



ПТК

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**ТЕЛЕЖКА
ДЛЯ СВАРОЧНЫХ АППАРАТОВ**

Т-2 ПТК ПРОФИ

Эксперты в сварке

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации к вашей тележке, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
3. Перейдите в карточку товара;
4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ к вашему товару.

ЗНАЧЕНИЕ СИМВОЛОВ

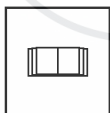


Перед использованием оборудования необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации, соблюдать указания на технических шильдах и требования техники безопасности.



Поражение электрическим током может быть смертельно опасным.

Соблюдайте правила безопасности. Не ставьте оборудование на влажную поверхность. Работайте в сухой одежде.



В случае поломки оборудования необходимо обратиться в специализированный сервисный центр. Не производите ремонтных работ самостоятельно, если вы не квалифицированный специалист.



Дым и газ могут быть опасны для вашего здоровья.

Защитите дыхательные пути от задымления. Используйте вентиляцию. Работайте в сварочной маске.



Искры, образованные в процессе сварки, могут привести к воспламенению и пожару.

Не производите сварку вблизи легковоспламеняющихся материалов, а также емкостей, в которых они хранятся.



Сварочная дуга может ослепить глаза и обжечь кожу.

Во время сварочных работ или при резке металла всегда используйте средства индивидуальной защиты.

СОДЕРЖАНИЕ

УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	5
ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ СВАРКЕ МЕТАЛЛОВ	5
ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ	6
ПОЖАРОБЕЗОПАСНОСТЬ	6
ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ	7
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	8
КОМПЛЕКТАЦИЯ	8
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	8
УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ	9
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	16
ХРАНЕНИЕ	16
ТРАНСПОРТИРОВКА	16
УТИЛИЗАЦИЯ	16
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	16

ВНИМАНИЕ!

1. Перед использованием тележки внимательно прочитайте руководство по эксплуатации.
2. Не допускается внесение изменений или выполнение каких-либо действий при использовании тележки, не предусмотренных данным руководством.
3. По всем вопросам, которые возникли в ходе эксплуатации тележки, Вы можете получить консультацию у сервисных специалистов компании по почте service@ptk.group.
4. Производитель не несет ответственность за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации тележки или самостоятельного внесения изменений в конструкцию, за возможные последствия или некорректное выполнение рекомендаций, изложенных в руководстве.
5. Производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции и функционала тележки, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем руководстве по эксплуатации.

ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ПОСТАВЛЯЕТСЯ В КОМПЛЕКТЕ С ТЕЛЕЖКОЙ. РУКОВОДСТВО ДОЛЖНО СОПРОВОЖДАТЬ ЕГО ПРИ ПРОДАЖЕ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И ГАРАНТИЙНОМ И ОБСЛУЖИВАНИИ.

УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Рекомендуем использовать тележку строго по назначению, при помощи обученного и квалифицированного персонала. Производитель и продавец не несут ответственности за поломку оборудования в гарантийный и постгарантийный период, если будет доказано, что оборудование использовалось не по назначению или были нарушены правила эксплуатации. Перед установкой аппарата на тележку, убедитесь, что тележка устойчиво стоит на поверхности, и нет очевидного риска падения.

ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ СВАРКЕ МЕТАЛЛОВ

Производственные помещения должны быть оборудованы общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией, соответствующей строительным нормам и правилам отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха (ГОСТ 12.3.003-86).

Помимо общеобменной вентиляции производственных помещений, стационарные посты сварки должны быть оборудованы местными вентиляционными системами или мобильными дымоуловителями. Если нет возможности вентилировать помещение при помощи вентиляционных систем, используйте маску-респиратор или специальную маску с функцией подачи очищенного воздуха.

Рабочее место электросварщика должно быть ограждено переносными или стационарными светонепроницаемыми ограждениями (щитами, ширмами или экранами) из негорючего материала, высота которых должна обеспечивать надежность защиты (ГОСТ 12.3.003-86).

Не допускается сварка металла в непосредственной близости от легковоспламеняющихся веществ.

Для защиты лица и глаз от излучений сварочной дуги используйте защитную маску. Работайте в сухих кожаных перчатках. Голова сварщика должна быть покрыта головным убором. Всегда надевайте специальный костюм сварщика - он должен быть сухим, сделан из негорючего материала и подходить по размеру. Для защиты от брызг расплавленного металла специальная обувь сварщика должна быть герметичной и с резиновой подошвой без гвоздей во избежание поражения сварщика электрическим током.

