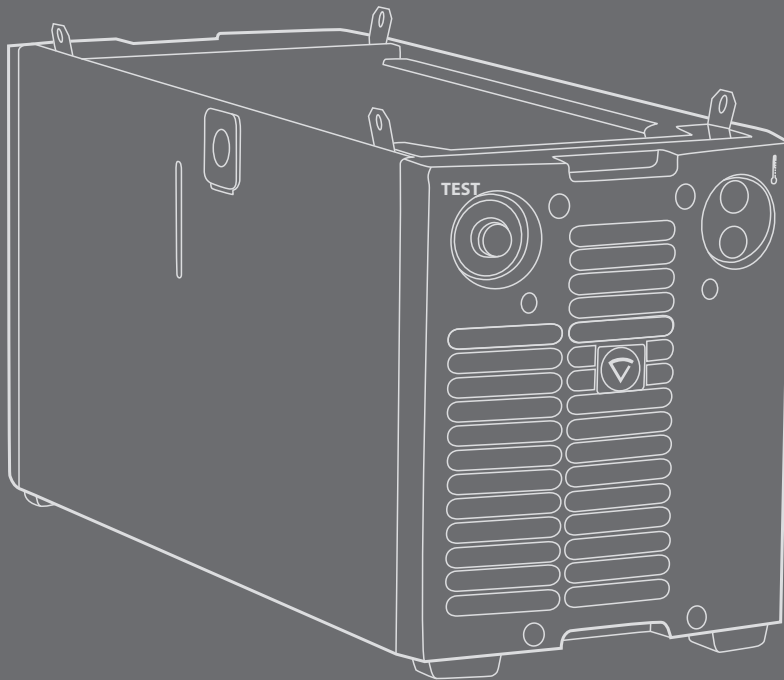


1906810
R06

FastCool

10



INSTRUKCJA OBSŁUGI

Polski

SPIS TREŚCI

1.	Wstęp.....	3
1.1	Informacje ogólne.....	3
1.2	Informacje o produkcie.....	3
2.	Montaż.....	4
2.1	Rozpakowanie	4
2.2	Lokalizacja urządzenia.....	4
2.3	Numer seryjny	4
2.4	Instalacja i główne elementy urządzenia.....	4
	2.4.1 Montaż urządzenia	4
	2.4.2 Główne elementy układu chłodzenia	4
2.5	Przygotowanie do pracy.....	5
3.	Obsługa	7
3.1	Obsługa układu chłodzenia.....	7
3.2	Kontrolka przegrzania	7
3.3	Przechowywanie.....	7
4.	Konserwacja	8
4.1	Codzienna konserwacja.....	8
4.2	Co sześć miesięcy	8
4.3	Rozwiązywanie problemów	8
4.4	Utylizacja urządzenia.....	8
5.	Numery do zamówienia	9
6.	Dane techniczne.....	9

1. WSTĘP

1.1 Informacje ogólne

Gratulujemy zakupu układu chłodzenia FastCool 10. Produkty firmy Kemppi pozwalają zwiększyć wydajność pracy i z powodzeniem służą przez wiele lat, o ile tylko są prawidłowo używane.

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje o bezpiecznym użytkowaniu i konserwowaniu produktu firmy Kemppi. Dane techniczne urządzenia podano na końcu instrukcji.

Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy dokładnie przeczytać instrukcję. Dla bezpieczeństwa własnego i otoczenia należy zwracać szczególną uwagę na podane zalecenia dotyczące bezpieczeństwa.

Więcej informacji na temat produktów Kemppi można uzyskać od firmy Kemppi Oy lub autoryzowanego dystrybutora firmy Kemppi oraz na stronie internetowej www.kemppi.com. Dane techniczne przedstawione w tej instrukcji mogą ulec zmianie bez powiadomienia.

Ważne

Fragmety instrukcji, które w celu zminimalizowania ewentualnych szkód i obrażeń wymagają szczególnej uwagi, są wyróżnione oznaczeniem **UWAGA!**. Należy je uważnie przeczytać i postępować zgodnie z zaleceniami w nich zawartymi.

Zastrzeżenie

Choć dołożono wszelkich starań, aby informacje zawarte w niniejszej instrukcji były dokładne i kompletne, producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne błędy lub przeoczenia. Firma Kemppi zastrzega sobie prawo do zmiany parametrów technicznych opisanego produktu w dowolnym momencie bez wcześniejszego powiadomienia. Kopiowanie, rejestrowanie, powielanie lub przesyłanie treści niniejszej instrukcji bez wcześniejszej zgody Kemppi jest zabronione.

