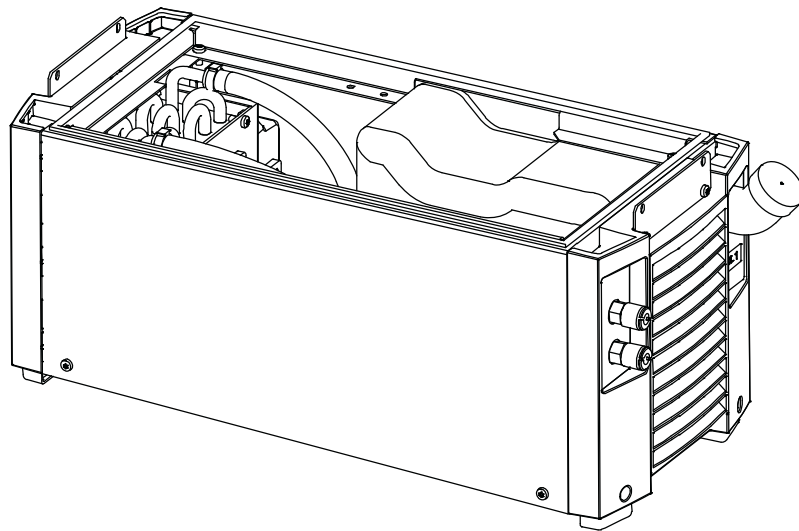


COOL 1



Инструкция по эксплуатации

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	3
2 ВВЕДЕНИЕ	5
2.1 Оборудование	5
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
4 УСТАНОВКА	6
4.1 Расположение	6
4.2 Сеть электропитания	6
4.3 Установка сварочного оборудования	6
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ	7
5.1 Соединения и устройства управления	7
5.2 Соединение хладагента	7
5.3 Реле давления охлаждающей жидкости	7
5.4 Защитное устройство с датчиком расхода воды (опция)	8
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	8
6.1 Проверка и чистка	8
6.2 Заливка охлаждающей жидкости	9
7 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	9
8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	9
ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ	10
СХЕМА	11
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	12
ОХЛАЖДАЮЩАЯ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	13
НОМЕР ЗАКАЗА	14
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	15

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи оборудования ESAB отвечают за выполнение правил техники безопасности лицами, работающими на оборудовании и рядом с ним. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям к безопасной эксплуатации оборудования этого типа. Помимо стандартных правил техники безопасности и охраны труда на рабочем месте рекомендуется следующее.

Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасные ситуации, приводящие к травмированию персонала и повреждению оборудования.

1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
 - инструкции по эксплуатации
 - расположение органов аварийного останова
 - назначение оборудования
 - правила техники безопасности
 - технологию сварки и резки
2. Оператор обеспечивает:
 - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
 - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
 - отвечать условиям эксплуатации
 - не иметь сквозняков
4. Средства защиты персонала:
 - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
 - При сварке запрещается носить свободную одежду, украшения и т.д., например шарфы, браслеты, кольца, которые могут попасть в сварочное оборудование или вызвать ожоги.
5. Общие меры предосторожности:
 - Проверьте надежность подключения обратного кабеля.
 - Работы на оборудовании с высоким напряжением **должны производиться только квалифицированным электриком.**
 - В пределах доступа должны находиться соответствующие средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.
 - **Запрещается** проводить смазку и техническое обслуживание оборудования во время эксплуатации.



ВНИМАНИЕ!



Дуговая сварка и резка опасны как для исполнителя работ, так и для посторонних лиц. Требуется соблюдения всех правил безопасности, действующих на объекте, которые должны учитывать сведения об опасностях, представленные изготовителем.

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

- Агрегат устанавливается и заземляется в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми рукавицами и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

ДЫМЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для человека

- Исключите возможность воздействия дымов.
- Для исключения вдыхания дымов во время сварки организуется общая вентиляция помещения, а также вытяжная вентиляция из зоны сварки.

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ вызывает поражение глаз и ожоги кожи

- Защитите глаза и кожу. Для этого используйте защитные щитки, цветные линзы и защитную спецодежду.
- Для защиты посторонних лиц применяются защитные экраны или занавеси.