Не производите сварку металла в контактных линзах. Интенсивное излучение дуги может вызвать склеивание линзы с роговицей глаза. Во время сварки металла рекомендуем использовать очки для улучшения зрения или специальные увеличительные пластины в маску.

Помните, что во время сварки металла, а также после, изделие нагревается, особенно в области сварки. Не касайтесь заготовки в течение некоторого времени, дайте изделию остыть и только потом берите заготовку в руку.

Не позволяйте лицам без средств индивидуальной защиты находиться рядом с рабочей зоной во время сварки металла.

Всегда держите в непосредственной близости аптечку. Если Вы понимаете, что Вы не можете самостоятельно оказать себе медицинскую помощь, то незамедлительно обратитесь к врачу.

ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ

К выполнению сварочных работ допускаются лица, прошедшие обучение, инструктаж и проверку знаний требований безопасности. Имеющие квалификационную группу по электробезопасности не ниже II и имеющие соответствующие удостоверение (ГОСТ 12.3.003-86).

Аппарат не должен стоять на мокрой или влажной поверхности.

Помните, что держатель является электрически заряженным предметом. Никогда не опускайте держатель в воду.

Не прикасайтесь к неизолированным деталям без специальных перчаток или краг.

Запрещается производить любые подключения под напряжением. Обеспечьте хорошее заземление свариваемого изделия.

Следите, чтобы все кабели (сетевой, кабель с клеммой заземления, сварочный кабель с держателем) были без повреждений.

При подключении аппарата используйте розетки с заземляющим контуром.

Для включения аппарата в розетку и отсоединения его от розетки, применяйте только специальные вилочные разъемы, соответствующие по размерам и прочим характеристикам используемым Вами розеткам для питания сварочного аппарата.

После окончания работ выключите аппарат с помощью кнопки ВЫКЛ.

Отключайте аппарат от питающей сети во время простоя и после окончания всех работ.

ПОЖАРОБЕЗОПАСНОСТЬ

Удалите все воспламеняемые предметы и материалы из рабочей зоны. Помните, что искры и раскаленные материалы могут с легкостью попасть на прилегающие поверхности. Избегайте сварки вблизи гидравлических линий.

Искры и брызги отлетают от свариваемого металла. Носите защитную одежду, изготовленную из материалов без содержания масел. Надевайте кожаные перчатки, плотную рубашку, высокую обувь и защитную шапочку, закрывающую волосы.

Полы производственных помещений для выполнения сварки должны быть негорючими, обладать малой теплопроводностью (ГОСТ 12.3.003-86).

При остановке процесса сварки убедитесь, что ни одна часть электрической цепи аппарата не соприкасается с обрабатываемым изделием или заземлением. Случайный контакт может стать причиной перегрева и создать угрозу возгорания аппарата и его кабелей.

Если на рабочей площадке используется сжатый газ, необходимо принять особые меры предосторожности, чтобы предотвратить опасные ситуации.

Не нагревайте и не проводите операции по сварке емкостей или контейнеров до тех пор, пока не убедитесь в том,

что подобные процедуры не приведут к возникновению воспламеняемых или токсичных испарений от материалов, находящихся внутри. Такие материалы могут остаться из-за некачественной очистки этих емкостей при подготовке их к сварочным работам. Они могут повлечь за собой взрыв.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

Полную ответственность за соблюдение всех правил техники безопасности и рекомендаций несут потребители оборудования ПТК. Дополнительно к стандартным правилам, которые относятся к организации рабочего места, необходимо соблюдать следующие рекомендации:

