

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Станции охлаждения



ВНИМАНИЕ:

Перед работой внимательно прочитайте и изучите все рекомендации по сборке и эксплуатации. Несоблюдение правил безопасности и других основных мер предосторожности может привести к серьезным травмам.

ВНИМАНИЮ ПОКУПАТЕЛЯ!

БЛАГОДАРИМ ВАС ЗА ВЫБОР ОБОРУДОВАНИЯ, ПРОИЗВЕДЕННОГО НАШЕЙ КОМПАНИЕЙ. МЫ ПОЗАБОТИЛИСЬ О ДИЗАЙНЕ, ИЗГОТОВЛЕНИИ И ПРОВЕРКЕ ИЗДЕЛИЯ, КОТОРОЕ ОБЕСПЕЧЕНО ГАРАНТИЕЙ. В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ИЛИ СНАБЖЕНИЯ ЗАПАСНЫМИ ЧАСТЯМИ НАША КОМПАНИЯ ИЛИ НАШ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ ОБЕСПЕЧАТ БЫСТРОЕ И КАЧЕСТВЕННОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Настоящим заявляем, что оборудование соответствует требованиям ТР ТС 004/2011 «Низковольтное оборудование» и ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

Неукоснительно следуйте рекомендациям данного паспорта в процессе работы, это обеспечит надежную работу техники и безопасные условия труда оператора.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

Самостоятельно производить работы по ремонту и регулировке, кроме указанных в разделе Техническое обслуживание настоящего Технического паспорта (далее по тексту «Паспорт»).

- Владелец лишается права проведения бесплатного гарантийного ремонта в случае поломок, произошедших в результате нарушения правил эксплуатации и/или самостоятельного ремонта изделия.
- Регламентные работы по техническому обслуживанию не относятся к работам, проводимым в соответствии с гарантийными обязательствами Изготовителя и должны выполняться Владельцем изделия. Указанные регламентные работы могут выполняться уполномоченными сервисными центрами Изготовителя за отдельную плату.
- Для проведения гарантийного ремонта Владелец предъявляет станцию охлаждения в сервисный центр Изготовителя или в уполномоченный сервисный центр в полной обязательной комплектации, в чистом и ремонтпригодном состоянии, с Паспортом изделия и гарантийным талоном.

Компания HUGONG постоянно совершенствует производимое оборудование и оставляет за собой право вносить в конструкцию незначительные изменения, не отображённые в настоящем руководстве и не влияющие на эффективную и безопасную работу оборудования.

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

Использовать только по прямому назначению



- Станция охлаждения может быть использована только по прямому назначению.
- Использование станции для других целей и при несоблюдении правил эксплуатации считается использованием не по назначению. За повреждения и выход из строя станции при использовании не по назначению производитель ответственности не несет.

Правила безопасности



- Оператор должен быть ознакомлен с правилами безопасности перед началом работы. Все световые сигналы станции должны нормально работать и не быть заклеены, закрашены или закрыты.

Охрана труда



- Пользователь обязан проходить инструктаж по технике безопасности в установленные сроки.
- Рекомендуется каждые 3-6 месяцев проводить регулярное техническое обслуживание станции.

Удар электрическим током может привести к гибели



- Касание оголенного электропровода может привести к удару током. Сварочный электрод и обратный кабель находятся под напряжением, когда аппарат включен. Сетевой контур высокого напряжения также находится под напряжением, когда аппарат включен. При MIG/MAG сварке проволока, ролики, канал подачи проволоки и все металлические детали, касающиеся проволоки, находятся под напряжением.
- Не касайтесь деталей под напряжением голый кожей или в мокрой одежде.
- Во время сварки на сварщике должны быть сухие защитные перчатки без дырок и защитная одежда
- Корпус аппарата должен быть заземлен, все токопроводящие детали должны быть изолированы.
- Подсоедините сетевой кабель согласно инструкции по эксплуатации. При сборке и монтаже аппарат должен быть отключен от сети.
- При сварке в опасных условиях (замкнутое пространство, повышенная влажность, запыленность, стесненное положение сварщика и др.) следует применять оборудование с повышенными требованиями безопасности: полуавтоматы MIG сварки, аппараты TIG сварки и аппараты MMA сварки с функцией VRD.
- Подсоединение электрододержателя, зажима заземления и клемм сварочных кабелей

Электромагнитные поля могут быть опасны



производить после отделения аппарата. Поврежденные детали сварочной цепи должны быть немедленно заменены.

