

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Dr. Gьnter - Henle - StraЯe 8; D-56271 Мьndersbach

Телефон: +49 (0)2680.181-0; Факс: +49 (0)2680.181-244

Интернет: www.ewm.de; E-mail: info@ewm.de

Инструкция по эксплуатации



Транспортная тележка

TROLLY 75



Перед началом работы обязательно прочитайте руководство по эксплуатации!

Несоблюдение указаний может привести к возникновению опасности!

К обслуживанию устройства допускается только персонал, ознакомленный с приведенными в документации мерами предосторожности!



Устройства отвечают требованиям

• Директивы ЕС "Низковольтная аппаратура (73/23/EWG)"

Указания по технике безопасности	S/1
В интересах вашей безопасности	S/1
Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации	S/2
1 Технические характеристики.....	1/1
2 Описание	2/1
2.1 Общее	2/1
2.2 Обзор	2/2
2.2.1 Обзор основного модуля с дополнительными функциями	
2.2.2 Обзор соответствия	2/3
2.3 Описание	2/4
3 Детали / Монтаж / Сборка / Ввод в эксплуатацию.....	3/1
3.1 Область применения	3/1
3.1.1 Использование по назначению	3/1
3.2 Транспортировка / установка	3/1
3.2.1 Монтаж.....	3/1
3.2.2 Установка.....	3/1
3.2.3 Метод	3/2
3.3 Обзор	3/3
3.4 Основной модуль транспортной тележки, TROLLY 75B1	3/4
3.2.1 Детали	3/4
3.2.2 Сборка	3/6
3.4.3 Монтаж аппаратов на транспортную тележку.....	3/8
3.4.3.1 Установка сварочного аппарата/модуля в отверстия на нижней панели и фиксация	3/8
3.4.3.2 Вертикальная настройка высоты	3/9
3.4.3.3 Горизонтальная настройка для закрепления ручки.....	3/9
3.5 Держатель для 20-х корпусов, TROLLY 75BO1 (дополнительно)	3/10
3.5.1 Детали	3/10
3.5.2 Сборка	3/11
3.6 Траверса, TROLLY 75BO2 (дополнительно).....	3/12
3.6.1 Детали	3/12
3.6.2 Сборка	3/12
3.6.3 Монтаж траверсы на аппарат.....	3/13
3.7 Крепление устройства подачи проволоки для DRIVE 4, TROLLY 75MO1 (дополнительно).....	3/14
3.7.1 Детали	3/14
3.7.2 Сборка	3/14
3.7.3 Монтаж DRIVE 4	3/15
3.8 Крепление устройства подачи проволоки для DRIVE 4L, TROLLY 75MO2 (дополнительно)	3/16
3.8.1 Детали	3/16
3.8.2 Сборка	3/16
3.8.3 Монтаж DRIVE 4L	3/17
3.9 Вращающееся крепление для DRIVE 4, TROLLY 75MO4 (дополнительно).....	3/18
3.9.1 Детали	3/18
3.9.2 Сборка	3/18
3.9.3 Монтаж вращающегося DRIVE 4	3/20
3.10 Стержень / панель стержня для вращающегося крепления DRIVE 4L, TROLLY 75MO3 (дополнительно).....	3/21
3.10.1 Детали	3/21
3.10.2 Сборка	3/22
3.10.3 Монтаж вращающегося DRIVE 4L	3/23
3.11 Отделение расходных материалов для сварки, TROLLY 75TO1 (дополнительно)	3/24
3.11.1 Детали	3/24
3.11.2 Сборка	3/24
3.12 Установка и крепление газового баллона	3/26

Техника безопасности

В интересах Вашей безопасности:



Несоблюдение указанных ниже правил техники безопасности опасно для жизни! Соблюдайте правила техники безопасности!

Данная инструкция действительна только вместе с обязательными правилами техники безопасности, в частности с инструкцией по предотвращению аварий VBG 9 и с инструкцией по эксплуатации соответствующего сварочного аппарата, поставляемого нашей фирмой!

Целевое применение

Данный аппарат отвечает современному технологическому уровню и изготовлен в соответствии с современными нормами и правилами. Он предназначен только для целевого применения (см. раздел «Ввод в эксплуатацию / Область применения»).

Нецелевое применение

Данный аппарат может быть опасен для людей, животных и окружающих предметов, если

- используется не по назначению,
- обслуживается неуполномоченным и неквалифицированным персоналом,
- производились несанкционированные изменения конструкции аппарата или осуществлялась его неквалифицированная настройка.



Данная инструкция по эксплуатации научит Вас безопасному обращению с аппаратом. Поэтому сначала следует внимательно изучить инструкцию и лишь затем приступать к работе.

Лицо, допущенное к работе, обслуживанию и ремонту данного аппарата, должно ознакомиться с данной инструкцией и следовать ей. Особое внимание необходимо уделить разделу «Техника безопасности». При необходимости ознакомление с ним должно быть подтверждено подписью.

Исходя из вышесказанного, необходимо соблюдать:

- специальные инструкции по предупреждению аварий,
- общие правила техники безопасности,
- специфические нормы, установленные в данной стране.



Необходимо обеспечить защиту газового баллона!

- Баллон с защитным газом следует располагать в специально предусмотренных установочных устройствах и защищать цепями.
- Соблюдайте осторожность при обращении с газовыми баллонами; не бросайте их, не подвергайте нагреву и защитите от опрокидывания!
- При транспортировании краном снимите газовый баллон с транспортной тележки.



Дополнительные подробные указания по технике безопасности при проведении сварочных работ приведены в инструкции по эксплуатации сварочного аппарата. Там же указан перечень действующих нормативных документов.

Ремонт и модификация устройства могут осуществляться только уполномоченным и обученным квалифицированным персоналом!

В случае несанкционированного вмешательства в конструкцию аппарата гарантия аннулируется!

Техника безопасности

Как пользоваться данной инструкцией по эксплуатации



Данная инструкция по эксплуатации научит Вас безопасному обращению с аппаратом.

Поэтому сначала следует внимательно изучить инструкцию и лишь затем приступить к работе.

Данная инструкция по эксплуатации состоит из разделов.

Для более быстрой ориентации предусмотрены пиктограммы, расположенные на полях, за пределами дополнительных заголовков. Эти пиктограммы выделяют особо важные фрагменты текста и обозначают следующее:



(Соблюдать): Относится к техническим особенностям, которые необходимо соблюдать пользователю.



(Внимание): Относится к методам работы и режимам эксплуатации, которые необходимо точно соблюдать во избежание повреждений или разрушений аппарата.



(Осторожно): Относится к методам работы или режимам эксплуатации, которые необходимо точно соблюдать, чтобы исключить нанесение вреда обслуживающему персоналу, и включает в себя указание "Внимание".

В определенных случаях описание выполняемой операции и последовательность действий отмечены крупными точками, например:

- Штекер кабеля сварочного тока вставить в гнездо (**раздел 5, G2**) и зафиксировать.

Сокращения в рисунках:

например, **(C1)** означает:

позиция C / рис. 1 в соответствующем разделе

например, **(раздел 3, C1)** означает:

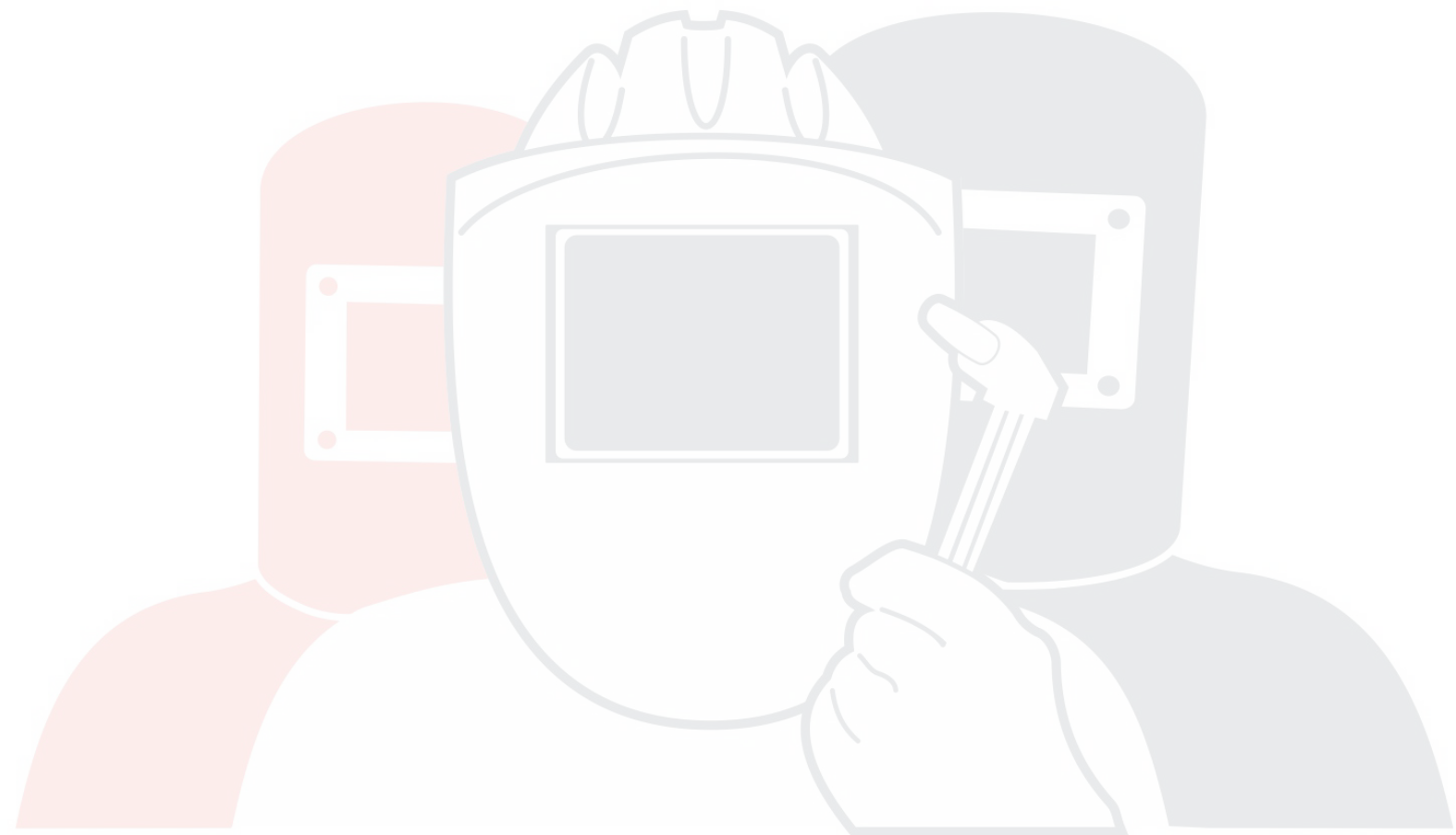
в разделе 3 позиция C / рис. 1

SVARMA ru

Эксперты в сварке

1 Технические характеристики

	Основной модуль TROLLY 75
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	980 x 505 x 990
Масса без принадлежностей	около 34 кг
Стандарты, соблюдаемые при изготовлении	EN 60974 / IEC 60974 / VDE 0544 гл. 14



SVARMA ru

Эксперты в сварке

2 Описание

2.1 Общее

- Передвижная
- Устойчивая, надежная конструкция
- Применение в строительстве, при монтаже и в мастерских
- Отделения для всех необходимых компонентов (дополнительно)



рис. 2/1, например, TROLLY 75 с PHOENIX 500, PHOENIX DRIVE 4 и COOL71 U40

- Основной модуль
- Траверса
- Вращающееся крепление для DRIVE 4



рис. 2/2, например, TROLLY 75 с PHOENIX 500, PHOENIX DRIVE 4L и COOL71 U40

- Основной модуль
- Траверса
- Вращающееся крепление для DRIVE 4L



рис. 2/3 TROLLY 75 с TETRIX 350 AC/DC, COOL71 U40

- Основной модуль
- Отделение для расходных материалов для сварки.



рис. 2/4 TROLLY 75 с TRITON 260, COOL30 U20

- Основной модуль



рис. 2/5 TROLLY 75 с TRITON 220, AC/DC, COOL20 U20

- Основной модуль
- для 20-х корпусов



рис. 2/6 TROLLY 75 с TRITON 500, COOL71 U40

- Основной модуль
- Возможность поднятия с помощью крана (в процессе подготовки).

