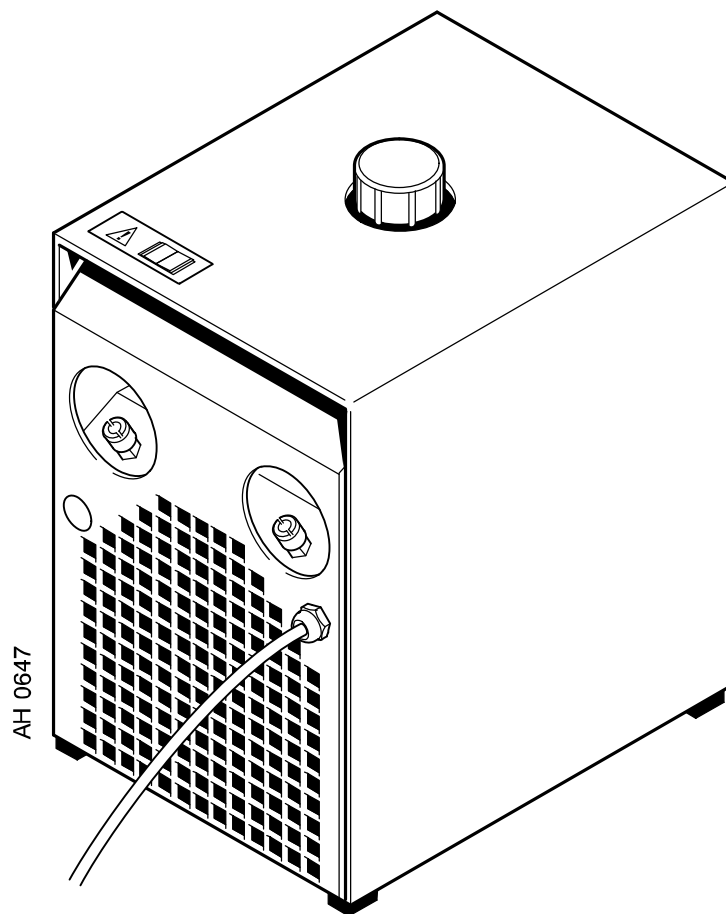


OCE 2H



Инструкция по эксплуатации

1 БЕЗОПАСНОСТЬ	3
2 ВВЕДЕНИЕ	4
2.1 Оборудование	5
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	5
4 УСТАНОВКА	6
4.1 Расположение	6
4.2 Электрические подсоединения	6
5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ	7
5.1 Подсоединения	7
5.2 Устройство отключения потока охлаждающей жидкости	7
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	8
6.1 Осмотр и очистка	8
6.2 Добавление охлаждающей жидкости	8
7 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	9
8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	9
СХЕМА	10
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	11
ОХЛАЖДАЮЩАЯ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	12
НОМЕР ЗАКАЗА	13
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	14

Оставляем за собой право изменять спецификацию без предупреждения.

1 БЕЗОПАСНОСТЬ

Пользователи оборудования ESAB отвечают за выполнение правил техники безопасности лицами, работающими на оборудовании и рядом с ним. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям к безопасной эксплуатации оборудования этого типа. Помимо стандартных правил техники безопасности и охраны труда на рабочем месте рекомендуется следующее.

Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасные ситуации, приводящие к травмированию персонала и повреждению оборудования.

1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
 - инструкции по эксплуатации
 - расположение органов аварийного останова
 - назначение оборудования
 - правила техники безопасности
 - технологию сварки и резки
2. Оператор обеспечивает:
 - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
 - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
 - отвечать условиям эксплуатации
 - не иметь сквозняков
4. Средства защиты персонала:
 - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
 - При сварке запрещается носить свободную одежду, украшения и т.д., например шарфы, браслеты, кольца, которые могут попасть в сварочное оборудование или вызвать ожоги.
5. Общие меры предосторожности:
 - Проверьте надежность подключения обратного кабеля.
 - Работы на оборудовании с высоким напряжением **должны производиться только квалифицированным электриком.**
 - В пределах доступа должны находиться соответствующие средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.
 - **Запрещается** проводить смазку и техническое обслуживание оборудования во время эксплуатации.