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

- Искры (брызги металла) могут вызвать пожар. Убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости от места сварки.

ШУМ - чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

- Примите меры для защиты слуха. Используйте беруши для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

НЕИСПРАВНОСТИ - при неисправности обратитесь к специалистам по сварочному оборудованию

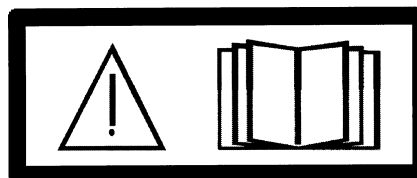
Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.

ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!



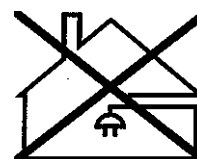
ОСТОРОЖНО!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



ОСТОРОЖНО!

Оборудование Class A не предназначено для использования в жилых помещениях, где электроснабжение осуществляется из бытовых сетей низкого напряжения. В таких местах могут появиться потенциальные трудности обеспечения электромагнитной совместимости оборудования Class A вследствие кондуктивных и радиационных помех.





Απόρριψη ηλεκτρονικού εξοπλισμού σε εγκατάσταση ανακύκλωσης!

Για την τήρηση της ευρωπαϊκής οδηγίας 2002/96/ΕΚ σχετικά με τα απόβλητα ειδών ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού και για την εφαρμογή της σύμφωνα με την εθνική νομοθεσία, ο ηλεκτρικός εξοπλισμός που έχει φτάσει στο τέλος της ζωής του πρέπει να απορρίπτεται σε εγκατάσταση ανακύκλωσης.

Ως υπεύθυνος για τον εξοπλισμό, έχετε την ευθύνη της λήψης πληροφοριών σχετικά με τους εγκεκριμένους σταθμούς αποκομιδής.

Για περισσότερες πληροφορίες, επικοινωνήστε με τον πλησιέστερο σε εσάς αντιπρόσωπο της ESAB.

Компания ESAB готова предоставить вам все защитное снаряжение и принадлежности, необходимые для выполнения сварочных работ.

2 ВВЕДЕНИЕ

Охлаждающее устройство **COOL 1** предназначено для охлаждения сварочных пистолетов MIG/MAG с водяным охлаждением.

Аксессуары от для изделия можно найти на странице **15**.

2.1 Оборудование

К охлаждающему устройству прилагается инструкция по установке и руководство по эксплуатации.

3 ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΕΣ

COOL1	
Πотребляемая мощность	24V постоянного тока / 2 A
Οхлаждающая способность	1,3 кВт
Шум (Постоянный уровень звукового давления в режиме ожидания)	< 70 дБ (A)
Οхлаждающая жидкость	приготовленная (см. принадлежности на странице 15)
Όγκος охлаждающей жидкости	4,5 l
Μακισμάλης ρασηοδ ροδής	2,0 λ/μιν
Μακς. δαρσηοδ ροδής οηλαждающей жидкости к горелке Q _{max}	4 бар
Ραοηοα τερμπατυρα	от -10° до +40 °С
Τερμπατυρα δγα τραησπορτιρωки	от -20° до +55 °С
Ραζμερής, δ х ш х в	610 x 256 x 256 мм
Βες ρυσηοδ	12 кг
Κλасс защиты	IP23

Κласс кожуха

Нормы IP указывают класс кожуха, т.е., степень защиты от проникновения твердых объектов и воды. Оборудование с маркировкой **IP 23** предназначено для наружной и внутренней установки.

4 УСТАНОВКА

Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.



ОСТОРОЖНО!

Настоящее изделие предназначено для промышленного использования. При использовании в бытовых условиях оно может создавать радиочастотные помехи. Пользователь отвечает за принятие соответствующих мер предосторожности.

4.1 Расположение

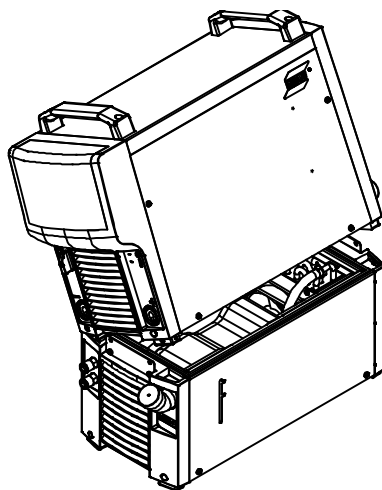
Расположите охлаждающее устройство таким образом, чтобы отверстия для впуска и выпуска охлаждающего воздуха не были перекрыты.

