



**RU**

**Система транспортировки**

**Trolley 35-6  
Trolley Y**

099-008822-EW508

Учитывайте данные дополнительной документации на систему!

11.01.2024

**Register now  
and benefit!  
Jetzt Registrieren  
und Profitieren!**

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



## Общие указания

### ВНИМАНИЕ



#### **Прочтите руководство по эксплуатации!**

**Руководство по эксплуатации содержит указания по технике безопасности при работе с изделием.**

- Ознакомьтесь с руководствами по эксплуатации всех компонентов системы и соблюдайте приведенные в них указания по технике безопасности и предупреждения!
- Соблюдайте указания по предотвращению несчастных случаев и национальные предписания!
- Руководство по эксплуатации должно храниться в месте эксплуатации аппарата.
- Предупреждающие знаки и знаки безопасности на аппарате содержат информацию о возможных опасностях. Они всегда должны быть распознаваемыми и читабельными.
- Аппарат произведен в соответствии с современным уровнем развития технологий и отвечает требованиям действующих норм и стандартов. Его эксплуатация, обслуживание и ремонт должны осуществляться только квалифицированным персоналом.
- Технические изменения, связанные с постоянным совершенствованием оборудования, могут влиять на результаты сварки.

**При наличии вопросов относительно монтажа, ввода в эксплуатацию, режима работы, особенностей места использования, а также целей применения обращайтесь к вашему торговому партнеру или в наш отдел поддержки клиентов по тел.: +49 2680 181-0.**

**Перечень авторизованных торговых партнеров находится по адресу:  
[www.ewm-group.com/en/specialist-dealers](http://www.ewm-group.com/en/specialist-dealers).**

Ответственность в связи с эксплуатацией данного аппарата ограничивается только функциями аппарата. Любая другая ответственность, независимо от ее вида, категорически исключена. Вводом аппарата в эксплуатацию пользователь признает данное исключение ответственности. Производитель не может контролировать соблюдение требований данного руководства, а также условия и способы монтажа, эксплуатацию, использование и техобслуживание аппарата. Неквалифицированное выполнение монтажа может привести к материальному ущербу и, в результате, подвергнуть персонал опасности. Поэтому мы не несем никакой ответственности и гарантии за убытки, повреждения и затраты, причиненные или каким-нибудь образом связанные с неправильной установкой, неквалифицированным использованием, а также неправильной эксплуатацией и техобслуживанием.

© EWM GmbH

Dr. Günter-Henle-Straße 8

56271 Mündersbach Germany

Тел.: +49 2680 181-0, факс: -244

Эл. почта: [info@ewm-group.com](mailto:info@ewm-group.com)

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)

Авторские права на этот документ принадлежат изготовителю.

Тиражирование, в том числе частичное, допускается только при наличии письменного разрешения.

Информация, содержащаяся в настоящем документе, была тщательно проверена и отредактирована. Тем не менее, возможны изменения, опечатки и ошибки.

#### **Безопасность данных**

Пользователь несет ответственность за сохранение данных всех изменений заводских настроек. Ответственность за удаленные персональные настройки лежит на пользователе. Производитель не несет за это никакой ответственности.

# 1 Содержание

<b>1</b>	<b>Содержание</b> .....	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>В интересах вашей безопасности</b> .....	<b>4</b>
2.1	Указания по использованию данной документации .....	4
2.2	Пояснение знаков .....	5
2.3	Предписания по технике безопасности .....	6
2.4	Транспортировка и установка .....	9
<b>3</b>	<b>Использование по назначению</b> .....	<b>11</b>
3.1	Область применения .....	11
3.2	Эксплуатация только со следующими аппаратами .....	11
3.3	Сопроводительная документация .....	11
3.3.1	Гарантия .....	11
3.3.2	Сервисная документация (запчасти) .....	11
3.3.3	Составная часть общей документации .....	12
<b>4</b>	<b>Описание аппарата — быстрый обзор</b> .....	<b>13</b>
4.1	Вид спереди / вид справа .....	13
4.2	Вид сзади .....	14
<b>5</b>	<b>Конструкция и функционирование</b> .....	<b>15</b>
5.1	Крепление аппаратов .....	15
5.1.1	Сварочный аппарат .....	15
5.1.2	Устройство подачи проволоки .....	21
5.2	Устройство для разгрузки натяжения и крепления пакета промежуточных шлангов .....	23
5.2.1	Блокировка устройства разгрузки натяжения .....	23
5.3	Крепление шланг-пакета .....	24
5.3.1	Наматывание шланг-пакета сварочной горелки .....	24
5.3.2	Наматывание шланг-пакета .....	25
5.4	Использование системы транспортировки .....	26
5.4.1	Перемещение краном .....	27
5.4.2	Технология поднятия .....	28
<b>6</b>	<b>Техническое обслуживание, уход и утилизация</b> .....	<b>29</b>
6.1	Работы по техническому обслуживанию, интервалы .....	29
6.1.1	Ежедневные работы по техобслуживанию .....	29
6.1.2	Ежемесячные работы по техобслуживанию .....	29
6.2	Утилизация изделия .....	29
<b>7</b>	<b>Технические характеристики</b> .....	<b>30</b>
7.1	Trolley Y / Trolley 35-6 .....	30
<b>8</b>	<b>Приложение</b> .....	<b>31</b>
8.1	Поиск дилера .....	31

## 2 В интересах вашей безопасности

### 2.1 Указания по использованию данной документации

#### **ОПАСНОСТЬ**

**Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при непосредственной опасности.**

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОПАСНОСТЬ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

#### **ВНИМАНИЕ**

**Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при потенциальной опасности.**

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ВНИМАНИЕ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

#### **ОСТОРОЖНО**

**Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы исключить возможные легкие травмы людей.**

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОСТОРОЖНО" с общим предупреждающим знаком.
- Опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.



**Технические особенности, на которые пользователь должен обращать внимание, чтобы избежать материального ущерба или повреждения аппарата.**

Указания по выполнению операций и перечисления, в которых поочередно описываются действия в определенных ситуациях, обозначены круглым маркером, например:

- Вставить и зафиксировать штекер кабеля сварочного тока.

**2.2 Пояснение знаков**

Символ	Описание	Символ	Описание
	Принимать во внимание технические особенности		Нажать и отпустить (короткое нажатие/нажатие)
	Выключить аппарат		Отпустить
	Включить аппарат		Нажать и удерживать
	Неправильно/недействительно		Переключить
	Правильно/действительно		Повернуть
	Вход		Числовое значение/настраиваемое
	Навигация		Сигнальная лампочка горит зеленым цветом
	Выход		Сигнальная лампочка мигает зеленым цветом
	Отображение времени (например: выждать 4 с/нажать)		Сигнальная лампочка горит красным цветом
	Прерывание в представлении меню (есть другие возможности настройки)		Сигнальная лампочка мигает красным цветом
	Инструмент не нужен/не использовать		Сигнальная лампочка горит синим цветом
	Инструмент нужен/использовать		Сигнальная лампочка мигает синим цветом

## 2.3 Предписания по технике безопасности

### ВНИМАНИЕ



**Опасность несчастного случая при несоблюдении указаний по технике безопасности!**

**Несоблюдение указаний по технике безопасности может быть опасно для жизни!**

- Внимательно прочесть указания по технике безопасности в данной инструкции!
- Соблюдать указания по предотвращению несчастных случаев и национальные предписания!
- Проинструктировать лиц, находящихся в рабочей зоне, о необходимости соблюдения предписаний!