- Электромагнитные поля могут вызвать сбои в работе следующей техники:
 - Датчики и системы передачи данных
 - интернет и теленавигация
 - Измерительные и калибровочные приборы
 - Слуховые аппараты и кардиостимуляторы
- Меры по предотвращению:

Правильное подключение к сети

Проверьте правильность подключения оборудования к сети.

Сварочный кабель и кабель заземления по возможности должны быть максимально короткими.

Подсоединяйте кабель заземления к свариваемой детали по возможности ближе к зоне сварки.

Сварочные кабели должны находиться максимально дальше от других проводов.

Излучение дуги может обжечь



- Излучение дуги может обжечь глаза и кожу.
- Сварку выполнять в сварочной маске и специальной защитной одежде во избежание ожогов глаз и кожи.
- Огораживайте место сварки перегородками и специальными светонепроницаемыми шторами из негорючего материала для защиты постороннего персонала от воздействия излучения дуги.

Сварочные газы и аэрозоль опасны



- При сварке появляется газ и аэрозоль, вдыхание которых опасно для здоровья.
- При сварке не держите голову в потоке дыма
- Обеспечьте достаточную вентиляцию зоны сварки либо используйте сварочную маску с принудительной подачей свежего воздуха.
- Защитный газ и сварочный аэрозоль вытесняют кислород из воздуха. Проверьте вентиляцию участка сварки перед началом работы при работе в замкнутых пространствах.

Сварочные брызги и искры от болгарки могут вызвать пожар



- Когда сварка не производится, убедитесь, что кончик электрода не касается рабочей детали или земли. Случайный контакт может вызвать искры, перегрев или возгорание.
- Сварка в замкнутых пространствах (контейнеры, баки) может вызвать возгорание или взрыв. Тщательно выполняйте требования пожарной

безопасности.

- При дуговой строжке принимайте специальные меры пожарной безопасности.
- Надевайте незамазанную защитную одежду: кожаные перчатки, защитную куртку, штаны сварщика, защитные ботинки и подшлемник.
- В зоне сварки не должно быть легковоспламеняющихся материалов.
- Участок сварки должен быть оснащен огнетушителем и первичными средствами пожаротушения.
- Удаляйте огарок MMA электрода из электрододержателя после завершения сварки. Заводите кончик MIG проволоки обратно в горелку.
- Используйте правильные предохранители и автоматы.

Газовый баллон может взорваться



- Газовый баллон содержит газ под давлением. Поврежденный баллон может взорваться. Не допускайте нагрева или повреждения баллонов.
- Для транспортировки газовых баллонов используйте специальные носилки или тележки, чтобы исключить падение и удары баллонов.
- При работе закрепляйте баллоны в специальной стойке или рампе в вертикальном положении во избежание падения или удара баллонов.
- Не касайтесь газовых баллонов сварочным электродом, электрододержателем, зажимом заземления и другими частями под напряжением. Располагайте сварочные кабели по возможности дальше от баллонов.
- Используйте газовые редукторы, подходящие по марке и давлению газа.
- Все газовые баллоны, редукторы, шланги, фитинги должны быть в исправном состоянии.
- При хранении и транспортировке надевайте защитные колпаки на вентили баллонов.

Ожоги от горячих деталей



- Не касайтесь горячих деталей голой кожей или руками
- Для работы с горячими деталями используйте специальные зажимы, пассатижи или толстые перчатки

Летящая стружка или пыль могут повредить глаза



- При зачистке болгаркой или щеткой летит пыль и металлическая стружка, которая может повредить глаза.
- При зачистке и отбивании шлака используйте защитный шлем или очки.

Шум может вызвать повреждение слуха



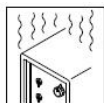
- Высокий уровень шума от некоторых процессов может вызвать повреждение слуха.
- При высоком уровне шума используйте наушники или беруши

Подвижные части могут вызвать травмы



- Избегайте контакта с подвижными частями, такими как вентиляторы.
- Избегайте контакта с местами зажимов, такими как подающие ролики.
- Закрывайте все дверцы, панели, защитные решетки и кожухи.
- Сервисное обслуживание должен выполнять только допущенный персонал.
- Сервисное обслуживание выполнять только при выключенном из сети аппарате.

