

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Dr. Günter - Henle - Straße 8; D-56271 Mündersbach

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

Интернет: [www.ewm.de](http://www.ewm.de); E-mail: [info@ewm.de](mailto:info@ewm.de)

## Руководство по эксплуатации



- **Транспортная тележка**  
**TROLLY 70-1**  
**TROLLY 70-2; 70-2 DF**  
**TROLLY 70-3; 70-3 DF**



**Перед началом работы обязательно прочитайте инструкцию по эксплуатации!**

**Несоблюдение указаний может привести к возникновению опасности!**

К обслуживанию устройства допускается только персонал, ознакомленный с приведенными в документации правилами техники безопасности!



Устройства отвечают требованиям

- директивы ЕС "Низковольтная аппаратура" (73/23/EWG),  
(Маркировка "CE" обязательна только в государствах-членах ЕС).



Указания по технике безопасности .....	S/1
В интересах Вашей безопасности .....	S/1
Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации .....	S/2
<b>1 Технические характеристики .....</b>	<b>1/1</b>
<b>2 Описание .....</b>	<b>2/1</b>
2.1 Общее .....	2/1
2.2 Обзор .....	2/2
2.3 Аппараты .....	2/3
<b>3 Монтаж/сборка .....</b>	<b>3/1</b>
3.1 Детали .....	3/2
3.2 Сборка .....	3/2
<b>4 Ввод в эксплуатацию .....</b>	<b>3/1</b>
4.1 Область применения .....	3/1
4.1.1 TROLLY 70-1 .....	3/1
4.1.2 TROLLY 70-2 и TROLLY 70-2 DF .....	3/1
4.1.3 TROLLY 70-3 и TROLLY 70-3 DF .....	3/1
4.2 Транспортировка/установка .....	3/2
4.2.1 Транспортировка краном .....	3/2
4.2.2 Монтаж .....	3/2
4.2.3 Установка .....	3/3
4.2.4 Метод .....	3/3
4.3 Установка аппаратов на транспортную тележку .....	3/4
4.4 Монтаж устройств подачи проволоки .....	3/5
4.4.1 Монтаж WELDON DRIVE 4L или PHOENIX DRIVE 4L .....	3/5
4.4.2 Монтаж WELDON DRIVE 4 или PHOENIX DRIVE 4 .....	3/5
4.5 Установка и крепление газового баллона .....	3/6
4.5.1 Транспортная тележка с одним газовым баллоном .....	3/6
4.5.2 Транспортная тележка с двумя газовыми баллонами .....	3/6
<b>5 Перечень запасных деталей .....</b>	<b>4/1</b>

# SVARMA ru

## Эксперты в сварке

# 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

# 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.



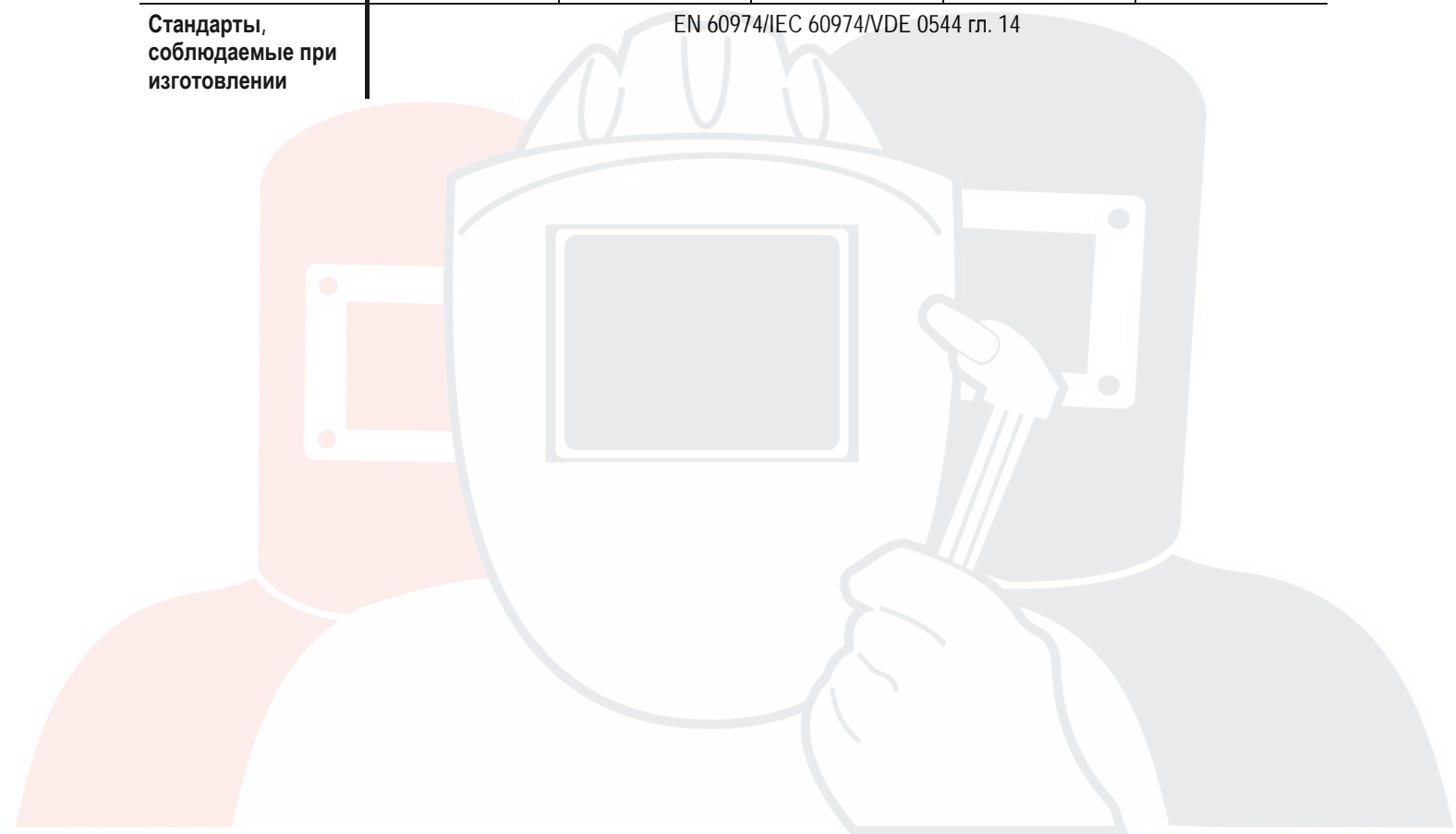
Дополнительные подробные указания по технике безопасности при проведении сварочных работ приведены в инструкции по эксплуатации сварочного аппарата. Там же указан перечень действующих нормативных документов.