2 Описание

2.2 Обзор

2.2.1 Обзор основного модуля с дополнительными функциями



2 Описание

2.2.2 Обзор соответствия

			ВИГ				МИГ/МАГ							
			ТЕТРИХ 350 АС/ДС с/без охлаждающего модуля	TRITON 400 / 500 с/без охлаждающего модуля	TRITON 260 с/без охлаждающего модуля	PICTIG / TRITON 220 с/без охлаждающего модуля	TRITON 400 / 500 с/без охлаждающего модуля + WELDON DRIVE 4	TRITON 400 / 500 с/без охлаждающего модуля + WELDON DRIVE 4L	TRITON 260 с/без охлаждающего модуля + WELDON DRIVE 4	TRITON 260 с/без охлаждающего модуля + WELDON DRIVE 4L	TRITON 260 охлаждающего модуля	PHOENIX 300 с/без охлаждающего модуля	PHOENIX 400 / 500 с/без охлаждающего модуля	PHOENIX 400 / 500 с/без охлаждающего модуля + PHOENIX DRIVE 4
TROLLY 75B1	Основной модуль транспортной тележки	090-008176-00000	●	●	●	●				●	●			
TROLLY 75M1	МИГ/МАГ транспортная тележка DRIVE4 L ¹⁾	090-008178-00000						●		●				●
TROLLY 75M2	МИГ/МАГ транспортная тележка DRIVE4 ²⁾	090-008177-00000					●		●				●	
TROLLY 71BO1	Держатель для 20-х корпусов	092-001793-00000				●								
TROLLY 71BO2	Траверса	092-001784-00000	○	○	○	○					○	○		
TROLLY 75MO1	Крепление устройства подачи проволоки DRIVE4	092-001785-00000												
TROLLY 75MO2	Крепление устройства подачи проволоки DRIVE4L	092-001802-00000												
TROLLY 75MO3	Вращающиеся крепления DRIVE4 L	092-001786-00000						○		○				○
TROLLY 75MO4	Вращающиеся крепления DRIVE4	092-001787-00000						○		○			○	
TROLLY 75TO1	Отделение для расходных материалов для сварки	092-001794-00000	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● обязательно;

1) состоит из: TROLLY 75B1; 090-008176-00000 + TROLLY 75BO2; 092-001784-00000 + TROLLY 75MO2; 092-001802-00000

○ дополнительно

2) состоит из: TROLLY 75B1; 090-008176-00000 + TROLLY 75BO2; 092-001784-00000 + TROLLY 75MO2; 092-001802-00000

2 Описание

2.3 Описание

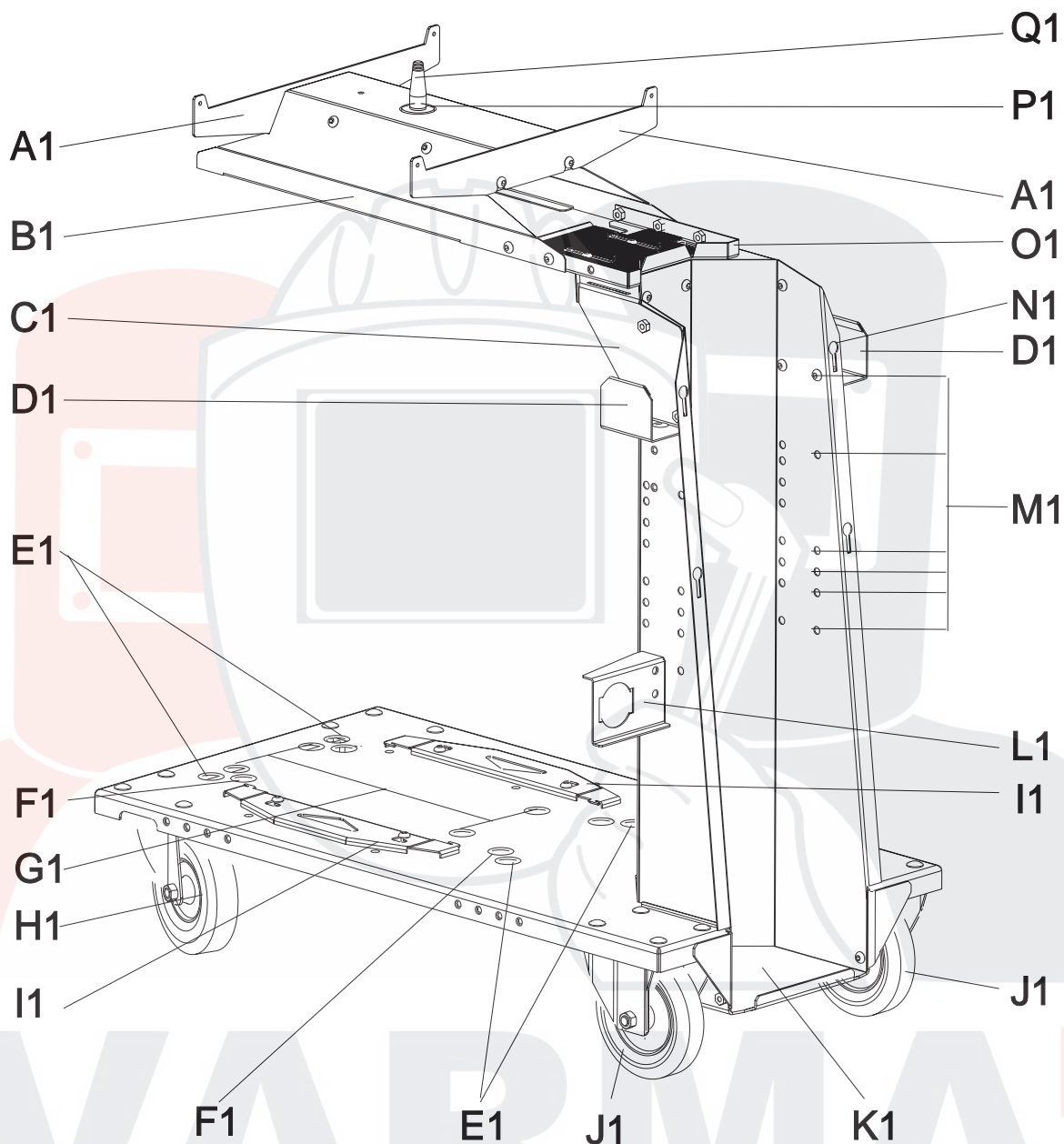


рис. 2/7 Trolley 75 в полностью собранном виде Дополнительно: TROLLY 75BO1, 75BO2, 75MO1, 75MO2, 75MO3 дополнительно без рисунка: TROLLY 75MO4, TO1

2 Описание

Поз.	Описание
A1	Поперечина для крепления устройства подачи проволоки DRIVE 4 или DRIVE 4L (дополнительно)
B1	Траверса (дополнительно)
C1	Лист для вертикальной настройки высоты
D1	Крючок для принадлежностей, например, сварочной горелки
E1	Внешние отверстия для вставки резиновых ножек, например, следующих аппаратов: COOL 71U40/41; MULTIVOLT 70-500; TRITON 400/500; PHOENIX 300/400/500; TETRIX 350AC/DC (глава 4.2.1)
F1	Средние отверстия для вставки резиновых ножек, например, следующих аппаратов: COOL 30U20; TRITON 260 (глава 4.2.1)
G1	Внутренние отверстия для вставки резиновых ножек, например, следующих аппаратов: COOL 20U20; TRITON 220 DC и AC/DC; PICOTIG 180 и 220 AC/DC (глава 4.2.1)
H1	Направляющие ролики
I1	Крепежный лист с крюком для крепления аппаратов.
J1	Опорные ролики
K1	Подставка для газовых баллонов
L1	Защитное приспособление от перегиба изолированного пакета кабелей (дополнительно)
M1	Отверстия для настройки высоты
N1	Точка закрепления крепежной цепи для газовых баллонов
O1	Лист горизонтальной настройки
P1	Отверстие для поворотного стержня (дополнительно)
Q1	Поворотный стержень для устройства подачи проволоки WELDON DRIVE 4L или PHOENIX DRIVE 4L

SVARMA ru

Эксперты в сварке

3.1 Область применения

3.1.1 Использование по назначению

Эта транспортная тележка с дополнительными функциями предназначена исключительно для транспортировки сварочных аппаратов МИГ/МАГ, ВИГ и аппаратов ручной сварки стержневыми электродами в соответствии с разделом «Обзор», глава 2.2.2.

Использование аппарата в любых других целях считается «ненадлежащим», и поставщик не несет ответственности за возникший вследствие такого использования ущерб.

Мы гарантируем безупречное функционирование транспортной тележки только совместно с аппаратами из нашего комплекта поставки (см. раздел «Обзор» в главе 2.2.2.)

3.2 Транспортировка / установка

Пункты разделов 3.2.1, 3.2.2 и 3.2.3 приведены только в качестве примеров.

Подробные указания приведены в общих и специальных инструкциях по безопасности и мерам по предотвращению несчастных случаев.

3.2.1 Монтаж



При установке аппаратов на транспортную тележку существует опасность получения травм!

- Избегайте опасности получения травм путём осторожного, осмотрительного обращения с оборудованием при его установке на транспортную тележку!
- Монтируйте сначала охлаждающий модуль, затем сварочный аппарат и в конце устройство подачи проволоки!

Используйте только оригинальные принадлежности и запасные части!

3.2.2 Установка



Перед установкой транспортной тележки необходимо проверить надежность поверхности пола.

- Не устанавливайте на неровную поверхность!
- Поверхность под установку должна быть ровной и без уклона!
- При установке транспортной тележки и обращении с ней ее устойчивость против опрокидывания обеспечивается только при углах наклона до 10°.
- Будьте осторожны на песчаном, глинистом, мягком, влажном и скользком грунте!
- Следите, чтобы не было выступающих частей, например принадлежности и горелки. Существует опасность задевания (например, проходящих мимо людей)!
- Не устанавливайте на раскаленные шлаки или едкие жидкости, так как могут быть повреждены колеса!

3.2.3 Метод



При обращении с транспортной тележкой должны соблюдаться следующие указания:

- При установке транспортной тележки и обращении с ней ее устойчивость против опрокидывания обеспечивается только при углах наклона до 10°.
- При использовании транспортной тележки следует соблюдать осторожность!
- Перед тем как приступить к работе с транспортной тележкой, необходимо убедиться в надежности всех креплений!
- Крепежный лист для вставки ручки сварочного аппарата должен быть надежно смонтирован!
- Осторожно: центр тяжести нагруженной транспортной тележки изменяется в зависимости от набора оборудования, например, при использовании газовых баллонов разных размеров!
- Не выбирайте пути с уклоном при перемещении транспортной тележки!

Поверхность, по которой перемещается транспортная тележка, должна быть ровной, твердой и сухой. Если поверхность не ровная (например, порог), необходима установка дополнительного фиксатора, особенно для устройства подачи проволоки.

Будьте осторожны на песчаном, глинистом, мягком, влажном и скользком грунте! Заранее убедитесь в отсутствии препятствий на пути перемещения транспортной тележки. Особое внимание на наличие свободного пространства необходимо обращать при узких проходах и дверях! При работе с транспортной тележкой существует опасность, исходящая от предметов, которые выступают над опорной поверхностью, поскольку могут возникать дополнительные опрокидывающие моменты!

- Необходимо следить за тем, чтобы выступающие части (принадлежности или сварочные горелки) при перемещении тележки не задевали препятствия!
- Следует правильно оценивать прилагаемые при перемещении усилия, особенно при установке на транспортной тележке больших газовых баллонов!
- Не перемещать тележку по раскаленным шлакам или едким жидкостям, так как могут быть повреждены колеса!
- Цепи для крепления газовых баллонов всегда должны быть надежно навешены на предназначенных для этого крюках и плотно прилегать к газовому баллону!

