КЕДР

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



CUT

ПЛАЗМЕННЫЕ РЕЗАКИ

EAC

kedrweld.ru

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ ПРОЧИТАЙТЕ ВНИМАТЕЛЬНО ИНСТРУКЦИЮ!

К РАБОТАМ ДОПУСКАЕТСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ И ОБУЧЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ ПОСЛЕ ПРОЧТЕНИЯ ДАННОЙ ИНСТРУКЦИИ.

УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ РУКОВОДСТВА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Информация, содержащаяся в данной публикации, является верной на момент поступления в печать. Компания в интересах развития оставляет за собой право изменять спецификации и комплектацию, также вносить изменения в конструкцию оборудования и аксессуаров в любой момент времени без предупреждения и без возникновения каких-либо обязательств.

⚠ Производитель не несет ответственности за последствия использования или работу оборудования и аксессуаров в случае неправильной эксплуатации или внесения изменений в конструкцию, а также за возможные последствия по причине незнания или некорректного выполнения условий эксплуатации, изложенных в руководстве. Пользователь оборудования всегда отвечает за сохранность и разборчивость данного руководства.

По всем возникшим вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием, Вы можете получить консультацию у специалистов нашей Компании.

Подробное описание, техника безопасности и вся необходимая информация для использования и обслуживания плазмотронов представлены в данном документе. Храните данную инструкцию и обращайтесь к ней в случае сомнений в безопасности применения, обслуживания, хранения.

1. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

- Рекомендуется следовать правилам безопасности. Необходимо пользоваться спецодеждой и индивидуальными средствами защиты во избежание повреждения глаз и кожных покровов: перчатки с крагами, защитная обувь и каска, огнестойкая
⚠ одежда, защитные очки с боковыми щитками, защитная маска сварщика и другие. При длительном использовании системы плазменной резки рекомендуется использовать средства защиты органов слуха.
- Используйте сварочную маску или специальные защитные очки при работе с аппаратом для плазменной резки. Глаза могут быть защищены только в случае использования световых фильтров.
- Избегайте попадания брызг металла и искр на открытые участки кожи.
- Ни при каких условиях не допускайте замыкания выходных силовых контактов аппарата частями тела (плазмотрон и кабель на изделие).
- Не используйте оборудование для плазменной резки под водой или при очень высокой влажности.
- Дымы, газы и аэрозоли, производимые в процессе резки, опасны для здоровья. Убедитесь в том, что работаете в местах с достаточной вентиляцией для того, чтобы не допускать попадания дымов в органы дыхания. Необходимо использовать индивидуальные средства защиты органов дыхания.
- При выполнении резки с использованием азота в качестве плазмообразующего газа необходима система вытяжной вентиляции.
- Убедитесь в отсутствии посторонних лиц в зоне действия излучения плазменной дуги.
- Имейте ввиду, что изделие в процессе резки нагревается до высоких температур, пожалуйста, не прикасайтесь к нему.
- Не дотрагивайтесь до частей аппарата, находящихся под напряжением. Отключайте питание при покидании зоны резки.
- Не проводите работы по резке в местах, где имеется опасность поражения электрическим разрядом.
- Не проводите работы по резке рядом с контейнерами, в которых находятся горючие и взрывоопасные материалы.
- Запрещается выполнять резку баллонов, в которых находятся огнеопасные вещества. Перед выполнением работы необходимо тщательно опустошить и очистить баллоны.
- Перед выполнением плазменной резки необходимо устранить любые покрытия или растворители с поверхности металла.
- Будьте аккуратны при проведении работ по резке на высоте.
- Не допускайте прохода посторонних лиц в зону резки.

2. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ

Плазмотроны КЕДР CUT PRO разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить при температуре от -25 до +40 и относительной влажности воздуха не более 70%.

3. ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Подключите плазмотрон КЕДР CUT PRO к установке плазменой резки согласно инструкции по эксплуатации установки.