**Опасность травмирования вследствие поражения электрическим током!**

**Контакт с находящимися под электрическим напряжением компонентами может привести к опасному для жизни поражению электрическим током и ожогам. Даже прикосновение к компонентам под низким напряжением может вызвать шок и привести к несчастному случаю.**

- Запрещается прикасаться к компонентам, находящимся под напряжением, таким как гнезда выхода сварочного тока, сварочные прутки, вольфрамовые или проволочные электроды.
- Сварочные горелки и/или электрододержатели укладывать только на изолирующие подкладки!
- Использовать все требуемые средства индивидуальной защиты (в зависимости от области применения)!
- Открывать аппарат разрешается только квалифицированным специалистам!
- Аппарат запрещается использовать для оттаивания труб!



**Опасность при одновременном подключении нескольких источников тока!**

**Параллельное или последовательное подключение нескольких источников тока должно выполняться только квалифицированными специалистами в соответствии с требованиями стандарта МЭК 60974-9 «Оборудование для дуговой сварки. Монтаж и эксплуатация», а также Предписаний по предотвращению несчастных случаев BGV D1 (ранее VBG 15) и соответствующих национальных норм!**

**Оборудование можно допускать к дуговой сварке только после выполнения испытаний, чтобы предотвратить превышение допустимого значения напряжения холостого хода.**

- Подключение аппарата должно выполняться исключительно специалистами!
- При выводе из эксплуатации отдельных источников тока все сетевые кабели и кабели сварочного тока необходимо отсоединить от всех устройств сварочной системы. (Опасность обратного напряжения!)
- Не использовать совместно сварочные аппараты с переключателем полюсов (серия PWS) или аппараты для сварки переменным током (AC), так как малейшая ошибка управления может привести к недопустимому суммированию сварочных напряжений.



**Опасность получения травм вследствие воздействия излучения или высокой температуры!**

**Излучение сварочной дуги вредно для кожи и глаз.**

**Контакт с горячими заготовками и искрами ведет к ожогам.**

- Используйте щиток или маску с достаточной степенью защиты (в зависимости от области применения)!
- Носите сухую защитную одежду (например, сварочный щиток, перчатки и т. п.) в соответствии с предписаниями, действующими в стране эксплуатации.
- Обеспечьте защиту незадействованных в процессе работы лиц от излучения или ослепления с помощью защитной шторы или защитной перегородки!

**⚠ ВНИМАНИЕ**

**Опасность получения травм при ношении несоответствующей одежды!**

Излучение, высокая температура и электрическое напряжение являются неизбежными источниками опасности во время электродуговой сварки. Пользователь должен всегда использовать все необходимые средства индивидуальной защиты. Эти средства должны защищать работников от следующих производственных факторов:

- средства защиты дыхательных путей от опасных для здоровья веществ и смесей (дымовые газы и пары), в противном случае следует принять соответствующие меры (вытяжное устройство и т. п.);
- шлем сварщика с соответствующей защитой от ионизирующего излучения (ИК- и УФ-излучение) и высокой температуры;
- сухая защитная одежда сварщика (обувь, перчатки и костюм) от повышенной температуры окружающей среды, воздействие которой сравнимо с температурой воздуха 100 °C и выше или поражением электрическим током и работой с находящимися под напряжением компонентами;
- защита органов слуха от вредного воздействия шума.



**Опасность взрыва!**

Кажущиеся неопасными вещества в закрытых сосудах в результате нагрева создают повышенное давление.

- Удалить из рабочей зоны емкости с горючими или взрывоопасными жидкостями!
- Не допускать нагрева взрывоопасных жидкостей, порошков или газов в процессе сварки или резки!



**Опасность пожара!**

Образующиеся во время сварки высокие температуры, разлетающиеся искры, раскаленные частицы и горячий шлак могут стать причиной возгорания.

- Проверять, нет ли очагов возгорания в рабочей зоне!
- Не носить с собой никаких легковоспламеняющихся предметов, таких как спички или зажигалки.
- Обеспечить наличие в рабочей зоне соответствующих противопожарных средств!
- Тщательно очистить заготовку от остатков воспламеняющихся материалов до начала сварки.
- Продолжать обработку соединенных сваркой компонентов только после их полного остывания. Не допускать их контакта с воспламеняющимися материалами!

## ОСТОРОЖНО



### Дым и газы!

Дым и газы могут привести к удушью и отравлениям! Пары растворителей (хлорированные углеводороды) под действием ультрафиолетового излучения сварочной дуги могут превращаться в ядовитый фосген!

- Обеспечить достаточный приток свежего воздуха!
- Не допускать попадания паров растворителей в зону облучения сварочной дуги!
- Если необходимо, пользоваться подходящими средствами защиты дыхания!
- Для предотвращения образования фосгена заблаговременно нейтрализовать остатки хлорированных растворителей на заготовках.



### Шумовая нагрузка!

Шум, превышающий уровень 70 дБА, может привести к длительной потере слуха!

- Носить соответствующие средства для защиты ушей!
- Персонал, находящийся в рабочей зоне, должен носить соответствующие средства для защиты ушей!



Согласно IEC 60974-10 сварочные аппараты делятся на два класса электромагнитной совместимости (класс ЭМС указан в технических данных) > см. главу 7:



Класс А Аппараты не предназначены для использования в жилых зонах, которые снабжаются электроэнергией из низковольтной электросети общего пользования. При установке электромагнитной совместимости для аппаратов класса А в подобных зонах возможны сбои, связанные как с особенностями цепи питания, так и с излучаемыми помехами.



Класс В Аппараты удовлетворяют требованиям по ЭМС в промышленной и жилой зоне, включая жилые районы с подключением к низковольтной электросети общего пользования.

### Строительство и эксплуатация

Во время эксплуатации установок дуговой сварки в некоторых случаях возможно излучение электромагнитных помех, несмотря на то, что каждый сварочный аппарат соответствует предельным значениям излучения, указанным в стандарте.

За помехи, возникающие при сварке, несет ответственность пользователь.

При оценке возможных проблем в связи с электромагнитным излучением для окружающей среды пользователь должен учитывать следующее: (см. также EN 60974-10, приложение А)

- наличие силовых линий, кабелей управления, сигнальных и телекоммуникационных кабелей;
- наличие радиоприемников и телевизоров;
- наличие компьютеров и других управляющих устройств;
- наличие предохранительных устройств;
- опасность для здоровья окружающих, особенно если они используют кардиостимуляторы или слуховые аппараты;
- наличие калибровочных и измерительных устройств;
- помехоустойчивость других устройств, находящихся в непосредственной близости;
- время дня, в которое выполняются сварочные работы.

### Рекомендации по сокращению излучаемых помех:

- подключение к электросети, например дополнительный сетевой фильтр или экранирование посредством металлической трубки;
- техническое обслуживание установки дуговой сварки;
- сварочные провода должны быть максимально короткими, их следует прокладывать на полу как можно ближе друг к другу;
- выравнивание потенциалов;
- заземление заготовки: в тех случаях, когда прямое заземление заготовки невозможно, соединение должно выполняться с применением подходящих для этого конденсаторов;
- экранирование от других устройств, находящихся в непосредственной близости, или экранирование всего сварочного оборудования.

