



CZ

Moduly na chlazení svařovacích hořáků cirkulujícím vzduchem

Cool 50 MPW50

099-008818-EW512

Dbejte na dodatkové systémové dokumenty!

30.05.2018

**Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Všeobecné pokyny

VÝSTRAHA



Přečtěte si návod k obsluze!

Návod k obsluze vás seznámí s bezpečným zacházením s výrobky.

- Přečtěte si a dodržujte návod k obsluze všech systémových komponent, zejména bezpečnostní a výstražné pokyny!
- Dodržujte předpisy bezpečnosti práce a ustanovení specifická pro vaši zemi!
- Návod k obsluze uchovávejte na místě nasazení přístroje.
- Bezpečnostní a výstražné štítky na přístroji informují o možných nebezpečích. Musí být stále znatelné a čitelné.
- Přístroj je vyroben podle současného stavu techniky a pravidel, popř. norem a může být provozován, udržován a opravován jen kvalifikovanými osobami.
- Technické změny podmíněné dalším vývojem přístrojové techniky mohou vést k různému chování při svařování.



S otázkami k instalaci, uvedení do provozu, provozu a specifikům v místě a účelu použití se obračtejte na vašeho prodejce nebo na náš zákaznický servis na čísle +49 2680 181-0.

Seznam autorizovaných prodejců najdete na stránkách www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

Ručení v souvislosti s provozem tohoto zařízení je omezeno výhradně na jeho funkci. Jakékoliv další ručení jakéhokoliv druhu je výslovně vyloučeno. Toto vyloučení ručení je uživatelem uznáno při uvádění zařízení do provozu.

Dodržování tohoto návodu, ani podmínky a metody při instalaci, provozu, používání a údržbě přístroje nemohou být výrobcem kontrolovány.

Neodborné provedení instalace může vést k věcným škodám a následkem toho i k ohrožení osob. Proto nepřijímáme žádnou odpovědnost a ručení za ztráty, škody nebo náklady, které plynou z chybné instalace, nesprávného provozu a chybného používání a údržby, nebo s nimi jakýmkoli způsobem souvisejí.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

56271 Mündersbach, Německo

Tel.: +49 2680 181-0, Fax: -244

E-mail: info@ewm-group.com

www.ewm-group.com

Autorské právo k tomuto dokumentu zůstává výrobcí.

Rozmnožování, i částečné, pouze s písemným souhlasem.

Obsah tohoto dokumentu byl důkladně prozkoumán, zkontrolován a zpracován, přesto zůstávají vyhrazeny změny, chyby a omyly.

1 Obsah

| | |
|-------------------------------------------------------------|-----------|
| 1 Obsah | 3 |
| 2 Pro Vaši bezpečnost | 4 |
| 2.1 Pokyny k používání tohoto návodu k obsluze | 4 |
| 2.2 Vysvětlení symbolů | 5 |
| 2.3 Část souhrnné dokumentace | 6 |
| 3 Použití k určenému účelu | 7 |
| 3.1 Oblast použití | 7 |
| 3.1.1 Provoz pouze s následujícími přístroji | 7 |
| 3.2 Související platné podklady | 7 |
| 3.2.1 Záruka | 7 |
| 3.2.2 Prohlášení o shodě | 7 |
| 3.2.3 Servisní podklady (náhradní díly a schémata zapojení) | 7 |
| 4 Popis přístroje - rychlý přehled | 8 |
| 4.1 Čelní pohled | 8 |
| 4.2 Zadní pohled | 9 |
| 5 Konstrukce a funkce | 10 |
| 5.1 Montáž / demontáž | 10 |
| 5.1.1 Připojení napájecího vedení | 10 |
| 5.1.2 Připojka vedení chladiva | 11 |
| 5.2 Přeprava a instalace | 11 |
| 5.2.1 Chlazení přístroje | 11 |
| 5.2.2 Okolní podmínky | 12 |
| 5.2.2.1 Za provozu | 12 |
| 5.2.2.2 Přeprava a skladování | 12 |
| 5.2.3 Chlazení svařovacího hořáku | 12 |
| 5.2.3.1 Přehled přípustných chladicích prostředků | 12 |
| 5.2.3.2 Maximální délka svazku hadic | 13 |
| 5.3 Popis funkce | 13 |
| 5.3.1 Naplnění chladicího prostředku | 14 |
| 6 Údržba, péče a likvidace | 15 |
| 6.1 Všeobecně | 15 |
| 6.2 Čištění | 15 |
| 6.2.1 Lapač nečistot | 15 |
| 6.3 Údržbové práce, intervaly | 16 |
| 6.3.1 Denní údržba | 16 |
| 6.3.2 Měsíční údržba | 16 |
| 6.3.3 Každoroční zkouška (inspekce a zkouška za provozu) | 16 |
| 6.4 Odborná likvidace přístroje | 17 |
| 7 Odstraňování poruch | 18 |
| 7.1 Kontrolní seznam pro odstranění chyb | 18 |
| 7.2 Odvzdušnění okruhu chladicího prostředku | 19 |
| 7.3 Otočení hřídele čerpadla (chladicí okruh) | 19 |
| 8 Technická data | 21 |
| 8.1 Cool 50 MPW50 | 21 |
| 9 Příslušenství | 22 |
| 9.1 Všeobecné příslušenství | 22 |
| 10 Dodatek A | 23 |
| 10.1 Najít prodejce | 23 |

2 Pro Vaši bezpečnost

2.1 Pokyny k používání tohoto návodu k obsluze

NEBEZPEČÍ

Pracovní a provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení bezprostředně hrozících těžkých úrazů nebo usmrcení osob.

- Bezpečnostní upozornění obsahuje ve svém nadpisu signálové slovo „NEBEZPEČÍ“ s obecným výstražným symbolem.
- Kromě toho je nebezpečí zvýrazněno symbolem na okraji stránky.

VÝSTRAHA

Pracovní nebo provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení bezprostředně hrozících těžkých úrazů nebo usmrcení osob.

- Bezpečnostní pokyn obsahuje ve svém nadpisu signální slovo „VÝSTRAHA“ s obecným výstražným symbolem.
- Kromě toho je nebezpečí zvýrazněno symbolem na okraji stránky.

POZOR

Pracovní a provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení možných lehkých úrazů osob.

- Bezpečnostní pokyn obsahuje ve svém nadpisu návěstí „POZOR“ s obecným výstražným symbolem.
- Nebezpečí je zvýrazněno piktogramem na okraji stránky.



