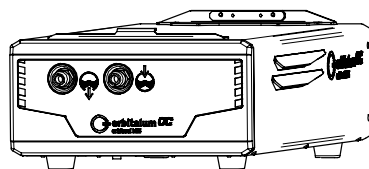


ORBICOOL MW

cs Jednostka chlazení ciecżą

Překlad originálu návodu k obsluze a seznam
náhradních dílů



854 060 250 REV 00 | 2309



Inhaltsverzeichnis

1 K tomuto návodu.....	4	6.3 Instalace chladicí jednotky	18
1.1 Varovné pokyny	4	6.4 Aktivace chladicí jednotky v softwaru	18
1.2 Další symboly a značky	4	6.5 Montáž	19
1.3 Zkratky	5	6.5.1 Příprava zdroje proudu.....	19
1.4 Spoluplatná dokumentace	5	6.5.2 Spojení chladicí jednotky se zdrojem proudu.....	20
2 Informace pro provozovatele a bezpečnostní pokyny.....	6	6.6 Demontáž.....	21
2.1 Používání stroje	6	6.7 Chladivo	21
2.1.1 Správné použití	6	6.8 Naplnění nádrže s chladivem...	21
2.1.2 Limity stroje.....	7	7 Údržba a péče.....	23
2.1.3 Chlazení přístroje.....	7	7.1 Čištění.....	23
2.2 Ochrana životního prostředí a likvidace	8	7.2 Plán údržby	23
2.2.1 REACh (registrace, hodnocení, povolování a omezování chemických látek)	8	7.3 Odčerpání chladiva	24
2.2.2 Chladivo	8	7.4 Odstraňování poruch	26
2.2.3 Elektrické nástroje a příslušenství	9	8 Uskladnění a uvedení mimo provoz	27
3 Technické údaje	10	9 Servis a zákaznická služba	28
4 Popis	12	9.1 Zákaznická služba	28
4.1 Chladicí jednotka	12	9.2 Technická podpora a aplikační technika.....	28
4.1.1 Varovné štítky	13	9.3 Školení obsluhy a servisu	29
4.2 Zdroj proudu.....	13	10 Ersatzteilliste / Spare parts list	31
5 Přeprava a zaslání.....	15	10.1 Grundaufbau OCMW basic structure OCMW	31
5.1 Hrubá hmotnost	15	10.2 Bodenplatte OCMW Base plate OCMW	33
5.2 Zaslání	15	10.3 Rückwand OCMW Rear panel OCMW	35
5.3 Přeprava	15	10.4 Kühlmitteltank OCMW Coolant tank OCMW OCMW ...	37
6 Seřízení a uvedení do provozu	17		
6.1 Vybalení chladicí jednotky	17		
6.2 Obsah dodávky	17		

10.5	Wärmetauscher OCMW Heat exchanger OCMW	39
10.6	Kühlmittelpumpe OCMW Coolant pump OCMW	41
10.7	Frontblech OCMW Front panel OCMW	43
11	Konformitätserklärungen	45

1 K tomuto návodu

1.1 Varovné pokyny

Varovné pokyny použité v tomto návodu varují před zraněními nebo materiálními škodami.

Varovné pokyny si vždy přečtěte a dodržujte je!



Toto je varovný symbol. Varuje před nebezpečím zranění. Aby se zabránilo zranění nebo smrti, postupujte podle opatření znázorněných výstražným symbolem.

	STUPEŇ VÝSTRAHY	VÝZNAM
	NEBEZPEČÍ	Bezprostředně nebezpečná situace, která má při nedodržení bezpečnostních opatření za následek smrt nebo těžká zranění.
	VAROVÁNÍ	Možná nebezpečná situace, která může mít při nedodržení bezpečnostních opatření za následek smrt nebo těžká zranění.
	POZOR	Možná nebezpečná situace, která může mít při nedodržení bezpečnostních opatření za následek lehká zranění.
	UPOZORNĚNÍ!	Možná nebezpečná situace, která může mít při nedodržení za následek materiální škody.

1.2 Další symboly a značky

SYMBOL	VÝZNAM
	Výzva k úkonu v jednom sledu úkonů: Zde je nutné provést úkon.
1.	Výzva k úkonu v jednom sledu úkonů: Zde je nutné provést úkon.
2.	
3.	
...	
►	Samostatně se vyskytující výzva k úkonu: Zde je nutné provést úkon.

1.3 Zkratky

ZKRATKA	VÝZNAM
OC	ORBICOOL
MW	MOBILE WELDER

1.4 Spoluplatná dokumentace

Níže uvedená dokumentace platí společně s tímto návodem k provozu.

- Návod k obsluze včetně seznamu náhradních dílů MOBILE WELDER

2 Informace pro provozovatele a bezpečnostní pokyny

2.1 Používání stroje

2.1.1 Správné použití

WARNING



Nebezpečí v případě nesprávného použití!

Tento přístroj je vyroben podle stavu techniky a uznávaných bezpečnostně technických pravidel resp. norem pro použití v průmyslu a živnostenských provozech. Je určen pouze pro svařovací metody uvedené v tomto návodu k provozu. V případě nesprávného použití může přístroj znamenat ohrožení osob, zvířat a věcné škody. Na všechny tímto způsobem vzniklé škody se nevztahuje záruka.

- ▶ Přístroj provozujte výhradně v souladu s uvedených určením a zaškoleným, odborným personálem.
- ▶ Přístroj provozujte výhradně společně se zdrojem svařovacího proudu MOBILE WELDER firmy Orbitalum Tools GmbH.
- ▶ Přístroj používejte výhradně k chlazení orbitálních svařovacích hlav a svařovacích hořáků.
- ▶ Přístroj provozujte výhradně společně s chladičem OCL-30 firmy Orbitalum Tools GmbH.

Kapalinová chladicí jednotka je určena pouze pro toto použití:

Použití ve spojení se zdrojem orbitálního svařovacího proudu typu MOBILE WELDER a orbitálními svařovacími hlavami a ve spojení s ručními a strojními hořáky firmy Orbitalum Tools GmbH nebo s kompatibilním cizím výrobkem ve spojení s adaptérem svařovací hlavy firmy Orbitalum Tools GmbH.

Správné použití zahrnuje také tyto body:

- Neustálý dozor nad strojem během provozu. Obsluha musí být vždy schopna zastavit proces.
- Dodržování všech bezpečnostních a varovných pokynů v tomto návodu k provozu.
- Dodržování spoluplatné dokumentace.
- Dodržování všech inspekčních prací a prací údržby.
- Používání stroje výhradně v originálním stavu.
- Používání výhradně originálního příslušenství a také originálních náhradních dílů a provozních látek.

- Používání výhradně chladiva OCL-30 firmy Orbitalum Tools GmbH.
- Kontrola všech bezpečnostních konstrukčních dílů a funkcí před uvedením do provozu.
- Výhradně komerční použití.

2.1.2 Limity stroje

- Přístroj se smí instalovat a provozovat výhradně na nosném, rovném a neklouzavém podkladu.
- Kolem přístroje musí být zaručen radiální prostor pro pohyb osob cca 2 m.
- Osvětlení pracoviště: min. 300 lux.
- Klimatické podmínky:
 - okolní teplota během provozu: -10 °C až 40 °C (14 °F až 104 °F)
 - okolní teplota během skladování a přepravy: -20 °C až 5 °C (-4 °F až 131 °F)
- Relativní vlhkost vzduchu:
 - až 50% při teplotě 40 °C (104 °F)
 - až 90% při teplotě 20 °C (68 °F)
- Přístroj se smí instalovat a provozovat jen v suchém prostředí podle IP 23 (ne v mlze, za deště nebo během bouřky atd.). Popř. použijte svařovací stan.
- Chladicí výkon je zaručen jen při plné nádrži s chladivem.
- Musí být zabráněno velkému množství kouře, páry, olejových výparů a brusného prachu.
- Zabraňte okolnímu vzduchu s obsahem soli (mořský vzduch).

2.1.3 Chlazení přístroje

Nedostatečné větrání způsobí snížení výkonu a poškození přístroje.

- ▶ Dodržujte limity stroje.
- ▶ Vstupní a výstupní otvory chladicího vzduchu udržujte volné.
- ▶ Dodržujte minimální odstup od překážek 0,5 m.

2.2 Ochrana životního prostředí a likvidace

2.2.1 REACH (registrace, hodnocení, povolování a omezování chemických látek)

Nařízení (ES) 1907/2006 Evropského parlamentu a Rady o registraci, hodnocení, povolování a omezování chemických látek (REACH) upravuje výrobu, uvádění na trh a používání chemických látek a z nich vyráběných směsí.

Ve smyslu nařízení REACH se u našich produktů jedná o výrobky. Dle článku 33 nařízení REACH musí dodavatelé výrobků své odběratele informovat o tom, že dodaný výrobek obsahuje látku, která je na kandidátském seznamu REACH (seznam SVHC) v koncentracích vyšších než 0,1 hmotnostního procenta. Dne 27.06.2018 bylo olovo (CAS: 7439-92-1 / EINECS: 231-100-4) zahrnuto do kandidátského seznamu SVHC. Toto zařazení v této souvislosti znamená povinnost informování v dodavatelském řetězci.