**⚠ ОСТОРОЖНО****Электромагнитные поля!**

Источник тока может стать причиной возникновения электрических или электромагнитных полей, которые могут нарушить работу электронных установок, таких как компьютеры, устройства с числовым программным управлением, телекоммуникационные линии, сети, линии сигнализации, кардиостимуляторы и дефибрилляторы.

- Соблюдать предписания по техническому обслуживанию > см. главу 6!
- Полностью разматывать сварочный кабель!
- Соответствующим образом экранировать приборы или устройства, чувствительные к излучению!
- Возможно нарушение работы кардиостимуляторов (при необходимости обратиться к врачу).

**Обязанности пользователя!**

При эксплуатации аппарата следует соблюдать национальные директивы и законы!

- Национальная редакция общей директивы 89/391/ЕЭС (89/391/EWG) о введении мер, содействующих улучшению безопасности и гигиены труда работников на производстве, а также соответствующие отдельные директивы.
- В частности, директива 89/655/ЕЭС (89/655/EWG) о минимальных требованиях к безопасности и гигиене труда при использовании в процессе работы производственного оборудования.
- Предписания по безопасности труда и технике безопасности, действующие в соответствующей стране.
- Установка и эксплуатация аппарата согласно МЭК 60974-9.
- Регулярно проводить для работников инструктаж по технике безопасности на рабочем месте.
- Регулярная проверка аппарата согласно МЭК 60974-4.



**Гарантия производителя аннулируется при повреждении аппарата в результате использования компонентов сторонних производителей!**

- **Используйте только компоненты системы и опции (источники тока, сварочные горелки, электрододержатели, дистанционные регуляторы, запасные и быстроизнашивающиеся детали и т. д.) только из нашей программы поставки!**
- **Подсоединяйте дополнительные компоненты к соответствующему гнезду подключения и закрепляйте их только после выключения сварочного аппарата.**

**Требования при подключении к общественной электросети**

Потребляя ток, аппараты высокой мощности могут повлиять на качество сети. Поэтому для аппаратов некоторых типов могут действовать ограничения на подключение, требования к максимально возможному полному сопротивлению линии или минимальной нагрузочной способности элемента подключения к общественной сети (совместной точки сопряжения РСС). При этом также следует учитывать технические характеристики аппаратов. В этом случае эксплуатационник или пользователь аппарата обязан проверить, можно ли подключать аппарат к сети, и при необходимости проконсультироваться с лицом, ответственным за эксплуатацию электросети.

## 2.4 Транспортировка и установка

**⚠ ВНИМАНИЕ**

**Опасность травмирования вследствие неправильного обращения с баллонами защитного газа!**

**Неправильное обращение с баллонами защитного газа и недостаточно надежное крепление баллонов может привести к тяжелым травмам!**

- Следовать инструкциям производителей газа и предписаниям по использованию сжатого газа!
- Клапан баллона защитного газа нельзя использовать для крепления!
- Не допускать нагрева баллона защитного газа!

## ОСТОРОЖНО



**Опасность несчастного случая из-за неотсоединенных линий питания!**  
Во время транспортировки неотсоединенные линии питания (сетевые кабели, кабели управления и т. п.) могут стать источников опасности, например, подсоединенные аппараты могут опрокинуться и травмировать персонал.

- Отсоединять линии питания перед транспортировкой оборудования!



**Опасность опрокидывания!**  
При передвижении и установке аппарат может опрокинуться, травмировать или нанести вред персоналу. Устойчивость от опрокидывания обеспечивается только при угле наклона до 10° (согласно IEC 60974-1).

- Устанавливать или транспортировать аппарат на ровной и твердой поверхности!
- Навешиваемые детали закрепить подходящими средствами!



**Опасность несчастного случая из-за неправильно проложенных кабелей!**  
Неправильно проложенные кабели (сетевые кабели, кабели управления, сварочные провода или промежуточные шланг-пакеты) могут стать причиной падения.

- Линии питания укладывать ровно на поверхности (избегать образования петель).
- Избегать укладки по пешеходным или транспортным дорожкам.



**Опасность травмирования нагретой жидкостью охлаждения и в области соединений системы охлаждения!**  
Используемая жидкость охлаждения, а также точки подключения системы охлаждения во время эксплуатации могут сильно нагреваться (исполнение с жидкостным охлаждением). Во время открытия контура охлаждения вытекающая жидкость охлаждения может привести к обвариванию.

- Открывать контур охлаждения только при отключенном источнике тока и/или устройстве охлаждения!
- Пользоваться надлежащими средствами защиты (защитными перчатками)!
- Открытые шлангопроводы закрывать подходящими заглушками.



**Аппараты сконструированы для работы в вертикальном положении!**  
**Работа в неразрешенных положениях может привести к повреждению аппарата.**

- **Транспортировка и эксплуатация исключительно в вертикальном положении!**



**В результате неправильного соединения дополнительные компоненты и источник тока могут получить повреждения!**

- **Подсоединяйте дополнительные компоненты к соответствующему гнезду и закрепляйте их только после выключения сварочного аппарата.**
- **Более подробные описания см. в инструкции по эксплуатации соответствующего дополнительного компонента!**
- **После включения источника тока дополнительные компоненты распознаются автоматически.**



**Пылезащитные колпачки защищают гнезда подключения и, следовательно, сам аппарат от загрязнений и повреждений.**

- **Если к гнезду не подключен никакой дополнительный компонент, на него должен быть надет пылезащитный колпачок.**
- **При утере или обнаружении дефекта колпачка его следует заменить!**

### 3 Использование по назначению

#### ВНИМАНИЕ



**Опасность вследствие использования не по назначению!**

Аппарат произведен в соответствии со стандартами техники, а также правилами и нормами применения в промышленности и ремесленной деятельности. Он предназначен только для указанного на заводской табличке метода сварки. При использовании не по назначению аппарат может стать источником опасности для людей, животных и материальных ценностей. Поставщик не несет ответственность за возникший вследствие такого использования ущерб!

- Использовать аппарат только по назначению и только обученному, квалифицированному персоналу!
- Не выполнять неквалифицированные изменения или доработки аппарата!!

#### 3.1 Область применения

Для транспортировки аппаратов дуговой сварки и механизмов подачи проволоки.

#### 3.2 Эксплуатация только со следующими аппаратами

Можно комбинировать следующие системные компоненты:

Источник тока	Taurus XQ 355-505 D (TG.04) Taurus 355-505 Steel (TG.04) Phoenix XQ 355-505 D (TG.04)
Устройство подачи проволоки	drive (D.01)

#### 3.3 Сопроводительная документация

##### 3.3.1 Гарантия

Информацию о гарантии, техническом обслуживании и проверке см. на сайте [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com).

##### 3.3.2 Сервисная документация (запчасти)

#### ВНИМАНИЕ



**Ни в коем случае не выполнять неквалифицированный ремонт и недопустимые модификации!**

**Во избежание травмирования людей и повреждения аппарата выполнять ремонт и осуществлять модификации на аппарате разрешается только компетентным лицам (авторизованный сервисный персонал)!**

**Несанкционированные вмешательства ведут к аннулированию гарантии!**

- Если необходимо выполнить ремонт, поручите его компетентным лицам (авторизованный сервисный персонал)!

