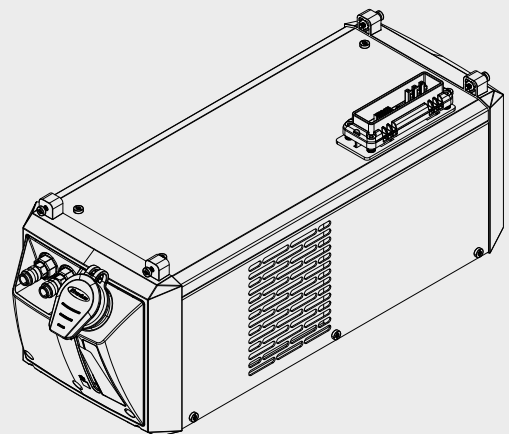


CU 600t
CU 600t/MC

JA

操作手順

冷却ユニット



42,0426,0224,JA 010-14062021

目次

安全上のご注意	5
安全通知の説明	5
概要	5
適切な使用	5
環境条件	6
作業者の義務	6
スタッフの義務	6
主電源接続	6
ご自身と他の人々の保護	7
ノイズ放射値	7
有毒なガスおよび蒸気による危険	7
飛び火による危険	8
主電源電流および溶接電流による危険	8
曲りくねった溶接電流	9
EMC 装置分類	10
EMC 対策	10
EMF 対策	10
特定の危険要因	11
保護ガスの要件	12
遮へいガスシリンダーによる危険	12
保護ガス漏れの危険	12
設置場所および運搬中の安全措置	12
通常運転での安全対策	13
起動、整備および修理	14
安全検査	14
廃棄	14
安全記号	14
データ保護	14
著作権	14
一般事項	16
装置のコンセプト	16
装置のバージョン	16
適用分野	16
同梱物	16
「一般的な配送と支払い条件」の有効性	17
冷却液ポンプの使用期間	17
概要	17
冷却液についての情報	17
漏れに関する情報	17
装置に関する警告通知	17
オプション	20
OPT/i CU 流量温度センサー	20
OPT CU 冷却液フィルタ	20
接続および機械部品	21
接続および構成品	21
取り付けと起動の前	22
安全性	22
設定に関する規定	22
冷却液についての情報	23
冷却液ポンプに関する保証条項	23
適切な使用	23
トローリーへの冷却ユニットの取り付け	24
一般事項	24
TU Car 2 Easy トローリーへの冷却ユニットの取り付け	24
溶接トランスへの冷却ユニットの接続	25
安全性	25
溶接トランスへの冷却ユニットの接続	25
冷却液ホースを冷却ユニットに接続します	27
安全性	27
溶接トーチ冷却液ホースの冷却ユニットへの接続	27

冷却ユニットの充填と起動	28
冷却ユニットの充填	28
冷却ユニットの試運転	29
CU 600t /MC: トーチホースパックの冷却液排出/充填	29
操作モード	30
溶接トランスからの冷却ユニットの切断	31
安全性	31
溶接トランスからの冷却ユニットの切断	31
冷却液フィルタオプションの取り付け	33
安全性	33
冷却液フィルタの取り付けオプション	33
トラブルシューティング	34
安全	34
トラブルシューティング	34
冷却液ポンプシャフトのねじれ	37
安全性	37
冷却液ポンプシャフトの回転	37
点検、整備および廃棄	38
安全	38
概要	38
冷却ユニットの手入れおよび整備のための記号	39
整備間隔、整備作業	39
クーラーから液体のブローアウト	40
冷却液の交換	40
廃棄	43
技術データ	44
概要	44
CU 600t	44
CU 600t /MV	45
CU 600t /MC	46
CU 600t MV /MC	47

安全上のご注意

安全通知の説明

警告!

差し迫った危険性があることを示します。

- ▶ これを回避しないと、死亡や重傷に至ることがあります。

警告!

危険状態になる可能性があることを示します。

- ▶ これを回避しないと、死亡や重傷に至る可能性があります。

注意!

損傷や傷害が発生するおそれがある状況を示します。

- ▶ これを回避しないと、軽度の傷害や物体への軽度の損傷が発生するおそれがあります。

注記!

不具合が生じるか、装置を損傷するおそれがあることを示します。

概要

本装置は、最先端の技術を使用し、広く認められている安全標準に基づいて、製造されています。誤ったまたは不適切な使い方により、下記の事故や損傷が発生するおそれがあります

- 作業者または第三者の傷害や死亡、
- 操作する会社が所有する装置やその他の有形資産の損傷、
- 装置の効率低下。

本装置の試運転、操作、整備、修理に関係する人はすべて、下記を満足している必要があります。

- 適切な資格を持っており、
- 溶接に関する十分な知識を持っており、
- これらの操作手順を注意深く読みかつこれらに従う。

装置を使用する場合は、本操作手順を常に手近なところに置いてください。操作手順に加えて、事故防止および環境保護に関する、一般に適用されている規定およびその地域の規定にも注意してください。

本装置に関する安全および危険に関する掲示はすべて、

- いつでも読める状態である必要があり、
- 損傷を受けてはならず、
- 取り外されてはならず、
- 上を覆ったり、上に貼り付けたり、上に描いたりしないでください。

本装置の安全および危険に関する注意事項の記載場所については、装置の操作手順の「概要」のセクションを参照してください。

装置の電源を入れる前に、安全性を損なうおそれのある障害をすべて取り除いてください。

ユーザーの人身の安全が危険にさらされます。

適切な使用

本装置は、その使用目的に限って使用してください。

本装置は、銘板に指定されている溶接プロセスのみで使用することを目的としています。この目的以外のいかなる使用も不適切と見なされます。このような使用によって発生するいかなる損傷についても、当メーカーは責任を負いません。

適切な使用には以下が含まれます。

- 操作手順に記載されているすべての指示を注意深く読み、その内容に従う
- 安全と危険に関する注意事項をすべて、注意深く読み、遵守する
- 規定された点検および保守を実施する。

本装置を決して以下の目的に使用しないでください。

- パイプの解凍
- バッテリーの充電
- エンジンの起動

本装置は産業および工場で使用することを目的としています。家庭環境での使用によって発生するいかなる損傷についても、当メーカーは責任を負いません。

同様に、不十分な結果および不適切な結果に対して、当メーカーは責任を負いません。

環境条件

本装置が、規定されている区域外で使用または保管された場合、使用目的に準拠していないと見なされます。このような使用によって発生するいかなる損傷についても、当メーカーは責任を負いません。

周囲温度の範囲:

- 作動中: -10 °C ~ +40 °C (14 °F ~ 104 °F)
- 運搬中および保管中: -20 °C ~ +55 °C (-4 °F ~ 131 °F)

相対湿度:

- 最大 50%、40 °C (104 °F) の場合
- 最大 90%、20 °C (68 °F) の場合

周囲の空気に塵、酸、腐食性の気体や物質などが含まれてはなりません。
最高高度 2000 m (6561 ft. 8.16 in.) までで使用できます

作業者の義務

作業者は、以下の条件を満たす人のみに本装置での作業を許可する必要があります。

- 作業中の安全性および事故防止に関する基本的な指示を熟知しており、装置の使用方法について指示を受けている
- これらの操作手順、特に「安全上のご注意」のセクションを読んで理解しており、このことを署名で確認している
- 必要な結果を出せるようトレーニングを受けている。

作業者が安全性を重視した方法で作業することを徹底するために、定期的に確認を実行する必要があります。

スタッフの義務

装置を使用する前に、装置を使用するように指示を受けたすべての人は、以下を約束します。

- 作業での安全性と事故防止に関する基本的な指示を遵守する
- これらの取扱説明書、特に「安全上のご注意」のセクションを読み、その内容を理解し、遵守することを署名により確認する

作業場を離れる前に、不在中に人または所有物に危害が加わらないように徹底します。

主電源接続

より高い規格の装置は、その電流消費のために主要電源のエネルギー品質に影響をあたえる場合があります。

これにより、複数の装置種類に以下の点で影響をあたえる場合があります。

- 接続制限
- 主電源の最大許容電気抵抗に関する基準 *)
- 最低短絡力要件に関する基準 *)

*) 公共送電網との接点

「技術データ」参照

この場合、プラント作業員または装置の使用人は、電力会社と相談の上、適切な場所に装置が接続されているかどうかを確認します。

重要！グリッド接続が適切に絶縁処理されていることを確かめてください

ご自身と他の人々の保護

本装置を使う方は、次のような多くの危険に曝されることにご注意ください。

- 飛び火や高温の金属片
- 目や皮膚に害を与える恐れのあるアーク放射
- 心臓ペースメーカー装着者の生命を危険にさらす恐れのある有害な磁界
- 主電源電流および溶接電流による感電死
- 酷い騒音公害
- 有害な溶接煙やガス

本装置を操作する際には必ず適切な防護服を着用してください。防護服には次の特性が備わっている必要があります：

- 難燃性
- 絶縁性および乾燥
- 身体全体を覆い、損傷が無く良好な状態のもの
- 安全ヘルメット
- 折り返しのないズボン

保護衣には多様なアイテムがあります。作業者は以下に留意してください：

- 保護バイザーや調整フィルターを使用して UV 光線、熱および火花から目と顔を保護します
- 保護バイザーの裏側に規制に従った側面保護付きの保護メガネを装着します
- 湿潤状態でも絶縁状態を維持できる頑健な靴を履いてください
- 適切なグローブで手を保護します(電氣的絶縁で、熱に対する耐性があるもの)
- 騒音の悪影響を減らし障害を防ぐために防音保護具を装着します

装置の操作中または溶接の進行中は、作業区域に近づかないようにし、特に子供に注意してください。近隣に人がいる場合は次の事に注意してください：

- 近隣住民にすべての危険性を伝えてください(アークによる強烈な光、飛び散る火花による怪我、有害な溶接煙、騒音、主電源電流や溶接電流からの潜在的なリスクなど)
- 適切な保護装置で保護していること
- あるいは、適切な安全スクリーン/カーテンを設置してください。

ノイズ放射値

本装置は、アイドリング時、および EN60974-1 に準拠する最大定格負荷条件で最大許容動作点での動作に後続する冷却フェーズに、最大音響出力レベル 80 dB(A) (1pW 基準)未満を生成します。

溶接中(または切断中)に、作業場に関連する放射値を提供することは不可能です。理由はプロセスと環境の両方の影響を受けるからです。溶接プロセス(MIG/MAG、TIG 溶接用)、選択した電源(DC または AC)の種類、出力範囲、溶接金属の種類、加工対象物の共振特性、作業場環境などの、あらゆる種類のさまざまな溶接パラメータが関与します。

有毒なガスおよび蒸気による危険

溶接作業中に生じる煙には、有毒なガスや蒸気が含まれています。

溶接煙には、国際がん研究機関のモノグラフ 118 の記載の通り、発がん性物質が含まれています。

排出源排気および室内排気システムを使用してください。
可能な場合は、排気装置が内蔵された溶接トーチを使用してください。

溶接煙やガスに顔を近づけないでください。

煙およびガスに対してい次の予防対策を実施してください。

- 吸入しないでください。
- 適切な装置を使って作業区域から除去します。

十分な外気の供給を確保します。換気率を少なくとも 20 m³/時に維持します。

換気が不十分な場合は吸気機能のある溶接ヘルメットを使用します。

排出能力が十分であるか不確かな場合は、測定した毒物排出値を許容制限値と比較します。

次のコンポーネントは、溶接煙の毒性度を判断する因子です。

- 加工対象物に使用されている金属
- 電極
- 被膜剤
- 洗浄剤、脱脂剤、など
- 使用した溶接プロセス

対応する材料の安全データシートおよび上記コンポーネントのメーカーの説明書を参照してください。

曝露のシナリオ、リスク管理対策および作業条件の特定に関する推奨については、European Welding Association の Web サイトの Health & Safety (<https://european-welding.org>) に記載されています。