1.2 Informacje o produkcie

FastCool 10 to układ chłodzenia przeznaczony do urządzeń spawalniczych FastMig umożliwiającym pracę z uchwytem spawalniczym chłodzonym cieczą. Praca urządzenia jest sterowana mikroprocesorem.

2. MONTAŻ

2.1 Rozpakowanie

Urządzenia są pakowane w specjalnie zaprojektowane, wytrzymałe opakowania. Przed rozpoczęciem pracy sprawdź urządzenie, aby upewnić się, że w czasie transportu nie doszło do uszkodzenia żadnej z jego części. Należy również sprawdzić, czy zawartość przesyłki jest zgodna z zamówieniem, a do urządzenia dołączona jest wszelka niezbędna dokumentacja. Opakowania są wykonane z materiałów nadających się do powtórnego przetworzenia.

2.2 Lokalizacja urządzenia

Urządzenie należy ustawić na poziomej, twardej i czystej powierzchni. Chronić przed silnym deszczem i bezpośrednim nasłonecznieniem. Wokół urządzenia powinno znajdować się wystarczająco dużo miejsca, aby umożliwić swobodny przepływ powietrza.

2.3 Numer seryjny

Numer seryjny urządzenia znajduje się przy oznaczeniach CE. Znajomość numeru seryjnego jest niezbędna w celu zapewnienia właściwej konserwacji oraz określenia części zamiennych odpowiednich dla konkretnego urządzenia. Zgłaszając usterki lub zamawiając części, należy zawsze podawać właściwy numer seryjny.

2.4 Instalacja i główne elementy urządzenia

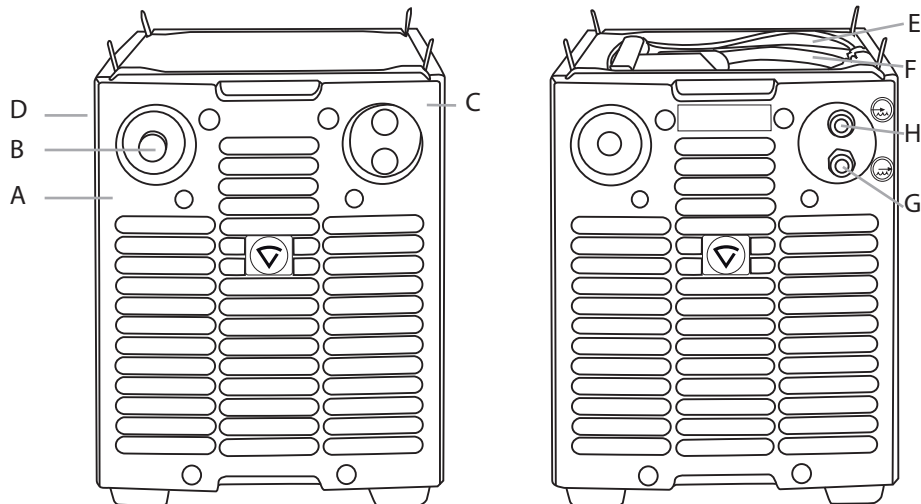
2.4.1 Montaż urządzenia

Montażu należy dokonywać w następującej kolejności:

1. Podwozie PM500 6185291
2. Układ chłodzenia FastCool 10 6068100

Montaż podwozia należy przeprowadzić zgodnie z zaleceniami zawartymi w jego instrukcji. Układ chłodzenia zamontuj na podwoziu za pomocą dołączonych śrub i nakrętek.

2.4.2 Główne elementy układu chłodzenia



Przód maszyny

- A. Obudowa
- B. Przycisk testowania
- C. Kontrolka przegrzania
- D. Otwór do napełniania zbiornika

Tył maszyny

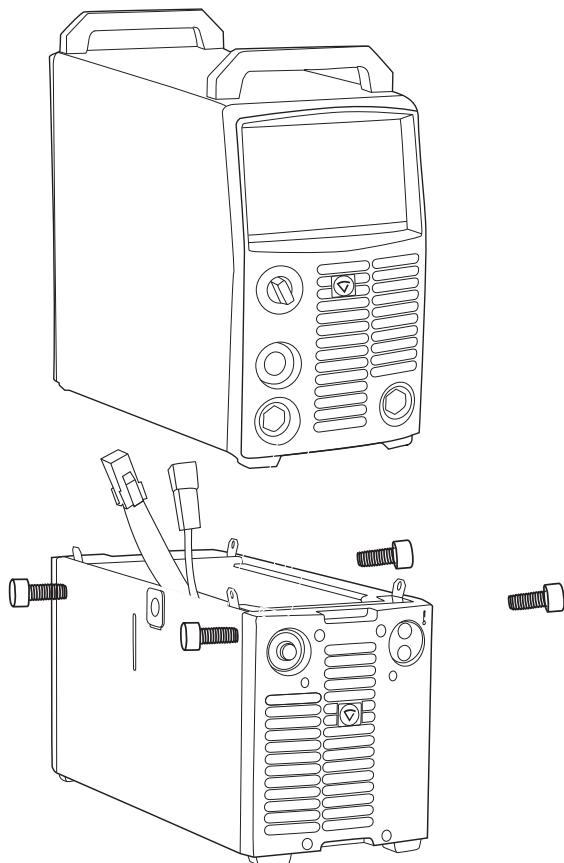
- E. Złącze kabla zasilającego
- F. Złącze kabla sterującego
- G. Złącze wyjściowego przewodu wodnego
- H. Złącze wejściowego przewodu wodnego

