



**HU**

## Vízűtő egységek hegesztőpisztoly hűtésére

cool50-2 U40

cool50-2 U42

099-008603-EW511

A kiegészítő rendszerdokumentációkban leírtakat is figyelembe kell venni!

15.05.2017

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

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



# Általános tanácsok

## FIGYELMEZTETÉS



**Olvassa el a kezelési és karbantartási utasítást!**

**A kezelési és karbantartási utasítás ismerteti a termékek biztonságos kezelését.**

- Az összes rendszerelem kezelési és karbantartási utasítását el kell olvasni és be kell tartani, különös tekintettel a biztonsági utasításokra és figyelmeztetésekre!
- A baleset-megelőzési előírásokat és az egyes országokra vonatkozó rendelkezéseket vegye figyelembe!
- A kezelési és karbantartási utasítást a készülék használati helyén kell tárolni.
- A készüléken lévő biztonsági jelek és figyelmeztető táblák a lehetséges veszélyekről adnak felvilágosítást.  
Azoknak mindig felismerhetőeknek és olvashatóaknak kell lenniük.
- A készülék a technika mai szintjének és a szabályoknak ill. szabványoknak megfelelően készült és csak szakértők üzemeltethetik, végezhetik karbantartását és javíthatják.
- A készüléktechnika továbbfejlődése következtében fellépő műszaki módosítások különböző hegesztési viselkedést eredményezhetnek.



***Ha a gép összeszerelésével, üzembe helyezésével, használatával kapcsolatban bármilyen kérdése lenne, forduljon ahhoz a szaktereskedőhöz, akitől a gépet vásárolta vagy hívja az EWM vevőszolgálatát a +49 2680 181-0 telefonszámon.***

***A hivatalos kereskedelmi partnereink listája megtalálható a [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) honlapon.***

A gyártó felelőssége ennek a készüléknek az üzemeltetésével kapcsolatban kizárólag csak annak működőképességére korlátozódik. Minden további felelősség – teljesen mindegy, hogy milyen alapon nyugszik – nyomatékosan ki van zárva. A felelősségnek ezt a korlátozását a gép üzembe helyezésével a felhasználó elismeri. A kezelési utasításban leírtakat, valamint a gép üzemeltetésének, használatának és karbantartásának módját a gyártó nem tudja felügyelni.

A készülék szakszerűtlen összeszerelése anyagi károkat és személyi sérüléseket okozhat. Ezért a gyártó semmiféle felelősséget nem vállal az olyan veszteségért, kárért vagy költségért, amely a készülék hibás összeszerelésének, szakszerűtlen üzemeltetésének valamint hibás használatának vagy karbantartásának következménye, vagy valamilyen módon azzal összefüggésbe hozható.

© EWM AG

**Dr. Günter-Henle-Straße 8  
D-56271 Mündersbach**

Ezen dokumentum szerzői joga a gyártónál marad.

Sokszorosítás, kivonatos formában is, csak írásos engedéllyel.

A dokumentum tartalma gondosan követve, ellenőrizve és szerkesztve lett, ennek ellenére a változtatások, hibák és tévedések joga fenntartva.

# 1 Tartalomjegyzék

<b>1</b>	<b>Tartalomjegyzék</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>A saját biztonsága érdekében</b>	<b>4</b>
2.1	A kezelési- és karbantartási utasítás használata	4
2.2	Szimbólumok jelentése	5
2.3	A teljes dokumentáció része	6
<b>3</b>	<b>Rendeltetésszerű használat</b>	<b>7</b>
3.1	Alkalmazási terület	7
3.1.1	Kizárólag az alábbi készülékekkel együtt használható	7
3.2	Érvényes dokumentumok	7
3.2.1	Garancia	7
3.2.2	Szabványmegfelelőségi nyilatkozat	7
3.2.3	Dokumentáció javításhoz (pótalkatrészek és kapcsolási rajzok)	7
<b>4</b>	<b>A gép működésének ismertetése – gyors áttekintés</b>	<b>8</b>
4.1	Előlnézet	8
4.2	Hátulnézet	9
<b>5</b>	<b>Felépítés és funkciók</b>	<b>10</b>
5.1	Össze- / szétszerelése	10
5.1.1	Tápfeszültség-kábel csatlakoztatása	11
5.2	Szállítás és előkészületek a hegesztéshez	11
5.2.1	A gép hűtése	11
5.2.2	Üzemeltetési körülmények	11
5.2.2.1	Működés közben	11
5.2.2.2	Szállítás és tárolás	11
5.2.3	Hegesztőpisztoly hűtése	12
5.2.3.1	Hűtőfolyadék	12
5.2.3.2	A megengedett hűtőfolyadékok áttekintése	12
5.2.3.3	Maximális tömlőcsomag-hosszak	12
5.3	A gép működésének ismertetése	13
5.3.1	Hűtőfolyadék betöltése	13
5.3.2	Hegesztőpisztoly csatlakoztatása	14
5.3.3	Huzalelőtoló készülék csatlakoztatás	15
<b>6</b>	<b>Karbantartás, ápolás és hulladékkezelés</b>	<b>16</b>
6.1	Általános	16
6.2	Tisztítás	16
6.2.1	Légszűrő	16
6.3	Karbantartási munkák, időközök	17
6.3.1	Napi karbantartási munkák	17
6.3.2	Havonta elvégzendő karbantartási munkák	17
6.3.3	Évente elvégzendő ellenőrzések (üzem közbeni ellenőrzések és vizsgálatok)	17
6.4	Elhasználdott készülékek ártalmatlanítása	18
6.5	Az RoHS előírásainak betartása	18
<b>7</b>	<b>Hibaelhárítás</b>	<b>19</b>
7.1	Ellenőrzőlista üzemzavar elhárításhoz	19
7.2	Vízhűtőkör légtelenítése	20
7.3	Szivattyútengely megforgatása (hűtőfolyadék kör)	20
<b>8</b>	<b>Műszaki adatok</b>	<b>22</b>
8.1	cool50 U40, -U42; cool50-2 U40, -U42	22
<b>9</b>	<b>Kiegészítők</b>	<b>23</b>
9.1	Általános kiegészítők	23
<b>10</b>	<b>A melléklet</b>	<b>24</b>
10.1	EWM-vállalatcsoport áttekintése	24

## 2 A saját biztonsága érdekében

### 2.1 A kezelési- és karbantartási utasítás használata

#### **VESZÉLY**

**Azokra a munka- és üzemi folyamatokra vonatkozik, amelyeket szigorúan be kell tartani annak érdekében, hogy a közvetlenül súlyos személyi sérüléseket vagy halálos kimenetelű baleseteket elkerüljünk.**

- A veszélyre figyelmeztető matrica tartalmazza a "VESZÉLY" szót és egy általános veszélyre utaló szimbólumot.
- A veszély típusára az oldal szélén található piktogram utal.

#### **FIGYELMEZTETÉS**

**Azokra a munka- és üzemi folyamatokra vonatkozik, amelyeket szigorúan be kell tartani annak érdekében, hogy egy lehetséges súlyos személyi sérülést vagy halálos kimenetelű balesetet elkerüljünk.**

- A veszélyre figyelmeztető matrica tartalmazza a "FIGYELMEZTETÉS" szót és egy általános veszélyre utaló szimbólumot.
- A veszély típusára az oldal szélén található piktogram utal.

#### **VIGYÁZAT**

**Azokra a munka- és üzemi folyamatokra vonatkozik, amelyeket a lehetséges könnyebb sérülések elkerülése érdekében pontosan be kell tartani.**

- A veszélyre figyelmeztető matrica tartalmazza a "VIGYÁZAT" szót és egy általános veszélyre utaló szimbólumot.
- A veszély típusára az oldal szélén található piktogram utal.

 **Olyan műszaki sajtóosság, amit a felhasználónak figyelembe kell venni.**

Pontokba szedettek azok a kezelési utasítások és felsorolások, amelyek lépésről lépésre megmutatják Önnek, hogy az adott helyzetben mit kell tenni, pl.:

- Az áramkábel csatlakozóját egy megfelelő ellendarabba bedugni és rögzíteni.