Запчасти можно приобрести у дилера в вашем регионе.

### 3.3.3 Составная часть общей документации

Этот документ является составной частью общей документации и действителен только в сочетании с остальными документами! Прочитать инструкции по эксплуатации всех компонентов системы и соблюдать приведенные в них указания, в частности правила техники безопасности!

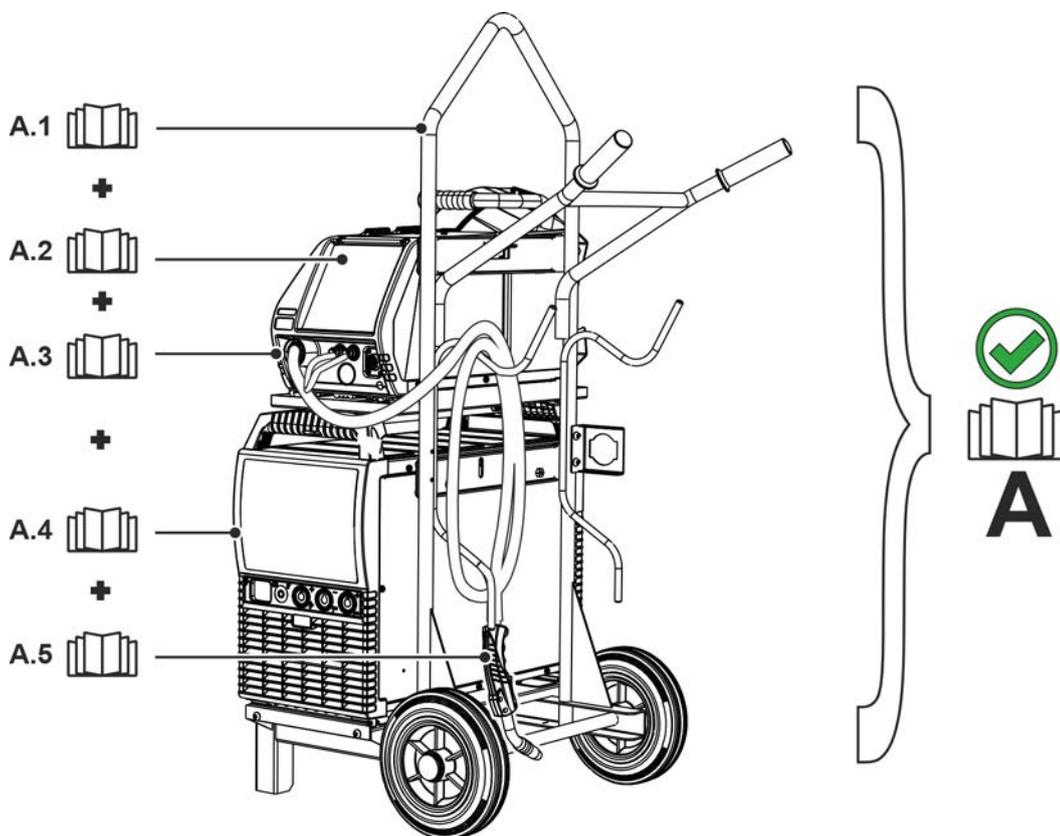


Рисунок 3-1

Поз.	Документирование
A.1	Транспортные тележки
A.2	Панель управления
A.3	Устройство подачи проволоки
A.4	Источник тока
A.5	Сварочная горелка
A	Общая документация

## 4 Описание аппарата — быстрый обзор

### 4.1 Вид спереди / вид справа

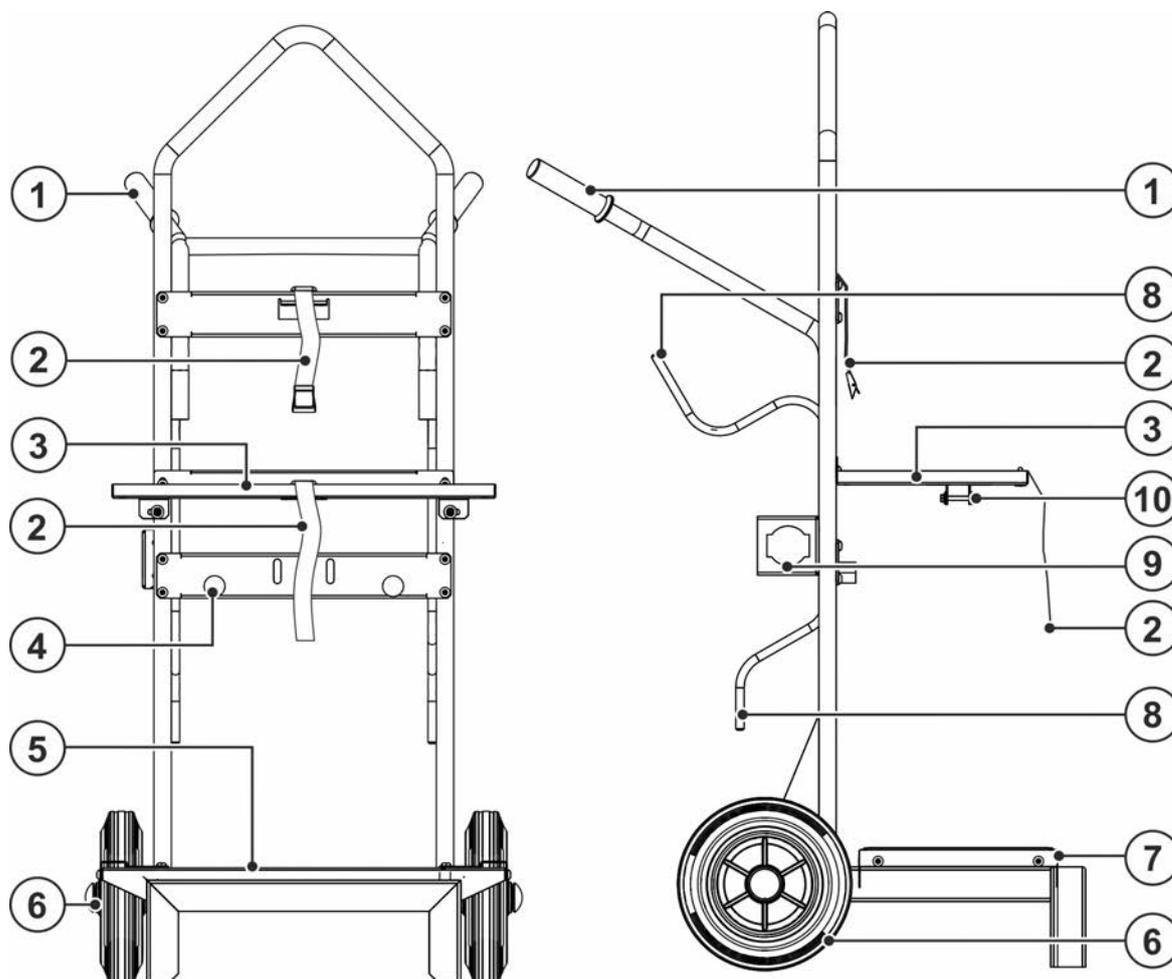


Рисунок 4-1

Поз.	Символ	Описание
1		Ручка для транспортировки
2		Стяжной ремень
3		Подставка под аппарат Размещение механизма подачи проволоки.
4		Буфер
5		Подставка под аппарат Место установки сварочного аппарата.
6		Колесо транспортной тележки
7		Крепление аппарата
8		Держатель кабеля или шланга (противоположное расположение)
9		Кабель пакета кабелей > см. главу 5.2
10		Винтовое соединение Винт с цилиндрической головкой + увеличенная шайба + шестигранная гайка