Informujeme vás tímto o tom, že jednotlivé komponenty dílů našich výrobků obsahují olovo v koncentracích vyšších než 0,1 % hmotnostního procenta jako složka slitiny v oceli, hliníku a slitině mědi, v pájkách a kondenzátorech elektrických dílů. Podíly olova jsou v rozmezí stanovených výjimek směrnice RoHS.

Protože je olovo jako součást slitiny pevně spojená a nelze tak při používání v souladu s určením předpokládat žádnou expozici, nejsou pro bezpečné používání nutné žádné další údaje.

2.2.2 Chladivo

 Chladivo likvidujte podle pokynů místních zákonných předpisů.



(podle směrnice 2012/19/EU)

2.2.3 Elektrické nástroje a příslušenství

Vysloužilé elektrické nástroje a příslušenství obsahují velké množství cenných surovin a plastů, které by měly být předány k recyklaci:

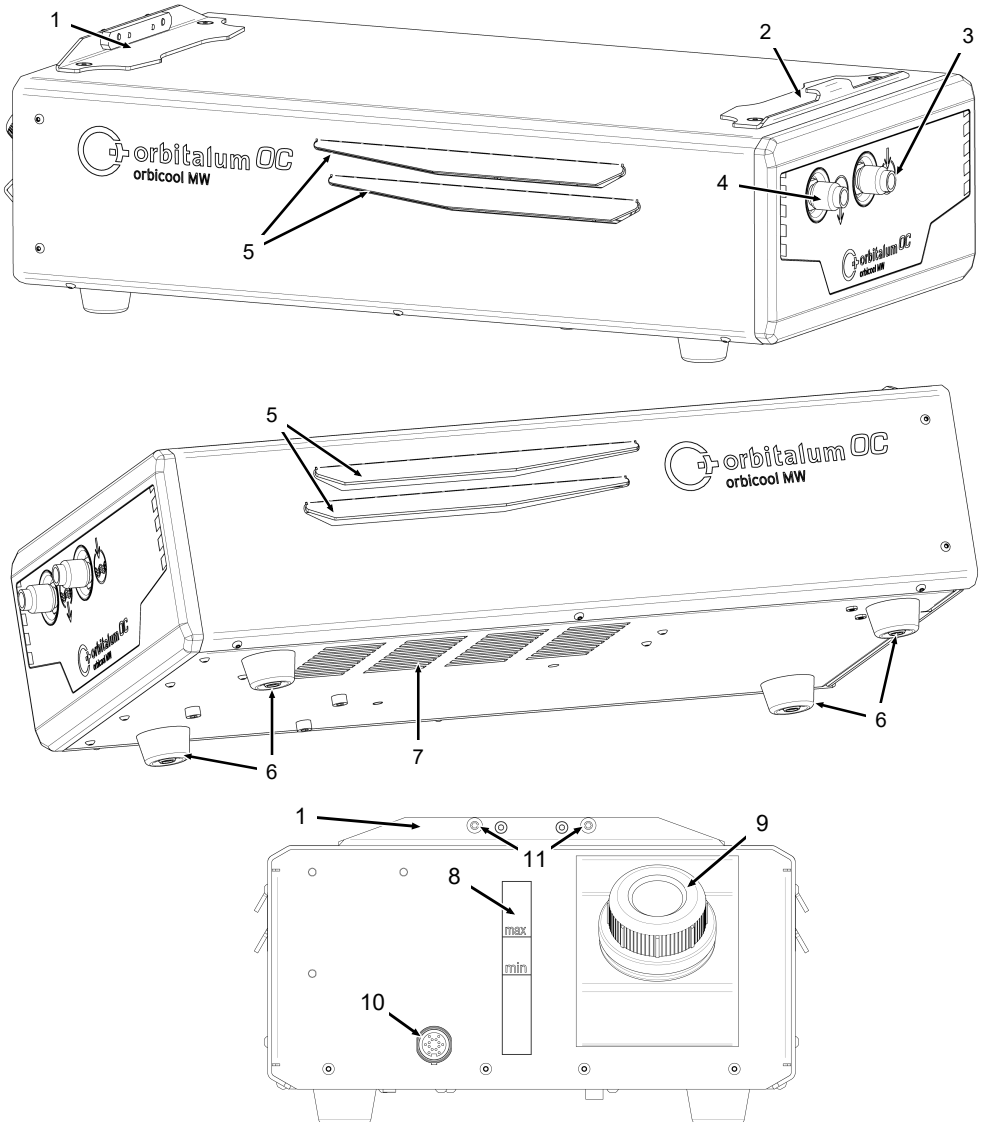
- Elektrické staré přístroje, které jsou označeny vedle uvedeným symbolem, nesmí být podle směrnice EU likvidovány spolu s domovním odpadem.
- Aktivním využíváním nabízených systémů zpětvzetí a sběru přispějete k druhotnému využití a zhodnocení starých elektronických přístrojů.
- Staré elektronické přístroje obsahují díly, se kterými se musí podle směrnice ES nakládat odděleně. Oddělený sběr a selektivní nakládání jsou základem ekologické likvidace a ochrany lidského zdraví.
- Přístroje a stroje společnosti Orbitalum Tools GmbH, které vám byly dodány po 13. srpnu 2005, odborně zlikvidujeme poté, co nám budou pro nás bezplatně předány.
- U starých elektronických přístrojů, které představují kvůli znečištění během používání riziko pro lidské zdraví nebo bezpečnost, může být jejich zpětvzetí odmítnuto.
- **Důležité pro Německo:** Přístroje a stroje společnosti Orbitalum Tools GmbH se nesmí likvidovat prostřednictvím komunálních sběrných dvorů, protože se používají pouze v průmyslovém sektoru.

3 Technické údaje

CHLADICÍ JEDNOTKA ORBICOOL MW	JEDNOTKA	HODNOTA
Kód		854 030 100
Napájecí napětí (přes zdroj proudu)	[V (DC)]	24
Hmotnost (bez plné nádrže)	[kg]	5,5
	[lbs]	12.13
Rozměry D x Š x V	[mm]	539 x 273 x 149
	[palce]	21.2 x 10.8 x 5.9
Kompatibilita zdrojů proudu		ORBITALUM Mobile Welder
Typ chlazení		Chlazení okolním vzduchem
Chladicí výkon	[W @ 0,9 l/min]	400
Max. dopravované množství	[l/min]	0,9
Max. tlak	[bar]	7,5
Max. obsah nádrže	[l]	2,1
Druh krytí		IP23S
Max. emise zvuku	[dB(A)]	68

4 Popis

4.1 Chladicí jednotka



POL.	OZNAČENÍ	FUNKCE
1	Montážní podstavec, vzadu	Spojovací prvek chladicí jednotka-zdroj proudu
2	Montážní podstavec, vpředu	Spojovací prvek chladicí jednotka-zdroj proudu
3	Připojení chladiva, červená	Přípojka pro zpětný tok chladiva
4	Připojení chladiva, modrá	Přípojka pro výstup chladiva
5	Vstup vzduchu	Vstupní otvor chladicího vzduchu
6	Patka přístroje	Bezpečné umístění chladicí jednotky
7	Výstup vzduchu	Výstupní otvor chladicího vzduchu
8	Ukazatel stavu chladiva	Zobrazuje stav náplně chladiva v nádrži.
9	Otvor nádrže s víkem.	Plnicí otvor chladiva, uzávěr nádrže s chladivem.
10	Připojovací zdířka "Signály"	Přípojka pro spojovací kabel chladicí jednotka-zdroj proudu
11	Šrouby s čokovitou hlavou M4x10	Spojovací prvek chladicí jednotka-zdroj proudu

4.1.1 Varovné štítky

Výstražné a bezpečnostní pokyny umístěné na stroji se musí dodržovat.

Tyto varovné štítky jsou součástí stroje. Nesmí se odstraňovat nebo měnit. Chybějící nebo nečitelné výstražné štítky se musí ihned nahradit.

OBRÁZEK	UMÍSTĚNÍ NA STROJI	VÝZNAM	KÓD
	Zadní stěna	Používejte pouze originální chladicí kapalinu ORBITALUM!	854 060 052

4.2 Zdroj proudu

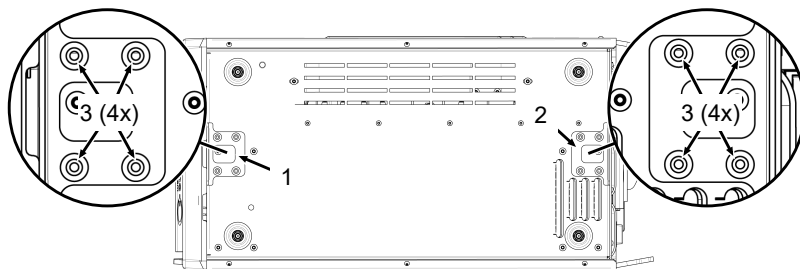


Abb.: Montážní plechy spodní strana Mobile Welder

POL.	OZNAČENÍ	FUNKCE
1	Montážní plech	Spojovací prvek chladicí jednotka-zdroj proudu

POL.	OZNAČENÍ	FUNKCE
2	Zápustný šroub M4x8	Spojovací prvek chladicí jednotka-zdroj proudu

5 Přeprava a zaslání

WARNUNG



Neodborná přeprava

Trvalé poškození chladicí jednotky.

