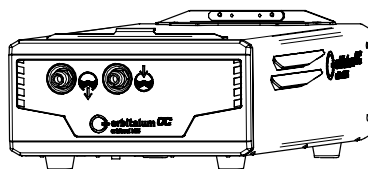


ORBICOOL MW

pl Zespół chłodzenia

Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi i listy części zamiennych



854 060 250 REV. 00 | 2309



Spis treści

1	Informacje dot. niniejszej instrukcji	4	6	Instalacja i uruchomienie	18
1.1	Ostrzeżenia	4	6.1	Rozpakowanie zespołu chłodzenia	18
1.2	Inne symbole i oznakowania	4	6.2	Zakres dostawy	18
1.3	Skróty	6	6.3	Ustawienie zespołu chłodzenia	19
1.4	Inne obowiązujące dokumenty	6	6.4	Aktywacja zespołu chłodzenia w oprogramowaniu	19
2	Informacje dla użytkownika i wskazówki bezpieczeństwa	7	6.5	Montaż	20
2.1	Zastosowanie maszyny	7	6.5.1	Przygotowanie źródła prądu	20
2.1.1	Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem	7	6.5.2	Połączenie zespołu chłodzenia ze źródłem prądu	21
2.1.2	Ograniczenia zastosowania maszyny	8	6.6	Demontaż	22
2.1.3	Chłodzenie urządzenia	8	6.7	Chłodziwo	22
2.2	Ochrona środowiska i utylizacja	9	6.8	Napełnianie zbiornika chłodziwa	23
2.2.1	REACH (rejestracja, ocena, udzielanie zezwoleń i stosowne ograniczenia w zakresie chemikaliów)	9	7	Konserwacja i pielęgnacja	25
2.2.2	Chłodziwo	9	7.1	Czyszczenie	25
2.2.3	Elektronarzędzia i wyposażenie dodatkowe	10	7.2	Plan prac konserwacyjnych	25
3	Dane techniczne	11	7.3	Odpompowanie chłodziwa	26
4	Opis	13	7.4	Usuwanie usterek	28
4.1	Zespół chłodzenia	13	8	Składowanie i wyłączenie z eksploatacji	29
4.1.1	Tabliczki ostrzegawcze	14	9	Serwis i obsługa posprzedażna	30
4.2	Źródło prądu	15	9.1	Serwis producenta	30
5	Transport i wysyłka	16	9.2	Wsparcie techniczne i technika zastosowań	30
5.1	Masa brutto	16	9.3	Szkolenia w zakresie obsługi i serwisu	31
5.2	Wysyłka	16	10	Ersatzteilliste / Spare parts list	33
5.3	Transport	17			

10.1	Grundaufbau OCMW basic structure OCMW	33
10.2	Bodenplatte OCMW Base plate OCMW	35
10.3	Rückwand OCMW Rear panel OCMW	37
10.4	Kühlmitteltank OCMW Coolant tank OCMW	39
10.5	Wärmetauscher OCMW Heat exchanger OCMW	41
10.6	Kühlmittelpumpe OCMW Coolant pump OCMW	43
10.7	Frontblech OCMW Front panel OCMW	45
11	Konformitätserklärungen	47

1 Informacje dot. niniejszej instrukcji

1.1 Ostrzeżenia

Przedstawione w niniejszej instrukcji ostrzeżenia zwracają uwagę na niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń ciała lub powstania szkód materialnych.

Należy zawsze czytać ostrzeżenia oraz stosować się do ich treści!



Zamieszczony obok symbol to symbol ostrzegawczy. Ostrzega przed ryzykiem odniesienia obrażeń. Aby uniknąć ryzyka obrażeń lub śmierci, należy stosować się do poleceń oznaczonych za pomocą symbolu bezpieczeństwa.

	STOPIEŃ ZAGROŻENIA	ZNACZENIE
	NIEBEZPIECZEŃSTWO	Bezpośrednie zagrożenie, które w przypadku nieprzestrzegania środków bezpieczeństwa prowadzi do śmierci lub ciężkich obrażeń.
	OSTRZEŻENIE	Potencjalne zagrożenie, które w przypadku nieprzestrzegania środków bezpieczeństwa może prowadzić do śmierci lub ciężkich obrażeń.
	UWAGA!	Potencjalne zagrożenie, które w przypadku nieprzestrzegania środków bezpieczeństwa może prowadzić do lekkich obrażeń.
	WSKAZÓWKA!	Potencjalne zagrożenie, które w przypadku nieprzestrzegania środków bezpieczeństwa może prowadzić do szkód materialnych.

1.2 Inne symbole i oznakowania

SYMBOL	ZNACZENIE
	Wezwanie do podjęcia działania z zachowaniem określonej kolejności postępowania: wymagane działanie.
1.	Wezwanie do podjęcia działania z zachowaniem określonej kolejności postępowania: wymagane działanie.
2.	
3.	
...	

-
- ▶ Wezwanie do podjęcia pojedynczego działania: wymagane działanie.
-

1.3 Skróty

SKRÓT	ZNACZENIE
OC	ORBICOOL
MW	MOBILE WELDER

1.4 Inne obowiązujące dokumenty

Oprócz niniejszej instrukcji obsługi obowiązują następujące dokumenty:

- Instrukcja obsługi z listą części zamiennych MOBILE WELDER

2 Informacje dla użytkownika i wskazówki bezpieczeństwa

2.1 Zastosowanie maszyny

2.1.1 Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

OSTRZEŻENIE



Zagrożenia spowodowane zastosowaniem niezgodnym z przeznaczeniem!

Urządzenie wyprodukowane zostało zgodnie z najnowszym stanem wiedzy technicznej oraz uznanymi przepisami i normami bezpieczeństwa dotyczącymi zastosowania w przemyśle i rzemiośle. Urządzenie przeznaczone jest wyłącznie do spawania przy użyciu metod spawania określonych w niniejszej instrukcji obsługi. Zastosowanie urządzenia w sposób niezgodny z przeznaczeniem może stanowić zagrożenie dla ludzi, zwierząt i mienia. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody powstałe z tego tytułu.

- ▶ Urządzenie może być eksploatowane wyłącznie w sposób zgodny z jego przeznaczeniem przez przeszkolony i wykwalifikowany personel.
- ▶ Urządzenie może być eksploatowane wyłącznie przy użyciu źródła prądu spawania MOBILE WELDER firmy Orbitalum Tools GmbH.
- ▶ Urządzenia należy używać wyłącznie do chłodzenia głowic do spawania orbitalnego i uchwytów spawalniczych.
- ▶ Urządzenie może być eksploatowane wyłącznie przy użyciu chłodziwa OCL-30 firmy Orbitalum Tools GmbH.

Zespół chłodzenia cieczą przeznaczony jest wyłącznie do następujących zastosowań:

Zastosowanie w połączeniu ze źródłem prądu do spawania orbitalnego typu MOBILE WELDER i głowicami do spawania orbitalnego oraz ręcznymi i maszynowymi uchwytami spawalniczymi firmy Orbitalum Tools GmbH lub z kompatybilnym produktem innej firmy przy użyciu adaptera głowicy spawalniczej firmy Orbitalum Tools GmbH.

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem obejmuje także następujące punkty:

- Stały nadzór maszyny podczas pracy. Operator musi zawsze mieć możliwość zatrzymania procesu.
- Należy przestrzegać wszystkich wskazówek bezpieczeństwa i ostrzeżeń zawartych w niniejszej instrukcji obsługi.

- Należy przestrzegać zapisów innych obowiązujących dokumentów.
- Należy przestrzegać wszystkich zapisów dot. prac inspekcyjnych i serwisowych.
- Dopuszcza się stosowanie maszyny wyłącznie w niezmodyfikowanym stanie technicznym.
- Dopuszcza się stosowanie wyłącznie oryginalnego wyposażenia dodatkowego oraz oryginalnych części zamiennych i materiałów eksploatacyjnych.
- Dopuszcza się stosowanie wyłącznie chłodziwa OCL-30 firmy Orbitalum Tools GmbH.
- Przed uruchomieniem należy sprawdzić wszystkie podzespoły i funkcje związane z bezpieczeństwem.
- Urządzenie przeznaczone jest wyłącznie do użytku komercyjnego.