Technické zvláštnosti, které musí mít uživatel na zřeteli, nemá-li dojít k poškození majetku nebo zařízení.


Pokyny pro jednání a výčty, které Vám krok za krokem určují, co je v dané situaci nutno učinit, poznáte dle odrážek např.:

- Zdíčku vedení svařovacího proudu zasuňte do příslušného protikusu a zajistěte.

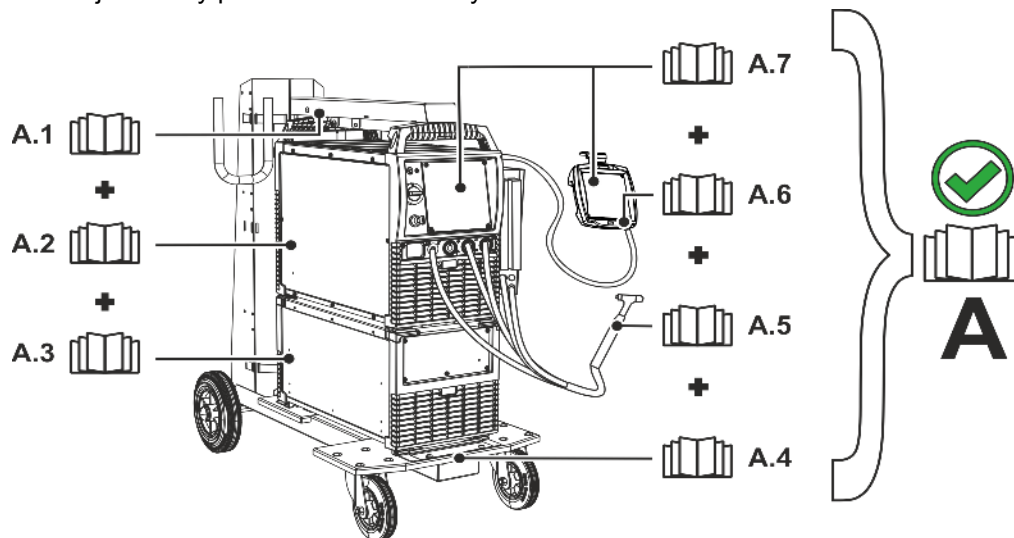
2.2 Vysvětlení symbolů

| Symbol | Popis | Symbol | Popis |
|--------|------------------------------------------------------------|--------|---------------------------------------|
| | Technické zvláštnosti, které musí mít uživatel na zřeteli. | | stisknout a uvolnit/klepnout/tlačítka |
| | Přístroj vypnout | | uvolnit |
| | Přístroj zapnout | | stisknout a přidržet |
| | | | zapnout |
| | chybný / neplatný | | otočit |
| | správný / platný | | Číselná hodnota – nastavitelná |
| | Vstup | | Kontrolka svítí zeleně |
| | Navigace | | Kontrolka bliká zeleně |
| | Výstup | | Kontrolka svítí červeně |
| | Znázornění času (příklad: vyčkat/aktivovat po dobu 4 s) | | Kontrolka bliká červeně |
| | Přerušení v zobrazení nabídky (možnost dalších nastavení) | | |
| | Nástroj není zapotřebí/nepoužívat | | |
| | Nástroj je zapotřebí/používat | | |

2.3 Část souhrnné dokumentace

 **Tento návod k obsluze je součástí souhrnné dokumentace a je platný pouze ve spojení se všemi dílčími dokumenty! Přečtěte si a dodržujte návody k obsluze všech systémových komponent, zejména bezpečnostní pokyny!**

Obrázek zobrazuje obecný příklad svařovacího systému.



Obrázek 2-1

| Poz. | Dokumentace |
|------|-------------------------------------------------------|
| A.1 | Návod k přestavbě – volitelné příslušenství |
| A.2 | Proudový zdroj |
| A.3 | Chladicí přístroj, měnič napětí, bedna na nářadí atd. |
| A.4 | Transportní vozík |
| A.5 | Svařovací hořák |
| A.6 | Dálkový ovladač |
| A.7 | Řízení |
| A | Kompletní dokumentace |

3 Použití k určenému účelu

VÝSTRAHA



Nebezpečí v důsledku neúčelového použití!

Přístroj je vyroben podle současného stavu techniky a pravidel, popř. norem pro použití v průmyslu a řemesle. Je určen pouze pro metody svařování uvedené na typovém štítku. V případě neúčelového použití může od přístroje hrozit nebezpečí pro osoby, zvířata a věcné škody. Za všechny z toho vyplývající škody se nepřejímá žádné ručení!

- Přístroj používat výhradně účelově a poučeným, odborným personálem!
- Na přístroji neprovádět žádné neodborné změny nebo přestavby!

3.1 Oblast použití

Tyto chladicí moduly jsou způsobilé výhradně k chlazení svařovacích hořáků.

Zaručujeme bezvadnou funkci pouze ve spojení se svářečkami, svařovacími hořáky, chladicími prostředky a komponentami příslušenství z našeho dodávaného sortimentu.

3.1.1 Provoz pouze s následujícími přístroji

- Microplasma 25, 55, 105

3.2 Související platné podklady

3.2.1 Záruka

Další informace jsou uvedeny v příložené brožuře „Warranty registration“ a v našich informacích týkajících se záruky, údržby a kontroly na adrese www.ewm-group.com!

3.2.2 Prohlášení o shodě

- **Označený výrobek odpovídá svou koncepcí a konstrukcí směrnícím EU:**



- Směrnice nízkého napětí (LVD)
- Směrnice elektromagnetické kompatibility (EMC)
- Restriction of Hazardous Substance (RoHS)

V případě neoprávněných změn, neodborných oprav, nedodržení lhůt k „zařízení pro obloukové svařování – kontrola a zkoušení v provozu“ anebo nepovolených modifikací, které nejsou výslovně autorizovány výrobcem, zaniká platnost tohoto prohlášení. Ke každému výrobku je přiloženo originální specifické prohlášení o shodě.

3.2.3 Servisní podklady (náhradní díly a schémata zapojení)

VÝSTRAHA



Neodborné opravy a modifikace jsou zakázány!

K zabránění úrazům a poškození přístroje, smí přístroj opravovat resp. modifikovat pouze kvalifikované, oprávněné osoby!

V případě neoprávněných zásahů zaniká záruka!