可燃性の蒸気(溶剤の煙など)、アークの放射領域に近づけないようにします。

溶接を行わないときは、保護ガスシリンダーバルブまたは主ガス供給を閉じてください。

飛び火による危険

飛び火により、火災や爆発が発生するおそれがあります。

可燃性物質の付近では決して溶接しないでください。

可燃性物質はアークから 11 m (36 ft. 1.07 in.)以上離すか、承認済みのカバーで覆う必要があります。

適切な、テスト済みの消火器を用意し、使用可能にする必要があります。

火花と高温の金属片は、小さな隙間や開口部を通して隣接する区域に入ることもあります。適切な予防策を講じて、傷害や火災の危険を防止してください。

火災や爆発が起こりがちな区域や、密封されたタンク、容器、またはパイプの近くでは、これらが関連する国内および国際的な規格に準拠して準備されていない場合、溶接を行ってはなりません。

ガソリン、推進剤、鉱油、または同様の製品を保管するために使用されている、または使用されていた容器で、溶接しないでください。残留物は、爆発の危険をもたらします。

主電源電流および溶接電流による危険

感電は人命を脅かす危険性があり、致命的となることがあります。

装置の内外の帯電部は触らないでください。

MIG/MAG 溶接と TIG 溶接の際、溶接ワイヤ、溶接ワイヤ巻き、駆動ローラ、ならびに溶接ワイヤと接触のあるすべての金属片が帯電部になります。

必ずワイヤ送給装置を十分に絶縁した面に設定するか、適切な絶縁された溶接ワイヤの送給用取付装置を使用してください。

地電位に対して、ユーザーやそれ以外の人が適切に絶縁された乾燥したベースまたは蓋で保護されるようにしてください。このベースまたは蓋は、本体と地電位の間エリア全体をカバーする必要があります。

すべてのケーブルやリードは、固定され、損傷がなく、絶縁され、適切な寸法でなければなりません。接続の緩みがある、焦げて損傷を受けているか不適切な寸法のケーブルやリードは直ちに交換してください。

毎回使用前に、ハンドルを使用して、電源がしっかりと接続するようにしてください。BNC 端子の電源ケーブルの場合は、電源ケーブルを縦軸に対して少なくとも 180°回転してプレテンションしてください。

ケーブルやリードを本体や本体の部品に巻き付けしないでください。

電極(棒電極、タングステン電極、溶接ワイヤなど)は、

- 決して液体にひたして冷却しないでください
- 溶接電源がオンの際に電極に触れないでください。

2つの溶接電源の溶接電極の間で、溶接電源の無負荷電圧が倍加することがあります。両方の電極の電位に同時に触れると、特定の状況で致命的になることがあります。

主電源ケーブルを定期的に有資格の技術者にチェックさせ、接地線が適切に機能していることを確認してください。

保護クラス I の装置は、正しく動作するため、接地導体のある電源および接地導体接点のある接続システムが必要です。

接地導体なしの電源および接地導体接点なしのソケットで装置を使用するのは、保護分離に関する国の規制にすべて準拠している場合のみです。

それ以外の場合、これは重大な過失と見なされます。このような使用により損傷を受けてもメーカーが責任を負うことはありません。

必要に応じて、加工対象物に対して適切な接地を確保してください。

未使用の装置をオフにしてください。

高いところで作業を行う場合は、セーフティーハーネスを着用してください。

装置で作業を行う前に、装置をオフにして、電源プラグを抜いてください。

見やすくわかりやすい警告サインを装置に取り付け、電源プラグを差し込み直し、装置を再度オンにする人がいないようにしてください。

装置を開いた後:

- すべての帯電部を放電してください
- 装置のすべての部品の通電を解除してください。

帯電部で作業を行う必要がある場合は、2人目の作業員を指名して、主電源のスイッチを正しい瞬間にオフにするようにしてください。

曲りくねった溶接電流

以下の指示を無視すると、曲りくねった溶接電流が増大し、以下の結果になることがあります。

- 火災の危険
- 母材に接続された加工対象物の過熱
- 接地導体への修理不能な損傷
- 装置およびその他の電気装置への損傷

加工対象物が加工対象物クランプでしっかり固定されていることを確認します。

加工対象物のクランプを、溶接される領域に可能な限り近づけて固定します。

本装置は、導電床に対する絶縁または導電ラックに対する絶縁など、伝導性環境に対して十分に絶縁されるように設置します。

分電盤、ツインヘッド取付台などを使用する場合、以下に留意してください。使用していない溶接トーチ/電極ホルダーの電極も帯電しています。使用していない溶接トーチ/電極ホルダーが十分に絶縁されていることを確認します。

自動 MIG/MAG アプリケーションの場合、1 個の絶縁されたワイヤー電極のみが溶接ワイヤドラム、大型ワイヤ供給スプールまたは溶接ワイヤー巻きからワイヤ供給装置に配線されていることを確認します。

EMC 装置分類

放出クラス A

- は工業環境での使用のみを目的として設計されていて
 - 他の領域では、伝導妨害および放出妨害を引き起こす場合があります。
-

放出クラス B の装置

- 居住地域および工業地域向けの放出基準を満たしています。これは、電源が、公共低電圧ネットワークによって供給される住宅区域にも適用されます。
-

EMC 装置分類 (銘板または技術データ参照)

EMC 対策

時によっては、装置が標準放射限度値に適合していても、目的の適用対象領域に影響を与える場合があります(例えば、同じ場所に影響を受けやすい装置がある場合や、装置が設置されている場所がラジオまたはテレビの受信機に近い場合)。

この場合作業には、適切な行動をとり、状態を改善する義務があります。

装置付近の干渉に対する電磁波耐性を、国内および国際的な規定に従って確認および評価します。本装置からの干渉の影響を受けやすい可能性がある装置の例には、以下があります。

- 安全装置
 - 電力、信号、およびデータの伝送ライン
 - IT 装置および通信装置
 - 測定装置および較正装置
-

EMC の問題を回避するためのサポート対策:

1. 主電源
 - 主電源の接続が正しいにもかかわらず電磁妨害が発生する場合、追加の措置が必要です(適切なラインフィルターの使用など)。
 2. 溶接電源リード線
 - できるかぎり短く保つ必要があります
 - 互いに接近して配線する必要があります(EMF 問題を避けるため)
 - 他のリード線から十分に離れた状態を維持する必要があります
 3. 等電位結合
 4. 加工対象物の接地
 - 必要に応じて、適切なコンデンサを使用して接地接続を確立します。
 5. 必要な場合、シールドを付ける
 - その他の付近の装置のシールドを外します
 - 溶接設置物全体のシールドを外します
-

EMF 対策

電磁場によって、以下の健康上の未知のリスクが生じる場合があります。

- 近くにいる他者(ペースメーカーおよび補聴器の装着者など)の健康に対する影響
- ペースメーカーの装着者は、本装置または進行中の溶接に近づく前に、掛かり付けの医師に助言を求める必要があります
- 安全上の理由から、溶接ケーブルと溶接者の頭部/胴体の間の距離を可能な限り大きく保ってください
- 溶接ケーブルおよびホースパックを肩に担ぐことや、身体の何らかの部分に巻きつけることはしないでください

特定の危険要因

可動部品に手、毛髪、衣服、工具が触れないようにしてください。例：

- ファン
- 歯車
- ローラー
- 軸
- ワイヤースプールおよび溶接ワイヤー

ワイヤー駆動の回転する歯車や回転する駆動コンポーネントに触れないでください。

カバーおよび側面パネルを開くことや取り外すことができるのは、整備または修理作業を実施している場合のみです。

作動中

- すべてのカバーが閉じられており、すべての側面パネルが適切に取り付けられていることを確認してください。
- カバーと側面パネルをすべて閉じた状態のままにします。

溶接トーチから出ている溶接ワイヤーには、怪我する高いリスクがあります(手の貫通、顔や目の負傷など)。

このため、溶接トーチは必ず身体から離し(ワイヤー供給ユニットが装備された装置)、適切な保護眼鏡を着用してください。

溶接中や溶接後に、加工対象物に決して触れないでください。火傷をする危険があります。

スラグが冷却中の加工対象物から飛び出すことがあります。このため、加工対象物を再加工する際にも指定された保護具を着用する必要があります。他の人々が十分に保護されていることを確認するステップも実行する必要があります。

動作温度が高い溶接トーチおよびその他の部品は、取り扱う前に冷却する必要があります。

火災や爆発の危険性がある区域には特別な規定が適用されます。関連する国内および国際的な規定を守ってください。

電气的リスクが高い区域(ボイラーの近くなど)での作業用の電源には、「安全運転」の標示を付ける必要があります。ただし、電源をそのような区域に配置してはいけません。

漏れた冷却液による火傷の危険。冷却液の送液や戻り配管の接続を切る前に、冷却ユニットの電源を切ります。

冷却液の取扱時には、冷却液の安全データシートに記載されている情報に注意してください。冷却液の安全データシートは、サービスセンターから入手するか、メーカーのウェブサイトからダウンロードできます。

装置をクレーンで運搬するときは、メーカーが提供する適切な貨物運搬装置のみを使用します。

- 貨物運搬装置に付いているすべての吊り下げ点にチェーンまたはロープを掛けます。
- チェーンおよびロープは垂直に対して可能な限り最小角度にする必要があります。
- ガスシリンダーおよびワイヤー供給ユニットを外します(MIG/MAG および TIG 装置)。

溶接中にワイヤー供給ユニットをクレーンホルダーに取り付ける場合、必ず適切な絶縁されたワイヤーフィーダーつり具を使用してください(MIG/MAG および TIG 装置)。

装置に運搬ストラップまたはハンドルがある場合、これは手でのみ運搬することが意図されています。クレーン、カウンターバランスリフトトラックまたはその他の引き上げ機械で運ぶ場合は、運搬ストラップを使用しません。

装置またはそのコンポーネントに関連して使用されるリフト用アクセサリ(ストラップ、ハンドル、チェーンなど)はすべて定期的に試験する必要があります(機械的損傷、腐食またはその他の環境要因によって生じる変化など)。

試験間隔と試験範囲は、最低でも適用される国家規格および指令を順守する必要があります。

遮へいガスの接続にアダプターを使用すると、無臭で無色の遮へいガスが、気が付かないうちに漏れることがあります。組み立て前に、適切なテフロンテープを使って、遮へいガス接続用アダプターの装置側スレッドを密閉してください。

保護ガスの要件

特にリングラインでは、汚染された保護ガスが機器に損傷を与え、溶接品質を低下させる可能性があります。保護ガスの品質に関する次の要件を満たすようにしてください。

- 固体粒径 <40 µm
- 圧力凝縮点 <-20 °C
- 最大油分 <25 mg/m³

必要に応じてフィルターを使用します。

遮へいガスシリンダーによる危険

遮へいガスシリンダーには加圧されたガスが含まれており、損傷を受けると爆発することがあります。遮へいガスシリンダーは溶接装置の一部であるため、最大の注意を払って取り扱う必要があります。

圧縮ガスが含まれている遮へいガスシリンダーを、過度の熱、機械的衝撃、スラグ、裸火、火花およびアークから保護します。

遮へいガスシリンダーを垂直に取り付け、指示に従って倒れないように固定します。

遮へいガスシリンダーを、溶接またはその他の電気回路から十分に遠ざけた状態を維持します。

溶接トーチを、決して遮へいガスシリンダーに掛けないでください。

決して電極で遮へいガスシリンダーに触れないでください。

爆発のリスク - 決して加圧されている遮へいガスシリンダーを溶接しようとししないでください。

進行中のアプリケーションに適した遮へいガスシリンダーだけを、正しい適切なアクセサリ(調整器、ホースおよびフィッティング)とともに使用します。良好な状態にある遮へいガスシリンダーおよびアクセサリだけを使用します。