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

**В случае несанкционированного вмешательства в конструкцию аппарата гарантия аннулируется!**

# 1 Технические характеристики

	TROLLY 70-1	TROLLY 70-2	TROLLY 70-2 DF	TROLLY 70-3	TROLLY 70-3 DF
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1050x500x865	1050x500x1100	1050x500x1100	1050x500x1325	1050x500x1325
Масса без принадлежностей	ок. 44 кг	ок. 46 кг	ок. 49 кг	ок. 47 кг	ок. 50 кг
Стандарты, соблюдаемые при изготовлении	EN 60974/IEC 60974/VDE 0544 гл. 14				



# SVARMA ru

## Эксперты в сварке

## 2 Описание

### 2.1 Общее

- Передвижной, под кран
- Устойчивая, надежная конструкция благодаря сварной металлоконструкции
- Применение в строительстве, при монтаже и в мастерских
- Отделения для всех необходимых компонентов:



Рис. 2/1 Тележка Trolley 70-2 с комплектом оборудования



Рис. 2/2 Тележка Trolley 70-3 DF с комплектом оборудования

## 2 Описание

### 2.2 Обзор

ТЕЛЕЖКА TROLLY	70-1	70-2 <sup>1)</sup>	70-2 DF <sup>1)</sup>	70-3 <sup>2)</sup>	70-3 DF <sup>2)</sup>
					

**Отделения для следующих сварочных аппаратов, компонентов, включая горелку, пакеты шлангов, принадлежности и расходные материалы для сварки**

<b>Сварочные аппараты</b>	Аппарат TRITON 260	TRITON, SIRION: 400, 500; PHOENIX: 300, 400, 500	1 источник тока: например, TRITON 400, 500 SIRION 400, 500 PHOENIX 300, 400, 500		
<b>Модули</b>	COOL 30 U20	-	1 модуль, например, В COOL 70 U40/41	2 модуля, например, COOL 70 U40/41 и MULTIVOLT 70-500	
<b>Устройство подачи проволоки</b>	WELDON/PHOENIX DRIVE 4/DRIVE 4L		WELDON/PHOENIX DRIVE 4/DRIVE 4L		WELDON/PHOENIX DRIVE 4/DRIVE 4L
<b>Газовые баллоны</b>	1		1	2	1

#### Необходимая опция

<b>Доп. крепежный лист PHOENIX 300</b>	092-001651-00000	092-001651-00000	092-001651-00000	092-001651-00000	092-001651-00000
<b>Доп. крепежный лист TRITON 260</b>	092-001652-00000 <sup>3)</sup>	-	-	-	-
<b>В полном сборе; Арт. №</b>	090-008103-00000	090-008089-00000	-	-	-
<b>Для монтажа; Арт. №</b>	090-008155-00000	090-008156-00000	090-008157-00000	090-008158-00000	090-008159-00000

1) транспортировка допускается только с одним источником тока и одним модулем; 2) транспортировка допускается только с одним источником тока и двумя модулями; 3) TRITON 260 без модуля охлаждения, доп. крепежный лист не требуется