ВНИМАНИЕ!



Дуговая сварка и резка опасны как для исполнителя работ, так и для посторонних лиц. Требуйте соблюдения всех правил безопасности, действующих на объекте, которые должны учитывать сведения об опасностях, представленные изготвителем.

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

- Агрегат устанавливается и заземляется в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми рукавицами и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

ДЫМЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для человека

- Исключите возможность воздействия дымов.
- Для исключения вдыхания дымов во время сварки организуется общая вентиляция помещения, а также вытяжная вентиляция из зоны сварки.

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ вызывает поражение глаз и ожоги кожи

- Защитите глаза и кожу. Для этого используйте защитные щитки, цветные линзы и защитную спецодежду.
- Для защиты посторонних лиц применяются защитные экраны или занавеси.

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

- Искры (брызги металла) могут вызвать пожар. Убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости от места сварки.

ШУМ - чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

- Примите меры для защиты слуха. Используйте беруши для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

НЕИСПРАВНОСТИ - при неисправности обратитесь к специалистам по сварочному оборудованию

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.

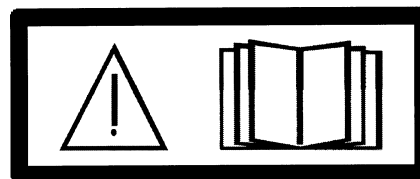
ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!

Компания ESAB готова предоставить вам все защитное снаряжение и принадлежности, необходимые для выполнения сварочных работ.



ОСТОРОЖНО!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



2 ВВЕДЕНИЕ

Охлаждающее устройство OSE 2H предназначено для охлаждения сварочных пистолетов и горелок для сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа.

Аксессуары от для изделия можно найти на странице [14](#).

2.1 Оборудование

Охлаждающее устройство OSE 2H поставляется в комплекте с двумя соединительными патрубками и руководством по эксплуатации.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ОСЕ 2Н	
Напряжение сетевого питания	230 В, 1 ~ 50/60 Гц
Ток в первичной обмотке	
$I_{\text{макс.}}$ при 50 Гц	1,3 А
$I_{\text{макс.}}$ при 60 Гц	1,37 А
Макс. потребляемая мощность	300 Вт
Холодопроизводительность	
при 230 В, 50 Гц	2,0 кВт при разнице температур 40° С и расходе 1 л/мин.
при 230 В, 60 Гц	2,0 кВт при разнице температур 40° С и расходе 1 л/мин.
Постоянный эквивалентный уровень звукового давления по шкале А	< 72 дБ
Охлаждающая жидкость	50% воды / 50% моноэтиленгликоля
Объем охлаждающей жидкости	8 л
Максимальный поток воды	5,5 л/мин.
Плавкий предохранитель (замедленного действия)	6 А
Максимальная высота подъема охлаждающей жидкости под давлением для сварочного пистолета $Q_{\text{макс.}}$	7 м
Частота вращения, об/мин	
при 50 Гц	2800 об/мин
при 60 Гц	3300 об/мин
Максимальное давление воды	
при 50 Гц	3,3 бар
при 60 Гц	4,2 бар
Рабочая температура	от -10 до 40° С
Температура при транспортировке	от -25 до +55° С
Размеры, д х ш х в	316 x 236 x 374 мм
Масса	
Бак заполнен охлаждающей жидкостью	21 кг
Пустой бак	14 кг
Класс изоляции	S
Класс защиты корпуса	IP23

Класс кожуха

Нормы IP указывают класс кожуха, т.е., степень защиты от проникновения твердых объектов и воды. Оборудование с маркировкой IP 23 предназначено для наружной и внутренней установки.

4 УСТАНОВКА

Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.