Превышение цикла ПВ вызывает перегрев



- Используйте аппарат в соответствии с циклом ПВ.
- Давайте аппарату остыть.
- Не перекрывайте поток охлаждающего воздуха к аппарату.

Маркировки безопасности



Оборудование с маркировкой CE полностью соответствует требованиям безопасности EN 60 974.



Оборудование с маркировкой CCC полностью соответствует требованиям электробезопасности КНР.

EAC

Оборудование с маркировкой EAC полностью соответствует требованиям электробезопасности технического регламента Таможенного союза.

2. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ

Угроза! Неправильная эксплуатация оборудования может привести к травмам персонала или повреждению оборудования. Внимательно прочитайте инструкцию перед использованием оборудования.

Запрет использования не по назначению

Сварочный аппарат может использоваться только для сварки, способом, указанным

в разделе «ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ» данного руководства. Использование аппарата для других целей или другим способом считается использованием не по назначению. Производитель не несет ответственности за использование аппарата не по назначению. Монтаж, эксплуатация и сервис должны выполняться строго в соответствии с требованиями данной инструкции.

Условия эксплуатации

Работы должны выполняться при влажности не более 80%. При использовании оборудования температура воздуха должна составлять от -10 °C до +40 °C.

Правила установки станции охлаждения

Угроза! Станцию не бросать и не кантовать, это опасно. Размещать станцию на надежной ровной поверхности, предохранять от падений.

Вентиляция станции очень важна для безопасной работы. При установке станции проверьте доступ охлаждающего воздуха к вентиляторам станции. По возможности не допускать попадания пыли и металлической стружки с охлаждающим воздухом внутрь станции

Класс защиты аппарата IP21S. Однако главные внутренние компоненты защищены дополнительно.

Подключение источника тока

Источник тока рассчитан на работу от сетевого напряжения, заявленного в инструкции.

- Сетевые кабели и розетки должны подсоединяться в соответствии с требованиями электробезопасности.

Внимание! Неправильное подключение источника тока может привести к поломке. Сетевой кабель и предохранители должны подбираться в соответствии с сетевым напряжением. Строго следовать требованиям данной инструкции

Тепловая защита

Внимание! Станция охлаждения снабжена устройством защиты и безопасности, называемым тепловой защитой. Это устройство включается автоматически при перегреве станции охлаждения, отключая электропитание, не допуская дальнейшего повреждения платы и элементов. При срабатывании тепловой защиты загорается индикатор на лицевой панели.

ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	
Входное напряжение, В	1~380 ±15%
Частота сети питания, Гц	50/60
Потребляемая мощность, кВт	0,37
Объем бака, л	8
Производительность, л/мин	6
Максимальное давление, атм	2,4
Класс защиты	IP21S
Температура эксплуатации, °С	От -10 до +40
Размеры, мм	700x310x250
Масса, кг	17,3

К особенностям данного устройства можно отнести:

- помпа из нержавеющей стали, не подвержена коррозии, не требует обслуживания;
- удобное наполнение и слив охлаждающей жидкости;
- индикатор уровня жидкости на передней панели аппарата - всегда легко можно проверить уровень жидкости;
- быстроръемные соединения подключения горелки;
- увеличенный радиатор и вентилятор охлаждающего контура;
- теплообменник, рассчитанный на высокую температуру жидкости;

ВНИМАНИЕ!

- Не включайте блок охлаждения без жидкости;
- Не включайте блок охлаждения без подключенных шлангов горелки;
- Всегда проверяйте уровень охлаждающей жидкости; если он ниже минимального, доливайте жидкость. Работа помпы без жидкости приводит к выходу из строя.
- Используйте только водоохлаждаемый кабель управления.

Станция охлаждения для сварочных полуавтоматов:



- 1) Предохранитель 3А.
- 2) Заливная горловина.
- 3) Сливная горловина.
- 4) Уровень жидкости
- 5) Переключатель питания (вкл \ выкл аппарата)



- 6) Кабель питания.
- 7) Разъем подключения шланга горячего контура (поток жидкости из горелки, красная маркировка).
- 8) Разъем подключения шланга холодного контура (поток жидкости в горелку, синяя маркировка).

