

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ВНИМАНИЕ:
ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ОБОРУДОВАНИЯ
ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАТЬ РУКОВОДСТВО ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ!

ОПИСАНИЕ БЛОКА ОХЛАЖДЕНИЯ

Этот блок охлаждения с жидкостью должен использоваться исключительно для охлаждения водяных горелок для установок сварки TIG.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ


Табличка данных (ТАБ. 1)

Основные данные, относящиеся к использованию и рабочим характеристикам блока охлаждения, обобщены в табличке данных со следующим значением:

- 1 - $P_{1 \text{ л/мин}}$: мощность охлаждения с 1 л/мин потока охлаждающей жидкости и при температуре окружающей среды 25 °С.
- 2 - символ охлаждающей системы с жидкостью.
- 3 - символ линии питания.
- 4 - U_1 : Переменное напряжение и частота питания блока охлаждения (допустимые пределы $\pm 10\%$).
- 5 - символы, относящиеся к стандартам безопасности: перед использованием оборудования внимательно прочитайте руководство по эксплуатации!
- 6 - серийный номер для идентификации блока охлаждения (необходим для техсервиса, заказа запчастей, поиска происхождения продукции).
- 7 - Справочный ЕВРОПЕЙСКИЙ стандарт по безопасности и производству систем охлаждения для дуговой сварки.
- 8 - $I_{1 \text{ max}}$: максимальный ток, поглощенный линией.
- 9 - Степень защиты корпуса
- 10- P_{max} : максимальное давление.

ПРИМЕЧАНИЕ: Приведенный пример таблички носит указательный характер для определения значений символов и цифр; точные значения технических данных должны быть определены непосредственно на табличке самого блока.

МОНТАЖ, БЕЗОПАСНОСТЬ И РАБОТА

 **ВНИМАНИЕ! ВЫПОЛНИТЬ ВСЕ ОПЕРАЦИИ ПО МОНТАЖУ И ЭЛЕКТРИЧЕСКОМУ СОЕДИНЕНИЮ ПРИ ОТКЛЮЧЕННОМ И ОТСОЕДИНЕННОМ ОТ СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ ОБОРУДОВАНИИ. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ ДОЛЖЕН ВЫПОЛНЯТЬ ТОЛЬКО ОПЫТНЫЙ И КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ.**

СПОСОБ ПОДЪЕМА ОБОРУДОВАНИЯ

Описанный в данном руководстве блок охлаждения не имеет системы подъема.

РАСПОЛОЖЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Найти место для монтажа блока охлаждения, так, чтобы не было препятствий в местах отверстий входа и выхода воздуха охлаждения (форсированная циркуляция при помощи вентилятора, если имеется); проверить также, что не происходит всасывание проводящей пыли, коррозионных паров, влаги и т. д..... Оставить минимум 250 мм свободного пространства вокруг блока охлаждения.



ВНИМАНИЕ! Поместить оборудование на плоскую поверхность с соответствующей грузоподъемностью, выдерживающей вес блока, чтобы избежать опрокидываний или опасных смещений.

ПИТАНИЕ (ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ)

Блок охлаждения должен быть соединен со сварочной установкой при помощи кабеля в комплекте (РИС. А).

СОЕДИНЕНИЕ СО СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКОЙ

- Соединить с блоком охлаждения дополнительный кабель (РИС. А), используя специальный соединитель (гнездовой 5 полюсов).
- Соединить соединитель (штыревой 5 полюсов), на конце кабеля, с соответствующей розеткой, находящейся на задней панели сварочного аппарата.

РАБОТА



ВНИМАНИЕ! ВЫПОЛНИТЬ ВСЕ ОПЕРАЦИИ ПО НАПОЛНЕНИЮ РЕЗЕРВУАРА ПРИ ОТКЛЮЧЕННОМ И ОТСОЕДИНЕННОМ ОТ СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО ТАКУЮ ОХЛАЖДАЮЩУЮ ЖИДКОСТЬ, КОТОРУЮ РЕКОМЕНДОВАЛ ИЗГОТОВИТЕЛЬ БЛОКА ОХЛАЖДЕНИЯ. КАТЕГОРИЧЕСКИ НЕ РЕКОМЕНДУЕМ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЖИДКИЙ АНТИФРИЗ НА ОСНОВЕ ПОЛИПРОПИЛЕНА.

