



ВНИМАНИЕ:
ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ОБОРУДОВАНИЯ ВНИМАТЕЛЬНО
ПРОЧИТАЙТЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ!

ОПИСАНИЕ БЛОКА ОХЛАЖДЕНИЯ

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 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- $I_{\text{г max}}$: максимальный ток, поглощенный линией.
- 9- Степень защиты корпуса
- 10- $P_{\text{ max}}$: 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.

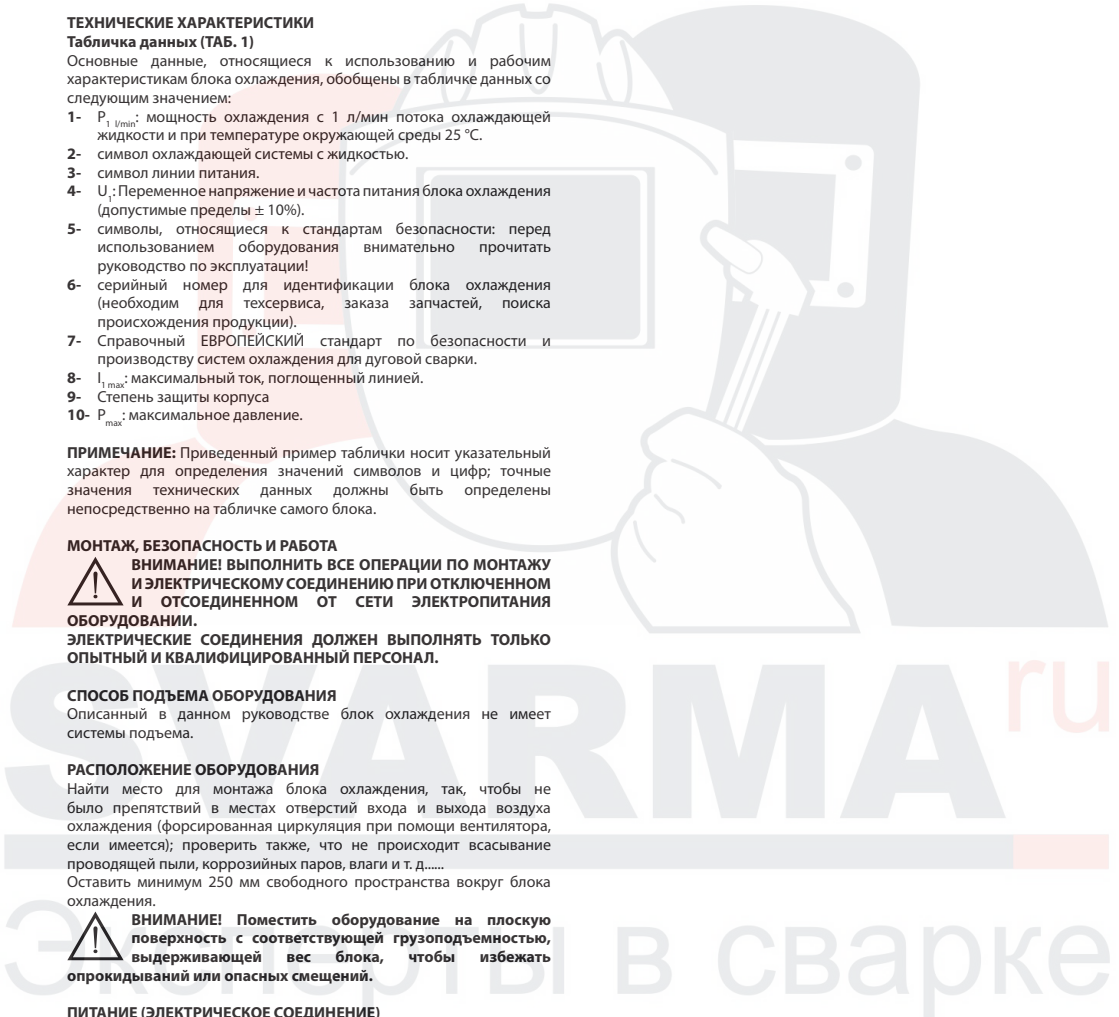
ВНИМАНИЕ! Поместить оборудование на плоскую поверхность с соответствующей грузоподъемностью, выдерживающей вес блока, чтобы избежать опрокидываний или опасных смещений.

ПИТАНИЕ (ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ)

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

СОЕДИНЕНИЕ СО СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКОЙ

- Соединить с блоком охлаждения дополнительный кабель (РИС. В), 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! ВО ВРЕМЯ ЗАПОЛНЕНИЯ БАКА ОБОРУДОВАНИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ВЫКЛЮЧЕНО И ОТКЛЮЧЕНО ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.

ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО ТАКУЮ ОХЛАЖДАЮЩУЮ ЖИДКОСТЬ, КОТОРУЮ РЕКОМЕНДОВАЛ ИЗГОТОВИТЕЛЬ БЛОКА ОХЛАЖДЕНИЯ.