2.5 Przygotowanie do pracy

UWAGA! Płyn chłodzący jest szkodliwy dla zdrowia. Unikać kontaktu ze skórą i oczami. W razie wystąpienia podrażnień skontaktuj się z lekarzem.

Patrz także punkt 2.4.2. Główne elementy układu chłodzenia.

1. Podłącz przewód zasilania i przewód sterujący układu chłodzenia do odpowiednich złączy na spodzie źródła spawalniczego. Jeśli układ chłodzenia i źródło zasilania nie są złączone, podłączenia można dokonać przez złącza na spodzie źródła prądu lub z prawej strony urządzenia FastCool 10 (po zdjęciu ścianki obudowy).



2. Podłącz układ chłodzenia FastMig 10 do zasilania..
3. Podłącz przewody wodne do podajnika drutu, zgodnie z kolorami oznaczeń.
4. Wypełnij zbiornik płynem chłodzącym. Zalecamy użycie płynu marki Kemppi. Jeśli temperatura nie spada poniżej 0°C, można także użyć wody. Pojemność zbiornika to 3 litry.
5. Włącz zasilanie.
6. Naciśnij i przytrzymaj przycisk testu do momentu wypełnienia węży uchwytu płynem.
7. Zależnie od modelu urządzenia FastMig i zamontowanego panelu sterowania, aby wybrać funkcję chłodzenia cieczą postępuj zgodnie z odpowiednimi graficznymi instrukcjami przedstawionymi poniżej. W urządzeniach FastMig Pulse i FastMig X fabryczne ustawienie to „AUTO”. W maszynach FastMig KM, KMS i M chłodzenie cieczą jest fabrycznie włączone („WL”). Jeżeli chłodnica nie jest podłączona, wyłącz tę funkcję zgodnie z instrukcją. Spawanie będzie niemożliwe, jeżeli funkcja chłodnicy będzie aktywna, natomiast samo urządzenie nie będzie podłączone.

UWAGA! Kiedy układ FastCool 10 jest podłączony do źródła prądu FastMig po raz pierwszy, funkcja chłodzenia cieczą jest automatycznie aktywna. Aby wyłączyć funkcję chłodzenia cieczą, w zależności od rodzaju źródła, należy postępować zgodnie z instrukcją poniżej.

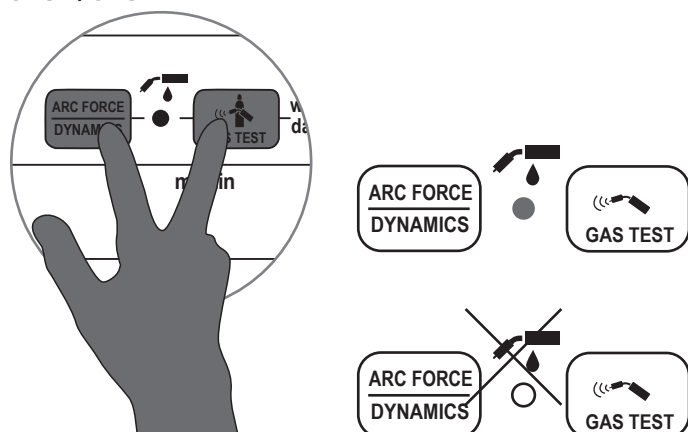
FastMig KM

Fabrycznie funkcja chłodnicy jest włączona „WL”. Jeżeli urządzenie chłodzące nie jest podłączone ustaw status „WYL” (wyłączone). Postępuj zgodnie z graficznymi instrukcjami dla panelu SF 51 / SF 54 znajdującymi się poniżej. Po wyborze sposobu chłodzenia należy zresetować źródło za pomocą wyłącznika głównego. Uruchom ponownie źródło zasilania i zacznij spawanie.

