

IT	MANUALE DI ISTRUZIONI PER GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO	2
	Istruzioni originali /Parti di ricambio e schemi elettrici / vedi Allegato	
EN	INSTRUCTION MANUAL FOR COOLING UNIT.....	5
	Translation of the original instructions Spare parts and wiring diagrams / see Annex	
DE	ANLEITUNGSHANDBUCH FÜR KÜHLEINHEIT	8
	Übersetzung der Originalbetriebsanleitung Ersatzteile und Schaltpläne / siehe Anhang	
FR	MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR GROUPE DE REFROIDISSEMENT	11
	Traduction de la notice originale Schémas électriques et liste des pièces de rechange / Cf. Annexe	
ES	MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA GRUPO DE ENFRIAMIENTO.....	14
	Traducción de las instrucciones originales Esquemas eléctricos & lista recambios / Ver Anexo	
PT	MANUAL DE INSTRUÇÕES DA UNIDADE DE ARREFECIMENTO.....	17
	Tradução das Instruções originais Peças de reposição e diagramas elétricos / vide Anexo	
FI	VESILAITTEEN KÄYTTÖOHJE	20
	Alkuperäisten ohjeiden käännös Sähkökaaviot & varaosaluettelo / Ks.Liite	
DA	BRUGERVEJLEDNING TIL KØLEVÆSKEANLÆGGET.....	23
	Oversættelse af den originale instruktionsmanual El-diagrammer & liste over reservedele / Se Bilag	
NL	BEDIENINGSHANDLEIDING VOOR WATERKOELUNIT	26
	Vertaling van de originele instructies Onderdelen en elektrische schema's/zie de Bijlage	
SV	BRUKSANVISNING FÖR KYLAGGREGAT	29
	Översättning av bruksanvisning i original Elscheman och reservdelslista / Se Bilaga	
EL	ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΧΡΗΣΗΣ ΓΙΑ ΨΥΚΤΙΚΗ ΜΟΝΑΔΑ.....	32
	Μετάφραση των γνήσιων οδηγιών Λεκηλεκτρικά διαγράμματα & καταλογος ανταλλακτικων /Βλέπε παραρτημα	



MANUALE DI ISTRUZIONI PER GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO

IMPORTANTE:

PRIMA DELLA INSTALLAZIONE, DELL'USO O DI QUALSIASI MANUTENZIONE AL GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO LEGGERE IL CONTENUTO DI QUESTO MANUALE PONENDO PARTICOLARE ATTENZIONE ALLE NORME DI SICUREZZA. CONTATTARE IL VOSTRO DISTRIBUTORE SE NON AVETE COMPRESO COMPLETAMENTE QUESTE ISTRUZIONI.

1 REGOLE DI SICUREZZA

1.1 Introduzione

Prima di utilizzare l'apparecchio ogni persona addetta all'uso, alla riparazione o al controllo deve leggere le seguenti istruzioni di sicurezza e di uso.

Per informazioni più dettagliate richiedere il manuale cod.3301151.

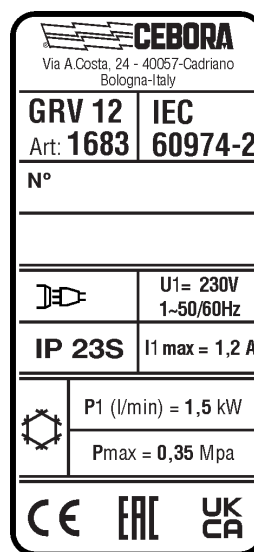
2 DESCRIZIONI GENERALI

2.1 Specifiche

Questo apparecchio è un gruppo di raffreddamento auto-nomo studiato per raffreddare le torce utilizzate negli impianti di saldatura TIG, MIG, MAG e di taglio al plasma.

2.2 Spiegazione dei dati tecnici

N°	Numero di matricola che deve essere sempre citato per qualsiasi richiesta relativa alla saldatrice
U1	Tensione nominale di alimentazione
1x - V	Alimentazione monofase
50/60 Hz	Frequenza
I1	Corrente massima assorbita
IP23	Grado di protezione della carcassa



2.3 Descrizione delle protezioni

2.3.1 Protezione elettrica

Il gruppo di raffreddamento è protetto dai sovraccarichi tramite fusibile.

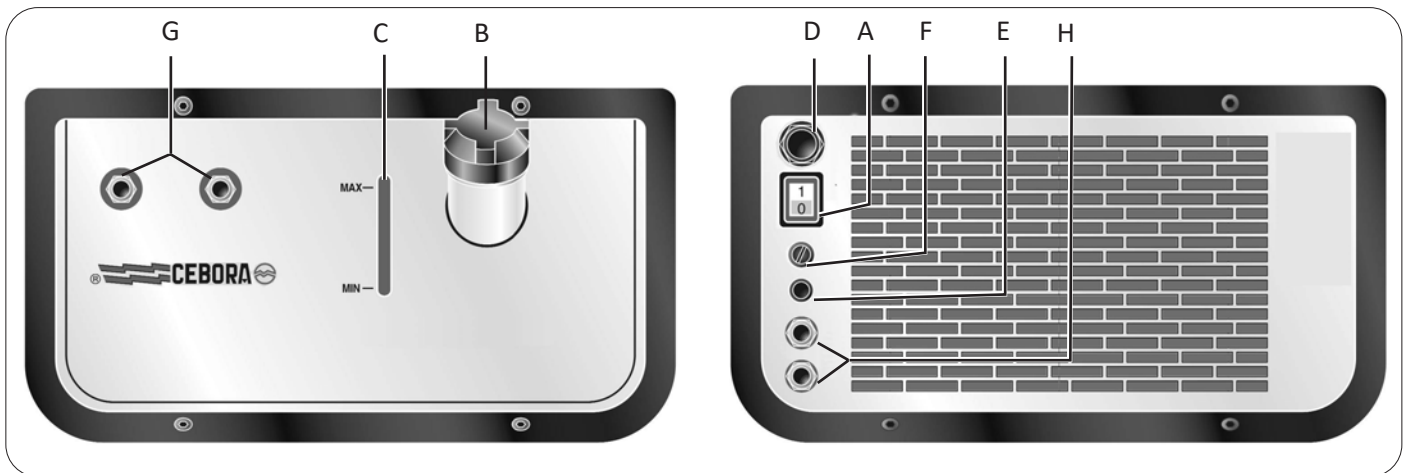
2.3.2 Protezione "pressione liquido refrigerante".

Questa protezione è realizzata mediante un pressostato, inserito sul circuito di mandata del liquido refrigerante, che comanda un microinterruttore.

N.B. Per utilizzare questa protezione il connettore (E) deve essere inserito nella apposita presa del generatore per la saldatura o per il taglio.

2.4 Descrizione dell'apparecchio

- A) Interruttore acceso/spento (I/O).
- B) Tappo del serbatoio.
- C) Asola per controllo del livello del liquido.
- D) Cavo di alimentazione.
- E) Connettore per la protezione "pressione liquido refrigerante".
- F) Porta fusibile.
- G) Raccordi rapidi per i tubi di raffreddamento della torcia.
Uscita acqua fredda. - contrassegno Blu. Ingresso acqua calda. - contrassegno Rosso.
- H) Raccordi rapidi per i tubi di raffreddamento. Uscita acqua fredda. - contrassegno Blu.
Ingresso acqua calda. - contrassegno Rosso.



3 INSTALLAZIONE

3.1 Sistemazione

Collocare l'apparecchio seguendo le istruzioni riportate nel manuale della macchina con la quale deve essere utilizzato.

3.2 Messa in opera

L'installazione del gruppo deve essere fatta da personale qualificato. Tutti i collegamenti devono essere eseguiti in conformità delle vigenti norme e nel pieno rispetto della legge anti infortunistica.

Prima di collegare il cavo di alimentazione assicurarsi che tutti i tubi siano già collegati, che la tensione di alimentazione corrisponda a quella indicata sulla targa dati tecnici e che la presa di terra sia efficiente.

Il gruppo di raffreddamento viene fornito con circa 4 litri di liquido refrigerante. Per riempire completamente il serbatoio svitare il tappo ed inserire il liquido mancante. Collegare la torcia di saldatura e tutti i tubi di collegamento.

È importante che quando si rabbocca di liquido o quando si collegano o scollegano dei tubi che il gruppo di raffreddamento sia sempre spento. Accendere il gruppo di raffreddamento tramite l'interruttore (A), controllare che non ci siano perdite e che il livello del liquido sia in prossimità del livello **MAX**. È importante che durante l'uso si mantenga il serbatoio costantemente a livello **MAX** per avere la massima resa, controllare periodicamente il livello tramite l'asola di controllo (C). Il liquido refrigerante da utilizzare deve essere composto dal 70% da acqua distillata e il restante 30% da glicole **etilenico**.

Questa miscela non serve solo a mantenere fluido il liquido a basse temperature, ma serve anche a non avere depositi calcarei dovuti ad acque dure che pregiudicherebbero la durata del sistema ed in particolare il buon funzionamento della pompa. Per salvaguardare la torcia di saldatura, sul circuito di mandata è stato montato un pressostato che controlla la pressione del liquido refrigerante. Quando si ha un calo di pressione, dovuto a mancanza di liquido o alla pompa bloccata, il pressostato segnala al generatore l'anomalia e il generatore automaticamente si blocca. Questa anomalia è segnalata sul display o tramite una spia, a seconda del generatore

4 DATI DI TARGA MOTOPOMPA

U1 230V

Frequenza	50 Hz
Potenza assorbita	200 W
Corrente assorbita	1 A
Giri motore	2850 g/min.
Portata max.	7 litri/min.
Prevalenza max.	3 Bar
Frequenza	60 Hz
Potenza assorbita	270 W
Corrente assorbita	1.2 A
Giri motore	3300 g/min.
Portata max.	8,5 litri/min.
Prevalenza max.	4 Bar

5 MANUTENZIONE

Prima di effettuare una qualsiasi ispezione all'interno del gruppo di raffreddamento spegnerlo tramite l'interruttore (A) scollegando anche il cavo di alimentazione dalla rete elettrica.

Manutenzione quotidiana

É buona norma eseguire giornalmente le seguenti operazioni di manutenzione:

Verificare il livello dell'acqua, aggiungendo liquido a seconda della necessità.

Verificare che non ci siano perdite nei tubi dell'acqua di raffreddamento.

Manutenzione semestrale

É buona norma eseguire ogni sei mesi le seguenti operazioni di manutenzione:

Rimuovere polvere e sporcizia tramite un soffio di aria compressa, insistendo sul radiatore di raffreddamento.

Verificare la tenuta dei raccordi, dei cavi e dei connettori.

Sostituire il liquido refrigerante e lavare con acqua pulita il circuito di raffreddamento prima di mettere il nuovo liquido.

5.1 Accorgimenti da utilizzare dopo un intervento di riparazione

Dopo aver eseguito una riparazione fare attenzione a riordinare il cablaggio in modo che vi sia un sicuro isolamento tra le parti connesse alla alimentazione e le parti connesse al circuito in bassa tensione.

Evitare che i fili possano andare a contatto con parti in movimento o con parti che si riscaldano durante il funzionamento. Rimontare tutte le fascette come sulla macchina originale in modo da evitare che, se accidentalmente un conduttore si rompe o si scollega, possa avvenire un collegamento tra la alimentazione e i circuiti in bassa tensione.

INSTRUCTION MANUAL FOR COOLING UNIT

IMPORTANT:

YOU ARE ADVISED TO READ THIS MANUAL, PAYING PARTICULAR ATTENTION TO THE SAFETY REGULATIONS, BEFORE INSTALLING, USING OR CARRYING OUT ANY MAINTENANCE ON THE UNIT.
IF YOU DO NOT FULLY UNDERSTAND THESE INSTRUCTIONS, CONTACT YOUR SUPPLIER.

1 SAFETY REGULATIONS

1.1 Introduction

Before use, all persons authorized to operate, repair or inspect the unit must read the following safety and operating instructions.

For more detailed information, please refer to the general warnings manual code 3301151

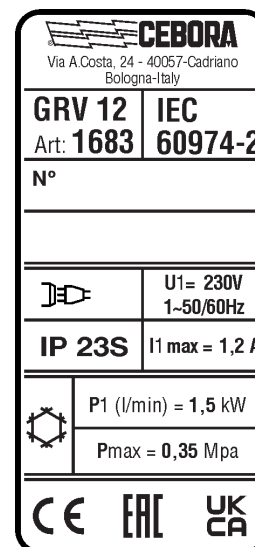
2 GENERAL DESCRIPTION

2.1 Specifications

This apparatus is a self-contained cooling unit, designed to cool the torches used in TIG, MIG, MAG welding and plasma cutting equipments.

2.2 Explanation of technical data

N°	Serial number which must be stated for any demands relating to the machine
U1	Rated supply voltage
1x - V	Single-phase power supply
50/60 Hz	Frequency
I1	Maximum input current
IP23	Grade of protection of the body



2.3 Description of protections

2.3.1 Electric protection.

The cooling unit is protected against overload by means of a fuse.