SVARMA ru

Эксперты в сварке

3.3 Обзор

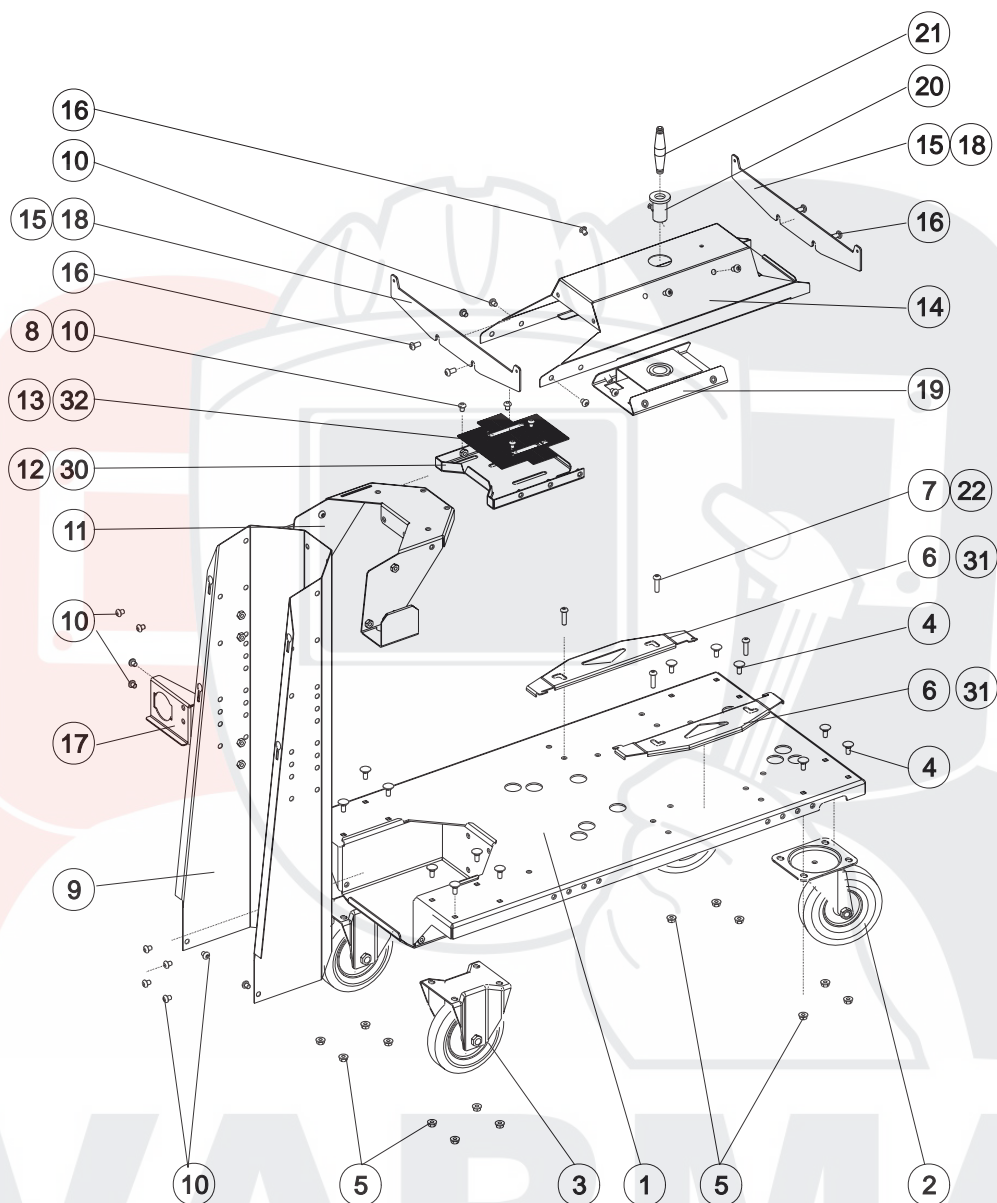


Рис.0 3/1 Trolley 75 в демонтированном состоянии; дополнительно: TROLLY 75BO1, 75BO2, 75MO1, 75MO2, 75MO3, дополнительно без рисунка: TROLLY 75MO4, TO1

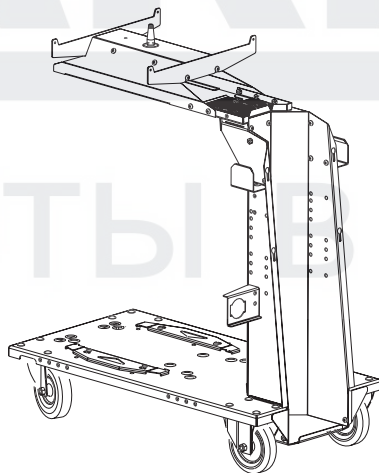


Рис. 3/2 Тележка Trolley 75 в полностью собранном виде

3.4 Основной модуль транспортной тележки, TROLLY 75B1



После распаковки транспортной тележки проверьте наличие всех деталей!

3.4.1 Детали

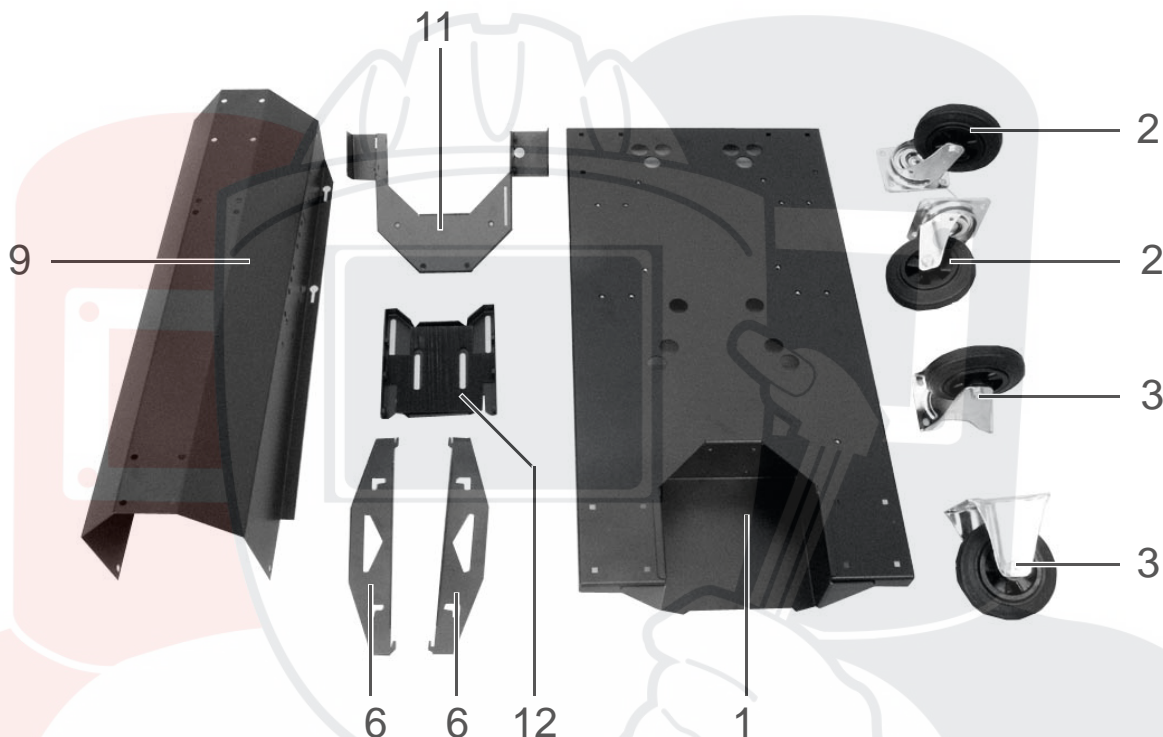


Рис. 3/3

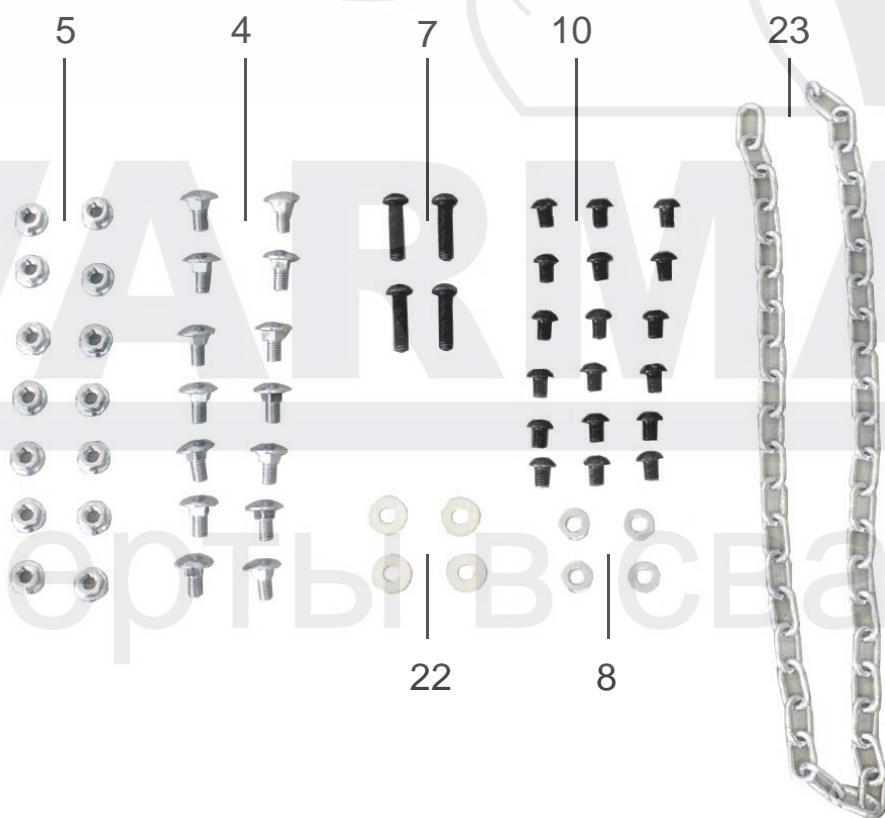


Рис. 3/4

Поз.	К-во	Номер изделия	Описание
1	1	094-008435-00000	Нижняя панель
2	2	094-000327-00000	Направляющий ролик, колесо D=160x40, грузоподъемность 135 кг
3	2	094-000328-00000	Опорный ролик, колесо D=160x40, грузоподъемность 135 кг
4	14	094-001125-00000	Оцинкованный крепежный болт M8x16
5	14	064-000560-00000	Оцинкованная блокирующая гайка
6	2	094-007524-00001	Крепежный лист для аппарата
7	4	094-008191-00000	Оцинкованный винт с внутренним шестигранником M8x30
8	4	064-000586-00000	Оцинкованная подкладная шайба M8
9	1	094-008436-00001	Лист держателя баллонов
10	18	094-000724-00000	Оцинкованный винт с внутренним шестигранником M8x10
23	1	094-000178-00000	Крепежная цепь
11	1	094-008437-00001	Лист настройки высоты
12	1	094-008438-00000	Крепежный лист
13	1	094-008473-00000	Резиновая подкладка для крепежного листа
22	4	064-000793-00000	Оцинкованная подкладная шайба M8/8,5x20x1,25

SVARMA ru

Эксперты в сварке

3.4.2 Сборка

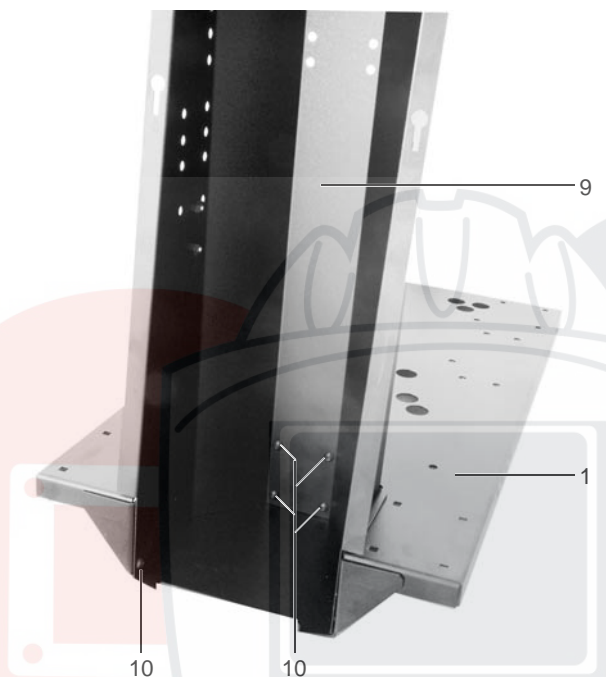


Рис. 3/5

- Прикрутить лист держателя баллонов (9) винтами с внутренним шестигранником M8x10 (10) к нижней панели (1) (см. также рис. 3/1).