## 2 Описание

### 2.3 Аппараты

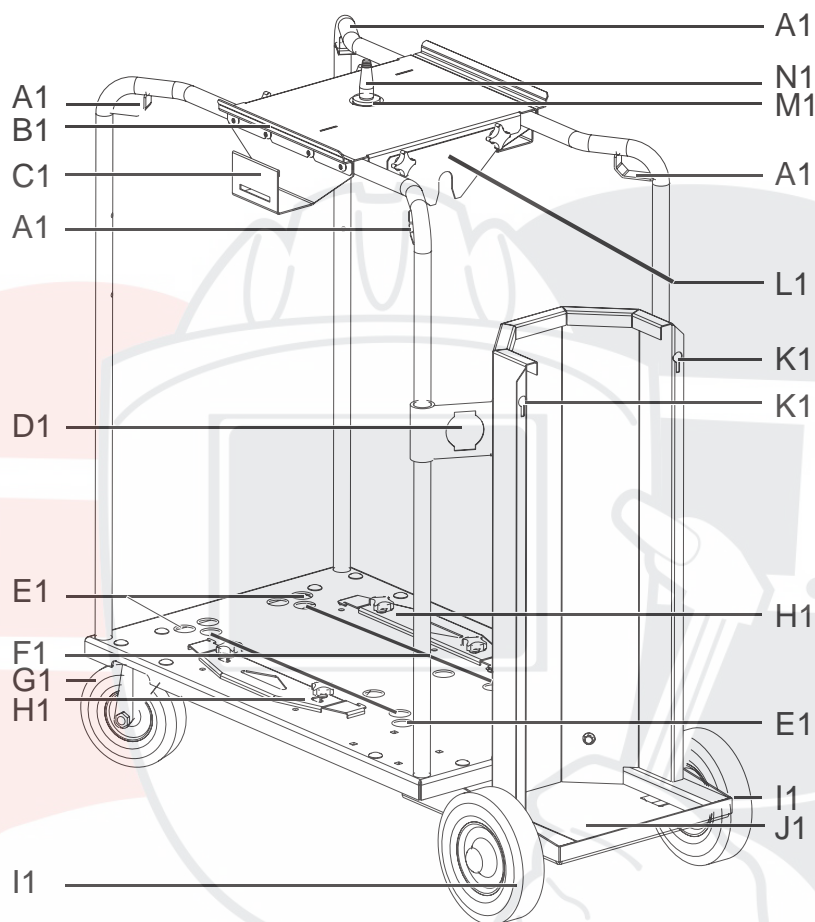


Рис. 2/3 например, Trolley 70-2

Поз.	Описание
A1	Точки крепления для подъема краном
B1	Отделение для устройств подачи проволоки WELDON DRIVE 4 и PHOENIX DRIVE 4
C1	Крючок для принадлежностей, например, сварочной горелки
D1	Устройство для разгрузки натяжения и крепления изолированного пакета кабелей
E1	Внешние отверстия для вставки резиновых ножек, например, следующих аппаратов: COOL 71U40/41; MULTIVOLT 70-500; TRITON 400/500; SIRION 400/500; PHOENIX 300/400/500 (глава 4.3)
F1	Внутренние отверстия для вставки резиновых ножек, например, следующих аппаратов: COOL 30U20; TRITON 260 (Глава 4.3)
G1	Направляющие ролики
H1	Крепежный лист с уголками для крепления аппаратов
I1	Опорные ролики
J1	Подставка для газовых баллонов
K1	Точка закрепления крепежной цепи для газовых баллонов
L1	Зажимной лист для ручки сварочного аппарата
M1	Отверстие для поворотного стержня
N1	Поворотный стержень для устройства подачи проволоки WELDON DRIVE 4L или PHOENIX DRIVE 4L