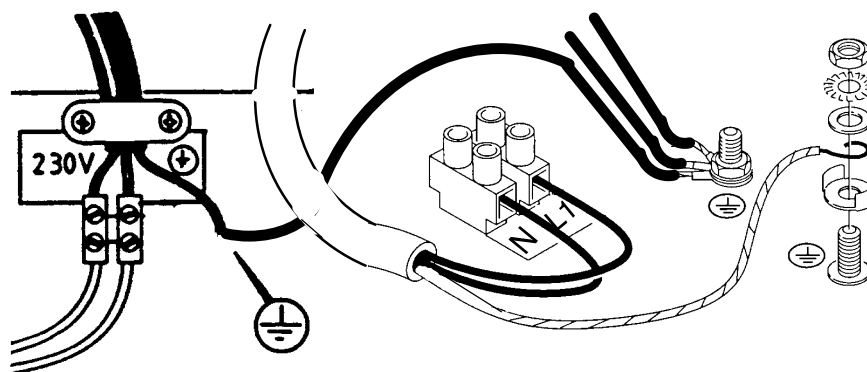
4.1 Расположение

Расположите охлаждающую установку таким образом, чтобы отверстия впуска и выпуска охлаждающего воздуха не были перекрыты.

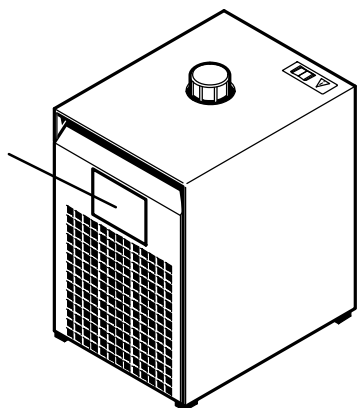
Охлаждающую установку можно закрепить на месте при помощи двух заклепочных гаек, установленных на плите основания, и двух винтов M8.

4.2 Электрические подключения

Соединение для подачи кабеля сетевого питания к источнику питания.



Паспортная табличка с данными о подключении источника питания.

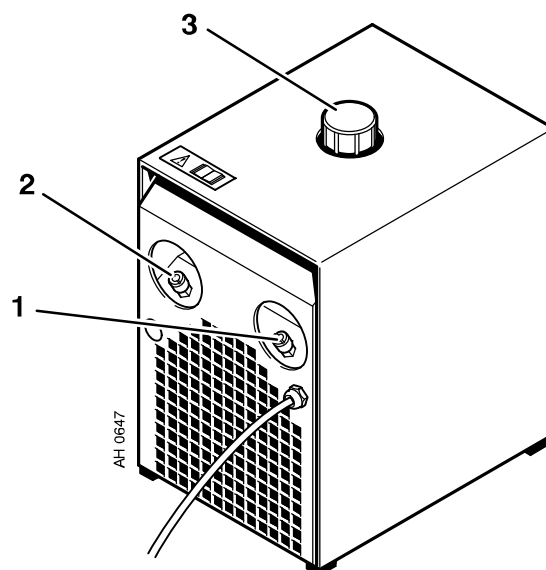


5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 3. Прочтите их до использования оборудования!

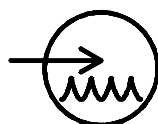
5.1 Подсоединения

- 1 Соединение для подачи охлаждающей жидкости, поступающей из охлаждающей установки: СИНЕЕ.
- 2 Соединение для подачи охлаждающей жидкости, идущей в охлаждающую установку: КРАСНОЕ.
- 3 Добавление охлаждающей жидкости



Примечание!

шланг системы
водяного охлаждения
(Вход)



шланг системы
водяного охлаждения
(Выход)

5.2 Устройство отключения потока охлаждающей жидкости

Защитное устройство с датчиком расхода воды отключает сварочный ток при отсутствии охлаждающей жидкости.

(минимально допустимый поток воды составляет 0,7 л/мин). Устройство отключения потока охлаждающей жидкости является вспомогательным оборудованием.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для обеспечения безопасности и надежности.

Подключение, обслуживание и ремонт сварочного оборудования, связанные со снятием защитных щитков, выполняются лицами, прошедшими соответствующую электротехническую подготовку и аттестованными на право выполнения таких работ.