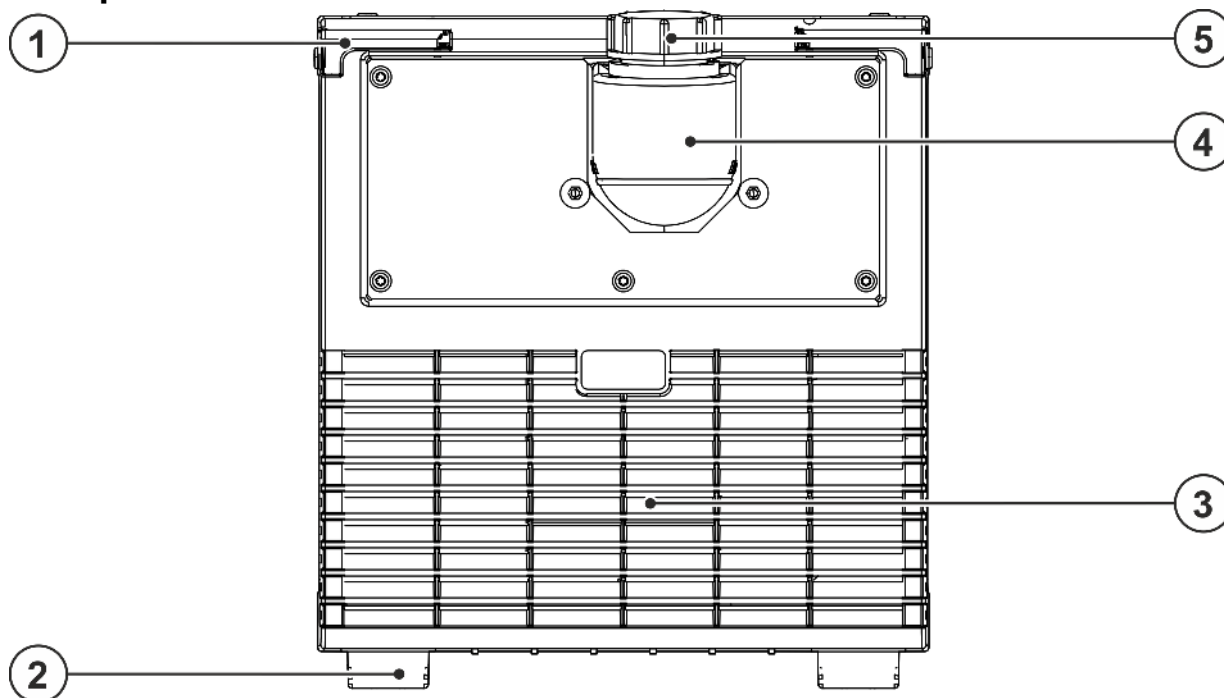
- Případnou opravou pověřte oprávněné osoby (vycvičený servisní personál)!

Originály schémat zapojení jsou přiloženy k přístroji.

Náhradní díly je možné získat u oprávněných smluvních prodejců.

4 Popis přístroje - rychlý přehled

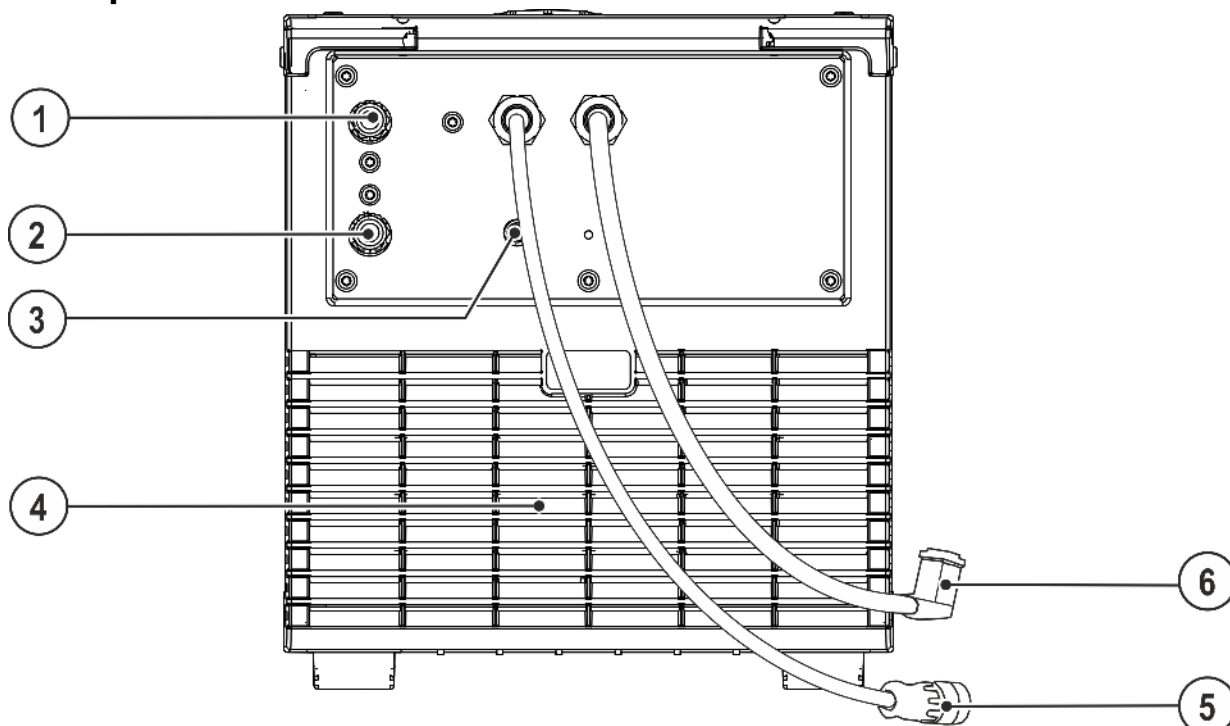
4.1 Čelní pohled



Obrázek 4-1

| Pol. | Symbol | Popis |
|------|--------|----------------------------------------------------------------|
| 1 | | Šroubový uzávěr Spojuje chladicí přístroj a svářečku |
| 2 | | Patky přístroje |
| 3 | | Vstupní otvory chladicího vzduchu |
| 4 | | Nádrž na chladicí prostředek > viz kapitola 5.2.3 |
| 5 | | Uzavírací poklop nádrže na chladicí prostředek |

4.2 Zadní pohled



Obrázek 4-2

| Pol. | Symbol | Popis |
|------|--------|------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | | Červená potrubní rychlospojka Zpětný tok chladicího prostředku od svařovacího hořáku |
| 2 | | Modrá potrubní rychlospojka Přívod chladicího prostředku ke svařovacímu hořáku |
| 3 | | Tlačítko Jistič čerpadla chladicího prostředku Vypadlou pojistku zapojit stisknutím |
| 4 | | Výstupní otvory chladicího vzduchu |
| 5 | | Zástrčka přístroje, 8-pólová Řídící vedení chladicího přístroje |
| 6 | | Zástrčka přístroje, 5-pólová Napájení chladicího zařízení napětím |

5 Konstrukce a funkce

⚠ VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění elektrickým napětím!