4.2 Сеть электропитания

Охлаждающее устройство подключено к источнику питания кабелями питания и управления, см. стр. 10.

4.3 Установка сварочного оборудования

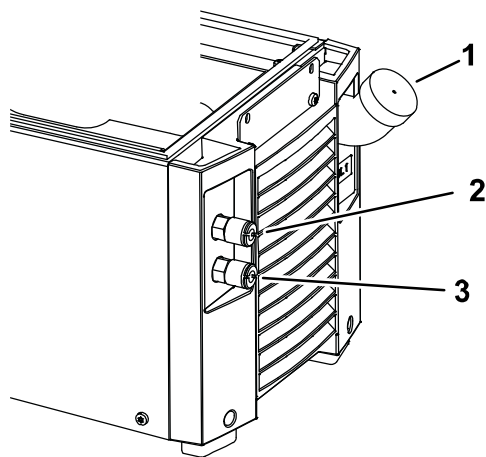
См. указания по установке на стр. 10.



5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 3. Прочтите их до использования оборудования!

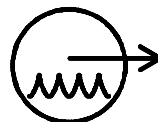
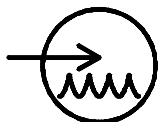
5.1 Соединения и устройства управления



- 1 Заливка охлаждающей жидкости
- 2 СИНИЙ соединитель для подачи охлаждающей жидкости из охлаждающего устройства
- 3 КРАСНЫЙ соединитель для подачи охлаждающей жидкости (возврат) в охлаждающее устройство

Примечание!

шланг системы
водяного охлаждения
(Вход)



шланг системы
водяного охлаждения
(Выход)

5.2 Соединение хладагента

Для обеспечения надежной работы рекомендуется, чтобы высота от охлаждающего устройства до охлаждаемого водой пистолета MIG/MAG не превышала 8,5 м.

5.3 Реле давления охлаждающей жидкости

В насосе имеется встроенное реле давления охлаждающей жидкости. Контакты реле размыкаются, если давление охлаждающей жидкости становится слишком высоким. Это может иметь место вследствие перегиба шланга, когда перекрывается поток охлаждающей жидкости.

Двигатель насоса и вентилятор охлаждения подключены параллельно к источнику питания. Процесс сварки, насос и вентилятор не могут быть перезапущены, пока не замкнута цепь датчика.

На панели ММС системы отображается код ошибки 29 – нет потока охлаждающей воды. Необходимо устранить перегибы шланга и выполнить сброс кода неисправности, нажав на любую кнопку на панели управления.

5.4 Защитное устройство с датчиком расхода воды (опция)

Реле потока воды блокирует источник питания, если поток охлаждающей жидкости прекращается (минимальный поток воды составляет 0,7 л/мин.). Реле потока воды является дополнительной принадлежностью, см. стр 15.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для обеспечения безопасности и надежности.

Только лица, имеющие квалификацию электрика (аттестованный персонал), имеют право снимать панели, обеспечивающие безопасность работы.



ОСТОРОЖНО!

Все гарантийные обязательства поставщика теряют свою силу в том случае, если заказчик предпринимает самостоятельные попытки устранить неисправность в период действия гарантийных обязательств.

6.1 Проверка и чистка



VARNING!

Nätanslutning måste vara frånkopplad innan rengöring.

Пыль, шлифовальный шлам и т. д. Поток воздуха, проходящий через охлаждающее устройство, содержит частицы, которые могут скапливаться в охлаждающем элементе, особенно в условиях повышенной загрязненности на рабочем месте. Это приводит к снижению охлаждающей способности установки. Поэтому необходимо регулярно очищать устройство путем продувки сжатым воздухом.