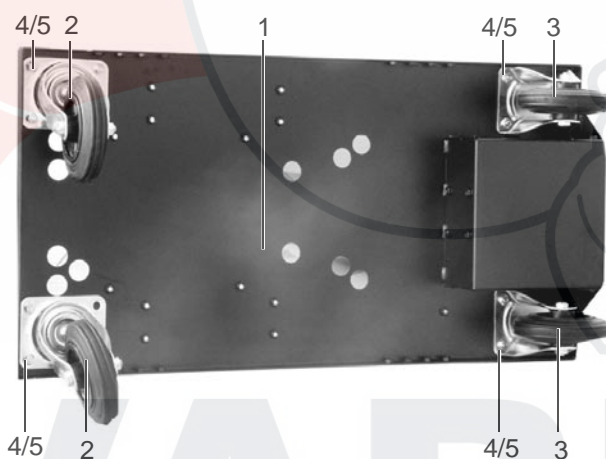


Рис. 3/6

- Привинтить опорные (3) и направляющие ролики (2) с помощью крепежных винтов (4) и блокирующих гаек (5) к нижней панели (см. также рис. 3/1).

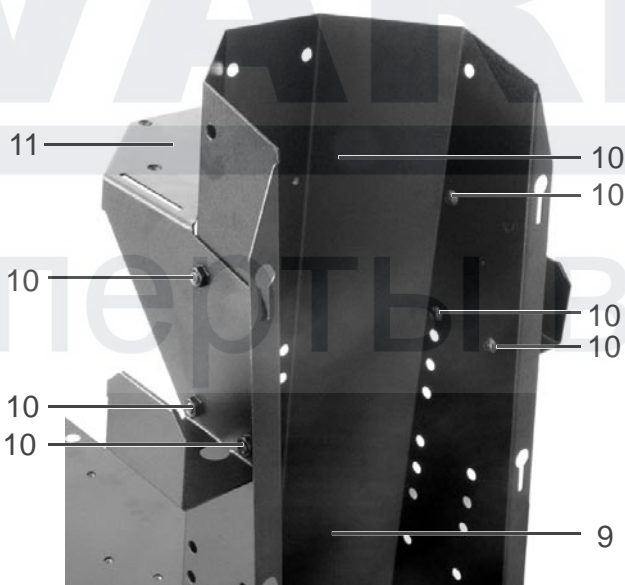


Рис. 3/7

- Лист настройки высоты (11) прикрутить винтами с внутренним шестигранником M8x10 (10) к листу держателя баллонов (9). (см. также рис. 3/1).

Высота листа настройки зависит от подлежащих транспортировке сварочных аппаратов/модулей. Для этого, в соответствии с высотой, предусмотрены отверстия на листе держателя баллонов (9). (см. 3.4.3.2)

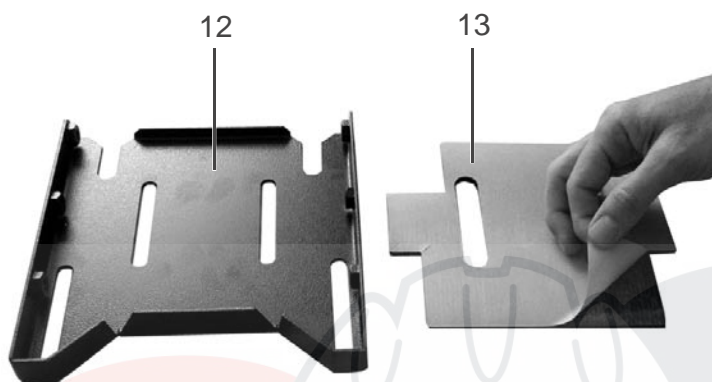


Рис. 3/8

- Снять защитную пленку с резиновой прокладки (13).
- Наклеить резиновую прокладку (13) на крепежный лист (12).

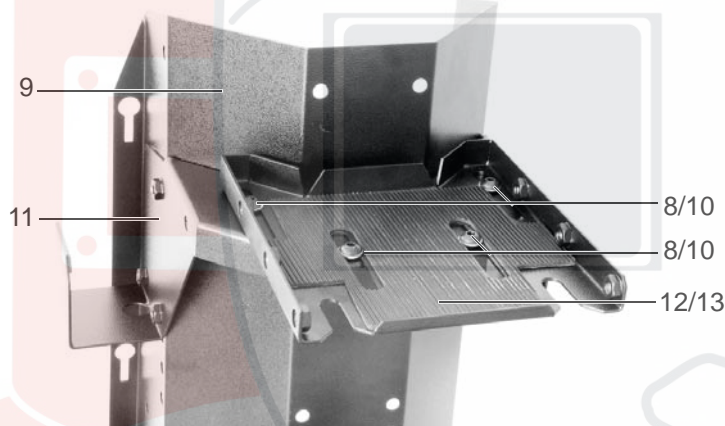


Рис. 3/9

- Крепежный лист прикрутить с помощью винтов с внутренним шестигранником М8х10 (10) с подкладными шайбами М8 (8) к листу настройки высоты (11). (см. также рис. 3/1).

Крепежный лист снабжен продольными отверстиями, так что может быть пригнан любой подлежащий транспортировке сварочный аппарат. (см. 3.4.3.3)

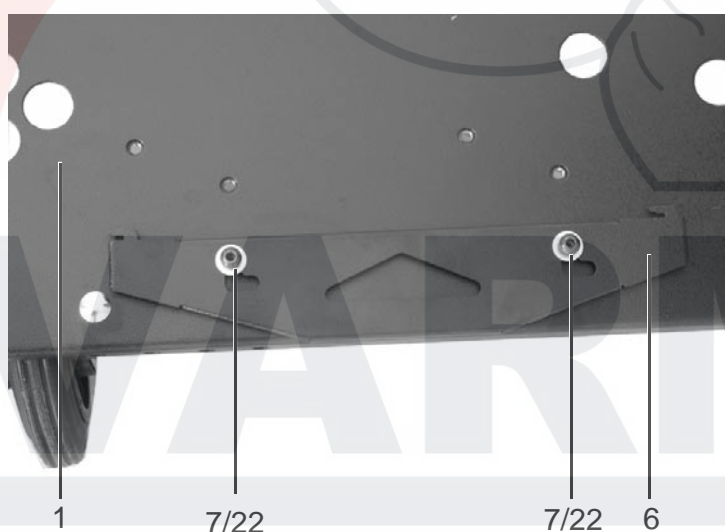


Рис. 3/10

- Крепежные листы для аппарата (6) прикрутить винтами с внутренним шестигранником М8х30 (7) с подкладными шайбами М8 (22) к нижней панели. (см. также рис. 3/1).

Позиция крепежного листа (6) для аппарата зависит от размера корпуса подлежащего транспортировке сварочного аппарата/модуля (см. 3.4.3.1).

После сборки обязательно проверить надежность всех резьбовых соединений.



3.4.3 Установка аппаратов на транспортную тележку



Варианты комбинирования при установке аппаратов и модулей (например, COOL 30 U20 или MULTIVOLT 70-500) относительно различных возможностей и дополнительных функций транспортной тележки приведены в разделе «Обзор», глава 2.2.2.

3.4.3.1. Установка сварочного аппарата/модуля в отверстия на нижней панели и фиксация

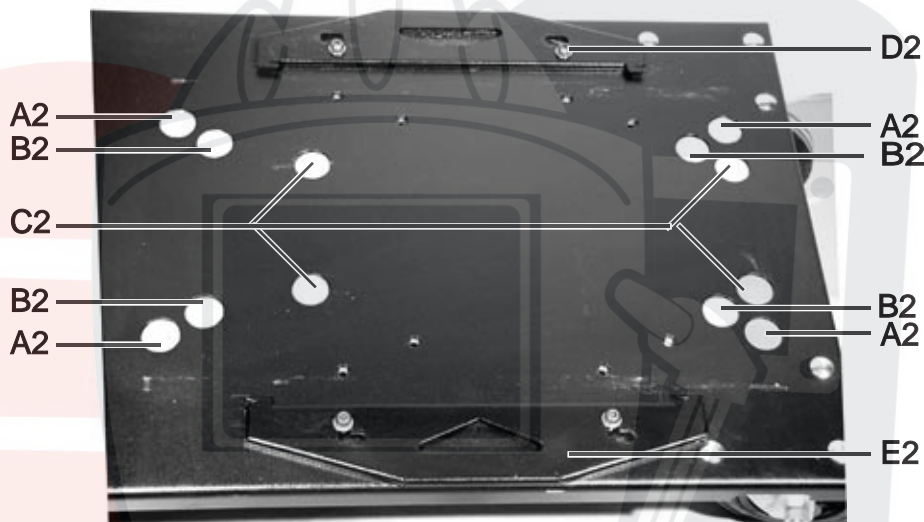


Рис. 3/11

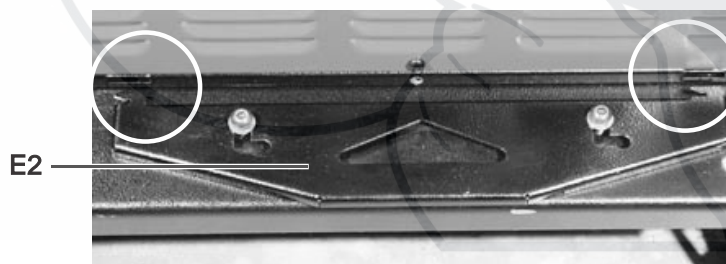


Рис. 3/12



Рис. 3/13

Монтаж сварочного аппарата/модуля

Сварочный аппарат/модуль (например, COOL 30 U20 или COOL 71 U40/41) вставить резиновыми ножками в предназначенные для этого отверстия:

TRITON 400/500, TETRIX 350 AC/DC и PHOENIX 300/400/500 или COOL 71 U40/41 и MULTIVOLT 70-500 вставить в внешние отверстия (A2).

TRITON 260 или COOL 30 U20 вставить в средние отверстия (B2).

TRITON 220 DC или AC/DC, PICOTIG 180 или 220 AC/DC или COOL 20 U20 вставить в внутренние отверстия (C2).

- Крепежные листы (E2) вставить в предусмотренные для этого на аппарате пазы и защелкнуть до упора (рис. 3/12 – защелкнут и рис.3/13 - отщелкнут) и прикрутить винтами с внутренним шестигранником (D2).

3 Детали / Монтаж / Сборка / Ввод в эксплуатацию

Установка сварочного аппарата с охлаждающим модулем

- Модуль вставить резиновыми ножками в предусмотренные для этого отверстия (рис. 3/11) COOL 71 U40/41 или MULTIVOLT 70-500 вставить в внешние отверстия (A2), COOL 30 U20 - в средние отверстия (B2).
COOL 20 U20 вставить в внутренние отверстия (C2).
- Крепежные листы (E2) вставить в предусмотренные для этого на аппарате пазы и защелкнуть до упора (рис. 3/12 – защелкнут и рис.3/13 - отщелкнут) и прикрутить винтами с внутренним шестигранником (D2).
- Сварочный аппарат установить на модуле с помощью находящихся на модуле защелок (см. Руководство по эксплуатации принадлежностей).