- К работе с оборудованием допускаются лица не моложе 18 лет, которые изучили руководство по эксплуатации, устройство оборудования, правила и технику безопасности, прошли инструктаж по технике безопасности, имеют доступ к самостоятельной работе.
- Запрещается вести сварочные работы на открытой территории при атмосферных осадках (дождь, снег). После их завершения сварка разрешена только с применением диэлектрических перчаток, обуви и ковриков, которые должны проходить обязательную поверку в установленные сроки.
- Всегда вытирайте воду и капли дождя сразу после их обнаружения, а также проверяйте изоляцию соединений мегаомметром. Сразу же прекращайте сварку при обнаружении каких-либо аномальных явлений.
- Для защиты органов зрения и лица обязательно применение защитных масок. Также необходимо предусмотреть защиту от воздействия сварочной дуги посторонних лиц. С этой целью устанавливаются специальные экраны или щиты, не допускающие ослепления помощников сварщика.
- Не подносите руки, части свободной одежды и инструменты близко к токоведущим проводам.
- Регулярно удаляйте пыль с помощью чистого и сухого сжатого воздуха. Давление воздуха должно быть уменьшено до величины, безопасной для внутренних деталей оборудования.
- Если оборудование не используется в течение длительного времени, храните его в оригинальной упаковке в сухом месте.

Эксперты в сварке

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Тележки T-2 ПТК ПРОФИ обладают надежной усиленной конструкцией, что позволяет использовать их для перемещения сварочных аппаратов и комплектующих по рабочей зоне в мастерских и производственных цехах.

Специальная площадка позволяет разместить на тележку газовый баллон объемом до 40 литров. Крепление баллона к тележке происходит цепью, которая входит в комплект поставки. Передние вращающиеся колеса с тормозом и высокие устойчивые задние колеса обеспечат удобное и быстрое перемещение оборудования по рабочей зоне.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

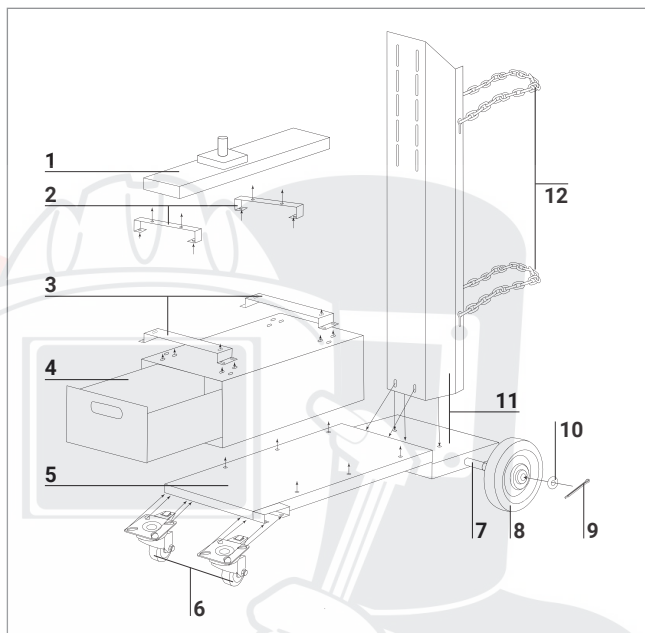
Гайка шестигранная М5	2 шт.
Гайка шестигранная М6	8 шт.
Гайка шестигранная М8	25 шт.
Болт оцинкованный с шестигранной головкой М5х20	2 шт.
Болт оцинкованный с шестигранной головкой М6х20	8 шт.
Болт оцинкованный с шестигранной головкой М8х16	25 шт.
Шайба М20 плоская увеличенная	2 шт.
Цепь для крепления баллона, 800 мм	2 шт.
Колесо поворотное переднее, Ø 100 мм	2 шт.
Колесо заднее, Ø 200 мм	2 шт.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ИЗМЕНЯТЬ КОМПЛЕКТАЦИЮ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ТОВАРА БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ, ПРИ ЭТОМ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ И КАЧЕСТВЕННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ТЕЛЕЖЕК НЕ УХУДШАЮТСЯ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	T-2 ПТК ПРОФИ
Максимальная нагрузка, кг	200
Максимальный объем устанавливаемого баллона, л	40
Габариты тележки в сборе, мм (не более)	1090x500x1235
Вес тележки, кг (не более)	35
Вес брутто, кг (не более)	36,7
Размеры индивидуальной упаковки, мм	1120x450x360

УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ



1. Верхний кронштейн и шток с втулкой
2. Верхние кронштейны
3. Нижние кронштейны
4. Ящик для инструментов
5. Основание тележки
6. Передние поворотные колеса с тормозом
7. Ось задних колес
8. Задние колеса
9. Шплинт
10. Шайба
11. Задняя стенка и полка для баллона
12. Цепь