Система охлаждения - в системе должен использоваться рекомендованный хладагент, в противном случае могут образовываться отложения, которые заблокируют насос, соединения воды или охлаждающие элементы. Промывку можно выполнять только через красное соединение воды. Вручную слейте бак, то есть через заправочное отверстие.

6.2 Заливка охлаждающей жидкости

Рекомендуется применять хладагент производства ESAB. См. принадлежности на стр. 15.

- Залейте охлаждающую жидкость. (Уровень жидкости должен находиться между нижней и верхней меткой)



Примечание. Если соединение сварочного пистолета или шланги охлаждающей жидкости имеют длину 5 метров и более, необходимо произвести доливку охлаждающей жидкости. При доливке охлаждающей жидкости с целью регулировки уровня не нужно отсоединять шланги охлаждающей жидкости.

Температура охлаждающей жидкости не должна превышать 70° C



ОСТОРОЖНО!

С охлаждающей жидкостью следует обращаться как с химическими отходами.

7 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

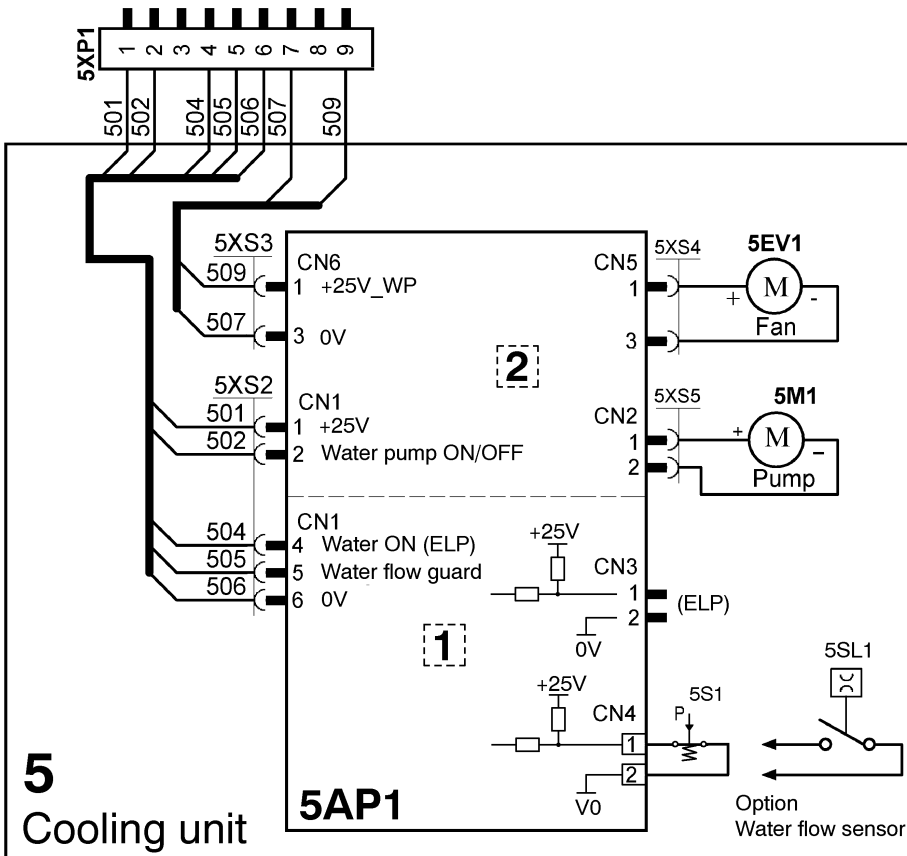
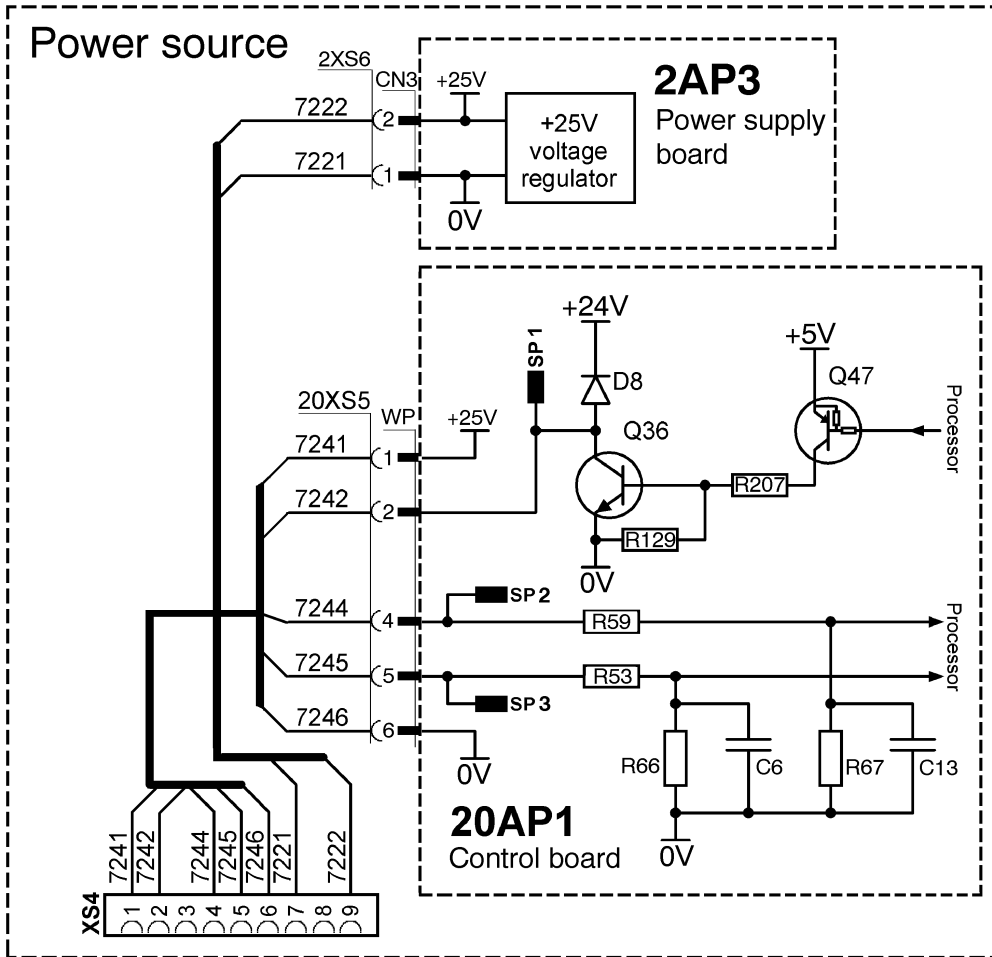
Прежде чем вызывать авторизованного специалиста по техническому обслуживанию, попробуйте самостоятельно выполнить рекомендуемые ниже проверки.