Dotknutí se dílů proudového napájení, např. přípojek proudu, může být životu nebezpečné!

- Mějte na zřeteli bezpečnostní upozornění na prvních stránkách návodu k obsluze! Zprovoznění mohou provádět výhradně osoby, které mají odpovídající znalosti o zacházení s proudovými zdroji!
- Spojovací vedení nebo vedení proudu připojujte u vypnutého přístroje!

Přečtěte si dokumentace všech systémových komponent resp. součástí příslušenství a dodržujte je!

5.1 Montáž / demontáž

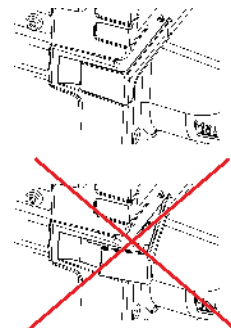
⚠ VÝSTRAHA



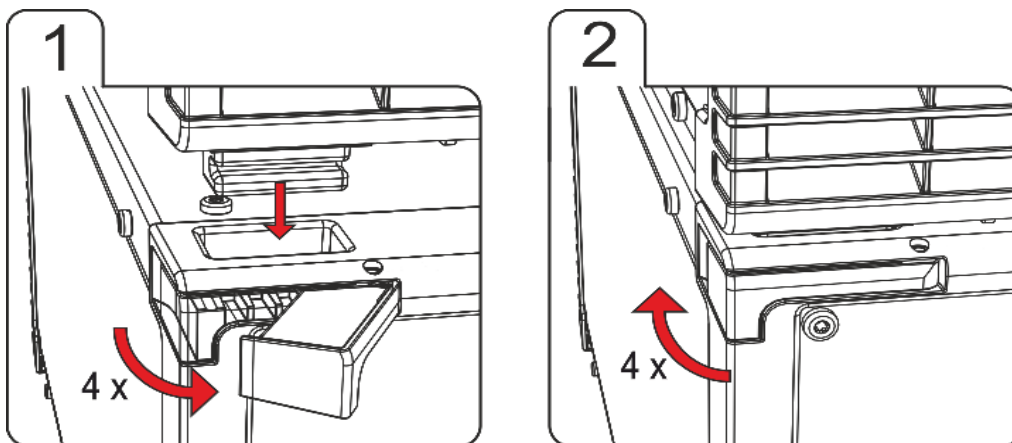
Nebezpečí nehody v důsledku nezajištěných šroubových uzávěrů!

Při montáži zdroje proudu s chladicím modulem je třeba dbát na čistotu a správnou instalaci. Při neodborné montáži se může chladicí modul uvolnit a způsobit těžká zranění.

- Před montáží je třeba odstranit nečistoty z nožiček zdroje proudu a ze šroubových uzávěrů chladicího modulu.
- Před každým transportem je třeba zkontrolovat správné uzavření pojistného ústrojí (šroubové uzávěry musí úplně zaklapnout)!



Montáž, resp. demontáž, se provádí pomocí několika úkonů a nejsou k ní třeba žádné nástroje.



Obrázek 5-1

- Všechny čtyři šroubové uzávěry chladicího modulu odklopte až na doraz směrem ven.
- Postavte svářečku nožičkami přesně do otvorů pro šroubové uzávěry v chladicím modulem.
- Všechny čtyři šroubové uzávěry sklopte až na doraz.

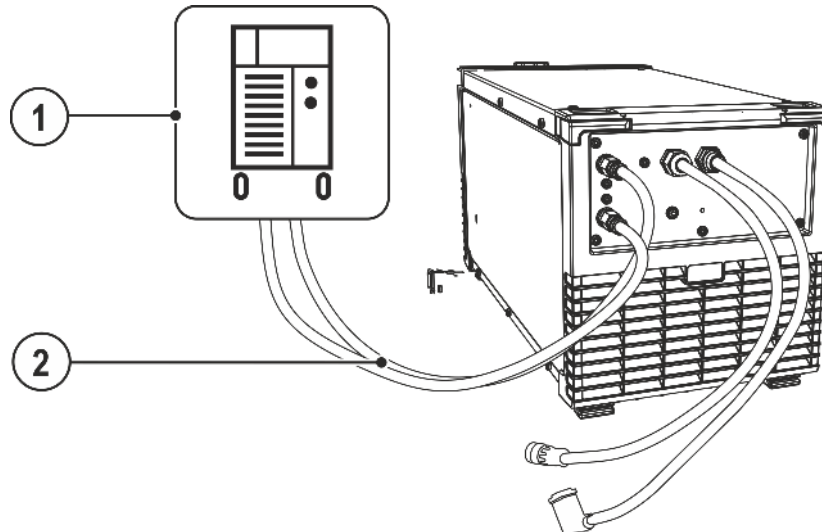
5.1.1 Připojení napájecího vedení

Řídící a napájecí vedení ke svářečickému přístroji

Spojení mezi chladicím a svářečickým přístrojem je tvořeno dvěma vodiči.

- Zastrčte zástrčku ovládacího vedení do svářečky.
- Zastrčte zástrčku napájecího vedení do svářečky.

5.1.2 Přípojka vedení chladiva



Obrázek 5-2

| Pol. | Symbol | Popis |
|------|--------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | | zdroj proudu Dbejte na dodatkové systémové dokumenty! |
| 2 | | Hadicový můstek Spojovací potrubí chladicího prostředku (červená/modrá) |

Níže popisovaný výrobek je součástí dodávky přístroje.

- Zajistěte přípojnou vsuvku hadic na chladicí vodu v odpovídajících potrubních rychlospojkách: zpětný tok, červený, v červené potrubní rychlospojce (zpětný tok chladicího prostředku) a přítok, modrý, v modré potrubní rychlospojce (přítok chladicího prostředku).

5.2 Přeprava a instalace

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu následkem nesprávné přepravy přístrojů, se kterými nelze manipulovat pomocí jeřábu!

Manipulace pomocí jeřábu a zavěšení přístroje je zakázáno! Přístroj může spadnout a zranit osoby! Rukojeti, popruhy nebo držáky jsou vhodné výhradně k ruční přepravě!