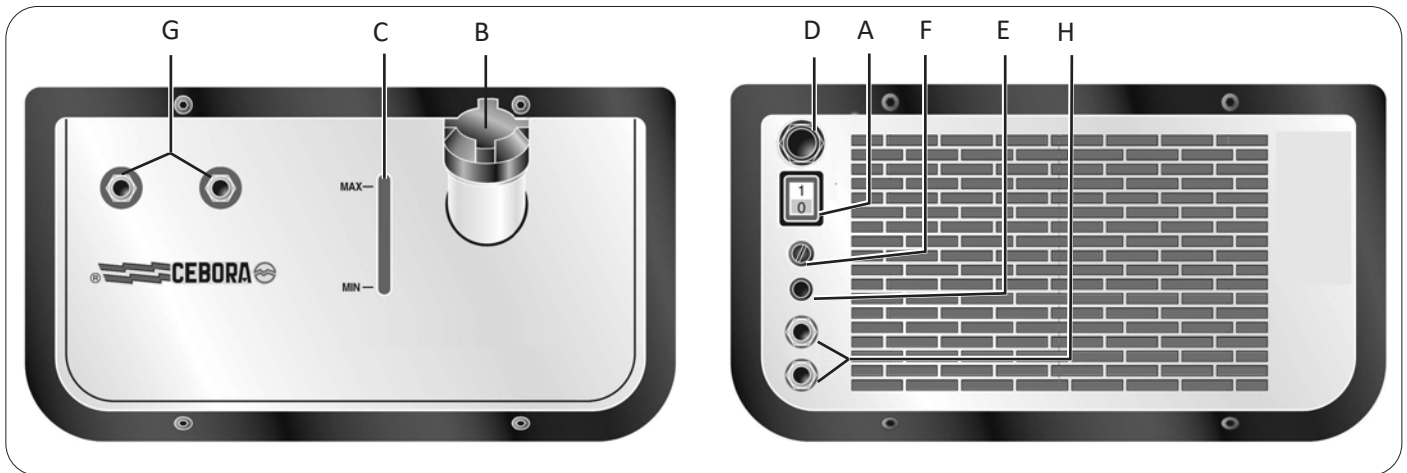
2.3.2 "Coolant pressure" protection

This protection is created by a pressure switch, fitted on the coolant delivery circuit, which controls a microswitch fitted.

N.B.: To use this protection, connector (E) must be inserted in the welding or cutting generator's special socket.

2.4 Description of the apparatus

- A) ON/OFF switch (I/O)
- B) Tank cap
- C) Slot for checking the coolant level
- D) Mains lead
- E) "Coolant pressure" protection connector
- F) Fuse holder
- G) Quick fittings for the torch cooling hoses. Cold water outlet. - Blue
Hot water inlet. - Red
- H) Quick fittings for the cooling hoses. Cold water outlet. - Blue. Hot water inlet. - Red



3 INSTALLATION

3.1 Setting up

Place the apparatus according to the instructions given in the manual of the machine with which it is to be used.

3.2 Installation

The unit must be installed by qualified personnel. All connections effected must comply with the current standards and with the law on safety at work.

Before connecting up the mains lead, ensure that the hoses are already connected, the power supply voltage corresponds to that indicated on the technical data plate, and the earth plug is efficient.

The cooling unit is supplied with approx. 4 litres of coolant. To fill the tank completely, unscrew the cap and top up the fluid. Connect the welding torch and all the connection pipes. **It is important to ensure that the cooling unit is always turned off when topping up the fluid and connecting or disconnecting the pipes.** Turn on the cooling unit with switch (A), check for leaks and ensure that the fluid level is near the MAX level. It is important to keep the tank constantly topped up to **MAX** level during use for maximum performance, checking the level through inspection slot (C). The coolant used should consist of 70% distilled water and the remaining 30% **ethylene glycol**.

This mixture is used not only to keep the coolant fluid at low temperatures but also to prevent limescale deposits due to hard water, which would affect system durability and in particular the proper operation of the pump. A pressure switch on the delivery circuit safeguards the welding torch by monitoring the coolant outlet pressure. When a pressure drop occurs due to lack of fluid or a blocked pump, the pressure switch indicates the anomaly to the power source and the power source automatically stops welding, showing an error on the wire feeder display. This anomaly is indicated on the display or by means of a warning light, depending on the power source.

4 MOTOR PUMP TECHNICAL SPECIFICATIONS

U1 230V

Frequency	50 Hz
Input power	200 W
Input current	1 A
Motor revolutions	2850 rpm
Max. capacity	7 liters/min.
Max. head	3 Bar
Frequency	60 Hz
Input power	270 W Input current = 1.2 A
Motor revolutions	3300 rpm
Max. capacity	8,5 liters/min
Max. head	4 Bar

5 MAINTENANCE

Before carrying out any inspection inside the cooling unit, turn the unit off using switch (A) also disconnecting the power cable from the electrical mains.

Daily maintenance

It is good practice to carry out the following maintenance operations every day:

Check the water level, adding fluid as necessary.

Check there are no leaks in the cooling water pipes.

Six-monthly maintenance

It is good practice to carry out the following maintenance operations every six months:

Blow out any dust and dirt using compressed air. Clean the cooling radiator particularly thoroughly.

Check the tightness of fittings, cables and connectors.

Change the coolant and flush the cooling system with clean water before adding new coolant.

5.1 Procedures to follow when repairs have been made

After making repairs, ensure that the wiring is arranged in such a way as to guarantee the insulation of parts connected to the supply circuit from those connected to the low tension circuit.

Make sure that the wires cannot come into contact with moving parts, or any parts which heat up during operation.

Replace all clips, as on the original machine, so that if a lead accidentally breaks or is disconnected, a contact between the supply circuit and the low tension circuits is impossible.

WICHTIG:

VOR INSTALLATION, GEBRAUCH ODER WARTUNG DER KÜHLEINHEIT DIESE ANLEITUNG UND INSBESONDERE DIE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN AUFMERKSAM DURCHLESEN. BEI UNKLARHEITEN WENDEN SIE SICH BITTE AN IHREN FACHHÄNDLER.

1 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

1.1 Einführung

Vor Inbetriebnahme müssen alle Personen, die für Gebrauch, Reparatur bzw. Kontrolle dieser Maschine zuständig sind, die nachfolgenden Sicherheits- und Bedienungshinweise aufmerksam durchlesen.

Für ausführlichere Informationen das Handbuch Nr. 3301151 anfordern

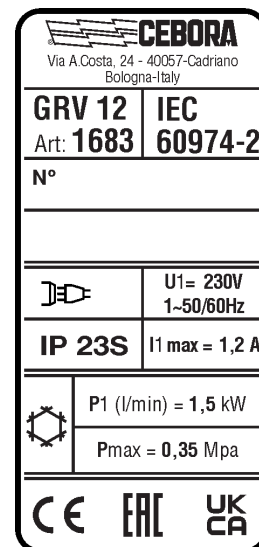
2 ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

2.1 Technische Angaben

Dieses Gerät ist eine eigenständige Kühleinheit, die für die Brennerkühlung bei WIG-, MIG- und MAG-Schweißanlagen und beim Plasmaschneiden entwickelt wurde.

2.2 Erläuterung der Technischen Daten

N°	Seriennummer; bei Rückfragen ist diese Nummer stets anzugeben
U1	Netzennspannung
1x - V	Einphasige Netzspannung
50/60 Hz	Frequenz
I1	maximale Stromaufnahme
IP23	GradSchutzart des Gehäuses



2.3 Beschreibung der Schutzeinrichtungen

2.3.1 Elektrischer Schutz

Die Kühleinheit wird gegen Überlastung durch Sicherung geschützt.

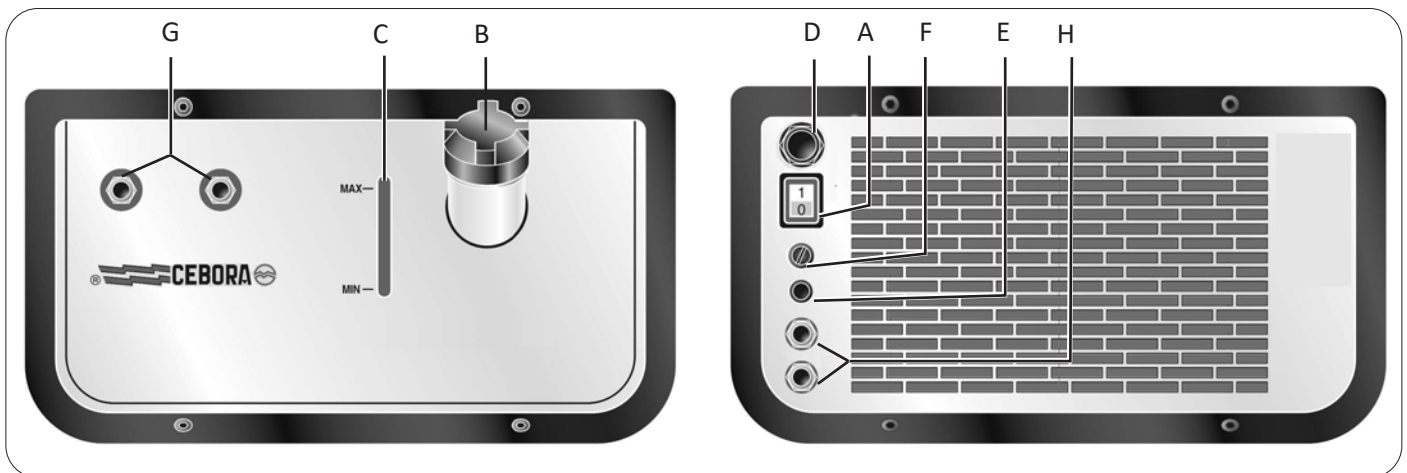
2.3.2 Schutzeinrichtung "Kühlflüssigkeitsdruck"

Dieser Schutz erfolgt über einen in den Förderkreislauf der Kühlflüssigkeit eingebauten Druckwächter, der einen Mikroschalter betätigt.

Hinweis: Zur Nutzung dieser Schutzeinrichtung muß der Stecker (E) in die entsprechende Buchse des Stromerzeugers für die Schweiß- bzw. Schneidarbeit eingesteckt werden.

2.4 Beschreibung des Gerätes

- A) Hauptschalter Ein/Aus (I/O)
- B) Behälterdeckel
- C) Öffnung zur Kontrolle des Flüssigkeitsstands
- D) Speisekabel
- E) Anschluß für Schutzeinrichtung "Kühlflüssigkeitsdruck"
- F) Sicherungshalter
- G) Schnellsteckanschlüsse für die Kühlwasserschläuche des Brenners
Kaltwasserauslauf. - Markierung Dunkelblau
Warmwasserzulauf. - Markierung Rot
- H) Schnellsteckanschlüsse für die Kühlwasserschläuche
Kaltwasserauslauf. - Markierung Dunkelblau
Warmwasserzulauf. - Markierung Rot



3 INSTALLATION

3.1 Aufstellung

Das Gerät entsprechend den Anweisungen der Bedienungsanleitung des Schweiß- bzw. Schneidegerätes aufstellen

3.2 Inbetriebnahme

Die Installation der Maschine muß von Fachpersonal vorgenommen werden. Die Anschlüsse sind gemäß den geltenden Bestimmungen und unter strenger Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften auszuführen.

Vor Anschluß des Netzkabels sicherstellen, daß alle Schläuche bereits angeschlossen sind, daß die Versorgungsspannung dem auf dem Typenschild mit den technischen Daten angegebenen Wert entspricht und daß die Erdung ordnungsgemäß ausgeführt ist.

Die Kühleinheit wird ohne Kühlflüssigkeit geliefert.

Bei Lieferung enthält das Kühlaggregat rund 4 Liter Kühlflüssigkeit. Zum vollständigen Füllen den Verschluss ausschrauben und die fehlende Flüssigkeit einfüllen. Den Schweißbrenner und alle Verbindungsschläuche anschließen.

Unbedingt darauf achten, dass das Kühlaggregat beim Nachfüllen der Kühlflüssigkeit sowie beim Anschließen und Lösen der Verbindungsschläuche ausgeschaltet ist. Das Kühlaggregat mit dem Schalter (A) einschalten und kontrollieren, dass nirgends Flüssigkeit austritt und dass sich der Flüssigkeitsstand auf dem maximalen Füllstand **MAX** befindet. Es ist wichtig, dass sich der Füllstand im Behälter während des Betriebs stets auf dem maximalen Füllstand **MAX** befindet, um den maximalen Wirkungsgrad zu erhalten. Den Füllstand regelmäßig am Schauglas (C) kontrollieren. Es ist eine Kühlflüssigkeit zu verwenden, die aus 70% destilliertem Wasser und 30% **Ethylenglycol** besteht.

Durch diese Mischung wird nicht nur die Fließfähigkeit der Kühlflüssigkeit bei niedrigen Temperaturen aufrechterhalten, sondern auch verhindert,

dass sich bei hartem Wasser Kalkablagerungen bilden, was die Lebensdauer des Systems und vor allem die Funktionsfähigkeit der Pumpe beeinträchtigen würde. Zum Schutz des Schweißbrenners befindet sich auf der Druckseite ein Druckschalter, der den Druck der Kühlflüssigkeit überwacht. Bei Druckabfall aufgrund von fehlender Flüssigkeit oder Blockierung der Pumpe meldet der Druckschalter die Störung der Stromquelle, die automatisch abgeschaltet wird. Diese Fehlfunktion wird je nach Stromquelle auf dem Display oder mit einer Kontrolllampe signalisiert.