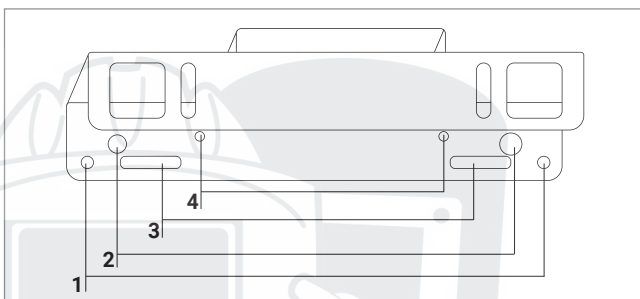
При сборке тележки не затягивайте крепежные элементы до момента, пока все устройство не будет собрано. Затяните все резьбовые соединения после сборки.

Тележка для сварочных аппаратов является универсальной, и подходит для сварочных аппаратов ПРОФИ и ПТК RILON:

- ПРОФИ MIG 350
- ПРОФИ MIG 500
- ПТК RILON MIG 350 GF
- ПТК RILON MIG 500 GF
- ПТК RILON MIG 500 I
- ПТК RILON TIG 315 P AC/DC

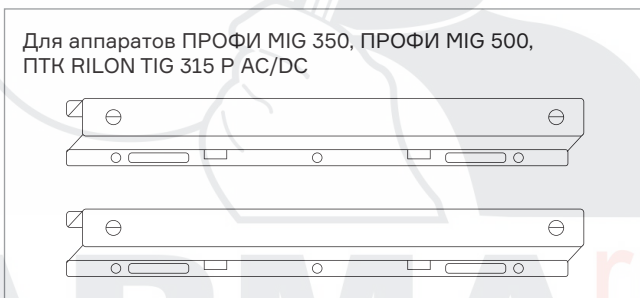
В зависимости от модели сварочного аппарата отличается сборка и используемые для сборки комплектующие. При сборке обратите внимание на верхние (2) и нижние (3) кронштейны сварочной тележки.

**Схема отверстий крепления
верхнего кронштейна для
сварочных аппаратов ПТК**

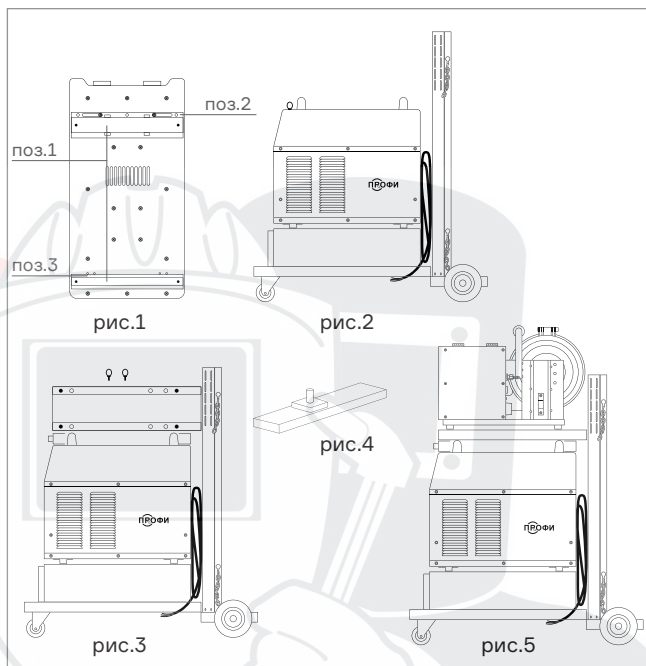


1. ПТК RILON TIG 315 P AC/DC
2. ПТК RILON MIG 500 I
3. ПТК RILON MIG 350 GF и ПТК RILON MIG 500 GF
4. ПРОФИ MIG 350 и ПРОФИ MIG 500