- 1 - Произвести наполнение резервуара через устье: ЕМКОСТЬ резервуара = 2 л; будьте внимательны, чтобы при завершении заправки избежать утечки избытка жидкости.
- 2 - Закрыть пробку резервуара.
- 3 - Соединить наружные трубы охлаждения с соответствующими соединениями, обращая внимание на инструкции, приведенные ниже:
 -  : ПОДАЧА ЖИДКОСТИ (холодная жидкость)
 -  : ВОЗВРАТ ЖИДКОСТИ (горячая жидкость)
- 4 - Выполнить соединение с розеткой питания и поместить выключатель в положение "I". Включается блок охлаждения, в результате чего в горелке начинает циркулировать жидкость.
- 5 - Если к сварочному аппарату подключен блок охлаждения, его питанием управляет сварочный аппарат.

Работа блока охлаждения может меняться в зависимости от типа сварочного аппарата, к которому он подключен. В некоторых вариантах использования блок запускается одновременно с включением сварочного аппарата, в других условиях блок охлаждения автоматически включается в момент начала сварки; после завершения сварки блок может продолжать работать в течение времени, зависящего от

используемой силы тока.

Неполадки в узле охлаждения обнаруживаются сварочным аппаратом, который ОСТАНОВЛИВАЕТ сварку и одновременно с этим выводит сигнал тревоги на дисплей панели управления сварочного аппарата.

- 6 - Через несколько минут работы, в особенности при использовании длинных гибких соединительных труб, может потребоваться долить в бак необходимое количество жидкости.
- 7 - В случае если циркуляция не включается, выключите блок охлаждения и выполните предварительные операции, описанные в разделе о техобслуживании.

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ТЕМ, КАК ВЫПОЛНЯТЬ ОПЕРАЦИИ ПО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ, ПРОВЕРИТЬ, ЧТО БЛОК СОЕДИНЕНИЯ ОТКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ.

Проверки, выполненные под напряжением внутри блока охлаждения, могут вызвать сильный электрический разряд из-за прямого контакта с частями под напряжением и/или из-за поражения вследствие прямого контакта с частями в движении.

ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

ОПЕРАЦИИ ПЛАНОВОГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ МОГУТ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ОПЕРАТОРОМ.

- Периодически проверяйте уровень жидкости в баке, частота проверок должна соответствовать тяжести условий эксплуатации.
- Периодически проверять, что наружные гибкие шланги, соединенные с блоком охлаждения, не засорены.
- Меняйте охлаждающую жидкость раз в 6 месяцев.

ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

ОПЕРАЦИИ ВНЕПЛАНОВОГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ ДОЛЖЕН ВЫПОЛНЯТЬ ТОЛЬКО ОПЫТНЫЙ И КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ, ЗНАЮЩИЙ ЭЛЕКТРИКУ И МЕХАНИКУ.



ВНИМАНИЕ! В ТОМ СЛУЧАЕ, ЕСЛИ ВОЗНИКАЮТ СЛЕДУЮЩИЕ СИТУАЦИИ:

- циркуляция не включается;
 - необходимость частого восстановления уровня резервуара;
 - утечки жидкости;
- немедленно выключить блок охлаждения, отсоединить вилку питания и проверить гибкие шланги, патрубки и внутренние и наружные компоненты, связанные с контуром охлаждения, и выполнить необходимые проверки.

TAB.1




				5
		N.		6
		EN 60974-2		7
3	 $U_1 =$		$I_{1max} =$ A	8
2	 IP			9
1	 $P_1 U/min =$ kW		$P_{max} =$ bar	10

Fig. A



SVARMA ru

Эксперты в сварке