### 3 Монтаж/сборка

#### 3.1 Детали

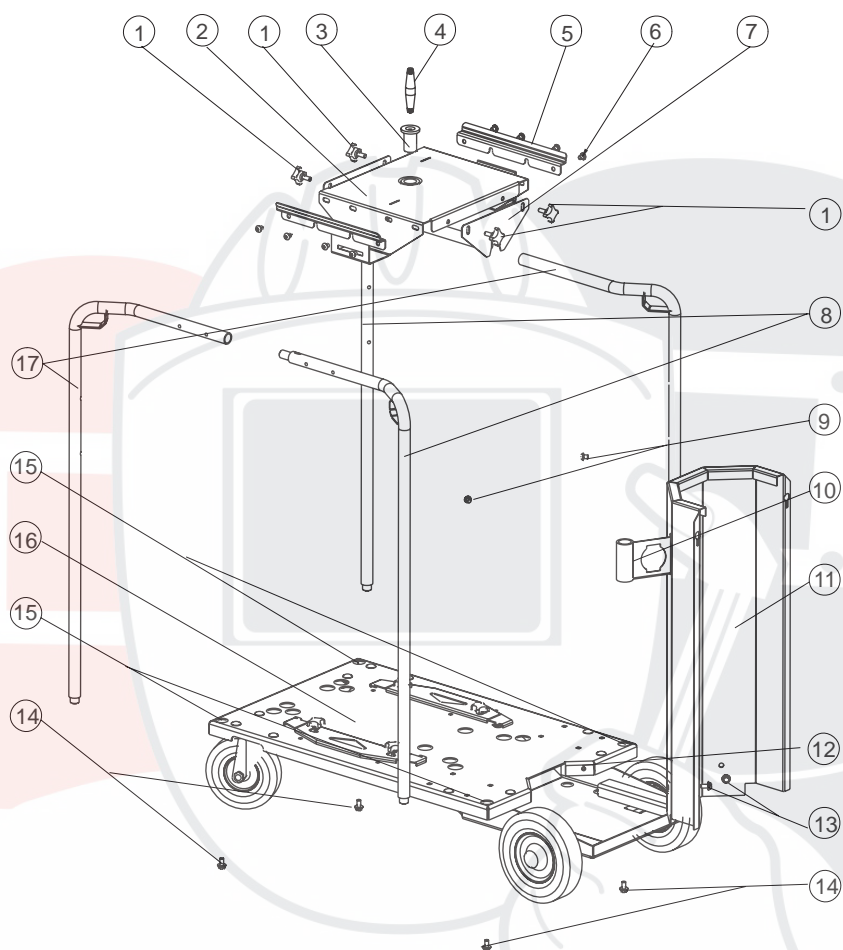


Рис. 3/1 Тележка Trolley 70-2 в разобранном виде

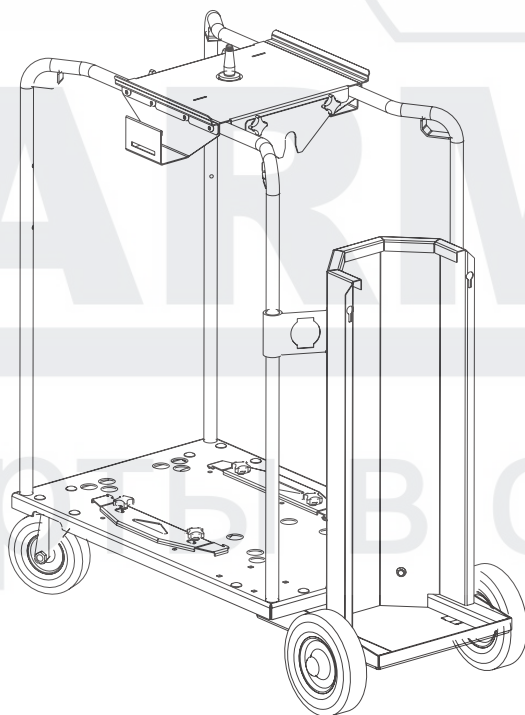


Рис. 3/2 Тележка Trolley 70-2 в полностью собранном виде

### 3 Монтаж/сборка



После распаковки транспортной тележки проверьте наличие всех деталей!

Поз.	К-во	Описание
1	4	Грибковая ручка
2	1	Подставка для подачи проволоки
3	1	Втулка поворотного стержня
4	1	Поворотный стержень
5	2	Стойка DV302
6, 9	10	Винт с внутренним шестигранником M8X10 черный оцинкованный
7	2	Зажимной лист стандартный
8	2	Труба В низкая (TROLLY 70-1) Труба В средняя (TROLLY 70-2/70-2 DF) Труба В высокая (TROLLY 70-3/70-3 DF)
11	1	Держатель баллона
13, 14	6	Зубчатый винт с шестигранной головкой M8X15
16	1	Напольный узел, в полном сборе с колесами, крепежными листами, опорой для баллонов
17	2	Труба А низкая (TROLLY 70-1) Труба А средняя (TROLLY 70-2/70-2 DF) Труба А высокая (TROLLY 70-3/70-3 DF)
без рис.	1	Резиновая подкладка
без рис.	1-2	Крепежная цепь газового баллона
без рис.	2	Трубная направляющая (только TROLLY 70-2 DF/70-3 DF)
без рис.	1	Направляющая баллона (только TROLLY 70-2 DF/70-3 DF)

#### 3.2 Сборка TROLLY 70-1; 70-2; 70-3

- Держатель баллона (11) на напольном узле (16) [резьбу (12)] с зубчатым винтом с шестигранной головкой M8X15 (13) слегка навинтить.
- Трубу А (17) и В (8) вставить в трубные направляющие (10) держателя баллона (11) в отверстия (15) напольного узла (16) и слегка привинтить зубчатыми винтами с шестигранной головкой M8X15 (14).
- Привинтить подставку подачи проволоки (2) с помощью винтов с внутренним шестигранником M8X10 (6) и стоек DV302 (5) к уже смонтированным трубам. Положение стоек (5) (угловой профиль сверху или снизу) зависит от транспортируемого устройства подачи проволоки (глава 4.4).
- Соединить вторую трубу А (17) с уже смонтированной трубой В (8), а вторую трубу В (8) - с уже смонтированной трубой А (17) и слегка свинтить с напольным узлом (16). (рис. 3/1).
- Затянуть все слегка навинченные винты.
- Привинтить смонтированные трубы винтами с внутренним шестигранником M8X10 (9) на трубные направляющие (10) и зажать.
- Приклеить резиновую подкладку (без рис.) к подставке подачи проволоки (2).
- Вставить втулку поворотного стержня (3) в предусмотренное для нее отверстие подставки подачи проволоки (2).
- Вставить поворотный стержень (4) в установленную втулку (3).
- Привинтить зажимные листы (7) с помощью грибковых ручек (1) к подставке подачи проволоки (2).