Код неисправности	Рекомендуемые меры
Недостаточный охлаждающий эффект	<ul style="list-style-type: none"> • Произведите очистку охлаждающего элемента при помощи сжатого воздуха. • Проверьте уровень охлаждающей жидкости.

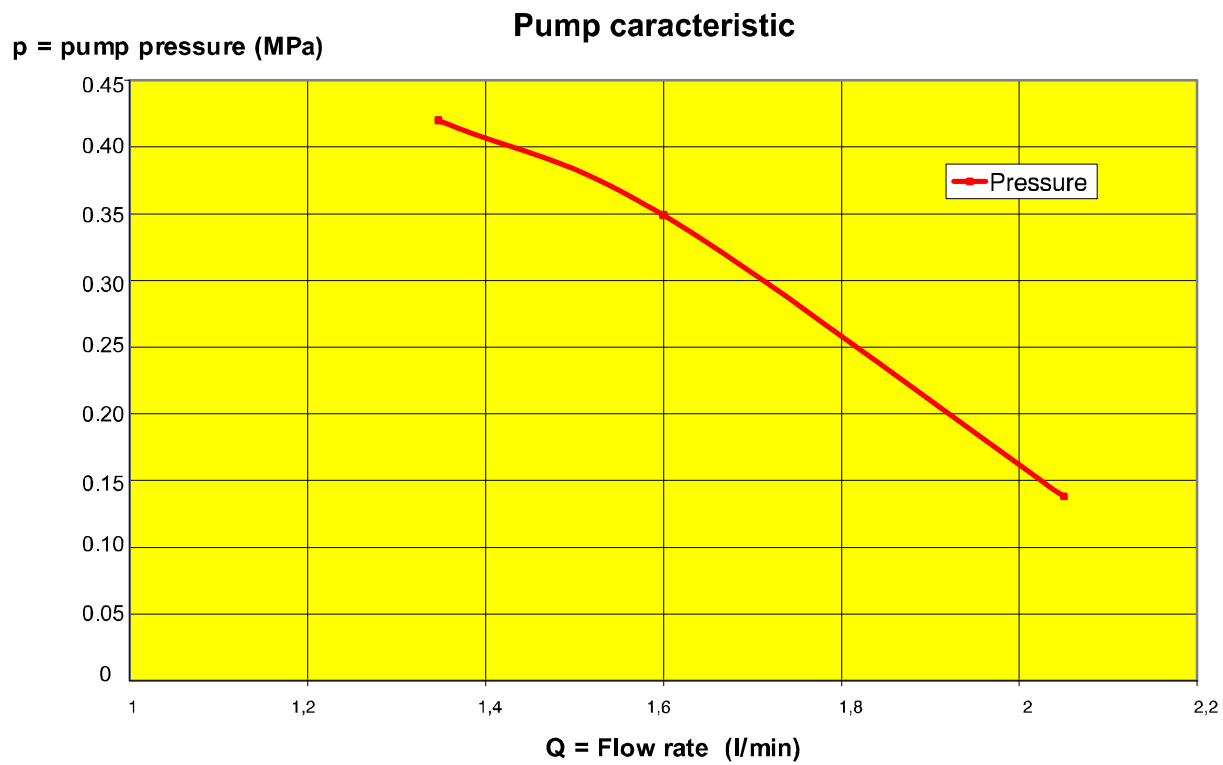
8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным специалистом ESAB. Необходимо использовать только запасные части, выпущенные фирмой ESAB.

Запасные части можно заказать у ближайшего к Вам ESAB, (см. перечень на последней странице данной брошюры).