- Přístroj není určen k manipulaci pomocí jeřábu nebo k zavěšení!

5.2.1 Chlazení přístroje

Nedostatečné větrání vede k poklesu výkonu a poškození přístroje.

- **Dodržujte okolní podmínky!**
- **Vstupní a výstupní otvory pro chladicí vzduch nechte volné!**
- **Dodržte minimální vzdálenost 0,5 m od překážek!**

5.2.2 Okolní podmínky

Přístroj nesmí být nainstalován a provozován venku, ale pouze na vhodném, dostatečně nosném a rovném podkladu!

- **Provozovatel musí zajistit rovnou podlahu odolnou proti skluzu a dostatečné osvětlení pracoviště.**
- **Vždy musí být zajištěna bezpečná obsluha přístroje.**

Poškození přístroje v důsledku nečistot!

Neobvykle velké množství prachu, kyselin, korozivních plynů nebo látek může přístroj poškodit (dodržujte intervaly údržby > viz kapitola 6.3).

- **Zabraňte vzniku velkého množství kouře, páry, olejové mlhy, prachu po broušení a korozivního okolního vzduchu!**

5.2.2.1 Za provozu

Rozsah teplot okolního vzduchu:

- -25 °C až +40 °C (-13 F až 104 F)

relativní vlhkost vzduchu:

- až 50 % při 40 °C (104 F)
- až 90 % při 20 °C (68 F)

5.2.2.2 Přeprava a skladování

Uskladnění v uzavřené místnosti, rozsah teplot okolního vzduchu:

- -30 °C až +70 °C (-22 F až 158 F)

Relativní vlhkost vzduchu

- až 90 % při 20 °C (68 F)

5.2.3 Chlazení svařovacího hořáku

Nedostatečná ochrana proti mrazu v chladicí kapalině svařovacího hořáku!

V závislosti na okolních podmínkách se používá odlišných kapalin k chlazení svařovacího hořáku > viz kapitola 5.2.3.1. Dostatečná mrazuvzdornost chladicí kapaliny s ochranou proti mrazu (KF 23E) se musí kontrolovat v pravidelných intervalech, aby se předešlo poškození přístroje nebo jeho příslušenství.

- **Dostatečná mrazuvzdornost chladicí kapaliny se musí kontrolovat zkoušečkou mrazuvzdornosti TYP 1 .**
- **Chladicí kapalinu s nedostatečnou mrazuvzdorností v daném případě vyměnit!**

Směsi chladicích prostředků!

Směsi s jinými kapalinami nebo použití nevhodných chladicích prostředků vede k hmotným škodám a má za následek zánik záruky výrobce!

- **Používejte výhradně chladiva popsána v tomto návodu (Přehled chladicích prostředků).**
- **Nesměšujte různé chladicí prostředky.**
- **Při výměně chladiva je třeba vyměnit celý objem kapaliny .**

Chladicí kapalinu je třeba likvidovat podle úředních předpisů a při respektování odpovídajících bezpečnostních listů.

5.2.3.1 Přehled přípustných chladicích prostředků

| Chladicí prostředek | Teplotní rozsah |
|---------------------|------------------|
| KF 23E | -10 °C až +40 °C |

5.2.3.2 Maximální délka svazku hadic

Všechny údaje se vztahují na celkovou délku svazku hadic kompletního svařovacího systému a slouží jako vzorová konfigurace (z komponentů produktového portfolia EWM se standardními délkami). Je nutné dbát na rovné položení bez zalomení se zohledněním max. výtlačné výšky.

Čerpadlo: P_{max} = 3,5 bar (0,35 MPa)

| Proudový zdroj | Svazek hadic | Přístroj posuvu drátu | miniDrive | Hořák | max. |
|----------------|---------------------|-----------------------|---------------------|--------------------|----------------|
| Kompaktní | | | | | 30 m 98 ft. |
| | (20 m / 65 ft.) | | | (5 m / 16 ft.) | |
| Dekompaktní | (25 m / 82 ft.) | | | (5 m / 16 ft.) | |
| | (15 m / 49 ft.) | | (10 m / 32 ft.) | (5 m / 16 ft.) | |

Čerpadlo: P_{max} = 4,5 bar (0,45 MPa)

| Proudový zdroj | Svazek hadic | Přístroj posuvu drátu | miniDrive | Hořák | max. |
|----------------|----------------------|-----------------------|---------------------|--------------------|-----------------|
| Kompaktní | | | | | 30 m 98 ft. |
| | (30 m / 98 ft.) | | | (5 m / 16 ft.) | 40 m 131 ft. |
| Dekompaktní | (40 m / 131 ft.) | | | (5 m / 16 ft.) | 45 m 147 ft. |
| | (40 m / 131 ft.) | | (25 m / 82 ft.) | (5 m / 16 ft.) | 70 m 229 ft. |

5.3 Popis funkce



Přetížení čerpadla chladiva!

Chladicí modul nesmí být uveden do provozu bez připojeného svařovacího hořáku, jinak se čerpadlo chladiva poškodí tepelným přetížením (chladivo nemůže cirkulovat v chladicím okruhu).

- **Spojte přípojky chladiva vodou chlazeného svařovacího hořáku s chladicím modulem.**
- **Je-li použit svařovací hořák chlazený vzduchem, musí být řídicí a napájecí vedení mezichladicím modulem a svářečkou odpojeno!**

Chladicí moduly (čerpadlo a větrák) jsou řízeny výhradně svářecím přístrojem.

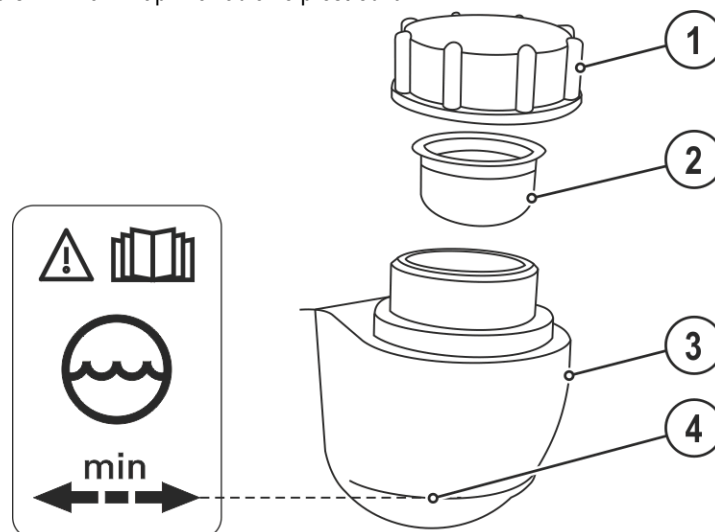
Svářecí přístroj automaticky rozpozná a indikuje nedostatek chladicího prostředku (viz návod k obsluze svářecího přístroje).