遮へいガスシリンダーのバルブを開ける際には顔を背けます。

溶接が行われていない場合、遮へいガスシリンダーバルブを閉じます。

遮へいガスシリンダーが接続されていない場合、バルブのキャップはシリンダーの所定の位置に付けたままにします。

遮へいガスシリンダーおよびアクセサリに関するメーカーの説明書、適用される国内および国際的な規定を、遵守する必要があります。

保護ガス漏れの危険

非制御下の保護ガス漏れによる窒息のリスク

保護ガスは無色無臭で、漏洩の際に大気中の酸素を置換することがあります。

- 少なくとも 20 m³/時の喚起速度で新鮮な空気を適切に供給するようにしてください。
 - 保護ガスシリンダーまたは主要ガス源の安全および整備指示を守ってください。
 - 溶接が行われていない場合、保護ガスシリンダーバルブまたは主ガス供給を閉じます。
 - 起動前は毎回保護ガスシリンダーまたは主要ガス源で非制御のガス漏れの有無を確認してください。
-

設置場所および運搬中の安全措置

装置が転倒すると、容易に死に至る可能性があります。装置が安定するように、堅固な水平面に設置します。

- 最大許容傾斜角度は 10°です。

火災や爆発の危険性がある部屋では、特別な規定が適用されます

- 関連する国内および国際的な規定を遵守してください。

社内の指示および確認を使用して、作業場の環境が常に清潔で明瞭な配置になっていることを確認します。

本装置のセットアップや使用は、銘板に表示されている保護等級を必ず遵守して行うようにしてください。

本装置をセットアップする際は、0.5 m (1 ft. 7.69 in.) の全般クリアランスがあり、冷却用空気が妨げられずに入出力できることを確認します。

本装置を運搬する際は、関連する国および地域のガイドライン、および事故防止の規定を順守してください。これは特に、運搬中に発生するリスクに関するガイドラインに当てはまります。

操作中の装置は持ち上げたり運搬したりしないでください。運搬したり持ち上げたりする前に装置の電源を切ってください。

本装置を運搬する前に、冷却液を完全に排出し、以下のコンポーネントを取り外します。

- ワイヤ送給装置
- 溶接ワイヤー巻き
- 保護ガスシリンダー

本装置を運搬した後は、試運転前に装置の損傷を目視検査する必要があります。損傷がある場合は、本装置を試運転する前に、トレーニングを受けたサービス担当技術者が修理を行う必要があります。

通常運転での安全対策

本装置は、すべての安全装置が完全に機能する場合のみ操作します。安全装置が完全に機能しない場合、以下の危険があります。

- 作業員または第三者の傷害や死亡、
- 装置や作業員のその他の所有物の損傷、
- 装置の効率低下。

適切に機能していない安全装置は、本装置を起動する前に修理する必要があります。

安全装置を迂回したり、無効にしないでください。

本装置の電源を入れる前に、誰にも危険がないことを確認してください。

明らかな損傷がないか、安全装置が適切に機能しているか、本装置を少なくとも週に 1 回点検します。

遮へいガスシリンダーを必ずしっかり固定し、装置をクレーンで運ぶ必要がある場合は事前に取り外します。

メーカー製のオリジナル冷却液だけが、その特性(電気電導性、不凍剤、材質の適合性、可燃性など)により、当社装置での使用に適しています。

メーカー製の適切なオリジナル冷却液だけを使用します。

メーカー製のオリジナル冷却液に他の冷却液を混合しないでください。

冷却回路にはメーカー製のシステム部品のみを接続してください。

当メーカーは、他のシステム部品や異なる冷却液の使用により生じた損害に責任を負いません。さらに、すべての保証請求が無効になります。

冷却液 FCL 10/20 は発火しません。エタノールベースの冷却液は特定の状況で発火することがあります。冷却液は元のシールされた容器のみに入れて輸送し、発火源から十分に遠ざけた状態を維持します。

使用された冷却液は、関連する国内および国際的な規定に沿って適切に廃棄する必要があります。冷却液の安全データシートは、サービスセンターから入手するか、メーカーのウェブサイトからダウンロードできます。

システムがまだ冷えている間に、溶接を開始する前の冷却液レベルを確認します。

起動、整備および修理

持込部品が、これらに対する要望に適合して設計および製造されていること、または安全要件を満たしていることについては保証できません。

- 必ず純正のスペア部品および消耗部品をご使用ください(標準部品にも適用)。
- 当メーカーの同意なしに、装置に改造、変更などを行わないでください。
- 完全な状態ではない加工対象物はただちに交換する必要があります。
- 注文の際は、スペア部品リストに記載どおりの正確な表示および部品番号、さらにお使いのデバイスのシリアル番号をお知らせください。

ハウジングネジは、ハウジング部品を接地する接地導体です。

純正のハウジングネジを正確な本数使用して指定したトルクまで締め付けます。

安全検査

当メーカーは、少なくとも 12 ヶ月に 1 回、本装置の安全検査を実施することを推奨します。

同じ 12 ヶ月の期間に電源を較正することも、当メーカーはお勧めします。

安全検査は、以下の場合に認定された電気技術者が実施する必要があります

- 何らかの変更が加えられた後
- 何らかの部品が追加して取り付けられた後、または何らかの改造が加えられた後
- 修理、点検、整備を実施した後
- 少なくとも 12 ヶ月ごと。

安全検査にあたっては、適切な国内および国際的な規格と指令に準拠します。

安全検査および較正の詳細は、サービスセンターから入手できます。サービスセンターは、ご要望に応じて必要な文書を提供します。

廃棄

通常のごみと一緒に廃棄しないでください！電気および電子装置の廃棄に関する欧州指令、およびその国内法令としての施行に準拠するため、寿命に達した電気装置は個別に回収し、認可された再生利用施設に返す必要があります。もはや必要ではない装置は、販売業者に返却するか、地域の認可された回収および再生利用施設について調べてください。この欧州指令を無視した場合、環境と健康に潜在的な悪影響を与えることがあります。

安全記号

CE マーク付きの装置は、低燃焼電圧および電磁両立性の指令の必要不可欠な要件 (EN 60 974 シリーズの関連製品規格など) を満足しています。

Fronius International GmbH は本装置が 2014/53/EU 指令に準拠していることを宣言します。EU 適合性宣言の全文は右記のアドレスから入手できます: <http://www.fronius.com>

CSA テストマーク付きの装置は、カナダおよび米国の関連規格の要件を満足しています。

データ保護

工場出荷時の設定を変更した場合は、ユーザーが責任を持って、その変更を保持してください。個々の設定変更が削除された場合、当メーカーは責任を負いません。

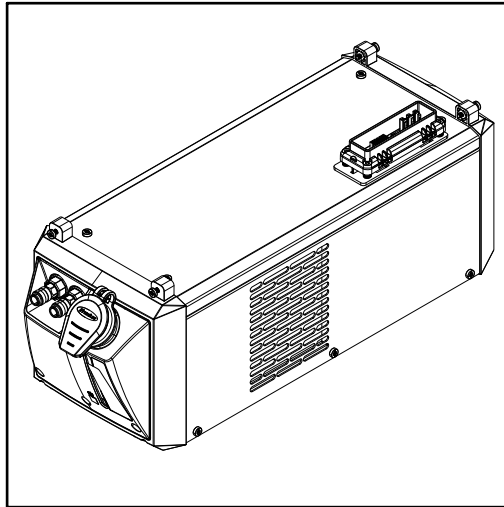
版權

これらの操作手順の版權は、当メーカーにあります。

本文および説明図はすべて、発行時点で技術的に正確です。弊社は変更する権利を留保します。本取扱説明書の内容は、購入者からのいかなるクレームにも根拠を与えるものではありません。改善の提案がおありの場合、または説明書で見つかった誤りを指摘していただく場合、弊社はお客様のコメントに大変感謝いたします。

一般事項

装置のコンセプト



冷却ユニットとユニットの溶接トランス。スタンドアローン型溶接トランスとともに、溶接トランス/冷却ユニットの組み合わせをシャーシに搭載できます。

装置のバージョン

CU 600t(標準バージョン)

- シングルシフト運転用
- 冷却液ポンプおよびファンは、標準で自動的にオン・オフに切り替わります。冷却ユニットの運転ステータスは、各種操作モードを選択すれば手動で切り替えることができます

CU 600t /MV(多電圧バージョン)

- シングルシフト運転および多電圧運転用
- 冷却液ポンプおよびファンは、標準で自動的にオン・オフに切り替わります。冷却ユニットの運転ステータスは、各種操作モードを選択すれば手動で切り替えることができます

CU 600t /MC (MultiControl バージョン)

- シングルシフト運転用
- 冷却液ポンプおよびファンは、標準で自動的にオン・オフに切り替わります。冷却ユニットの運転ステータスは、各種操作モードを選択すれば手動で切り替えることができます
- 送液温度センサ標準搭載
- トーチホースパックの冷却液排出および充填機能標準搭載(「乾燥」したトーチ本体の交換 - 冷却液がインターフェースに流入できない)

CU 600t MV /MC(多電圧/MultiControl バージョン)

- シングルシフト運転および多電圧運転用
- 冷却液ポンプおよびファンは、標準で自動的にオン・オフに切り替わります。冷却ユニットの運転ステータスは、各種操作モードを選択すれば手動で切り替えることができます
- 送液温度センサ標準搭載
- トーチホースパックの冷却液排出および充填機能標準搭載(「乾燥」したトーチ本体の交換 - 冷却液がインターフェースに流入できない)

適用分野

冷却ユニットは、水冷 TIG 手動溶接トーチに使用できます。

同梱物

同梱物:

- 冷却ユニット
- 小型容器の 5 l 冷却液
- 4 本の 5x25mm セルフタッピンネジ
- 操作手順

MultiControl バージョンにも付属:

- 0.7m ガスホース
- T ガスプリッタ

「一般的な配送と支払い条件」の有効性

冷却ユニットに関しては、価格リストに準じた「一般的な配送と支払い条件」が以下の条件下でのみ適用されます。

- 最大 8 時間/日の運転(シングルシフト運転)
- メーカー製のオリジナル冷却液のみ使用します
- 定期的な整備および定期的な冷却液の交換

冷却液ポンプの使用期間

注記!

適切に使用した場合、冷却液ポンプは約 10,000 時間にわたり運転できます。定格使用期間終了後、冷却液ポンプにエラーが発生する場合があります。長時間の作業中断を避けるため、10,000 稼働時間後にポンプの交換を予定しておく必要があります。

概要

ファームウェア更新の結果として、この操作手順に記載されていない特定の機能が使用できたり、記載されている機能が使用できなくなったりすることがあります。特定の説明図が、使用しているデバイスの実際のコントロールと多少異なる場合もありますが、これらのコントロールは、まったく同じように機能します。

冷却液についての情報

⚠ 注意!