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЖИДКИЙ АНТИФРИЗ НА ОСНОВЕ ПОЛИПРОПИЛЕНА.

1- Заполните бак через горловину: ЕМКОСТЬ бака = 4 л; будьте внимательны, чтобы в конце заправки избежать выливания избытка жидкости.

2- Закройте крышку бака.

3- Подсоедините наружные охлаждающие трубки к соответствующим муфтам, соблюдая следующие указания:



: ПОДАЧА ЖИДКОСТИ (холодная жидкость)



: ВОЗВРАТ ЖИДКОСТИ (горячая жидкость)

4- Подключите устройство к розетке сети электропитания и установите выключатель в положение «I». Включается блок охлаждения, в результате чего в горелке начинает циркулировать жидкость.

5- Если блок охлаждения подключен к сварочному аппарату, выключатель не используется, поскольку 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 вариантах блок охлаждения автоматически включается в момент начала сварки; после завершения сварки блок может оставаться в рабочем состоянии на протяжении от 3 до 10 минут в зависимости от используемой силы тока.

Контроль давления в контуре, т.е. циркуляции жидкости, осуществляется сварочным аппаратом: в случае если поступает сигнал о недостаточном давлении жидкости, сварка ПРЕКРАЩАЕТСЯ и одновременно с этим на дисплей панели управления сварочного аппарата выводится сообщение о тревоги.

6- Через несколько минут работы, в особенности при использовании длинных гибких соединительных трубок, может потребоваться долить в бак необходимое количество жидкости.

7- В случае включения сигнальной лампочки (оранжевого цвета) на передней панели блока (недостаточное давление жидкости), может потребоваться удалить воздух из контура, чтобы возобновить циркуляцию жидкости. Пока блок находится в рабочем состоянии, вручную открутите клапан-вантуз (рис. D) на несколько секунд, чтобы способствовать началу циркуляции жидкости, после чего закрутите клапан, чтобы избежать утечки жидкости.

В случае если циркуляция не начинается и оранжевая лампочка продолжает гореть, выключите блок охлаждения и выполните предварительные операции, описанные в разделе о техобслуживании.

8- Не включайте блок, если к нему не подключены трубки горелки, поскольку это приведет к свободному вытеканию жидкости, что может повредить расположенные поблизости электрические цепи.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО БЛОК ОХЛАЖДЕНИЯ ВЫКЛЮЧЕН И ОТКЛЮЧЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.

Проверки внутренней части блока охлаждения, находящегося под напряжением, могут привести к серьезному поражению электрическим током в случае непосредственного прикосновения к частям, находящимся под напряжением, и/или травмам вследствие непосредственного прикосновения к подвижным частям.

ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ МОЖЕТ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ОПЕРАТОР.

- Периодически проверяйте уровень жидкости в баке с частотой,

пропорциональной тяжести условий эксплуатации.

- Периодически проверяйте, что внешние гибкие трубки, подключенные к блоку охлаждения, не закупорены.
- Меняйте охлаждающую жидкость раз в 6 месяцев.

ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ ДОЛЖНО ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ ТОЛЬКО ОПЫТНЫМ ИЛИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ В ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКОЙ ОБЛАСТИ ПЕРСОНАЛОМ.



ВНИМАНИЕ! В СЛЕДУЮЩИХ СЛУЧАЯХ:

- включение сигнальной лампочки недостаточного давления жидкости,
 - необходимость часто доливать жидкость в бак,
 - утечки жидкости,
- немедленно выключите блок охлаждения, отсоедините штепсель питания и проверьте гибкие трубки, соединения и внутренние и внешние компоненты охлаждающего контура, а также осуществите необходимые ремонтные работы.



ВНИМАНИЕ! В случае утечки жидкости из бака, после устранения повреждений, которые к этому привели, может потребоваться удалить воздух из контура, чтобы возобновить циркуляцию жидкости. В этом случае действуйте следующим образом:

- заполните бак и закрутите крышку;
- подключите гибкие трубки блока охлаждения к устройству подачи/горелке;
- включите блок охлаждения;
- убедитесь в наличии циркуляции жидкости, в противном случае вручную открутите клапан-вантуз (рис. D) на несколько секунд, чтобы удалить воздух из контура и возобновить циркуляцию;
- сразу после этого закрутите клапан, чтобы избежать утечки жидкости.

TAB.1





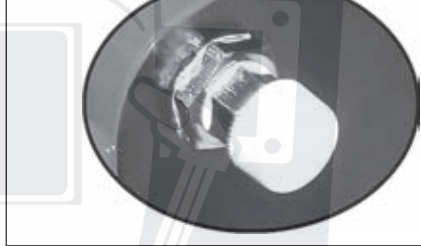
		 		5
		N.		6
		EN 60974-2		7
4				
3		$U_1 =$	$I_{1max} =$ A	8
2		IP		9
1		P_1 l/min = kW	$P_{max} =$ bar	10

FIG. B



FIG. D



SVARMA ru

Эксперты в сварке