3.4.3.2 Вертикальная настройка высоты

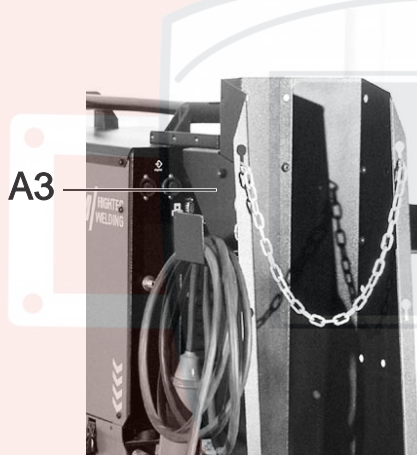


Рис. 3/14

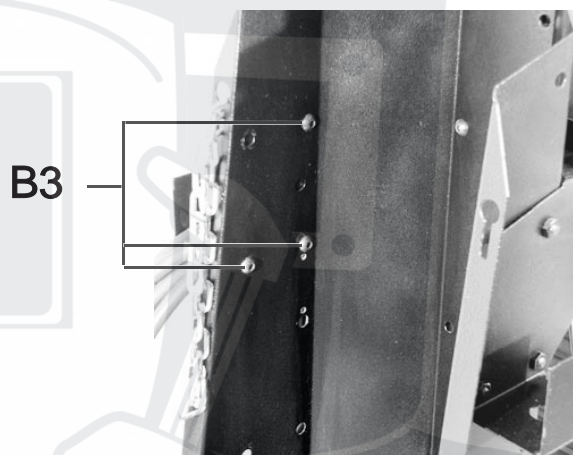


Рис. 3/15

- Лист (A3) для настройки высоты двигается вертикально и должен быть прикручен к соответствующему отверстию листа держателя баллонов.
- Например, для сварочного аппарата TETRIX 350 AC/DC крепежный лист монтируется винтами с внутренним шестигранником (B3) на вторые отверстия сверху листа держателя баллонов.

3.4.3.3 Горизонтальная настройка для закрепления ручки

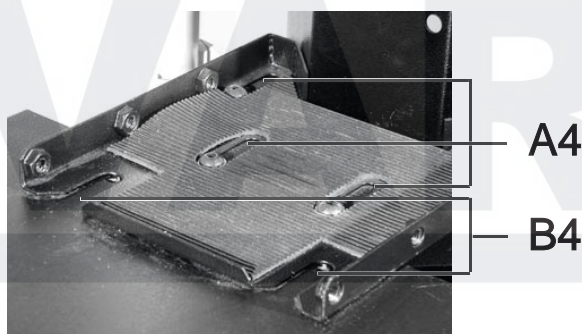


Рис. 3/16

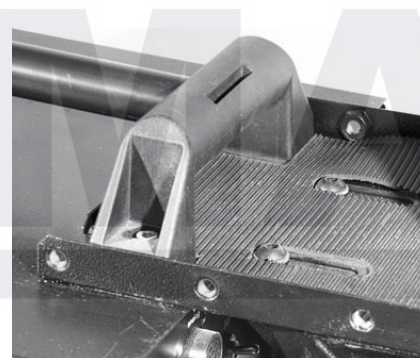


Рис. 3/17

- Для монтирования горизонтальнодвигающегося крепежного листа следует открутить ручку сварочного аппарата (рис. 3/16).
- Крепежный лист передвигать вдоль продольных отверстий (A4) до тех пор, пока пазы (B4) не перекроются отверстиями ручки.
- После закрепления крепежного листа ручку накрутить так, чтобы крепежный лист был зажат между ней и сварочным аппаратом (рис. 3/17).
- Для 20-х корпусов, как, например, TRITON 220 с COOL 20U20, необходимо применение специальной дополнительной функции TROLLY BO1 (содержит специальный крепежный лист и крепежные листы для аппарата).

3.5 Держатель для 20-х корпусов, TROLLY 75B01 (дополнительно)



После распаковки набора дооснащения проверьте наличие всех деталей!

3.5.1 Детали

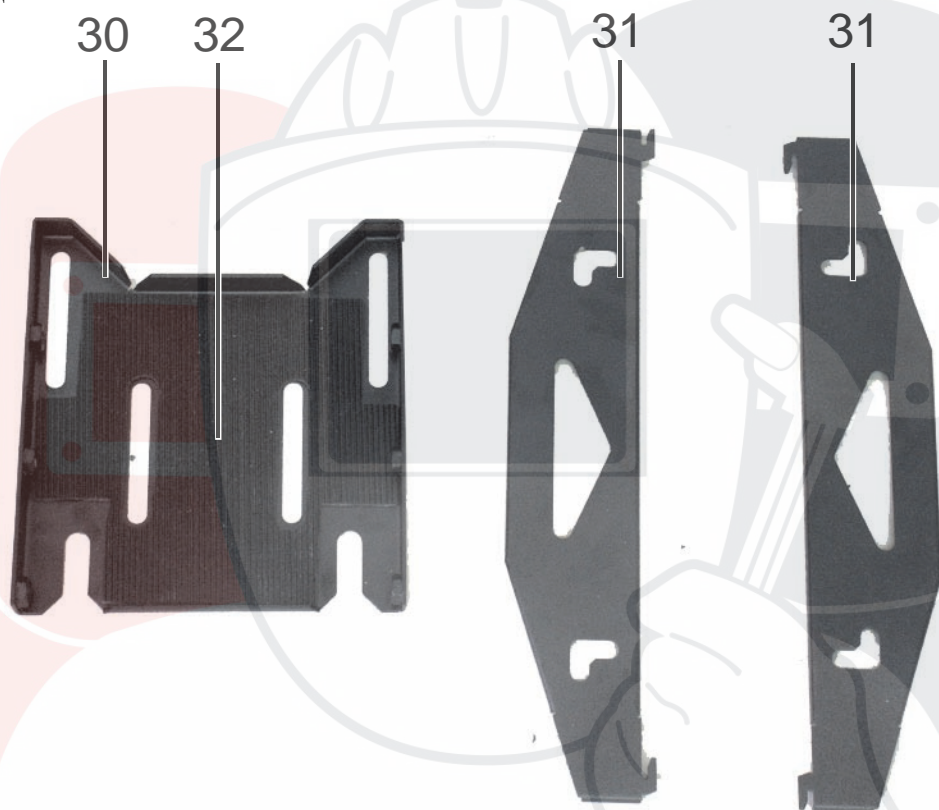


рис. 3/18 (рис. подобный)

Поз.	К-во	Номер изделия	Описание
30	1	094-008821-00000	Крепежный лист для 20-го корпуса
31	2	094-008131-00000	Крепежный лист для аппарата для 20-го корпуса
32	1	094-008843-00000	Резиновая прокладка для крепежного листа для 20-го корпуса

3.5.2 Сборка

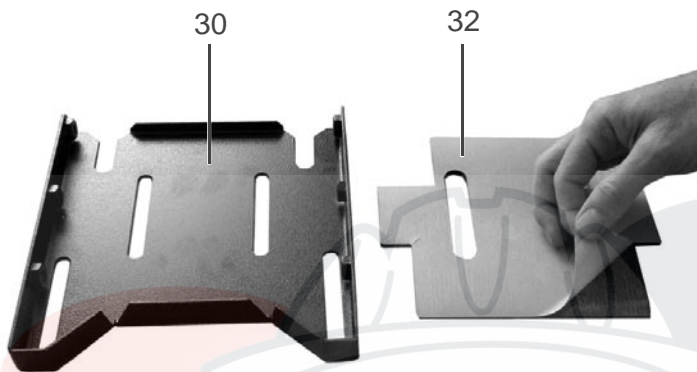


Рис. 3/19

- Снять защитную пленку с резиновой прокладки (32).
- Наклеить резиновую прокладку (32) на крепежный лист (30).

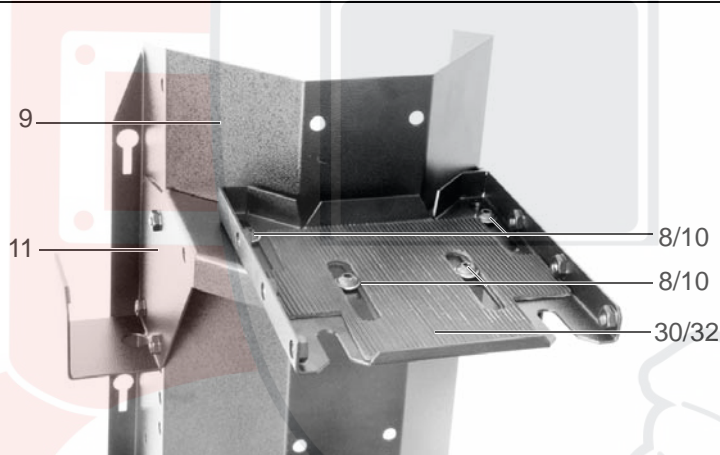


Рис. 3/20

- Крепежный лист машины (30) прикрутить винтами с внутренним шестигранником М8х10 (10) с подкладными шайбами М8 (8) на лист для настройки высоты (11). (см. также рис. 3/1).

Винты с внутренним шестигранником и подкладные шайбы прилагаются к основному модулю транспортной тележки.

Крепежный лист имеет продольные отверстия и в любое время может быть прикреплен к передвижному сварочному аппарату.

- (см. 3.4.3.2)

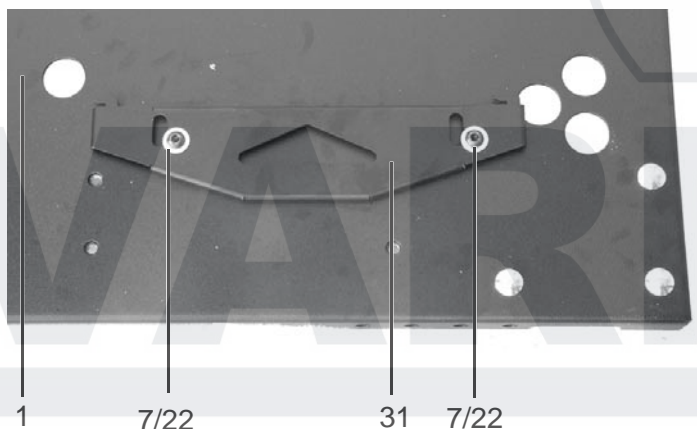


Рис. 3/21

- Крепежный лист машины (31) прикрутить винтами с внутренним шестигранником М8х30 (7) с подкладными шайбами М8 (22) на нижнюю панель (11).

(см. также рис. 3/1). Винты с внутренним шестигранником и подкладные шайбы прилагаются к основному модулю транспортной тележки. (см. 3.4.3.1)

После сборки обязательно проверить надежность всех резьбовых соединений.



Ввод в эксплуатацию, см. 3.4.3

3.6 Траверса, TROLLY 75BO2 (дополнительно)



После распаковки набора дооснащения проверьте наличие всех деталей!

3.6.1 Детали

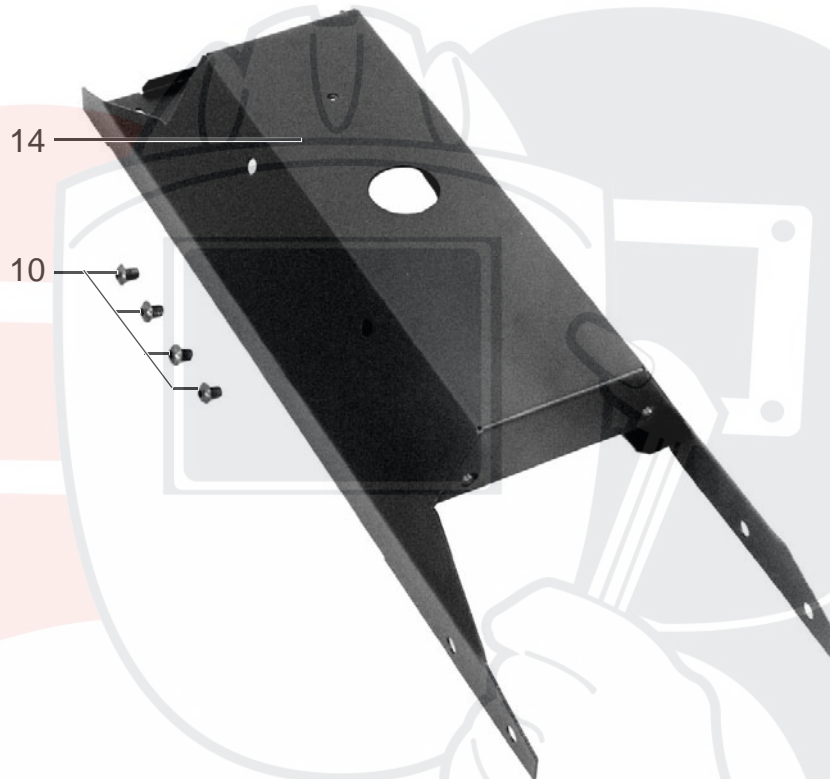


Рис. 3/22

Поз.	К-во	Номер изделия	Описание
14	1	094-008455-00000	Траверса
10	4	094-000724-00000	Оцинкованный винт с внутренним шестигранником М8х10

3.6.2 Сборка

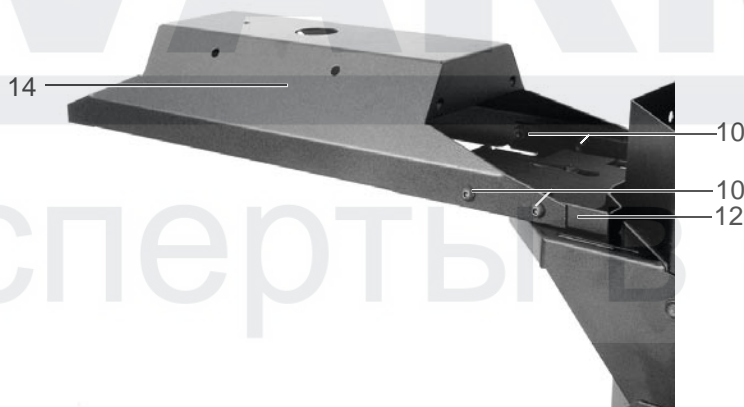


Рис. 3/23

- Траверсу (14) прикрутить винтами с внутренним шестигранником М8х10 (10) к крепежному листу (12). (см. также рис. 3/1)



После сборки обязательно проверить надежность всех резьбовых соединений.