2.1.2 Ograniczenia zastosowania maszyny

- Urządzenie może być ustawiane i eksploatowane wyłącznie na stabilnym, równym i antypoślizgowym podłożu.
- Należy zapewnić wolną przestrzeń roboczą wynoszącą ok. 2 m wokół urządzenia.
- Oświetlenie robocze: min. 300 lx.
- Warunki klimatyczne:
 - Temperatura otoczenia dla eksploatacji: -10 °C do 40 °C (14 °F do 104 °F)
 - Temperatura otoczenia dla składowania i transportu: -20 °C do 5 °C (-4 °F do 131 °F)
- Względna wilgotność powietrza:
 - do 50% przy 40 °C (104 °F)
 - do 90% przy 20 °C (68 °F)
- Dopuszcza się ustawienie i eksploatację urządzenia wyłącznie w suchym otoczeniu zgodnie z wymogami klasy ochrony IP 23 (nie w warunkach zamglenia, podczas opadów atmosferycznych lub burz itd.). W razie potrzeby należy użyć namiotu spawalniczego.
- Wydajność chłodzenia gwarantowana jest tylko wtedy, gdy zbiornik chłodziwa jest pełny.
- Należy unikać dużych ilości dymu, par, mgły olejowej i pyłu szlifierskiego.
- Należy unikać zasolonego powietrza otoczenia (powietrza morskowego).

2.1.3 Chłodzenie urządzenia

Nieodpowiednia wentylacja prowadzi do zmniejszenia wydajności i uszkodzenia sprzętu.

- ▶ Należy przestrzegać ograniczeń w stosowaniu maszyny.
- ▶ Otwory wlotowe i wylotowe powietrza chłodzącego muszą być drożne.
- ▶ Należy zachować odstęp minimalny 0,5 m od przeszkód.

2.2 Ochrona środowiska i utylizacja

2.2.1 REACH (rejestracja, ocena, udzielanie zezwoleń i stosowne ograniczenia w zakresie chemikaliów)


Rozporządzenie (WE) 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) reguluje produkcję, wprowadzanie do obrotu i stosowanie substancji chemicznych i wytworzonych z nich mieszanin.

W rozumieniu rozporządzenia REACH nasze produkty są wyrobami. Zgodnie z art. 33 rozporządzenia REACH dostawcy wyrobów muszą informować swoich klientów, jeśli dostarczany wyrób zawiera substancję z listy kandydackiej REACH (lista SVHC) w stężeniu wagowym większym niż 0,1%. W dniu 27.06.2018 do listy kandydackiej SVHC włączony został ołów (CAS: 7439-92-1/ EINECS: 231-100-4). To włączenie powoduje powstanie odpowiedniego obowiązku w zakresie udzielania informacji w łańcuchu dostaw.

Informujemy niniejszym, że poszczególne podzespoły naszych wyrobów zawierają ołów w stężeniu wagowym powyżej 0,1% jako składnik stopu w stali, aluminium i stopach miedzi oraz w lutach i kondensatorach podzespołów elektronicznych. Zawartości ołowiu mieszczą się w zdefiniowanych wyjątkach dyrektywy RoHS.

Ponieważ ołów jest trwale związany jako składnik stopu i nie należy spodziewać się narażenia, jeśli jest stosowany zgodnie z przeznaczeniem, nie są konieczne dodatkowe informacje na temat bezpiecznego stosowania.

2.2.2 Chłodziwo

 Chłodziwo należy utylizować zgodnie z wymogami lokalnych zapisów ustawowych.



(zgodnie z dyrektywą 2012/19/UE)

2.2.3 Elektronarzędzia i wyposażenie dodatkowe

Zużyte elektronarzędzia i wyposażenie dodatkowe zawierają duże ilości cennych surowców i tworzyw sztucznych, które można poddać procesowi recyklingu:

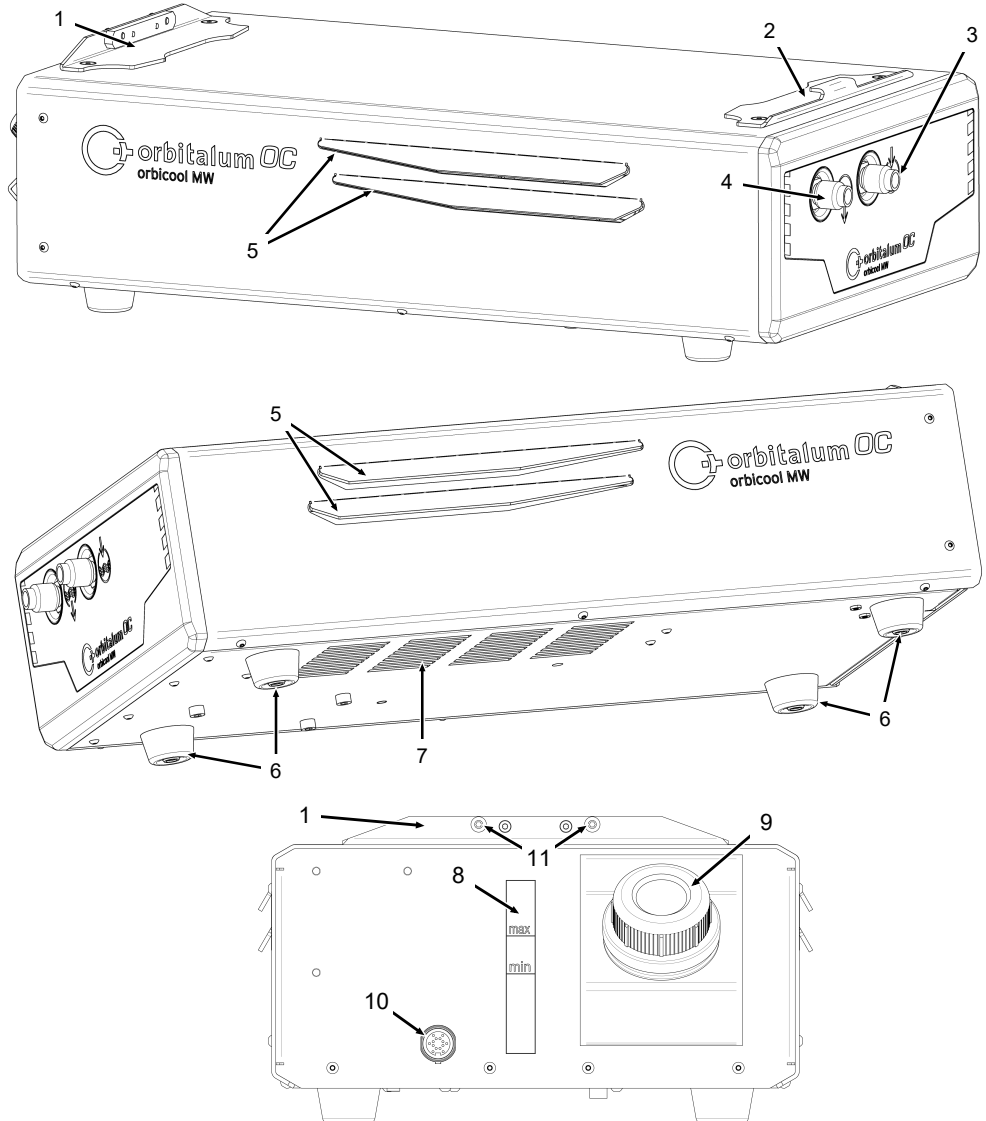
- Zgodnie z dyrektywą UE starych urządzeń elektronicznych oznaczonych pokazanym tu symbolem nie wolno utylizować razem z odpadami komunalnymi (odpadami domowymi).
- Aktywne korzystanie z oferowanych systemów zwrotu i zbiórki przyczynia się do ponownego wykorzystania i recyklingu starego sprzętu elektronicznego.
- Zużyte urządzenia elektroniczne zawierają elementy, które zgodnie z dyrektywą UE muszą być traktowane selektywnie. Selektywna zbiórka i selektywne przetwarzanie stanowią podstawę dla przyjaznej dla środowiska utylizacji i ochrony zdrowia ludzkiego.
- Urządzenia i maszyny firmy Orbitalum Tools GmbH, zakupione po 13 sierpnia 2005 roku, poddawane są utylizacji przez producenta pod warunkiem nieodpłatnej dostawy zwrotnej.
- W przypadku starego sprzętu elektronicznego, który z powodu zanieczyszczenia podczas użytkowania stanowi zagrożenie dla zdrowia lub bezpieczeństwa ludzi, producent może odmówić przyjęcia jego zwrotu.
- **Regulacja dot. utylizacji na terenie Niemiec:** Urządzeń i maszyn firmy Orbitalum Tools GmbH nie można poddawać utylizacji w komunalnych punktach utylizacji, ponieważ są one używane wyłącznie w sektorze komercyjnym.

