

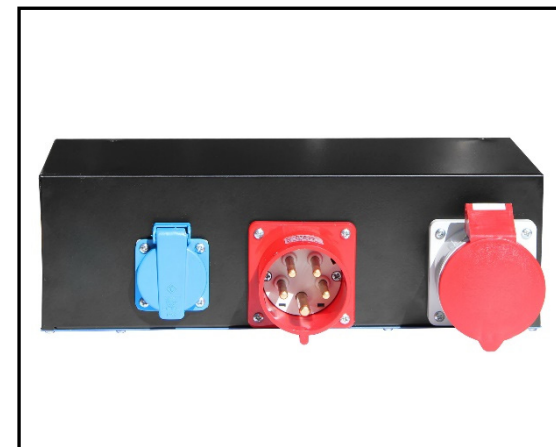
KÜHTREIBER®

... welding for everyone ...

Kühtreiber, s.r.o.
Tyršova 293, 675 22 Stařeč
Czech Republic
Tel.: +420 568 851 120
Fax: +420 568 851 010
www.kuhtreiber.cz

K7301-24/42

CZ - Návod k obsluze a údržbě
EN - Instruction for use and maintenance
DE - Bedienungsanweisung



Kühtreiber, s.r.o.



CZ Vážený zákazníku,

děkujeme Vám za důvěru a zakoupení našeho výrobku.

Před uvedením do provozu si prosím důkladně přečtěte všechny pokyny uvedené v tomto návodu.

Pro neoptimalnější a dlouhodobé použití je třeba dodržovat instrukce pro použití a údržbu zde uvedené. Ve Vašem zájmu doporučujeme svěřit údržbu a případné opravy naší servisní organizaci, která má dostupné příslušné vybavení a speciálně vyškolený personál. Veškeré naše stroje a zařízení jsou předmětem dlouhodobého vývoje. Proto si vyhrazujeme právo na změnu během výroby.

Informace

Tento návod k obsluze poskytuje veškeré pokyny, potřebné pro bezproblémové používání výrobku i odpovídající údržbu. Vyobrazení a informace uvedené v této příručce se mohou odlišovat od Vašeho výrobku. Výrobce se neustále snaží o zlepšování a inovaci výrobku, proto mohou být provedeny vzhledové a technické změny, aniž by byly předem ohlášeny. Vyhrazujeme si právo na změny.

Tuto příručku zhotovil výrobce a je nedílnou součástí vybavy produktu. Informace obsažené v této příručce jsou určeny pro uživatele. Příručka určuje způsob použití produktu a obsahuje všechny potřebné informace pro jeho bezpečné a správné použití. Neustálé dodržování pokynů uvedených v této příručce zajišťuje bezpečnost osob a výrobku i dlouhou životnost výrobku.

Použití

Zdroj je určený pro napájení ohřevu redukčního ventilu pro svařovací stroje, které nemají tento zdroj zabudován ve skříni svařovacího stroje. Je vhodný pro montáž do podvozového vozíku K7100, určeného hlavně pro stroje KITin 220 - 270 - 320. Zdroj je řešen jako průchozí pro napájení svařovacího stroje ze sítě TN-C a současně je vybaven zásuvkou 230 V pro připojení jednotky kapalínového chladicího systému a vývodem 24 V AC (42 V AC) pro napájení ohřevu redukčního ventilu. Zdroj je osazen hlavním vačkovým vypínačem, který slouží k odpojení celého zařízení od sítě a vypínačem kolébkovým pro odpojení samostatného vývodu pro ohřev redukčního ventilu. V zadní části zdroje jsou umístěny čtyři pojistky F1-F4.

Připojení

Do přívodky (při pohledu zepředu ve středu čelního panelu) zasuneme prodlužovací kabel pro připojení k elektrické síti (není součástí zdroje). Do zásuvky při pohledu zepředu v pravé části, zapojíme přívodní kabel svařovacího stroje. Do svorek v levé části zadního panelu, označených 24 V AC (42 V AC) připojíme přívodní kabel pro ohřev redukčního ventilu.

Prodlužovací kabel připojíme k elektrické síti. Pomocí hlavního vačkového vypínače zapínáme a vypínáme kompletně celý zdroj. Druhý vypínač slouží k zapínání a vypínání napájení pro ohřev redukčního ventilu.

POZOR!