3.6.3 Монтаж траверсы на аппарат



Рис. 3/24

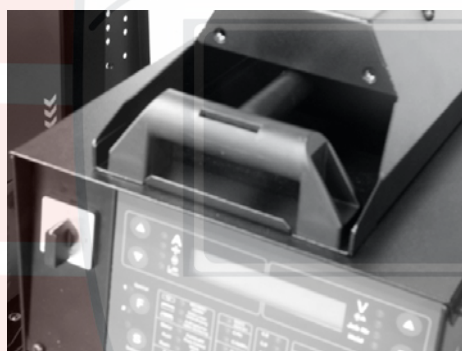


рис. 3/25

- Для монтажа сварочного аппарата на траверсу надо открутить ручку сварочного аппарата (рис. 3/24).
- Пазы на траверсе должны быть точно сопоставлены с резьбой на ручке.
- Теперь ручку надо накрутить так, чтобы зажать траверсу между ней и сварочным аппаратом (рис. 3/25).

SVARMA ru

Эксперты в сварке

3.7 Крепление устройства подачи проволоки для DRIVE 4, TROLLY 75MO1 (дополнительно)



После распаковки набора дооснащения проверьте наличие всех деталей!

3.7.1 Детали

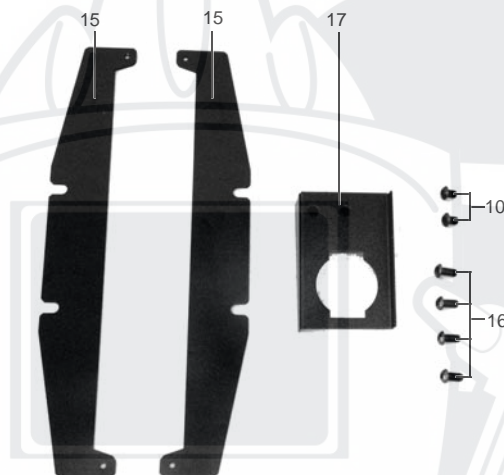


Рис. 3/26

Поз.	К-во	Номер изделия	Описание
15	2	094-008862-00000	Поперечина
16	4	094-007803-00000	Оцинкованный винт с внутренним шестигранником М8х16
17	1	094-007319-00003	Защитное приспособление
10	2	094-000724-00000	Оцинкованный винт с внутренним шестигранником М8х10

3.7.2 Сборка

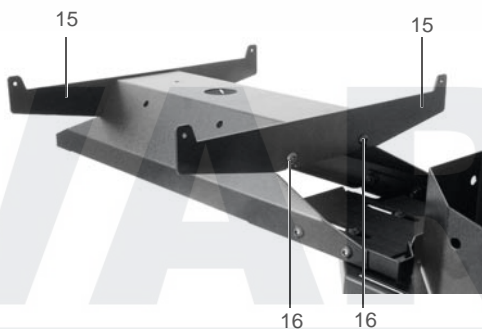


Рис. 3/27

- Поперечины (15) прикрутить винтами с внутренним шестигранником М8х16 (16) к траверсе (14). (см. также рис. 3/1).

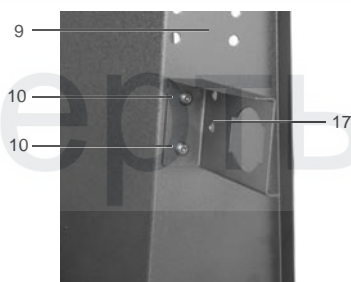


Рис. 3/28

- Защитное приспособление (11) прикрутить винтами с внутренним шестигранником М8х10 (10) листу держателя баллонов (9). (см. также рис. 3/1).



После сборки обязательно проверить надежность всех резьбовых соединений.

3.7.3 Монтаж DRIVE 4

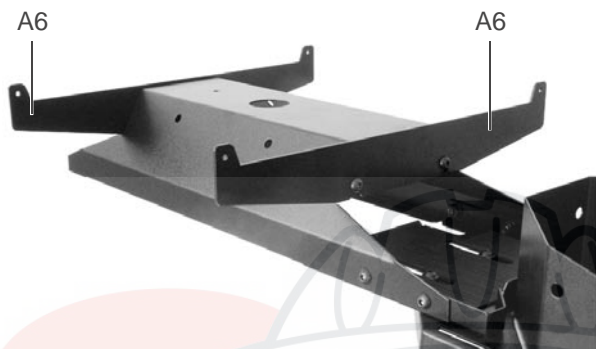


Рис. 3/29

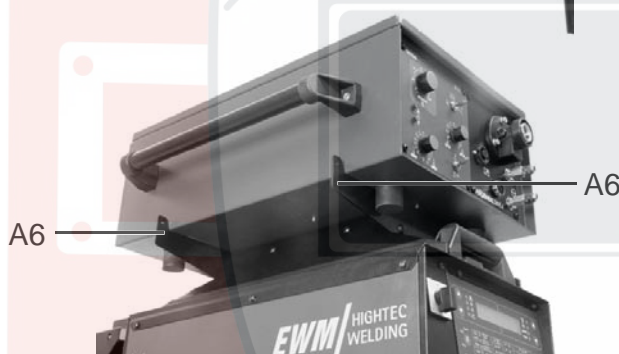


рис. 3/30

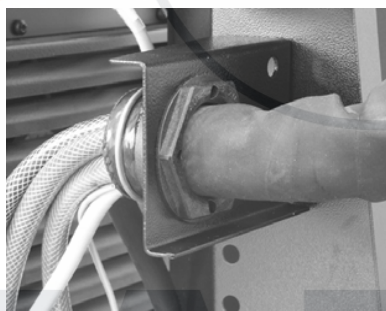


Рис. 3/31

- Устройство подачи проволоки DRIVE4 поставить на поперечину (A6) (рис. 3/29 и 3/30).
- Изолированный пакет кабелей провести через защитное приспособление и зафиксировать поворотом вправо (рис. 3/31).

SVARMA ru

Эксперты в сварке

3.8 Крепление устройства подачи проволоки DRIVE 4L, TROLLY 75MO2 (дополнительно)



После распаковки набора дооснащения проверьте наличие всех деталей!

3.8.1 Детали

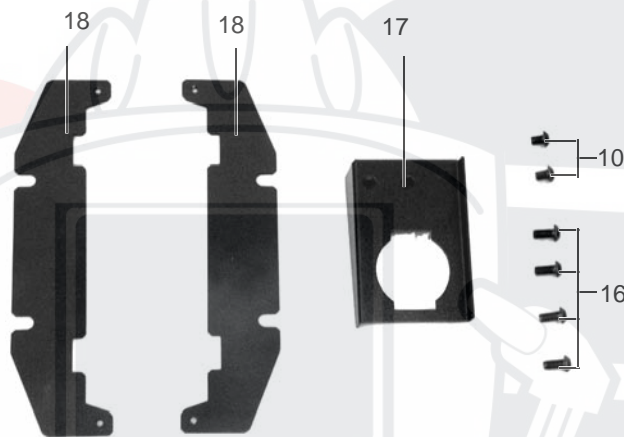


Рис. 3/32

Поз.	К-во	Номер изделия	Описание
18	2	094-008863-00000	Поперечина
16	4	094-007803-00000	Оцинкованный винт с внутренним шестигранником M8x16
17	1	094-007319-00003	Защитное приспособление
10	2	094-000724-00000	Оцинкованный винт с внутренним шестигранником M8x10

3.8.2 Сборка

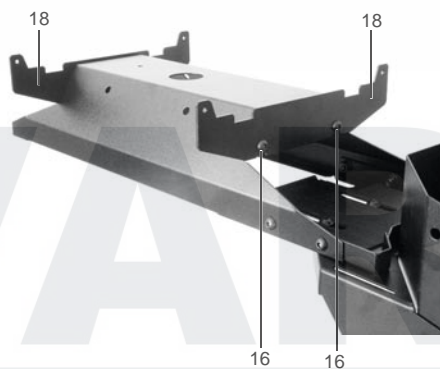


Рис. 3/33

- Поперечины (18) прикрутить винтами с внутренним шестигранником M8x16 (16) к листу держателя баллонов (9). (см. также рис. 3/1).

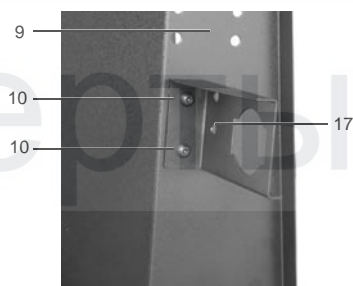


Рис. 3/34

- Защитное приспособление (11) прикрутить винтами с внутренним шестигранником M8x10 (10) к листу держателя баллонов (9). (см. также рис. 3/1).



После сборки обязательно проверить надежность всех резьбовых соединений.

3.8.3 Монтаж DRIVE 4L

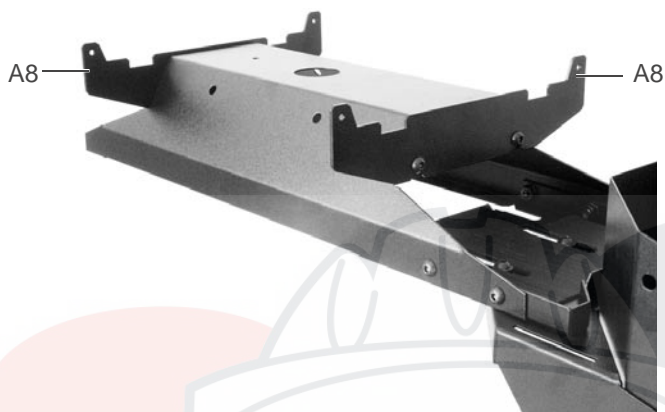


Рис. 3/35

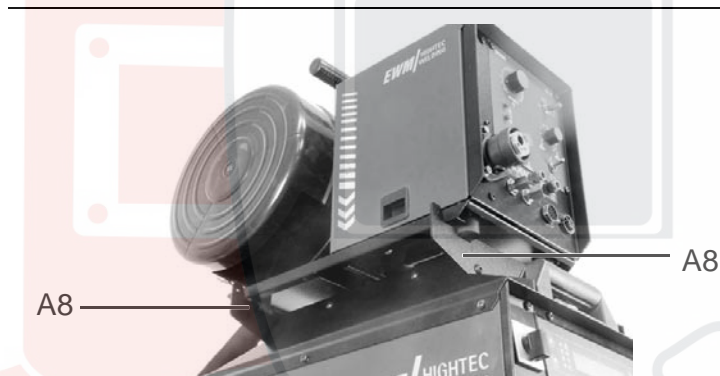
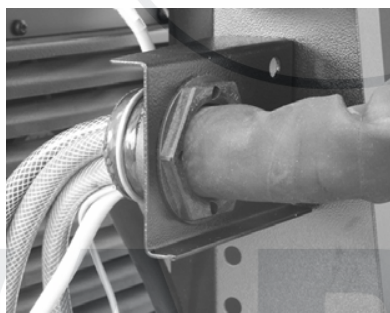


Рис. 3/36



Абб. 3/37

- Устройство подачи проволоки DRIVE4L поставить на поперечину (A8) (рис. 3/35 и 3/36).
- Изолированный пакет проводов провести через защитное приспособление и зафиксировать поворотом вправо (рис. 3/37).