5.3.1 Naplnění chladicího prostředku

Pokud by chladicí systém nebyl naplněn chladicím prostředkem nebo byl naplněn nedostatečně, čerpadlo chladicího prostředku se vypne přibližně po jedné minutě (ochrana proti zničení). Současně se na displeji s daty svařování signalizuje chyba chladicího prostředku/nedostatek chladicího prostředku.

- Vynulujte chybu chladicího prostředku, doplňte chladicí prostředek a proces zopakujte.

Přístroj se z výroby dodává s minimální náplní chladicího prostředku.



Obrázek 5-3

| Pol. | Symbol | Popis |
|------|--------|---------------------------------------------------|
| 1 | | Uzavírací poklop nádrže na chladicí prostředek |
| 2 | | Síto chladicího prostředku |
| 3 | | Nádrž na chladicí prostředek > viz kapitola 5.2.3 |
| 4 | | Značka "Min" Minimální úroveň náplně chladiva |

- Odšroubujte uzávěr nádrže na chladicí prostředek.
- Překontrolujte, zda není síťová vložka znečištěna, v daném případě ji vyčistěte a vsaďte ji zpět.
- Naplňte chladivo až po síťovou vložku, přišroubujte opět uzávěr.

Hladina chladicího prostředku nesmí poklesnout pod značku "min"!

Pokud stav chladicího prostředku poklesne v nádrži na chladicí prostředek pod minimální hladinu, může být nezbytné odvzdušnění chladicího okruhu. V tomto případě vypne svařecí přístroj čerpadlo chladicího prostředku a signalizuje chybu chlazení, > viz kapitola 7.2.

6 Údržba, péče a likvidace

6.1 Všeobecně

NEBEZPEČÍ



Nebezpečí poranění elektrickým napětím po vypnutí!

Práce na otevřeném přístroji mohou vést ke zraněním s následkem smrti!

Během provozu se v přístroji nabíjejí kondenzátory elektrickým napětím. Toto napětí zde přetrvává až do 4 minut po vytažení síťové zástrčky.

1. Vypněte přístroj.
2. Vytáhněte síťovou zástrčku.
3. Vyčkejte alespoň 4 minuty, než se vybijí kondenzátory!

VÝSTRAHA



Neodborná údržba, kontrola a opravy!

Údržbu, kontrolu a opravu výrobku smí provádět pouze odborné, kvalifikované osoby.

Kvalifikovanou osobou je ten, kdo na základě svého vzdělání, znalostí a zkušenosti je při kontrole zdroje svařovacího proudu schopen identifikovat existující ohrožení a možné následné škody a učinit nutná bezpečnostní opatření.

- Dodržovat předpisy pro údržbu > viz kapitola 6.3.
- Není-li některá z níže uvedených zkoušek splněna, smí být přístroj uveden opět do provozu teprve po opravě a nové zkoušce.

Opravy a údržbové práce smí provádět pouze vyškolený autorizovaný odborný personál, v opačném případě zaniká nárok na záruku. Ve všech servisních záležitostech se obraťte zásadně na vašeho odborného prodejce, dodavatele přístroje. Zpětné dodávky v záručních případech lze provádět pouze prostřednictvím Vašeho odborného prodejce. Při výměně dílu používejte pouze originální náhradní díly. V objednávce náhradních dílů udejte typ přístroje, sériové číslo a artiklové číslo přístroje, typové označení a artiklové číslo náhradního dílu.

Tento přístroj nevyžaduje za uvedených okolních podmínek a běžných pracovních podmínek žádnou náročnější údržbu a vyžaduje minimální péči.

Kvůli znečištěnému přístroji se sníží životnost a dovolené zatížení. Intervaly čištění se rozhodující měrou řídí okolními podmínkami a s tím spojeným znečištěním přístroje (minimálně ale jednou za půl roku).

6.2 Čištění

- Vnější plochy vyčistěte vlhkou utěrkou (nepoužívejte agresivní čisticí prostředky).
- Větrací kanál a event. lamely chladiče přístroje vyfoukejte stlačeným vzduchem neobsahujícím olej a vodu. Stlačený vzduch může přetočit ventilátor přístroje, a tím jej zničit. Ventilátor přístroje neofukujte přímo a event. jej mechanicky zablokujte.
- Zkontrolujte znečištění chladicí kapaliny a event. ji vyměňte.

6.2.1 Lapač nečistot

Snížením průchodu chladicího vzduchu se sníží dovolené zatížení svařovacího přístroje. Filtr na nečistoty se musí pravidelně demontovat a očistit vyfoukáním stlačeným vzduchem (v závislosti na výskytu nečistot).

6.3 Údržbové práce, intervaly

6.3.1 Denní údržba

Vizuální kontrola

- Síťový přívod a jeho odlehčení tahu
- Zajišťovací prvky lahví na plyn
- Překontrolujte vnější poškození svazku hadic a přípojek proudu a případně je vyměňte nebo je nechejte opravit odborným personálem!
- Hadice na plyn a jejich spínací zařízení (magnetický ventil)
- Je třeba zkontrolovat rukou pevné usazení přípojek a opotřebitelných dílů a případně je dotáhnout.
- Zkontrolujte řádné upevnění cívky s drátem.
- Transportní válečky a jejich zajišťovací prvky
- Přepravní prvky (pás, jeřábová oka, držadlo)
- Ostatní, všeobecný stav

Funkční zkouška

- Ovládací, signalizační, ochranná a regulační zařízení (Funkční zkouška)
- Vedení svařovacího proudu (zkontrolujte pevnost a zajištění usazení)
- Hadice na plyn a jejich spínací zařízení (magnetický ventil)
- Zajišťovací prvky lahví na plyn
- Zkontrolujte řádné upevnění cívky s drátem.
- Je třeba zkontrolovat řádné usazení šroubových a zástrčkových spojení přípojek a opotřebitelných dílů a případně je dotáhnout.
- Odstraňte ulpívající rozstřík po svařování.
- Pravidelně čistěte kladky k posuvu drátu (závisí na míře znečištění).