3 Dane techniczne

ZESPÓŁ CHŁODZENIA ORBICOOL MW	JEDNOSTKA	WARTOŚĆ
Kod		854 030 100
Napięcie zasilania (przy użyciu źródła prądu)	[V (DC)]	24
Masa (z pustym zbiornikiem)	[kg]	5,5
	[lbs]	12,13
Wymiary DŁ. x SZER. x WYS.	[mm]	539 x 273 x 149
	[in]	21,2 x 10,8 x 5,9
Kompatybilność źródeł prądu		ORBITALUM Mobile Welder
Typ chłodzenia		Chłodnica obiegowa
Wydajność chłodzenia	[W @ 0,9 l/min]	400
Maks. wydatek	[l/min]	0,9
Maks. ciśnienie	[bar]	7,5
Maks. pojemność zbiornika	[l]	2,1
Stopień ochrony		IP23S
Maks. poziom hałasu	[dB(A)]	68

4 Opis

4.1 Zespół chłodzenia




POZ.	NAZWA	FUNKCJA
1	Cokół montażowy, tył	Element łączący zespół chłodzenia ze źródłem prądu
2	Cokół montażowy, przód	Element łączący zespół chłodzenia ze źródłem prądu
3	Przyłącze chłodziwa, kolor czerwony	Przyłącze obiegu powrotnego chłodziwa
4	Przyłącze chłodziwa, kolor niebieski	Przyłącze obiegu zasilania chłodziwa
5	Wlot powietrza	Otwór wlotowy powietrza chłodzącego
6	Nóżka urządzenia	Stabilna pozycja zespołu chłodzenia
7	Wylot powietrza	Otwór wylotowy powietrza chłodzącego
8	Wskaźnik poziomu chłodziwa	Wskazuje poziom chłodziwa w zbiorniku.
9	Otwór zbiornika z pokrywą	Otwór wlewu chłodziwa, korek zbiornika chłodziwa.
10	Gniazdo przyłączeniowe „Sygnaly“	Przyłącze kabla połączeniowego zespołu chłodzenia źródła prądu
11	Śruby z łbem stożkowym M4x10	Element łączący zespół chłodzenia ze źródłem prądu

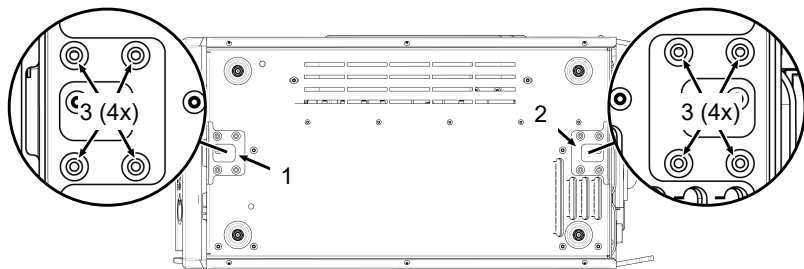
4.1.1 Tabliczki ostrzegawcze

Przestrzegać zamontowanych na maszynie tabliczek ostrzegawczych i wskazówek bezpieczeństwa.

Tabliczki ostrzegawcze stanowią element maszyny. Nie wolno usuwać tabliczek ani zmieniać ich treści. Brakujące lub nieczytelne tabliczki ostrzegawcze należy natychmiast uzupełnić/wymienić.

RYSUNEK	POŁOŻENIE NA MASZY- NIE	ZNACZENIE	KOD
	Panel tylny	Stosować wyłącznie oryginalny płyn chłodzący ORBITALUM!	854 060 052

4.2 Źródło prądu



Rys.: Blaszki montażowe – strona spodnia urządzenia Mobile Welder

POZ.	NAZWA	FUNKCJA
1	Błaszka montażowa	Element łączący zespół chłodzenia ze źródłem prądu
2	Wkręt z łbem stożkowym M4x8	Element łączący zespół chłodzenia ze źródłem prądu

5 Transport i wysyłka

OSTRZEŻENIE



Nieprawidłowy transport

Trwale uszkodzenie zespołu chłodzenia.

- ▶ Zespół chłodzenia należy transportować wyłącznie w odpowiednim, w pełni zabezpieczonym i odpornym na uderzenia opakowaniu zewnętrznym.

UWAGA



Ryzyko odniesienia obrażeń w wyniku upadku lub potknięcia się

Podczas transportu nieodłączone przewody zasilające mogą stwarzać zagrożenie, np. doprowadzić do przewrócenia przyłączonych urządzeń oraz do odniesienia obrażeń przez personel.

- ▶ Warunki klimatyczne dla składowania i transportu, *patrz rozdział* Ograniczenia zastosowania maszyny [▶ 8]

5.1 Masa brutto

ARTYKUŁ	MASA*	JEDNOSTKA
Urządzenie ORBICOOL MW wraz z zakresem dostawy	14,00	kg
	30,86	lbs

* wraz z oryginalnym kartonem wysyłkowym ORBITALUM

5.2 Wysyłka

Zespół chłodzenia należy transportować wyłącznie w odpowiednim, w pełni zabezpieczonym i odpornym na uderzenia opakowaniu zewnętrznym, jak np. oryginalny karton wysyłkowy ORBITALUM.

W przypadku niektórych rodzajów transportu wymagana jest wysyłka urządzeń bez płynów roboczych. W takim przypadku przed transportem należy całkowicie opróżnić zbiornik chłodziwa. *Patrz rozdział* Od-pompowanie chłodziwa [▶ 26]

5.3 Transport

OSTRZEŻENIE**Ryzyko wypadku z powodu poluzowanych śrub mocujących**

Może dojść do odłączenia zespołu chłodzenia od źródła prądu oraz poważnych obrażeń personelu.

- ▶ Przed przystąpieniem do montażu należy usunąć wszelkie zabrudzenia z nóżek urządzenia źródła prądu oraz z elementów łączących.
 - ▶ Przed każdym transportem należy sprawdzić, czy śruby mocujące między źródłem prądu a zespołem chłodzenia są dobrze osadzone i w razie potrzeby je dokręcić.
-

OSTRZEŻENIE**Ryzyko wypadku w wyniku niedopuszczalnego transportu z użyciem dźwigu**

Niebezpieczeństwo spadnięcia ładunku i spowodowania obrażeń personelu.

- ▶ **Nie** transportować urządzenia za pomocą dźwigu.
 - ▶ Uchwyty i pasy służą wyłącznie do transportu ręcznego.
-

6 Instalacja i uruchomienie

6.1 Rozpakowanie zespołu chłodzenia


1. Wyjąć wyposażenie dodatkowe i chłodziwo z opakowań kartonowych.
2. Zdjąć tekturową pokrywę z opakowania kartonowego.
3. Wyjąć zespół chłodzenia z opakowania kartonowego i ustawić go pionowo na stabilnym, antypoślizgowym podłożu.
4. Sprawdzić zespół chłodzenia i wyposażenie dodatkowe pod względem szkód transportowych.

UWAGA



► Wszelkie uszkodzenia należy niezwłocznie zgłaszać do punktu sprzedaży.

6.2 Zakres dostawy

ARTYKUŁ	KOD	LICZ- BA	JED- NOST- KA
Zespół chłodzenia ORBICOOL MW		1	szt.
Płyn chłodzący OCL-30 3,5 l/118,3 fl oz	850 030 010	1	szt.
Mostek węzowy	875 030 016	1	szt.
Wkrętak do śrub z gniazdem sześciokątnym 2,5x60	823 020 031	1	szt.
Kabel połączeniowy MW-OCMW	854 040 100	1	szt.
Błazka montażowa, zespół chłodzenia	854 020 019	2	szt.
Wkręt z łbem stożkowym M4x8 ISO10642-A2	302 303 118	10	szt.
Śruba z łbem stożkowym ISO7380-M4x10-A2	307 001 112	3	szt.
Instrukcja obsługi z listą części zamiennych ORBICOOL MW	https://www.orbitalum.com/de/download.html	854 060 250	Bez ograniczeń (PDF)
Link do pobrania pliku PDF:			
Skrócona instrukcja obsługi MOBILE WELDER	854 060 102	1	szt.

ARTYKUŁ	KOD	LICZ- BA	JED- NOST- KA
Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dot. źródła prądu spawania	854 060 101	1	szt.
Dokumentacja aktywacyjna „UPGRADE LICENSE“	W zależności od wyposażenia wyjściowego MOBILE WELDER	1	szt.

Prawo do zmian zastrzeżone.

- ▶ Sprawdzić dostawę pod względem kompletności i szkód transportowych.
- ▶ Wszelkie braki lub szkody należy niezwłocznie zgłaszać do punktu sprzedaży.