4 DATENSCHILD DER MOTORPUMPE

U1 = 230 V

Frequenz	50 Hz
Leistungsaufnahme	200 W
Stromaufnahme	1 A
Motor drehzahl	2850 U/Minute
Max. Fördermenge	7 Liter/Minute
Max. Förderhöhe.	3 Bar
Frequenz	60 Hz
Leistungsaufnahme	270 W
Stromaufnahme	1.2 A
Motor drehzahl	3300 U/Minute
Max. Fördermenge	8,5 Liter/Minute
Max. Förderhöhe	4 Bar

5 WARTUNG

Das Kühlaggregat muss für die Inspektion in seinem Innern zuerst mit dem Schalter (A) ausgeschaltet werden. Außerdem muss sein Netzkabel vom Stromnetz getrennt werden.

Tägliche Wartungsmaßnahmen

In der Regel sollten täglich die folgenden Wartungstätigkeiten durchgeführt werden:

Den Wasserstand kontrollieren und ggf. ergänzen.

Kontrollieren, dass die Kühlflüssigkeitsleitungen dicht sind.

Halbjährlich Wartungsmaßnahmen

In der Regel sollten halbjährlich die folgenden Wartungstätigkeiten durchgeführt werden:

Staub und Schmutz mit Druckluft entfernen. Den Kühlkörper besonders gründlich reinigen.

Festsitz der Anschlüsse, Kabel und Steckverbinder kontrollieren.

Die Kühlflüssigkeit wechseln. Vor dem Einfüllen der neuen Flüssigkeit den Kühlkreislauf mit sauberem Wasser spülen.

5.1 Nach Reparaturarbeiten zu Treffen de Vorkehrungen

Nach der Durchführung von Reparaturarbeiten darauf achten, daß die Kabel wieder so angeordnet werden, daß die sichere Isolierung zwischen den an das Stromnetz angeschlossenen Geräteteilen und den an den Niederspannungskreis angeschlossenen Teilen gewährleistet ist.

Jede Berührung zwischen den Drähten und bewegten Teilen oder Teilen, die sich während des Betriebes erhitzen, muß ausgeschlossen sein. Alle Binder müssen wieder wie am Originalgerät angebracht werden, damit nach unvorhergesehener Beschädigung oder Unterbrechung eines Leiters keine ungewollte Verbindung zwischen Netzversorgung und Niederspannungskreisen entstehen kann.

IMPORTANT:

AVANT L'INSTALLATION, L'EMPLOI ET L'ENTRETIEN DE L'EQUIPEMENT, LISEZ ATTENTIVEMENT CE MANUEL ET EN PARTICULIER LES NORMES DE SÉCURITÉ. SI VOUS N'AVEZ PAS PARFAITEMENT COMPRIS CES INSTRUCTIONS, APPELEZ VOTRE DISTRIBUTEUR.

1 REGLES DE SECURITE

1.1 Introduction

Avant d'utiliser l'appareil, toute personne autorisée à l'emploi, à la réparation et au contrôle doit lire les intructions de sécurité et d'utilisation ci-après.

Pour des informations plus détaillées, demander le manuel code. 3301151.

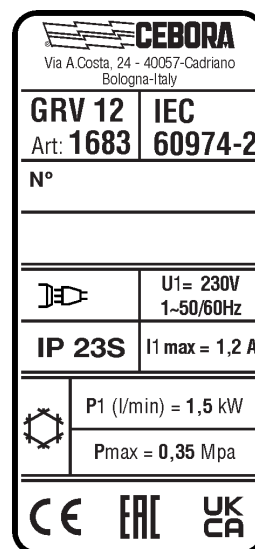
2 DESCRIPTIONS GENERALES

2.1 Specifications

Cet appareil est un groupe de refroidissement autonome conçu pour refroidir les torches utilisées dans les équipements de soudage TIG, MIG, MAG et de découpage au plasma.

2.2 Explication des donnees techniques

N°	Numéro de matricule qui doit toujours être indi qué pour toute demande relative à cette machine
U1	Tension nominale d'alimentation
1x - V	Alimentation monophasée
50/60 Hz	Fréquence
I1	Courant maximal absorbé
IP23	Degré de protection de la carcasse



2.3 Description des protections

2.3.1 Protection électrique

Le coffret de refroidissement est protégé des surcharges par un fusible.

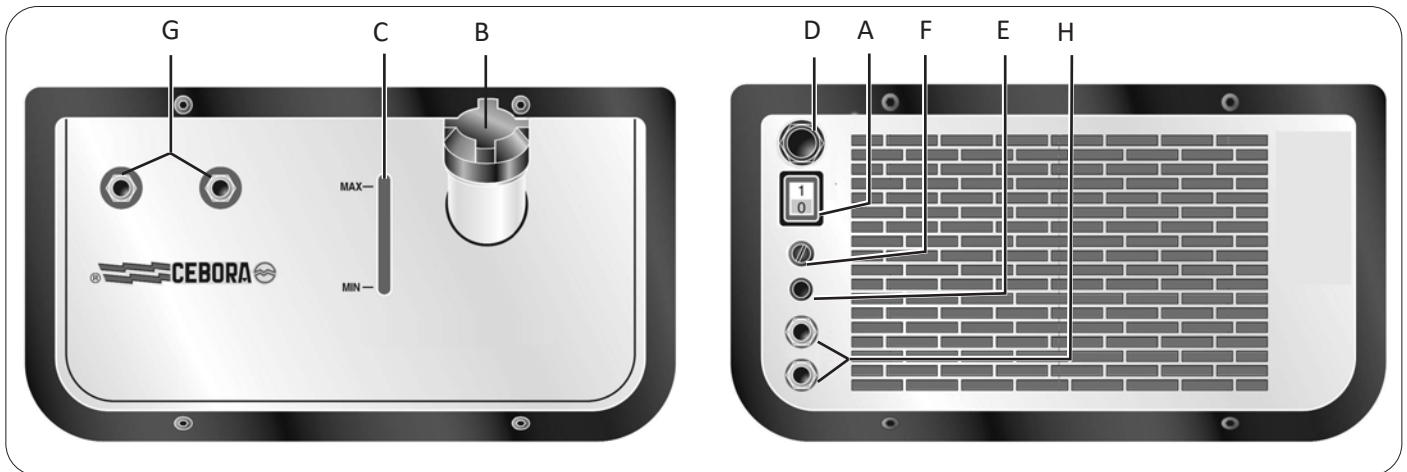
2.3.2 Protection "pression du liquide de refroidissement"

Cette protection est réalisée au moyen d'un pressostat, inséré sur le circuit de refoulement du liquide réfrigérant, qui commande un microrupteur.

N.B. Pour utiliser cette protection, le connecteur (E) doit être inséré dans la prise spéciale de la source d'alimentation pour le soudage ou le coupage.

2.4 Description de l'appareil

- A) Interrupteur allumé/éteint (I/O)
- B) Bouchon du réservoir
- C) Fenêtre de contrôle du niveau du liquide
- D) Câble d'alimentation
- E) Connecteur de la protection "pression liquide réfrigérant"
- F) Porte fusible
- G) Raccords rapides pour les tuyaux de refroidissement de la torche.
Sortie eau froide. - marquage bleu. Entrée eau chaude. - marquage rouge.
- H) Raccords rapides pour les tuyaux de refroidissement. Sortie eau froide. - marquage bleu.
Entrée eau chaude. - marquage rouge.



3 INSTALLATION

3.1 Positionnement

Placez le groupe de refroidissement en suivant les instructions du manuel de la machine avec laquelle il doit fonctionner.

3.2 Montage

Seul le personnel qualifié peut être chargé de l'installation. Tous les raccordements doivent être effectués conformément aux normes en vigueur et dans le respect des lois sur la prévention des accidents du travail. Vérifier le raccordement de toute la tuyauterie.

Contrôler si la tension d'alimentation correspond à celle indiquée sur la plaquette des données techniques et si la prise de terre fonctionne.

Le groupe de refroidissement est alimenté par 4 litres de liquide de refroidissement environ. Pour remplir complètement le réservoir, dévisser le bouchon et verser la quantité de liquide nécessaire. Monter la torche de soudage et tous les tuyaux de raccordement. **Le groupe de refroidissement doit toujours être éteint lors du remplissage du liquide ou du raccordement et du débranchement des tuyaux.** Allumer le groupe de refroidissement avec l'interrupteur (A), contrôler l'absence de fuites et vérifier que le niveau du liquide soit proche du niveau **MAX**. Pour un rendement maximal, il est important que le liquide dans le réservoir soit maintenu au niveau **MAX** : contrôler régulièrement le niveau grâce au regard (C). Le liquide de refroidissement à utiliser doit être composé à 70% d'eau distillée et à 30% d'éthylène glycol.

Ce mélange permet non seulement de maintenir la fluidité du liquide à basse température, mais aussi d'éviter les dépôts calcaires, liés à la dureté de l'eau, qui réduiraient la durée de vie du système et nuirait notamment au bon fonctionnement de la pompe. Pour protéger la torche de soudage, un pressostat, qui contrôle la pression du liquide de refroidissement, a été monté sur le circuit de refoulement. En cas de chute de pression, due à une quantité insuffisante de liquide ou au blocage de la pompe, le pressostat signale l'anomalie au générateur qui se bloque automatiquement. Cette anomalie est signalée sur l'écran ou par un voyant selon le générateur.

4 DONNÉES TECHNIQUES DE LA MOTOPOMPE

U1 = 230V

Fréquence	50 Hz
Puissance absorbée	200 W
Courant absorbée	1 A
Nombre de tours du moteur	2850 g/min.
Débit maximum	7 litres/min.
Hauteur d'élévation max.	3 Bar
Fréquence	60 Hz
Puissance absorbée	270 W
Courant absorbée	1.2 A
Nombre de tours du moteur	3300 g/min
Débit maximum	8,5 litres/min
Hauteur d'élévation max.	4 Bar

5 ENTRETIEN

Avant de procéder à une quelconque inspection à l'intérieur du groupe de refroidissement, il faut l'éteindre au moyen de l'interrupteur (A) et débrancher le câble d'alimentation de la prise électrique.

Maintenance quotidienne

Il est recommandé d'effectuer chaque jour les opérations de maintenance suivantes :

Vérifier le niveau d'eau et en ajouter si nécessaire.

Vérifier l'absence de fuites dans les tuyaux de l'eau de refroidissement.

Maintenance semestrielle

Il est recommandé d'effectuer tous les six mois les opérations de maintenance suivantes :

Éliminer la poussière et la saleté au moyen d'un jet d'air comprimé, en insistant sur le radiateur de refroidissement.

Vérifier l'étanchéité des raccords et la fixation des câbles et des connecteurs.

Vidanger le liquide de refroidissement et laver le circuit de refroidissement à l'eau claire avant de remplir à nouveau le réservoir de liquide.

5.1 Quelques conseils à suivre après une réparation

Après une réparation, veillez à réorganiser le câblage de manière à ce que les parties reliées à l'alimentation soient parfaitement isolées des parties reliées au circuit de basse tension.

Contrôlez les fils pour éviter tout contact avec les parties en mouvement ou avec les parties qui chauffent en cours de fonctionnement. Remontez tous les colliers comme à l'origine de manière à éviter tout contact entre l'alimentation et les circuits de basse tension en cas de rupture ou de débranchement accidentel d'un conducteur.

MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA GRUPO DE ENFRIAMIENTO

IMPORTANTE:

ANTES DE INSTALAR, USAR O REALIZAR CUALQUIER OPERACIÓN DE MANTENIMIENTO AL GRUPO DE ENFRIAMIENTO, LEA ATENTAMENTE EL CONTENIDO DE ESTE MANUAL, PRESTANDO ESPECIAL ATENCIÓN A LAS NORMAS DE SEGURIDAD. PÓNGASE EN CONTACTO CON SU DISTRIBUIDOR SI NO HA ENTENDIDO COMPLETAMENTE ESTAS INSTRUCCIONES

1 REGLAS DE SEGURIDAD

1.1 Introducción

La persona encargada del uso, de la reparación o del control debe leer atentamente las siguientes instrucciones de seguridad y de uso antes de utilizar el aparato.

Para informaciones más detalladas, pedir el manual cod. 3301151.

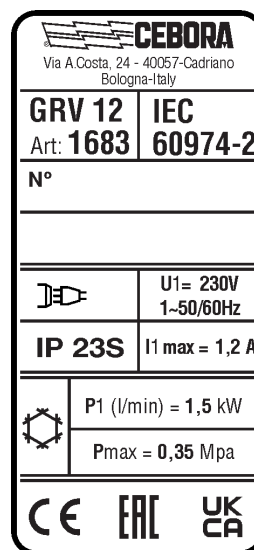
2 CARACTERÍSTICAS GENERALES

2.1 Específicas

Este aparato es un grupo de enfriamiento autónomo estudiado para enfriar las toberas utilizadas en las instalaciones de soldadura TIG, MIG y MAG y de corte por plasma.