6.3.2 Měsíční údržba

Vizuální kontrola

- škody na plášti (čelní, zadní a boční stěny)
- Transportní válečky a jejich zajišťovací prvky
- Přepravní prvky (pás, jeřábová oka, držadlo)
- Zkontrolujte, zda nejsou hadice s chladicím prostředkem a jejich přípojky znečištěny

Funkční zkouška

- Volicí spínač, ovládací přístroje, zařízení nouzového vypínání zařízení k snížení napětí signální žárovky a kontrolky
- Kontrola pevného usazení prvků vodítek drátu (vstupní vsuvka, trubka vodička drátu).
- Zkontrolujte, zda nejsou hadice s chladicím prostředkem a jejich přípojky znečištěny
- Zkontrolujte a vyčistěte svařovací hořák. Z důvodu usazenin v hořáku mohou vznikat zkraty, které negativně ovlivňují výsledek svařování a mohou vést k poškození hořáku!

6.3.3 Každoroční zkouška (inspekce a zkouška za provozu)

Je nezbytné provádět opakované kontroly podle normy IEC 60974-4 „Opakované kontroly a zkoušky“. Kromě zde uvedených předpisů k provedení kontroly je nutné dodržet legislativní nařízení nebo předpisy příslušné země.

Další informace jsou uvedeny v příložené brožuře „Warranty registration“ a v našich informacích týkajících se záruky, údržby a kontroly na adrese www.ewm-group.com!

6.4 Odborná likvidace přístroje



Řádná likvidace!

Přístroj obsahuje cenné suroviny, které by měly být recyklovány, a elektronické součásti, které je třeba zlikvidovat.


- **Nelikvidujte s komunálním odpadem!**
- **Při likvidaci dodržujte úřední předpisy!**
- Vysloužilé elektrické a elektronické přístroje se podle evropských nařízení (směrnice 2012/19/EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních) nesmí dále odstraňovat do netříděného domácího odpadu. Musí se sbírat odděleně. Symbol popelnice na kolech poukazuje na nezbytnost odděleného sběru.
Tento přístroj musí být předán k likvidaci resp. recyklaci do k tomu určených systémů odděleného sběru.
- V Německu jste zavázáni zákonem (Zákon o uvádění elektrických a elektronických zařízení na trh, o zpětném odběru elektrozařízení, ekologickém zpracovávání a využívání elektroodpadu (ElektroG)), odevzdat vysloužilý přístroj do sběru odděleného od netříděného domácího odpadu. Veřejnoprávní provozovatelé sběren odpadu (obce) zřídili za tímto účelem sběrný, kde je možné bezplatně odevzdat vysloužilé přístroje z domácností.
- Informace ohledně zpětného odběru nebo sběru vysloužilých přístrojů obdržíte od příslušné městské nebo obecní správy.
- Kromě toho lze přístroje v celé Evropě odevzdat také odbytovým partnerům EWM.



7 Odstraňování poruch

Všechny výrobky podléhají přísným kontrolám ve výrobě a po ukončení výroby. Pokud by přesto něco nefungovalo, přezkoušejte výrobek podle následujícího seznamu. Nepovede-li žádné doporučení k odstranění závady výrobku, informujte autorizovaného obchodníka.

7.1 Kontrolní seznam pro odstranění chyb

 **Základní podmínkou pro bezvadnou funkci je přístrojové vybavení vhodné pro použitý materiál a procesní plyn!**

 **Řiďte se podle návodu k použití svářečky!**

| Legenda | Symbol | Popis |
|---------|--------|-----------------|
| | ↯ | Chyba / Příčina |
| | ✘ | Náprava |


Chyba chladicího prostředku/chladicí prostředek neprotéká

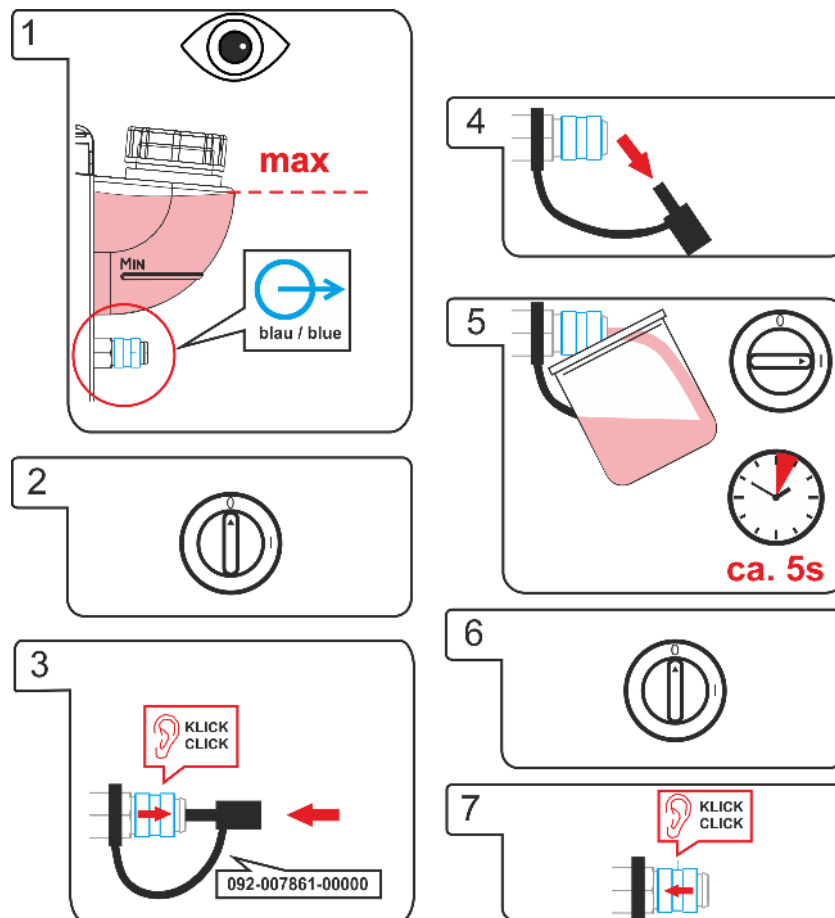
- ↯ Nedostatečný průtok chladicího prostředku
 - ✘ Překontrolujte stav chladiva a v případě potřeby ho doplňte.
 - ✘ Odstraňte zalomená místa na systému vedení (svazcích hadic)
 - ✘ Rozvinout a napřímít svazek hořákových hadic.
 - ✘ Proveďte reset automatické pojistky čerpadla chladicí kapaliny stisknutím
- ↯ Vzduch v chladicím okruhu
 - ✘ Odvzdušnění okruhu chladicího prostředku > viz kapitola 7.2
- ↯ Čerpadlo chladicího prostředku blokováno
 - ✘ Otočení hřídele čerpadla (kvalifikovaným personálem) > viz kapitola 7.3

Poruchy funkce

- ↯ Problémy se spojením
 - ✘ Připojte řídicí vedení, popř. přezkoušejte správnost instalace.