**Схема отверстий крепления
нижнего кронштейна для
сварочных аппаратов ПТК**



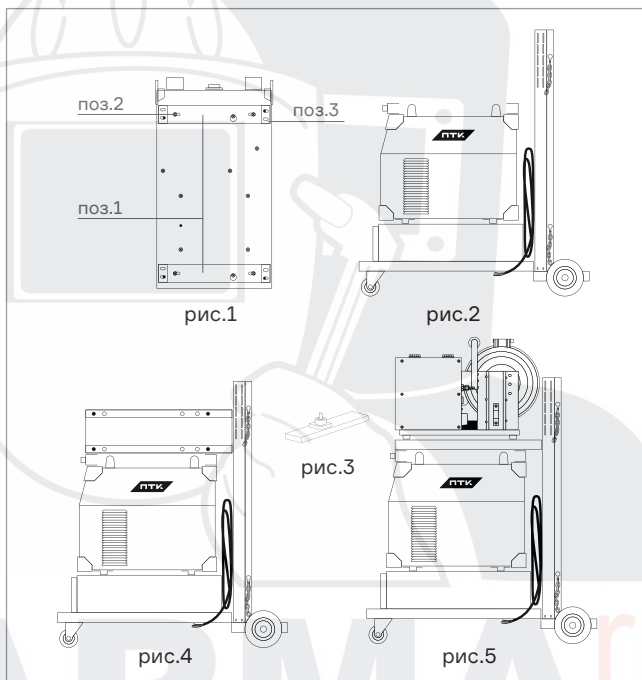
**Схема сборки тележки
и монтажа аппаратов
ПРОФИ MIG 350
и ПРОФИ MIG 500**



1. Установите колесо (8) на ось (7), затем закрепите колесо с помощью шайбы (10) и шплинта (9). Сборка второго колеса производится аналогично.
2. Закрепите поворотное колесо (6) к основанию тележки (5) с помощью крепежного комплекта (болт M8x16 + гайка M8), как показано на схеме. Сборка второго поворотного колеса производится аналогично.
3. Извлеките аппарат из упаковочной тары и демонтируйте колеса (винты сохраните для крепления кронштейнов).
4. Закрепите нижний кронштейн для аппаратов ПРОФИ MIG 350 и ПРОФИ MIG 500 на дно источника через соответствующие отверстия (поз.1, рис.1). Крепление происходит отложенными винтами M6 в отверстия колес (поз.2, рис.1). В отверстия кронштейна вставить болты M8 из комплекта тележки (поз.3, рис.1).
5. Закрепите ящик (4) к нижним опорам (3), которые ранее были установлены на нижнюю часть аппарата. Используйте болты M6x20 и гайки M6 (рис.2).
6. К основанию (5) установите и закрепите собранную конструкцию (ящик (4) + нижние опоры (3) + аппарат). Используйте болты M8x16 и гайки M8.
7. Извлеките транспортировочные петли с верхней крышки аппарата (рис.3). Извлеките винты крепления верхней крышки аппарата. Установите верхний кронштейн для размещения устройства подачи проволоки и зафиксируйте его извлеченными винтами (рис.3).

8. Установите на шток втулку (рис.4).
9. Разместите на штоке устройство подачи проволоки, втулка обеспечит вращение устройства (рис.5).
10. Закрепите заднюю стенку (11) к основанию телеги (5). Используйте болты M8x16 и гайки M8.
11. Установите цепи для крепления баллона (12) в соответствующие отверстия задней стенки (11).

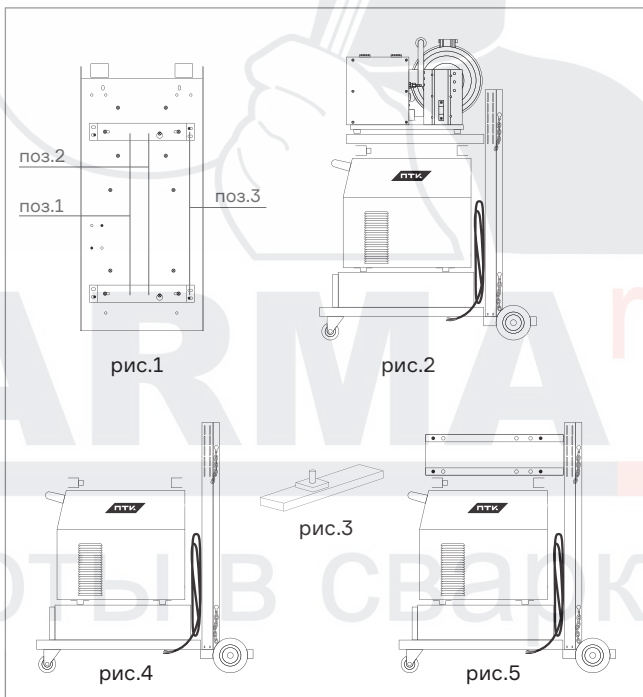
**Схема сборки тележки
и монтажа аппаратов
ПТК RILON MIG 350 GF
и ПТК RILON MIG 500 GF**