### 2.2 Szimbólumok jelentése

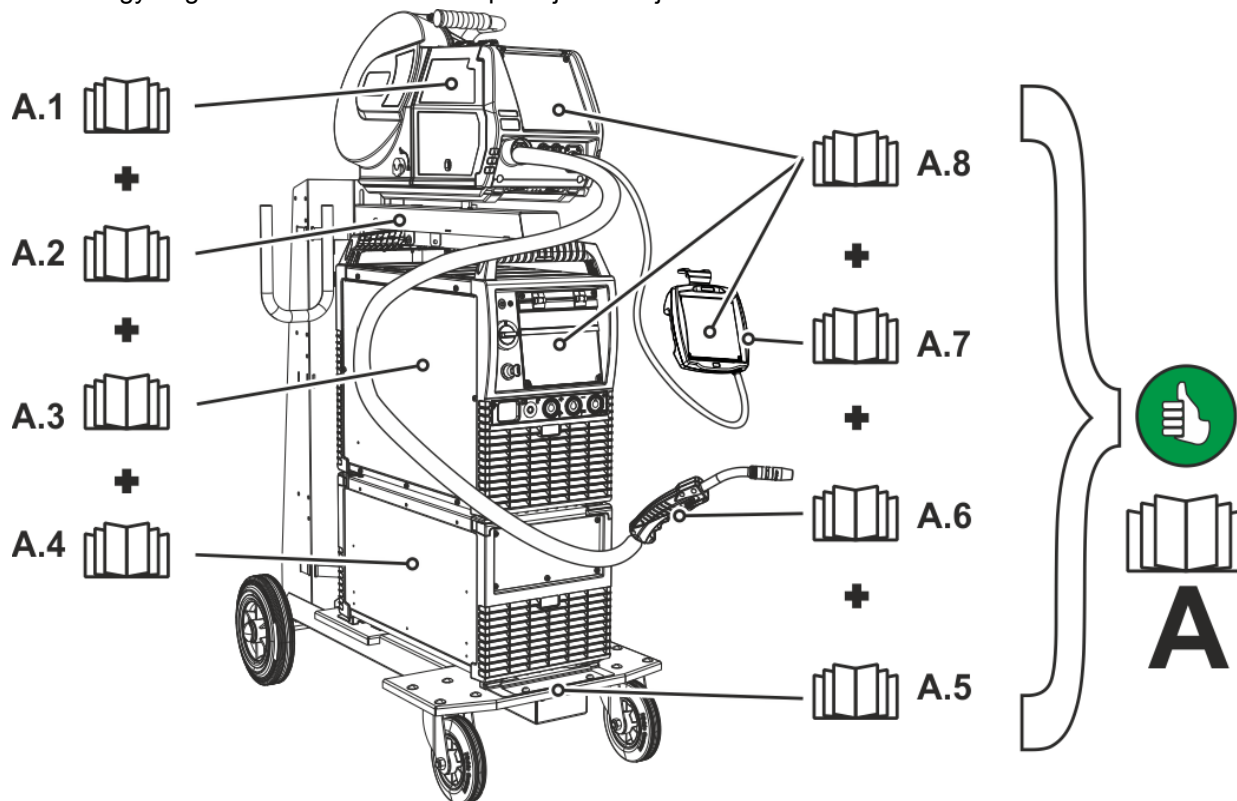
Szimbólum	Leírás	Szimbólum	Leírás
	Műszaki sajátosságok, amelyeket a felhasználónak figyelembe kell venni.		Működtetés és elengedés / érintés / tapintás
	Készülék kikapcsolása		Engedje el
	Készülék bekapcsolása		Nyomja meg és tartsa lenyomva
			Kapcsolás
	Helytelen		Forgatás
	Helyes		Számérték – beállítható
	Belépés a menübe		A jelzőlámpa zölden világít
	Navigálás a menüben		A jelzőlámpa zölden villog
	Kilépés a menüből		A jelzőlámpa pirosan világít
	Időábrázolás (példa: 4 mp várakozás / működtetés)		A jelzőlámpa pirosan villog
	Megszakítás a menüábrázolásban (további beállítási lehetőségek vannak)		
	Szerszám nem szükséges / ne használjon		
	Szerszám szükséges / használjon		

## 2.3 A teljes dokumentáció része



**Ez a kezelési és karbantartási utasítás a teljes dokumentáció része és csak az összes rész-dokumentummal együtt érvényes! Az összes rendszerelem kezelési és karbantartási utasítását el kell olvasni és be kell tartani, különösen a biztonsági utasításokat!**

Az ábra egy hegesztőrendszer általános példáját mutatja.



Ábra 2-1

Poz.	Dokumentáció
A.1	Huzalelőtoló készülék
A.2	Opciók átépítési útmutató
A.3	Áramforrás
A.4	Hűtőkészülék, feszültségátalakító, szerszámoszláda, stb.
A.5	Szállítókocsi
A.6	Hegesztőpisztoly
A.7	Távvezérlők
A.8	Vezérlés
A	Teljes dokumentáció

### 3 Rendeltetésszerű használat

#### FIGYELMEZTETÉS



**A nem rendeltetésszerű használat miatti veszélyek!!**

**A készülék a technika mai szintjének és a szabályoknak ill. szabványoknak megfelelően ipari használatra készült. Kizárólag a típustáblán megadott hegesztési eljárásokhoz használható. Nem rendeltetésszerű használat esetén a készülékből személyekre, állatokra és anyagi értékekre ható veszélyek származhatnak. Az ezekből eredő károkért nem vállalunk felelősséget!**

- A készüléket kizárólag rendeltetésszerűen és képzett, szakértő személyzetnek szabad használnia!
- A készülék szakszerűtlen módosítása vagy átépítése tilos!

#### 3.1 Alkalmazási terület

Ez a vízűtőegység kizárólag hegesztőpisztolyok hűtésére alkalmas.

##### 3.1.1 Kizárólag az alábbi készülékekkel együtt használható

- Phoenix 355, 405, 505 TDM
- Taurus 355, 405, 505 TDM

#### 3.2 Érvényes dokumentumok

##### 3.2.1 Garancia



**Bővebb információ található a mellékelt "Warranty registration" prospektusban, valamint a garanciáról, karbantartásról és ellenőrzésről szóló tájékoztatónkban a [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) oldalon!**

##### 3.2.2 Szabványmegfelelőségi nyilatkozat



**A jelzett készülék koncepciójában és építési módjában megfelel a következő EK-irányelveknek:**

- Kisfeszültségű villamos termékekre vonatkozó irányelv (LVD)
- Az elektromágneses összeférhetőségről szóló irányelv (EMC)
- veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozásáról szóló irányelv (RoHS)

Jogosulatlan változtatások, szakszerűtlen javítások, az "Ívfenyes hegesztőberendezések - ellenőrzés és vizsgálat az üzemelés során" határidőinek be nem tartása és / vagy meg nem engedett átépítések esetén, amelyek nem kifejezetten az EWM engedélyével kerültek végrehajtásra, a jelen nyilatkozat érvényét veszíti. Minden termékhez egy eredeti specifikus megfelelőségi nyilatkozat kerül átadásra.

