

**SVARMA** ru

Эксперты в сварке

EAC

Инструкция по эксплуатации

**COOL 70**

Блок охлаждения

Cooling unit

**fubag**

## Область применения

Охлаждающие модули предназначаются 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

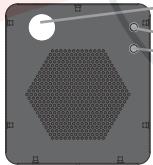
Вид спереди



Крышка заливной горловины

Быстроразъемное соединение

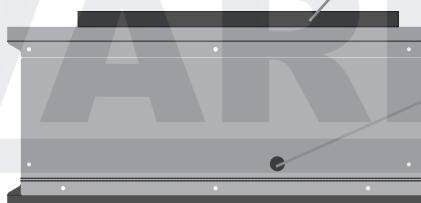
Вид сзади



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 неразрешенных 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 макс.

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 1 л.

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 (I1max), А	0.8A
Максимальная производительность	10L/min
Габариты	615 x 240 x 270
Вес	17kg
Емкость бака	5L

Эксперты в сварке