Výstupní napětí II 230 V je zapojeno ze snížovacího autotransformátoru. Na obou svorkách zásuvky se může vyskytnout nebezpečné napětí.

Technická data	K7301/24	K7301/42
Vstupní napětí	3x 400 V	3x 400 V
Vstupní napájecí proud	32 A	32 A
Výstupní napětí I	3x 400 V	42 V / 100 VA 50 Hz
Výstupní napájecí proud I	32 A	32 A
Výstupní napětí II	1x 230 V	1x 230 V
Výstupní napájecí proud II	1,8 A	1,8 A
Výstupní napětí III	24 V	42 V
Výstupní napájecí proud III	4 A	2,3 A
Krytí	IP 21	IP 21

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

KÜHTREIBER, s.r.o.

Tyršova 293
675 22 Stařeč
VAT: CZ25544390

prohlašuje na svou výlučnou odpovědnost, že výrobky níže uvedené splňují požadavky směrnic Evropského parlamentu a Evropské rady 2006/95/ES v posledním znění (elektrické zařízení s nízkým napětím) a 2004/108/ES v posledním znění (elektromagnetická kompatibilita).

declares on its responsibility, that products mentioned below, answer requirements of direction of European Parliament and European Council 2006/95/ES in recent definition (low voltage electrical device) and direction 2004/108/EC in recent definition (electromagnetic compatibility).

Es erklärt, dass unter ihrer Verantwortung erwähnt, dass die Produkte (unten ernannte) Anforderungen der Richtung des Europäischen Parlaments und des Europäischen Rates 2006/95/EG in den letzten Definition (Niederspannung elektrische Geräte) und Richtung 2004/108/EG in den letzten Definition (elektromagnetische Verträglichkeit) erfüllen..

Typy / Types:

K7301/24
K7301/42

Popis elektrického zařízení / Description:

Zdroj ohřevu redukčního ventilu

Normy / Standards:

EN 61558-1
EN 61558-2-6
a normy související

Poslední dvojčíslí roku, v němž bylo na výrobky označení CE umístěno / Year of placing CE mark on product:

10

Datum vydání / Date of issue: 1. 5. 2011
Místo vydání / Place of issue: Třebíč

Popis pojistek

F1 T2,5 A výstupní napětí II+III
F2 T2,5 A výstupní napětí II 230 V
F3 T2,5 A výstupní napětí II 230 V
F4 T2,5 A (K7301/42) výst. napětí III 42 V
F4 T6,3 A (K7301/24) výst. napětí III 24 V

UPOZORNĚNÍ

Zařízení může být zdrojem nízkofrekvenčního rušení napájecí sítě. Případné zjištění skutečné úrovně rušení a instalaci odrušovacích prvků za účelem dodržení kompatibilních úrovní EMC podle IEC 1000-2-1:1900 (ČSN333431) si zajistí provozovatel podle okolností daných konkrétním přípojným místem.

Uživatel se upozorňuje na nutnost provádění periodických revizí zařízení a pokyny pro provedení této revize, viz § 3 vyhláška ČÚPB č.48/1982 sb., ČSN 33 1500:1900 a ČSN 050630:1993 čl. 7.3.

Poskytnutí záruky

1. Záruční doba svařovacích strojů je stanovena na 24 měsíců od data prodeje stroje kupujícím. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícím, případně dnem možné dodávky. Záruční lhůta na svařovací hořáky je 6 měsíců. Do záruční doby se nepočítá doba od uplatnění oprávněné reklamace až do doby, kdy je stroj opraven.
2. Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj má v době dodání a po dobu záruky bude mít vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami.
3. Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční lhůtě, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje nebo servisní organizací pověřenou výrobcem stroje.
4. Podmínkou platnosti záruky je, aby byl svařovací stroj používán způsobem a k účelům, pro které je určen. Jako vady se neuznávají poškození a mimořádná opotřebení, která vznikla nedostatečnou péčí či zanedbáním i zdánlivě bezvýznamných vad.

5. Při údržbě a opravách stroje musí být výhradně používány originální díly výrobce.
6. V záruční době nejsou dovoleny jakékoli úpravy nebo změny na stroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje. V opačném případě nebude záruka uznána.
7. Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiálové vady a to u výrobce nebo prodejce.
8. Jestliže se při záruční opravě vymění vadný díl, přechází vlastnictví vadného dílu na výrobce.