6.3 Ustawienie zespołu chłodzenia

- ▶ Ustawić zespół chłodzenia pionowo na stabilnym, płaskim, antypoślizgowym i niepalnym podłożu.
- ▶ Dopuszcza się eksploatację zespołu chłodzenia wyłącznie w pozycji pionowej! Eksploatacja w innych pozycjach grozi uszkodzeniem urządzenia.
- ▶ Dopuszcza się ustawienie zespołu chłodzenia wyłącznie w suchym otoczeniu.
- ▶ Warunki klimatyczne, *patrz rozdział* Ograniczenia zastosowania maszyny [▶ 8]
- ▶ Oświetlenie robocze: min. 300 lx.

6.4 Aktywacja zespołu chłodzenia w oprogramowaniu

- ✓ Aby skorzystać z zespołu chłodzenia, konieczna jest jego uprzednia aktywacja w oprogramowaniu źródła prądu.
- ▶ Szczegółowe informacje odnośnie do korzystania z oprogramowania – patrz instrukcja obsługi źródła prądu.

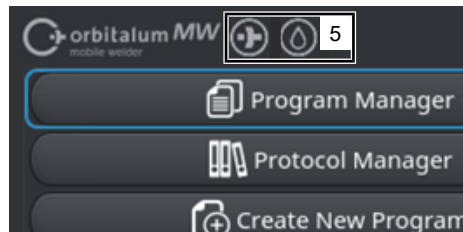
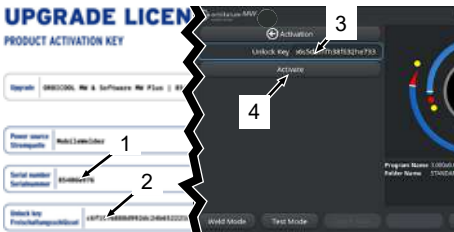
UWAGA



- ▶ Klucze aktywacji przypisane są do numeru seryjnego źródła prądu. Dlatego aktywacja możliwa jest wyłącznie w przypadku źródła prądu, do którego jest ona przypisana! Klucz aktywacyjny i przypisany do niego numer seryjny źródła prądu podane są w odnośnej dokumentacji aktywacyjnej („UPGRADE LICENSE“).

Procedura postępowania:

- ▶ Z menu głównego źródła prądu przejść do polecenia „System Settings“ („Ustawienia“) > „Activation“ („Aktywacja“).



1. Wprowadzić klucz aktywacyjny (2) w polu wprowadzania tekstu (3).
 2. Zatwierdzić wprowadzenie poprzez naciśnięcie przycisku ekranowego menu „Activation“ („Aktywacja“) (4).
- ⇒ Przeprowadzona pomyślnie aktywacja sygnalizowana jest za pomocą symbolu kropli (5) w nagłówku menu.

UWAGA



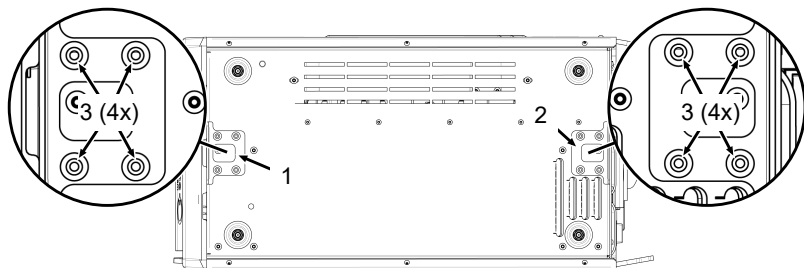
W przypadku komunikatu błędu:

- ▶ Sprawdzić, czy wprowadzony klucz aktywacyjny jest zgodny z kluczem aktywacyjnym podanym w dokumentacji.
- ▶ Sprawdzić, czy podany w dokumentacji aktywacyjnej numer seryjny jest zgodny z numerem seryjnym źródła prądu.

6.5 Montaż

6.5.1 Przygotowanie źródła prądu

1. Odłączyć źródło prądu od sieci/ wyciągnąć wtyczkę sieciową.
2. Odłożyć źródło prądu na boku na czystej, gładkiej podkładce.



Rys.: Strona spodnia urządzenia MOBILE WELDER

3. Zamontować blaszki montażowe z przodu (1) i z tyłu (2) za pomocą każdorazowo 4 wkrętów z łbem stożkowym M4x8 (3) do spodniej strony źródła prądu. Wykorzystać w tym celu śruby i wkrętki dostarczone wraz z urządzeniem.

6.5.2 Połączenie zespołu chłodzenia ze źródłem prądu

OSTRZEŻENIE

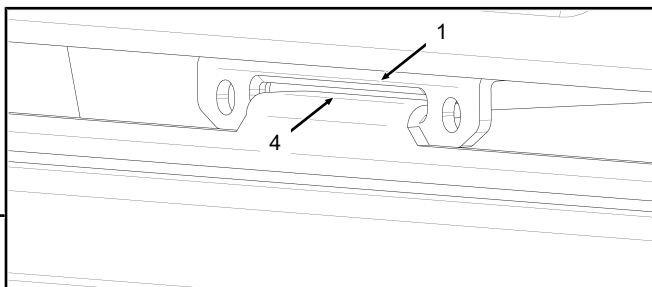
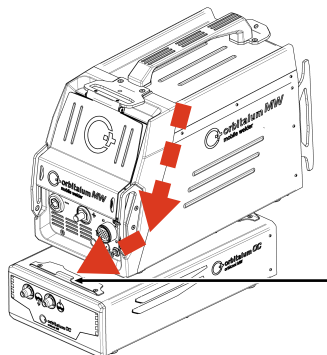


Ryzyko wypadku z powodu poluzowanych śrub mocujących

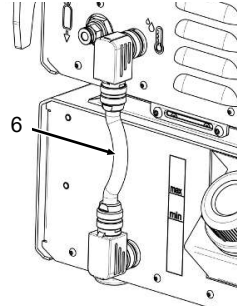
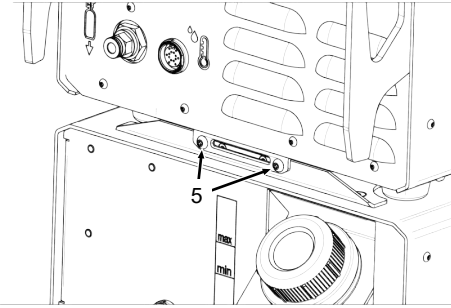
Może dojść do odłączenia zespołu chłodzenia od źródła prądu oraz poważnych obrażeń personelu.

- ▶ Przed przystąpieniem do montażu należy usunąć wszelkie zabrudzenia z nóżek urządzenia źródła prądu oraz z elementów łączących.
- ▶ Przed każdym transportem należy sprawdzić, czy śruby mocujące między źródłem prądu a zespołem chłodzenia są dobrze osadzone i w razie potrzeby je dokręcić.

1. Ustawić zespół chłodzenia pionowo na stabilnej, płaskiej, antypoślizgowej i niepalnej powierzchni.
2. Osadzić ostrożnie źródło prądu po skosie na zespole chłodzenia i wsunąć przy tym element blaszany przedniego cokołu montażowego (4) zespołu chłodzenia w szczelinę przedniej blaszki montażowej (1) źródła prądu.



- ▶ Połączyć źródło prądu i zespół chłodzenia po stronie panelu tylnego urządzeń za pomocą 2x śruby z łbem stożkowym M4x10 (5). Wykorzystać w tym celu śruby i wkrętańki dostarczone wraz z urządzeniem.



- ▶ Zamontować kabel połączeniowy (6) między źródłem prądu i zespołem chłodzenia.

6.6 Demontaż

Odnosnie do demontażu należy stosować się do czynności roboczych przedstawionych w rozdziale Połączenie zespołu chłodzenia ze źródłem prądu [▶ 21] w odwrotnej kolejności.

6.7 Chłodziwo

UWAGA



- ▶ Urządzenie może być eksploatowane wyłącznie przy użyciu chłodziwa OCL-30 firmy Orbitalum Tools GmbH.
- ▶ Stosowanie mieszanek z innymi płynami lub stosowanie innych chłodziw może prowadzić do usterek.
- ▶ Regularnie sprawdzać poziom chłodziwa.
- ▶ Wymieniać chłodziwo zawsze całkowicie.
- ▶ Nie dopuścić do zrzutu chłodziwa do kanalizacji lub wód powierzchniowych.
- ▶ Utylizować chłodziwo zgodnie z lokalnymi przepisami oraz z uwzględnieniem zapisów karty charakterystyki chłodziwa.
- ▶ W przypadku wycieku chłodziwa natychmiast zebrać płyn i poddać stosownej utylizacji.

6.8 Napełnianie zbiornika chłodziwa

UWAGA



Przed przystąpieniem do spawania sprawdzić poziom chłodziwa i w razie potrzeby uzupełnić.