ОСТОРОЖНО!

Гарантийные обязательства поставщика теряют силу, если покупатель самостоятельно пытается произвести какие-либо работы по устранению неисправностей изделия в течение гарантийного срока.

6.1 Осмотр и очистка

Поток воздуха, проходящий через охлаждающее устройство, содержит частицы, которые могут скапливаться в охлаждающем элементе, особенно в условиях повышенной загрязненности на рабочем месте. Это приводит к уменьшению охлаждающей способности установки. По этой причине необходимо с регулярными интервалами очищать устройство, используя струю сжатого воздуха.

Производите замену охлаждающей жидкости приблизительно один раз в год.

6.2 Добавление охлаждающей жидкости

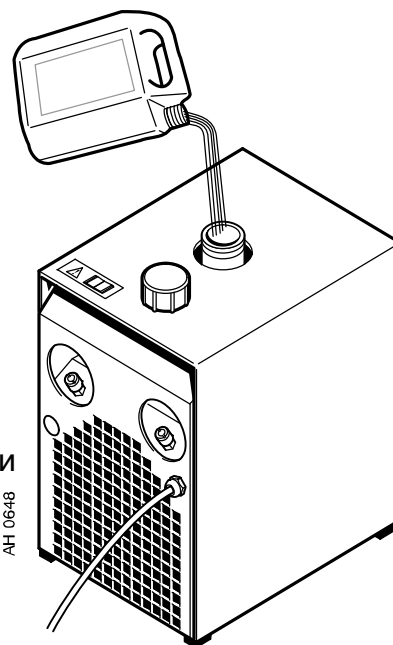
Мы рекомендуем использовать смесь, состоящую из 65% воды и 35% этиленгликоля.

При первом заполнении бака для охлаждающей жидкости или в том случае, если насос работает без воды:

- Залейте охлаждающую жидкости до уровня приблизительно на один сантиметр ниже нижней кромки заливного отверстия.
- Отсоедините шланг охлаждающей жидкости линии подачи воды (синий) для удаления пузырьков воздуха из системы.
- Заново подсоедините шланг для подачи охлаждающей жидкости.

Внимание! При доливе охлаждающей жидкости с целью регулировки уровня нет необходимости отсоединять шланг охлаждающей жидкости.

Температура охлаждающей жидкости не должна превышать 90° С



7 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Прежде чем обращаться за помощью к специалисту уполномоченного сервис-центра, попробуйте произвести данные рекомендованные проверки и осмотр.

Неисправность	Способ устранения
На источнике питания загорается индикаторная лампа, срабатывающая при тепловой перегрузке.	<ul style="list-style-type: none"> • Убедитесь в том, что охлаждающее устройство работает. • Если в системе имеется поток охлаждающей жидкости, то устройство отключения потока охлаждающей жидкости может быть неисправным.
Не происходит запуск подачи охлаждающей жидкости	<ul style="list-style-type: none"> • Выключите питание. Отсоедините синее соединение для подачи охлаждающей жидкости и продуйте шланг охлаждающей жидкости, чтобы удалить жидкость из системы. • Убедитесь в том, что установлены соединительные патрубки требуемого типа.
Недостаточный охлаждающий эффект	<ul style="list-style-type: none"> • Произведите очистку охлаждающего элемента при помощи сжатого воздуха.