ZÁRUČNÍ SERVIS

1. Záruční servis může provádět jen servisní technik proškolený a pověřený společností Kühtreiber, s.r.o.
2. Před vykonáním záruční opravy je nutné provést kontrolu údajů o stroji: *datum prodeje, výrobní číslo, typ stroje*. V případě že údaje nejsou v souladu s podmínkami pro uznání záruční opravy, např. prošlá záruční doba, nesprávné používání výrobku v rozporu s návodem k použití atd., nejedná se o záruční opravu. V tomto případě veškeré náklady spojené s opravou hradí zákazník.
3. **Nedílnou součástí podkladů pro uznání záruky je řádně vyplněný záruční list a reklamační protokol.**
4. V případě opakování stejné závady na jednom stroji a stejném dílu je nutná konzultace se servisním technikem společnosti Kühtreiber, s.r.o.

EN Dear customer,

thank you for purchasing one for our product.

Before using the equipment you should carefully read the instructions included in this manual.

In order to get the best performance from the system and ensure that its parts last as long as possible, you must strictly follow the usage instructions and the maintenance regulations included in this manual. In the interest of customers, you are recommended to have maintenance and, where necessary, repairs carried out by the workshops of our service organisation, since they have suitable equipment and specially trained personnel available. All our machinery and systems are subject to continual development. We must therefore reserve the right to modify their construction and properties.

Information

This manual provides all the information required for the smooth use of the product and adequate maintenance. Illustrations and information contained in this manual may differ from your product. Manufacturers are constantly trying about improvement and product innovation, so they can be made visual and technical changes without prior reported. We reserve the right to make changes.

This manual was made by the manufacturer and is an integral part of the equipment of the product. The information contained in this guide are intended for users. Manual specifies how to use the product and contains all necessary information for safe

and proper use. Continuous compliance with the instructions provided in this guide ensures the safety of persons and products and a long lifetime of the product.

Application

The resource is designed to power the heat-reducing valve for welding machines which do not have this resource embedded in a cabinet welding machine. It is suitable for installation in rolling carriage K7100, designed especially for machines KIT in 220-270 - 320. Source is designed as a transit for supply welding machine of TN-C and also is equipped with a 230 V socket for connection of the liquid cooling system and terminal 24 V AC (42 V AC) power for heating the reducing valve. The source is equipped with a main cam switch which serves to disconnect the whole device from the network and a switch for disconnecting the toggle separate outlet for heating the reducing valve. In the rear part there are four sources of fuses F1-F4.

Connection

To the mains voltage (when viewed from the front in the middle of the front panel), insert the extension cable for the electrical connection (not included). Into the socket when viewed from the front on the right side, connect the power cord of welding machines. To terminals on the left side of the back panel, labelled 24 V AC (42 V AC) we connect power cord to heat reducing valve.

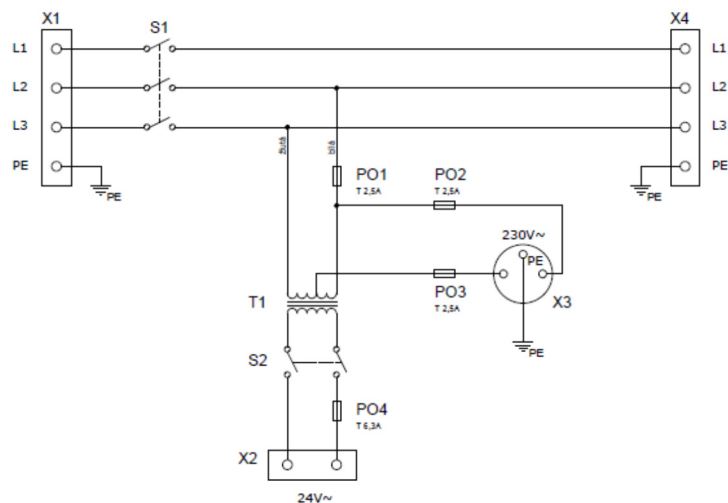
Extension cable to connect to the mains. Using the main cam switch on and off completely full source.

The second switch turns on and off the power for heating the reducing valve.