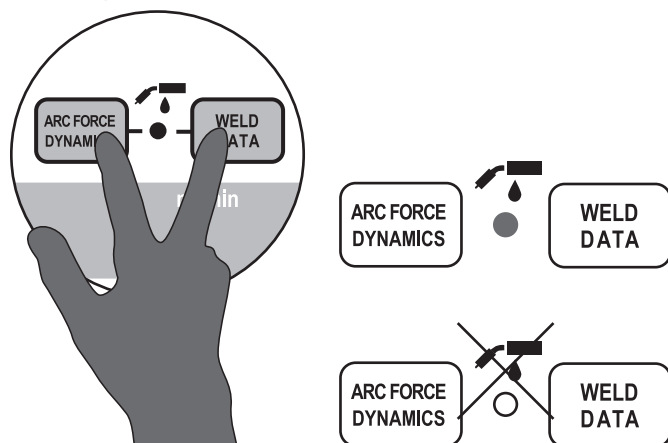
FastMig KMS i FastMig M

Fabrycznie funkcja chłodnicy jest włączona „WL”. Jeżeli urządzenie chłodzące nie jest podłączone ustaw status „WYL” (wyłączone). W zależności od typu posiadanego panelu należy postępować zgodnie z instrukcją graficzną poniżej. Po wyborze sposobu chłodzenia należy zresetować źródło za pomocą głównego wyłącznika on/off. Uruchom ponownie źródło zasilania i zacznij spawanie.

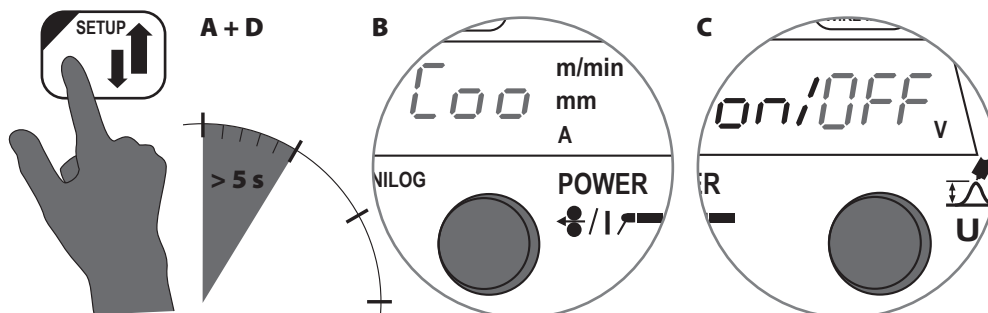
SF 51 / SF 54



MR 200 / MR 300



SF 52W / SF 53W i MS 200 / MS 300



FastMig Pulse i FastMig X

Fabrycznie w FastMig Pulse funkcja chłodzenia ustawiona jest na „AUTO”. Jeśli chłodnica nie jest podłączona, a operator stara się zainicjować operację chłodzenia powietrzem poprzez podłączenie uchwytu chłodzonego w ten sam sposób, na wyświetlaczu pojawi się komunikat Err27. Żeby włączyć chłodzenie powietrzem, wybierz ustawienie „WYL”. Zmiany należy dokonać w menu „Konfiguracja Systemu”: Naciśnij przycisk Menu na panelu P65 lub X37 źródła zasilania, przesunij wyświetloną strzałkę (za pomocą strzałek góra/dół umieszczonych na panelu) na pozycję „Konfiguracja Systemu” i naciśnij przycisk wyboru (select). Wybierz ustawienie „Chłodzenie Ciecza:Auto” i zmień jego wartość przy użyciu pokrętła regulacji na „Chłodzenie Ciecza:WYL”, a następnie naciśnij przycisk „Wstecz” lub „Wyjdz”. Zmiana tego ustawienia wyłączy tryb chłodzenia cieczą i umożliwi pracę w trybie chłodzenia powietrzem. Uruchom ponownie źródło zasilania przy użyciu wyłącznika i kontynuuj spawanie.

W przypadku wybrania pracy z układem chłodzenia działa on automatycznie i uruchamia się w chwili rozpoczęcia spawania. Po zakończeniu spawania pompa będzie pracować jeszcze przez ok. 5 minut, schładzając uchwyt i płyn chłodzący do temperatury otoczenia.

Po wykonaniu powyższych czynności urządzenie jest gotowe do spawania. Przed rozpoczęciem spawania należy zapoznać się z instrukcją obsługi.