Станция охлаждения для аппаратов аргонодуговой сварки:

- 1) Заливная горловина.
- 2) Сливная горловина.
- 3) Уровень жидкости
- 4) Переключатель питания (вкл \ выкл аппарата)
- 5) Разъем подключения шланга горячего контура (поток жидкости из горелки, красная маркировка).
- 6) Разъем подключения шланга холодного контура (поток жидкости в горелку, синяя маркировка).



- 7) Предохранитель 3А.
- 8) Кабель питания.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ, ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

Все работы по обслуживанию и проверке должны выполняться при отключенном электропитании. Убедитесь, что сетевой кабель отключен от сети, прежде чем Вы откроете корпус.

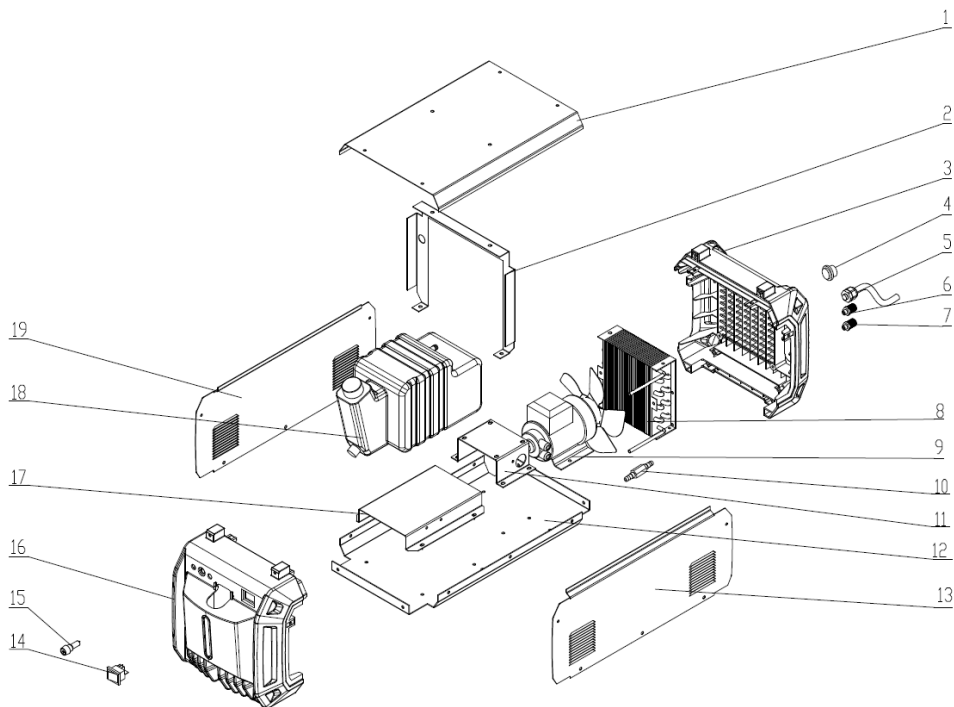
1. Используйте сухой чистый сжатый воздух, чтобы периодически (не реже раз в полгода) удалять пыль из аппарата. Если блок работает в условиях сильно загрязненной окружающей среды, проводите очистку два раза в месяц. При продувке будьте осторожны - сильное давление воздуха может повредить аппарат.
2. Производите замену охлаждающей жидкости каждые 6 месяцев во избежание потери свойств.
3. Не допускайте попадания воды или водяного пара во внутренние части блока охлаждения. Если это произошло, просушите, а затем измерьте сопротивление между корпусом и токоподводящими элементами. Не продолжайте работу, пока не убедитесь, что отсутствуют нетипичные явления.
4. Если аппарат долгое время не используется, поместите его в пластиковый герметичный пакет / мешок, храните его в сухом месте.
5. После хранения, проведите пробный запуск блока, убедившись, что охлаждающая жидкость поступает в горелку. Если хранение было более 6 месяцев, замените охлаждающую жидкость.

Любые продукты протечки или остатки охлаждающей жидкости, должны быть подвергнуты переработке или уничтожению на специальных очистительных установках. Не сливайте переработанный продукт в водостоки, канавы или канализационные системы.