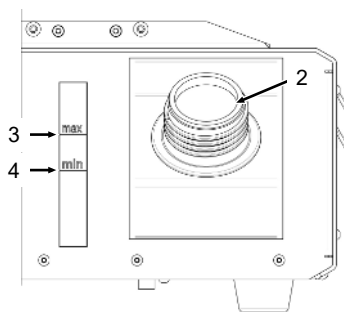
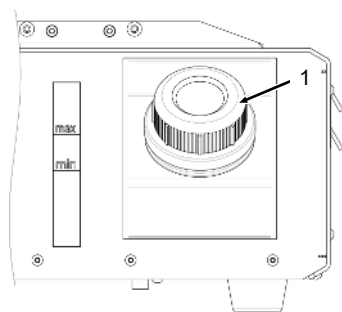
- ▶ Upewnić się, że źródło prądu jest odłączone od zasilania podczas czynności napełniania.

UWAGA



Wydajność chłodzenia gwarantowana jest tylko wtedy, gdy zbiornik chłodziwa jest pełny.

- ▶ Przestrzegać opisanych poniżej czynności roboczych! W przeciwnym wypadku może dojść do uszkodzenia pompy w wyniku suchobiegu.



POZ.	NAZWA	FUNKCJA
1	Pokrywa, zbiornik chłodziwa	Korek zbiornika chłodziwa
2	Króciec wlewowy, zbiornik chłodziwa	Otwór wlewowy chłodziwa
3	Znacznik maks. poziomu chłodziwa	Maksymalny poziom napełnienia chłodziwa
4	Znacznik min. poziomu chłodziwa	Minimalny poziom napełnienia chłodziwa

Procedura postępowania:

1. Odłączyć źródło prądu od zasilania
2. Odkręcić pokrywę (1) zbiornika chłodziwa z króćca wlewowego (2).
3. Napełnić chłodziwo OCL-30.

UWAGA

- ▶ Napełnić chłodziwo OCL-30 co najmniej do znacznika poziomu „min.“ (4).

4. Przykręcić pokrywę (1) zbiornika chłodziwa na króćcu wlewowym (2).

7 Konserwacja i pielęgnacja

7.1 Czyszczenie

- ▶ Do czyszczenia powierzchni używać wilgotnej szmatki.
- ▶ Korzystać wyłącznie ze środków czyszczących, które nie pozostawiają żadnych osadów.
- ▶ Przedmuchać ostrożnie wloty i wyloty powietrza sprężonym powietrzem bez wody i oleju.

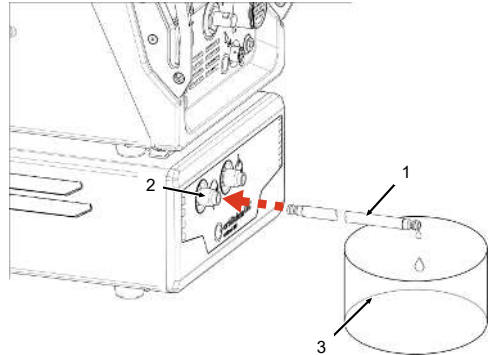
7.2 Plan prac konserwacyjnych

INTERWAŁ	CZYNNOŚĆ
Codziennie	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić poziom chłodziwa w zbiorniku, w razie potrzeby uzupełnić. ▶ Sprawdzić osadzenie elementów montażowych zespołu chłodzenia i źródła prądu.
Co miesiąc	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Oczyszczyć całkowicie maszynę z zewnątrz. ▶ Sprawdzić obudowę pod względem uszkodzeń. ▶ Sprawdzić kabel połączeniowy pod względem uszkodzeń mechanicznych. ▶ Sprawdzić przewód przyłączeniowy pod względem uszkodzeń. ▶ Sprawdzić chłodziwo pod względem zanieczyszczeń, w razie potrzeby wymienić. ▶ Sprawdzić przyłącza chłodziwa pod względem działania i zabrudzeń.
Co pół roku	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Wymienić całkowicie chłodziwo.

7.3 Odpompowanie chłodziwa

Procedura postępowania podczas wymiany chłodziwa i opróżniania zbiornika przed dłuższym przesto-
jem maszyny.

1. Przyłączyć mostek węzowy (1) (dostarczony wraz z urządzeniem) do przyłącza chłodziwa, kolor niebieski (2).
2. Wstawić otwarty koniec węża do zbiornika ociekowego (3) (min. 3 l).



Procedura postępowania

Wykonać następujące czynności w menu źródła prądu:

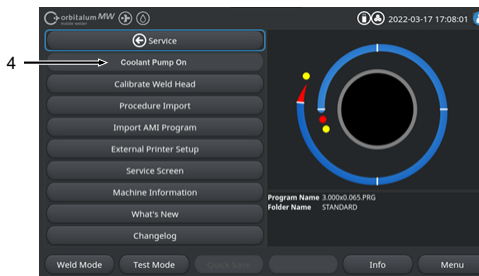
- Nacisnąć przycisk ekranowy „Settings” („Ustawienia”) (2) w menu głównym.



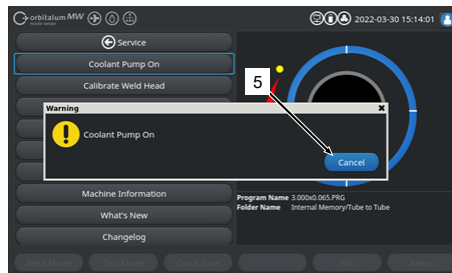
- Nacisnąć przycisk ekranowy „Service” („Serwis”).



- ▶ Nacisnąć przycisk ekranowy „Coolant Pump On“ (4) („Pompa chłodziwa WŁ.”).
 - ⇒ Uruchomiony zostaje proces odpompowania oraz pojawi się komunikat „Coolant Pump On” („Odpompowanie chłodziwa w toku”).



- ▶ Sprawdzić wskazanie poziomu napełnienia i zakończyć proces odpompowania za pomocą przycisku ekranowego menu „Cancel” („Anuluj”) (5), gdy zbiornik będzie już pusty.

**UWAGA**

Czas trwania procesu odpompowania ograniczony jest do ok. 30 s. Przy suchobiegu pompy zwiększa się w sposób słyszalny prędkość obrotowa pompy.

- ▶ Należy wówczas natychmiast przerwać proces odpompowania.
- ▶ Jeśli przy pracującej pompie przez ponad 5 s nie wypływa chłodziwo, należy przerwać proces odpompowania, aby uniknąć uszkodzenia pompy.
- ▶ W celu całkowitego opróżnienia unieść lekko tył źródła prądu/ zespołu chłodzenia.
- ▶ Powtarzać czynność tak długo, aż zbiornik zostanie całkowicie opróżniony.
- ▶ Aby odłączyć wąż spustowy od przyłącza chłodziwa, lekko przesunąć niebieski pierścień przyłącza do tyłu.

7.4 Usuwanie usterek

KOMUNIKAT USTERKI	POMOC
Źródło prądu nie wykrywa zespołu chłodzenia.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić przyłącze kabla połączeniowego źródła prądu i zespołu chłodzenia, w razie potrzeby poprawić. <hr/> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić aktywację licencji aktualizacji oprogramowania „ORBICOOL MW”, w razie potrzeby aktywować (-> symbol kropli w nagłówku menu), <i>patrz rozdział</i> Aktywacja zespołu chłodzenia w oprogramowaniu [▶ 19]
„Niedobór chłodziwa“ (w oprogramowaniu źródła prądu)	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić poziom chłodziwa, w razie potrzeby uzupełnić. <hr/> <ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdzić przyłącze głowicy spawalniczej/ uchwytu spawalniczego, w razie potrzeby poprawić 2. Uzupełnić chłodziwo. <hr/> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Sprawdzić pakiet przewodów giętkich pod względem występowania załamań, w razie potrzeby ułożyć prawidłowo. <hr/> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Kilukrotnie uruchomić i zatrzymywać przepływ chłodziwa, aby usunąć ewentualne powietrze z pakietu przewodów giętkich/ obwodu chłodzenia.

8 Składowanie i wyłączenie z eksploatacji

- ▶ Przed przekazaniem urządzenia do zmagazynowania lub przed wyłączeniem z eksploatacji opróżnić zbiornik chłodziwa.