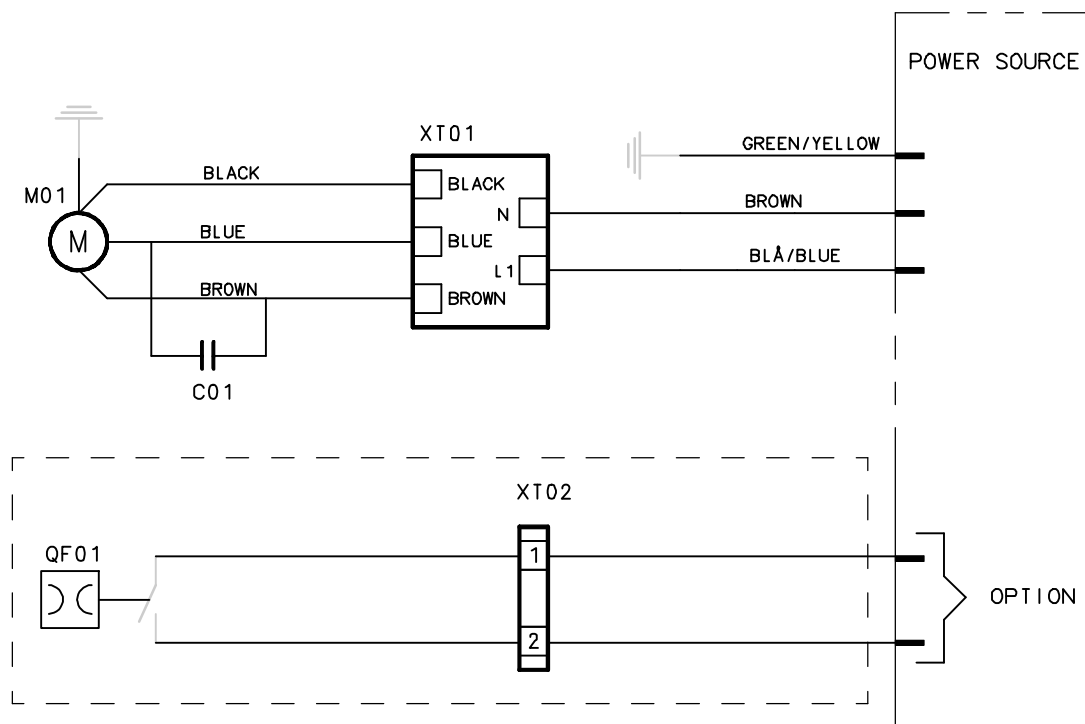
8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным специалистом ESAB .

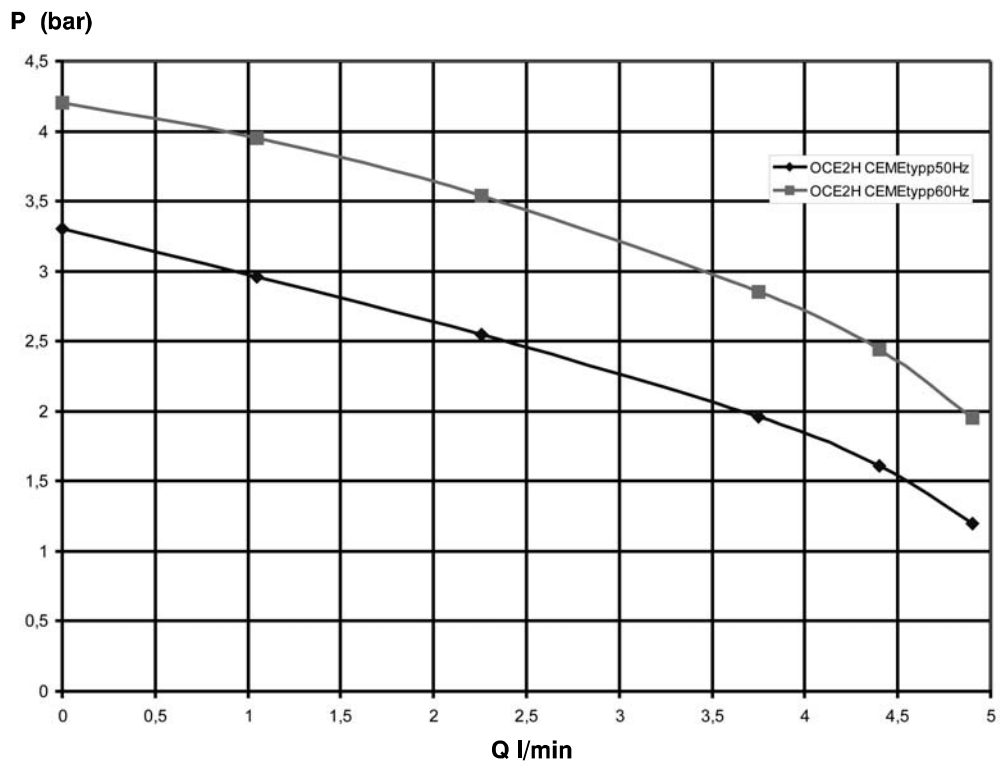
Необходимо использовать только запасные части, выпущенные фирмой ESAB.