После сборки обязательно проверить надежность всех резьбовых соединений.

Убедитесь в том, чтобы для монтируемых аппаратов устанавливались правильные зажимные листы (7) (глава 2.2 и 4.3).

Монтаж стоек (5) зависит от транспортируемого устройства подачи проволоки (глава 4.4).

## 4 Ввод в эксплуатацию

### 4.1 Область применения

#### 4.1.1 TROLLY 70-1

- Транспортировка только TRITON 260 + COOL 30 U20 + WELDON DRIVE 4/4L или TRITON 400/500, SIRION 400/500 и PHOENIX 300/400/500 + PHOENIX DRIVE 4/4L

Возможны следующие комбинации оборудования:

Аппарат TRITON 260	X	X	X	X
COOL 30 U20			X	X
Доп. крепежный лист TRITON 260			X	X
WELDON DRIVE 4/4L		X		X
TRITON 400/500, SIRION 400/500, PHOENIX 400/500	X	X		
WELDON или PHOENIX DRIVE 4/4L		X		
PHOENIX 300			X	
Доп. крепежный лист PHOENIX 300			X	

- Отделение для газового баллона (глава 2, J1 и 4.5)
- Отделения для всех необходимых дополнительных компонентов: газовой горелки, комплектов шлангов, сварочных принадлежностей и расходных материалов

#### 4.1.2 TROLLY 70-2 и TROLLY 70-2 DF

- Транспортировка исключительно: TRITON 400/500; SIRION 400/500; PHOENIX 300/400/500 + COOL 71 U40/41 или MULTIVOLT 70-500 + WELDON или PHOENIX DRIVE 4/4L

Возможны следующие комбинации оборудования:

TRITON 400/500; SIRION 400/500; PHOENIX 400/500	X	X	
COOL 71 U40/41 или MULTIVOLT 70-500	X	X	X
WELDON или PHOENIX DRIVE 4/4L		X	
PHOENIX 300			X
Доп. крепежный лист PHOENIX 300			X

- Отделение для одного газового баллона (TROLLY 70-2) (глава 2, J1 и 4.5) или двух газовых баллонов (TROLLY 70-2 DF)
- Отделения для всех необходимых дополнительных компонентов: газовой горелки, комплектов шлангов, сварочных принадлежностей и расходных материалов

#### 4.1.3 TROLLY 70-3 и TROLLY 70-3 DF

- Транспортировка исключительно: TRITON 400/500; SIRION 400/500; PHOENIX 300/400/500 + COOL 71 U40/41 + MULTIVOLT 70-500 + WELDON или PHOENIX DRIVE 4/4L

Возможны следующие комбинации оборудования:

TRITON 400/500; SIRION 400/500; PHOENIX 400/500	X	X	
COOL 71 U40/41	X	X	X
MULTIVOLT 70-500	X	X	X
WELDON или PHOENIX DRIVE 4/4L		X	
PHOENIX 300			X
Доп. крепежный лист PHOENIX 300			X

- Отделение для одного газового баллона (TROLLY 70-3) (глава 2, J1 и 4.5) или двух газовых баллонов (TROLLY 70-3 DF)
- Отделения для всех необходимых дополнительных компонентов: газовой горелки, комплектов шлангов, сварочных принадлежностей и расходных материалов

## 4 Ввод в эксплуатацию


### 4.2 Транспортировка/установка

Пункты разделов 4.2.1, 4.2.2, 4.2.3 и 4.2.4 приведены только в качестве примеров.

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

#### 4.2.1 Транспортировка краном

- Установка крановых серег в точках крепления позволяет переносить транспортную тележку (рис. 4/1) с помощью крана.



**Использовать для перемещения краном только эти точки крепления!**

- Перед транспортировкой краном снять газовый баллон с транспортной тележки!
- Перед транспортировкой краном снять устройство подачи проволоки с транспортной тележки!
- Если перемещение краном транспортной тележки осуществляется вместе с устройством подачи проволоки, последнее должно быть надежно закреплено.
- На всякий случай при перемещении краном вместе с устройствами подачи проволоки следует снять катушки с проволокой.
- При перемещении краном вместе с устройствами подачи проволоки WELDON DRIVE 4L или PHOENIX DRIVE 4L необходимо на всякий случай извлечь поворотный стержень (глава 2, N1) из отверстия (глава 2, M1) перед закреплением и стопорением.






Рис. 4/1

- 
- При транспортировке краном запрещается нахождение людей под висящим грузом!
  - Перед перемещением с помощью крана необходимо убедиться в надежности монтажа всех креплений!
  - Перед перемещением с помощью крана и после него необходимо проверять надежность защелкивающихся соединений между охлаждающим модулем и сварочным аппаратом!
  - Перед перемещением с помощью крана и после него необходимо проверять надежность посадки крепежных листов для крепления аппаратов на транспортной тележке!
  - Зажимные листы для крепления ручки сварочного аппарата должны быть надежно смонтированы!
  - Все незакрепленные детали, например, принадлежности и сварочные горелки, необходимо снять перед перемещением краном транспортной тележки!
  - При перемещении с помощью крана использовать только неповрежденные тросы!
  - Не перекашивать груз при подъеме и не опускать рывками!