損傷の危険性。

- ▶ 必ずメーカー製の冷却液を使用してください。
- ▶ 異なる冷却液を混合しないでください。
- ▶ 冷却液を交換する時は、必ず冷却液をすべて取り替えてください。

漏れに関する情報

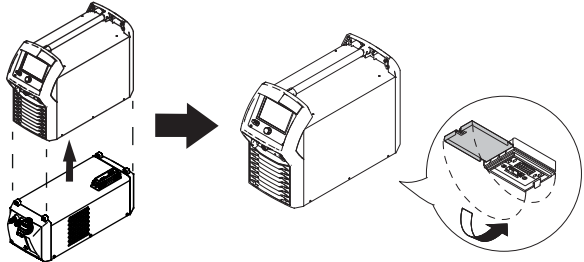
冷却液ポンプ内のシャフト密封表面は冷却液で潤滑されています。つまり、一定の漏れ流量は常に予期されています。少量の漏れ流量は許容されます。

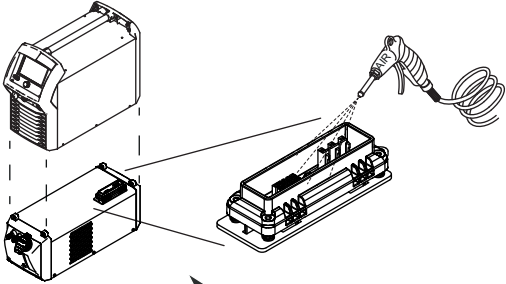
冷却液ポンプは、初めて起動するとき、または長期の休止時間の後に再起動するとき、一定のウォームアップ時間が必要です。漏れ流量は、このウォームアップ段階に増加する場合があります。漏れ流量は、ウォームアップ段階の終了後、通常は低量レベルまで戻ります。そうではない場合は、アフターサービスにお問い合わせください。

装置に関する警告通知

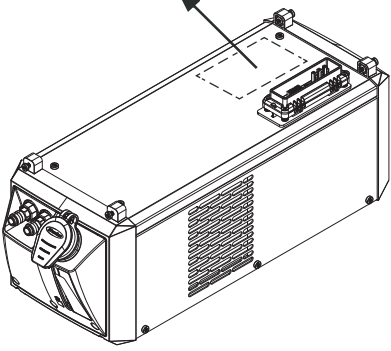
冷却ユニットには安全記号と銘板が添付されています。銘板および安全シンボルを、取り外したり塗りつぶしたりしてはなりません。このシンボルは、重大な傷害や損傷をもたらすことがある装置の不適切な操作を警告します。







⚠
WARNING
📖





Remove dirt
and contaminations.
Schmutz und
Fremdkörper entfernen.



 www.fronius.com	Part No.:	
	Ser.No.: kW	
IEC 60 974-2/-10 Cl.A		IP 23
 1- 50 Hz	U ₁ 460 V	I ₁ 0.35 A
	p _{max} 5 bar (0.5 MPa)	P _{11min} 1.1
		 



溶接は危険です。装置を適切に使用するために、以下の基本的要件を満たす必要があります。

- 溶接工が十分な資格を有すること
- 適切な保護装置を使用すること
- 関係者以外は冷却ユニットおよび溶接プロセスから安全な距離だけ離れている必要があります



以下の文書を十分に読んで理解するまで、ここに説明されている機能を使用しないでください。

- 本書
- システム部品に関するすべての文書(特に安全規則)



使用済装置を通常の生活廃棄物と一緒に廃棄しないでください。これらは安全規則に従って廃棄してください。

オプション

OPT/i CU 流量温度センサー

OPT/i CU 流量温度センサーオプションを使うと、冷却液の温度と流量を監視できます。

冷却液温度監視および流量監視は、設置セットの一部であり、個別に注文することはできません。

冷却液温度監視

温度センサは溶接中の冷却液戻り温度を監視します。

動作方法:

冷却液の温度が 68 °C (154.4 °F) に達した場合

- 溶接電源が警告を出力します
- 溶接電流は中断されません
- 冷却ユニットは稼働したままです

冷却液の温度が 70 °C (158 °F) を超過した場合

- 溶接電源がエラーメッセージを出力します
- 温度センサは溶接電流を中断します
- 冷却ユニットは稼働したままです

冷却液温度が 65 °C (149 °F) 未満に下がると温度センサは溶接電流をリストアします

液流れ監視

液流センサは溶接中の冷却液の流れを監視します。

動作方法:

冷却液の流れが 1 ~ 0.7 l/min (0.26 - 0.18 gal./min) に低下したら

- 溶接電源が警告を出力します
- 溶接電流は中断されません
- 冷却ユニットは稼働したままです

冷却液の流れが 0.7 l/min (0.18 gal./min) 未満に低下すると

- 溶接電源がエラーメッセージを出力します
- 液流監視は溶接電流を中断します
- 冷却ユニットはオフになります

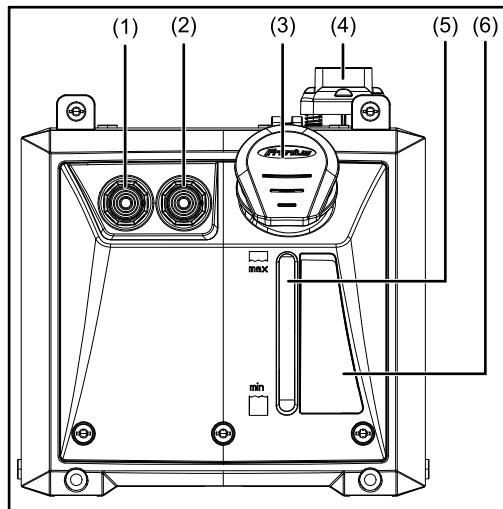
OPT CU 冷却液フィルタ

このオプションは、CU シリーズのすべての冷却ユニットに利用できます。

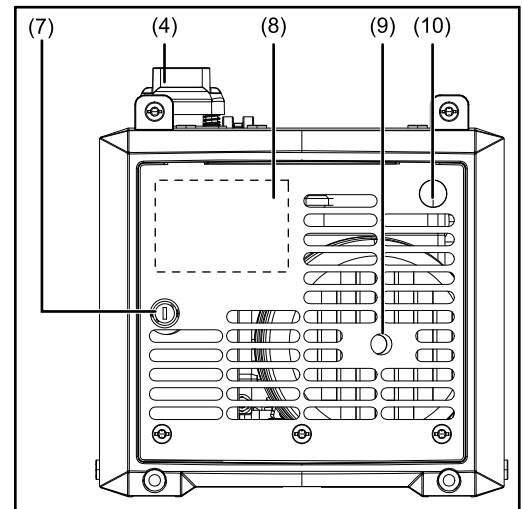
冷却液フィルタは CrNi スクリーンを備えています。この機能は、サイズ 100 マイクロメートル超のほこり粒子を冷却液から濾過することです。これにより粗いほこり粒子の冷却液回路への流入を防ぎます。冷却液フィルタは冷却ユニットの冷却液返却溶接シームに取り付けられます。

接続および機械部品

接続および構成部品



前部



後部

番号	機能
(1)	冷却液送液接続 (青)
(2)	冷却液リターン接続 (赤)
(3)	冷却液容器のねじキャップ
(4)	溶接トランス接続
(5)	冷却液表示ウィンドウ
(6)	整備および操作における重要な注意事項
(7)	フューズホルダー (CU 600t MV および CU 600t MV /MC にのみ同梱) CU 600t および CU 600t /MC 用盲蓋
(8)	銘板
(9)	冷却液ポンプシャフトを回転させるための開口
(10)	ガス接続ソケット (CU 600t MC および CU 600t MV /MC にのみ同梱) 最大 20 l/min。圧力調整器のガス流量 最大 4 bar ブランキングカバー CU 600t および CU 600t MV 用

取り付けと起動の前

安全性

警告!

誤操作または誤った作業による危険。

重篤な怪我や物的損害につながる可能性があります。

- ▶ 本書に説明されているすべての操作と機能は、トレーニングを受けた有資格者のみが実施および使用してください。
- ▶ この文書をすべて読み、理解してください。
- ▶ システム部品のすべての操作手順(特に安全規則)を読み、理解してください。

設定に関する規定

警告!

機械の落下または倒壊による危険。

重大な怪我や物的損害につながる可能性があります。

- ▶ システム部品が安定するように、堅固な水平面に設置してください。

警告!

感電の危険があります。

感電事故は命に関わる恐れがあります。

- ▶ 冷却ユニットが適切に断熱処理されていることを確認してください。
- ▶ 必ず冷却ユニットのベースプレートと表面の間に伝導性接続が無いことを確認してください。
- ▶ 冷却ユニットの取り付け前に、冷却ユニットのベースプレートと表面の間の導電性部品をすべて取り除きます。

装置には IP 23 保護テストが実施されます。これは次のことを意味します。

- 12.5 mm (0.49 in.)を超える直径の固体異物の溶込みに対する保護等級
- 垂直方向から最大 60° までの角度でのスプレー水に対する保護

冷却用空気

本装置は、冷却空気が側面パネルにあるスロットを自由に流れることができるように、セットアップする必要があります。装置周囲の全般クリアランスが必ず 0.5 m (1 ft 7.69 in.)あることを確認してください。

注意!

外気取入量の不足によるリスク。

重大な物的損害が発生する可能性があります。

- ▶ 出入口は、部分的であっても絶対に覆ってはいけません。

埃

グライド作業などからの金属製粉塵がファンによりシステムに吸い込まれないようにしてください。

屋外作業

IP23 保護等級に従って、本装置を屋外にセットアップし使用することができます。直接の水濡れ(雨によるなど)を避けてください。

**冷却液についての
情報**

冷却ユニットは空の状態配送されます。

冷却ユニットの取り付け時には、必ずフロニウス社のオリジナル冷却液（冷却液 FCL 10/20 またはトーチ冷却液）を使用してください。他の冷却液は、導電性および材料互換性の観点から推奨しません。

**冷却液ポンプに関
する保証条項**

冷却液ポンプはメーカー製のオリジナル冷却液とあわせてのみ使用される場合があります。冷却液ポンプを乾いた状態で稼働しないでください（たとえ短時間でも）。冷却液ポンプを破壊します。メーカーはこのような場合に生じた損傷については責任を負いません。

適切な使用

本装置は Fronius システム部品と合わせた使用のみを意図しています。

本装置は、その使用目的に限って使用してください。

この目的から外れた使用は、すべて不適切と見なされます。そのような誤使用によって発生したいかなる損傷や予期しない結果または正しくない結果について、当メーカーは責任がないものといえます。

適切な使用には以下も含まれます。

- これらの取扱説明書を熟読する
- これらの取扱説明書に説明されている指示および安全規則をすべて順守する
- 規定された点検および整備作業を実施する

本装置は産業および工場で使用することを目的としています。家庭環境での使用によって発生するいかなる損傷についても、当メーカーは責任を負いません。

トロリーへの冷却ユニットの取り付け

一般事項

溶接システムはトロリーに取り付けることで、システム(冷却ユニット)の移動性を高めることができます。

⚠ 注意!

不適切な運搬作業によるリスク。

重大な物的損害が発生する可能性があります

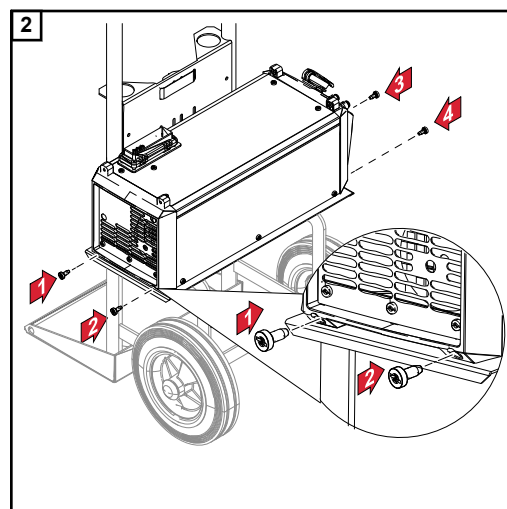
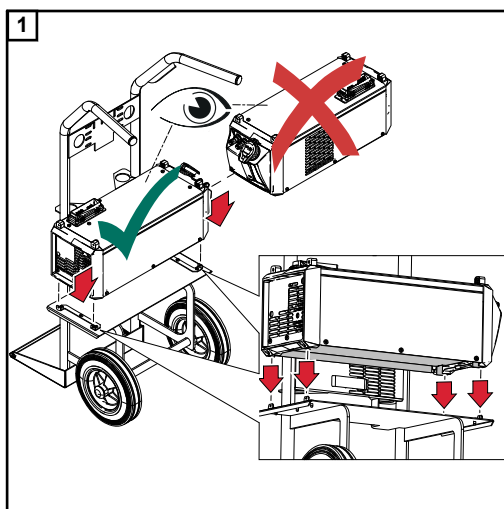
- ▶ 溶接システムに変圧器が搭載されていない場合、冷却ユニットを下部に取り付ける必要があります。

TU Car 2 Easy トロリーへの冷却ユニットの取り付け

注記!