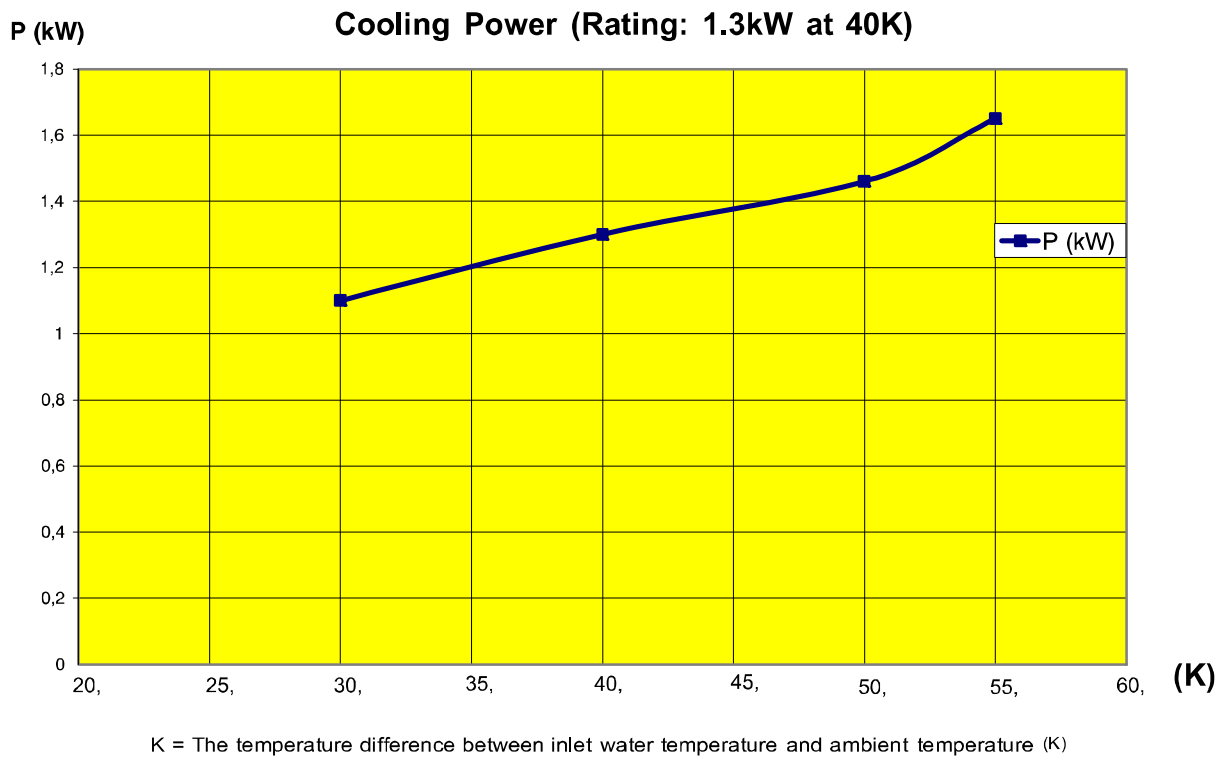
Дополнительные принадлежности



p = Давление насоса

Q = Тариф подачи

Охлаждающая принадлежности

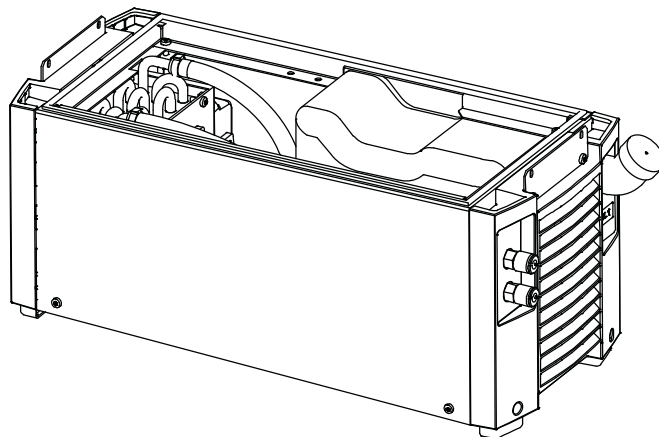


P = Холодопроизводительность

K = разнице температур °

COOL 1

Номер заказа


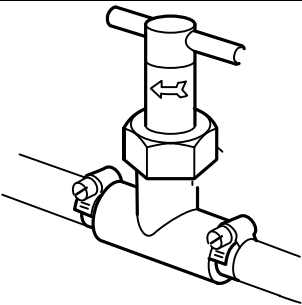


Ordering no.	Denomination	Type	Notes
0462 300 880	Cooling unit complete	Cool 1	
0459 839 048	Spare parts list	Cool 1	

Руководства по эксплуатации на других языках можно загрузить с веб-сайта www.esab.com.

COOL 1

Дополнительные принадлежности

	Coolant (ready mixed) 50% water and 50% mono-ethylene glycol (10 l) 0007 810 012
	Water flow guard 0456 855 881