2.2 Explicación de los datos técnicos

N°	Numero de matricula que siempre hay que citar para cualquier petición relacionada con la soldadora
U1	Tensión nominal de alimentación.
1x - V	Alimentación monofásica
50/60 Hz	Frecuencia
I1	Corriente máxima absorbida
IP23	Grado de protección del armazon



2.3 Descripción de las protecciones

2.3.1 Protección eléctrica

El grupo de enfriamiento está protegido contra las sobrecargas por medio de fusibles.

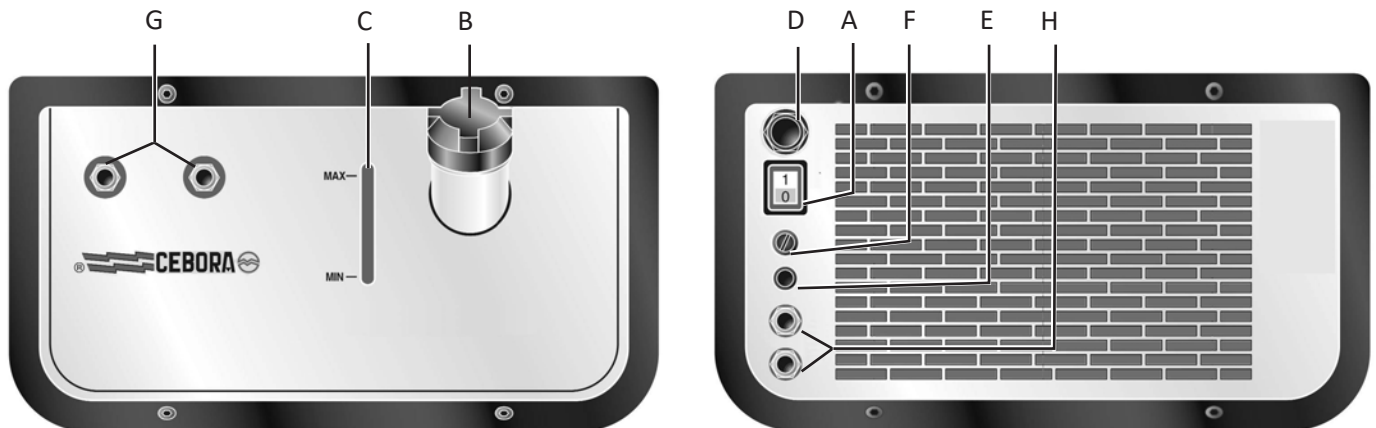
2.3.2 Protección "presión y caudal líquido refrigerante"

Esta protección se lleva a cabo mediante un flujóstato, insertado en el circuito de enfriamiento. El flujóstato interrumpirá el funcionamiento de la soldadora cuando en el interior del circuito hidráulico no haya paso de líquido.

NOTA Para utilizar esta protección el conector (E) deberá estar insertado en la correspondiente toma del generador.

2.4 Descripción del aparato

- A) Interruptor encendido/apagado (I/O)
- B) Tapón del tanque
- C) Ranura para el control del nivel del líquido.
- D) Cable de alimentación
- E) Conector para la protección “presión del líquido refrigerante”
- F) Porta fusible.
- G) Empalmes rápidos para los tubos de enfriamiento de la antorcha.
Salida agua fría. - marca Azul. Entrada agua caliente - marca Roja.
- H) Empalmes rápidos para los tubos de enfriamiento. Salida agua fría. - marca Azul.
Entrada agua caliente - marca Roja.



3 INSTALACIÓN

3.1 Ubicación

Coloque el aparato siguiendo las instrucciones que figuran en el manual de la máquina con la cual debe ser utilizado.

3.2 Puesta a punto

El grupo debe ser instalado por personal cualificado. Todas las conexiones deben realizarse respetando plenamente las normas vigentes y la ley antiaccidentes.

Antes de conectar el cable de alimentación asegúrese de que ya estén conectados todos los tubos, que la tensión de alimentación corresponda a la que figura en la placa de los datos técnicos y que la toma de tierra sea eficiente.

El equipo de refrigeración se entrega con aprox. 4 litros de líquido refrigerante. Para llenar el depósito por completo, desenroscar la tapa y reabastecer el líquido faltante. Conectar la antorcha de soldadura y todos los tubos de conexión.

Es importante que el equipo de refrigeración esté siempre apagado cuando se reabastece el líquido o se conectan o desconectan los tubos. Encender el equipo de refrigeración mediante el interruptor (A), controlar que no haya pérdidas y que el líquido llegue aproximadamente al nivel **MÁX**. Durante el uso, para obtener el máximo rendimiento es importante mantener el depósito siempre lleno hasta el nivel **MÁX**, controlándolo periódicamente a través de la ranura a tal efecto (C). El líquido refrigerante en uso debe estar compuesto por un 70% de agua destilada y un 30% de **etilenglicol**.

Esta mezcla no solo mantiene la fluidez del líquido a bajas temperaturas, sino que también es útil para evitar depósitos calcáreos en caso de aguas duras que perjudicarían la duración del sistema y, en especial, el funcionamiento de la bomba. Para proteger la antorcha de soldadura, en el circuito de impulsión hay instalado un presóstato que controla la presión del líquido refrigerante. Ante una disminución de la presión por falta de líquido o bloqueo de la bomba, el presóstato señala la anomalía al generador y este se interrumpe automáticamente. Esta anomalía se señala en el display o mediante un testigo, según el modelo de generador

4 DATOS TECNICOS DE LA MOTO-BOMBA

U1 230V

Frecuencia	50 Hz
Potencia absorbida	200 W
Corriente absorbida	1 A
Revoluciones del motor	2850 g/min.
Capacidad max.	7 litros/min.
Preponderancia max.	3 Bar
Frecuencia	60 Hz
Potencia absorbida	270 W
Corriente absorbida	1.2 A
Revoluciones del motor	3300 g/min.
Capacidad max.	8,5 litros/min.
Preponderancia max.	4 Bar

5 MANTENIMIENTO

Antes de efectuar cualquier inspección en el equipo de refrigeración, apagarlo mediante el interruptor (A) y desconectar también el cable de alimentación de la red eléctrica.

Mantenimiento cotidiano

Es buena práctica efectuar diariamente las siguientes operaciones de mantenimiento:

Controlar el nivel del agua, reabasteciendo líquido según las necesidades.

Controlar que no haya pérdidas en los tubos del agua de refrigeración.

Mantenimiento semestral

Es buena práctica efectuar cada seis meses las siguientes operaciones de mantenimiento:

Eliminar el polvo y la suciedad mediante un soplo de aire comprimido, concentrándose en el radiador de refrigeración.

Controlar la resistencia de los racores, cables y conectores.

Cambiar el líquido refrigerante, lavando previamente el circuito de refrigeración con agua limpia.

5.1 Precauciones necesarias despues de una reparacion

Después de haber realizado una reparación, ordene atentemente el cable de modo que las piezas conectadas a la alimentación y las piezas conectadas al circuito de baja tensión queden bien aisladas entre sí.

Evite que los filtros puedan entrar en contacto con piezas en movimiento o piezas que se calienten durante el funcionamiento. Vuelva a montar todas las abrazaderas como se encontraban originariamente en la máquina para evitar que, si se rompe un conductor o se desconecta, pueda realizarse una conexión entre la alimentación y los circuitos de baja tensión.

IMPORTANTE:

ANTES DA INSTALAÇÃO, DO USO OU DE QUALQUER MANUTENÇÃO NA UNIDADE DE ARREFECIMENTO LER O CONTEÚDO DESTES MANUAIS DANDO PARTICULAR ATENÇÃO ÀS NORMAS DE SEGURANÇA. CONTACTAR O DISTRIBUIDOR CASO NÃO TENHA COMPREENDIDO INTEGRALMENTE AS INSTRUÇÕES DESCRITAS A SEGUIR.

1 REGRAS DE SEGURANÇA

1.1 Introdução

Antes de utilizar o aparelho a pessoa encarregada do uso, reparação ou controlo deverá ler as seguintes instruções de segurança e utilização.

Caso forem necessárias outras informações mais pormenorizadas, consultar o manual cod 3301151.

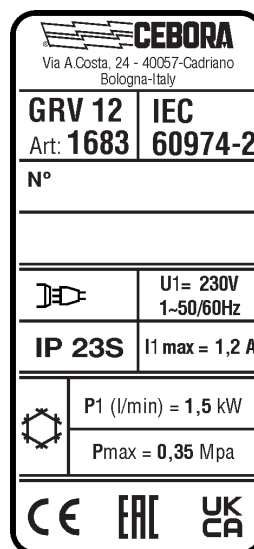
2 DESCRIÇÕES GERAIS

2.1 Especificações

Este aparelho é uma unidade de arrefecimento autónomo estudado para arrefecer as tochas utilizadas nas instalações de soldadura TIG, MIG, MAG e de corte plasma.

2.2 Descrição dos dados técnicos

N°	Número de matrícula que deverá ser indicado em caso de qualquer solicitação relativa à máquina de soldadura.
U1	Tensão nominal de alimentação.
1x - V	Alimentação monofásica
50/60 Hz	Frequência
I1	Corrente máxima absorvida
IP23	Grau de protecção da carcaça.



2.3 Descrição das protecções

2.3.1 Protecção eléctrica

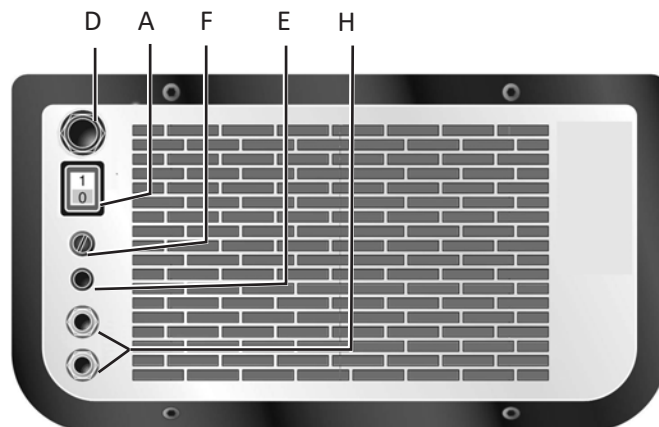
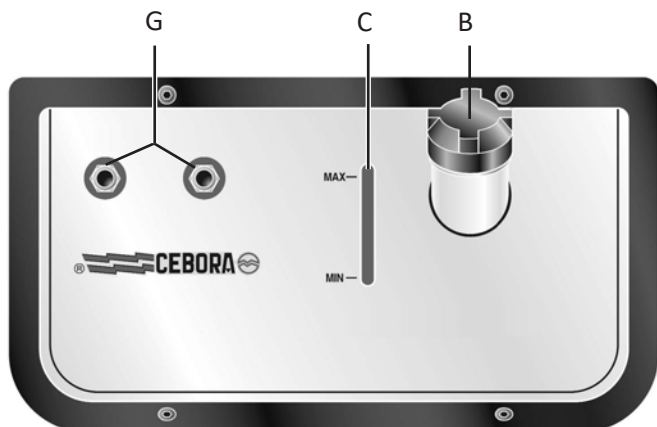
A unidade de arrefecimento está protegida contra sobre- cargas por fusível.

2.3.2 Protecção "pressão líquido arrefecedor "

Esta protecção é garantida por um pressóstato, inserido no circuito de envio do líquido arrefecedor, que comanda um microinterruptor. OBS.: Para utilizar esta protecção, o conector (E) deve ser inserido na tomada do gerador para soldadura ou corte.

2.4 Descrição do aparelho

- A) Interruptor ligado / desligado (I/O).
- B) Tampão do tanque.
- C) Fissura para o controlo do nível do líquido.
- D) Cabo de alimentação.
- E) Conector para a protecção "pressão líquido arrefecedor".
- F) Porta fusível.
- G) Ligações rápidas para os tubos de arrefecimento da tocha.
Saída água fria. - indicação Azul.
Entrada de água quente. - indicação Vermelha.
- H) Ligações rápidas para os tubos de arrefecimento. Saída água fria. - indicação Azul.
Entrada de água quente. - indicação Vermelha



3 INSTALAÇÃO

3.1 Acondicionamento

Posicionar o aparelho seguindo as instruções indicadas no manual da máquina com a qual deverá ser utilizado.

3.2 Funcionamento

A instalação deverá ser feita por pessoal qualificado. Todas as ligações deverão ser efectuadas conforme as disposições vigentes e observando as normas contra acidentes de trabalho.

Antes de acoplar o cabo de alimentação, verificar se todos os tubos encontram-se já acoplados, se a tensão de alimentação corresponde com aquela indicada na placa de dados técnicos e se a tomada de terra é eficaz.