- Chladicí jednotku přepravujte pouze ve vhodném a kompletně chráněném vnějším obalu, který je odolný proti nárazu.

VORSICHT



Nebezpečí úrazu místy pádu a zakopnutí

Při přepravě mohou neodpojená napájecí vedení znamenat nebezpečí, jako např. překlopení připojených strojů a poranění osob.

- Klimatické podmínky během skladování a přepravy, viz kapitola Limity stroje [► 7]

5.1 Hrubá hmotnost

VÝROBEK	HMOTNOST*	JEDNOTKA
ORBICOOL MW vč. rozsahu nabídky	14,00	Kg
	30,86	lbs

* vč. originálního přepravního kartonu ORBITALUM

5.2 Zaslání

Chladicí jednotku přepravujte pouze ve vhodném a kompletně chráněném vnějším obalu, který je odolný proti nárazu, jako je např. originální přepravní karton ORBITALUM.

U některých druhů přepravy je předepsáno zaslání zařízení bez obsahu tekutin.

V takovém případě se musí před přepravou zdroje proudu zcela vyprázdnit nádrž s chladivem. Viz kapitola Odčerpání chladiva [► 24]

5.3 Přeprava

WARNUNG



Nebezpečí nehody v důsledku volných upevňovacích šroubů

Chladicí jednotka se může od zdroje proudu uvolnit a způsobit závažná poranění.

- Před montáží odstraňte z patek stroje zdroje proudu a spojovacích prvků veškeré nečistoty.
- Před každou přepravou zkontrolujte pevné usazení upevňovacích šroubů mezi zdrojem proudu a chladicí jednotkou a popř. je dotáhněte.

WARNUNG**Nebezpečí nehody v důsledku nepřipustné přepravy pomocí jeřábu**

Přístroj může spadnout a poranit osoby.

- ▶ Přístroj **nepřepřavujte** pomocí jeřábu.
- ▶ Úchyty, pásy a držáky používejte výhradně při ruční dopravě.

6 Seřízení a uvedení do provozu

6.1 Vybalení chladicí jednotky

1. Z kartonu vyjměte příslušenství a chladivo.
2. Z kartonu vyjměte vložku víka kartonu.
3. Chladicí jednotku vyjměte z kartonu a svisle postavte na stabilní, neklouzavý povrch.
4. Chladicí jednotku a příslušenství zkontrolujte na přepravní poškození.

HINWEIS



► Poškození ihned nahlase svému odběrnému místu.

6.2 Obsah dodávky

VÝROBEK	KÓD	POČE T	JEDN OTKA
Chladicí jednotka ORBICOOL MW		1	ks
Chladicí kapalina OCL-30 3.5 l/118.3 fl oz	850 030 010	1	ks
Hadicový můstek	875 030 016	1	ks
Šroubovák s šestihrannou hlavou 2.5x60	823 020 031	1	ks
Spojovací kabel MW-OCMW	854 040 100	1	ks
Montážní plech, chladicí jednotka	854 020 019	2	ks
Zápusťný šroub M4x8 ISO10642-A2	302 303 118	10	ks
Šroub s čochkovitou hlavou ISO7380-M4x10-A2	307 001 112	3	ks
Návod k provozu se seznamem náhradních dílů ORBICOOL MW	https://www.orbitalum.com/ de/download.html	854 060 250	Neom ks ezeně (PDF)
Odkaz pro stažení PDF:			
QuickStart-příručka MOBILE WELDER	854 060 102	1	ks
Všeobecné bezpečnostní pokyny pro zdroje svařovacího proudu	854 060 101	1	ks

VÝROBEK	KÓD	POČE T	JEDN OTKA
Aktivační podklady "UPGRADE LICENSE"	V závislosti na výchozím vybavení MOBILE WELDER	1	ks

Změny vyhrazeny.

- Zkontrolujte dodávku z hlediska kompletnosti a zda nejeví známky poškození způsobené během přepravy.
- Chybějící díly nebo škody vzniklé během přepravy ihned nahlaste vašemu prodejci.

6.3 Instalace chladicí jednotky

- Chladicí jednotku umístěte svisle na stabilní, rovný, neklouzavý a nehořlavý povrch.
- Provoz chladicí jednotky jen ve svislé poloze!
Provoz v nepovolených polohách může způsobit poškození.
- Instalujte pouze v suchém prostředí.
- Klimatické podmínky, viz *kapitola* Limity stroje [► 7]
- Osvětlení pracoviště: min. 300 lux.

6.4 Aktivace chladicí jednotky v softwaru

- ✓ Aby bylo možné chladicí jednotku používat, musí být tato nejprve aktivována v softwaru zdroje proudu.
- Podrobné informace k navigaci softwaru viz návod k provozu zdroje proudu.

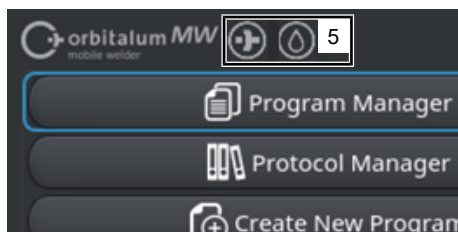
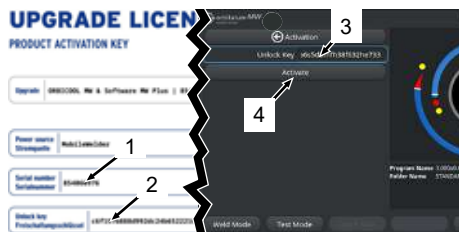
HINWEIS



- Aktivační kódy jsou vázány na sériové číslo zdroje proudu. Aktivaci lze proto provádět pouze na zdroji proudu, který je k tomuto účelu určený! Aktivační klíč a odpovídající sériové číslo zdroje proudu najdete na zakoupených aktivačních podkladech („UPGRADE LICENSE“).

Postup:

- V hlavní nabídce zdroje proudu přejděte na „Nastavení“ > „Uvolnění“.



1. Zadejte aktivační klíč (2) do textového vstupního pole (3).
 2. Zadání potvrďte stisknutím tlačítka nabídky „Uvolnit“ (4).
- ⇒ Úspěšná aktivace je indikovaná symbolem kapky (5) v záhlaví nabídky.

HINWEIS



V případě chybového hlášení:

- Zkontrolujte, zda zadaný aktivační klíč odpovídá aktivačnímu klíči uvedenému v podkladech.
- Zkontrolujte, zda se sériové číslo uvedené v aktivačních podkladech shoduje se sériovým číslem zdroje proudu.

6.5 Montáž

6.5.1 Příprava zdroje proudu

1. Zdroj proudu odpojte od sítě/odpojte síťovou zástrčku.
2. Zdroj proudu umístěte na čistou, neškrábavou podložku na stranu.

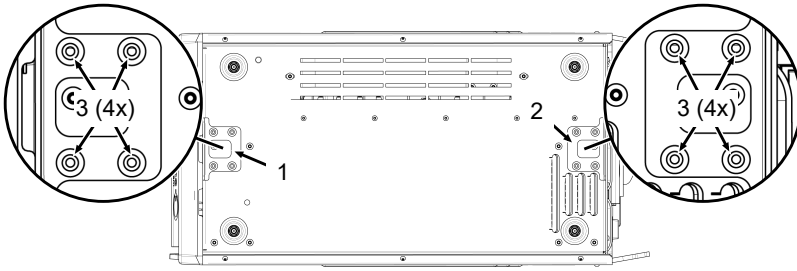


Abb.: Spodní strana MOBILE WELDER

3. Montážní plechy vpředu (1) a vzadu (2) přimontujte vždy 4 zápusťnými šrouby M4x8 (3) ke spodní straně zdroje proudu. Použijte šrouby a šroubovák s šestihlannou hlavou z obsahu dodávky.

6.5.2 Spojení chladicí jednotky se zdrojem proudu

WARNUNG

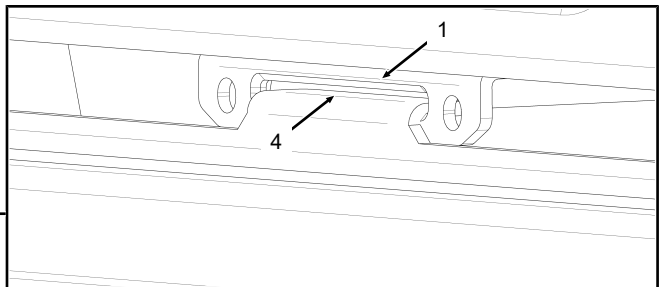
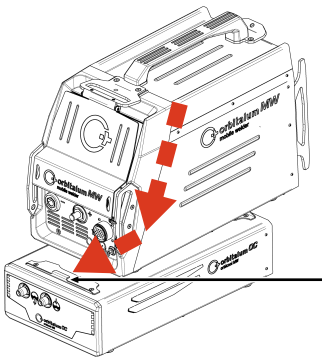


Nebezpečí nehody v důsledku volných upevňovacích šroubů

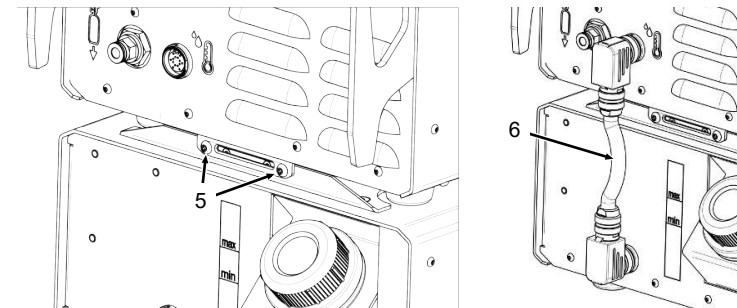
Chladicí jednotka se může od zdroje proudu uvolnit a způsobit závažná poranění.