ネジはトロリーに同梱されています。

トロリーの詳細については、それぞれのトロリー操作手順および設置指示を参照してください。



溶接トランスへの冷却ユニットの接続

安全性

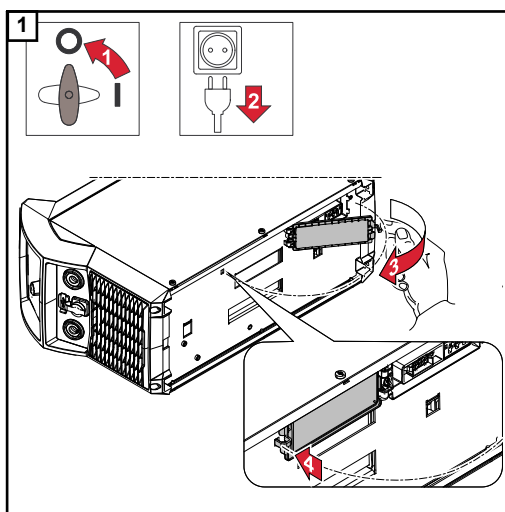
警告!

感電の危険。

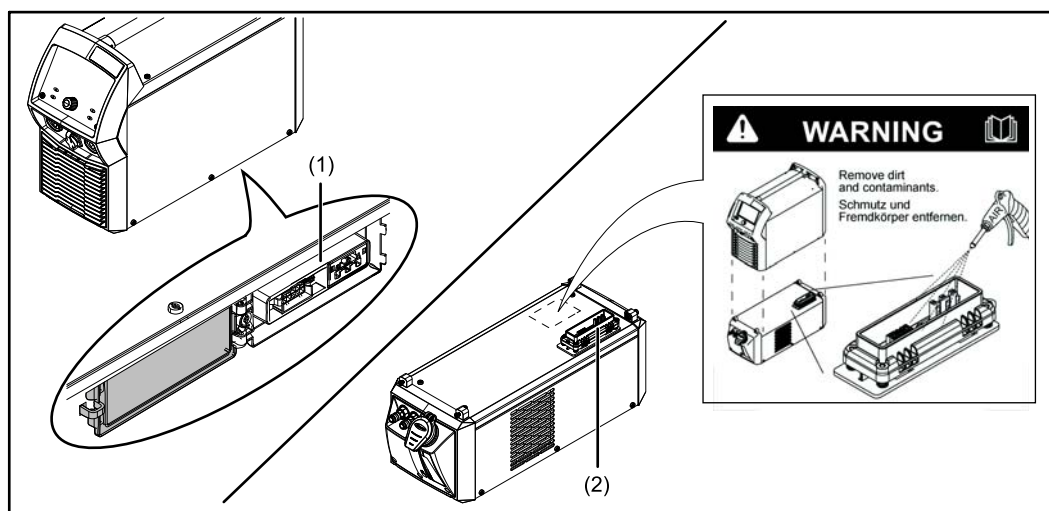
感電事故は命に関わる場合があります。

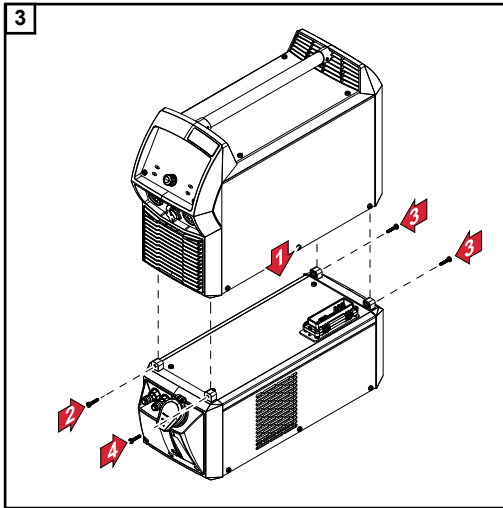
- ▶ 溶接電源のグリッドスイッチを「O」位置に回します。
- ▶ 溶接電源を主電源から外します。
- ▶ すべての作業が完了するまで、溶接電源を主電源から確実に外したままにしてください。

溶接トランスへの冷却ユニットの接続



- 2 冷却ユニット接続ソケット(1)と電源接続ソケット(2)は清潔で損傷がないことを確認してください

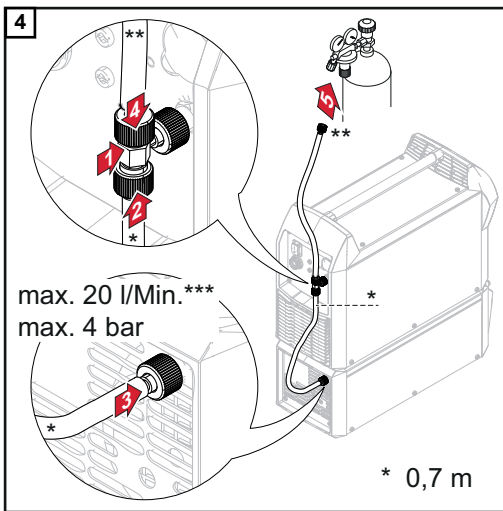




注記!

ネジは冷却ユニットに同梱します。

MultiControl バージョンのみ:



- * MC 冷却ユニット 0.7 m ガスホースは同梱します
- ** シールドガスの供給
- *** 最大 20 l/min。圧力調整器のガス流量/最大 4 bar

冷却液ホースを冷却ユニットに接続します

安全性

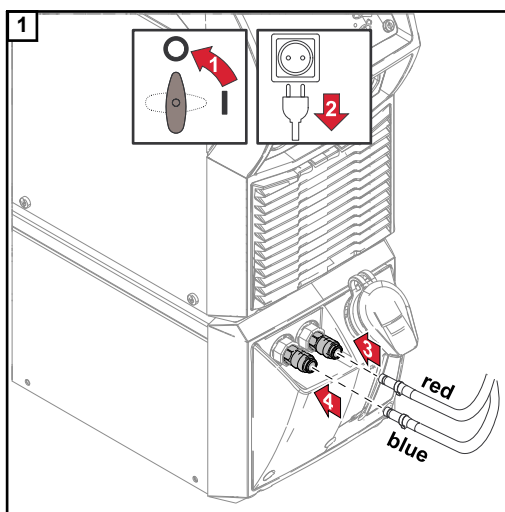
警告!

感電の危険。

感電事故は命に関わる場合があります。

- ▶ 溶接電源のグリッドスイッチを「O」位置に回します。
- ▶ 溶接電源を主電源から外します。
- ▶ すべての作業が完了するまで、溶接電源を主電源から確実に外したままにしてください。

溶接トーチ冷却液ホースの冷却ユニットへの接続



注記!

- ▶ 冷却液ホースは、必ず適切なトーチ本体が付いた冷却ユニットに接続してください！
- ▶ カラーコードを使用して、冷却液ホースを適切な冷却液の流れに接続し、冷却ユニットの接続を戻します。

冷却ユニットの充填と起動

冷却ユニットの充填

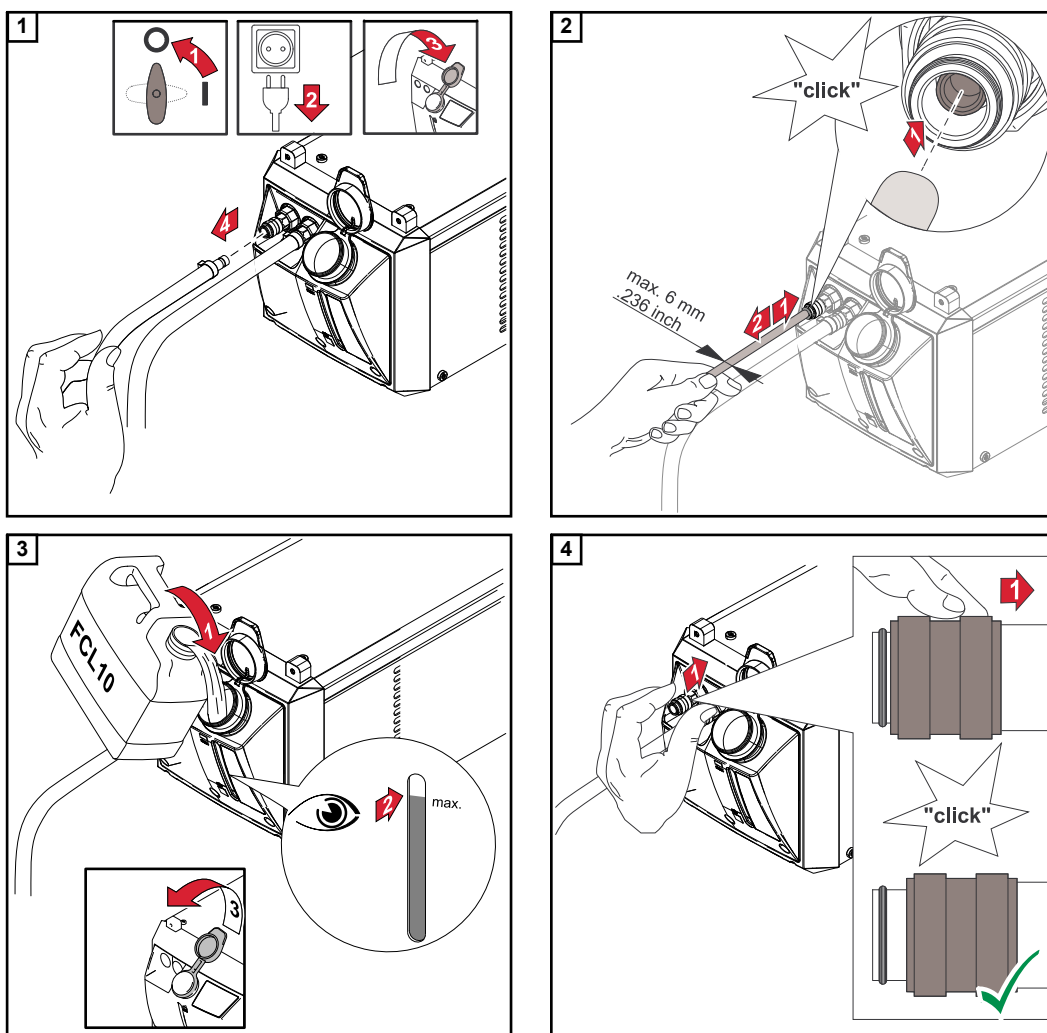
警告!

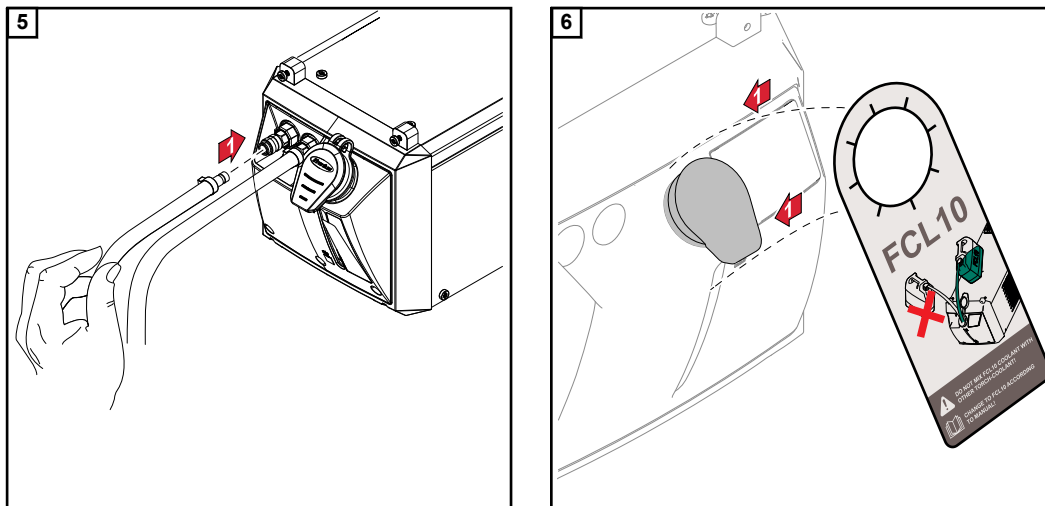
感電は、生命にかかわることがあります。以下に記載されている作業を始める前に:

- ▶ 溶接電源のグリッドスイッチを「O」位置に回します
- ▶ 溶接電源をグリッドから外します
- ▶ すべての作業が完了するまで、溶接電源をグリッドから確実に外したままにしてください

注記!