#### 4.2.2 Монтаж

- 
- При установке аппаратов на транспортную тележку существует опасность получения травм!
- Избегайте опасности получения травм путем осторожного, осмотрительного обращения с оборудованием при его установке на транспортную тележку!
  - Монтируйте сначала охлаждающий модуль, затем сварочный аппарат и в конце устройство подачи проволоки!
  - Для устройств подачи проволоки WELDON и PHOENIX DRIVE 4L необходимо смонтировать угловой профиль шины A2 таким образом, чтобы последний был направлен вниз (рис. 4/7). В противном случае при вращении устройств подачи проволоки существует опасность прищемления.
  - Для устройств подачи проволоки WELDON и PHOENIX DRIVE 4 необходимо смонтировать угловой профиль шины A2 таким образом, чтобы последний был направлен вверх (рис. 4/9).
  - Используйте только оригинальные принадлежности и запасные части!

## 4 Ввод в эксплуатацию

### 4.2.3 Установка



Перед установкой транспортной тележки необходимо проверить надежность поверхности пола.

- Не устанавливать на неровную поверхность!
- Поверхность под установку должна быть ровной и без уклона!
- При перемещении и установке транспортной тележки устойчивость обеспечивается лишь до угла 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 устанавливать на раскаленные шлаки или едкие жидкости, так как могут быть повреждены колеса!

### 4.2.4 Метод



При обращении с транспортной тележкой должны соблюдаться следующие указания:

- При перемещении и установке транспортной тележки устойчивость обеспечивается лишь до угла 10°.
- При использовании транспортной тележки следует соблюдать осторожность!
- Перед началом перемещения транспортной тележки необходимо убедиться в надежности всех креплений!
- Перед перемещением с помощью крана и после него необходимо проверить надежность защелкивающихся соединений для крепления аппаратов на транспортной тележке!
- Зажимные листы для крепления ручка сварочного аппарата должны быть надежно смонтированы!
- 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!
- При перемещении транспортной тележки держать ее ручки двумя руками!
- 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!

## 4 Ввод в эксплуатацию

### 4.3 Установка аппаратов на транспортную тележку



Варианты комбинирования при установке аппаратов и модулей (например, COOL 30 U20 или MULTIVOLT 70-500) относительно различных транспортных тележек приведены в таблицах главы 4.1.



Рис. 4/2

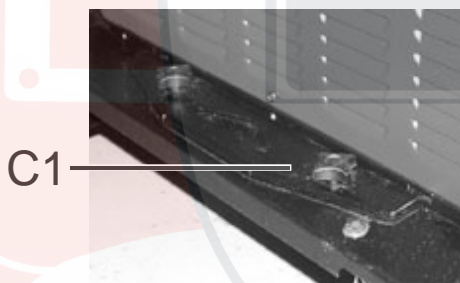


Рис. 4/3

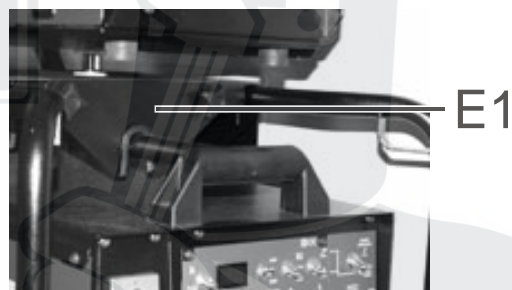


Рис. 4/4

#### 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 260 или COOL 30 U20 вставить в средние отверстия B1.  
TRITON 400/500, SIRION 400/500 и PHOENIX 300/400/500 или COOL 71 U40/41 и MULTIVOLT 70-500 вставить во внешние отверстия A1.
- Зацепить крепежный лист C1 в предусмотренные для него выемки на аппарате (рис. 4/3) и затянуть поворотными ручками D1.
- Установить зажимные листы (рис. 4/4; E1) с помощью предусмотренных для них выемок на ручке сварочного аппарата и затянуть поворотными ручками (рис. 4/4 и 4/5)

#### Установка сварочного аппарата с охлаждающим модулем(ями)

- Модуль вставить резиновыми ножками в предусмотренные для этого отверстия (рис. 4/2)  
COOL 30 U20 вставить в средние отверстия B1,  
COOL 71 U40/41 или MULTIVOLT 70-500 - во внешние отверстия A1.
- Закрепить сварочный аппарат на охлаждающем модуле защелками, расположенными на охлаждающем модуле.
- Установить зажимные листы (рис. 4/4; E1) с помощью предусмотренных для них выемок на ручке сварочного аппарата и затянуть поворотными ручками (рис. 4/4 и 4/7; B2)



Перед монтажными работами и после них необходимо проверять надежность защелкивающихся соединений.

При транспортировке с помощью TROLLY 70-2/70-2 DF рядом со сварочным аппаратом должен быть установлен один модуль, а с помощью TROLLY 70-3/70-3 DF - два модуля.