Электрическая схема

Каталог запасных частей

Станция охлаждения для сварочных полуавтоматов:

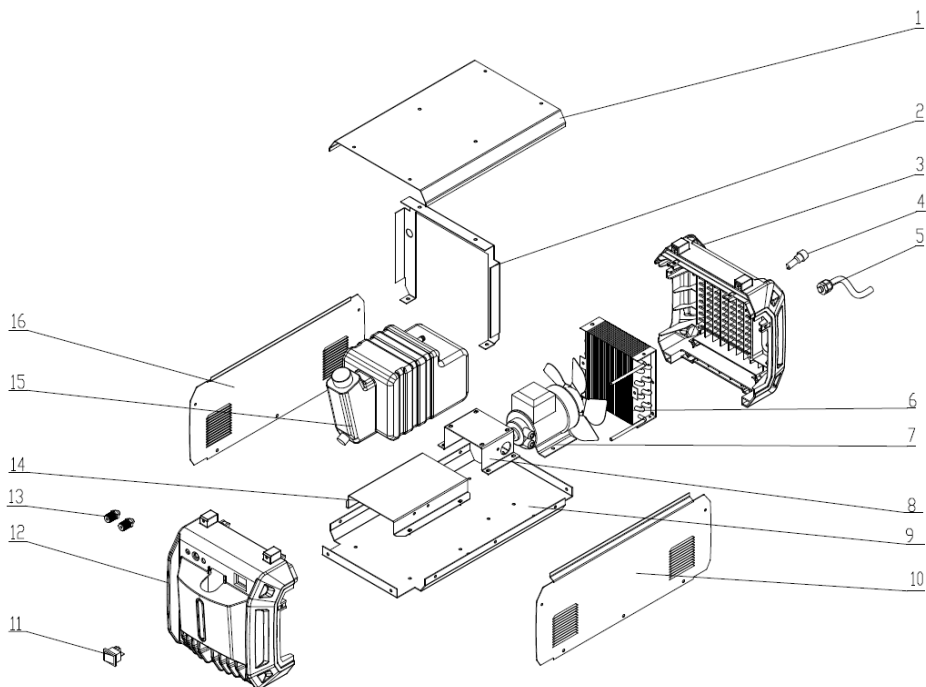


	КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	К-ВО
1	11010011525	Water Tank Top Cover	1
2	11020015761	Water Tank Supporting Frame	1
3	20050050648	Rear Plastic Plate	1
4	20070540025	Aviation socket	1

5	12070024209	Power Input Cable Harness/ROHS2.0	1
6	20070570403	Quick Plug for Water	1
7	20070570404	Quick Plug for Water	1
8	20070580007	Radiator bars	1
9	12070024210	Water Pump harness	1
10	12070024255	Water flow switch harness	1
11	11020014221	Water Pump Fixing Frame	1
12	11010041300	Water Tank Chassis	1
13	11010021180	Water Tank Right Lateral Board	1
14	20070800135	Switch	1
15	20070520004	Fuse	1
16	20050050649	Plastic Front Board	1
17	11020014222	Water Tank Fixing Board	1
18	20050050456	Water Tank	1
19	11010021181	Water Tank Left Lateral Board	1

Каталог запасных частей

Станция охлаждения для аппаратов аргодуговой сварки:



	КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	К-ВО
1	11010011525	The tank top	1
2	11020015761	Water tank support frame welding	1
3	20050050648	After the plastic plate	1
4	20200400094	The insurance holder	1
4	12070010052	Water pump pwer cord	1
6	20070580007	The cooling line	1

7	12070024210	Water pump harness	1
8	11020014221	Water pump mounting bracket	1
9	11010041300	Tank chassis welding	1
10	11010021180	Side plate	1
11	20070800015	Rocker switch board	1
12.1	20070570073	Water quick socket	1
12.2	20070570074	Water quick socket	1
13	20050050649	Before the plastic plate	1
14	11020014222	Water tank fixed iron	1
15	20050050456	Water bucket	1
16	11010021181	Left Side plate	1

Адрес Сервисного Центра:

Россия, Московская область, г. Ивanteeвка, Санаторный проезд, д.1, корп. 4А

Тел. 8-800-600-99-39

Эл. почта: support@hugongweld.ru