⚠ **ВНИМАНИЕ!** При неплотном подсоединении кабелей возможны выгорание панельных розеток и выход из строя оборудования.

⚠ **ВНИМАНИЕ!** При подключении шлангов подачи плазмообразующего газа проверьте отсутствие в них мусора и грязи.

Плазмотроны КЕДР CUT PRO упакованы в картонную коробку для защиты от воздействия окружающей среды.

⚠ **ВНИМАНИЕ!** Ежедневно, перед началом работы, необходимо убедиться в исправности плазмотрона.

Месяц и год изготовления указан на упаковке.
Плазмотроны КЕДР TIG PRO проходят испытания на соответствие требованиям ТУ 3393-135-82563230-2017 на заводе изготовителе.

4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Проверьте расходные части плазмотрона:
- Убедитесь в отсутствии повреждения резиновых частей головки и рукоятки плазмотрона;
- Проверьте сопло, убедитесь в соответствии конфигурации выбранного сопла виду выполняемой работы и условиям работы;
- Проверьте подачу пламообразующего газа;
- Проверьте состояние расходных частей плазмотрона. Все расходные части не должны иметь оплавления или механических повреждений;
- Проверьте все механические соединения расходных частей плазмотрона и при необходимости затяните их;

Проверьте шлейф плазмотрона:
- Убедитесь в отсутствии механических повреждения изоляции шлейфа;
- Убедитесь в отсутствии перегибов и изломов силового кабеля в шлейфе плазмотрона.

Проверьте подключение всех соединительных элементов плазмотрона к разъемам источника питания.

При необходимости всегда заменяйте поврежденные расходные части и другие элементы плазмотрона новыми!

5. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие плазмотрона требованиям технической документации при соблюдении правил эксплуатации, транспортировке и хранения. Срок гарантийного обслуживание плазмотронов КЕДР всех моделей составляет 3 (три) месяца со дня продажи.

⚠ **РЕКОМЕНДАЦИИ:**
-Используйте силовые кабели минимально возможной длины;
-Зона резки должна находиться максимально близко к зажиму кабеля на изделие;
-Кабели на плазмотрон и на изделие не должны пересекаться.

⚠ **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ РАЗРЯД МОЖЕТ БЫТЬ СМЕРТЕЛЬНЫМ!**
Все установки плазменной резки КЕДР используют высокое напряжение, будьте очень внимательны и осторожны во время ремонта, чтобы избежать поражения электрическим разрядом. Перед проведением ремонтных работ обязательно выключите установку плазменной резки из сети питания. К ремонту и обслуживанию плазмотронов допускается только обученный квалифицированный персонал.

6. ПРИМЕНЕНИЕ

Плазмотрон подключается к установке для плазменной резки, используется для плазменной резки электропроводных металлов.
Применение плазмотрона допустимо при следующих условиях:
1. Температура окружающей среды:
- При резке: -10 ... +40°C
- Хранение: -25 ... +55°C

2. Относительная влажность:
- при +40°C - до 50%
- при +20°C - менее 90%

3. В случае применения воздуха в качестве плазмообразующего газа, настоятельно рекомендуется применение осушителя подаваемого воздуха.

7. ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

Модель	CUT-31 PRO	CUT-40 PRO / CUT-45 PRO	CUT-50 PRO	CUT-81 PRO	CUT-101 PRO	CUT-80 PRO	CUT-141 PRO/ CUT-141M PRO	CUT-120 PRO/ CUT-120M PRO
Давление плазмообразуещего газа, атм	4.5-5.0							
Расход газа, л/мин	150	120	120	160	180	220	220	220
Максимальный ток резки	30	40/45	50	80	100	80	150	120
ПВ 60%	+	+	+	+	+	+	+	
ПВ 100%								+
Длина шлейфа, м	5	6/12	6	6	6	5	6/12	6/12
Тип поджига дуги	Высоко-частотный	Пневмо	Высоко-частотный	Высоко-частотный	Высоко-частотный	Высоко-частотный	Высоко-частотный	Пневмо
Продувка после резки, сек	40	50	50	80	100	80	140	140
Разъем подключения плазмотрона	В зависимости от модели аппарата					Центральный адаптер		
Стандартное сопло Ø мм	1.0	0.9	1.0	1.5	1.4	1.2	1.7	1.6

Производитель оставляет за собой право изменять содержание инструкции и функционала плазмотрона без предварительного уведомления потребителей.