- ▶ Před montáží odstraňte z patek stroje zdroje proudu a spojovacích prvků veškeré nečistoty.
- ▶ Před každou přepravou zkontrolujte pevné usazení upevňovacích šroubů mezi zdrojem proudu a chladicí jednotkou a popř. je dotáhněte.

1. Chladicí jednotku umístěte svisle na stabilní, neklouzavý povrch.
2. Zdroj proudu zešikma shora nasadíte na chladicí jednotku a přitom plechový přehyb předního montážního podstavce (4) chladicí jednotky vsuňte do drážky předního montážního plechu (1) zdroje proudu.



- Zdroj proudu a chladicí jednotku sešroubujte na zadní straně přístroje s 2x šroubem s čoučkovitou hlavou M4x10 (5). Použijte šrouby a šroubovák s šestihrannou hlavou z obsahu dodávky.



- Mezi zdroj proudu a chladicí jednotku namontujte spojovací kabel (6).

6.6 Demontáž

Při demontáži proveďte pracovní kroky uvedené v kapitole Spojení chladicí jednotky se zdrojem proudu [► 20] v opačném pořadí.

6.7 Chladivo

HINWEIS



- Příklad provozujte výhradně společně s chladivem OCL-30 firmy Orbitalum Tools GmbH.
- Míchání s jinými kapalinami nebo používání jiných chladiv může způsobit poškození.
- Stav chladiva pravidelně kontrolujte.
- Chladivo vždy zcela vyměňte.
- Zabraňte úniku chladiva do kanalizace nebo do vody.
- Likvidace chladiva musí být provedena podle místních předpisů a s dodržáním bezpečnostního listu chladiva.
- Uniklé chladivo ihned zachyťte a odborně zlikvidujte.

6.8 Naplnění nádrže s chladivem

HINWEIS



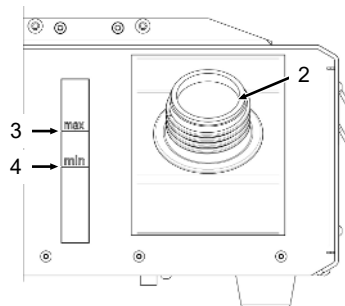
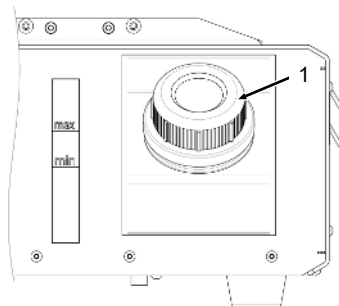
Před svařováním zkontrolujte stav chladiva a popř. doplňte.

- Ujistěte se, že zdroj proudu není během doplňování připojen k síti el. proudu.

HINWEIS

Chladicí výkon je zaručen jen při plné nádrži s chladivem.

- Dodržujte níže uvedené pracovní kroky, jinak může dojít k poškození čerpadla chodem na sucho.



POL.	OZNAČENÍ	FUNKCE
1	Víko, nádrž s chladivem	Uzávěr nádrže s chladivem
2	Plnicí hrdlo, nádrž s chladivem	Plnicí otvor pro chladivo
3	Značka max. stav chladiva	Maximální stav náplně chladiva
4	Značka min. stav chladiva	Minimální stav náplně chladiva

Postup:

1. Odpojení zdroje proudu od sítě el. napětí
2. Víko (1) nádrže s chladivem odšroubujte od plnicího hrdla (2).
3. Naplňte chladivo OCL-30.

HINWEIS

- Stav chladiva naplňte až po značku "min." (4) chladivem OCL-30.

4. Víko (1) nádrže s chladivem našroubujte na plnicí hrdlo (2).

7 Údržba a péče

7.1 Čištění

- ▶ Při čištění povrchu použijte vlhký hadřík.
- ▶ Používejte pouze čisticí prostředky nezanechávající zbytky.
- ▶ Vstupy a výstup vzduchu opatrně vyfoukněte stlačeným vzduchem bez vody a oleje.

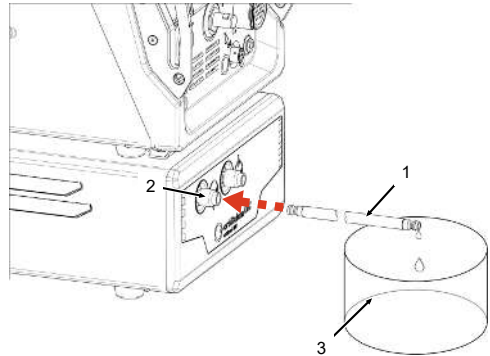
7.2 Plán údržby

INTERVAL	ČINNOST
Denně	▶ Zkontrolujte stav chladiva v nádrži a v případě potřeby doplňte. ▶ Zkontrolujte pevné usazení upevňovacích prvků chladicí jednotka-zdroj proudu.
Měsíčně	▶ Stroj zcela zevnějšku vyčistěte. ▶ Zkontrolujte plášť na poškození. ▶ Spojovací kabel zkontrolujte na mechanické poškození. ▶ Zkontrolujte připojovací vedení, zda není defektní. ▶ Zkontrolujte, zda není chladivo znečištěné a popř. vyměňte. ▶ Zkontrolujte funkci připojení chladiva a zda není znečištěné.
Každého půl roku	▶ Chladivo zcela vyměňte.

7.3 Odčerpání chladiva

Postup při výměně chladiva a při vyprazdňování nádrže před delším prostojem stroje.

1. Hadicový můstek (1) (obsahem dodávky) připojte k připojení chladiva modrá (2).
2. Otevřený konec hadice podržte do záchytné nádoby (3) (min. 3 litry).



Provedení

V nabídce zdroje svařovacího proudu proveďte tyto kroky:

- V hlavní nabídce stiskněte tlačítko "Nastavení" (2).



- Stiskněte tlačítko "Servis" (3).

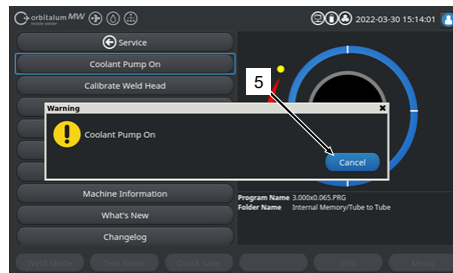


- Stiskněte tlačítko "Čerpadlo chladiva Zap." (4).

⇒ Spustí se odčerpávání a zobrazí se hlášení "Odčerpává se chladivo".



- Zkontrolujte indikaci stavu náplně a pomocí tlačítka hlášení "Přerušit" (5) ukončete odčerpávání, pokud je nádrž prázdná.



HINWEIS



Odčerpávání je časově omezeno na cca 30 sekund.

Při volnoběhu čerpadla se slyšitelně zvýší otáčky čerpadla.

- Odčerpávání ihned přerušte.
- Pokud déle než 5 sekund chodu čerpadla neuniká žádné chladivo, odčerpávání přerušte, abyste zabránili poškození čerpadla.
- Pro celkové vyprázdnění vzadu mírně nadzvedněte zdroj proudu/ chladicí jednotku.
- Postup opakujte tak dlouho, až je nádrž s chladivem zcela vyprázdněna.
- Pro uvolnění odtokové hadice od připojení chladiva mírně posuňte zpět modrý kroužek přípojky.

7.4 Odstraňování poruch

PORUCHOVÉ HLÁŠENÍ	NÁPRAVA
Chladicí jednotka není rozpoznána zdrojem proudu.	▶ Zkontrolujte přípojku spojovacího kabelu zdroje proudu a chladicí jednotky, příp. opravte.
	▶ Zkontrolujte aktivaci softwaru Upgrade licence "ORBICOOL MW", příp. aktivujte (-> Symbol kapky v záhlaví nabídky), viz kapitola Aktivace chladicí jednotky v softwaru [► 18]
"Nedostatek chladiva" (v softwaru zdroje proudu)	▶ Zkontrolujte stav chladiva, příp. doplňte chladivo. 1. Zkontrolujte připojení svařovací hlavy/hořáku, příp. opravte 2. Doplňte chladivo. ▶ Hadicový svazek zkontrolujte z hlediska zlomů, příp. uložte bez zlomů. ▶ Znovu spusťte a zastavte průtok chladiva, aby byly z hadicového svazku/chladicího obvodu vytlačeny možné vzduchové kapsy.