*Patrz rozdział*Odpompowanie chłodziwa [▶ 26]

Należy przestrzegać następujących warunków składowania:

- Przechowywać wyłącznie w zamkniętych pomieszczeniach
- Przechowywać z dala od materiałów powodujących korozję.
- Zakres temperatury i względna wilgotność powietrza, *patrz rozdział*Ograniczenia zastosowania maszyny [▶ 8]

Należy przestrzegać obowiązków użytkownika dotyczących fachowej utylizacji w rozdzialeOchrona środowiska i utylizacja [▶ 9] und folgendem Sicherheitshinweis sind zu beachten:

UWAGA



Niebezpieczeństwo obrażeń w wyniku nieprawidłowego demontażu

- ▶ Urządzenie może otwierać wyłącznie wykwalifikowany elektryk
-

9 Serwis i obsługa posprzedażna

9.1 Serwis producenta

Nasze produkty są niezwykle wytrzymałe i niezawodne. Aby utrzymać wydajność przez długi czas, należy zlecać regularne przeprowadzanie zalecanych prac serwisowych i konserwacyjnych.

Oferujemy kompetentną obsługę za pośrednictwem oddziałów oraz naszej światowej sieci autoryzowanych partnerów. Dbamy o ich staranną selekcję i regularne szkolenie przez naszych ekspertów w celu zapewnienia znajomości najnowszego stanu wiedzy w zakresie produktów i technologii.

Wszystkie prace serwisowe i konserwacyjne wykonywane są z dużą starannością przez wykwalifikowanych pracowników. Dokonują oni analizy zaistniałej sytuacji, aby znaleźć najlepsze długoterminowe rozwiązanie.

Kontakt z serwisem firmy Orbitalum GmbH Singen:

mail: customerservice@itw-ocw.com

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

W przypadku konieczności skorzystania z pomocy serwisu należy wypełnić „Formularz serwisowy“ na stronie firmy Orbitalum w zakładce Serwis i naprawy oraz dołączyć wypełniony formularz do wysłanego produktu.

9.2 Wsparcie techniczne i technika zastosowań

Masz pytania dotyczące obsługi systemu Orbitalum lub napotkałeś na problem techniczny?

Nasi doświadczeni i wykwalifikowani specjaliści ds. produktów i techniki zastosowań zapewniają wsparcie naszym klientom w zakresie prawidłowego doboru i zastosowania produktów.

W celu możliwie sprawnego opracowania przesłanego zapytania należy wraz opisem problemu przesłać numer seryjny odnośnego urządzenia. Pozwoli to naszym pracownikom dokonać wstępnego rozoznania w sytuacji.

- Obsługa zapytań i problemów technicznych
- Systematyczna diagnostyka i usuwanie usterek
- Wsparcie w doborze odpowiednich części zamiennych
- Wsparcie w zakresie obsługi, uruchomienia i przebiegów testowych
- Wsparcie techniczne świadczone telefonicznie, za pośrednictwem poczty elektronicznej oraz na życzenie także na miejscu u klienta

mail: tech.support@itw-ocw.com

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

9.3 Szkolenia w zakresie obsługi i serwisu

W nowoczesnych salach szkoleniowych w Singen specjaliści naszej firmy dzielą się swoją fachową wiedzą w ramach szkoleń prowadzonych w małych grupach słuchaczy. Pozwala to na indywidualne podejście do każdego z uczestników szkolenia. Na życzenie możliwe jest również przeprowadzenie szkoleń na miejscu u klienta.

Po zakończeniu każdego szkolenia wystawiane są zaświadczenie uczestnictwa oraz certyfikat nabycia stosownej wiedzy.

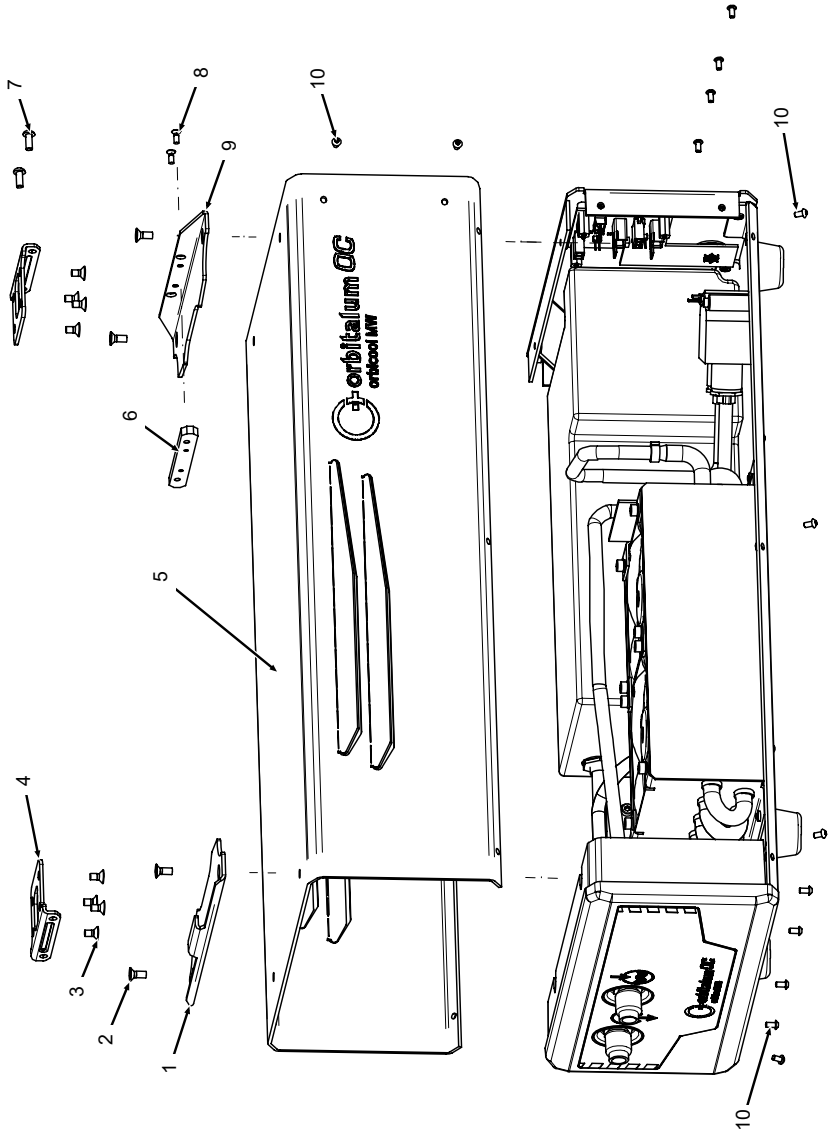
Grupę docelową dla różnych ofert szkoleniowych stanowią zwłaszcza operatorzy maszyn i urządzeń w branży budowy maszyn, zbiorników i rurociągów.