8.СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ



В системах плазменной резки с высокочастотным поджигом и наличием пилотной дуги электрод и сопло не соприкасаются друг с другом. В момент начала резки при нажатии кнопки на плазмотроне источник питания получает команду включения и запускает поток плазмообразующего газа, система поджига вырабатывает высокочастотную искру между электродом и соплом, из-за которой плазменный газ ионизируется и становится проводником тока от электрода к соплу. Образуется пилотная плазменная дуга. При поднесении плазмотрона к поверхности обрабатываемого изделия пилотная дуга преобразуется в рабочую с силой тока, предварительно установленного на аппарате оператором.

В системах плазменной резки с пневматическим поджигом электрод и сопло находятся в контакте друг с другом. При нажатии кнопки на плазмотроне источник питания получает команду включения и запускает поток плазмообразующего газа, электрод и сопло под действием давления газа размыкаются, что приводит к возникновению электрической искры между электродом и соплом, которая преобразует поток газа в струю плазмы. Образуется пилотная плазменная дуга. При поднесении плазмотрона к поверхности обрабатываемого изделия пилотная дуга преобразуется в рабочую с силой тока, предварительно установленного на аппарате оператором.

⚠ **ВНИМАНИЕ!** Правильная подобранная форма и диаметр отверстия сопла влияет на концентрацию плазменной дуги, что обеспечивает чистую резку с минимальными углами скоса и небольшой шириной линии реза.

КЕДР

Плазмотрон
КЕДР CUT-31 PRO

Арт. 8011715 (5 метров)



ориентировочный ресурс расходных частей

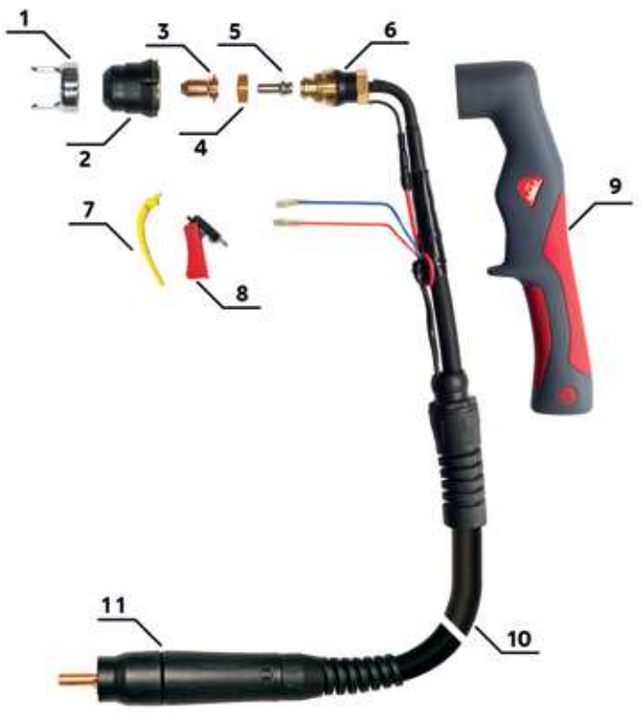
наименование	средний срок службы, минуты резки (при максимальном токе)
катод	50
сопло	50