7.2 Odvzdušnění okruhu chladicího prostředku

 **K odvzdušnění chladicího systému vždy používejte modrou přípojku chladicího prostředku, která je co nejnižší v chladicím systému (nejblíže nádrži chladicího prostředku)!**



Obrázek 7-1

7.3 Otočení hřídele čerpadla (chladicí okruh)

VÝSTRAHA



Neodborné opravy a modifikace jsou zakázány!

K zabránění úrazům a poškození přístroje, smí přístroj opravovat resp. modifikovat pouze kvalifikované, oprávněné osoby!

V případě neoprávněných zásahů zaniká záruka!

- Případnou opravou pověřte oprávněné osoby (vycvičený servisní personál)!

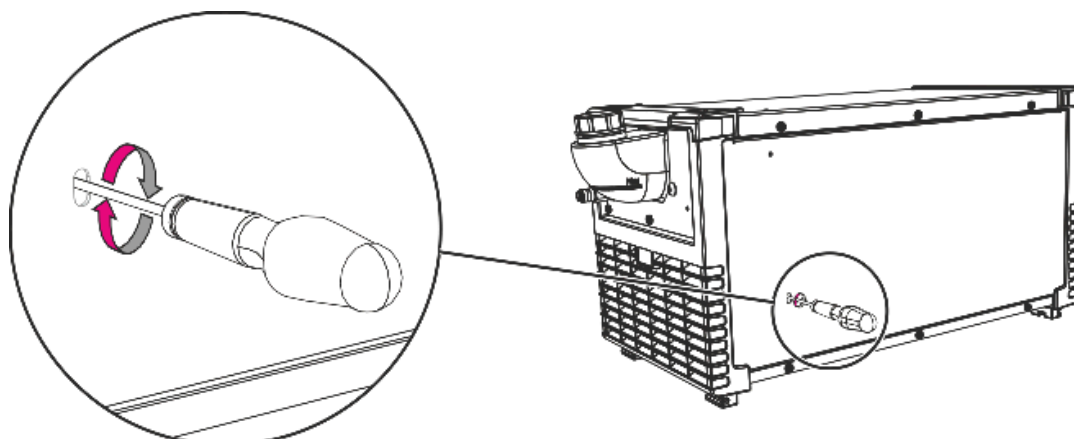


Nebezpečí poranění elektrickým napětím!

Elektrická napětí mohou při dotyku způsobit životu nebezpečné úrazy elektrickým proudem a popáleniny. I v případě dotyku nízkého napětí hrozí nebezpečí úleku a následné nehody.

- Nedotýkejte se přímo součástí pod napětím, jako jsou zdíčky svařovacího proudu, tyčové, wolframové nebo drátové elektrody!
- Vždy odkládejte svařovací hořáky anebo držáky elektrod na izolovanou podložku!
- Noste kompletní, osobní ochranné pomůcky (závisí na způsobu použití)!
- Přístroj smí otvírat výhradně kvalifikovaný personál!
- Přístroj nesmí být používán k rozmrazování potrubí!

Delší odstávky a znečištění chladicího prostředku mohou vést k tomu, že se čerpadlo chladicího prostředku v chladicím přístroji zasekne.



Obrázek 7-2

- Vypněte přístroj hlavním vypínačem.
- Nasadte plochý šroubovák o maximální šířce 6,5 mm do servisního otvoru uprostřed na hřídel čerpadla. Nyní pohybujte šroubovákem ve směru hodinových ručiček, dokud se hřídel čerpadla nezačne opět volně otáčet.
- Odstraňte šroubovák.
- Hlavním vypínačem zapněte proudový zdroj.

8 Technická data



Mezní hodnoty technických údajů

Stanovení mezních hodnot technických údajů vyplývá z posouzení kombinovaného celého systému (chlazení a svářečky).

8.1 Cool 50 MPW50

| | |
|--------------------------------------------------------|--------------------------------------------|
| Besleme gerilimi (kaynak makinesinden) | 230 V |
| Frekans | 50/60 Hz |
| 1 l/dak. için soğutma gücü (+25°C/77°F) ^[1] | 1000 W |
| Ortam sıcaklığı | -25 °C bitiş +40 °C |
| maks.Taşıma miktarı | 5 l/dak. 1,3 galon / dak. |
| maks.Taşıma yüksekliği | 35 m 115 ayak |
| maks.Pompa basıncı | 3,5 bar 0.35 MPa |
| Pompa | Rotační či odstředivací čerpadlo |
| maks.Tankinhalt | 4 l 1.06galon |
| Koruma sınıfı | I |
| Aşırı gerilim sınıfı | III |
| Kirlenme derecesi | 3 |
| Soğutma maddesi | > viz kapitola 5.2.3.1 |
| Makine soğutması / Koruma sınıflandırması | Fan (AF) / IP 23 |
| Gürültü seviyesi ^[2] | < 70 dB(A) |
| Elektromanyetik uyumluluk yönetmeliği sınıfı | A |
| Güvenlik işareti | CE / EAC |
| Uygulanan standartlar | bkz. Uygunluk beyanı (Cihaz belgeleri) |
| Boyutlar L x B x H | 695 x 298 x 329 mm 27.4 x 11.7 x 13 inç |
| Soğutma maddesi olmadan | 14,3 kg 31.5 lb |

^[1] Ortam sıcaklığı soğutma maddesine bağlı! Soğutma maddesi sıcaklık aralığını dikkate alın!

^[2] IEC 60974-1 uyarınca maksimum çalışma noktasında boşta çalışma ve normal yükte işletim gürültü seviyesi.

9 Příslušenství

9.1 Všeobecné příslušenství

| Typ | Označení | Artikl. Nr. |
|------------|---------------------------------------|------------------|
| TYP 1 | Zkoušečka mrazuvzdornosti | 094-014499-00000 |
| KF 23E-10 | Chladicí kapalina (-10 °C), 9,3 l | 094-000530-00000 |
| KF 23E-200 | Chladicí kapalina (-10 °C), 200 litrů | 094-000530-00001 |

10 Dodatek A
10.1 Najít prodejce

Sales & service partners
www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"