O grupo de arrefecimento é fornecido com 4 litros de refrigerante aproximadamente. Para completar o reservatório, desatarraxe a tampa e deite o líquido que falta. Ligue a tocha de soldagem e todos os tubos de ligação. **É importante que quando completa-se o líquido ou quando ligam-se ou desligam-se dos tubos que o grupo de arrefecimento esteja sempre desligado.** Ligue o grupo de arrefecimento através da interruptor (A), controle que não existam vazamentos e que o nível do líquido esteja perto do nível **MÁX**. É importante que durante o uso o reservatório fique constantemente no nível **MÁX** para o maior rendimento, controle o nível através da vigia de controlo do líquido (C). O líquido refrigerante a ser usado deve ser composto por 70% de água destilada e o restante 30% por **etilenoglicol**. Esta mistura não é somente útil para manter o fluido líquido em baixas temperaturas, mas serve também para evitar depósitos calcários devido a águas duras que possam prejudicar a durabilidade do sistema e principalmente o bom funcionamento da bomba. Para proteger a tocha de soldagem, no circuito de envio encontra-se um pressostato que controla a pressão do líquido refrigerante. Quando a pressão cai devido à falta do líquido ou devido ao bloqueio da bomba, o pressostato assinala ao gerador a anomalia e o gerador automaticamente para. Esta anomalia é indicada no écran ou através de uma lâmpada piloto, de acordo com o tipo de gerador.

4 DADOS DA PLACA MOTOBOMBA

U1 230V

Frequência	50 Hz
Potência absorvida	200 W
Corrente absorvida	1 A
Giros motor	2850 g/min.
Capacidade max.	7 litros/min.
Prevalência max.	3 Bar
Frequência	60 Hz
Potência absorvida	270 W
Corrente absorvida	1.2 A
Giros motor	3300 g/min.
Capacidade max.	8,5 litros/min.
Prevalência max.	4 Bar

5 MANUTENÇÃO

Antes de efetuar qualquer vistoria no grupo de arrefecimento, desligue-o através do interruptor (A) desligue também o cabo de alimentação da rede elétrica.

Manutenção diária

É recomendável efetuar diariamente as operações de manutenção seguintes:
Verifique o nível da água, adicionando líquido de acordo com a necessidade.
Verifique se existem vazamentos nos tubos de água de arrefecimento.

Manutenção semestral

É recomendável efetuar diariamente as operações de manutenção seguintes:
Remova poeiras e sujeiras com o uso de ar comprimido, principalmente no radiador de arrefecimento.
Verifique a estanqueidade das conexões, dos cabos e conetores.
Substitua o líquido refrigerante e lave com água limpa o circuito de arrefecimento antes de colocar líquido novo.

5.1 Recomendações após uma intervenção de reparação

Após ter efectuado uma reparação, reordenar o conjunto de cabos de modo a garantir um isolamento seguro entre as partes ligadas à alimentação e as partes ligadas ao circuito de baixa tensão. Vitar que os fios possam entrar em contacto com partes em movimento ou com partes que se aquecem durante o funcionamento. Remontar todas as tiras como originalmente de modo a evitar um contacto entre a alimentação e os circuitos de baixa tensão, caso dentamente um condutor romper-se ou desligar-se.

VESILAITTEEN KÄYTTÖOHJE

TÄRKEÄÄ:

TUTUSTU HUOLELLISESTI TÄHÄN KÄYTTÖOHJEESEEN ENNEN KONEEN ASENNUSTA, KÄYTTÖÄ TAIHUOLTOTOIMENPITEITÄ. KIINNITÄ ERITYISTÄ HUOMIOTA KOHTAAN TURVAOHJEET. ELLET TÄYSIN YMMÄRRÄ TÄTÄ KÄYTTÖOHJETTA OTA YHTEYS KONEEN TOIMITTAJAAN.

1 TURVAOHJEET

1.1 Yleistä

Ennen käyttöä, kaikkien jotka käyttävät, tarkistavat tai huoltavat tätä laitetta pitää tutustua seuraaviin turva- ja käyttöohjeisiin.

Mikäli kaipaat lisätietoja, kysy käyttöopasta koodi. 3301151.

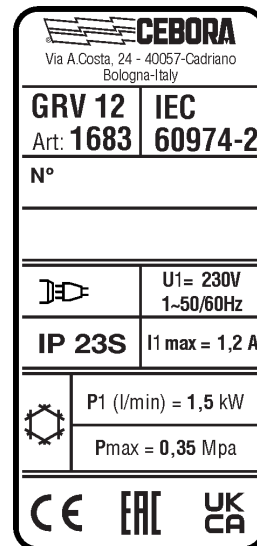
2 YLEISOHJEET

2.1 Erittely

Tämä laite on itsenäinen jäähdytysyksikkö joka on suunniteltu käytettäväksi TIG-, MIG-, MAG- hitsaus tai plasmaleikkaus -polttimien jäädyttämiseen.

2.2 Konekilven merkkien selitykset

N°	Sarja numero, ilmoitettava aina konetta koskevissa kysymyksissä
U1	Liitäntäjännite
1x - V	1-vaihe liitäntä
50/60 Hz	Taajuus
I1	Suurin ottoteho
IP23	Suojausluokka



2.3 Suojalaitteet

2.3.1 Sähköiset suojat

Vesilaitte on varustettu sulakkeella, joka suojaa konetta ylikuormitukselta.

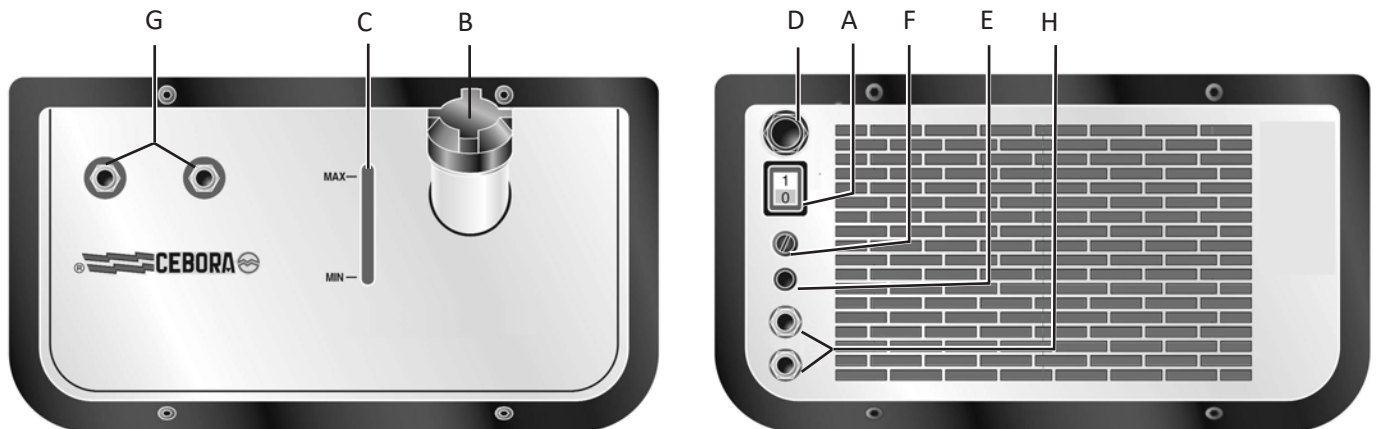
2.3.2 Jäähdytysnesteen painevahti

Jäähdytysnesteen kiertopiirissä on mikrokytkimellä varustettu painevahti.

Huom. jotta painevahti toimisi on vesilaitteen liitin (E) liitettävä hitsauskoneessa olevaan liittimeen.

2.4 Koneen yleiskuvaus

- A) Virtakytkin on/off (I/O)
- B) Säiliön täyttöaukko
- C) Nestetason korkeuden näyttö
- D) Liitäntäkaapeli
- E) "painevahdin liitäntä" yhdistetään virtalähteen.
- F) Sulakerasia
- G) Pikaliittimet polttimen jäähdytysletkujen liittämiseen. Kylmän veden ulostulo. - Sininen. Kuuman veden sisäämeno. - Punainen.
- H) Pikaliittimet polttimen jäähdytysletkujen liittämiseen. Kylmän veden ulostulo. - Sininen. Kuuman veden sisäämeno. - Punainen.



3 ASENNUS

3.1 Sijoitus

Asenna vesilaitte virtalähteen käyttöohjeen mukaan sille varattuun paikkaan.

3.2 Käyttöönotto

Ammattitaitoisen henkilön tulee suorittaa koneen käyttökuntoon asentaminen ja kaikessa tulee noudattaa voimassa olevia turvallisuusmääräyksiä ja lakeja.

Ennen vesilaitteen liitäntäkaapelin kytkemistä varmista että, vesilaitteen jäähdytysvesiletkut on kytketty ja liitäntäjännite on konekilven mukainen sekä, pistotulpan maadoitus on toimiva.

Toimitettaessa jäähdytysyksikkö sisältää noin 4 litraa jäähdytysnestettä. Säiliön täyttämiseksi kokonaan on avattava korkki ja lisättävä puuttuva neste. Kytke hitsauspoltin ja kaikki yhdysletkut. **Nestettä lisättäessä tai letkuja kytkettäessä tai irrottaessa jäähdytysyksikön on aina ehdottomasti oltava sammutettuna.** Käynnistä jäähdytysyksikkö katkaisimesta (A), varmista, että vuotoja ei näy ja että nesteen taso on noin **MAX**-tasolla. Käytön aikana säiliön tason on oltava aina **MAX**-tasolla maksimihyödyn saamiseksi; tarkasta taso säännöllisesti tarkastusikkunasta (C). Käytetyn jäähdytysnesteen koostumuksen tulee olla 70 % tislattua vettä ja loput 30 % **etyleeniglykolia**.

Tämän seoksen tarkoituksena ei ole yksinään nesteen pitäminen juoksevana matalissa lämpötiloissa, vaan se estää myös

kovasta vedestä johtuvien kalkkisaostumien syntymistä, jotka vaikuttaisivat haitallisesti järjestelmän keston ja erityisesti pumpun toimintaan. Hitsauspoltin suojelemiseksi painepiiriin on asennettu painekytkin, joka valvoo jäähdytysnesteen painetta. Kun paine laskee nesteen puuttumisen vuoksi tai kun pumppu on pysähtynyt, painekytkin ilmoittaa häiriöstä generaattorille, joka pysähtyy automaattisesti. Tämä häiriö näkyy näytöltä tai siitä ilmoittaa merkkivalo, generaattorista riippuen.

4 PUMPUT - MOOTTORI YHDISTELMÄN TEKNISET TIEDOT

Liitäntäjännite U1 230V

Taajuus	50Hz
Ottoteho	200W
Liitäntävirta	1,0A
Moottorin kierrosluku	2850 rpm
Maks.-virtausnopeus	7,0 l/ min.
Maks. paine	3,0 Bar
Taajuus	60Hz
Ottoteho	270W
Liitäntävirta	1,2A
Moottorin kierrosluku	3300 rpm.
Maks.-virtausnopeus	8,5 l/min.
Maks. paine	4 Bar

5 HUOLTO

Ennen minkään tarkastuksen suorittamista jäähdytysyksikköön sammuta se katkaisimesta (A), ja irrota myös sähköjohto.

Päivittäinen huolto

Seuraavat huoltotoimenpiteet on hyvä suorittaa päivittäin:
Tarkasta veden määrä ja lisää nestettä tarpeen mukaan.
Varmista, että jäähdytysveden letkuissa ei ole vuotoja.

Puolivuositainen huolto

Seuraavat huoltotoimenpiteet on suoritettava kuuden kuukauden välein:
Poista pöly ja lika paineilmaa puhaltaen, keskity erityisesti jäähdyttimeen.
Tarkasta liitosten, johtojen ja liittimien tiiviys.
Vaihda jäähdytysneste ja pese jäähdytyspiiri puhtaalla vedellä ennen uuden nesteen laittamista sisään.

5.1 Korjausten jälkeiset tarkistukset

Tarkista aina korjausten jälkeen, että johtimien asennukset on tehty niin ettei niiden eristeet ole vioittuneet, sekä varmistaen etteivät ne pääse oikosulkuun keskenään. Varmista, etteivät johdot ole liikkuvien ja käytössä kuumenevien osien kanssa kosketuksessa. Korjausten jälkeen on kaikki johdot laitettava alkuperäisille paikoilleen ja kiinnitettävä nippusiteillä kuten alkuperäis asennuksessa, sekä varmistettava ettei ensiö- ja toisiopuoli pääse kosketukseen keskenään.

BRUGERVEJLEDNING TIL KØLEVÆSKEANLÆGGET

VIGTIGT:

INDEN KØLEVÆSKEANLÆGGET INSTALLERES, ANVENDES ELLER VEDLIGEHOLDELSE, BEDES DE LÆSE DENNE VEJLEDNING, SPECIELT KAPITLET MED SIKKERHEDSREGLERNE. RET HENVENDELSE TIL DERES FORHANDLER, HVIS DE IKKE HAR FORSTÅET VEJLEDNINGEN FULDSTÆNDIGT.

1 SIKKERHEDSREGLER

1.1 INDLEDNING

Inden apparatet tages i brug skal enhver person, der har til opgave at anvende, reparere eller kontrollere det, læse følgende instruktioner for sikkerhed og brug.