## 4.2 Вид сзади

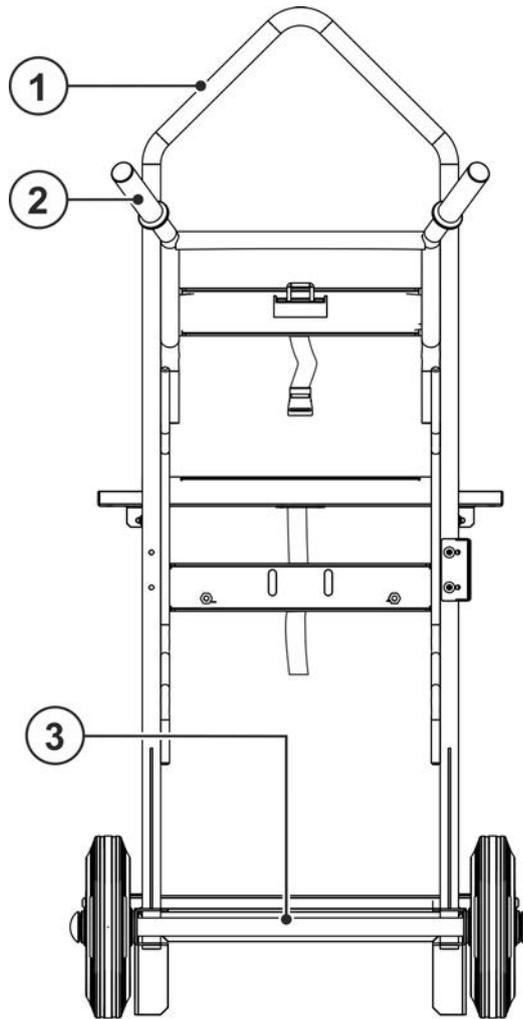


Рисунок 4-2

Поз.	Символ	Описание
1		Скоба для транспортировки с помощью крана
2		Ручка для транспортировки
3		Подножка > см. главу 5.4

### 5 Конструкция и функционирование

#### 5.1 Крепление аппаратов

##### 5.1.1 Сварочный аппарат

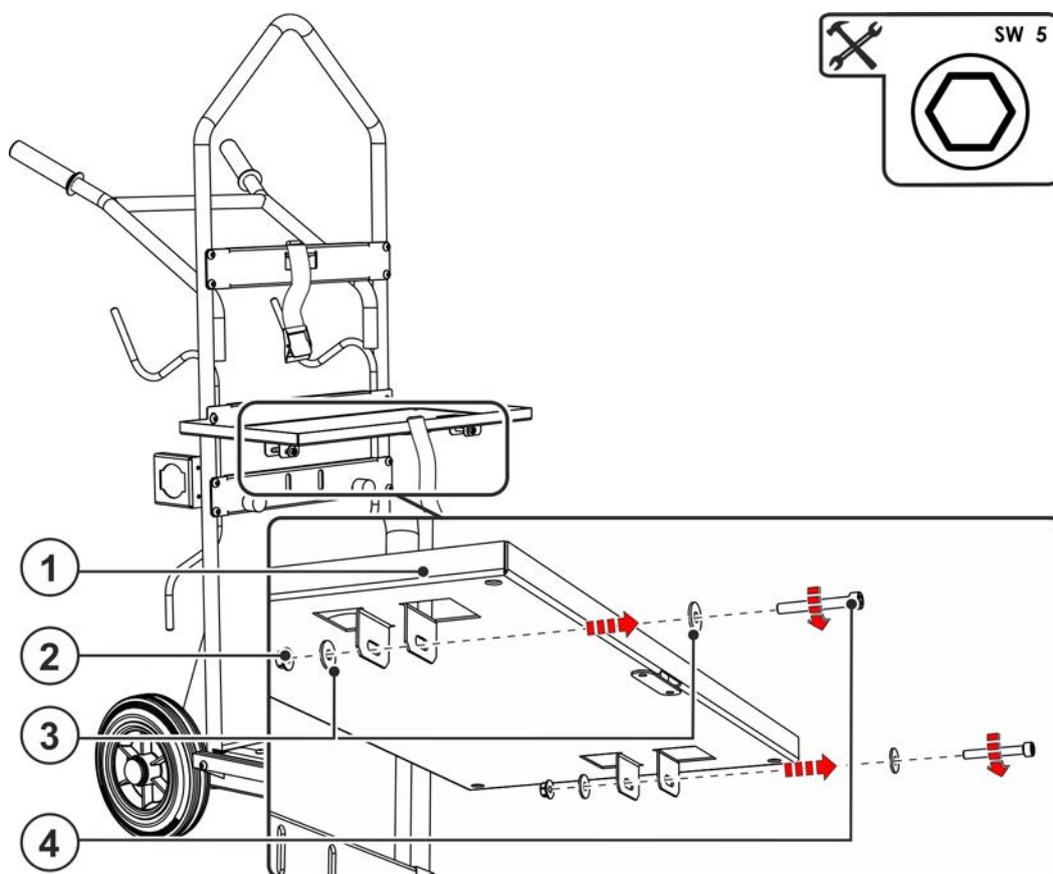


Рисунок 5-1

Поз.	Символ	Описание
1		<b>Подставка под аппарат</b> Размещение механизма подачи проволоки.
2		<b>Шестигранная гайка</b>
3		<b>Шайба</b>
4		<b>Болт с внутренним шестигранником</b>

- Демонтировать крепежный материал с подставки под аппарат для механизма подачи проволоки.