Запасные части можно заказать у ближайшего к Вам ESAB, (см. перечень на последней странице данной брошюры).

Cxema



Дополнительные принадлежности

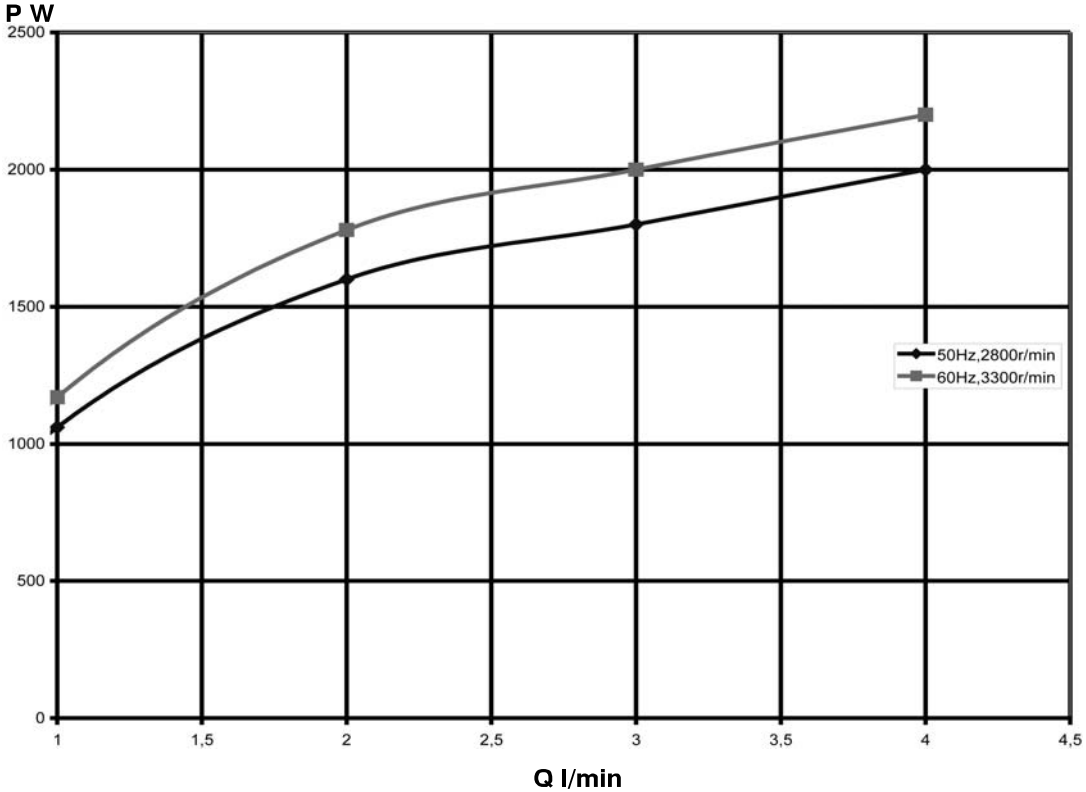


P = Pump pressure

Q = Flow rate

Охлаждающая принадлежности

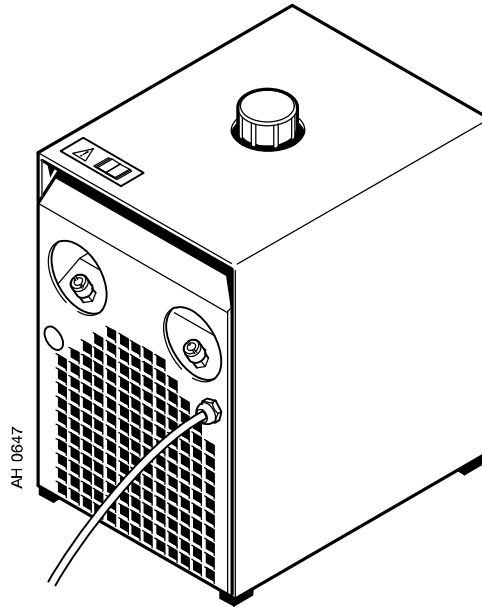
40 tö



P = Power
Q = Flow rate

OCE 2H

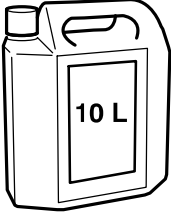