При транспортировке TRITON 260 + COOL 30 U20 с помощью транспортировочной тележки TROLLY 70-1 или PHOENIX 300 с помощью TROLLY 70-1; 70-2/70-2 DF (+1 модуль) или TROLLY 70-3/70-3 DF (+2 модуля) в каждом случае требуются специальные дополнительные крепежные листы (зажимные листы). (глава 2.2 и 4.1)

## 4 Ввод в эксплуатацию

### 4.4 Монтаж устройств подачи проволоки



Для устройств подачи проволоки WELDON и PHOENIX DRIVE 4L необходимо смонтировать угловой профиль шины A2 таким образом, чтобы последний был направлен вниз (рис. 4/7). В противном случае при вращении устройств подачи проволоки существует опасность прищемления.

Для устройств подачи проволоки WELDON и PHOENIX DRIVE 4 необходимо смонтировать угловой профиль шины A2 таким образом, чтобы последний был направлен вверх (рис. 4/9).

- Вставить конец пакета шлангов устройства подачи проволоки в защитное приспособление (рис. 4/7) и заблокировать поворотом вправо (рис. 4/8).



Рис. 4/5



Рис. 4/6

#### 4.4.1 Монтаж WELDON DRIVE 4L или PHOENIX DRIVE 4L

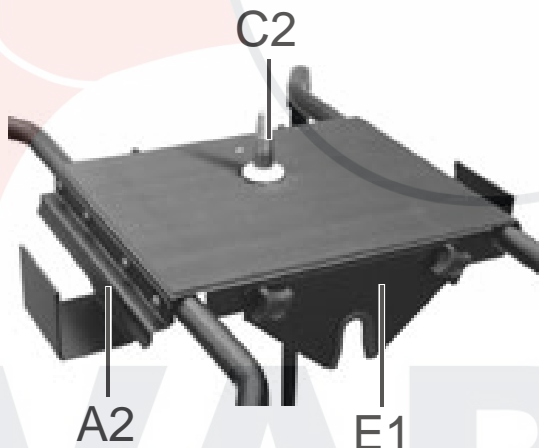


Рис. 4/7



Рис. 4/8

- Установить устройство подачи проволоки с помощью крепления на нижней панели на вставном стержне C2 (рис. 4/7 и 4/8).

#### 4.4.2 Монтаж WELDON DRIVE 4 или PHOENIX DRIVE 4



Рис. 4/9



Рис. 4/10

- Установить устройство подачи проволоки на предусмотренные для этого шины A2 (рис. 4/9 и 4/10)



## 4 Ввод в эксплуатацию

### 4.5 Установка и крепление газового баллона

- Газовые баллоны поставить на подставку (глава 2; К1)
- Газовые баллоны закрепить цепями (глава 2; К1).
- 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 70-1	TROLLY 70-2	TROLLY 70-2 DF	TROLLY 70-3	TROLLY 70-3 DF
Газовый баллон 20 л, макс. 200 бар	1x	1x	1x - 2x	1x	1x - 2x
Газовый баллон 20 л, макс. 300 бар	1x	1x	1x - 2x	1x	1x - 2x
Газовый баллон 50 л, макс. 200 бар	1x	1x	1x - 2x	1x	1x - 2x
Газовый баллон 50 л, макс. 300 бар	<b>не допускается!</b>				