	наименование	артикул
1	Насадка защитная КЕДР (CUT-31 PRO)	8000427
2	Сопло КЕДР (CUT-31 PRO) Ø 1.0	8000426
2	Сопло КЕДР (CUT-31 PRO) Ø 1.0 удлиненное	8003071
2	Сопло КЕДР (CUT-31 PRO) Ø 1.4 удлиненное	8008773
3	Диффузор КЕДР (CUT-31 PRO)	8000428
3	Диффузор воздушный КЕДР (CUT-31 PRO) удлиненный	8008804
4	Катод КЕДР (CUT-31 PRO)	8000425
4	Катод КЕДР (CUT-31 PRO) удлиненный	8003072
5	Головка плазмотрона КЕДР (CUT-31 PRO)	8008770
6	Корпус плазмотрона КЕДР (CUT-31 PRO)	8009856
7	Кнопка для горелки КЕДР (CUT-31 PRO)	8005398
8	Пластина предохранительная для кнопки плазмотрона КЕДР (CUT-31 PRO)	8007791
9	Разъем 2 pin для горелки КЕДР (CUT-31 PRO) (Стандартный)	7200020
10	Шлейф для КЕДР (CUT-31 PRO) (2pin, M16*1,5) 5 м	8009857

КЕДР

Плазмотрон КЕДР CUT-40 PRO

Арт. 8011861 (6 метров)
8012521 (12 метров)



ориентировочный ресурс расходных частей

наименование	средний срок службы, минуты резки (при максимальном токе)
катод	50
сопло	50

	наименование	артикул
1	Насадка дистанционная двойная (CUT-40 PRO)	8012546
2	Насадка защитная КЕДР (CUT-40 PRO)	8012547
3	Сопло КЕДР (CUT-40 PRO) Ø 0,9 мм	8012548
4	Диффузор воздушный КЕДР (CUT-40 PRO)	8012549
5	Катод КЕДР (CUT-40 PRO)	8012550
6	Головка плазмотрона КЕДР (CUT-40 PRO)	8012551
7	Пластина предохранительная для кнопки плазмотрона КЕДР	8007791
8	Кнопка для плазмотрона КЕДР	8005398
9	Ручка плазмотрона КЕДР в сборе (голвка, рукоятка, комплект.)	8007945
10	Шлейф для КЕДР CUT-40 PRO (ЦА) 6м	8012603
10	Шлейф для КЕДР CUT-40 PRO (ЦА) 12м	8012602
11	Центральный адаптер для плазмотрона КЕДР	8006555

КЕДР

Плазмотрон
КЕДР CUT-80 PRO

Арт. 8011738 (2pin, M16*1,5, 5 метров)
8012041(ЦА, 5 метров)



ориентировочный ресурс расходных частей

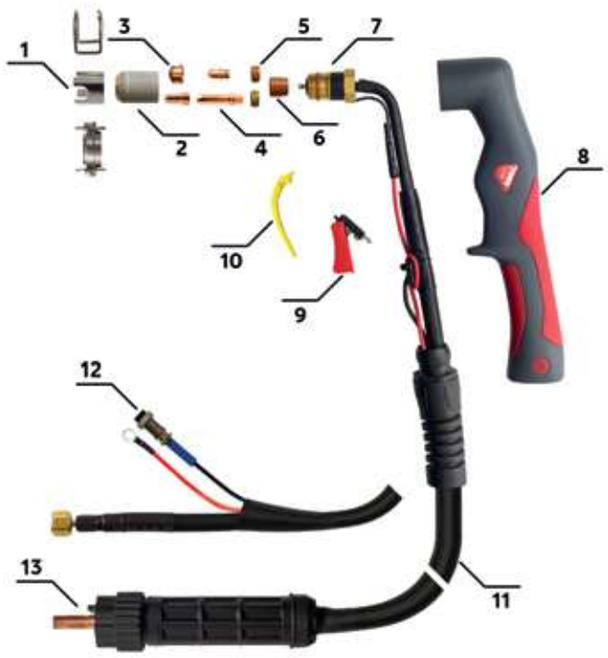
наименование	средний срок службы, минуты резки (при максимальном токе)
катод	50
сопло	50