3.9 Вращающееся крепление для DRIVE 4, TROLLY 75MO4 (дополнительно)



После распаковки набора дооснащения проверьте наличие всех деталей!

3.9.1 Детали

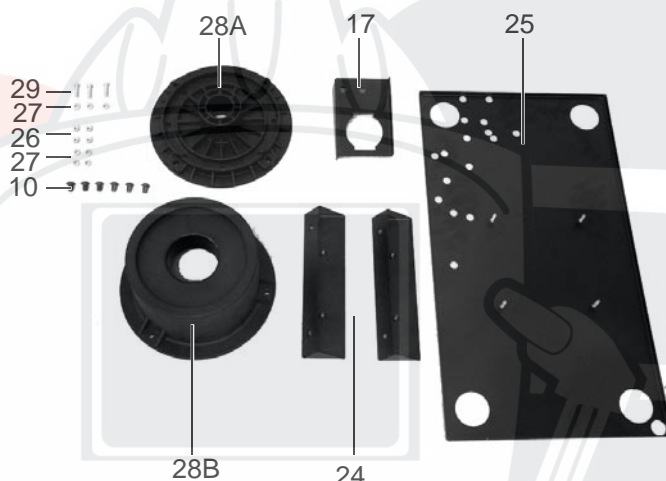


Рис. 3/38

Поз.	К-во	Номер изделия	Описание
24	2	094-008486-00000	Крепление поворотного круга
25	1	094-001147-00002	Лист для установки устройства подачи проволоки
26	4	064-000580-00000	Шестигранная гайка М5
27	7	064-000582-00000	Подкладная шайба М5
28 А/В	1	094-001066-00000	Поворотный круг, нижняя и верхняя части
29	3	064-000635-00000	Винт с шестигранной головкой М5х20ММ
17	1	094-007319-00003	Защитное приспособление
10	6	094-000724-00000	Оцинкованный винт с внутренним шестигранником М8х10

3.9.2 Сборка

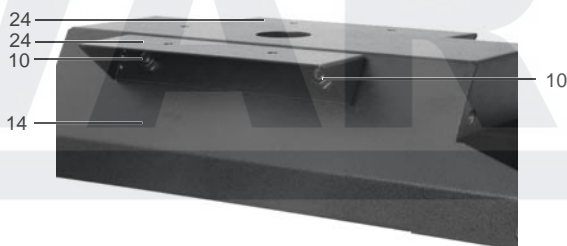


Рис. 3/39

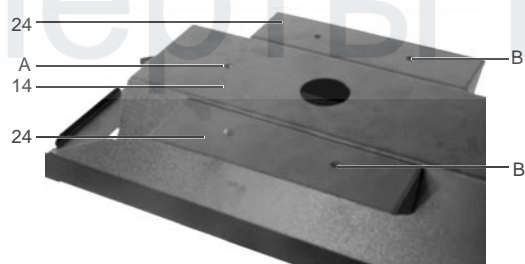


Рис. 3/40

- Крепления поворотного круга (24) неплотно прикрутить винтами с внутренним шестигранником (10) к траверсе.

Отмеченные на рис. 3/21 отверстия (А) траверсы (14) и (В) крепежного листа служат для закрепления нижней части (28А) поворотного круга (28).

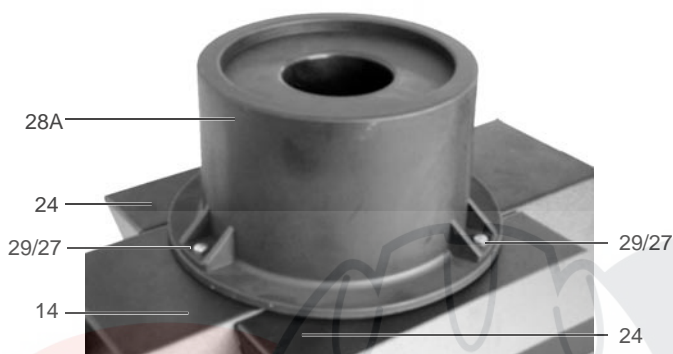


Рис. 3/41

- Нижнюю часть (28А) поворотного круга закрепить винтами с шестигранной головкой (29) с подкладными шайбами (27) на траверсе (14) / крепежном листе (24).
- Винты с шестигранной головкой (10) прикрутить к траверсе (14) (см. рис. 3/39, 3/40 и 3/41)

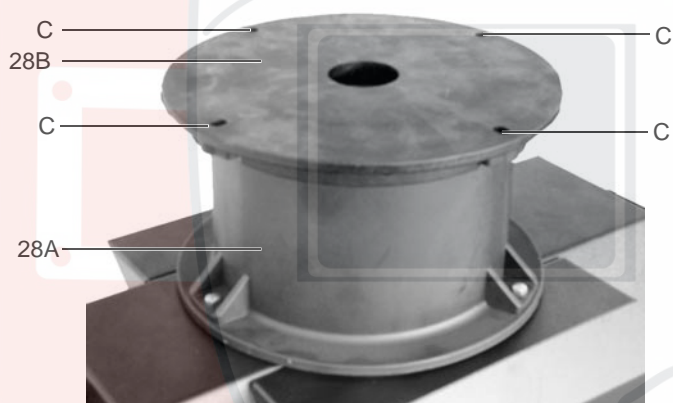


Рис. 3/42

- Верхнюю часть (28В) поворотного круга поместить на нижнюю часть (28А). (см. рис 3/42)

Отверстия (С) верхней части (28В) служат для вставки винтов листа для установки устройства подачи проволоки (25) (см. также рис. 3/43).

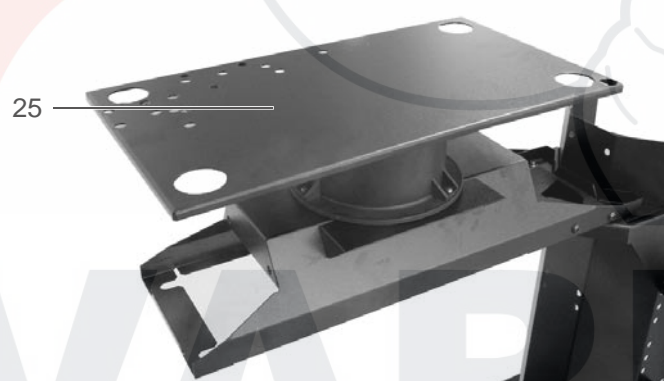


Рис. 3/43

- Лист для установки устройства подачи проволоки (25) вставить винтами в отверстия (С) верхней части (28В) поворотного круга.
- Прикрутить лист для установки (25) шестигранными гайками (26) с подкладными шайбами (27) к верхней части (28В) поворотного круга (см. рис. 3/42 и 3/43)



Рис. 3/44

- Защитное приспособление (17) прикрутить винтами с внутренним шестигранником М8х10 (10) к листу держателя баллонов (9). (см. также рис. 3/1).



После сборки обязательно проверить надежность всех резьбовых соединений.

3.9.3 Монтаж вращающегося DRIVE 4



Рис. 3/45

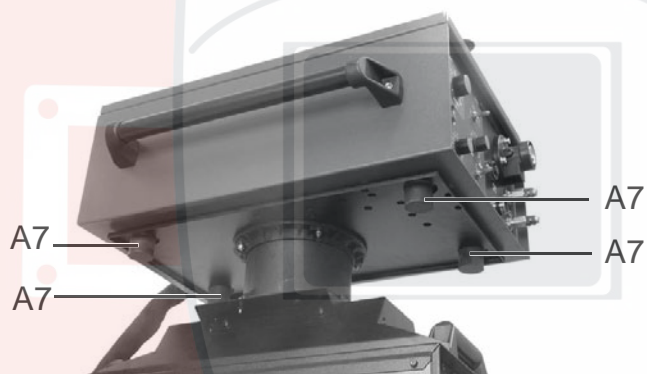


Рис. 3/46

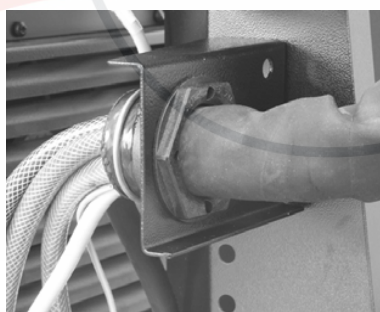


Рис. 3/47

- Устройство подачи проволоки DRIVE4 резиновыми ножками вставить в отверстия (A7) листа для установки (рис. 3/45 и 3/46).
- Изолированный пакет проводов провести через защитное приспособление и зафиксировать поворотом вправо (рис. 3/47).

SVARMA ru

Эксперты в сварке

3.10 Стержень / панель стержня для вращающегося крепления DRIVE 4L, TROLLY 75MO3 (дополнительно)



После распаковки набора дооснащения проверьте наличие всех деталей!

3.10.1 Детали

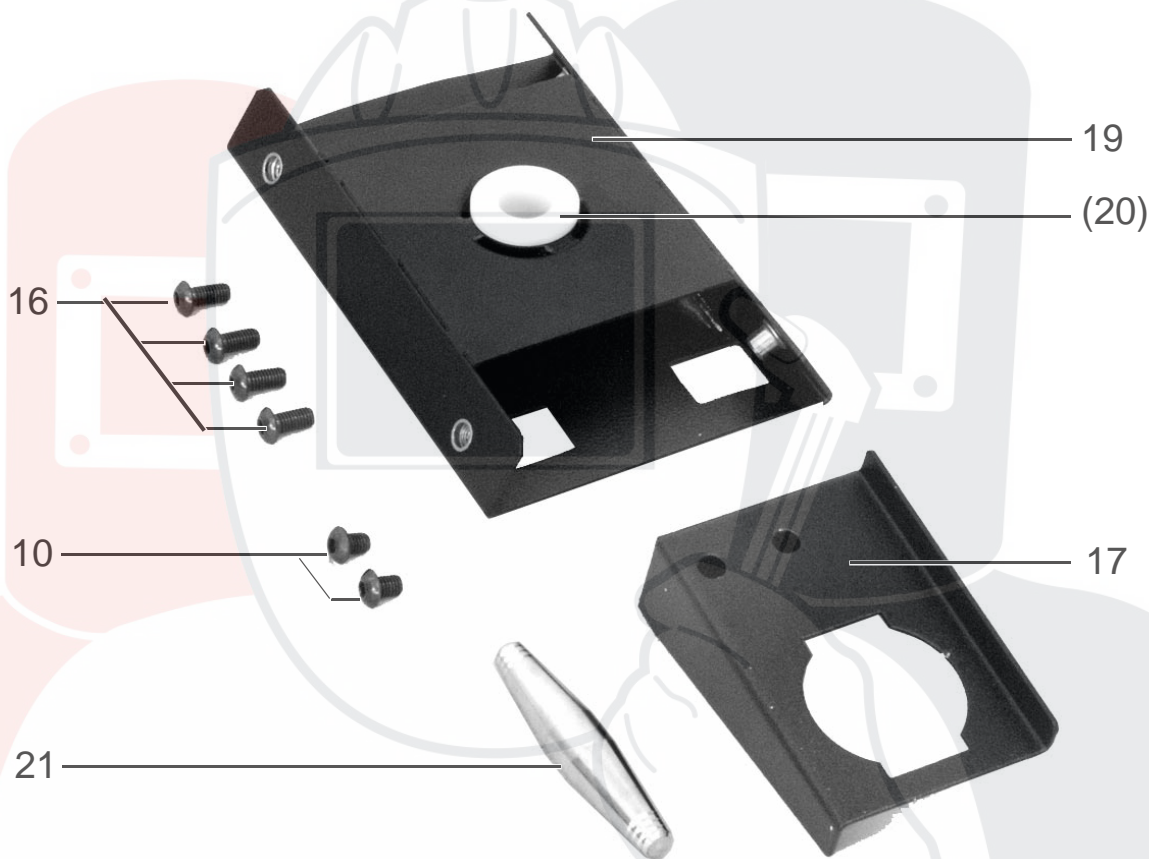
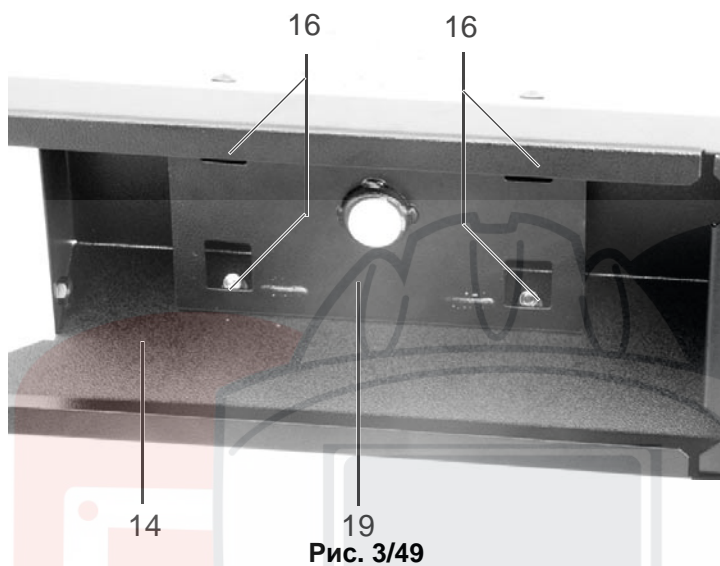