Yderligere oplysning kan fås ved bestilling af manualen art. nr. 3301151

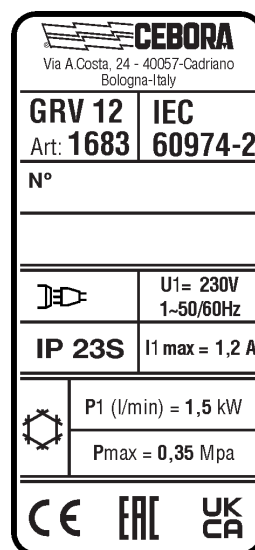
2 GENERELLE BESKRIVELSER

2.1 Specifikationer

Dette apparat er et selvstændigt kølevæskeanlæg, udviklet til afkøling af de brændere der anvendes på svejseanlæggene TIG, MIG, MAG og ved plasmaskæring.

2.2 Forklaring af de tekniske data

N°	Serienummer der altid skal oplyses ved henvendelser, der vedrører svejsemaskinen
U1	Nominal forsyningsspænding
1x - V	Enfaset forsyning
50/60 Hz	Frekvens
I1	Max optagen strøm.
IP23	Maskinkroppens beskyttelsesgrad



2.3 Beskrivelse af beskyttelsen

2.3.1 Elektrisk beskyttelse

Kølevæskeanlægget er beskyttet mod overbelastning ved hjælp af sikringer.

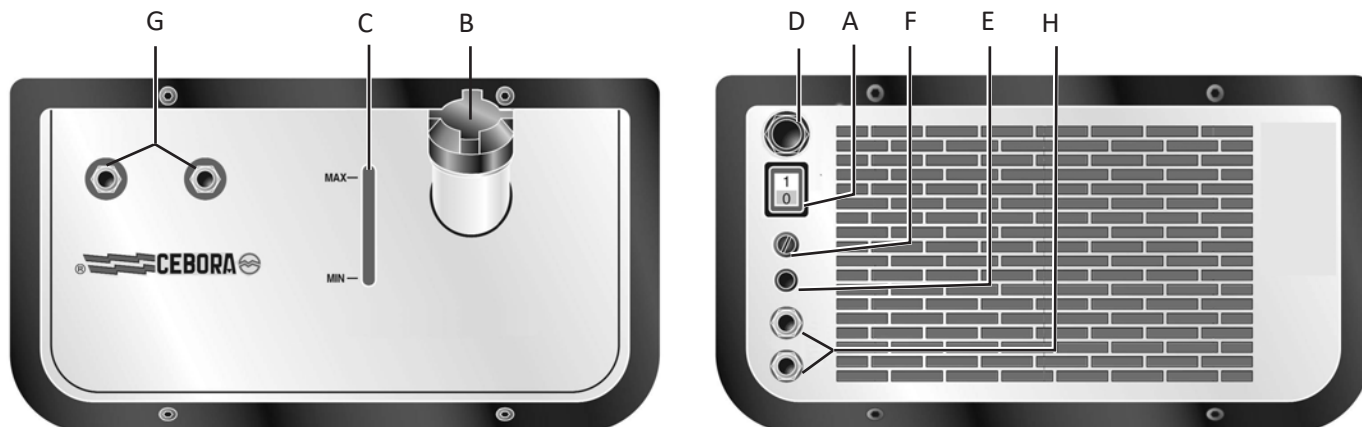
2.3.2 Beskyttelse for "kølevæsketryk"

Denne beskyttelse består af en pressostat - indsat på udsendelseskredsløbet for kølevæsken - der styrer en mikroafbryder.

N.B. For at kunne bruge denne beskyttelse skal stikket (E) være indsat i stikkontakten på strømkilden ved svejsning eller skæring.

2.4 Beskrivelse af apparatet

- A) Afbryder tændt/slukket (I/O).
- B) Tankprop.
- C) Åbning til kontrol af væskniveauet.
- D) Forsyningskabel.
- E) Stik til beskyttelse for "kølevæsketrykket".
- F) Sikringsholder.
- G) Lynkoblinger til svejsepistolens køleslanger. Udgang for koldt vand. - kendetegnet af den Blå farve. Indgang for varmt vand. - kendetegnet af den Røde farve.
- H) Lynkoblinger til svejsepistolens køleslanger. Udgang for koldt vand. - kendetegnet af den Blå farve. Indgang for varmt vand. - kendetegnet af den Røde farve.



3 INSTALLERING

3.1 Placering

Anbring apparatet i overensstemmelse med instruktionerne i vejledningen til den maskine, som apparatet skal bruges sammen med.

3.2 Idriftsættelse

Installeringen af enheden skal udføres af kvalificeret personale. Alle tilslutninger skal udføres i overensstemmelse med den gældende lovgivning, og med fuld overholdelse af reglerne til forebyggelse af arbejdsulykker.

Inden forsyningskablet tilsluttes skal man kontrollere, at alle slangerne er blevet tilsluttet, at forsynings-spændingen stemmer overens med spændingen angivet på skiltet med de tekniske data, og at jordforbindelsen er effektiv.

Køleenheden leveres med ca. 4 liter kølevæske. For at fylde tanken helt op skal man skrue hættan af og tilsætte den manglende væske. Tilslut svejsebrænderen og alle tilslutningsrørene. **Det er vigtigt, at køleenheden altid er slukket, når der fyldes efter med væske eller rørene tilsluttes eller frakobles.** Tænd for køleenheden ved hjælp af afbryderen (A), kontrollér, at der ikke er nogen lækager og at væskestanden befinder sig i nærheden af **MAX** niveauet. Under brug er det vigtigt, at **MAX** niveauet opretholdes i tanken hele tiden for at opnå en maksimal ydeevne. Kontrollér niveauet med jævne mellemrum igennem kighullet (C). Den anvendte kølevæske skal bestå af 70 % destilleret vand og 30 % **ethylenglycol**.

Denne blanding anvendes ikke kun til at holde væsken på en lav temperatur, men også til at undgå kalkaflejninger på grund af hårdt vand, der vil kunne forkorte systemets levetid og især forringe pumpens funktion. For at beskytte svejsebrænderen er der i væskeindløbet installeret en pressostat, der styrer kølevæskens tryk. Hvis trykket falder på grund af væskemangel eller en blokering af pumpen, giver pressostaten strømkilden meddelelse om fejlen, og strømkilden blokeres automatisk. Denne fejl vises på displayet eller angives af en signallampe, afhængig af strømkilden.

4 DATA PÅ MOTORPUMPENS SKILT

U1 = 230V

Frekvens	50 Hz
Optagen effekt	200W
Optagen strøm	1 A
Motoromdrejninger	2850 o/min
Max. kapacitet	0 7 l/min
Max. løftehøjde	3
Bar Frekvens	60 Hz
Optagen effekt	270W
Optagen strøm	1,2 A
Motoromdrejninger	3300 o/min
Max. kapacitet	8,5 l/min
Max. løftehøjde	4 Bar

5 VEDLIGEHOELDELSE

Før hvilken som helst inspektion inde i køleenheden skal den slukkes ved hjælp af afbryderen (A), og desuden skal forsyningskablet frakobles netforsyningen.

Daglig vedligeholdelse

Følgende vedligeholdelsesopgaver bør udføres hver dag:

Tjek vandniveauet, fyld efter med væske efter behov.

Tjek, at der ikke er nogen lækager i kølevandrørene.

Halvårlig vedligeholdelse

Følgende vedligeholdelsesopgaver bør udføres hvert halve år:

Fjern støv og snavs med trykluft, og vær særligt omhyggelig med køleradiatoren.

Tjek, om rørfittings, kabler og konnektorer er tætsluttende.

Udskift kølevæsken, og rens kølekredsen med rent vand, før der hældes ny væske i.

5.1 Forholdsregler efter reparation

Efter en udført reparation skal man være omhyggelig med at genplacere kablerne på en sådan måde, at der findes en sikker isolering mellem de dele, der er forbundet til forsyningen, og de dele, der er forbundet til lavspændingskredsløbet.

Undgå at ledningerne kan komme i kontakt med dele i bevægelse, eller med dele der opvarmes under funktionen.

Genmonter alle bånd, som på den originale maskine, således at man kan undgå, at der opstår forbindelse mellem forsyningen og lavspændingskredsløbene, hvis en leder ved et uheld ødelægges eller afbrydes.

BEDIENINGSHANDLEIDING VOOR WATERKOELUNIT

BELANGRIJK:

LEES DEZE HANDLEIDING, MET BIJZONDERE AANDACHT VOOR DE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN, ALVORENS DE UNIT TE INSTALLEREN, TE GEBRUIKEN OF ONDERHOUD UIT TE VOEREN.

INDIEN U DE INSTRUCTIES IN DE HANDLEIDING NIET HELEMAAL BEGRIJPT, NEEM DAN CONTACT OP MET UW LEVERANCIER.

1 VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

1.1 Inleiding

Vóór gebruik moeten alle bevoegde personen die de unit gaan bedienen, repareren of inspecteren de volgende veiligheids- en bedieningsvoorschriften lezen.

Voor meer gedetailleerde informatie, bestel het handboek met code 3301151

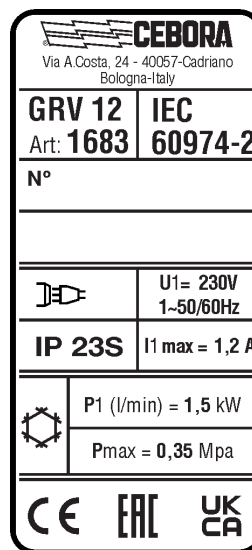
2 ALGEMENE BESCHRIJVING

2.1 Specificaties

Dit apparaat is een onafhankelijke waterkoelunit, bestemd voor het koelen van de toorts bij TIG-, MIG- en MAG-lasapparatuur en van plasmasnijapparatuur.

2.2 Verklaring van technische gegevens

N°	Serienummer dat moet worden vermeld bij alle verzoeken met betrekking tot het apparaat
U1	Nominale voedingsspanning
1x - V	Eenfasige voeding
50/60 Hz	Frequentie
I1	Maximale ingangsstroom.
IP23	Beschermingsgraad van de behuizing



2.3 Beschrijving van de beveiligingen

2.3.1 Elektrische beveiliging

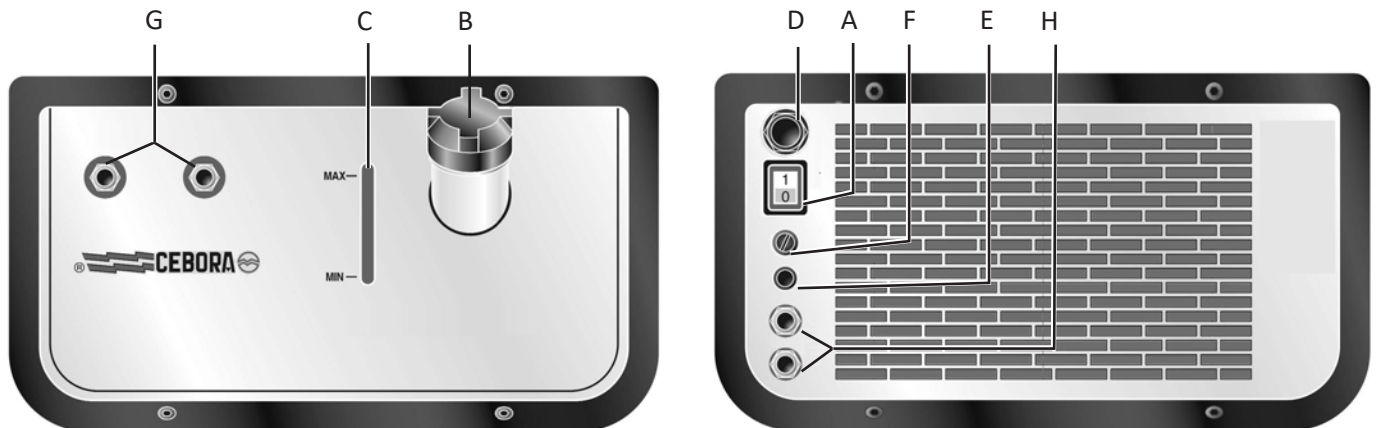
De waterkoelunit wordt beveiligd tegen overbelasting door middel van een zekering.

2.3.2 Skydd för "kylvätsketryck"

Detta skydd består av en tryckvakt som är installerad i kylvätskans matarledning. Tryckvakten styr en mikrobrytare. OBSERVERA: För att använda detta skydd måste kontaktdonet (E) vara inkopplat i det för ändamålet avpassade uttaget på svets- eller skärgeneratorn.

2.4 Beschrijving van de unit

- A) Aan/uit-schakelaar (ON/OFF) (I/O).
- B) Tankdop
- C) Peilglas voor controle van koelvloeistofpeil
- D) Voedingskabel
- E) "Koelvloeistofdruk"-beveiligingsconnector
- F) Zekeringhouder
- G) Snelkoppelingen voor de koelsslangen van de toorts
- H) Snelkoppelingen voor de koelsslangen van de toorts
Koudwateruitgang - Blauw. Warmwateringang - Rood



3 INSTALLATIE

3.1 Opstelling

Installeer de unit volgens de voorschriften in de handleiding van het las- of snijapparaat waarmee het wordt gebruikt.

3.2 Installatie

De unit mag uitsluitend worden geïnstalleerd door gekwalificeerd personeel. Alle aansluitingen moeten in overeenstemming zijn met de geldende normen en veiligheidsvoorschriften.