	наименование	артикул	
1	Насадка роликовая КЕДР (CUT-80 PRO)	8001520	
2	Насадка защитная КЕДР (CUT-80 PRO)	8001433	
3	Сопло КЕДР (CUT-80 PRO) Ø 1.0	8001434	
3	Сопло КЕДР (CUT-80 PRO) Ø 1.3	8001435	
3	Сопло КЕДР (CUT-80 PRO) Ø 1.5	8001521	
4	Катод КЕДР (CUT-80 PRO)	8001436	
5	Головка плазмотрона КЕДР (CUT-80 PRO)	8009855	
6	Пластина предохранительная для кнопки плазмотрона КЕДР (CUT-80 PRO)	8007791	
7	Кнопка для горелки КЕДР (CUT-80 PRO)	8005398	
8	Рукоятка плазмотрона КЕДР (CUT-80 PRO)	8008013	
9	Шлейф КЕДР (CUT-80 PRO) (2pin, M16*1,5) 6/12 м	8004477	8004478
9	Шлейф КЕДР (CUT-80 PRO) (Ц.А.) 5м	8012616	
10	Разъем 2 pin для горелки КЕДР (CUT-80 PRO) (Стандартный)	7200020	
11	Центральный адаптер для плазмотрона КЕДР (CUT-80 PRO)	8006555	

КЕДР

Плазмотрон КЕДР CUT-141 PRO

Арт. 8012092 (2-pin, M16x1,5, 6 м)
8011734 (2pin, M16*1,5, 12 м)
8011736 (Ц.А., 6м)
8011735 (Ц.А., 12 м)



ориентировочный ресурс расходных частей

наименование	средний срок службы, минуты резки (при максимальном токе)
катод	50
сопло	50

	наименование	артикул	
1	Насадка пружинная КЕДР (CUT-141 PRO)	7320038	
1	Насадка корончатая КЕДР (CUT-141 PRO)	8001522	
1	Насадка роликовая КЕДР (CUT-141 PRO)	8004448	
2	Насадка защитная КЕДР (CUT-141 PRO)	7320047	
3	Сопло КЕДР (CUT-141 PRO) Ø 1.1	7320020	
3	Сопло КЕДР (CUT-141 PRO) Ø 1.2	7320010	
3	Сопло КЕДР (CUT-141 PRO) Ø 1.4	7320030	
3	Сопло КЕДР (CUT-141 PRO) Ø 1.7	7320031	
3	Сопло КЕДР (CUT-141 PRO) Ø 1.9	7320035	
3	Сопло КЕДР (CUT-141 PRO) Ø 1.4 удлиненное	8008771	
3	Сопло КЕДР (CUT-141 PRO) Ø 1.7 удлиненное	8003745	
3	Сопло КЕДР (CUT-141 PRO) Ø 1.9 удлиненное	8008772	
4	Катод КЕДР (CUT-101–141 PRO)	7320032	
4	Катод КЕДР (CUT-141 PRO) удлиненный	8003744	
5	Диффузор воздушный КЕДР (CUT-141 PRO)	7160098	
6	Изолятор КЕДР (CUT-141 PRO)	8008800	
7	Головка плазмотрона КЕДР (CUT-141 PRO)	8005778	
8	Рукоятка плазмотрона КЕДР (CUT-141 PRO) (головка, рукоятка, компл.)	8006095	
9	Кнопка для горелки КЕДР (CUT-141 PRO)	8005398	
10	Пластина предохранительная для кнопки плазмотрона КЕДР (CUT-141 PRO)	8007791	
11	Шлейф КЕДР (CUT-141 PRO) (2pin, M16*1,5) 6/12 м	8004477	8004478
11	Шлейф КЕДР (CUT-141 PRO) (ЦА) 6/12 м	8006435	8006086
12	Циркульное приспособление КЕДР	7320056	
13	Центральный адаптер для плазмотрона КЕДР (CUT-141 PRO)	8006555	