冷却液がデバイスに流入しないようにしてください。冷却液が冷却ユニットの外側にある場合、即座に取り除きます。





冷却ユニットの試運転

注記!

冷却ユニットを試運転する前に、以下を確認してください:

- ▶ 冷却ユニットに十分な冷却液が入っていること
- ▶ 冷却液に不純物が入っていないこと。
- ▶ トーチ本体がはまっていること。

注記!

溶接中は、冷却液が適切に流れているか定期的に確認してください。冷却液容器への冷却液の堅調なリターンフローが確認できるはずですが。

冷却ユニットは、溶接トランスにより稼働し制御されています。溶接トランスのグリッドスイッチが位置「I」にあると、冷却ユニットは以下に示すように自動モードで動作します。

- ファンが約 5 秒間動作します
- 冷却液ポンプが約 3 分間動作します。約 3 分後に溶接が始まらない場合、冷却液ポンプのスイッチが再度オフになります

冷却ユニットの運転ステータスは、各種操作モードを選択すれば手動で切り替えることができます。

CU 600t /MC: トーチホースパックの冷却液排出/充填

MultiControl 冷却ユニットを使用する場合は、AUT および ECO 動作モードのコンポーネント設定の溶接電源設定メニューで、「トーチホースパックの冷却液排出/充填」設定パラメータを使用できます。

この機能を使用して、例えばトーチ本体を交換するときに、トーチホースパック内の冷却液を冷却液タンクに戻すことができます。溶接電源はこのプロセス中にオフにしないでください。

注記!

引き出すホースパックの長さが 4m 以上で、冷却液タンクが満杯になっていると、冷却液があふれ出し、滑る危険があります！

冷却液の温度が 50°C 未満になると、溶接電源設定メニューまたは溶接トーチを介して冷却液排出の処理が開始され、最大 60 秒かかります。

トーチ本体の変更後、トーチホースパックに冷却液を再充填できます。

注記!

長さ 4m 以上の延長ホースパックを付けたトーチホースパックの冷却液充填処理:

- ▶ ホースパック/延長ホースパックを溶接電源に接続します
- ▶ 冷却液を冷却液タンクの最大容量まで注入します
- ▶ ホースパックに冷却液を充填します
- ▶ 冷却液タンクを満杯にしないでください。トーチホースパックが空になったときに冷却液タンクからあふれ出す可能性があります。

トーチホースパックの冷却液を空にするまたは充填する方法に関する詳細な情報は、溶接電源または溶接トーチの操作手順に記載されています。

操作モード

注記!

個別操作モードを溶接トランスで選択できます。

オン

連続

連続冷却ユニットは、溶接トランスがオンに切り替わるとすぐに起動します(ファンおよび冷却液ポンプは永続的に稼働)

オフ

溶接が開始しても動作しない。

自動

(工場設定)

冷却ユニットは、溶接が開始されるとすぐに起動します(ファンおよび冷却液ポンプが稼働)。溶接終了時、冷却ユニットはさらに 2 分間にわたり稼働し続けます。冷却ユニットはその 2 分後にオフに切り替わります。

エコ

冷却液ポンプは、溶接が始まると動作を開始します。

ファンは 40°C (104 °F)の冷却液戻り温度で起動します(流れ温度センサーオプションとの組み合わせのみ)。

トーチホースパックを充填するとき、冷却液ポンプは流量が 0.7 l/分を超えると、10 秒間連続して動作します。

溶接が停止されると、冷却ユニットは少なくともさらに 15 秒間連続して動作します。冷却ユニットは冷却液戻り温度が 40 °C になるとすぐに動作を停止します。

ポストラン時間は 2 分間です。

溶接トランスからの冷却ユニットの切断

安全性

警告!

感電の危険。

感電事故は命に関わる場合があります。

- ▶ 溶接電源のグリッドスイッチを「O」位置に回します。
- ▶ 溶接電源を主電源から外します。
- ▶ すべての作業が完了するまで、溶接電源を主電源から確実に外したままにしてください。

注意!

高温の冷却液による危険。

重度の火傷を負う恐れがあります。

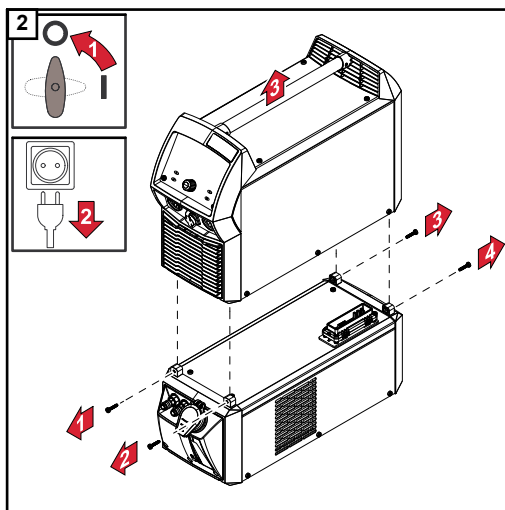
- ▶ 冷却液の温度が下がるのを待ってから、以下に記載の作業を行います。

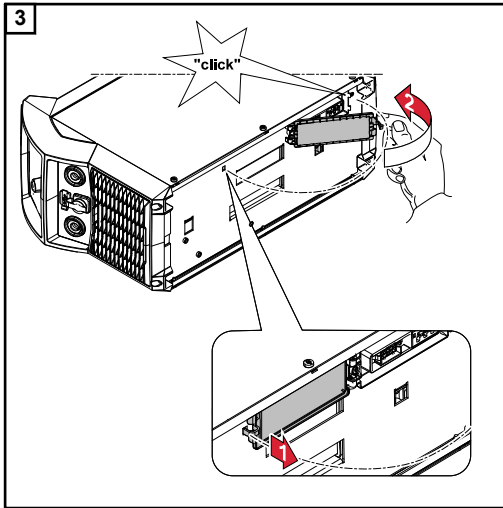
溶接トランスからの冷却ユニットの切断

注記!

冷却液がデバイスに流入しないようにしてください。冷却液が冷却ユニットの外側にある場合、即座に取り除きます。

- 1 冷却液ホースの冷却ユニットからの取り外し





⚠ 注意!

溶接トランスの下側の冷却ユニット接続の短絡による傷害および損傷のリスク。ホコリおよび損傷により、冷却ユニットの接続で短絡を引き起こす場合があります。溶接トランスを取り外した後は、必ず溶接トランスの下側の冷却ユニットの接続カバー(1)を閉じてください。

冷却液フィルタオプションの取り付け

安全性

警告!

感電の危険。

感電事故は命に関わる場合があります。

- ▶ 溶接電源のグリッドスイッチを「O」位置に回します。
- ▶ 溶接電源を主電源から外します。
- ▶ すべての作業が完了するまで、溶接電源を主電源から確実に外したままにしてください。

注意!

高温の冷却液による危険。

重度の火傷を負う恐れがあります。

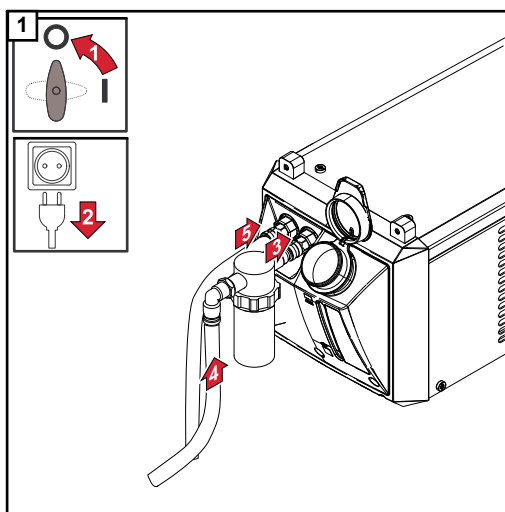
- ▶ 冷却液の温度が下がるのを待ってから、以下に記載の作業を行います。

冷却液フィルタの取り付けオプション

注記!

冷却液がデバイスに流入しないようにしてください。

- ▶ 冷却液が冷却ユニットの外側に付着している場合は即座に取り除きます。



トラブルシューティング

安全

警告!

不適切な運搬作業による危険。

重大な怪我や物的損害につながる可能性があります。

- ▶ 以下に記載されている作業はすべて、必ずトレーニングを受けた有資格者が実行してください。
- ▶ この文書をすべて読み、理解してください。
- ▶ システム部品のすべての操作手順(特に安全規則)を読み、理解してください。

警告!

感電の危険があります。

感電事故は命に関わる恐れがあります。

- ▶ 溶接電源のグリッドスイッチを「O」位置に回します。
- ▶ 溶接電源を主電源から外します。
- ▶ すべての作業が完了するまで、溶接電源を主電源から確実に外したままにしてください。
- ▶ 装置を開いたら、適切な計測装置を使用して電荷を帯びた部品(コンデンサなど)が放電されていることを確認します。

警告!

不適切なアース配線による危険。

重大な怪我や物的損害につながる可能性があります。

- ▶ ハウジングスクリューは、ハウジングのアース(接地)に適した接地導体接続を可能にします。信頼できる接地導体接続ができない他のネジを代用しないでください。

注意!

高温の冷却液による危険。

重度の火傷を負う恐れがあります。

- ▶ 冷却液の温度が下がるのを待ってから、以下に記載の作業を行います。

注意!

冷却液漏れのリスク。

重大な物的損害が発生する可能性があります。

- ▶ 冷却液がデバイスに流入しないようにしてください。
- ▶ 冷却液が冷却ユニットの外側に付着している場合は即座に取り除きます。

トラブルシューティング

装置のシリアル番号と設定をメモし、エラーの詳細な説明とともに当社のアフターサービスチームにお問い合わせください。

- 以下に記載されていないエラーが発生した場合
- 一覧されているトラブルシューティング措置が不成功であった場合

冷却液の流れがない、または不十分

原因： 冷却液レベルが低すぎる

対策： 冷却液をつぎ足します

原因： 冷却回路に狭窄または障害物がある

対策： 狭窄または障害物を取り除きます

原因： 冷却液の汚染

対策： 冷却液を交換して、冷却ユニットから流します

原因： 冷却液フィルタ(オプション)が冷却液リターンの接続時にずれた

対策： 水道水で冷却液フィルタを洗浄するか、フィルタ要素を交換します

原因： 冷却液ポンプの故障

対策： アフターサービスにお問い合わせください

冷却ポンプが、冷却液ポンプシャフトを回した後に動かなくなる

原因： 冷却液ポンプの温度スイッチが誤動作した

対策： 冷却液ポンプの冷却フェーズの最後まで待ちます(2~3分)

冷却液の流れがない、または不十分

原因： 冷却液ポンプが動作しない

対策： アフターサービスにお問い合わせください

冷却能不足

原因： クーラー汚染

対策： 乾燥圧縮空気でクーラーをガスパーズします

原因： ファンの故障

対策： アフターサービスにお問い合わせください

原因： 冷却液ポンプの故障

対策： アフターサービスにお問い合わせください

動作ノイズレベルが高い

原因： 冷却液レベルが低すぎる

対策： 冷却液をつぎ足します

原因： 冷却液ポンプの故障

対策： アフターサービスにお問い合わせください

溶接トーチが非常に高温になります

原因: 冷却ユニットの仕様が不適切

対策: 使用率と負荷限界を遵守してください

原因: 溶接トーチの仕様が不適切

対策: 使用率と負荷限界を遵守してください

原因: 冷却液の流れが不適切

対策: 冷却液レベルを確認します。必要に応じて冷却液をつぎ足します。
冷却液に汚染がないか確認します。必要に応じて冷却液を交換します

原因: 冷却液の流れが不適切

対策: 冷却液ポンプが動作しない: 冷却液ポンプシャフトを回します(「冷却液ポンプシャフトの回転」セクションの操作手順を参照)。冷却液ポンプシャフトを回転させることができない場合は、アフターサービスにご連絡ください

冷却液ポンプシャフトのねじれ

安全性

警告!