3. OBSŁUGA

3.1 Obsługa układu chłodzenia

Patrz także punkt 2.4.2. Główne elementy układu chłodzenia

Pracę układu chłodzenia FastMig 10 steruje mikroprocesor źródła zasilania. Pompa chłodząca włącza się w momencie rozpoczęcia spawania. Po zakończeniu spawania pompa pozostanie włączona przez 1–5 min. Czas pracy pompy zależy od długości spawania. W tym czasie ciecz chłodząca schłodzi uchwyt spawalniczy, a jej temperatura spadnie do temperatury otoczenia. Regularnie sprawdzaj i uzupełniaj stan płynu w zbiorniku.

Jeśli stan płynu w zbiorniku będzie niski, spawanie zostanie zatrzymane, a na panelu FastMig wyświetli się powiadomienie o błędzie. Patrz punkt 4.3 Rozwiązywanie problemów.

3.2 Kontrolka przegrzania

Kontrolka zapala się, gdy temperatura płynu chłodniczego jest zbyt wysoka. Gdy wentylator schłodzi urządzenie, lampka gaśnie i można wznowić spawanie.

3.3 Przechowywanie

Urządzenie należy przechowywać w czystym i suchym pomieszczeniu. Trzeba je chronić przed deszczem, a przy temperaturach przekraczających +25°C – również przed bezpośrednim nasłonecznieniem. Wokół urządzenia należy pozostawić odpowiednią ilość miejsca, aby umożliwić swobodny obieg powietrza.

4. KONSERWACJA

UWAGA! Podczas pracy z kablami elektrycznymi należy pamiętać o ryzyku porażenia prądem!

W przypadku planowania konserwacji należy mieć na uwadze intensywność i warunki użytkowania. Rozważna eksploatacja i regularna konserwacja pomogą uniknąć zbędnych zakłóceń i przerw w pracy.

4.1 Codzienna konserwacja

Poniższe czynności konserwacyjne należy przeprowadzać codziennie:

- Sprawdź poziom płynu chłodniczego i jego przepływ. W razie potrzeby uzupełnij płyn.
- Sprawdź kable i złącza. Części poluzowane dokręć, a uszkodzone wymień.
- Sprawdź węże cieczy chłodzącej pod kątem szczelności.

4.2 Co sześć miesięcy

Poniższe czynności konserwacyjne należy przeprowadzać przynajmniej co sześć miesięcy:

- Usuń brud i kurz. Wymień płyn chłodzący i przepłucz przewody wodne oraz zbiornik czystą wodą.
- Sprawdź uszczelki, kable i złącza. Części poluzowane dokręć, a uszkodzone wymień.

4.3 Rozwiązywanie problemów

Patrz także punkt 3.2. Kontrolka przegrzania.

Kontrolka przegrzania zapalona.

Urządzenie się przegrzało.

- Sprawdź przepływ płynu.
- Upewnij się, że wokół urządzenia zapewniony jest swobodny przepływ powietrza.

Kod błędu Err 5 / Err 27 na panelu FastMig

- Sprawdź czy przewody wodne nie są uszkodzone.
- W razie potrzeby udrożnij przewody wodne.
- Sprawdź przepływ płynu i w razie potrzeby uzupełnij.

Dalszej pomocy technicznej i informacji udzieli Państwu najbliższy serwis Kemppi.

4.4 Utylizacja urządzenia



Urządzeń elektrycznych nie wolno wyrzucać wraz ze zwykłymi odpadami!

Zgodnie z europejską dyrektywą 2002/96/WE, dotyczącą zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, oraz lokalnymi przepisami wykonawczymi, zużyte urządzenia elektryczne należy zbierać osobno i przekazywać do odpowiedniego zakładu utylizacji i wtórnego odzysku odpadów.

Właściciel zużytego sprzętu ma obowiązek dostarczyć go do lokalnego punktu zbiórki, zgodnie z lokalnymi przepisami lub zaleceniami przedstawiciela firmy Kemppi. Stosowanie się do zaleceń tej europejskiej dyrektywy przyczynia się do poprawy stanu środowiska i ludzkiego zdrowia.

5. NUMERY DO ZAMÓWIENIA

Układ chłodzenia FastCool 10		6068100
Płyn do chłodnic	Puszki 10 l	SP9810765

6. DANE TECHNICZNE

FastCool 10		
Napięcie zasilania		400 V, od -15% do +20%
Moc pobierana	100%	250 W
Moc chłodzenia		1 kW
Ciśnienie początkowe, maks.		0,4 MPa
Płyn do chłodnic		Płyn do chłodnic marki Kemppe
Pojemność zbiornika		ok. 3 l
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	570 x 230 x 280 mm
Masa		11 kg
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A
Stopień ochrony		IP23S