КЕДР

Плазмотрон КЕДР CUT-141M PRO

Арт. 8004473 (2-pin, M16x1,5, 6 м)
8011733 (2pin, M16*1,5, 12 м)
8006636 (Ц.А.,12 м)
8012504 (Ц.А.,18 м)
8012505 (Ц.А., 24 м)
8012506 (Ц.А., 36 м)



ориентировочный ресурс расходных частей

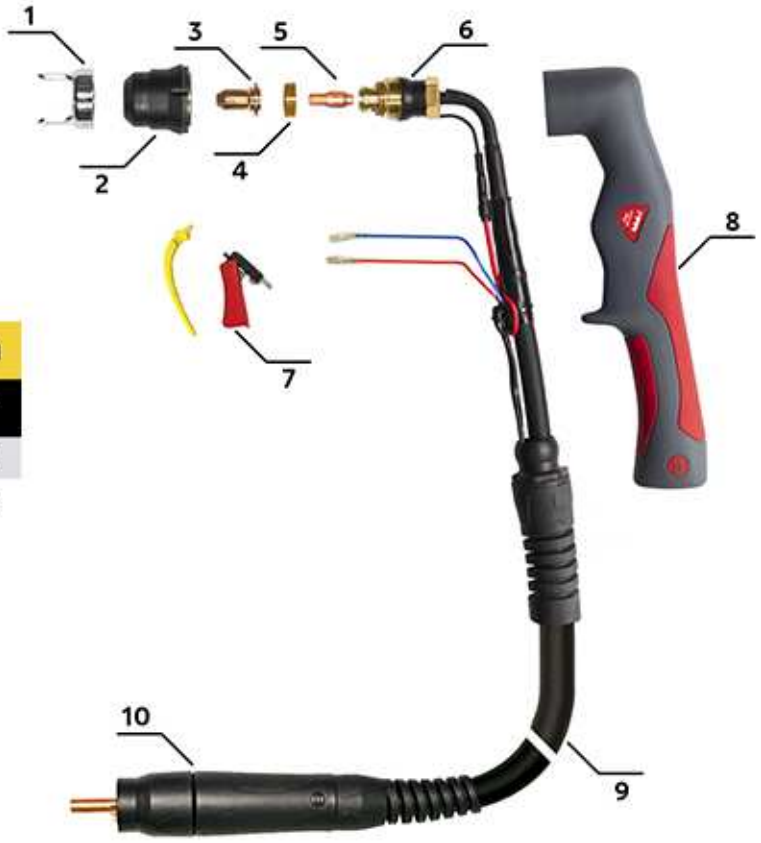
наименование	средний срок службы, минуты резки (при максимальном токе)
катод	50
сопло	50

	наименование	артикул	
1	Насадка защитная КЕДР (CUT-141M PRO)	7320047	
2	Сопло КЕДР (CUT-141M PRO) Ø 1.1	7320020	
2	Сопло КЕДР (CUT-141M PRO) Ø 1.2	7320010	
2	Сопло КЕДР (CUT-141M PRO) Ø 1.4	7320030	
2	Сопло КЕДР (CUT-141M PRO) Ø 1.7	7320031	
2	Сопло КЕДР (CUT-141M PRO) Ø 1.9	7320035	
2	Сопло КЕДР (CUT-141M PRO) Ø 1.4 удлиненное	8008771	
2	Сопло КЕДР (CUT-141M PRO) Ø 1.7 удлиненное	8003745	
2	Сопло КЕДР (CUT-141M PRO) Ø 1.9 удлиненное	8008772	
3	Катод КЕДР (CUT-141M PRO)	7320032	
3	Катод КЕДР (CUT-141M PRO) удлиненный, 2 мм	8003744	
4	Диффузор воздушный КЕДР (CUT-141M PRO)	7160098	
5	Изолятор КЕДР (CUT-141M PRO)	8008800	
6	Головка плазмотрона КЕДР (CUT-141M PRO) мех. резка, в сборе	8003322	
7	Шлейф КЕДР (CUT-141M PRO) (2pin, M16*1,5) 6/12 м	8004477	8004478
7	Шлейф КЕДР (CUT-141M PRO) (ЦА) 6/12 м	8006435	8006086
8	Центральный адаптер для плазмотрона КЕДР (CUT-141M PRO)	8006555	