Osvědčení o jakosti a kompletnosti výrobku			
Výrobce	Kühtreiber, s.r.o.		
Název a typ výrobku	ZOP 24	ZOP 42	
Výrobní číslo:			
Datum výroby			
Kontroloval			
Razítka OTK			
Záruční list			
Datum prodeje			
Razítka a podpis prodejce			
Záznam o provedeném servisním zákroku			
Datum převzetí servisem	Datum provedení opravy	Číslo reklamačního protokolu	Podpis pracovníka
Poznámky			

Technical informations	K7301/24	K7301/42
Input voltage	3x 400 V	3x 400 V
Input supply current	32 A	32 A
Output voltage I	3x 400 V	42 V / 100 VA 50 Hz
Output supply current I	32 A	32 A
Output voltage II	1x 230 V	1x 230 V
Output supply current II	1,8 A	1,8 A
Output voltage III	24 V	42 V
Output supply current III	4 A	2,3 A
Protection	IP 21	IP 21

Schéma / Scheme K7301/24



ATTENTION!

The output voltage II of 230 V involved the step-down autotransformer. At both terminals sockets may carry dangerous voltages.

Description of fuses

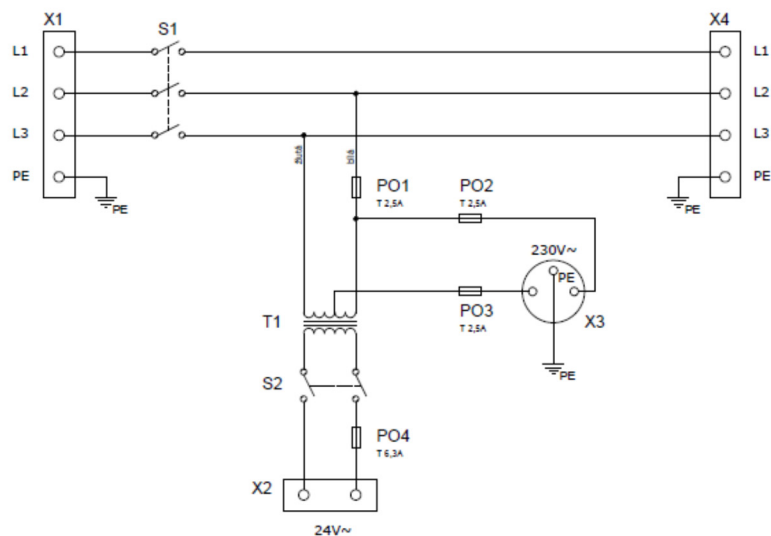
- F1 T2,5 and the output voltage II + III
- F2 T2,5 and the output voltage 230 V II
- F3 T2,5 and the output voltage 230 V II
- F4 T2,5 A (K7301 / 42) output voltage of 42 V III
- F4 T6,3 A (K7301 / 24), the output voltage of 24 V III

CAUTION

The device can be a source of low frequency interference, the mains. Possible to determine the actual level of interference suppression measures and the installation for compliance with EMC compliant levels according to IEC 1000-2-1: 1900 (ČSN333431) ensures the operator according to the circumstances of the particular connection point.

The user highlights the need to implement periodic inspections of equipment and instructions for the implementation of this revision, see § 3 Public notice ČÚPB No. 48/1982 Coll., ČSN 33 1500: 1900 and ČSN 050630: 1993 Art. 7.3

Schéma / Scheme K7301/42



DE Sehr geehrte Kunde,

Wir danken Ihnen für die Anschaffung unseres Produktes.

Vor der Anwendung der Anlage sind die Gebrauchsanweisungen des vorliegenden Handbuches auszunutzen zu lesen.

Um die Anlage am besten auszunutzen und den undeinerlangen lebenidaver Lebensdauer ihrer Komponenten zu gewährleisten, sind die Gebrauchsanweisungen und die Wartungsvorschriften dieses Handbuches zu beachten. Im Interesse unserer Kundschaft empfehlen wir, alle Wartungsarbeiten und nötigenfalls alle Reparaturarbeiten bei unseren Servicestellen durchführen zu lassen, wo speziell geschultes Personal mittels der geeignetsten Ausrüstung Ihre Anlage am Pflegen wird. Da wir mit dem neuesten Stand der Technik Schritt halten wollen, behalten wir uns das Recht vor, unsere Anlagen und deren Ausrüstung zu ändern.

Information

Dieses Handbuch enthält alle für die problemlose Anwendung des Produktes und die angemessene Instandhaltung erforderlichen Informationen. Abbildungen und Angaben in diesem Handbuch können sich von Ihrem Produkt abweichen. Herstellern versuchen ständig über Verbesserungen und Produkt-Innovation, so dass optische und technische Änderungen ohne vorherige Anmeldung vorgenommen werden können. Wir behalten uns das Recht vor, um Änderungen vorzunehmen.