##### 3.2.3 Dokumentáció javításhoz (pótalkatrészek és kapcsolási rajzok)

#### FIGYELMEZTETÉS



**Tilos mindenféle szakszerűtlen átalakítás vagy javítás!**

**A sérülések és a készülék meghibásodásának elkerülése érdekében a készüléken bármiféle átalakítást vagy javítást csak arra kiképzett szakember végezhet!  
Szakszerűtlen javítás vagy átalakítás a garancia elvesztésével jár!**

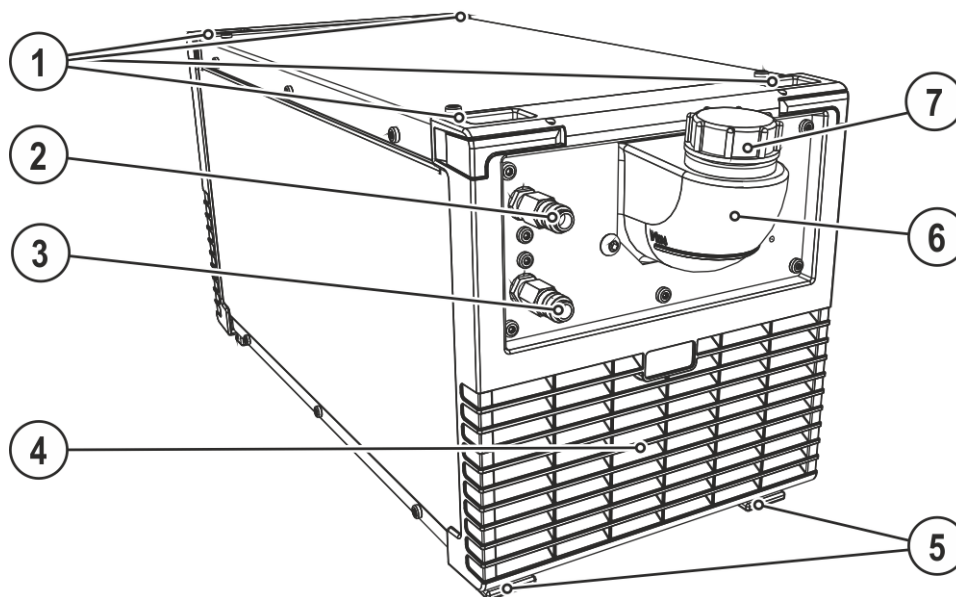
- Javítás igénye esetén kérje kiképzett szakember (EWM szakszerviz) segítségét!

A kapcsolási rajzok eredetileg a készülék belsejében is megtalálhatóak.

Tartalék alkatrészek a területileg illetékes EWM-képviselőten keresztül rendelhetők.

## 4 A gép működésének ismertetése – gyors áttekintés

### 4.1 Előlnézet

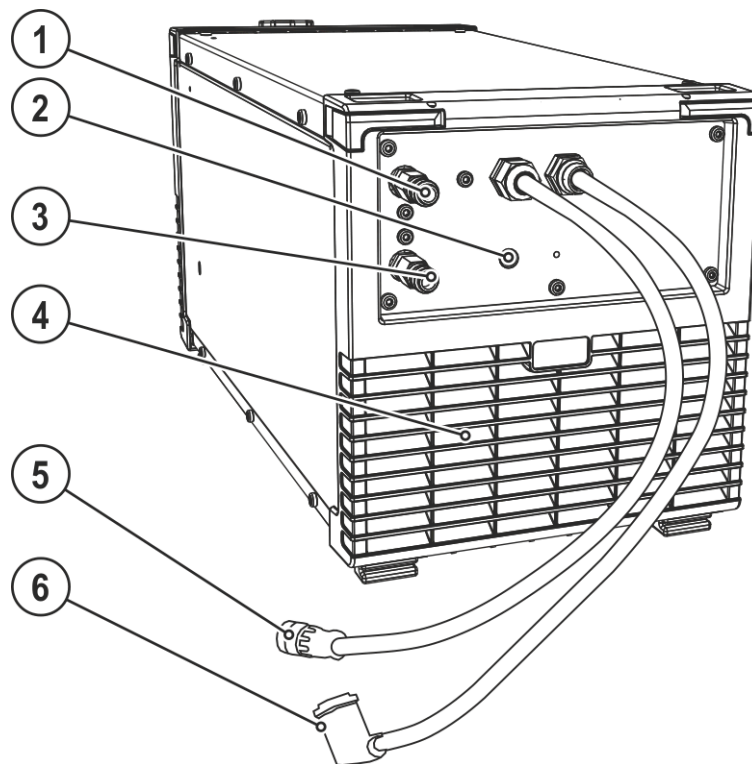


Ábra 4-1

Poz.	Jel	Leírás
1		<b>Forgatható fűlek</b> Összekötik a vízhűtőegységet a hegesztőgéppel
2		<b>Gyorscsatlakozó, piros</b> Hegesztőpisztolyból visszatérő hűtőfolyadék
3		<b>Gyorscsatlakozó, kék</b> Előremenő hűtőfolyadék hegesztőpisztolyhoz
4		<b>Nyílások hűtőlevegő beáramlására</b>
5		<b>Lábak</b>
6		<b>Hűtőfolyadék tartály</b>
7		<b>Hűtőfolyadék-tartály zárósapka</b>



## 4.2 Hátulnézet



Ábra 4-2

Poz.	Jel	Leírás
1		<b>Gyorscsatlakozó, piros</b> Hegesztőpisztolyból visszatérő hűtőfolyadék
2		<b>Vízszivattyú kismegszakítója nyomógomb</b> A kioldott kismegszakítót a nyomógomb megnyomásával lehet visszakapcsolni.
3		<b>Gyorscsatlakozó, kék</b> Előremenő hűtőfolyadék hegesztőpisztolyhoz
4		<b>Nyílások hűtőlevegő kiáramlására</b>
5		<b>8-pólusú csatlakozó aljzat</b> Vízhűtő egység vezérlőkábel
6		<b>Csatlakozó dugó, 4-pólusú</b> Tápfeszültség vízhűtő egység számára

## 5 Felépítés és funkciók

### ⚠ FIGYELMEZTETÉS



**Balesetveszély elektromos feszültség miatt!**

**Áramvezető részek (pl. csatlakozó hüvelyek) megérintése életveszélyes lehet!**

- Olvassa el figyelmesen és tartsa be ennek a kezelési utasításnak az első oldalain található biztonsági előírásokat!
- A készülék üzembe helyezését kizárólag olyan szakember végezheti, aki megfelelő ismeretekkel rendelkezik ívhegesztő berendezések területén!
- Csatlakozó- vagy áramkábeleket (pl. elektródafogót, hegesztőpisztolyt, testkábel) csak a készülék kikapcsolt állapotában szabad csatlakoztatni!



*Az összes rendszer-, ill. tartozék részegység dokumentációját el kell olvasni és be kell tartani!*

### 5.1 Össze- / szétszerelése

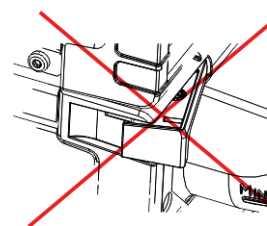
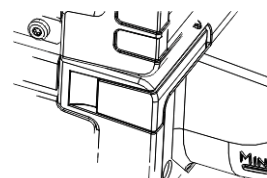
### ⚠ FIGYELMEZTETÉS



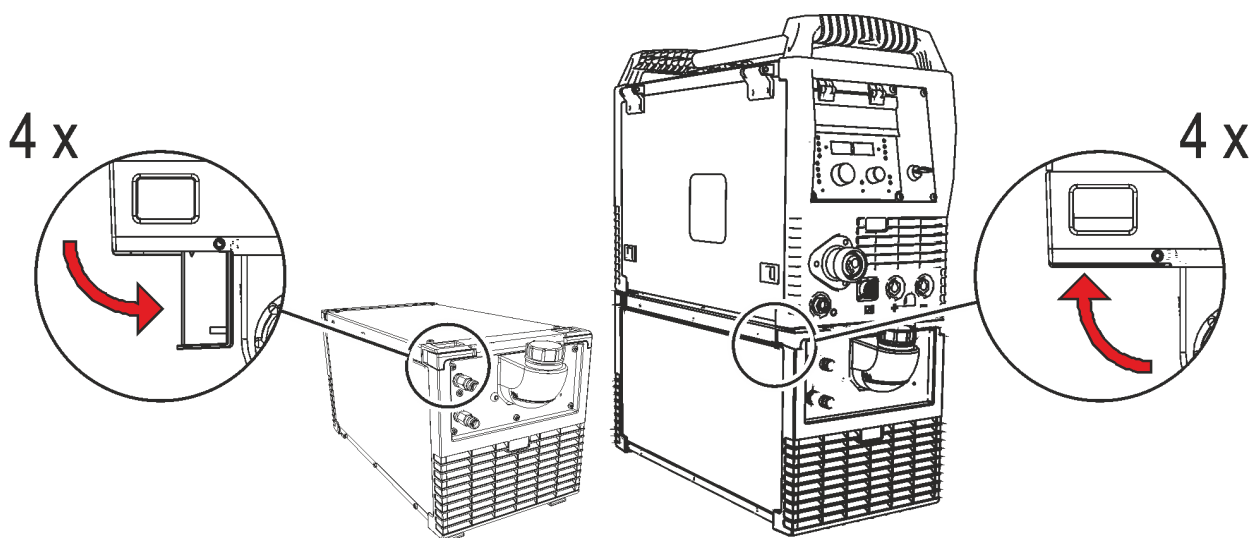
**Balesetveszély a nem lezárt rögzítőfülek miatt!**