Alvorens de voedingskabel aan te sluiten, moet u zich ervan verzekeren dat de slangen reeds zijn aangesloten, dat de voedingsspanning overeenkomt met de spanning vermeld op het kenplaatje en dat er een goede massa-aansluiting is.

De koelunit is gevuld met ongeveer 4 liter koelvloeistof. Vul het reservoir door de dop los te draaien en de vloeistof bij te vullen. Sluit de lastoorts en alle leidingen aan. **Het is belangrijk dat de koelunit altijd volledig is uitgeschakeld als de vloeistof wordt bijgevuld of de leidingen worden aangesloten of losgekoppeld.** Schakel de koelunit in met de schakelaar (A). Controleer of er geen sprake is van lekken en het vloeistofniveau ongeveer op **MAX** staat. Voor het maximale rendement is het belangrijk dat het **MAX**-niveau in het reservoir tijdens het gebruik constant behouden blijft. Controleer regelmatig het niveau tijdens het gebruik via de specifieke opening (C). De te gebruiken koelvloeistof moet 70% gedestilleerd water en 30% **ethyleenglycol bevatten**.

Dit mengsel wordt niet alleen gebruikt om de vloeistof op een lage temperatuur te houden, maar ook om te vermijden dat kalkaanslag kan worden gevormd door het gebruik van hard water, omdat hierdoor de levensduur van het systeem en de correcte werking van de pomp kunnen worden benadeeld. Ter bescherming van de lastoorts is een drukschakelaar op het toevoercircuit aangebracht die de druk van de koelvloeistof controleert. Als de druk wegens onvoldoende vloeistof of een geblokkeerde pomp daalt, meldt de drukschakelaar dit aan de generator, waarna de generator automatisch wordt geblokkeerd. Afhankelijk van de generator wordt deze storing gemeld op het display of met een lampje.

4 TECHNISCHE SPECIFICATIES VAN DE MOTORPOMP

U1 230 V

Frequentie	50 Hz
Ingangsvermogen	200 W
Ingangsstroom	1 A
Aantal motoromwentelingen	2850 t.p.m
Max. capaciteit	7 liter/min.
Max. opvoerdruk	3 bar
Frequentie	60 Hz
Ingangsvermogen	270 W
Ingangsstroom	1,2 A
Aantal motoromwentelingen	3300 t.p.m
Max. capaciteit	8,5 liter/min.
Max. opvoerdruk	4 bar

5 ONDERHOUD

Schakel de koelunit uit met de schakelaar (A) en koppel de voedingskabel los van het elektriciteitsnet, voordat de koelunit wordt geïnspecteerd.

Dagelijks onderhoud

Het wordt aanbevolen om dagelijks de volgende onderhoudswerkzaamheden te verrichten:

Waterniveau controleren en eventueel bijvullen.

Controleren of de koelwaterleidingen niet lekken.

Halfjaarlijks onderhoud

Het wordt aanbevolen om elke zes maanden de volgende onderhoudswerkzaamheden te verrichten:

Stof en vuil verwijderen met perslucht en met name van de koelradiator.

De afdichting van de aansluitingen, kabels en connectoren controleren.

De koelvloeistof verversen en het koelcircuit met schoon water spoelen voordat het met nieuwe vloeistof wordt gevuld.

5.1 Procedures na reparaties

Zorg ervoor dat na reparaties de bedrading zo wordt aan- gesloten dat de onderdelen die zijn verbonden met het toevoercircuit goed geïsoleerd zijn van de onderdelen die verbonden zijn met het laagspanningscircuit.

Zorg ervoor dat de draden niet in contact kunnen komen met bewegende onderdelen of met onderdelen die n warm worden tijdens het gebruik. Plaats alle klemmen terug, zoals op het originele apparaat, zodanig dat er wanneer een draad per ongeluk zou breken of loskomen geen contact mogelijk is tussen het toevoercircuit en het laagspanningscircuit.

BRUKSANVISNING FÖR KYLAGGREGAT

VIKTIGT:

LÄS NOGGRANT IGENOM HELA BRUKSANVISNINGEN FÖRE INSTALLATION, ANVÄNDNING OCH UNDERHÅLL. VAR EXTRA UPPMÄRKSAM PÅ SÄKERHETSFÖRESKRIFTERNA. KONTAKTA DIN ÅTERFÖRSÄLJARE OM DU HAR YTTERLIGARE FRÅGOR KRING INNEHÅLLET.

1 SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

1.1 Inledning

Alla personer som ska använda, reparera eller kontrollera apparaten ska läsa igenom följande säkerhets- och bruksanvisningar.

För mer detaljerad information, beställ manual kod.3301151.

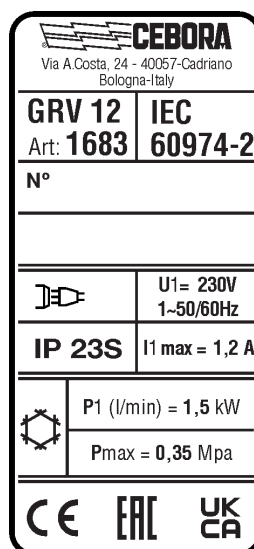
2 ALLMÄN BESKRIVNING

2.1 Specifikationer

Denna apparat är ett fristående kylaggregat som är anpassat för att kyla svetspistoler som används i anläggningarna för TIG-, MIG-, MAG-svetsning och plasmaskärning.

2.2 Förklaring av tekniska data

N°	Serienummer som alltid ska anges vid förfrågningar angående svetsen
U1	Nominell matar- spänning
1x - V	Enfas matning
50/60 Hz	Frekvens
I1	Max. strömför- brukning
IP23	Höljets kapslingsklass



2.3 Beskrivning av skydd

2.3.1 Elektriskt skydd

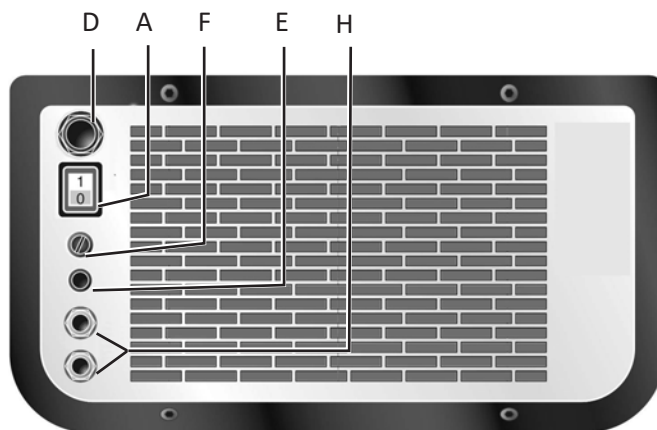
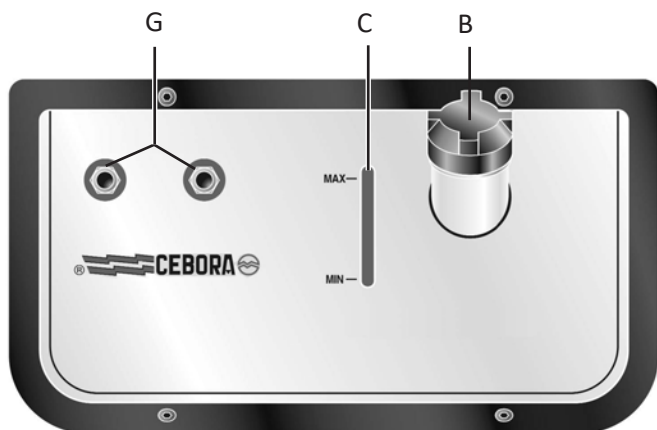
Kylaggregatet skyddas mot överbelastningar av en säk- ring.

2.3.2 Skydd för "kylvätsketryck"

Detta skydd består av en tryckvakt som är installerad i kylvätskans matarledning. Tryckvakten styr en mikrobrytare. OBSERVERA: För att använda detta skydd måste kon- taktdonet (E) vara inkopplat i det för ändamålet avpassa- de uttaget på svets- eller skärgeneratorn.

2.4 Beskrivning av apparaten

- A) Brytare för på/av (I/O).
- B) Behållarens lock.
- C) Kontrollfönster för kontroll av vätskenivå.
- D) Nätkabel.
- E) Kontaktdon för skydd för "kylvätsketryck".
- F) Säkringslåda.
- G) Snabbkopplingar för slangpaketets kylrör. Utlopp för kallvatten - blått
Inlopp för varmvatten - rött
- H) Snabbkopplingar för slangpaketets kylrör. Utlopp för kallvatten - blått
Inlopp för varmvatten - rött



3 INSTALLATION

3.1 Uppställning

Placera kylaggregatet enligt anvisningarna för den apparat som kylaggregatet ska användas med.

3.2 Igångsättning

Installationen ska göras av därtill kvalificerad personal. Samtliga anslutningar ska utföras i enlighet med gällande standard och med respekt för olycksförebyggande lagar. **Före anslutningen av nätkabeln ska Du kontrollera att samtliga slangar har anslutits, att matningsspänningen överensstämmer med märkplåtens angivna spänning och att jorduttaget är funktionsdugligt.**

Kylaggregatet levereras med ca 4 liter kylvätska. Fyll behållaren helt genom att skruva loss pluggen och toppa upp med vätska. Anslut slangpaketet och samtliga anslutningsslangar. **När det fylls på vätska och ansluts eller frånkopplas slangar är det viktigt att kylaggregatet hela tiden är avstängt.** Starta kylaggregatet med strömbrytaren (A), kontrollera att det inte förekommer läckage och att vätskenivån ligger i närheten av **MAX** nivå. Det är viktigt att **MAX** nivå bibehålls i behållaren under användningen för att uppnå maximal effekt. Kontrollera regelbundet nivån med hjälp av synglaset (C). Kylvätskan ska bestå av 70 % destillerat vatten respektive 30 % **etylenglykol**. Denna blandning bibehåller vätskan flytande vid låga temperaturer och förhindrar dessutom kalkavlagringar från hårt vatten som kan äventyra systemets livslängd och i synnerhet pumpens korrekta funktion. Det har monterats en tryckvakt på tryckledningen som kontrollerar kylvätsketrycket och därigenom skyddar slangpaketet. Om trycket sjunker på grund av vätskebrist eller blockering av pumpen signalerar tryckvakten felfunktionen till generatoren som automatiskt blockeras. Denna felfunktion signaleras på displayen eller med en signallampa beroende på vilken generator det rör sig om.

4 MOTORPUMPENS MÄRKDATA

U1	230 V
Frekvens	50 Hz
Effektförbrukning	200 W
Strömförbrukning	1 A
Motorns varvtal	2 850 varv/min
Max. uppfodringsmängd	7 liter/min
Max. uppfodringshöjd	3 bar
Frekvens	60 Hz
Effektförbrukning	270 W
Strömförbrukning	1,2 A
Motorns varvtal	3 300 varv/min
Max. uppfodringsmängd	8,5 liter/min
Max. uppfodringshöjd	4 bar

5 UNDERHÅLL

Stäng av kylaggregatet med strömbrytaren (A) och frånkoppla även elkabeln från elnätet innan något ingrepp utförs inuti kylaggregatet.

Dagligt underhåll

Det är en god regel att utföra följande underhållsmoment dagligen:

Kontrollera vattennivån och fyll vid behov på vätska.

Kontrollera att det inte förekommer läckage i kylvattenslangarna

Halvårsvis underhåll

Det är en god regel att utföra följande underhållsmoment var sjätte månad:

Blås rent från damm och smuts med tryckluft. Var extra noggrann vid kylaren.

Kontrollera att kopplingar, kablar och kontaktdon är ordentligt fästa.

Byt ut kylvätskan och rengör kylkretsen med rent vatten innan det fylls på ny vätska

5.1 Observera följande efter avslutat reparationsmoment

Var noga med att återställa kablarna efter en utförd reparation så att det blir en alldeles säker isolering mellan delarna som är anslutna till elnätet och delarna som är anslutna till lågspänningskretsen.

Undvik att kablarna kommer i kontakt med delar i rörelse eller med delar som värms upp under driften. Återmontera samtliga kabelklämmor som på den ursprungliga apparaten, för att undvika risk för anslutning mellan elnätet och lågspänningskretsarna om en kabel skulle gå sönder eller lossna.

ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ

ΠΡΙΝ ΤΗΝ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ, ΤΗ ΧΡΗΣΗ Η ΟΠΟΙΑΔΗ- ΠΟΤΕ ΕΝΕΡΓΕΙΑ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ, ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΤΟ ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΑΥΤΟΥ ΤΟΥ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟΥ ΠΡΟΣΕΧΟΝΤΑΣ ΙΔΙΑΙΤΕΡΑ ΤΟΥΣ ΚΑΝΟΝΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ. ΕΠΙΚΟΙΝΩ- ΝΕΙΣΤΕ ΜΕ ΤΟΝ ΑΝΤΙΠΡΟΣΩΠΟ ΣΑΣ ΑΝ ΔΕΝ ΕΧΕΤΕ ΚΑΤΑΛΑΒΕΙ ΠΛΗΡΩΣ ΑΥΤΕΣ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ.