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe AUSTRIA ESAB Ges.m.b.H Vienna-Liesing Tel: +43 1 888 25 11 Fax: +43 1 888 25 11 85 BELGIUM S.A. ESAB N.V. Brussels Tel: +32 2 745 11 00 Fax: +32 2 745 11 28 BULGARIA ESAB Kft Representative Office Sofia Tel/Fax: +359 2 974 42 88 THE CZECH REPUBLIC ESAB VAMBERK s.r.o. Vamberk Tel: +420 2 819 40 885 Fax: +420 2 819 40 120 DENMARK Aktieselskabet ESAB Herlev Tel: +45 36 30 01 11 Fax: +45 36 30 40 03 FINLAND ESAB Oy Helsinki Tel: +358 9 547 761 Fax: +358 9 547 77 71 FRANCE ESAB France S.A. Cergy Pontoise Tel: +33 1 30 75 55 00 Fax: +33 1 30 75 55 24 GERMANY ESAB GmbH Solingen Tel: +49 212 298 0 Fax: +49 212 298 218 GREAT BRITAIN ESAB Group (UK) Ltd Waltham Cross Tel: +44 1992 76 85 15 Fax: +44 1992 71 58 03 ESAB Automation Ltd Andover Tel: +44 1264 33 22 33 Fax: +44 1264 33 20 74 HUNGARY ESAB Kft Budapest Tel: +36 1 20 44 182 Fax: +36 1 20 44 186 ITALY ESAB Saldatura S.p.A. Bareggio (Mi) Tel: +39 02 97 96 8.1 Fax: +39 02 97 96 87 01 THE NETHERLANDS ESAB Nederland B.V. Amersfoort Tel: +31 33 422 35 55 Fax: +31 33 422 35 44	NORWAY AS ESAB Larvik Tel: +47 33 12 10 00 Fax: +47 33 11 52 03 POLAND ESAB Sp.zo.o. Katowice Tel: +48 32 351 11 00 Fax: +48 32 351 11 20 PORTUGAL ESAB Lda Lisbon Tel: +351 8 310 960 Fax: +351 1 859 1277 ROMANIA ESAB Romania Trading SRL Bucharest Tel: +40 316 900 600 Fax: +40 316 900 601 RUSSIA LLC ESAB Moscow Tel: +7 (495) 663 20 08 Fax: +7 (495) 663 20 09 SLOVAKIA ESAB Slovakia s.r.o. Bratislava Tel: +421 7 44 88 24 26 Fax: +421 7 44 88 87 41 SPAIN ESAB Ibérica S.A. Alcalá de Henares (MADRID) Tel: +34 91 878 3600 Fax: +34 91 802 3461 SWEDEN ESAB Sverige AB Gothenburg Tel: +46 31 50 95 00 Fax: +46 31 50 92 22 ESAB international AB Gothenburg Tel: +46 31 50 90 00 Fax: +46 31 50 93 60 SWITZERLAND ESAB AG Dietikon Tel: +41 1 741 25 25 Fax: +41 1 740 30 55 UKRAINE ESAB Ukraine LLC Kiev Tel: +38 (044) 501 23 24 Fax: +38 (044) 575 21 88	North and South America ARGENTINA CONARCO Buenos Aires Tel: +54 11 4 753 4039 Fax: +54 11 4 753 6313 BRAZIL ESAB S.A. Contagem-MG Tel: +55 31 2191 4333 Fax: +55 31 2191 4440 CANADA ESAB Group Canada Inc. Mississauga, Ontario Tel: +1 905 670 02 20 Fax: +1 905 670 48 79 MEXICO ESAB Mexico S.A. Monterrey Tel: +52 8 350 5959 Fax: +52 8 350 7554 USA ESAB Welding & Cutting Products Florence, SC Tel: +1 843 669 44 11 Fax: +1 843 664 57 48 Asia/Pacific AUSTRALIA ESAB South Pacific Archerfield BC QLD 4108 Tel: +61 1300 372 228 Fax: +61 7 3711 2328 CHINA Shanghai ESAB A/P Shanghai Tel: +86 21 2326 3000 Fax: +86 21 6566 6622 INDIA ESAB India Ltd Calcutta Tel: +91 33 478 45 17 Fax: +91 33 468 18 80 INDONESIA P.T. ESABindo Pratama Jakarta Tel: +62 21 460 0188 Fax: +62 21 461 2929 JAPAN ESAB Japan Tokyo Tel: +81 45 670 7073 Fax: +81 45 670 7001 MALAYSIA ESAB (Malaysia) Snd Bhd USJ Tel: +603 8023 7835 Fax: +603 8023 0225 SINGAPORE ESAB Asia/Pacific Pte Ltd Singapore Tel: +65 6861 43 22 Fax: +65 6861 31 95	SOUTH KOREA ESAB SeAH Corporation Kyungnam Tel: +82 55 269 8170 Fax: +82 55 289 8864 UNITED ARAB EMIRATES ESAB Middle East FZE Dubai Tel: +971 4 887 21 11 Fax: +971 4 887 22 63 Africa EGYPT ESAB Egypt Dokki-Cairo Tel: +20 2 390 96 69 Fax: +20 2 393 32 13 SOUTH AFRICA ESAB Africa Welding & Cutting Ltd Durbanvill 7570 - Cape Town Tel: +27 (0)21 975 8924 Distributors <i>For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page</i> www.esab.com
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



www.esab.com