**A hegesztőgép és a vízűtőegység összeszerelése során ügyelni kell arra, hogy semmiféle szennyeződés ne legyen a kettő között, és az illesztés megfelelő legyen. A szakszerűtlen összeszerelés következtében a vízűtőegység meglazulhat és súlyos sérüléseket okozhat.**

- Összeszerelés előtt a hegesztőgép lábairól és a vízűtőegység elfordítható füleiről el kell távolítani az esetleg ott lévő szennyeződéseket.
- Szállítás előtt mindig ellenőrizni kell, hogy az elfordítható füleket megfelelően rögzítettük-e (az elfordítható füleket ütközésig kell lezárni)!



*A vízűtőegység és a hegesztőgép össze- ill. szétszereléséhez nincs szükség semmilyen szerszámra, csupán néhány fület kell kézzel elfordítani.*



Ábra 5-1

- A vízűtőegységen található mind a négy forgatható fület ütközésig kifordítani.
- A hegesztőgépet ráhelyezni úgy a vízűtőegységre, hogy a hegesztőgép lábai pontosan a vízűtőegységen erre kialakított furatokba essenek.
- Mind a négy fület ütközésig elfordítva lezárni.

### 5.1.1 Tápfeszültség-kábel csatlakoztatása

#### Vezérlő- és tápfeszültség kábelek a hegesztőgéphez

A vízhűtőegység és a hegesztőgép közötti kapcsolatot két kábel biztosítja.

- A vezérlőkábel csatlakozó dugóját az áramforrásba bedugni.
- A tápfeszültség-kábel csatlakozó dugóját az áramforrásba bedugni.

## 5.2 Szállítás és előkészületek a hegesztéshez

### FIGYELMEZTETÉS



**Balesetveszély a nem daruzható készülékek meg nem engedett szállítása miatt!**

**A készülék daruzása és felfüggesztése nem megengedett! A készülék leeshet és személyi sérüléseket okozhat! A fogantyúk, hevederek vagy tartók kizárólag csak kézzel történő szállításhoz alkalmasak!**

- A készülék nem alkalmas daruzáshoz vagy felfüggesztéshez!



**A készüléket kizárólag egy megfelelő teherbírású és vízszintes felületre (IP 23 szerinti szabadban történő munkavégzésnél is) szabad letenni és üzemeltetni!**

- **Biztosítani kell egy csúszásmentes sima felületet a készülék számára, és gondoskodni kell a munkahely megfelelő megvilágításáról.**
- **Mindenkor biztosítani kell a készülék biztonságos kezelését.**

### 5.2.1 A gép hűtése



**A készülék nem megfelelő hűtése teljesítménycsökkenést okoz, és a gép károsodásához vezethet.**

- **Biztosítani kell az előírt környezeti feltételeket!**
- **A hűtőlevegő be- és kiáramlására szolgáló nyílásokat szabadon kell hagyni!**
- **A készülék körül minimum 0,5 m-es szabad távolságot kell tartani!**

### 5.2.2 Üzemeltetési körülmények



**A készüléket kizárólag egy megfelelő teherbírású és vízszintes felületre (IP 23 szerinti szabadban történő munkavégzésnél is) szabad letenni és üzemeltetni!**

- **Biztosítani kell egy csúszásmentes sima felületet a készülék számára, és gondoskodni kell a munkahely megfelelő megvilágításáról.**
- **Mindenkor biztosítani kell a készülék biztonságos kezelését.**



**A készülék károsodását okozhatja, ha a környezeti levegő a szokásosnál lényegesen több port, savakat, korrozív gázokat, ill. anyagokat tartalmaz.**

- **Meg kell akadályozni, hogy túl nagy füst, gőz, olajpára vagy köszörlésből származó por legyen a készülék környezetében!**
- **Meg kell akadályozni, hogy sótartalmú levegő (tengeri levegő) legyen a készülék környezetében!**

#### 5.2.2.1 Működés közben

**Környezeti levegő hőmérséklete:**

- -25 °C ÷ +40 °C között,

**relatív páratartalma:**

- max. 50% 40 °C-on
- max. 90% 20 °C-on

#### 5.2.2.2 Szállítás és tárolás

**Zárt térben történő tárolás közben a környezeti levegő hőmérséklete:**




- -30 °C ÷ +70 °C

**Levegő relatív páratartalma**

- maximum 90% 20 °C-on

## 5.2.3 Hegesztőpisztoly hűtése

### 5.2.3.1 Hűtőfolyadék

-  **A hűtőfolyadék fagyállósága nem megfelelő!**  
**A környezeti feltételekhez igazodva különféle hűtőfolyadékok használhatók > lásd fejezet 5.2.3.2.**  
**A fagyálló hűtőfolyadékok (KF 37E vagy KF 23E) fagyállóságának mértékét rendszeres időközönként ellenőrizni kell, hogy elkerüljük a készülék vagy a kiegészítők károsodását.**
  - **A hűtőfolyadék fagyállóságának mértékét TYP 1 mérőműszerrel kell ellenőrizni.**
  - **Ha a hűtőfolyadék fagyállósága nem megfelelő, le kell cserélni!**
-  **Hűtőfolyadékok keverése!**  
**A hűtőfolyadék összekeverése vagy nem megfelelő hűtőfolyadék használata károsodást okozhat és a gyártó garanciájának elvesztésével jár!**
  - **Kizárólag ebben a kezelési utasításban megtalálható (Hűtőfolyadékok áttekintése) hűtőfolyadékot használjon!**
  - **Különböző típusú hűtőfolyadékokat tilos összekeverni!**
  - **A hűtőfolyadék lecserélésekor a hűtőrendszerben lévő összes hűtőfolyadékot le kell eresztetni.**
-  **A hűtőfolyadék ártalmatlanításának a hatósági előírásoknak megfelelően és a megfelelő biztonsági adatlapok figyelembevételével kell történnie (Német hulladékulcs szám: 70104)!**  
**Nem szabad a háztartási hulladékkal együtt ártalmatlanítani!**  
**Nem kerülhet a csatornahálózatba!**  
**Folyadékmegekötő anyagokkal (homok, kovaföld, savkötő, univerzális folyadékmegekötő szer, fűrészpor) ítassa fel.**

### 5.2.3.2 A megengedett hűtőfolyadékok áttekintése

Hűtőfolyadék típusa	Hőmérséklettartomány
KF 23E (standard)	-10 °C ÷ +40 °C
KF 37E	-20 °C ÷ +10 °C

### 5.2.3.3 Maximális tömlőcsomag-hosszak

	3,5 bar-os szivattyú	4,5 bar-os szivattyú
Készülékek külön huzalelőtoló készülékkel vagy anélkül	30 m	60 m
Kompakt készülékek kiegészítő közbenső hajtással (példa: miniDrive)	20 m	30 m
Készülékek külön huzalelőtoló készülékkel és kiegészítő közbenső hajtás nélkül (példa: miniDrive)	20 m	60 m

Az adatok alapvetően a teljes tömlőcsomag-hosszra vonatkoznak, a hegesztőpisztolyt is beleértve. A szivattyúteljesítmény a típustábláról látható (paraméter: Pmax).