1. Установите колесо (8) на ось (7), затем закрепите колесо с помощью шайбы (10) и шплинта (9). Сборка второго колеса производится аналогично.
2. Закрепите поворотное колесо (6) к основанию тележки (5) с помощью крепежного комплекта (болт M8x16 + гайка M8), как показано на схеме. Сборка второго поворотного колеса производится аналогично.
3. Извлеките аппарат из упаковочной тары и демонтируйте резиновые опоры с аппарата (винты сохраните для крепления кронштейнов).
4. Закрепите нижний кронштейн для аппаратов ПТК RILON MIG 350 GF и ПТК RILON MIG 500 GF на дно источника через соответствующие отверстия (поз.1, рис.1). Крепление происходит отложенными винтами M6 в отверстия резиновых опор (поз.2, рис.1). В отверстия кронштейна вставить болты M8 из комплекта тележки (поз.3, рис.1).

5. Закрепите ящик (4) к нижним опорам (3), которые ранее были установлены на нижнюю часть аппарата. Используйте болты М6х20 и гайки М6 (рис.2).
6. К основанию (5) установите и закрепите собранную конструкцию (ящик (4) + нижние опоры (3) + аппарат). Используйте болты М8х16 и гайки М8.
7. Извлеките винты крепления верхней крышки аппарата, которые расположены в пластиковых защитных уголках.
8. Не снимая уголки, установите верхние кронштейны и зафиксируйте их извлеченными винтами (рис.3).
9. Установите площадку для размещения устройства подачи проволоки (рис.4).
10. Установите на шток втулку (рис.5).
11. Разместите на штоке устройство подачи проволоки, втулка обеспечит вращение устройства.
12. Закрепите заднюю стенку (11) к основанию телеги (5). Используйте болты М8х16 и гайки М8.
13. Установите цепи для крепления баллона (12) в соответствующие отверстия задней стенки (11).

**Схема сборки тележки
и монтажа аппарата
ПТК RILON MIG 500 I**



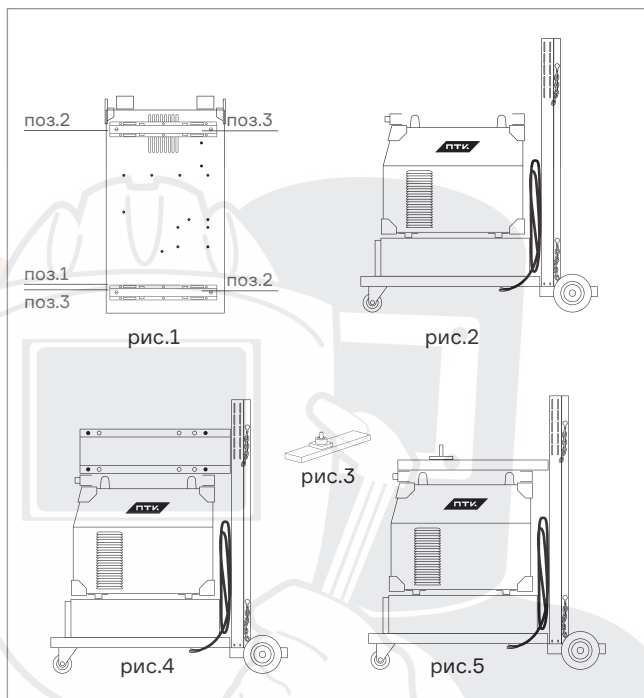
1. Установите колесо (8) на ось (7), затем закрепите колесо с помощью шайбы (10) и шплинта (9). Сборка второго колеса производится аналогично.