mail: training@itw-ocw.com

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

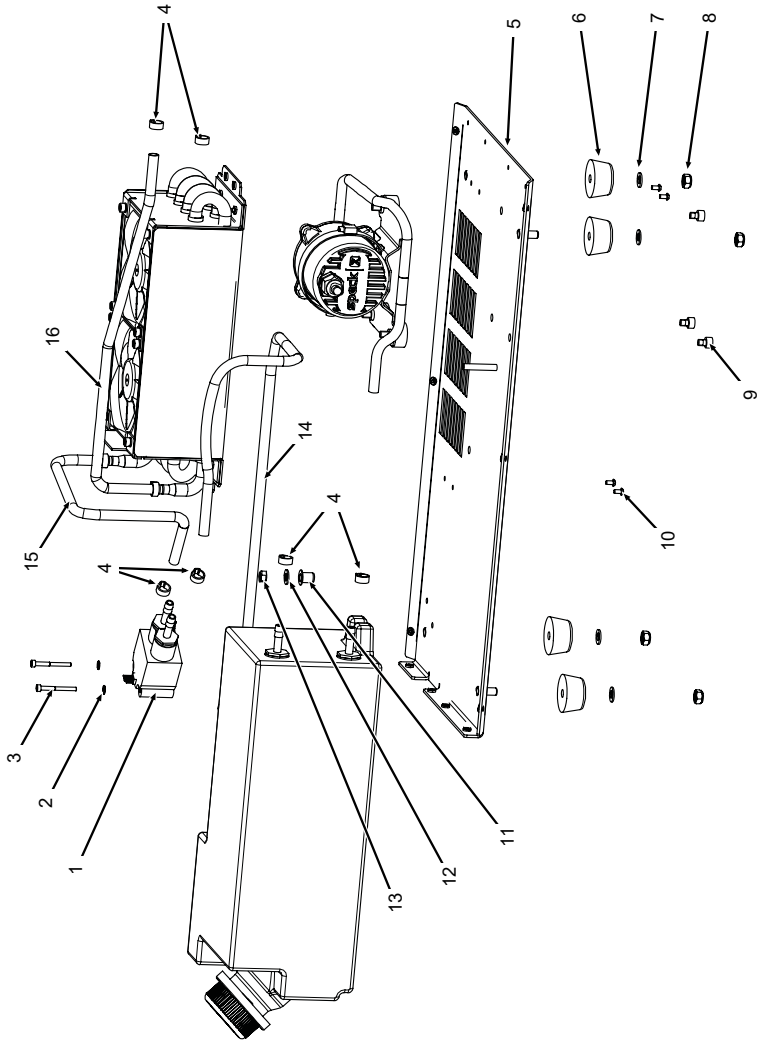
10 Ersatzteilliste / Spare parts list

10.1 Grundaufbau OCMW | basic structure OCMW



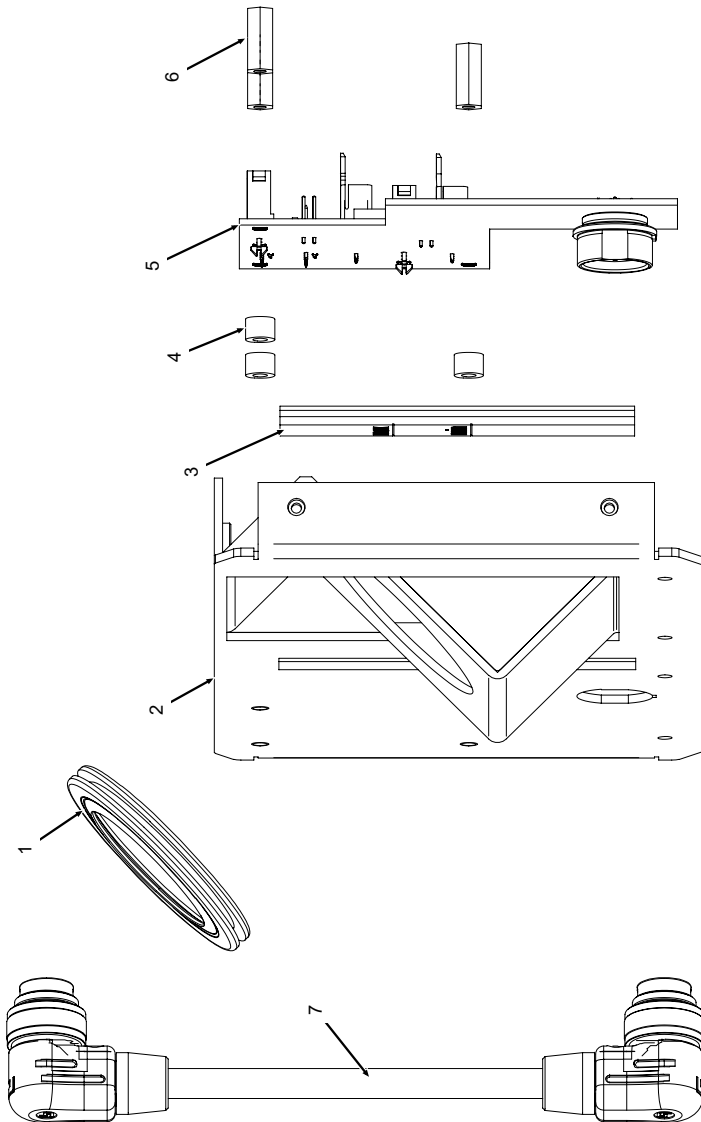
POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	854 020 103	1	Socketblech Vorne Wärmetauscher OCMW Socket plate heat exchanger OCMW
2	302 301 115	4	Senkschraube DIN7991-M4x12-A2 Countersunk screw DIN7991-M4x12-A2
3	302 303 118	8	Senkschraube M4x8 ISO10642-A2 Countersunk screw M4x8 ISO10642-A2
4	854 020 019	2	Montageblech, Kühleinheit Mounting plate, cooling unit
5	854 020 102	1	Haube OCMW Cover OCMW
6	854 020 109	1	Gewindeblech OCMW Threaded plate OCMW
7	307 001 112	2	Linsenschraube ISO7380-M4x10-A2 Oval-head screw ISO7380-M4x10-A2
8	305 501 010	2	Senkschraube ISO14581-M3x10-TX Countersunk screw ISO14581-M3x10-A2-TX
9	854 020 110	1	Socketblech Hinten Wärmetauscher OCMW Mounting plate OCMW
10	307 001 104	18	Linsenschraube ISO7380-M3x6-A2-TX Oval-head screw ISO7380-M3x6-A2-TX

10.2 Bodenplatte OCMW | Base plate OCMW



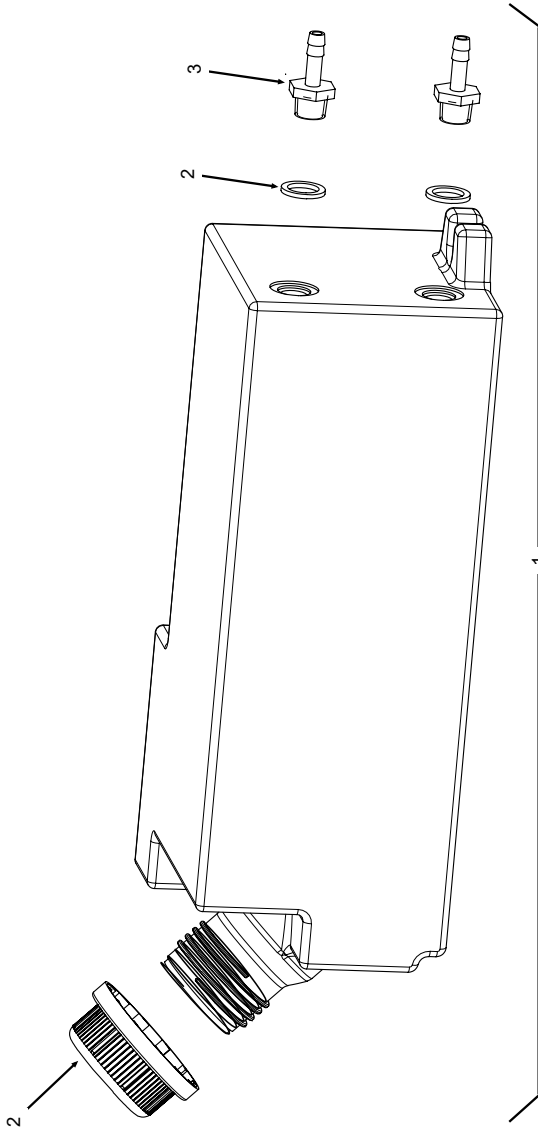
POS. NO.	CODE	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	850 050 005	1	Wasserflusssensor ORBIMAT SW/MW Water flow sensor ORBIMAT SW/MW	11	500 602 310	3	Sechskantmutter ISO4032-M5-A2 Hexagon nut ISO4032-M5-A2
2	854 200 325	2	Scheibe DIN125-ISO7089-d3,2-A2 Washer DIN125-ISO7089-d3,2-A2	12	542 500 320	4	Scheibe DIN125-ISO7089-d6,4-A2 Washer DIN125-ISO7089- d6,4-A2
3	305 501 056	2	Zylinderschraube ISO4762-M3x30-A2 Cylinder screw ISO4762-M3x30-A2	13	850 020 121	1	Bundbuchse Flange bushing
4	860 020 004	6	1-Ohr-Klemme Einl.ring 9.8-11.8 mm 12.3 1-ear clamp insert 9.8-11.8 mm 12.3	14	875 020 028	1 M	Wasserschlauch, schwarz Water hose, black
5	854 012 105	1	Bodenplatte OCMW Base plateOCMW	15	850 070 001	1 M	Kühlfüssigkeitsschlauch ORBITALUM, bl. Coolant hose ORBITALUM, bl.
6	854 020 054	4	Gerätefuß Device foot	16	850 070 004	1 M	Kühlfüssigkeitsschlauch ORBITALUM, rt. Coolant hose ORBITALUM, rd.
7	542 500 316	3	Scheibe DIN125-ISO7089-d5,3-A2 Washer DIN125-ISO7089-d5.3-A2				
8	501 607 311	4	Sechskantmutter ISO10511-M6-05-ZN Hexagonnut ISO10511-M6-05-ZN				
9	305 501 011	3	Senkschraube ISO14581-TX10/M3x6-A2 Countersunk screw ISO14581-M3x6-A2-TX				
10	307 001 104	4	Linsenschraube ISO7380-M3x6-A2-TX Oval head screw ISO7380-M3x6-A2-TX				