3,5 bar-os szivattyú: Pmax = 0,35 Mpa (3,5 bar)

4,5 bar-os szivattyú: Pmax = 0,45 Mpa (4,5 bar)

### 5.3 A gép működésének ismertetése



#### Hűtőfolyadék-szivattyú túlterhelése!

A vízhűtőegységet tilos üzemeltetni, ha nincs hozzá hegesztőpisztoly csatlakoztatva, mert ez (mivel a hűtőfolyadék nem tud cirkulálni a hűtőkörben) a vízhűtőegység túlterhelését és károsodását okozhatja.

- A vízhűtéses hegesztőpisztoly hűtőfolyadék-tömlőit a vízhűtőegység gyorscsatlakozóihoz csatlakoztatni.
- Ha gázhűtéses hegesztőpisztolyt használunk, akkor a vízhűtőegység és a hegesztőgép közötti tápfeszültség- ill. vezérlőkábel csatlakozóit ki kell húzni!

A vízhűtő egységet (vízszivattyút és hűtőventillátort) kizárólag a hegesztőgép vezérli.

A hűtőfolyadék hiányát a hegesztőgép automatikusan felismeri és kijelzi.

(Lásd a hegesztőgép kezelési utasítását).

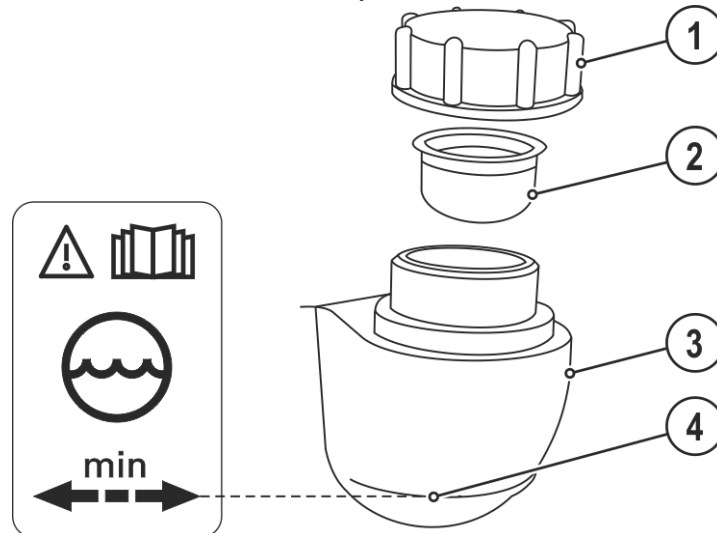
#### 5.3.1 Hűtőfolyadék betöltése



Első feltöltés után bekapcsolt hegesztőgép mellett minimum egy percig várni kell, hogy a kábelköteg teljesen és légmentesen feltöltődjön hűtőfolyadékkal.

Gyakori pisztolycsere esetén, ill. első feltöltés után a hűtőfolyadék-tartályban a hűtőfolyadék szintjét ellenőrizni kell és szükség esetén utána kell tölteni a hiányzó részt.

Gyárilag a gépeket minimális szintre töltik fel hűtőfolyadékkal.



Ábra 5-2

Poz.	Jel	Leírás
1		Hűtőfolyadék-tartály zárósapka
2		Hűtőfolyadék szűrő
3		Hűtőfolyadék tartály
4		„Min“ jelzés Hűtőfolyadék minimális szintje a tartályban.

- Hűtőfolyadék-tartály zárófedelét lecsavarni.
- Ellenőrizni, hogy a beömlőnyíláson lévő szűrő nem szennyezett-e. Szükség esetén megtisztítani és visszatenni a helyére.
- Hűtőfolyadék-tartályt a szűrő aljáig feltölteni megfelelő hűtőfolyadékkal, majd a zárófedelét visszacsavarni.

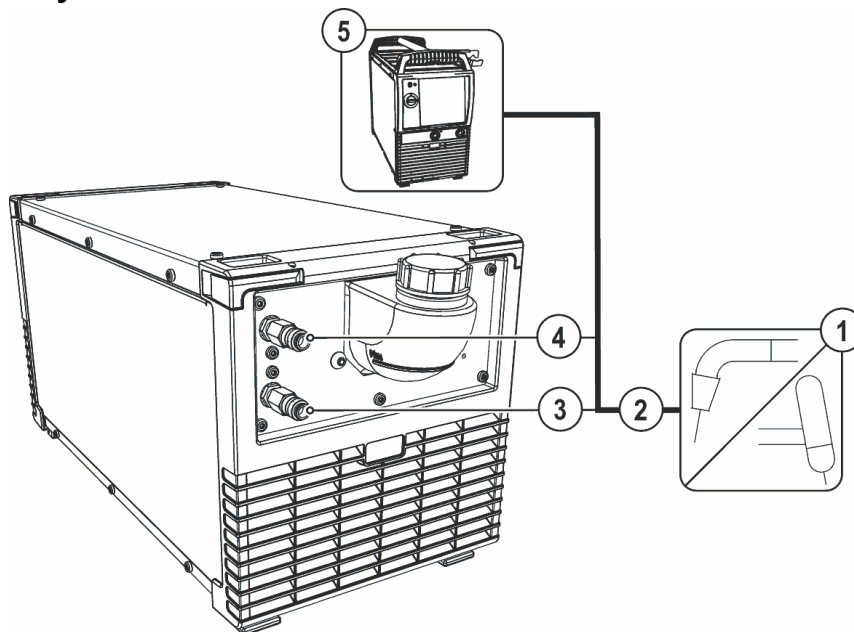


A hűtőfolyadék mennyisége nem csökkenhet a megjelölt „min“ szint alá.



Ha a tartályban a hűtőfolyadék szintje a megjelölt minimális szint alá csökkent, akkor szükségessé válhat a hűtőkör légtelenítése. Ilyen esetben a hegesztőgép kikapcsolja a vízszivattyút, és megjelenik a „Hiba a vízhűtőkörben“ hibajel, [Kühlmittelkreislauf entlüften](#).

## 5.3.2 Hegesztőpisztoly csatlakoztatása

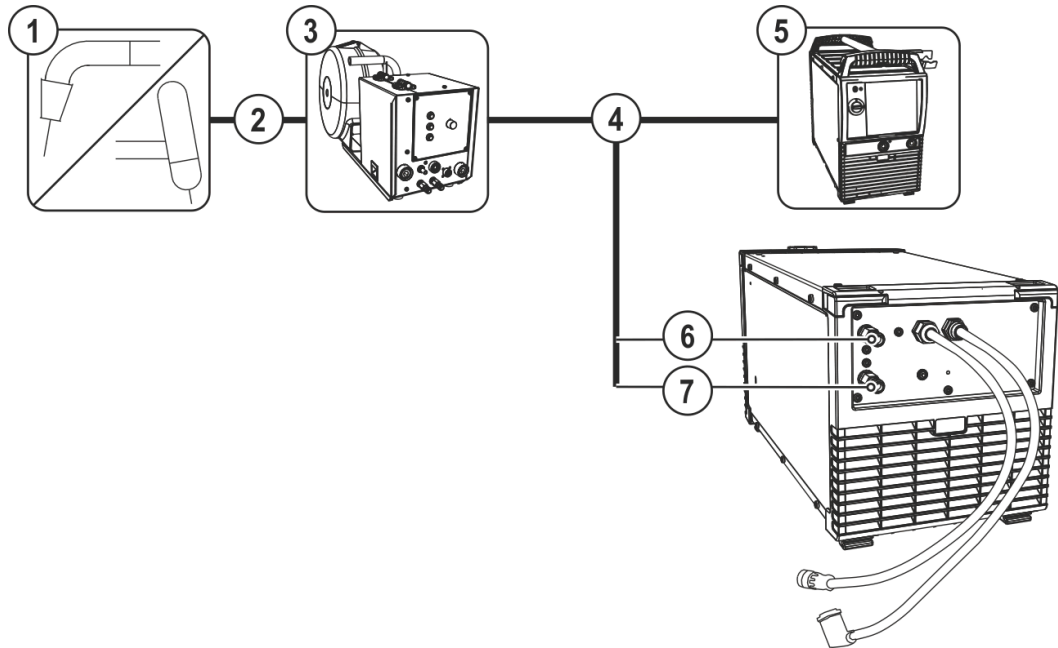


Ábra 5-3

Poz.	Jel	Leírás
1		<b>Hegesztőpisztoly</b>
2		<b>Hegesztőpisztoly kábelköteg</b>
3		<b>Gyorscsatlakozó, kék</b> Előremenő hűtőfolyadék hegesztőpisztolyhoz
4		<b>Gyorscsatlakozó, piros</b> Hegesztőpisztolyból visszatérő hűtőfolyadék
5		<b>Áramforrás</b> Figyelembe kell venni a kiegészítő rendszerdokumentumokban leírtakat is!