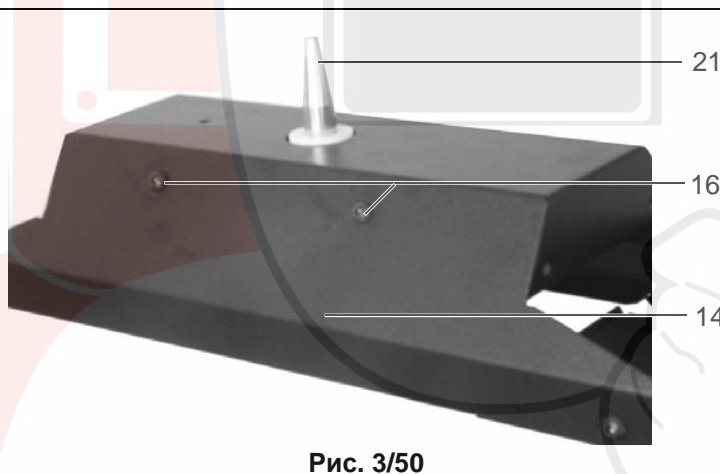
Рис. 3/48

Поз.	К-во	Номер изделия	Описание
19	1	094-008454-00000	Панель стержня, включая гнездо поворотного стержня (поз. 20)
16	4	094-007803-00000	Оцинкованный винт с внутренним шестигранником M8x16
17	1	094-007319-00003	Защитное приспособление
10	2	094-000724-00000	Оцинкованный винт с внутренним шестигранником M8x10
20	1	094-007371-00002	Гнездо поворотного стержня (быстроизнашивающаяся деталь)
21	1	094-007483-00004	Поворотный стержень

3.10.2 Сборка



- Панель стержня (19) прикрепить винтами с внутренним шестигранником (16) к нижней стороне траверсы (14). (см. также рис. 3/1).



- Поворотный стержень (21) вставить в гнездо на панели (19). (см. также рис. 3/1).



- Защитное приспособление (17) прикрутить винтами с внутренним шестигранником M8x10 (10) к листу держателя баллонов (9). (см. также рис. 3/1).



После сборки обязательно проверить надежность всех резьбовых соединений.

3.10.3 Монтаж вращающегося DRIVE 4L

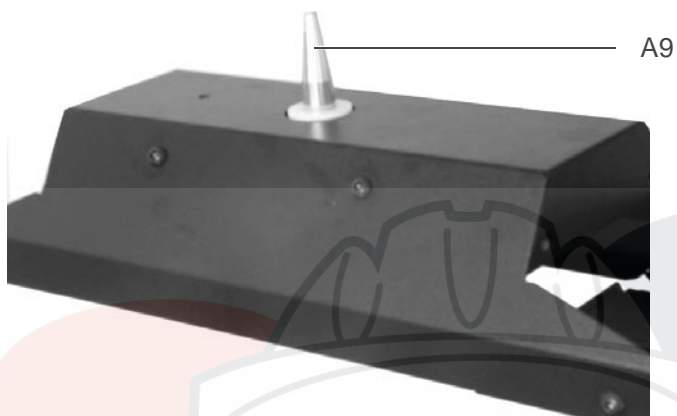


Рис. 3/52



Рис. 3/53

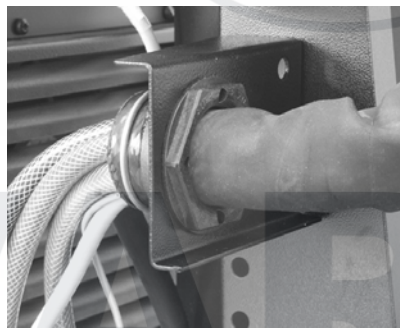


Рис. 3/54

- Устройство подачи проволоки DRIVE4L с гнездом на нижней стороне поставить на стержень (A9) (рис. 3/52 и 3/53).
- Изолированный пакет кабелей провести через защитное приспособление и зафиксировать поворотом вправо (рис. 3/54).

3.11 Отделение расходных материалов для сварки, TROLLY 75TO1 (дополнительно)



После распаковки набора дооснащения проверьте наличие всех деталей!

3.11.1 Детали

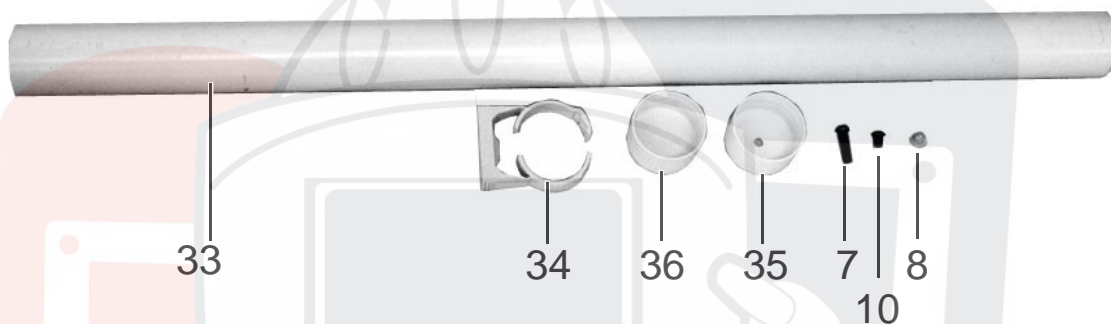


Рис. 3/55

Поз.	К-во	Номер изделия	Описание
33	1	094-008144-00001	Труба
34	1	094-008145-00001	Хомут для крепления трубы
35	1	094-008146-00001	Защитная крышка трубы с отверстием
36	1	094-008146-00000	Защитная крышка трубы
7	1	094-008191-00000	Оцинкованный винт с внутренним шестигранником M8x30
10	1	094-000724-00000	Оцинкованный винт с внутренним шестигранником M8x10
8	1	064-000586-00000	Оцинкованная подкладная шайба M8

3.11.2 Сборка

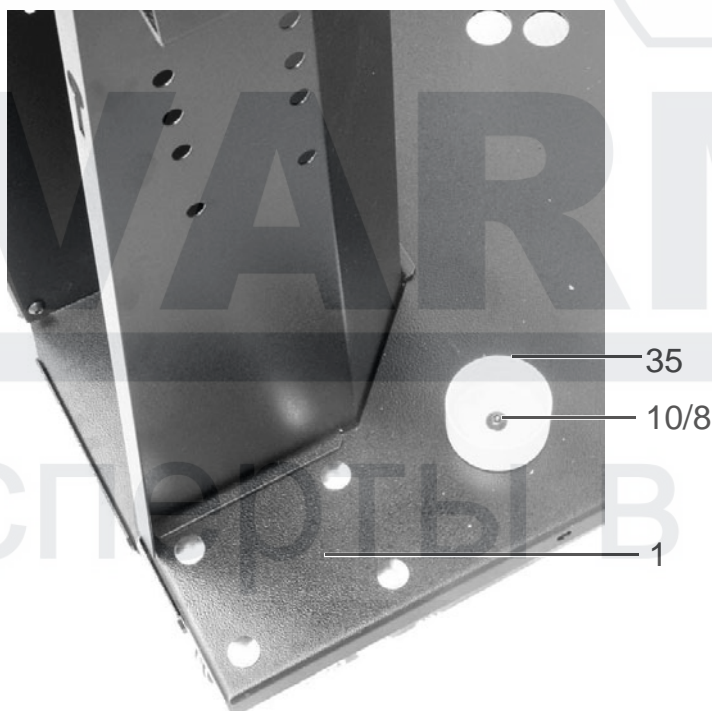


Рис. 3/56

- Защитную крышку трубы (35) прикрутить винтом с внутренним шестигранником (10) и подкладной шайбой (8) к резьбе в нижней панели (1)

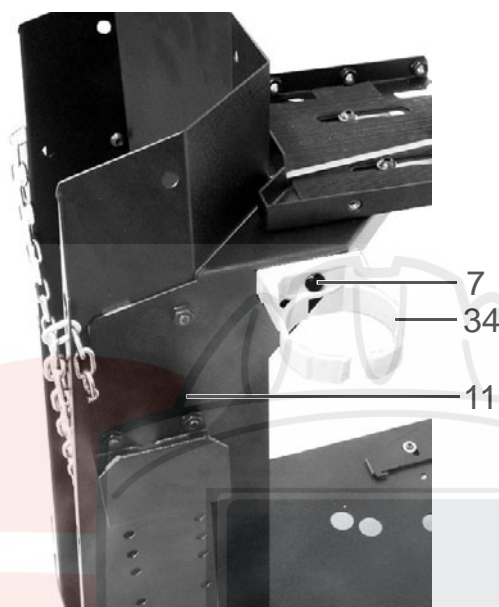


Рис. 3/57

- Хомут для крепления трубы (34) прикрутить винтом с внутренним шестигранником (7) к резьбе на листе настройки высоты (11).
-

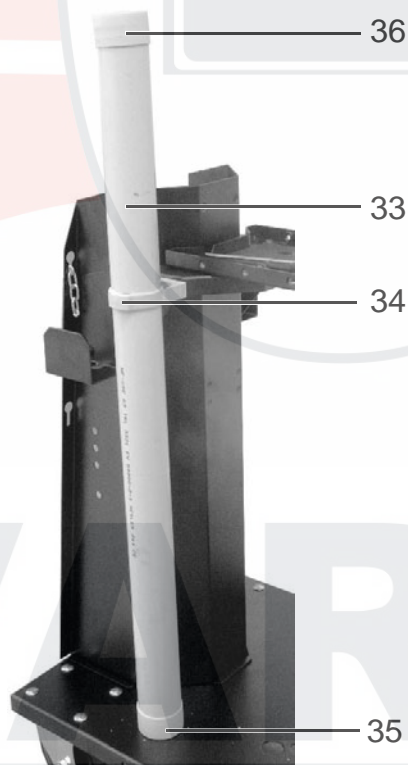


Рис. 3/58

- Вставить трубу (33) в закрепленную на нижней панели защитную крышку (35).
- Вставить трубу (33) в хомут (34)
- Зафиксировать хомут.
- Надеть защитную крышку (36) на смонтированную трубу.



После сборки обязательно проверить надежность всех резьбовых соединений.

3.12 Установка и крепление газового баллона

- Газовые баллоны поставить на подставку (глава 2; К1)
- Газовые баллоны закрепить цепями.
- Необходимо следить за тем, чтобы цепи плотно прилегали к газовому баллону!



Использование больших газовых баллонов емкостью 50 л с давлением 300 бар не допускается.

	TROLLY 75
Газовый баллон 20 л, макс. 200 бар	1x
Газовый баллон 20 л, макс. 300 бар	1x
Газовый баллон 50 л, макс. 200 бар	1x
Газовый баллон 50 л, макс. 300 бар	не допускается!

SVARMA ru

Эксперты в сварке