Dieses Handbuch wurde vom Hersteller durchgeführt und ist ein integraler Bestandteil der Ausrüstung des Produkts. Die in dieser Anleitung enthaltenen Informationen sind für Anwender bestimmt. Handbuch gibt die Verwendung des Produkts an und enthält

alle notwendigen Informationen für den sicheren und richtigen Gebrauch. Kontinuierliche Einhaltung der Anweisungen in diesem Handbuch vorgesehen versichern die Sicherheit von Personen und Produkten und eine lange Lebensdauer.

Anwendung

Die Quelle ist für die Erwärmung Druckminderer für Schweißmaschinen bestimmt, die nicht die in dem Gehäuse der Schweißmaschine eingebaute Source haben. Es ist für die Montage in Laufwagen K7100 entwickelt, der speziell für Geräten KITin 220-270-320 geeignet ist. Quelle wird als Transit für Versorgungsschweißmaschine von TN-C entwickelt und ist mit einem 230-V-Steckdose zum Anschluss des Flüssigkeitskühlsystems und Klemme 24 V AC (42 V AC) zur Erwärmung der Druckminderer ausgestattet. Die Quelle ist mit einem Hauptnocksenschalter abgesetzt, der die gesamte Vorrichtung aus dem Netzwerk und einen Schalter zum Trennen der Kipphebel separaten Auslass zum Erwärmen des Druckminderers dient. In dem hinteren Teil sind vier Quellen der Sicherungen F1-F4.

Anschlüsse

Stecken Sie zuerst in den Netzspannungsverlängerungskabel für den Anschluss an das Stromnetz (nicht Quelle) (von der Vorderseite in der Mitte der Vorderseite aus gesehen). Dann an der Steckdose, wenn von vorne auf der rechten Seite aus gesehen, das Netzkabel Schweißmaschinen verbinden. An die Anschlüsse auf der linken Seite der Rückwand, markierte 24 V AC (42 V AC) Schließen Sie das Netzkabel in Wärme Druckminderer.

Verlängerungskabel an das Stromnetz anzuschließen. Das komplette Gerät wird eingeschaltet und ausgeschaltet mit dem Hauptschaltknocken.

Der zweite Schalter uns verwendet, um das Ein- und Ausschalten der Stromversorgung zum Heizen des Druckminderers.

ACHTUNG!

Die Ausgangsspannung von 230 V II verbundenen Untersetzungstransformator. An beiden Terminals der Steckdose können gefährliche Spannungen führen.

Beschreibung der Sicherungen

F1 T2,5 und die Ausgangsspannung II + III
F2 T2,5 und die Ausgangsspannung 230V II
F3 T2,5 und die Ausgangsspannung 230V II
F4 T2,5 A (K7301 / 42) Ausgangsspannung von 42V III
F4 T6,3 A (K7301 / 24), die Ausgangsspannung von 24V III

VORSICHT

Die Vorrichtung kann eine Quelle von Niederfrequenz –Interferenz im Netzwerk sein. Die tatsächliche Höhe der Entstörmaßnahmen und die Installation für die Einhaltung der EMV-gerechte Stufen nach IEC 1000-02-01 bestimmen: 1900 (ČSN333431) gewährleistet die Betreiber nach den Umständen des Einzelverbindungs punkt.

Der Benutzer unterstreicht die Notwendigkeit, regelmäßige Inspektionen der Ausrüstung und Anweisungen für die Durchführung dieser Überprüfung zu implementieren, siehe § 3 Öffentliche Bekanntmachung ČÚPB Nr. 48/1982 Coll, ČSN 33 1500.: 1900 und ČSN 050630.: 1993 Art 7.3

Technische Daten	K7301/24	K7301/42
Eingangsspannung	3x 400 V	3x 400 V
Vstupni napájecí proud	32 A	32 A
Ausgangsspannung I	3x 400 V	42 V / 100 VA 50 Hz
Ausgangsversorgungsstrom I	32 A	32 A
Ausgangsspannung II	1x 230 V	1x 230 V
Ausgangsversorgungsstrom II	1,8 A	1,8 A
Ausgangsspannung III	24 V	42 V
Ausgangsversorgungsstrom III	4 A	2,3 A
Isolierungsklasse	IP 21	IP 21