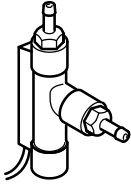
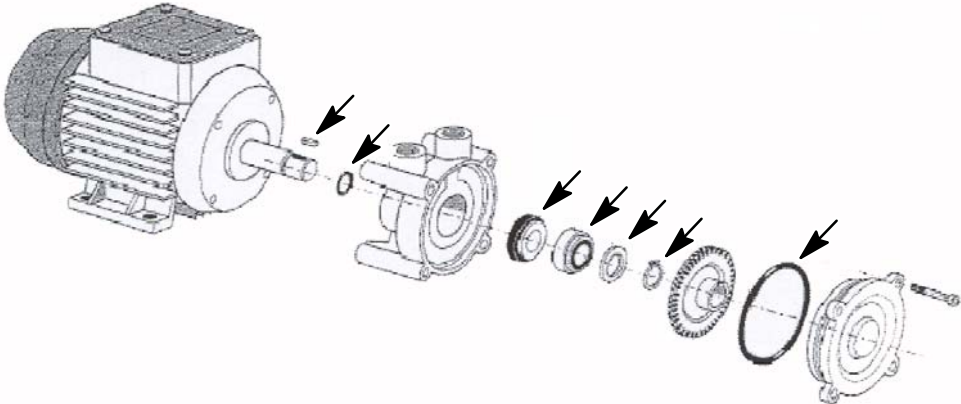
Номер заказа



Ordering no.	Denomination	Type
0414 191 881	Cooling unit	OCE 2H
0443 406 990	Spare parts list	OCE 2H

Technical documentation is available on the Internet at www.esab.com

Дополнительные принадлежности

	ESABs ready mixed coolant 0007 810 012
	Water flow guard 0414 231 880
	Gasket kit for water pump 0459 699 880