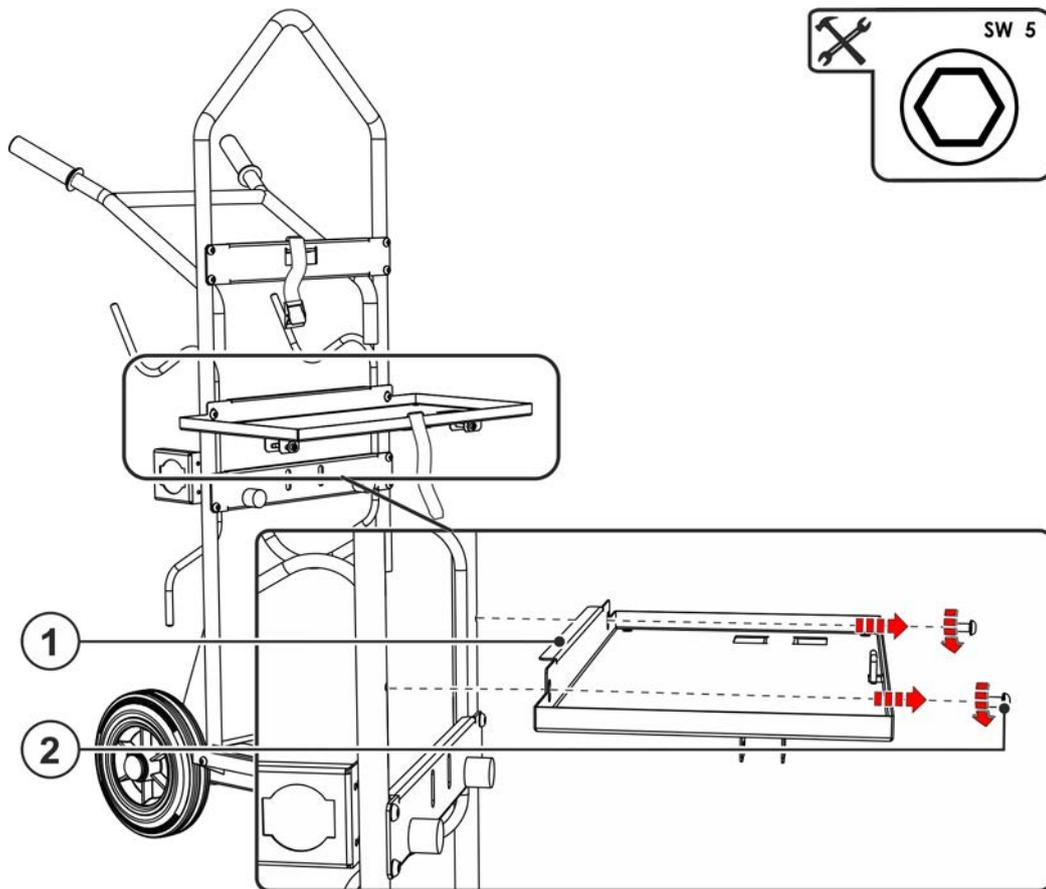


Рисунок 5-2

Поз.	Символ	Описание
1		Подставка под аппарат Размещение механизма подачи проволоки.
2		Крепежный болт

- Демонтировать крепежные винты с подставкой под аппарат для механизма подачи проволоки.

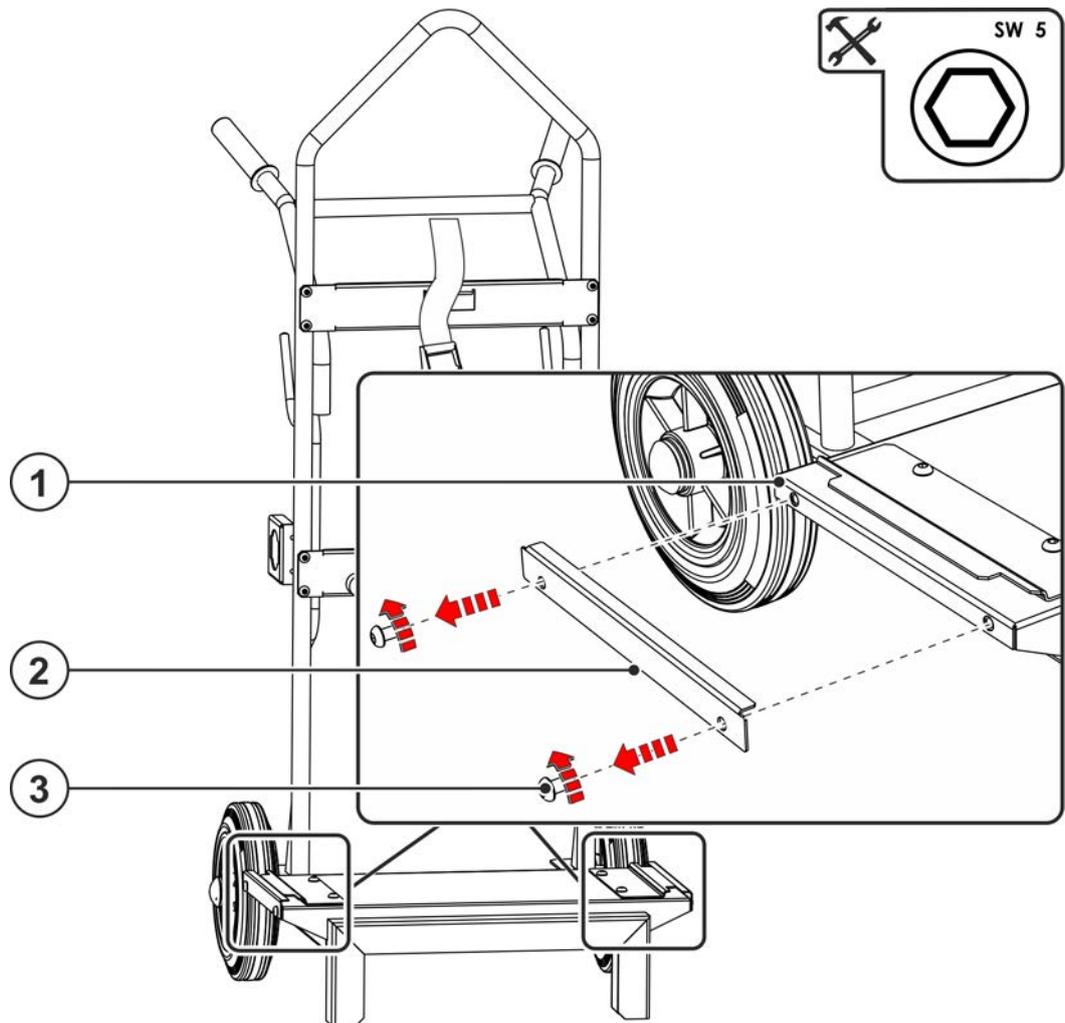


Рисунок 5-3

Поз.	Символ	Описание
1		<b>Подставка под аппарат</b> Место установки сварочного аппарата.
2		<b>Крепление аппарата</b>
3		<b>Крепежный болт</b>

- Демонтировать крепление аппарата с крепежным материалом с подставки под сварочный аппарат.