- Hűtőfolyadéktömlők gyorscsatlakozóit a megfelelő gyorscsatlakozó hüvelyekbe ütközésig bedugni: A piros színű, visszatérő ági tömlő gyorscsatlakozóját a piros gyorscsatlakozó hüvelybe, a kék színű, előremenő ági tömlő gyorscsatlakozóját pedig a kék gyorscsatlakozó hüvelybe.

## 5.3.3 Huzalelőtölő készülék csatlakoztatás



Ábra 5-4

Poz.	Jel	Leírás
1		Hegesztőpisztoly
2		Hegesztőpisztoly kábelköteg
3		Huzalelőtölő
4		Közbenső kábelköteg
5		Áramforrás Figyelembe kell venni a kiegészítő rendszerdokumentumokban leírtakat is!
6		<b>Gyorscsatlakozó, piros</b> Hegesztőgépből ill. huzalelőtölőből visszatérő hűtőfolyadék
7		<b>Gyorscsatlakozó, kék</b> Előremenő hűtőfolyadék hegesztőgéphez ill. huzalelőtölőhöz

- Hűtőfolyadéktömlők gyorscsatlakozóit a megfelelő gyorscsatlakozó hüvelyekbe ütközésig bedugni: A piros színű, visszatérő ági tömlő gyorscsatlakozóját a piros gyorscsatlakozó hüvelybe, a kék színű, előremenő ági tömlő gyorscsatlakozóját pedig a kék gyorscsatlakozó hüvelybe.

## 6 Karbantartás, ápolás és hulladékkezelés

### 6.1 Általános

#### VESZÉLY



**Sérülésveszély a készülék kikapcsolását követően is meglévő elektromos feszültség miatt!**

**Halálos kimenetelű baleseteket okozhat, ha a hegesztőgéppel úgy dolgoznak, hogy annak burkolata nincs a helyén!**

**Üzem közben a készülékben lévő kondenzátorok elektromosan feltöltődnek. 4 percig tart, amíg ezek a kondenzátorok a hálózati csatlakozó kihúzását követően elveszítik töltöttségüket.**

1. Készüléket kikapcsolni.
2. Hálózati csatlakozót kihúzni.
3. Legalább 4 percet várni, amíg a kondenzátorok elvesztik töltöttségüket!

#### FIGYELMEZTETÉS



**Szakszerűtlen karbantartás, ellenőrzés és javítás!**

**A termék karbantartását, ellenőrzését és javítását csak szakértő, képezett személyek végezhetik. Képezett személy az, aki képzettsége, ismeretei és tapasztalatai alapján felismeri a hegesztési áramforrások ellenőrzésénél fellépő veszélyeket és lehetséges következménykárokat, és meg tudja tenni a szükséges biztonsági intézkedéseket.**

- Tartsa be a karbantartási előírást > lásd fejezet 6.3.
- Ha az alábbi ellenőrzések valamelyike nem teljesül, a készüléket csak a javítás és az ismételt ellenőrzés után szabad ismét üzembe helyezni.

A hegesztőgép javítását és karbantartását csak olyan szakember végezheti, aki erre megfelelő kiképzéssel rendelkezik. Ha arra jogosulatlan személy végez javítást vagy karbantartást a gépen, akkor az a garanciális jogok megvonásával jár. Bármilyen probléma esetén forduljon ahhoz a szakkereskedőhöz, akitől a gépet vásárolta! Garanciális javítás vagy csere csak azon a szakkereskedőn keresztül lehetséges, akitől a gépet vásárolta. A gép javítása során csak eredeti alkatrészeket építsen be! Alkatrészek rendelésekor a következő adatokat kérjük megadni: gép típusa, gyártási- és cikkszama, alkatrész megnevezése és cikkszama.

Jelen készülék a megadott környezeti feltételek és normál munkafeltételek mellett messzemenően karbantartásmentes és minimális ápolást igényel.

A szennyezett készülék miatt az élettartam és a bekapcsolási idő csökken. A tisztítási intervallumokat alapvetően a környezeti feltételek és a készülék ehhez kapcsolódó elszennyeződése határozzák meg (mindazonáltal legalább félévente).

### 6.2 Tisztítás

- Tisztítsa meg a külső felületeket egy nedves kendővel (ne használjon agresszív tisztítószer).
- Fújja ki a szellőzőcsatornákat és amennyiben szükséges a készülék hűtőlamelláit olaj- és vízmentes sűrített levegővel. A sűrített levegő megforgathatja és ezáltal tönkretelheti a készülék ventilátorát. Ne fújja meg közvetlenül, ill. szükség esetén mechanikusan blokkolja a készülék ventilátorát.
- Ellenőrizze a hűtőfolyadék szennyeződéseit és amennyiben szükséges, cserélje ki azt.

#### 6.2.1 Légszűrő

Az alacsonyabb hűtőlevegő-átáramlás által csökken a hegesztőkészülék bekapcsolási ideje. A szennyszűrőt a szennyeződéstől függően (legkésőbb 2 havonta) rendszeresen le kell szerelni és meg kell tisztítani (pl. sűrített levegővel történő kifúvással).



## 6.3 Karbantartási munkák, időközök

### 6.3.1 Napi karbantartási munkák

Állapotellenőrzés szemrevételezéssel

- Hálózati csatlakozókábel és annak törésgátlója
- Gázpalack rögzítőelemei
- Végezze el a tömlőcsomag és az áramcsatlakozások külső sérülésekre vonatkozó ellenőrzését, adott esetben cserélje ki azokat, ill. szakemberrel javíttassa meg!
- Gáztömlők és azok kapcsolóegységei (mágnesszelep)
- Ellenőrizze az összes csatlakozás valamint kopóalkatrész szoros illeszkedését, adott esetben húzza után.
- Ellenőrizze a huzaltekercs szabályos rögzítését.
- Kerekek és azok biztonsági elemei
- A készülék mozgatásához szükséges elemek (heveder, emelőszem, fogantyú)
- Egyebek, általános állapot

Működésellenőrzés

- Kezelő-, jelző-, védő- és kapcsolóelemek működésének ellenőrzése.
- Áramkábelek (csatlakozók megfelelő rögzítettségét is ellenőrizni)
- Gáztömlők és azok kapcsolóegységei (mágnesszelep)
- Gázpalack rögzítőelemei
- Ellenőrizze a huzaltekercs szabályos rögzítését.
- Ellenőrizze a csatlakozók csavar- és dugaszoló csatlakozóinak, valamint a kopóalkatrészek helyes illeszkedését, adott esetben húzza után.
- Távolítsa el a rátapadó hegesztési fröccsenést.
- A huzaltovábbító görgőket rendszeresen tisztítsa meg (a szennyezettségi foktól függően).