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe AUSTRIA ESAB Ges.m.b.H Vienna-Liesing Tel: +43 1 888 25 11 Fax: +43 1 888 25 11 85 BELGIUM S.A. ESAB N.V. Brussels Tel: +32 2 745 11 00 Fax: +32 2 745 11 28 BULGARIA ESAB Kft Representative Office Sofia Tel/Fax: +359 2 974 42 88 THE CZECH REPUBLIC ESAB VAMBERK s.r.o. Vamberk Tel: +420 2 819 40 885 Fax: +420 2 819 40 120 DENMARK Aktieselskabet ESAB Herlev Tel: +45 36 30 01 11 Fax: +45 36 30 40 03 FINLAND ESAB Oy Helsinki Tel: +358 9 547 761 Fax: +358 9 547 77 71 FRANCE ESAB France S.A. Cergy Pontoise Tel: +33 1 30 75 55 00 Fax: +33 1 30 75 55 24 GERMANY ESAB GmbH Solingen Tel: +49 212 298 0 Fax: +49 212 298 218 GREAT BRITAIN ESAB Group (UK) Ltd Waltham Cross Tel: +44 1992 76 85 15 Fax: +44 1992 71 58 03 ESAB Automation Ltd Andover Tel: +44 1264 33 22 33 Fax: +44 1264 33 20 74 HUNGARY ESAB Kft Budapest Tel: +36 1 20 44 182 Fax: +36 1 20 44 186 ITALY ESAB Saldatura S.p.A. Bareggio (Mi) Tel: +39 02 97 96 8.1 Fax: +39 02 97 96 87 01 THE NETHERLANDS ESAB Nederland B.V. Amersfoort Tel: +31 33 422 35 55 Fax: +31 33 422 35 44	NORWAY AS ESAB Larvik Tel: +47 33 12 10 00 Fax: +47 33 11 52 03 POLAND ESAB Sp.zo.o. Katowice Tel: +48 32 351 11 00 Fax: +48 32 351 11 20 PORTUGAL ESAB Lda Lisbon Tel: +351 8 310 960 Fax: +351 1 859 1277 ROMANIA ESAB Romania Trading SRL Bucharest Tel: +40 316 900 600 Fax: +40 316 900 601 RUSSIA LLC ESAB Moscow Tel: +7 (495) 663 20 08 Fax: +7 (495) 663 20 09 SLOVAKIA ESAB Slovakia s.r.o. Bratislava Tel: +421 7 44 88 24 26 Fax: +421 7 44 88 87 41 SPAIN ESAB Ibérica S.A. Alcalá de Henares (MADRID) Tel: +34 91 878 3600 Fax: +34 91 802 3461 SWEDEN ESAB Sverige AB Gothenburg Tel: +46 31 50 95 00 Fax: +46 31 50 92 22 ESAB international AB Gothenburg Tel: +46 31 50 90 00 Fax: +46 31 50 93 60 SWITZERLAND ESAB AG Dietikon Tel: +41 1 741 25 25 Fax: +41 1 740 30 55 UKRAINE ESAB Ukraine LLC Kiev Tel: +38 (044) 501 23 24 Fax: +38 (044) 575 21 88	North and South America ARGENTINA CONARCO Buenos Aires Tel: +54 11 4 753 4039 Fax: +54 11 4 753 6313 BRAZIL ESAB S.A. Contagem-MG Tel: +55 31 2191 4333 Fax: +55 31 2191 4440 CANADA ESAB Group Canada Inc. Mississauga, Ontario Tel: +1 905 670 02 20 Fax: +1 905 670 48 79 MEXICO ESAB Mexico S.A. Monterrey Tel: +52 8 350 5959 Fax: +52 8 350 7554 USA ESAB Welding & Cutting Products Florence, SC Tel: +1 843 669 44 11 Fax: +1 843 664 57 48 Asia/Pacific AUSTRALIA ESAB South Pacific Archerfield BC QLD 4108 Tel: +61 1300 372 228 Fax: +61 7 3711 2328 CHINA Shanghai ESAB A/P Shanghai Tel: +86 21 2326 3000 Fax: +86 21 6566 6622 INDIA ESAB India Ltd Calcutta Tel: +91 33 478 45 17 Fax: +91 33 468 18 80 INDONESIA P.T. ESABindo Pratama Jakarta Tel: +62 21 460 0188 Fax: +62 21 461 2929 JAPAN ESAB Japan Tokyo Tel: +81 45 670 7073 Fax: +81 45 670 7001 MALAYSIA ESAB (Malaysia) Snd Bhd USJ Tel: +603 8023 7835 Fax: +603 8023 0225 SINGAPORE ESAB Asia/Pacific Pte Ltd Singapore Tel: +65 6861 43 22 Fax: +65 6861 31 95	SOUTH KOREA ESAB SeAH Corporation Kyungnam Tel: +82 55 269 8170 Fax: +82 55 289 8864 UNITED ARAB EMIRATES ESAB Middle East FZE Dubai Tel: +971 4 887 21 11 Fax: +971 4 887 22 63 Africa EGYPT ESAB Egypt Dokki-Cairo Tel: +20 2 390 96 69 Fax: +20 2 393 32 13 SOUTH AFRICA ESAB Africa Welding & Cutting Ltd Durbanvill 7570 - Cape Town Tel: +27 (0)21 975 8924 Distributors <i>For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page</i> www.esab.com
---	--	--	---



www.esab.com