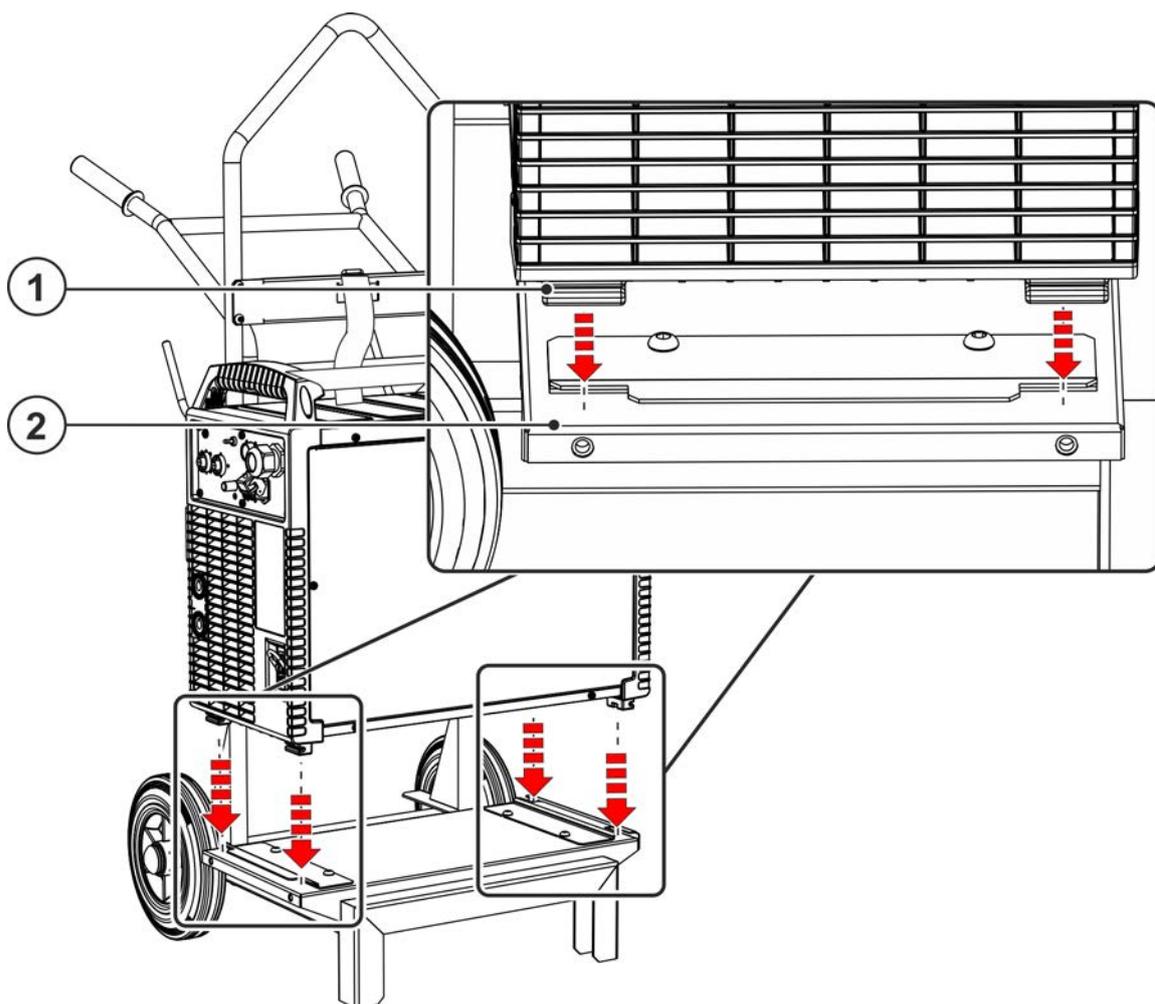


Рисунок 5-4

Поз.	Символ	Описание
1		Ножки аппарата
2		Подставка под аппарат Место установки сварочного аппарата.

- Установить аппарат опорными ножками в предусмотренные для них отверстия.

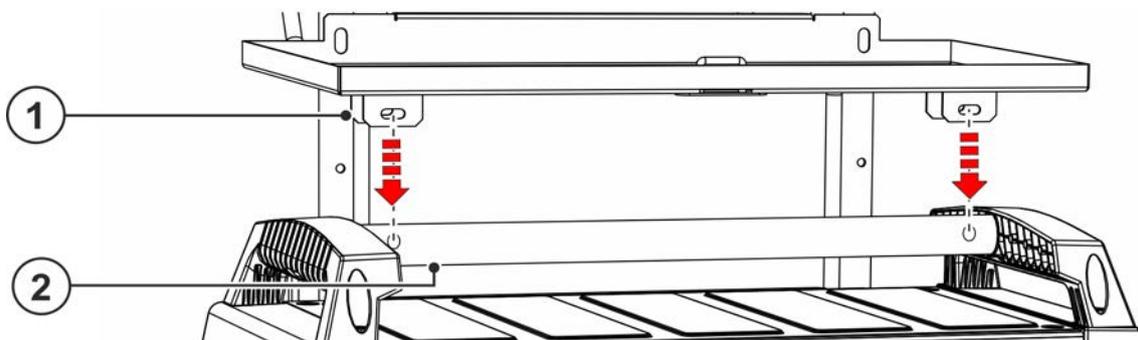


Рисунок 5-5

Поз.	Символ	Описание
1		Подставка под аппарат Размещение механизма подачи проволоки.
2		Ручка-труба для транспортировки

- Подставку под аппарат для механизма подачи проволоки расположить на транспортировочной штанге.

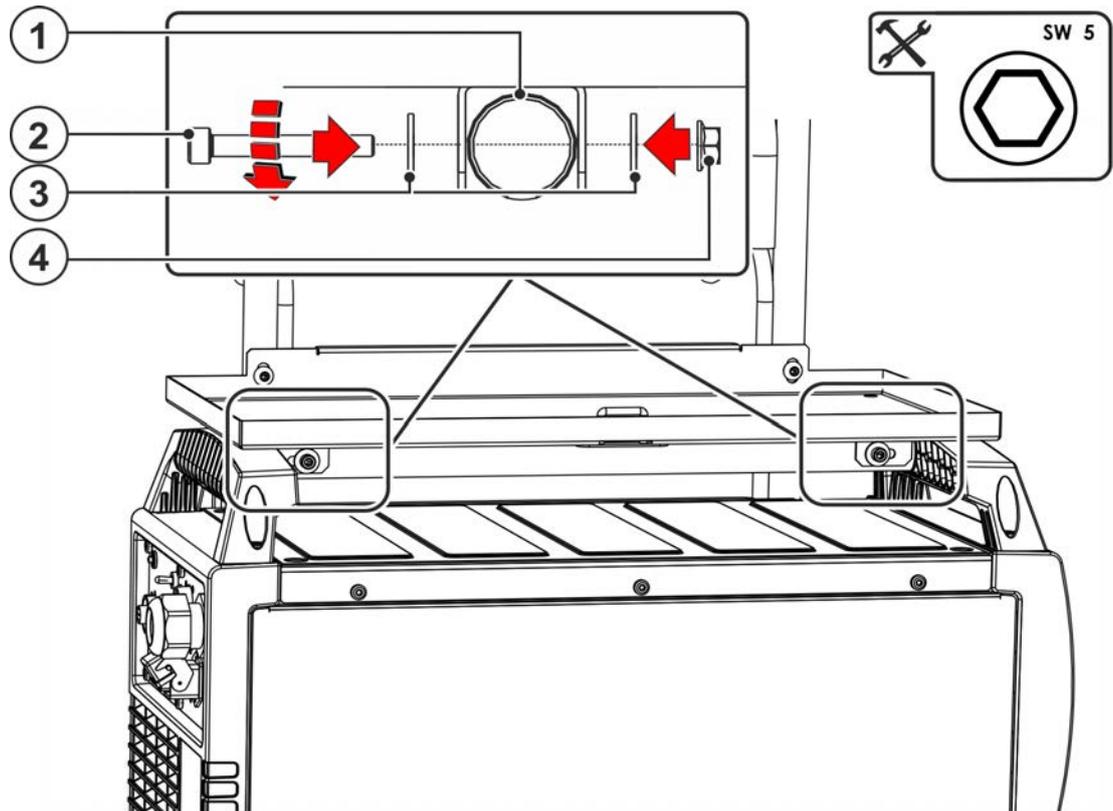


Рисунок 5-6

Поз.	Символ	Описание
1		Ручка-труба для транспортировки
2		Болт с внутренним шестигранником
3		Шайба
4		Шестигранная гайка

- Смонтировать транспортировочную штангу с крепежным материалом и подставку под аппарат для механизма подачи проволоки.
- Подставку для аппарата снова закрепить на транспортной тележке с помощью ранее снятых средствами крепления груза.