不適切な運搬作業による危険。

重篤な怪我や物的損害につながる可能性があります

- ▶ 以下に記載されている作業はすべて、必ずトレーニングを受けた有資格者のみが実行してください。
- ▶ この文書をすべて読み、理解してください。
- ▶ システム部品のすべての操作手順(特に安全規則)を読み、理解してください。

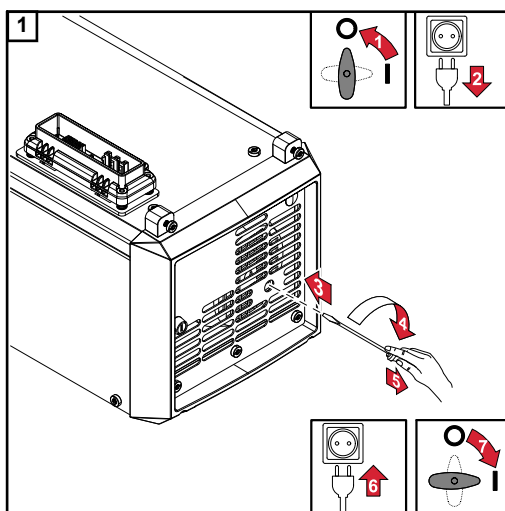
警告!

感電の危険。

感電事故は命に関わる可能性があります。

- ▶ 溶接電源のグリッドスイッチを「O」位置に回します。
- ▶ 溶接電源を主電源から外します。
- ▶ すべての作業が完了するまで、溶接電源を主電源から確実に外したままにしてください。

冷却液ポンプシャフトの回転



点検、整備および廃棄

安全

警告!

不適切な運搬作業による危険。

以下に記載されている作業はすべて、必ずトレーニングを受けた有資格者が実行してください。

- ▶ この文書をすべて読み、理解してください。
- ▶ システム部品のすべての操作手順(特に安全規則)を読み、理解してください。

警告!

感電の危険があります。

感電事故は命に関わる恐れがあります。

- ▶ 溶接電源のグリッドスイッチを「O」位置に回します。
- ▶ 溶接電源を主電源から外します。
- ▶ すべての作業が完了するまで、溶接電源を主電源から確実に外したままにしてください。
- ▶ 装置を開いたら、適切な計測装置を使用して電荷を帯びた部品(コンデンサなど)が放電されていることを確認します。

警告!

不適切なアース配線による危険。

重大な怪我や物的損害につながる可能性があります。

- ▶ ハウジングスクリューは、ハウジングのアース(接地)に適した接地導体接続を可能にします。信頼できる接地導体接続ができない他のネジを代用しないでください。

注意!

高温の冷却液による危険。

重度の火傷を負う恐れがあります。

- ▶ 冷却液の温度が下がるのを待ってから、以下に記載の作業を行います。

注意!

冷却液漏れのリスク。

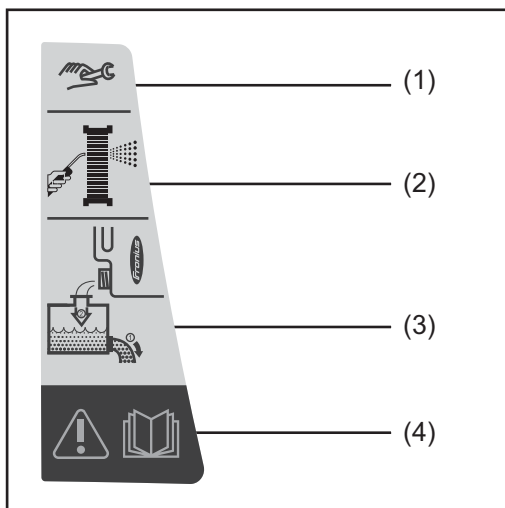
重大な物的損害が発生する可能性があります。

- ▶ 冷却液がデバイスに流入しないようにしてください。
- ▶ 冷却液が冷却ユニットの外側に付着している場合は即座に取り除きます。

概要

通常の使用条件では、本装置には最少の整備と点検が必要なだけです。ただし、長年にわたって溶接システムを使用可能な状態に確実に維持するためには、いくつかの重要な点を順守することが必須です。

冷却ユニットの手入れおよび整備のための記号



- (1) 整備作業
- (2) クーラーをガスパージします
- (3) 冷却液を交換します
N 必ずフロニウスの冷却液を使用してください
- (4) 装置に関する警告通知 **17** のページを参照

関連のある整備間隔および作業の詳細は、以降のページで詳細に説明します。

整備間隔、整備作業

毎回の起動時

注記!

水冷却システム部品を冷却液なしで操作すると、システム部品の故障を引き起こします。このような操作によって発生するいかなる損傷に対しても、フロニウスは責任を負いません。さらに、すべての保証請求が無効になります。

- ホースパック、溶接トーチ、およびアース接続すべてに損傷がないことを確認します
- 0.5 m (1 ft. 7.69 in.)の空間があり、冷却用空気が自由に出入りできることを確認します
- システム部品間のすべての接続がしっかりと締め付けられていることを確認します
- 溶接システムのすべての冷却液の接続がしっかりと締め付けられていることを確認します
- 冷却液容器の冷却液の流れを監視します。
容器に戻る冷却液がない場合、問題を特定し、解消します

1 週間毎

- 冷却液レベルを確認します。冷却液レベルが「最低」マーク以下になったら、冷却液をつぎたします。
- 冷却液の純度を確認します。必要に応じて冷却液を交換します。

注記!

冷却ユニットを充填するときは、必ずメーカーのオリジナル冷却液を充填してください。他の冷却液は、伝導性および材料互換性の観点から推奨しません。

2 ヶ月毎

- 存在する場合: 冷却液フィルタの汚れを確認し必要に応じて洗浄します

6 ヶ月毎

- クーラーの液体をブローアウトします

FCL 10/20 冷却液を使用した 3 シフト運転の場合は 12 ヶ月毎

- 冷却液を交換します

FCL 10/20 冷却液を使用した単シフト運転の場合は 24 ヶ月毎

- 冷却液を交換します

注記!

整備作業は以降のページで説明します。

クーラーから液体の
ブローアウト

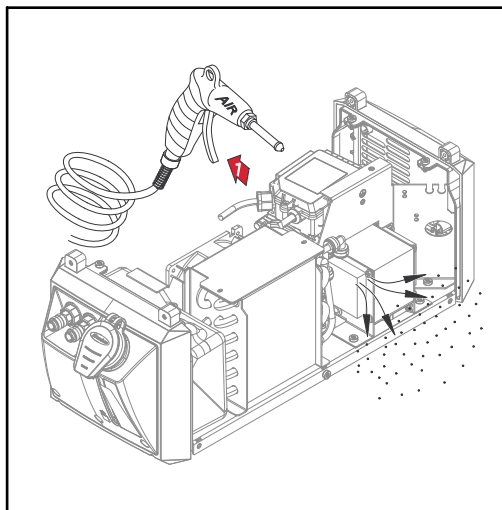


注記!

以下の図では、見やすさを重視するため、冷却ユニットは溶接トランスがない状態で表示されています。

クーラーのブローアウトを行うため、デイ客液の電源を入れたままにします。

「手入れ、メンテナンスおよび廃棄」セクションの始めの「安全」セクションに記載された指示に常に従うようにしてください。



注意!

電子部品が損傷する危険性。

- ▶ エアノズルを電子部品に近づけ過ぎないでください。

- 装置サイドのパネルを取り外し、クーラーを清掃します

大量の埃が蓄積されている場合は。

- 装置の側面パネルを取り外し、装置の内部を乾燥した圧縮空気で清掃します

冷却液の交換



注意!

溶接電流とアークの偶発的な点火による傷害および損傷の危険性。

作業開始前に、

- ▶ 溶接システムと加工対象物間のアース接続を切断します
- ▶ 使用中の溶接トーチからワイヤ電極を取り外します
- ▶ システムに応じて、ワイヤスプールまたはバスケット型スプールを溶接トランスまたはワイヤ送給装置から取り外します

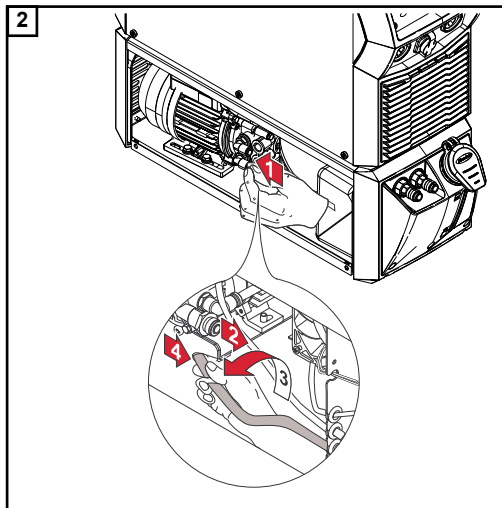
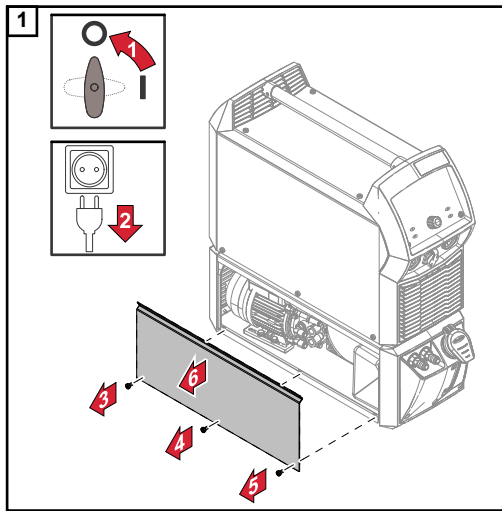
注記!

冷却液は下水に廃棄しないでください。

適用可能な国および地域の規定を順守して、冷却液を廃棄してください。

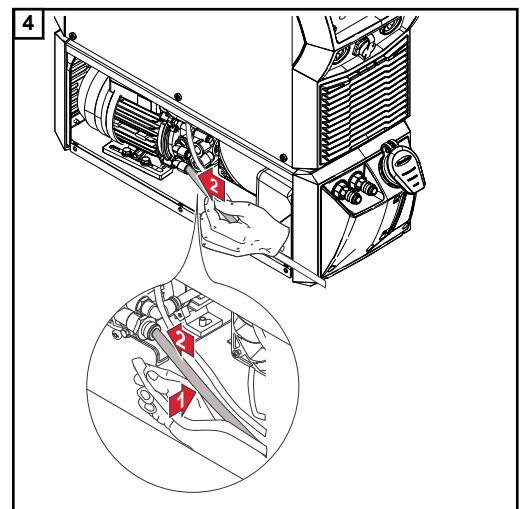
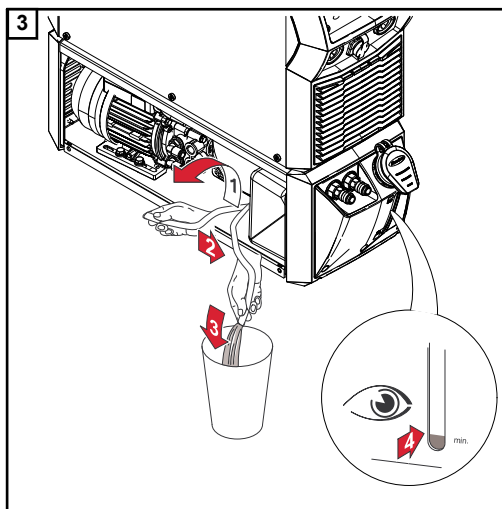
注記!