Плазмотрон CUT-45 PRO

КЕДР

Арт. 8021980 (6 метров)
8022075 (12 метров)



ориентировочный ресурс расходных частей

наименование	средний срок службы, минуты резки (при максимальном токе)
катод	50
сопло	50

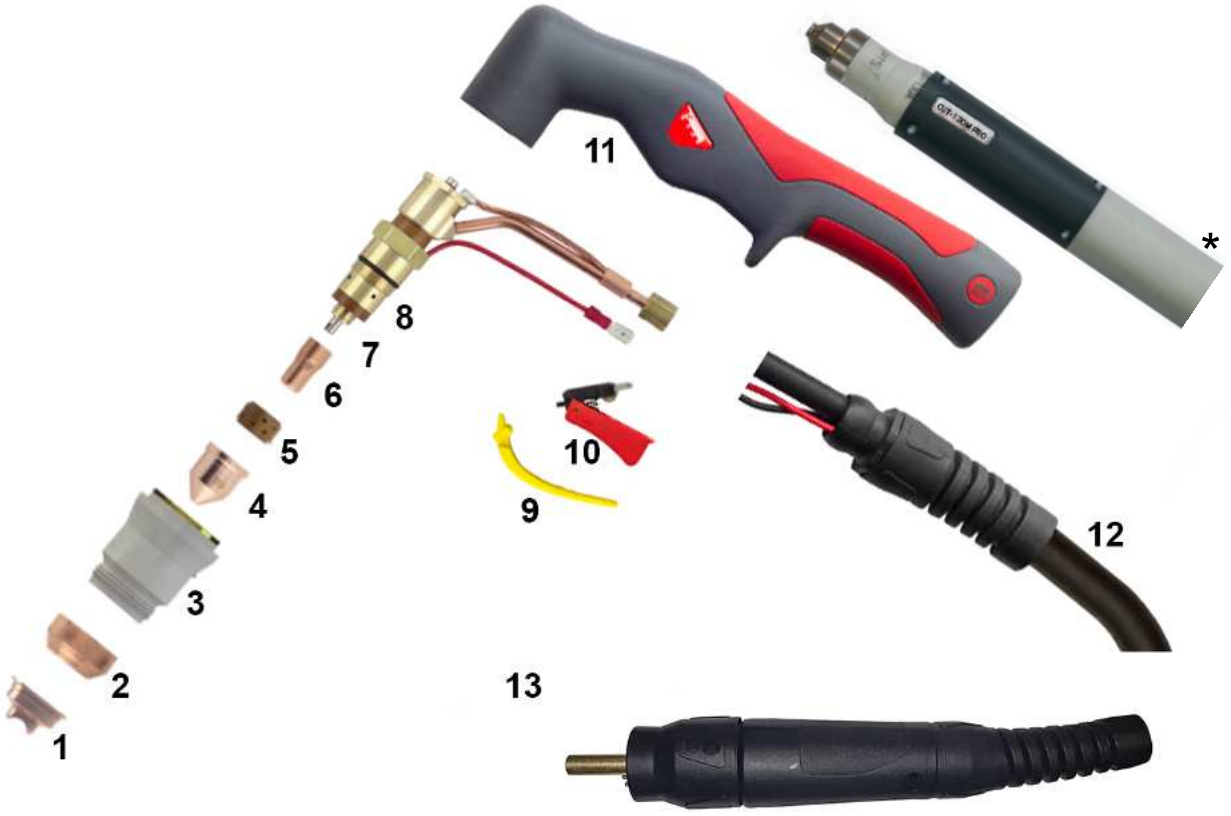
	наименование	артикул	
1	Насадка дистанционная двойная КЕДР (CUT-45 PRO)	8022056	
2	Насадка защитная КЕДР (CUT-45 PRO) для работы с внеш. компрес.	8024185	
2	Насадка защитная КЕДР (CUT-45 PRO) для работы со встр. компрес.	8024184	
3	Сопло КЕДР (CUT-45 PRO) ⌀ 0,8/0,9мм	8022138	8022059
4	Диффузор воздушный КЕДР (CUT-40 PRO/CUT-45 PRO)	8012549	
5	Катод КЕДР (CUT-45 PRO)	8022058	
6	Головка плазмотрона КЕДР (CUT-45 PRO)	8022057	
7	Кнопка для плазмотрона КЕДР CUT	8005398	
8	Рукоятка плазмотрона КЕДР CUT-45 CUT-81 CUT-120 PRO	8008013	
9	Шлейф для КЕДР CUT-40 PRO/CUT-45 PRO (Ц.А.) 6м/12м	8012603	8012602
10	Даптер центральный для плазмотрона КЕДР CUT-45 CUT-81 CUT-120 PRO	8006555	