1 ΚΑΝΟΝΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

1.1 ΕΙΣΑΓΩΓΗ

Πριν τη χρήση της συσκευής κάθε άτομο που ευθύνεται για τη χρήση, την επισκευή ή τον έλεγχο πρέπει να διαβάσει τις ακόλουθες οδηγίες ασφάλειας και χρήσης.

Για πιο ακριβείς πληροφορίες εσ ζητεί στε το εγχειρίδιο με κώδικα 3301151.

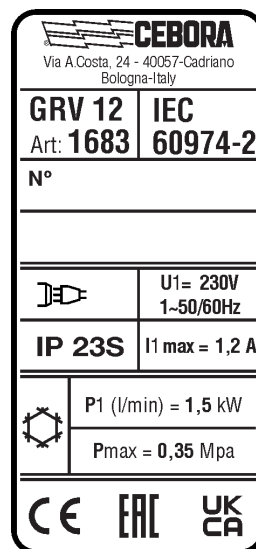
2 ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΕΡΙΓΡΑΦΕΣ

2.1 ΔΙΕΥΚΡΙΝΙΣΕΙΣ

Αυτή η συσκευή είναι μια αυτόνομη ψυκτική μονάδα που σχεδιάστηκε για την ψύξη των τοιμπίδων που χρησιμοποιούνται τις εγκατασταάσεις συγκόλλησης TIG, MIG, MAG και κοπής πλάσματος.

2.2 ΕΠΕΞΗΓΗΣΗ ΤΩΝ ΤΕΧΝΙΚΩΝ ΣΤΟΙΧΕΙΩΝ

- N° Αριθμός μητρώου που πρέπει να αναφέρεται πάντα για οποιαδήποτε ήτηση σχετικά με τη συσκευή
- U1 Ονομαστική τάση τροφοδοσία
- 1x - V Μονοφασική τροφοδοσία
- 50/60 Hz Συχνότητα
- I1 Ανώτατο απορροφημένο ρεύμα
- IP23 Βαθμός προστασίας σκελετού



2.3 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΩΝ ΠΡΟΣΤΑΣΙΩΝ

2.3.1 Ηλεκτρικηω προστασιωα

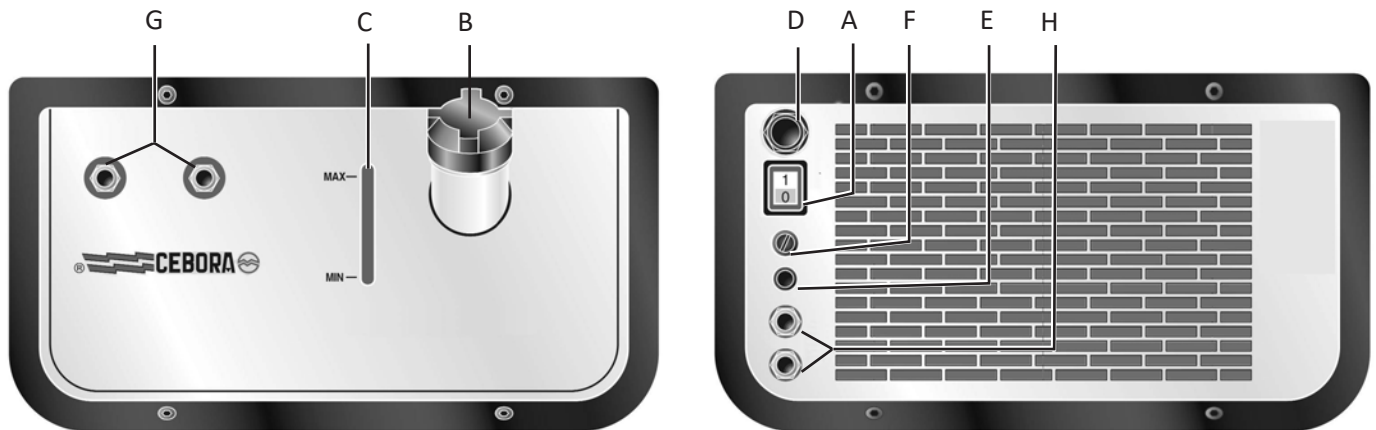
Η ψυκτική μονάδα προστατεύεται από τις υπερφορτίσεις με μια ασφάλεια τήξης.

2.3.2 Προστασιωα πιωωεση και παροχηω ψυκτικουω υγρουω

Αυτή η προστασία πραγματοποιείται μέσω ενός μετρητή ροής, εγκατεστημένο στο κύκλωμα ψύξης. Ο μετρητής αυτός διακόπτει τη λειτουργία του συγκολλητή όταν στο εσωτερικό του υδραυλικού κυκλώματος δεν περνάει νερό. ΠΡΟΣΟΧΗ. Για να χρησιμοποιήσετε αυτή την προστασία, ο σύνδεσμος (E) πρέπει να τοποθετηθεί στην ειδική πρίζα της γεννήτριας

2.4 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΗΣ ΣΥΣΚΕΥΗΣ

- A) Διακόπτης αναμμένος, σβηστός (I/O).
- B) Πώμα δεξαμενής.
- C) Ματάκι ελέγχου επιπέδου υγρού.
- D) Καλώδιο τροφοδοσίας.
- E) Σύνδεσμος για την προστασία σπίεσης ψυκτικού υγρού.
- F) Υποδοχή ασφάλειας τήξης.
- G) Ταχείες συνδέσεις για τους σωλήνες ψύξης τηςτσιμπίδας.
Εξοδος κρύου νερού. - Μπλε σήμα. Είσοδος ζεστού νερού. - Κόκκινο σήμα.
- H) Ταχείες συνδέσεις για τους σωλήνες ψύξης τηςτσιμπίδας.
Εξοδος κρύου νερού. - Μπλε σήμα. Είσοδος ζεστού νερού. - Κόκκινο σήμα.



3 ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ

3.1 ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ.

Συνδέστε τη συσκευή ακολουθώντας τις οδηγίες που αναφέρονται στο εγχειρίδιο χρήσης του μηχανήματος με το οποίο πρέπει να χρησιμοποιηθεί.

3.2 ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

Η εγκατάσταση της συσκευής συγκόλλησης πρέπει να εκτελείται από ειδικευμένο προσωπικό. Οι συνδέσεις πρέπει να γίνονται σύμφωνα με τους ισχύοντες κανονισμούς και τηρώντας πλήρως τη νομοθεσία προστασίας από ατυχήματα. Πριν συνδέσετε το καλώδιο τροφοδοσίας βεβαιωθείτε ότι όλοι οι σωλήνες έχουν συνδεθεί, ότι η τάση τροφοδοσίας αντιστοιχεί σε εκείνη που αναγράφεται στην πινακίδα των τεχνικών στοιχείων και ότι η πρίζα γείωσης είναι αποτελεσματική.

Η μονάδα ψύξης παρέχεται με περίπου 4 λίτρα ψυκτικού υγρού. Για την πλήρη συμπλήρωση της δεξαμενής ξεβιδώστε το καπάκι και συμπληρώστε με την ποσότητα υγρού που λείπει. Συνδέστε τον καυστήρα συγκόλλησης και όλους τους σωλήνες σύνδεσης. **Κατά την αναπλήρωση του υγρού ή τη σύνδεση ή αποσύνδεση των σωλήνων, είναι σημαντικό η μονάδα ψύξης να είναι πάντα απενεργοποιημένη.** Ενεργοποιήστε τη μονάδα ψύξης με τον διακόπτη (A), ελέγξτε ότι δεν υπάρχουν απώλειες και ότι το επίπεδο του υγρού πλησιάζει τη μέγιστη (MAX) στάθμη. Κατά τη διάρκεια της χρήσης, είναι σημαντικό η δεξαμενή να παραμένει συνεχώς στη μέγιστη (MAX) στάθμη για μέγιστη απόδοση. Ελέγχετε περιοδικά το επίπεδο χρησιμοποιώντας την οπή ελέγχου (C). Το ψυκτικό υγρό προς χρήση πρέπει να αποτελείται από 70% αποσταγμένο νερό και το υπόλοιπο 30% από **αιθυλενογλυκόλη**. Αυτό το μείγμα όχι μόνο αποσκοπεί στη διατήρηση του υγρού σε χαμηλές θερμοκρασίες, αλλά είναι χρήσιμο ώστε να μην εμφανίζονται ασβεστούχα ιζήματα που προκαλούνται από τη σκληρότητα του νερού η οποία θα επηρέαζε τη διάρκεια του συστήματος και ιδιαίτερα την καλή λειτουργία της αντλίας. Για την προστασία του καυστήρα συγκόλλησης, στο τροφοδοτικό κύκλωμα είναι εγκατεστημένος διακόπτης πίεσης για τον έλεγχο της πίεσης του ψυκτικού υγρού. Όταν παρουσιαστεί πτώση στην πίεση, λόγω έλλειψης υγρού ή φραγμένης αντλίας, ο διακόπτης πίεσης προειδοποιεί τη γεννήτρια σχετικά με την ανωμαλία και η γεννήτρια αυτόματα ασφαρίζεται. Αυτή η ανωμαλία υποδεικνύεται στην οθόνη απεικόνισης (display) ή μέσω λυχνίας ανάλογα με τη γεννήτρια.

4 ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΠΙΝΑΚΙΔΑΣ ΜΟΤΟΑΝΤΛΙΑΣ

U1 = 230V

Συχνότητα	50 Ηζ
Απορροφημένη ισχύς	200 Ω
Απορροφημένο ρεύμα	1 Α
Στροφές κινητήρα	2850 γμιν.
Μέγιστη απόδοση	7 λιτρίμιν.
Μέγιστη υπερίσχυση	3 Βαρ
Συχνότητα	60 Ηζ
Απορροφημένη ισχύς	270 Ω
Απορροφημένο ρεύμα	1.2 Α
Στροφές κινητήρα	3300 γμιν.
Μέγιστη απόδοση	8,5 λιτρίμιν.
Μέγιστη υπερίσχυση	4 Βαρ

5 ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Πριν από τη διεξαγωγή οποιασδήποτε επιθεώρησης στο εσωτερικό μέρος της μονάδας ψύξης, απενεργοποιήστε τη μονάδα με τον διακόπτη (Α) αποσυνδέοντας επίσης το καλώδιο τροφοδοσίας του ηλεκτρικού ρεύματος.

Καθημερινή συντήρηση

Είναι καλή πρακτική να διεξάγονται καθημερινά οι ακόλουθες εργασίες συντήρησης:

Ελέγχετε τη στάθμη του νερού προσθέτοντας το υγρό που απαιτείται ανάλογα με την περίπτωση.

Επαληθεύετε ότι δεν υπάρχουν απώλειες στους σωλήνες του νερού ψύξης.

Εξαμηνιαία συντήρηση

Είναι καλή πρακτική να διεξάγονται κάθε έξι μήνες οι ακόλουθες εργασίες συντήρησης:

Αφαιρείτε σκόνη και ακαθαρσία με εμφύσηση πεπιεσμένου αέρα, κυρίως από το σώμα ψύξης.

Ελέγχετε τη στεγανότητα των σωλήνων συναρμογής, καλωδίων και συνδέσεων.

Αντικαταστήστε το ψυκτικό υγρό και πλύνετε με καθαρό νερό το κύκλωμα ψύξης πριν να τοποθετήσετε το καινούργιο υγρό

5.1 ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΠΟΥ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΑΚΟΛΟΥΘΗ ΣΕΤΕ ΥΣΤΕΡΑ ΑΠΟ ΜΙΑ ΕΝΕΡΓΕΙΑ ΕΠΙ ΣΚΕΥΗΣ.

Μετά από την εκτέλεση μιας επισκευής προσέχετε να επαναφέρετε στη σωστή διάταξη το καμπλάρισμα ώστε να υπάρχει ασφαλής μόνωση ανάμεσα στα μέρη που συνδέονται με την τροφοδοσία και στα μέρη που συνδέονται με το κύκλωμα χαμηλής τάσης.

Προσέχετε ώστε τα καλώδια να μην μπορούν να έρχονται σε επαφή με τμήματα που κινούνται ή με τμήματα που θερμαίνονται κατά τη λειτουργία. Ξανατοποθετήστε όλες τις λωρίδες όπως στην πρωτότυπη μηχανή ώστε, αν παρεμπιπτόντως σπάσει ή αποσυνδεθεί ένας αγωγός, να αποφευχθεί η σύνδεση ανάμεσα στην τροφοδοσία και στα κυκλώματα χαμηλής τάσης.

Προσέχετε ώστε τα καλώδια να μην μπορούν να έρχονται σε επαφή με τμήματα που κινούνται ή με τμήματα που θερμαίνονται κατά τη λειτουργία.

Ξανατοποθετήστε όλες τις λωρίδες όπως στην πρωτότυπη μηχανή ώστε, αν παρεμπιπτόντως σπάσει ή αποσυνδεθεί ένας αγωγός, να αποφευχθεί η σύνδεση ανάμεσα στην τροφοδοσία και στα κυκλώματα χαμηλής τάσης.



CEBORA S.p.A - Via Andrea Costa, 24 - 40057 Cadriano di Granarolo - BOLOGNA - Italy
Tel. +39.051.765.000 - Fax. +39.051.765.222
www.cebora.it - e-mail: cebora@cebora.it