8 Uskladnění a uvedení mimo provoz

- Před uskladněním nebo uvedením mimo provoz vyprázdněte nádrž s chladivem.

Viz kapitola Odčerpání chladiva [► 24]

Musí být dodrženy tyto podmínky skladování:

- Skladování pouze v uzavřených místnostech
- Neskladujte v blízkosti materiálů, které podporují korozi.
- Teplotní rozsah a relativní vlhkost vzduchu, viz kapitola Limity stroje [► 7]

Musí být dodrženy povinnosti provozovatele k odborné likvidaci uvedené v kapitole Ochrana životního prostředí a likvidace [► 8] a níže uvedeném bezpečnostním pokynu:

VORSICHT



Poranění v důsledku neodborné demontáže

- Přístroj smí otvírat pouze odborný elektrikář
-

9 Servis a zákaznická služba

9.1 Zákaznická služba

Naše produkty jsou velmi robustní a spolehlivé. Aby dlouhodobě zůstala zachována jejich výkonnost, měli byste pravidelně dodržovat doporučené servisní a údržbové intervaly.

Kompetentní servis nabízíme prostřednictvím poboček a také světové sítě autorizovaných partnerů. Tyto jsou pečlivě vybrány a jsou našimi odborníky pravidelně školeny, aby měly vždy aktuální znalosti produktů a technologie.

Všechny servisní a údržbové práce provádí kvalifikovaní a motivovaní zaměstnanci velmi pečlivě. Provádí analýzu situace, aby z dlouhodobého hlediska našli to nejlepší řešení.

Servisní kontakt Orbitalum GmbH Singen:

e-mail: customerservice@itw-ocw.com

Telefon: +49 (0) 77 31 792-786

V případě servisu si načtete náš „servisní formulář“ ze stránek firmy Orbitalum v položce Service & Reparaturen a tento vyplněný formulář přiložíte zasílanému zboží.

9.2 Technická podpora a aplikační technika

Máte dotazy týkající se obsluhy vašeho zařízení Orbitalum nebo technický problém?

Naši zkušení a kvalifikovaní produktoví a aplikační specialisté vás podpoří při správné volbě a použití produktů.

Abychom vaše dotazy mohli co nejlépe zodpovědět, uvádějte při kontaktu příslušné sériové číslo. Získáme tak počáteční přehled.

- Vyřizování technických dotazů a problémů
- Systematická diagnostika závad a jejich odstraňování
- Podpora při výběru správných náhradních dílů
- Podpora při obsluze, uvádění do provozu a testování
- Podpora telefonicky, prostřednictvím e-mailu a na přání také u vás na místě

e-mail: tech.support@itw-ocw.com

Tel: +49 (0) 77 31 792-764

9.3 Školení obsluhy a servisu

V našich moderních školicích prostorách v Singenu předávají naši odborníci odborné znalosti v malých skupinách. Můžeme tak individuálně věnovat každému účastníkovi a odpovídat na speciální dotazy. Na dotaz rádi provedeme školení u vás na místě.

Na konci každého školení obdržíte osvědčení o účasti a certifikát, který potvrzuje, že jste získali potřebné znalosti.

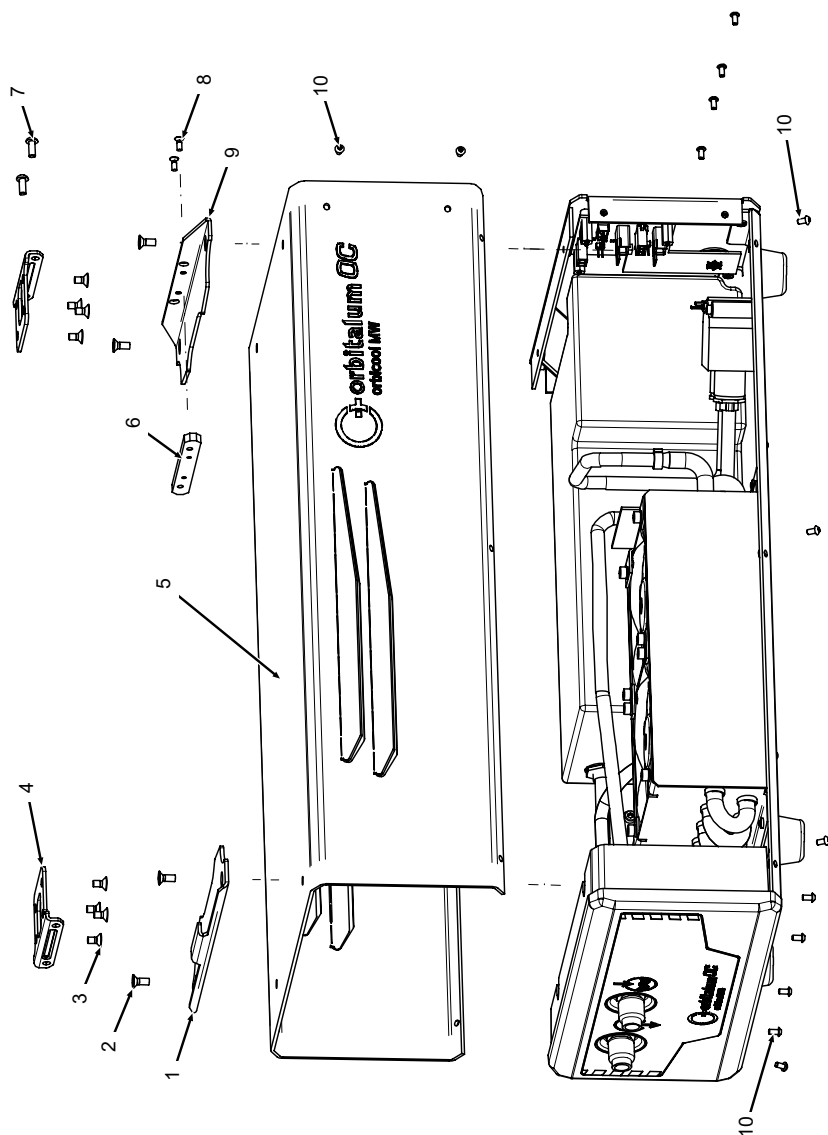
Cílovou skupinou různých školení je především personál obsluhy z oborů strojírenství, konstrukce kontejnerů a potrubí.