ВНИМАНИЕ!

Для работы плазмотрона КЕДР CUT-45 PRO с установками плазменной резки КЕДР MultiCUT-400С и КЕДР MultiCUT-400С Plus от **встроенного** компрессора необходимо использовать 8024184 Насадка защитная КЕДР (CUT-45 PRO) для работы со встроенным компрессором.

Для работы плазмотрона КЕДР CUT-45 PRO с установкой плазменной резки КЕДР MultiCUT-400С Plus от **внешнего** компрессора необходимо использовать 8024185 Насадка защитная КЕДР (CUT-45 PRO) для работы с внешним компрессором.

Плазмотрон КЕДР CUT-120 PRO (ЦА), 6 м. **Артикул для заказа 8010686**
Плазмотрон КЕДР CUT-120 PRO (ЦА), 12 м. **Артикул для заказа 8010950**
Плазмотрон КЕДР CUT-120M PRO (ЦА), 6 м. **Артикул для заказа 8011562***



№ позиции на схеме	Код	Описание
1	8010961	Насадка контактная (CUT-120 PRO), 40-80А
1	8010960	Насадка контактная (CUT-120 PRO), 100-120А
2	8010959	Поджимная гайка (CUT-120 PRO)
3	8010958	Насадка защитная (CUT-120 PRO), 40-80А
3	8010957	Насадка защитная (CUT-120 PRO), 100-120А
4	8010955	Сопло Ø1,1 (CUT-120 PRO), 50А
4	8010956	Сопло Ø1,4 (CUT-120 PRO), 60А
4	8010953	Сопло Ø1,6 (CUT-120 PRO), 100А
4	8010954	Сопло Ø1,8 (CUT-120 PRO), 120А
5	8010952	Диффузор (CUT-120 PRO)
6	8010951	Катод (CUT-120 PRO)
7	8010949	Трубка воздушная (CUT-120 PRO)
8	8011375	Головка плазмотрона КЕДР CUT-120 PRO
9	8007791	Пластина предохранительная для кнопки плазмотрона КЕДР CUT-120 PRO
10	8005398	Кнопка для плазмотрона КЕДР
11	8008013	Рукоятка плазмотрона КЕДР CUT-120 PRO
12	8011374	Шлейф для CUT-120 PRO (ЦА), 6 м.
12	8010963	Шлейф для CUT-120 PRO (ЦА), 12 м.
13	8006555	Центральный адаптер для плазмотрона КЕДР CUT-120 PRO