10.3 Rückwand OCMW | Rear panel OCMW



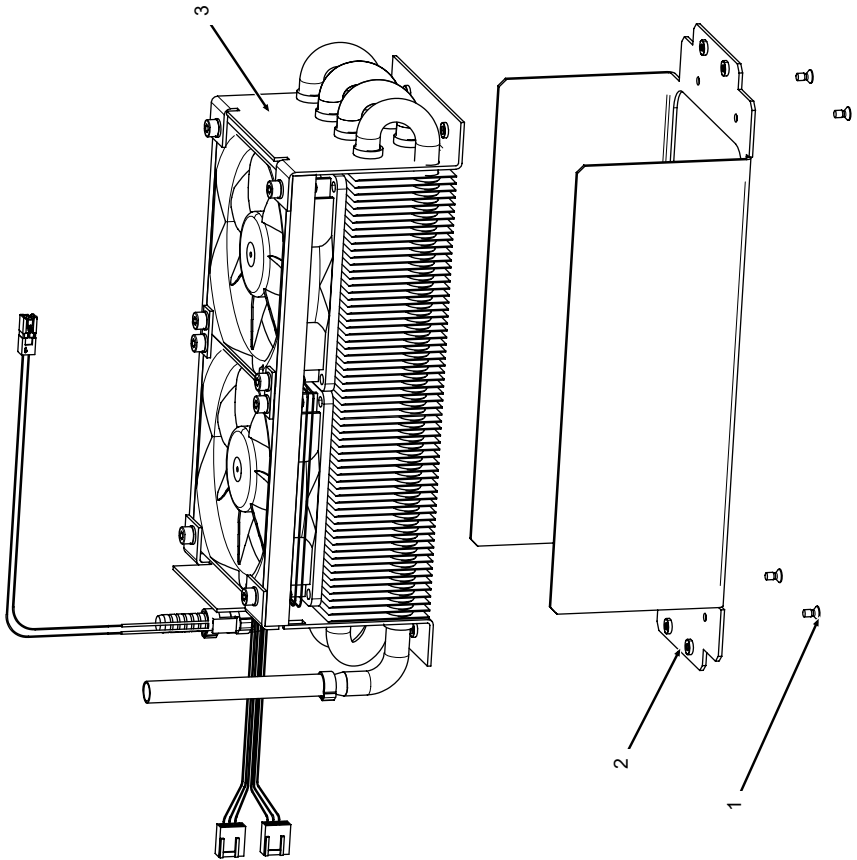
POS. NO.	CODE	STK. QTY.	BEZEICHUNG DESCRIPTION
1	850 020 004	1	Tankdichtung SW/MW Tank seal SW/MW
2	854 020 106	1	Rückwand OCMW Assembly group, rear panel OCMW
3	850 020 005	1	Tankfenster SW/MW Tank window SW/MW
4	871 020 032	3	Distanzrolle ohne Gewinde, L 5 mm Spacing roller w/o thread, L 5 mm
5	854 010 048	1	Platine, Kühleinheitsignale MW/OC V2 Board, cooling unit signals MW/OC V2
6	860 020 090	3	Abstandsboizen, Kunststoff 15 mm, M3 Distance bolt, plastic 15 mm, M3
7	854 040 100	1	Verbindungsleitung MW-OCMW Connection cable MW-OCMW

10.4 Kühlmitteltank OCMW | Coolant tank OCMW OCMW



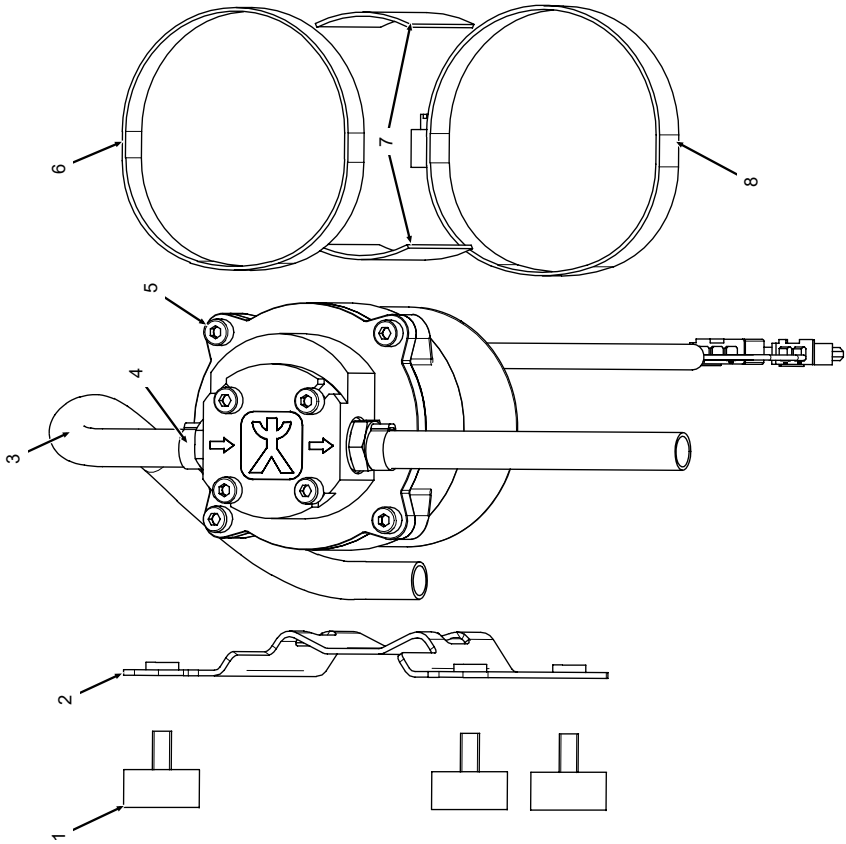
POS. NO.	CODE	STK.	BEZEICHNUNG
	PART NO.	QTY.	DESCRIPTION
1	854 050 106	1	Kühlmitteltank OCMW Coolant tank OCMW
2	850 020 002	1	Tankdeckel SW/MW Tank cap SW/MW
3	850 020 006	2	Dichtung 18x13 Seal 18x13
4	885 020 002	2	Gewindetülle 1/4" / 6 Rechtsgewinde Thread.nozzle 1/4" / 6 mm righthand thread

10.5 Wärmetauscher OCMW | Heat exchanger OCMW



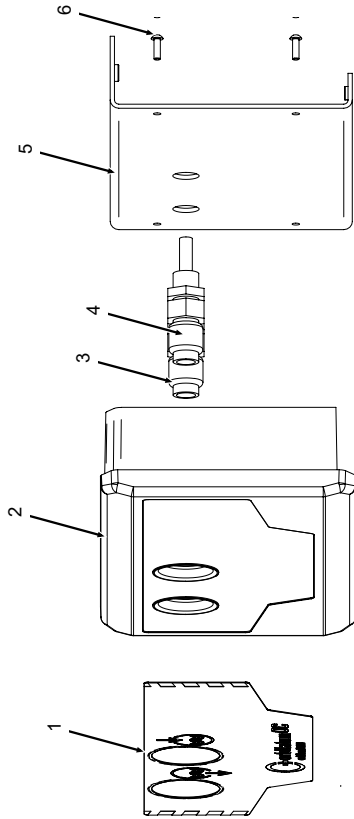
POS. NO.	CODE	STK.	BEZEICHNUNG
	PART NO.	QTY.	DESCRIPTION
1	305 501 011	4	Senkschraube ISO14581-M3x6-A2-TX Countersunk screw ISO 14581-M3x6-A2-TX
2	854 020 104	1	Wärmetauschergehäuse OCMW Heat exchanger housing OCMW
3	850 050 002	1	Wärmetauscher SW/MW Heat exchanger SW/MW

10.6 Kühlmittelpumpe OCMW | Coolant pump OCMW



POS. NO.	CODE	STK. QTY.	BEZEICHUNG 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 Zubehörtiteln von Orbitalum): / Machinery and type (including optionally available accessories from Orbitalum): / Machine et type (y compris accessoires Orbitalum disponibles en option): / Macchina 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 (vrátane 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: / Týmto potvrdzujeme, že uvedený stroj byl vyroben a testován v souladu s níže uvedenými směrniciemi: / Týmto potvrdzujeme, 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: / Splnomocnenec pre zostavenie technických podkladov:

Gerd Riegaf
 Orbitalum Tools GmbH
 D-78224 Singen

Bestätigt durch: / Confirmed by: / Confirmé par: /
 Confermato da: / Confirmando por: / Bevestigd door: / Potvrtil:
 / Potvrtil:

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: / Potvrđil:

Singen, 05.05.2022

Jürgen Jäckle - Manager Product Compliance

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 Alcielek 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-Schuettler-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