e-mail: training@itw-ocw.com

Tel.: +49 (0) 77 31 792-741

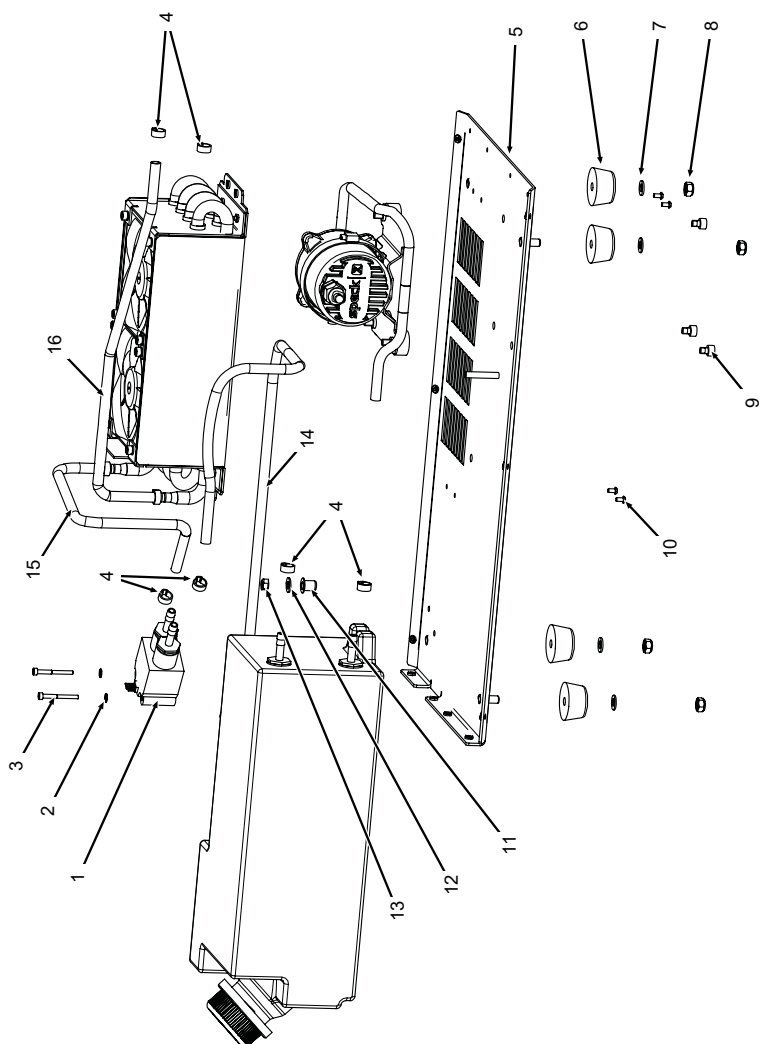
10 Ersatzteilliste / Spare parts list

10.1 Grundaufbau OCMW | basic structure OCMW



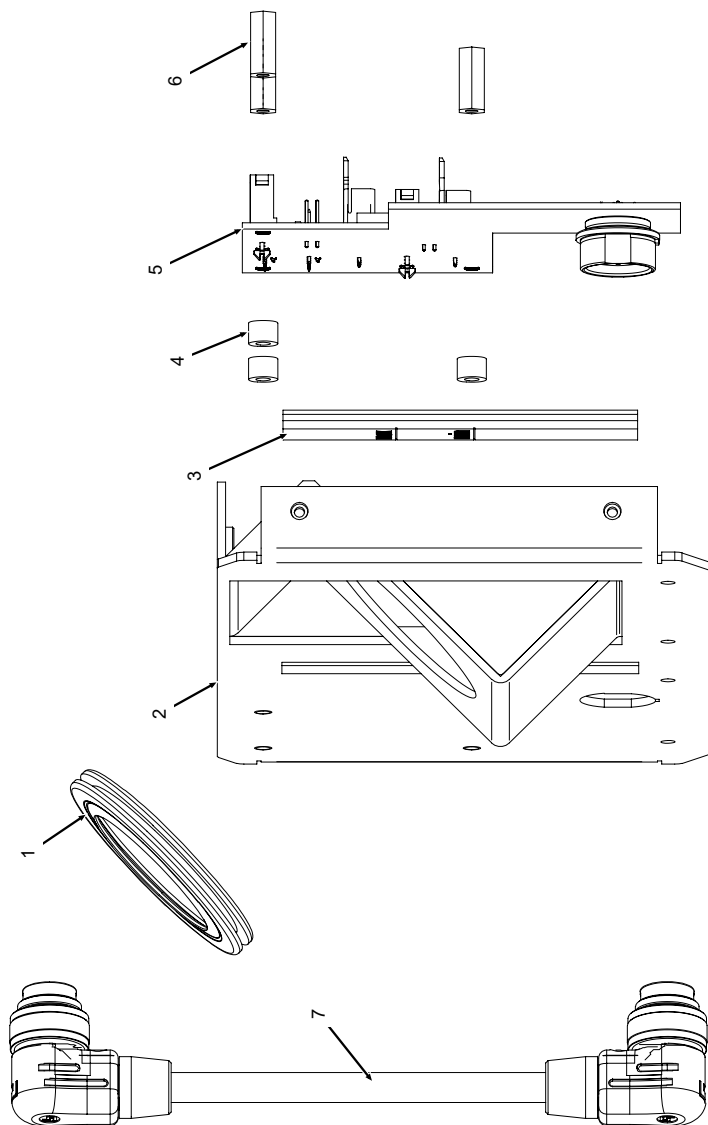
POZ. NO.	KÓD PART NO.	KS QTY.	OZNAČENÍ DESCRIPTION
1	854 020 103	1	Plech podstavce vpředu výměník tepla OCMW Socket plate heat exchanger OCMW
2	302 301 115	4	Zápuštný šroub DIN7991-M4x12-A2 Countersunk screw DIN7991-M4x12-A2
3	302 303 118	8	Zápuštný šroub M4x8 ISO10642-A2 Countersunk screw M4x8 ISO10642-A2
4	854 020 019	2	Montážní plech, chladič jednotka Mounting plate, cooling unit
5	854 020 102	1	Kryt OCMW Cover OCMW
6	854 020 109	1	Závitový plech OCMW Threaded plate OCMW
7	307 001 112	2	Šroub s čokovitou hlavou ISO7380-M4x10-A2 Oval-head screw ISO7380-M4x10-A2
8	305 501 010	2	Zápuštný šroub ISO14581-M3x10-TX Countersunk screw ISO14581-M3x10-A2-TX
9	854 020 110	1	Plech podstavce vzadu výměník tepla OCMW Mounting plate OCMW
10	307 001 104	18	Šroub s čokovitou hlavou ISO7380-M3x6-A2-TX Oval-head screw ISO7380-M3x6-A2-TX

10.2 Bodenplatte OCMW | Base plate OCMW



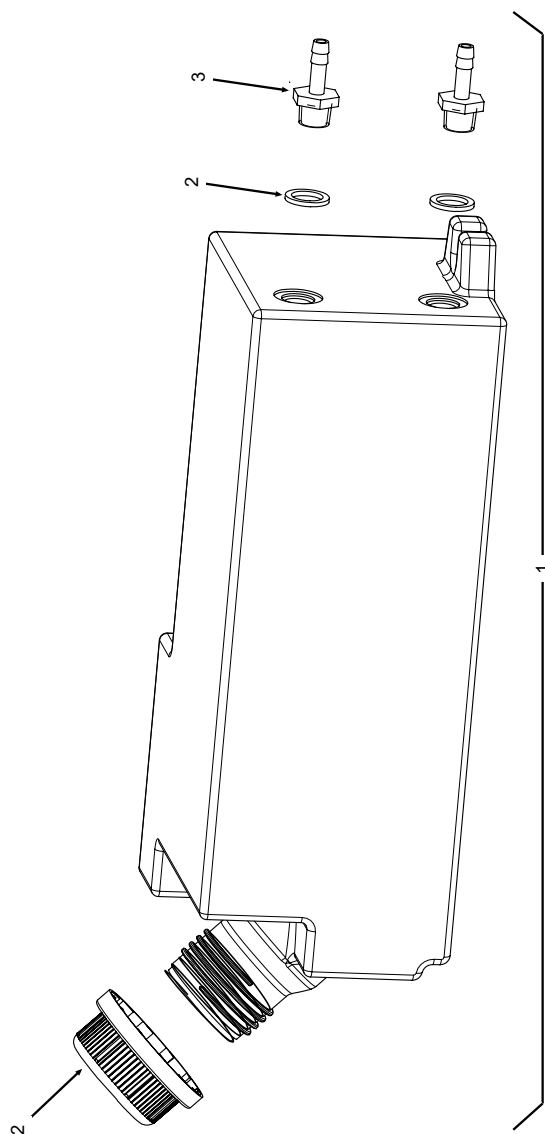
POZ. NO.	KÓD PART NO.	KS QTY.	OZNAČENÍ DESCRIPTION	POZ. NO.	KÓD PART NO.	KS QTY.	OZNAČENÍ DESCRIPTION
1	850 050 005	1	Čidlo průtoku vody ORBIMAT SW/MW Water flow sensor ORBIMAT SW/MW	11	500 602 310	3	Šestihranná matice ISO4032-M5-A2 Hexagon nut ISO4032-M5-A2
2	854 200 325	2	Podložka DIN125-ISO7089-d3,2-A2 Washer DIN125-ISO7089-d3,2-A2	12	542 500 320	4	Podložka DIN125-ISO7089-d6,4-A2 Washer DIN125-ISO7089- d6,4-A2
3	305 501 056	2	Šroub s válcovou hlavou ISO4762- M3x30-A2 Cylinder screw ISO4762-M3x30-A2	13	850 020 121	1	Límcové pouzdro Flange bushing
4	860 020 004	6	Spona s 1 ouškem s vkl. kroužkem 9.8-11.8 mm 12.3 1-ear clamp insert 9.8-11.8 mm 12.3	14	875 020 028	1 M	Vodní hadice, černá Water hose, black
5	854 012 105	1	Podlahová deska OCMW Base plateOCMW	15	850 070 001	1 M	Hadice chladicí kapaliny ORBITALUM, mod. Coolant hose ORBITALUM, bl.
6	854 020 054	4	Patka přístroje Device foot	16	850 070 004	1 M	Hadice chladicí kapaliny ORBITALUM, červ. Coolant hose ORBITALUM, rd.
7	542 500 316	3	Podložka DIN125-ISO7089-d5,3-A2 Washer DIN125-ISO7089-d5,3-A2				
8	501 607 311	4	Šestihranná matice ISO10511-M6-05-ZN Hexagonnut ISO10511-M6-05-ZN				
9	305 501 011	3	Zápusný šroub ISO14581-TX10/M3x6- A2 Countersunk screw ISO14581-M3x6-A2- TX				
10	307 001 104	4	Šroub s čochkovitou hlavou ISO7380- M3x6-A2-TX Oval head screw ISO7380-M3x6-A2-TX				

