

Горячая линия FUBAG
тел.: (495) 641-31-31

info@fubag.ru
www.fubag.ru

fubag

Блок охлаждения

Cooling unit

COOL 70

Инструкция по эксплуатации

SVARMA ru

EAC

Эксперты в сварке

www.fubag.ru

Область применения

Охлаждающие модули предназначены исключительно для охлаждения сварочных горелок.

Мы гарантируем безупречную работу только при использовании в сочетании со сварочными аппаратами, сварочными горелками, охлаждающей жидкостью и аксессуарами, входящими в наш комплект поставок!

ОБЩЕЕ

Управление охлаждающими модулями (насосом и вентилятором) осуществляется исключительно через сварочный аппарат.

Низкий уровень жидкости охлаждения автоматически распознается сварочным аппаратом и выдается соответствующая информация (см. инструкцию по эксплуатации сварочного аппарата).

- Питание охлаждающих модулей осуществляется через соответствующие сварочные аппараты.
- Насос жидкости охлаждения защищен от перегрузки.
- Разъемы для подключения шлангов горелки оборудованы быстроразъемными соединительными муфтами.
- При неправильном давлении жидкости охлаждения сварочный аппарат отключается во избежание повреждения горелки.
- Охлаждающие модули оборудованы теплообменником с воздушным охлаждением. Это означает, что мощность охлаждения зависит напрямую от температуры окружающей среды. Чем ниже температура окружающей среды и температура подходящего воздуха, тем выше мощность охлаждения.

Внимание!

Большое количество солей, пыли, взвеси от шлифовальных работ, кислот, агрессивных газов, масляного тумана в окружающей среде могут повредить аппарат.

Недостаточная вентиляция ведет к снижению мощности и повреждению аппарата.

- **Соблюдать условия окружающей среды!**
- **Поддерживать чистоту вентиляционных решеток для охлаждающего воздуха!**
- Выдерживать минимальное расстояние до препятствий, равное 0,5 м!

Жидкость охлаждения

Внимание!

Смешивание с другими жидкостями или использование неоригинальной охлаждающей жидкости может привести к выходу из строя модуля охлаждения и аннулированию гарантии производителя!

- Использовать охлаждающую жидкость Coltec 20 (-10+40°C) или соответствующий аналог.
- Не смешивать различные охлаждающие жидкости.
- При замене охлаждающей жидкости необходимо заменить весь объем.

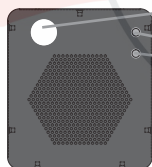
Описание аппарата

Вид спереди



Крышка заливной горловины
Быстроразъемное
соединение

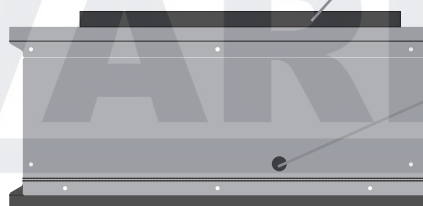
Вид сзади



Разъем подключения к
сварочному аппарату

Быстроразъемное
соединение

Вид сбоку



Салазки крепления
сварочного аппарата

Отверстие для
механической прокрутки
помпы



Шкала уровня
охлаждающей жидкости

Установка



Внимание!

Аппараты сконструированы для работы в вертикальном положении!

Работа в неразрезанных положениях может привести к повреждению аппарата.

• Транспортировка и эксплуатация исключительно в вертикальном положении!

1. Установить модуль охлаждения на транспортировочную тележку и зафиксировать болтами.
2. Закрепить на салазках модуля охлаждения сварочный источник с помощью винтов.

Заправка охлаждающей жидкости

1. Установить сварочную горелку на источник (TIG сварка) или на механизм подачи (MIG/MAG сварка).
2. Подключить шланги с быстроразъёмными соединениями горелки (TIG сварка), шланг-пакета (MIG/MAG сварка) к соответствующим разъёмам модуля охлаждения.
3. Правильным является сочетание цветовой маркировки – синий вход, красный выход.
4. Заполнить бачок модуля охлаждающей жидкостью (смотри пункт жидкость охлаждения) до средней линии между мин. и max.
5. Через отверстие в боковой крышке модуля с помощью отвертки сделать несколько оборотов помпы.
6. Присоединить кабель управления между источником и модулем охлаждения.
7. Включить источник на 2-3 минуты.
8. Выключить источник и повторить данную операцию ещё раз для уверенного заполнения всех шлангов жидкостью.
9. По завершении процедуры прокачки проверить уровень жидкости до указанного выше уровня и при необходимости дополнить.

Окончательную проверку произвести следующим образом:

Выключить сварочный аппарат. Отключить шланг сварочной горелки красного цвета и поместить его в чистую прозрачную ёмкость объёмом не менее 1л.

Включить сварочный аппарат. Дождаться струи жидкости без пузырьков воздуха из шланга горелки.

Выключить аппарат. Подключить шланг горелки в соответствующий разъём.

Жидкость из ёмкости перелить в бачок модуля.

Аппарат готов к работе.



Внимание!

В случае частой замены горелки следите за уровнем охлаждающей жидкости!

Не допускайте уровень жидкости ниже уровня min.

Ремонт

Ремонт и техническое обслуживание должны осуществляться только квалифицированным и авторизованным персоналом, в противном случае гарантийные обязательства аннулируются. По всем вопросам технического обслуживания следует обращаться в специализированное торговое предприятие, в котором был приобретен аппарат.

Возврат аппарата в оговоренных случаях может производиться только через это предприятие. Для замены используйте только фирменные запасные детали. При заказе запасных деталей необходимо указывать тип аппарата, серийный номер и номер изделия, типовое обозначение и номер запасной детали.

Технические характеристики

| | Параметры |
|-----------------------------------|---|
| Напряжение питания | Питание осуществляется от сварочного аппарата (1 x 220V) |
| Частота тока в сети | 50 Гц |
| Ток мотора (I _{max}), А | 0.8А |
| Максимальная производительность | 10L/min |
| Габариты | 615 x 240 x 270 |
| Вес | 17kg |
| Емкость бака | 5L |

Эксперты в сварке