**SVARMA** ru

Эксперты в сварке

## 5 Перечень запасных деталей

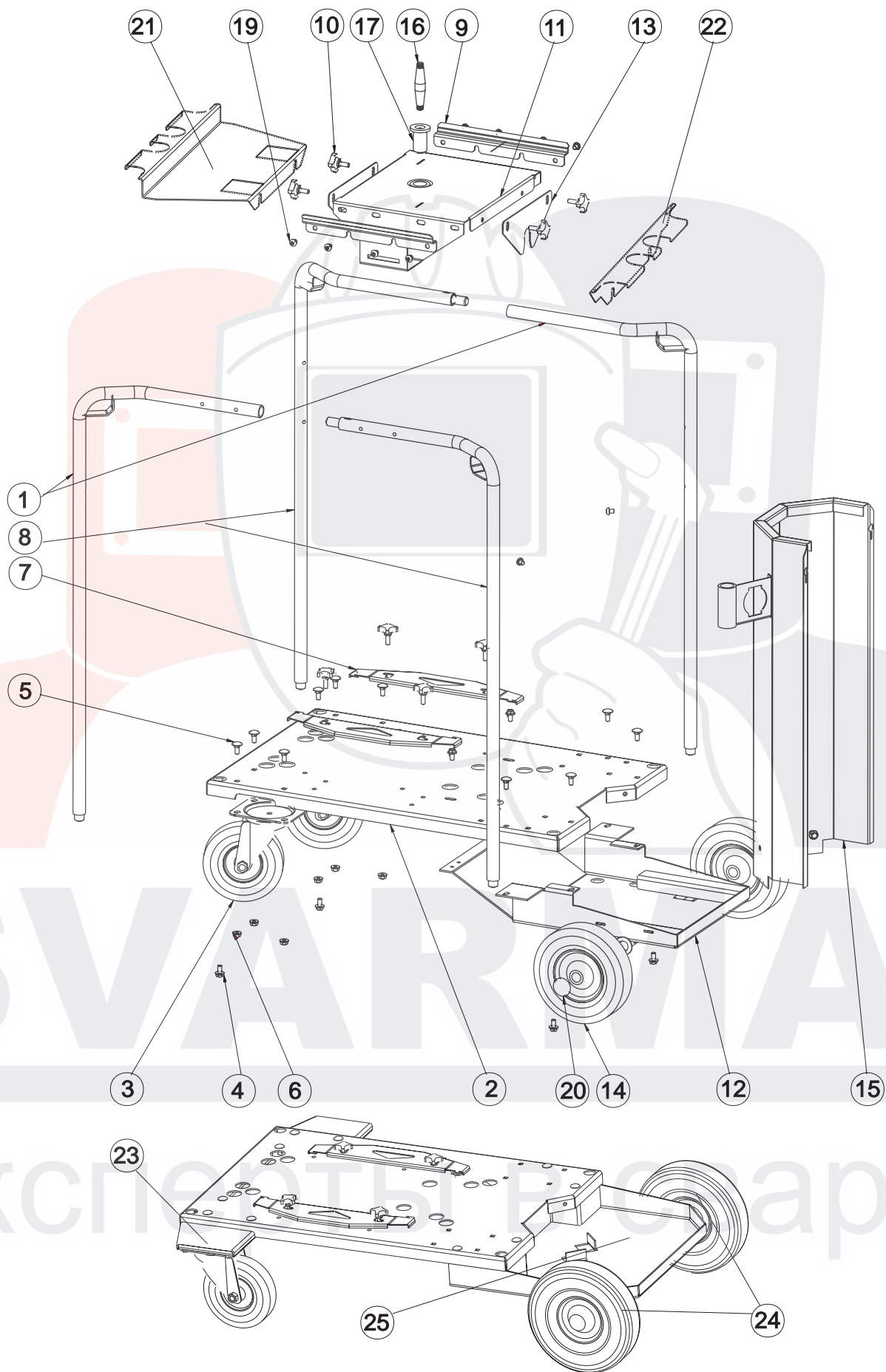


Рис. 4/1 Тележка TROLLY 70-2

## 5 Перечень запасных деталей

Поз.	шт.	Артикул №	Описание	TROLLY 70-1	TROLLY 70-2	TROLLY 70-2 DF	TROLLY 70-3	TROLLY 70-3 DF
1	2	094-007608-00002	Труба А низкая	X				
1	2	094-007523-00005	Труба А средняя		X	X		
1	2	094-007910-00000	Труба А высокая				X	X
2	1	094-007522-00002	Нижняя панель	X	X	X	X	X
3	2	094-000327-00000	Направляющий ролик	X	X	X	X	X
4	8	064-000562-00000	Зубчатый винт с шестигранной головкой M8X15	X	X	X	X	X
5	10	094-001125-00000	Крепежный болт M8X16	X	X	X	X	X
6	10	064-000560-00000	Зубчатая гайка M8	X	X	X	X	X
7	2	094-007524-00000	Стойка для машины	X	X	X	X	X
8	2	094-007607-00002	Труба В низкая	X				
8	2	094-007519-00005	Труба В средняя		X	X		
8	2	094-007911-00000	Труба В высокая				X	X
9	2	094-007598-00000	Стойка DV302	X	X	X	X	X
10	8	094-007573-00001	Грибковая ручка	X	X	X	X	X
11	1	094-007520-00003	Подставка устройства подачи проволоки	X	X	X	X	X
12	1	094-000141-00011	Опора для баллонов	X	X		X	
12	1	094-007917-00000	Опора для баллонов (аналогично рис.)			X		X
13	2	094-007597-00001	Зажимной лист стандартный	X	X	X	X	X
13	2	094-007606-00001	Зажимной лист спец. для TRITON 260 м. модуль охлаждения	X				
13	2	094-008104-00000	Зажимной лист спец. для PHOENIX 300	X	X			
14	2	094-000179-00000	Колесо	X	X	X	X	X
15	1	094-007521-00004	Держатель баллона	X	X		X	
15	1	094-007918-00000	Держатель баллона (аналогично рис.)			X		X
16	1	094-007483-00003	Поворотный стержень	X	X	X	X	X
17	1	094-007371-00002	Втулка поворотного стержня	X	X	X	X	X
19	10	094-000724-00000	Винт с внутренним шестигранником M8X10 черный оцинкованный	X	X	X	X	X
20	2	094-000213-00000	Крепление колеса	X	X	X	X	X
21	1	094-008534-00000	Крепежный лист передний для двойного корпуса	X	X	X	X	X
22	1	094-008533-00000	Крепежный лист задний для двойного корпуса	X	X	X	X	X
23	1	094-008708-00000	Растяжка уширения оси для направляющего ролика			X		X
24	2	094-004294-00000	Колесо D=250x60/295 кг			X		X
без рис.	1	094-007600-00000	Резиновая подкладка	X	X	X	X	X
без рис.	1-2	094-000178-00000	Цепь	X	X	X	X	X
без рис.	2	094-007941-00000	Трубная направляющая			X		X
без рис.	2	094-007919-00000	Направляющая баллона			X		X