10.3 Rückwand OCMW | Rear panel OCMW



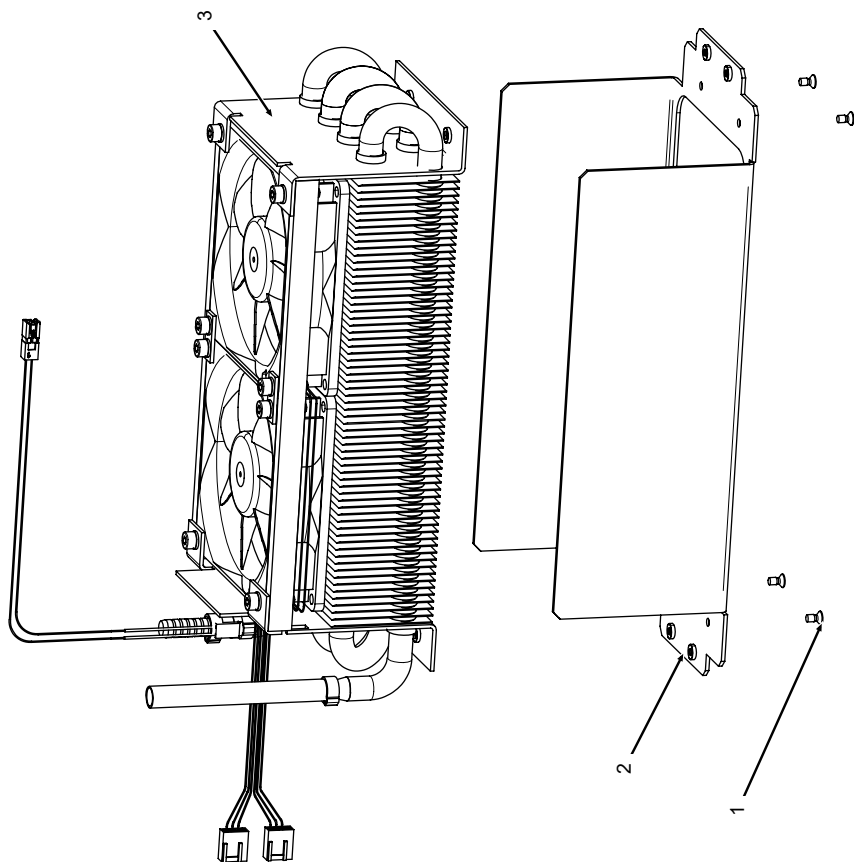
POZ. NO.	KÓD PART NO.	KS QTY.	OZNAČENÍ DESCRIPTION
1	850 020 004	1	Těsnění nádrže SW/MW Tank seal SW/MW
2	854 020 106	1	Zadní stěna OCMW Assembly group, rear panel OCMW
3	850 020 005	1	Okno nádrže SW/MW Tank window SW/MW
4	871 020 032	3	Distanční váleček bez závitu, D 5 mm Spacing roller w/o thread, L 5 mm
5	854 010 048	1	Platina, signály chladicí jednotky MW/OC V2 Board, cooling unit signals MW/OC V2
6	860 020 090	3	Distanční čep, plast 15 mm, M3 Distance bolt, plastic 15 mm, M3
7	854 040 100	1	Spojovací kabel MW-OCMW Connection cable MW-OCMW

10.4 Kühlmittel tank OCMW | Coolant tank OCMW



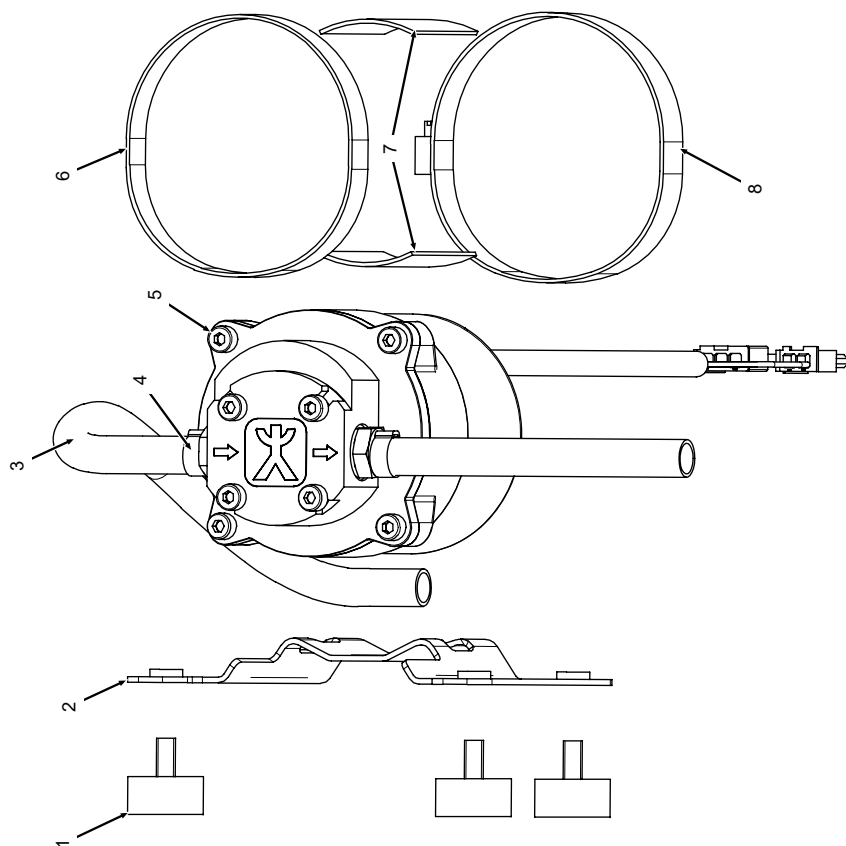
POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	854 050 106	1	Kühlmittel tank OCMW Coolant tank OCMW
2	850 020 002	1	Tankdeckel SW/MW Tank cap SW/MW
3	850 020 006	2	Dichtung 18x13 Seal 18x13
4	885 020 002	2	Gewindetülle 1/4" / 6 Rechtsgewinde Thread.nozzle 1/4" / 6 mm righthand thread

10.5 Wärmetauscher OCMW | Heat exchanger OCMW



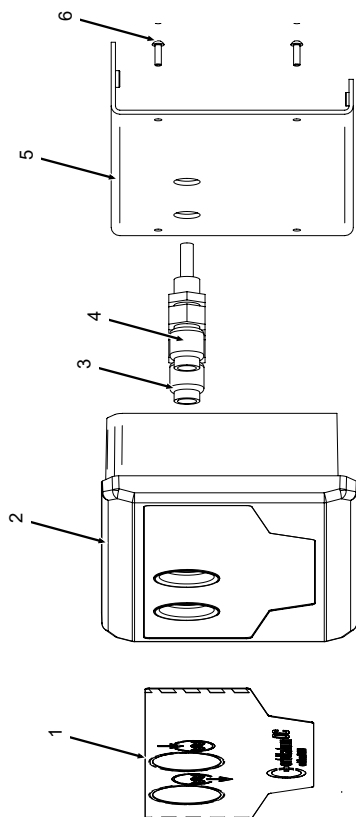
POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	305 501 011	4	Senkschraube ISO14581-M3x6-A2-TX Countersunk screw ISO14581-M3x6-A2-TX
2	854 020 104	1	Wärmetauschergehäuse OCMW Heat exchanger housing OCMW
3	850 050 002	1	Wärmetauscher SW/MW Heat exchanger SW/MW

10.6 Kühlmittelpumpe OCMW | Coolant pump OCMW



POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	860 020 089	3	Gummi-Metallpuffer, Typ B M5 Ø 20x10 mm Rubber metal buffer, type B M5 Ø 20x10mm
2	854 020 061	1	Montageblech Kühlmittelpumpe OCMW Mounting plate coolant pump OCMW
3	875 020 028	1 M	Wasserschlauch, schwarz Water hose, black
4	860 020 004	2	1-Ohr-Klemme Einl.ring 9.8-11.8 mm 12.3 1-ear clamp insert 9.8-11.8 mm 12.3
5	854 010 070	1	Kühlmittelpumpe MW Coolant pump
6	882 020 007	0,205 M	Moosgummiband, selbstklebend 2x20 mm Foam rubber tape, adhesive 2x20 mm
7	882 020 007	0,040 M	Moosgummiband, selbstklebend 2x20 mm Foam rubber tape, adhesive 2x20 mm
8	854 020 111	1	Gewindeschlauchschelle b12 50-70mm Threaded hose clamp b12 50-70mm

10.7 Frontblech OCMW | Front panel OCMW



POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	854 060 051	1	Frontfolie OCMW Front foil OCMW
2	854 020 101	1	Kunststofffront OCMW Plastic front OCMW
3	850 020 306	1	Einbaubuchse Kühlmittel OM/OT V2, blau Build-in socket coolant OM/OT V2, blue
4	850 020 307	1	Einbaubuchse Kühlmittel OM/OT V2, rot Build-in socket coolant OM/OT V2, red
5	854 020 108	1	Frontblech OCMW Front plate OCMW
6	854 020 113	4	Linsenschraube PT 3x10 TX A2 Panhead screw PT 3x10 TX A2

11 Konformitätserklärungen

ORIGINAL

de EG-Konformitätserklärung
 en EC Declaration of conformity
 fr CE Déclaration de conformité
 it CE Dichiarazione di conformità
 es CE Declaración de conformidad
 nl EG-conformiteitsverklaring
 cz ES Prohlášení o shodě
 sk EÚ Prehlásenie o zhode



Orbitalum Tools GmbH
 Josef-Schüttler-Straße 17
 78224 Singen, Deutschland
 Tel. +49 (0) 77 31 792-0

Maschine und Typ (inklusive optional erhältlichen Zubehörartikeln von Orbitalum): / Machinery and type (including optionally available accessories from Orbitalum): / Machine et type (y compris accessoires Orbitalum disponibles en option): / Máquina e tipo (inclusi gli articoli accessori acquistabili opzionalmente da Orbitalum): / Máquina y tipo (incluidos los artículos de accesorios de Orbitalum disponibles opcionalmente): / Machine en type (inclusief optioneel verkrijgbare accessoires van Orbitalum): / Stroji a typ stroje (včetně volitelného příslušenství firmy Orbitalum): / Stroji a typ (vraťané voliteľne dostupného príslušenstva od Orbitalum):