### 6.3.2 Havonta elvégzendő karbantartási munkák

Állapotellenőrzés szemrevételezéssel

- Sérülések a burkolaton (elő-, hát- és oldallapok)
- Kerekek és azok biztonsági elemei
- A készülék mozgatásához szükséges elemek (heveder, emelőszem, fogantyú)
- Hűtőfolyadék-tömlőket és azok csatlakozóit ellenőrizni, hogy nincs-e bennük szennyeződés

Működésellenőrzés

- Választókapcsolók, vezérlőelemek, vészkapcsolók, feszültségcsökkentők, jelző- és ellenőrző lámpák
- Ellenőrizni, hogy a huzalvezetés részei (huzalbevezető, kapilláriscső) megfelelően rögzítettek-e.
- Hűtőfolyadék-tömlőket és azok csatlakozóit ellenőrizni, hogy nincs-e bennük szennyeződés
- Ellenőrizze és tisztítsa meg a hegesztőpisztolyt. A pisztolyban keletkező lerakódások rövidzárlatot okozhatnak, ami hátrányosan befolyásolja a hegesztési eredményt, és a pisztoly is károsodhat!

### 6.3.3 Évente elvégzendő ellenőrzések (üzem közbeni ellenőrzések és vizsgálatok)

Az IEC 60974-4 szabvány („*Időszakos felülvizsgálat és ellenőrzés*”) szerint kell elvégezni a készülék rendszeres időközönkénti átvizsgálását. Az itt leírt ellenőrzéseken túl be kell tartani az adott országban érvényes sajátos előírásokat is.



**Bővebb információ található a mellékelt "Warranty registration" prospektusban, valamint a garanciáról, karbantartásról és ellenőrzésről szóló tájékoztatónkban a [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) oldalon!**

## 6.4 Elhasznált készületek ártalmatlanítása



### **Szakszerű hulladékkezelés!**

**A készületek értékes nyersanyagokat tartalmaz, amelyeket újrahasznosítás céljából össze kell gyűjteni, az elektronikai alkatrészeket pedig előírás szerint kell ártalmatlanítani.**



- **Az elhasznált alkatrészeket tilos a háztartási hulladékokkal együtt kezelni!**
- **Az elhasznált alkatrészeket a hatósági előírásoknak megfelelően kell ártalmatlanítani!**
- Az európai előírások szerint (az Európa Parlament 2012/19/EU sz.-ú irányelve és 2012. 07.04-i tanácsa) szerint az elhasznált elektromos vagy elektronikus berendezéseket a háztartási hulladékoktól elkülönítve kell kezelni. Az áthúzott kerek szeméttároló kuka szimbóluma azt jelenti, hogy az elhasznált készületeket elkülönítve kell összegyűjteni. Ezt a készületeket ártalmatlanítás, ill. újrafelhasználás céljából egy erre a célra szolgáló elkülönített gyűjtőhelyre kell leadni.
- Németországban törvény (2005. 03. 16-i törvény az elektromos és elektronikus berendezések forgalomba hozataláról, visszavételéről és környezetbarát megsemmisítéséről) kötelezi Önt arra, hogy az elhasznált elektromos készületeket a háztartási hulladékoktól elkülönítve kezelje. A magánszemélyek kidobásra szánt készületeit a hulladékkezeléssel és megsemmisítéssel foglalkozó gyűjtőhelyek térítésmentesen átveszik.
- Kérjük, tájékozódjon az Ön lakóhelye szerint illetékes községi- vagy városi közigazgatásnál arról, hogy az adott településen milyen lehetőségek vannak az elhasznált készületek leadására vagy begyűjtésére!
- Az EWM részt vesz egy jóváhagyott hulladékkezelési és újrafelhasználási rendszerben, és WEEE DE 57686922 regisztrációs számon szerepel a „Használt Elektromos Berendezések Regisztrálása“-ban (EAR).
- Mindezekon túl az elhasznált hegesztőkészületeit Európában bármely EWM szakkereskedésben is leadhatja.

## 6.5 Az RoHS előírásainak betartása

Mi, az EWM AG Mündersbach, ezzel igazoljuk, hogy az Önök részére általunk szállított összes olyan termék, amelyet a RoHS-irányelv érint, megfelel a RoHS követelményeinek (lásd az idevágó EK - irányelveket az Ön készületekének megfeleléségi nyilatkozatán).

## 7 Hibaelhárítás

A gyártás során és végellenőrzés alkalmával valamennyi termék szigorú vizsgálatokon esik át. Ha ennek ellenére valamilyen rendellenességet észlel a készülék működésében, akkor annak ellenőrzését az alábbiak szerint kell elvégezni. Ha a leírt javítási mód nem vezet eredményre, akkor forduljon valamelyik hivatalos EWM szakkereskedőhöz.

### 7.1 Ellenőrzőlista üzemzavar elhárításhoz

 **A készülék kifogástalan működésének alapfeltétele, hogy annak kialakítása megfeleljen a használt hozaganyaghoz és az alkalmazott védőgázhoz!**

 **Vegye figyelembe a hegesztőgép kezelési utasításában leírtakat!**

Megjegyzések	Jel	Leírás
	↗	Hibajelenség / Hibaok
	✘	Lehetséges javítás

#### Hűtőfolyadék hiba/nincs hűtőfolyadék átfolyás

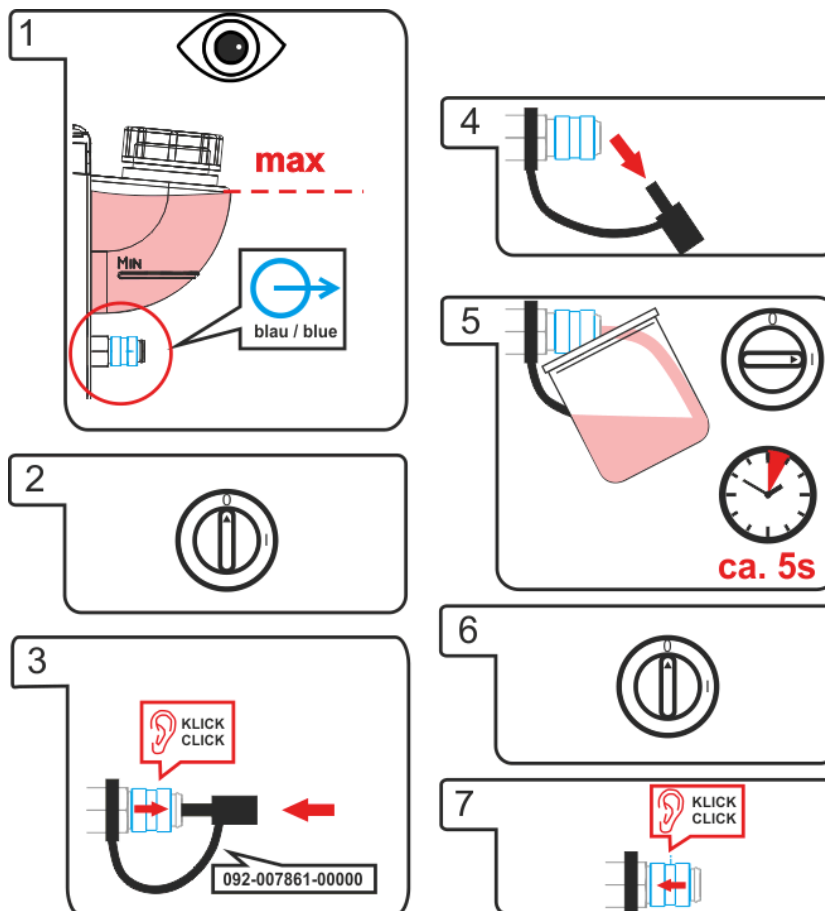
- ↗ Hűtőfolyadék térfogatára túl kevés
  - ✘ A hűtőfolyadék szintjét ellenőrizni, és szükség esetén pótolni a hiányt
  - ✘ A tömlőkben (kábelkötegben) eltömődést okozó szennyeződést eltávolítani
  - ✘ Pisztoly kábelkötegét hurkok nélkül lefektetni
  - ✘ A vízszivattyú kismegszakítóját megnyomással visszkapcsolni
- ↗ Levegő van a hűtőkörben
  - ✘ A hűtőközeg kör légtelenítése > lásd fejezet 7.2
- ↗ A hűtőfolyadék-szivattyú blokkolva
  - ✘ Szivattyútengely megforgatása (hozzáértő szakszemélyzet által) > lásd fejezet 7.3

#### Zavarok a készülék működésében

- ↗ Csatlakozási problémák
  - ✘ Vezérlőkábelek csatlakozóit bedugni, ill. a megfelelő telepítést ellenőrizni.