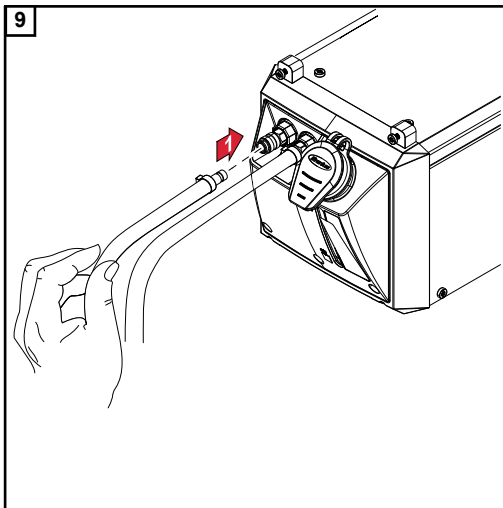
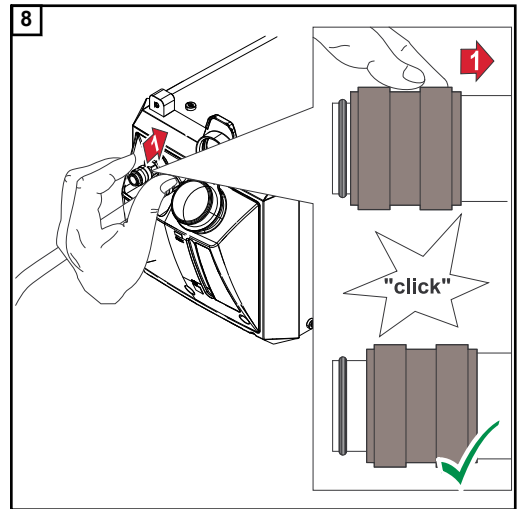
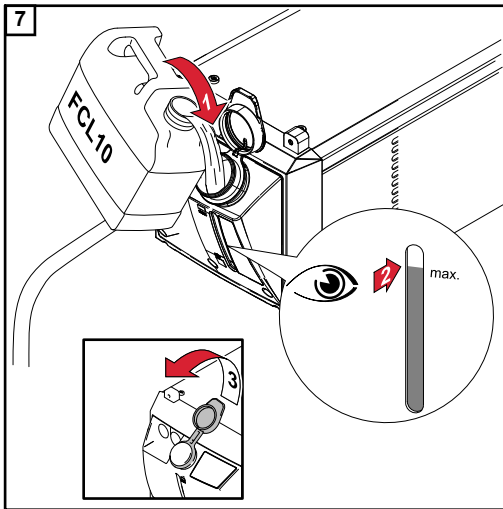
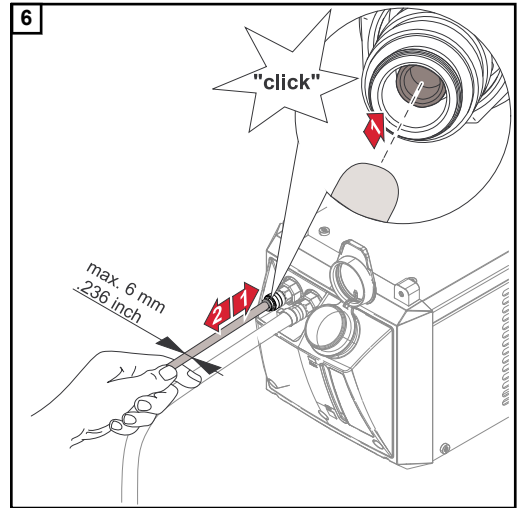
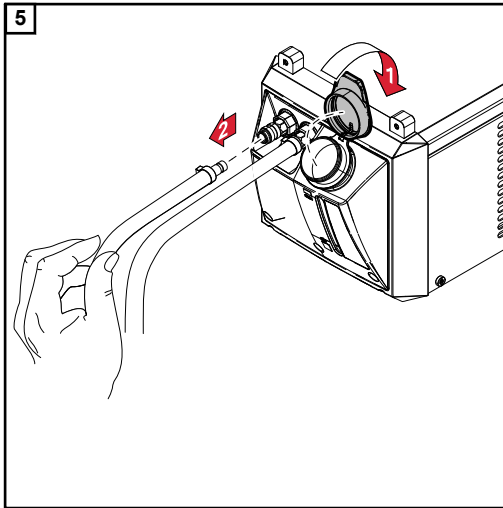
冷却ユニットを充填するときは、必ずメーカーのオリジナル冷却液を充填してください。



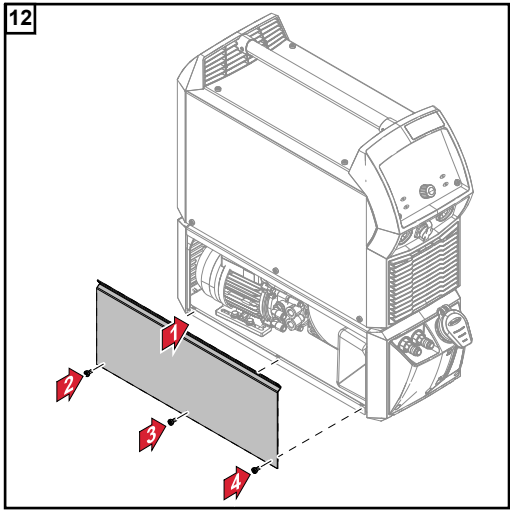
注記!

冷却液ポンプ溶接シームから取り外したらすぐに、冷却液ホースを密封します。
これにより、装置内に入る冷却液の量を可能な限り少量に抑えられます。冷却液が装置内に入る、または外部に散布された場合は直ちに除去します。





- 10 ホース接続すべてが適切に設置され、漏れがないことを確認します
- 11 装置の内側または外側に冷却液がないことを確認します



廃棄

適用可能な国および地域の規定を順守して、廃棄してください。

技術データ

- 概要
- 冷却ユニットの冷却能は以下に依存します
- 周囲温度
 - 供給ヘッド
 - 流量 Q (l/min) - 流量 Q は連結ホースの長さおよびホースの直径によります。

CU 600t	電源電圧	1 x 230 V AC (-10% / +15%) 50 / 60 Hz
	入力電流	1.2 A
	以下の場合の冷却能	
	Q = 1 l/min + 25 °C (77 °F)	600 W
	Q = 1 l/min + 40 °C (104 °F)	400 W
	Q = max. + 25 °C (77 °F)	900 W
	Q = max. + 40 °C (104 °F)	600 W
	最大供給ヘッド	35 m/114 フィート 9.95 インチ
	最大供給速度	3.5 l/分 / 0.92 gal./分 [US]
	最大ポンプ圧力	4.2 bar/60.92 psi
	ポンプ	遠心力ポンプ
	ポンプ使用期間	約 10,000 時間
	冷却液容量	2.1 l / 0.55 gal. [US]
	保護等級	IP 23
	寸法:長さ/幅/高さ	706/260/219 mm / 27.8/10.24/8.62 インチ
	重量(冷却液を除く)	10.3 kg / 22.71 lb.
	流量監視* (センサー)	1 ~ 0.7 l/min (0.26 - 0.18 gal./min [US])で警告、 0.7 l/min (0.18 gal./min [US])未満でエラーメッセージ
	冷却液温度監視*	68 °C (154.4 °F)超で警告、 70 °C (158 °F)超でエラーメッセージ
	適合性マーク	CE

* オプション

CU 600t /MV

電源電圧	1 x 120 / 230 V AC (-10% / +15%) 50 / 60 Hz
入力電流	2.4 A / 1.2 A
以下の場合の冷却能	
Q = 1 l/min + 25 °C (77 °F)	600 W
Q = 1 l/min + 40 °C (104 °F)	400 W
Q = max. + 25 °C (77 °F)	900 W
Q = max. + 40 °C (104 °F)	600 W
最大供給ヘッド	35 m/114 フィート 9.95 インチ
最大供給速度	3.5 l/分 / 0.92 gal./分 [US]
最大ポンプ圧力	4.2 bar/60.92 psi
ポンプ	遠心カポンプ
ポンプ使用期間	約 10,000 時間
冷却液容量	2.1 l / 0.55 gal. [US]
保護等級	IP 23
寸法:長さ/幅/高さ	706/260/219 mm / 27.8/10.24/8.62 インチ
重量(冷却液を除く)	12.9 kg / 28.44 lb.
流量監視* (センサー)	1 ~ 0.7 l/min (0.26 - 0.18 gal./min [US])で警告、 0.7 l/min (0.18 gal./min [US])未満でエラーメッセージ
冷却液温度監視*	68 °C (154.4 °F)超で警告、 70 °C (158 °F)超でエラー メッセージ
適合性マーク	CE、CSA

* オプション

CU 600t /MC

電源電圧	1 x 230 V AC (-10% / +15%) 50 / 60 Hz
入力電流	1.2 A
以下の場合の冷却能	
Q = 1 l/min + 25 °C (77 °F)	600 W
Q = 1 l/min + 40 °C (104 °F)	400 W
Q = max. + 25 °C (77 °F)	900 W
Q = max. + 40 °C (104 °F)	600 W
最大供給ヘッド	35 m/114 フィート 9.95 インチ
最大供給速度	3.5 l/分 / 0.92 gal./分 [US]
最大ポンプ圧力	4.2 bar/60.92 psi
ポンプ	遠心カポンプ
ポンプ使用期間	約 10,000 時間
冷却液容量	2.1 l / 0.55 gal. [US]
保護等級	IP 23
寸法:長さ/幅/高さ	706/260/219 mm / 27.8/10.24/8.62 インチ
重量(冷却液を除く)	10.35 kg / 22.82 lb.
流量監視 (センサー)	1 ~ 0.7 l/min (0.26 - 0.18 gal./min [US])で警告、 0.7 l/min (0.18 gal./min [US])未満でエラーメッセージ
冷却液温度監視	68 °C (154.4 °F)超で警告、 70 °C (158 °F)超でエラー メッセージ
トーチホースパックの冷却液排出/充填機能	標準
適合性マーク	CE

CU 600t MV /MC

電源電圧	1 x 120 / 230 V AC (-10% / +15%) 50 / 60 Hz
入力電流	2.4 A / 1.2 A
以下の場合の冷却能	
Q = 1 l/min + 25 °C (77 °F)	600 W
Q = 1 l/min + 40 °C (104 °F)	400 W
Q = max. + 25 °C (77 °F)	900 W
Q = max. + 40 °C (104 °F)	600 W
最大供給ヘッド	35 m/114 フィート 9.95 インチ
最大供給速度	3.5 l/分 / 0.92 gal./分 [US]
最大ポンプ圧力	4.2 bar/60.92 psi
ポンプ	遠心力ポンプ
ポンプ使用期間	約 10,000 時間
冷却液容量	2.1 l / 0.55 gal. [US]
保護等級	IP 23
寸法:長さ/幅/高さ	706/260/219 mm / 27.8/10.24/8.62 インチ
重量(冷却液を除く)	13.25 kg / 29.21 lb.
流量監視 (センサー)	1 ~ 0.7 l/min (0.26 - 0.18 gal./min [US])で警告、 0.7 l/min (0.18 gal./min [US])未満でエラーメッセージ
冷却液温度監視	68 °C (154.4 °F)超で警告、 70 °C (158 °F)超でエラー メッセージ
トーチホースパックの冷却液排出/充填機能	標準
適合性マーク	CE、CSA

FRONIUS INTERNATIONAL GMBH

Froniusstraße 1
A-4643 Pettenbach
AUSTRIA
contact@fronius.com
www.fronius.com

Under **www.fronius.com/contact** you will find the addresses
of all Fronius Sales & Service Partners and locations



Find your
spareparts online



spareparts.fronius.com