Flüssigkeitskühlgerät
 (*Inkl. Orbitalumschweißstromquelle)
 • ORBICOOL MW

Seriennummer: / Series number: / Nombre de série: / Numero di serie: / Número de serie: / Seriennummer: / Sériové číslo: / Sériové číslo:

Baujahr: / Year: / Année: / Anno: / Año: / Bouwjaar: / Rok výroby: / Rok výroby:

Hiermit bestätigen wir, dass die genannte Maschine entsprechend den nachfolgend aufgeführten Richtlinien gefertigt und geprüft worden ist: / Herewith our confirmation that the named machine has been manufactured and tested in accordance with the following standards: / Par la présente, nous déclarons que la machine citée ci-dessus a été fabriquée et testée en conformité aux directives: / Con la presente confermiamo che la macchina sopra specificata è stata costruita e controllata conformemente alle direttive qui di seguito elencate: / Por la presente confirmamos que la máquina mencionada ha sido fabricada y comprobada de acuerdo con las directivas especificadas a continuación: / Hiermee bevestigen wij, dat de vermelde machine in overeenstemming met de hieronder vermelde richtlijnen is gefabriceerd en gecontroleerd: / Tímto potvrzujeme, že uvedený stroj byl vyroben a testován v souladu s níže uvedenými směrnici: / Týmto potvrzujeme, že uvedený stroj bol zhotovený a odskúšaný podľa nižšie uvedených smerníc:

• Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU
 • EMV-Richtlinie 2014/30/EU
 • RoHS-Richtlinie 2011/65/EU
 • Ökodesign-Verordnung (EU) 2019/1784

Schutzziele folgender Richtlinien werden eingehalten: / Protection goals of the following guidelines are observed: / Les objectifs de protection des directives suivantes sont respectés: / Gli obiettivi di protezione delle seguenti linee guida sono rispettati: / Se observan los objetivos de protección de las siguientes directrices: / De beschermingsdoelstellingen van de volgende richtlijnen worden in acht genomen: / Jsou splněny ochranné cíle těchto nařízení: / Sú splnené ochranné ciele týchto nariadení:

• Maschinen-Richtlinie 2006/42/EG

Folgende harmonisierte Normen sind angewandt: / The following harmonized norms have been applied: / Les normes suivantes harmonisées ou applicables: / Le seguenti norme armonizzate o applicabili: / Las siguientes normas armonizadas han sido aplicadas: / Onderstaande geharmoniseerde normen zijn toegepast: / Jsou použity následující harmonizované normy: / Boli aplikované tieto harmonizované normy:

• DIN EN ISO 12100:2011-03
 • DIN EN ISO 13849-2:2013-02
 • DIN EN 60204-1:2019-06
 • DIN EN IEC 60974-1:2018-12
 • DIN EN IEC 60974-3:2020-05
 • DIN EN 60974-10:2016-10

Bevollmächtigt für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen: / Authorised to compile the technical file: / Autorisé à compiler la documentation technique: / Incaricato della redazione della documentazione tecnica: / Autorizado para la elaboración de la documentación técnica: / Gemachtigde voor het samenstellen van het technisch dossier: / Osoba zplnomocnená k sestavení technické dokumentace: / Splnomocnenc na zostavenie technických podkladov:

Gerd Rieggraf
 Orbitalum Tools GmbH
 D-78224 Singen

Bestätigt durch: / Confirmed by: / Confirmé par: /
 Confermato da: / Confirmando por: / Bevestigt door: / Potvrdil: / Potvrdil:

Markus Tamm - Managing Director

Marcel Foh - Business Development Manager

Singen, 24.02.2022

ORIGINAL

de UKCA-Konformitätserklärung
 en UKCA Declaration of conformity



Orbitalum Tools GmbH
 Josef-Schüttler-Straße 17
 78224 Singen, Deutschland
 Tel. +49 (0) 77 31 792-0

Maschine und Typ (inklusive optional erhältlichen Zubehörartikeln von Orbitalum): / Machinery and type (including optionally available accessories from Orbitalum):

Flüssigkeitskühlgerät
 (*Inkl. Orbitalschweißstromquelle)
 • ORBICOOL MW

Seriennummer: / Series number:

Baujahr: / Year:

Hiermit bestätigen wir, dass die genannte Maschine entsprechend den nachfolgend aufgeführten Richtlinien gefertigt und geprüft worden ist. / Herewith our confirmation that the named machine has been manufactured and tested in accordance with the following standards:

- Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU
- EMV-Richtlinie 2014/30/EU
- RoHS-Richtlinie 2011/65/EU
- Ökodesign-Verordnung (EU) 2019/1784

Schutzziele folgender Richtlinien werden eingehalten: / Protection goals of the following guidelines are observed:

- Maschinen-Richtlinie 2006/42/EG

Folgende harmonisierte Normen sind angewandt: / The following harmonized norms have been applied:

- EN ISO 12100:2011-03
- EN ISO 13849-2:2013-02
- EN 60204-1:2019-06
- EN IEC 60974-1:2018-12
- EN IEC 60974-3:2020-05
- EN 60974-10:2016-10

Bevollmächtigt für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen: / Authorised to compile the technical file:

Gerd Rieggraf
 Orbitalum Tools GmbH
 D-78224 Singen

Bestätigt durch: / Confirmed by: / Potvrđiti:

Singen, 05.05.2022

Jürgen Jäckle - Manager Product Compliance

Notizen

[illegible]

Orbitalum Tools GmbH provides global customers one source for the finest in pipe & tube cutting, beveling and orbital welding products.

worldwide | sales + service

NORTH AMERICA

USA

E.H. Wachs
600 Knightsbridge Parkway
Lincolnshire, IL 60069
USA
Tel. +1 847 537 8800
Fax +1 847 520 1147
Toll Free 800 323 8185

Northeast

Sales, Service & Rental Center
E.H. Wachs
1001 Lower Landing Road, Suite 208
Blackwood, New Jersey 08012
USA
Tel. +1 856 579 8747
Fax +1 856 579 8748

Southeast

Sales, Service & Rental Center
E.H. Wachs
171 Johns Road, Unit A
Greer, South Carolina 29650
USA
Tel. +1 864 655 4771
Fax +1 864 655 4772

Northwest

Sales, Service & Rental Center
E.H. Wachs
2079 NE Alciek Drive, Suite 1010
Hillsboro, Oregon 97124
USA
Tel. +1 503 941 9270
Fax +1 971 727 8936

Gulf Coast

Sales, Service & Rental Center
E.H. Wachs
2220 South Philippe Avenue
Gonzales, LA 70737
USA
Tel. +1 225 644 7780
Fax +1 225 644 7785

Houston South

Sales, Service & Rental Center
E.H. Wachs
3327 Daisy Street
Pasadena, Texas 77505
USA
Tel. +1 713 983 0784
Fax +1 713 983 0703

CANADA

Wachs Canada Ltd
Eastern Canada Sales, Service & Rental Center
1250 Journey's End Circle, Unit 5
Newmarket, Ontario L3Y 0B9
Canada
Tel. +1 905 830 8888
Fax +1 905 830 6050
Toll Free: 888 785 2000

Wachs Canada Ltd
Western Canada Sales, Service & Rental Center
5411 82 Ave NW
Edmonton, Alberta T6B 2J6
Canada
Tel. +1 780 469 6402
Fax +1 780 463 0654
Toll Free 800 661 4235

EUROPE

GERMANY

Orbitalum Tools GmbH
Josef-Schuetz-Str. 17
78224 Singen
Germany
Tel. +49 (0) 77 31 - 792 0
Fax +49 (0) 77 31 - 792 500

UNITED KINGDOM

Wachs UK
UK Sales, Rental & Service Centre
Units 4 & 5 Navigation Park
Road One, Winsford Industrial Estate
Winsford, Cheshire CW7 3 RL
United Kingdom
Tel. +44 (0) 1606 861 423
Fax +44 (0) 1606 556 364

ASIA

CHINA

Orbitalum Tools
New Caohejing International
Business Centre
Room 2801-B, Building B
No 391 Gui Ping Road
Shanghai 200052
China
Tel. +86 (0) 512 5016 7813
Fax +86 (0) 512 5016 7820

INDIA

ITW India Pvt. Ltd
Sr.no. 234/235 & 245
Plot no. 8, Gala #7
Indialand Global Industrial Park
Hinjawadi-Phase-1
Tal-Mulshi, Pune 411057
India
Tel. +91 (0) 20 32 00 25 39
Mob. +91 (0) 91 00 99 45 78

AFRICA & MIDDLE EAST

UNITED ARAB EMIRATES

Wachs Middle East & Africa
Operations
PO Box 262543
Free Zone South FZS 5, AC06
Jebel Ali Free Zone (South-5),
Dubai
United Arab Emirates
Tel. +971 4 88 65 211
Fax +971 4 88 65 212