## 7.2 Vízűtőkör légtelenítése

 A hűtőrendszer légtelenítésére mindig a kék színű csatlakozót kell használni, amely a hűtőrendszer lehető legmélyebb pontján (a tartály közelében) található!



Ábra 7-1

## 7.3 Szivattyűtengely megforgatása (hűtőfolyadék kör)

### FIGYELMEZTETÉS



**Tilos mindenféle szakszerűtlen átalakítás vagy javítás!**  
A sérülések és a készülék meghibásodásának elkerülése érdekében a készüléken bármiféle átalakítást vagy javítást csak arra kiképzett szakember végezhet!  
**Szakszerűtlen javítás vagy átalakítás a garancia elvesztésével jár!**

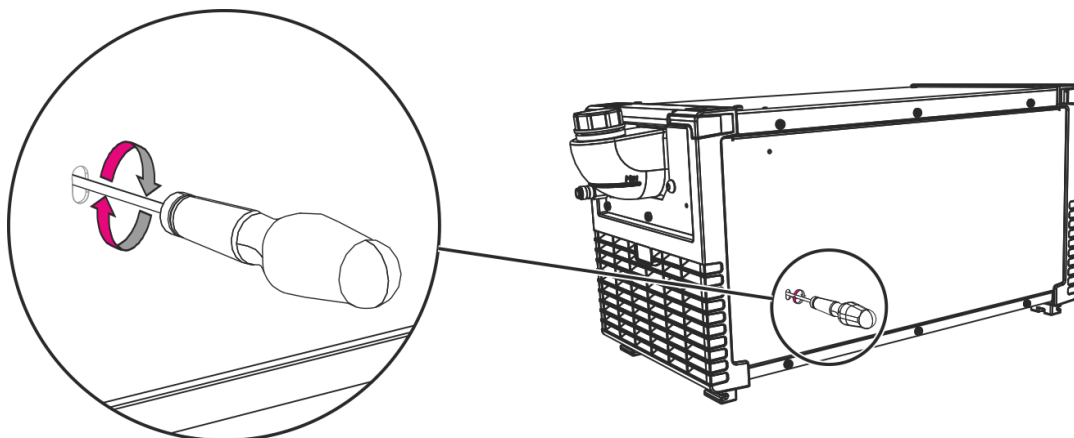
- Javítás igénye esetén kérje kiképzett szakember (EWM szakszerviz) segítségét!



**Sérülésveszély az elektromos feszültség miatt!**  
Az elektromos feszültségek érintés esetén életveszélyes áramütésekhez és égésekhez vezethetnek. Alacsony feszültségek érintése esetén is megijedhet, és annak következtében balesetet szenvedhet az illető személy.

- Ne érintsen meg közvetlenül feszültségvezető részeket, mint pl. hegesztőáram hüvelyek, rúd-, volfram- vagy huzalelektrodák!
- A hegesztőpisztolyt és/vagy az elektródafogót mindig elkülönítve helyezze le!
- Viseljen komplett személyi védőfelszerelést (a felhasználástól függően)!
- A készüléket kizárólag csak hozzáértő szak személyzetnek szabad felnyitni!

Hosszabb állásidők és a hűtőfolyadék szennyeződése miatt előfordulhat, hogy a hűtőmodul hűtőfolyadék-szivattyúja megszorul.



Ábra 7-2

- Kapcsolja ki a készüléket a főkapcsolóval.
- Illesszen egy legfeljebb 6,5 mm pengeszélességű lapos csavarhúzó a szerviznyíláson keresztül középen a szivattyútengelyre. Most forgassa a csavarhúzó az óramutató járásával megegyező irányban mindaddig, amíg a szivattyútengely ismét könnyedén nem forgatható.
- Vegye el a csavarhúzó.
- Hegesztőgép főkapcsolóját bekapcsolni.

## 8 Műszaki adatok

### Műszaki adatok határértékei

A műszaki adatok határértékeinek a meghatározása az egész rendszer (vízhűtő egység és hegesztőgép) figyelembe vételével történik.

### 8.1 cool50 U40, -U42; cool50-2 U40, -U42

	cool50 U40 cool50-2 U40	cool50 U42 cool50-2 U42
Tápfeszültség (a hegesztőgéptől)	400 V	
Hálózati frekvencia	50/60 Hz	
Hűtésteljesítmény	1000 W (1 l/perc)	
Max. szállítási mennyiség	5 l/perc	20 l/perc
Hűtőanyag max. kimeneti nyomása	3,5 bar	4,5 bar
Tartály max. térfogata	kb. 4 l	
Hűtőfolyadék	> lásd fejezet 5.2.3.2	
Hűtés fajta / védettség	F / IP 23	
Zajkibocsátás	< 70 dB(A)	
EMC-osztály	A	
Biztonsági jelölés	CE / ENEC	
Alkalmazott harmonizált szabványok	lásd a megfelelőségi nyilatkozatot (készülék dokumentáció)	
Méretek H x Sz x M	695 x 298 x 329 mm	
	27.4 x 11.7 x 13 inch	
Súly (hűtőfolyadék nélkül)	16,5 kg	17 kg
	36.4 lb	37.5 lb

## 9 Kiegészítők

### 9.1 Általános kiegészítők

Típus	Megnevezés	Cikkszám
TYP 1	Készülék hűtőfolyadék fagyáspontjának ellenőrzésére	094-014499-00000
KF 23E-10	Hűtőfolyadék (-10 °C), 9,3 l	094-000530-00000
KF 23E-200	Hűtőfolyadék (-10 °C), 200 l	094-000530-00001
KF 37E-10	Hűtőfolyadék (-20 °C), 9,3 l	094-006256-00000
KF 37E-200	Hűtőfolyadék (-20 °C), 200 l	094-006256-00001

## 10 A melléklet

### 10.1 EWM-vállalatcsoport áttekintése

#### Headquarters

##### EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

#### Technology centre

##### EWM AG

Forststraße 7-13  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

#### Production, Sales and Service

##### EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

##### EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.

10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone  
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China  
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182  
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

##### EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.

9. května 718 / 31  
407 53 Jirikov · Czech Republic  
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504  
www.ewm-jirikov.cz · info@ewm-jirikov.cz

#### Sales and Service Germany

##### EWM AG

Sales and Technology Centre  
Grünauer Fenn 4  
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20  
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

##### EWM AG

Rudolf-Winkel-Straße 7-9  
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20  
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

##### EWM AG

Dieselstraße 9b  
50259 Pulheim · Tel: +49 2238-46466-0 · Fax: -14  
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

##### EWM AG

August-Horch-Straße 13a  
56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -10  
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.de

##### EWM AG

Eiserfelder Straße 300  
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9  
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

##### EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Centre Technology and mechanisation  
Daimlerstr. 4-6  
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20  
www.ewm-mechanisierung.de · info@ewm-weinheim.de

##### EWM AG

Munich Regional Branch  
Gadastraße 18a  
85232 Bergkirchen · Tel: +49 8142 284584-0 · Fax: -9  
www.ewm-muenchen.de · info@ewm-muenchen.de

##### EWM Schweißtechnik Handels GmbH

Karlsdorfer Straße 43  
88069 Tettngang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29  
www.ewm-tettngang.de · info@ewm-tettngang.de

##### EWM Schweißtechnik Handels GmbH

Heinkelstraße 8  
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15  
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

#### Sales and Service International

##### EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.

10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone  
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China  
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182  
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

##### EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Wiesenstraße 27b  
4812 Pinsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20  
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

##### EWM KAYNAK SISTEMLERI TIC. LTD.STI.

İkitelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44  
Küçükçekmece / Istanbul Turkey  
Tel.: +90 212 494 32 19  
www.ewm.com.tr · turkey@ewm-group.com

##### EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.

Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate  
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain  
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305  
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

##### EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum

Tyršova 2106  
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic  
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712  
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