2. Закрепите поворотное колесо (6) к основанию тележки (5) с помощью крепежного комплекта (болт М8х16 + гайка М8), как показано на схеме. Сборка второго поворотного колеса производится аналогично.
3. Извлеките аппарат из упаковочной тары и демонтируйте колеса с аппарата (винты сохраните для крепления кронштейнов).
4. Закрепите нижний кронштейн для аппарата ПТК RILON MIG 500 I на дно источника через соответствующие отверстия (поз.1, рис.1). Крепление происходит отложенными винтами М6 в отверстия колес (поз.2, рис.1). В отверстия кронштейна вставить болты М8 из комплекта тележки (поз.3, рис.1).
5. Закрепите ящик (4) к нижним опорам (3), которые ранее были установлены на нижнюю часть аппарата. Используйте болты М6х20 и гайки М6 (рис.2).
6. К основанию (5) установите и закрепите собранную конструкцию (ящик (4) + нижние опоры (3) + аппарат). Используйте болты М8х16 и гайки М8.
7. Извлеките винты крепления верхней крышки аппарата.
8. Установите верхние кронштейны и зафиксируйте их извлеченными винтами (рис.3).
9. Установите площадку для размещения устройства подачи проволоки (рис.4).
10. Установите на шток втулку (рис.5).
11. Разместите на штоке устройство подачи проволоки, втулка обеспечит вращение устройства.
12. Закрепите заднюю стенку (11) к основанию телеги (5). Используйте болты М8х16 и гайки М8.
13. Установите цепи для крепления баллона (12) в соответствующие отверстия задней стенки (11).

SVARMA.ru

Эксперты в сварке

Схема сборки тележки
и монтажа аппарата
ПТК RILON TIG 315 P AC/DC



1. Установите колесо (8) на ось (7), затем закрепите колесо с помощью шайбы (10) и шплинта (9). Сборка второго колеса производится аналогично.
2. Закрепите поворотное колесо (6) к основанию тележки (5) с помощью крепежного комплекта (болт M8x16 + гайка M8), как показано на схеме. Сборка второго поворотного колеса производится аналогично.
3. Извлеките аппарат из упаковочной тары и демонтируйте колеса с аппарата (винты сохраните для крепления кронштейнов).
4. Закрепите нижний кронштейн для аппарата ПТК RILON TIG 315 P AC/DC на дно источника через соответствующие отверстия (поз.1, рис.1). Крепление происходит отложенными винтами M6 в отверстия колес (поз.2, рис.1). В отверстия кронштейна вставить болты M8 из комплекта тележки (поз.3, рис.1).
5. Закрепите ящик (4) к нижним опорам (3), которые ранее были установлены на нижнюю часть аппарата. Используйте болты M6x20 и гайки M6 (рис.2).
6. К основанию (5) установите и закрепите собранную конструкцию (ящик (4) + нижние опоры (3) + аппарат). Используйте болты M8x16 и гайки M8.
7. Извлеките винты крепления верхней крышки аппарата, которые расположены в пластиковых защитных уголках.

8. Не снимая уголки, установите верхние кронштейны и зафиксируйте их извлеченными винтами (рис.3).
 9. Установите верхнюю площадку (рис.4).
 10. Закрепите заднюю стенку (11) к основанию телеги (5). Используйте болты М8х16 и гайки М8.
 11. Установите цепи для крепления баллона (12) в соответствующие отверстия задней стенки (11).
-

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Протирайте тележки от пыли, грязи, удаляйте окалину и шлак. Не используйте агрессивные моющие средства и абразивные материалы.

ХРАНЕНИЕ

Тележка, находящаяся на длительном хранении, должна быть помещена в заводскую упаковку или в аналогичную коробку. Не допускается наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей.

Тележку следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре окружающей среды от +5°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 75%.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Перевозить тележку можно любым видом наземного, водного и воздушного транспорта, соблюдая установленные нормы и требования на конкретном виде транспорта.

Не допускайте падения тележки и резких ударов по коробке с тележкой. При транспортировке коробка с тележкой должна быть надежно закреплена и не перемещаться во время движения.

УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или поломки, тележки подлежат утилизации на предприятия по переработке отходов, или передаче его организациям, которые занимаются переработкой черных и цветных металлов на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления»

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность тележек при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

Дата производства оборудования (месяц и год) указана на стикере, который размещен на упаковке.



Сделано в России

**Произведено по заказу
ООО «Сварка-Комплект»:**

199397, Россия, г. Санкт-Петербург,
ул. Наличная, д. 44, корп. 1, стр. 1, оф. 76-Н

**Отдел взаимодействия
с клиентами:**

+7 (495) 363-38-27

+7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

PTK-SVARKA.RU

SVARMA ru

Эксперты в сварке