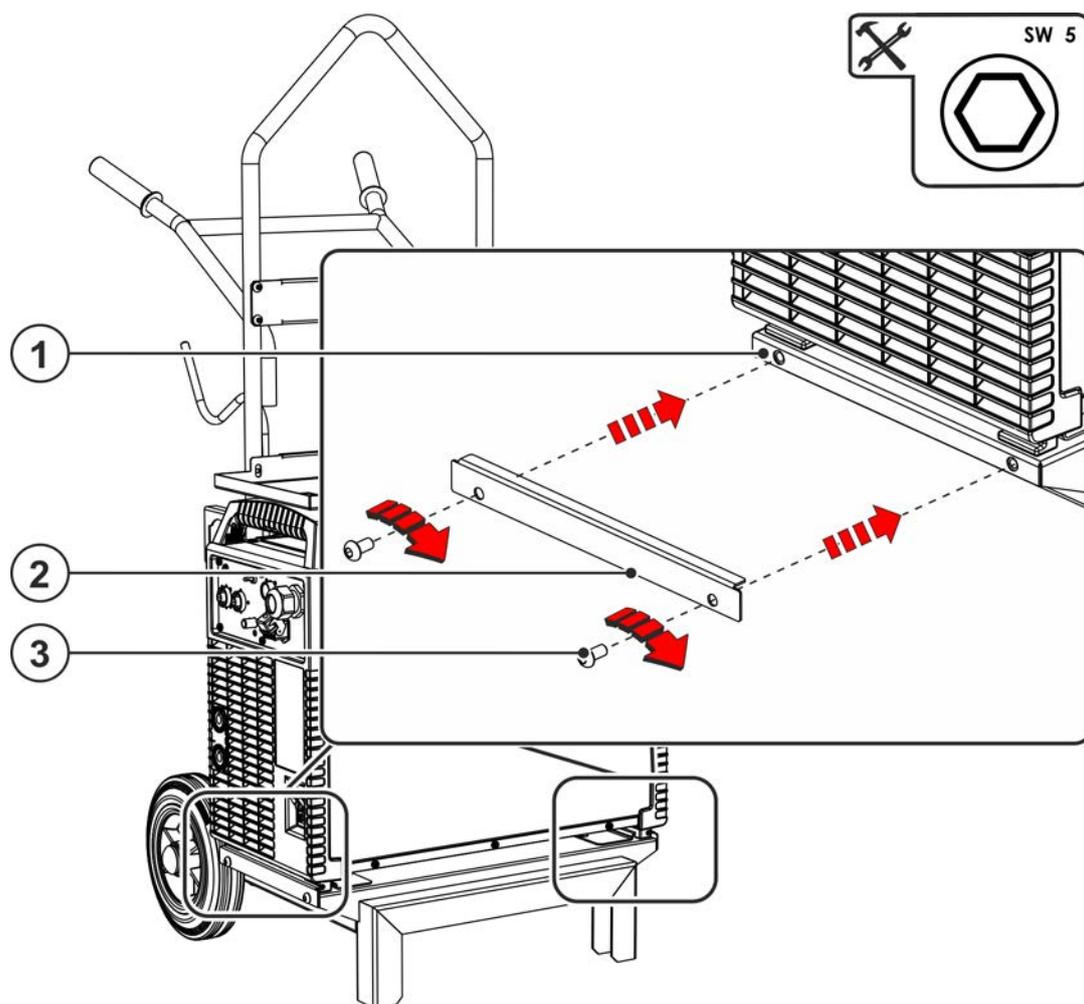


Рисунок 5-7

Поз.	Символ	Описание
1		<b>Подставка под аппарат</b> Место установки сварочного аппарата.
2		<b>Крепление аппарата</b>
3		<b>Крепежный болт</b>

- Смонтировать крепление аппарата с помощью крепежных винтов на подставке под сварочный аппарат.

## 5.1.2 Устройство подачи проволоки

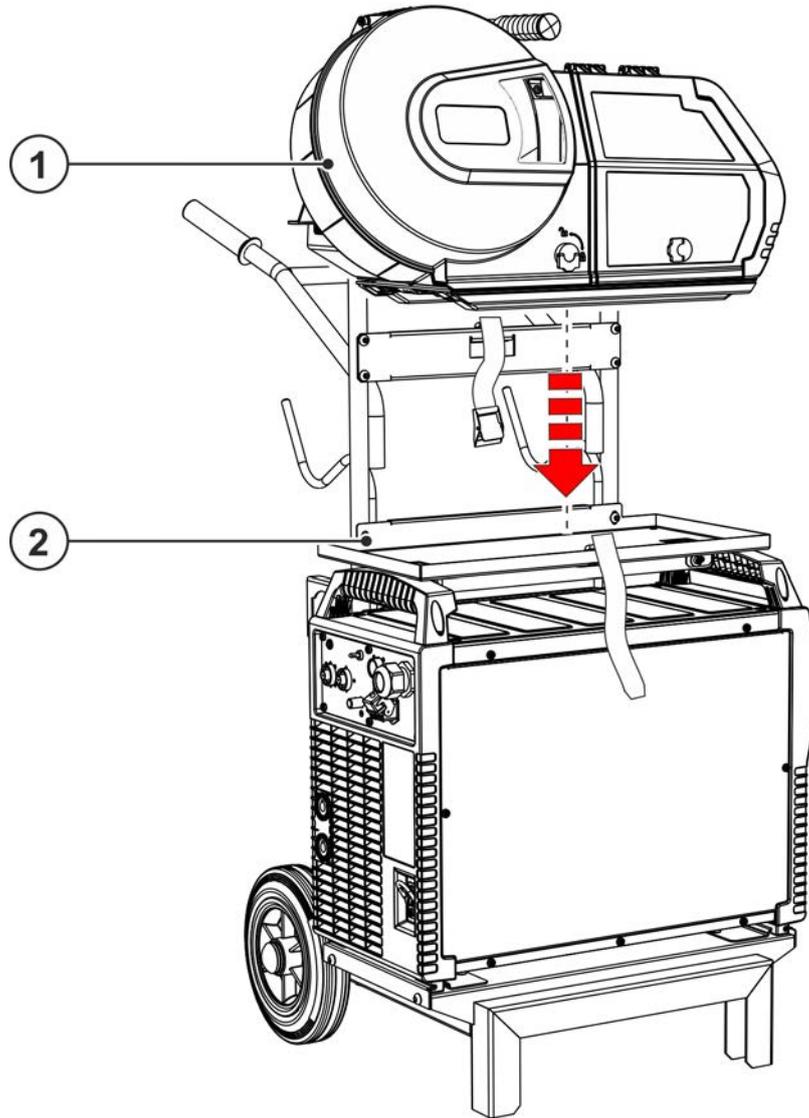


Рисунок 5-8

Поз.	Символ	Описание
1		Устройство подачи проволоки
2		Подставка под аппарат Размещение механизма подачи проволоки.

- Установить механизм подачи проволоки на подставку под аппарат.

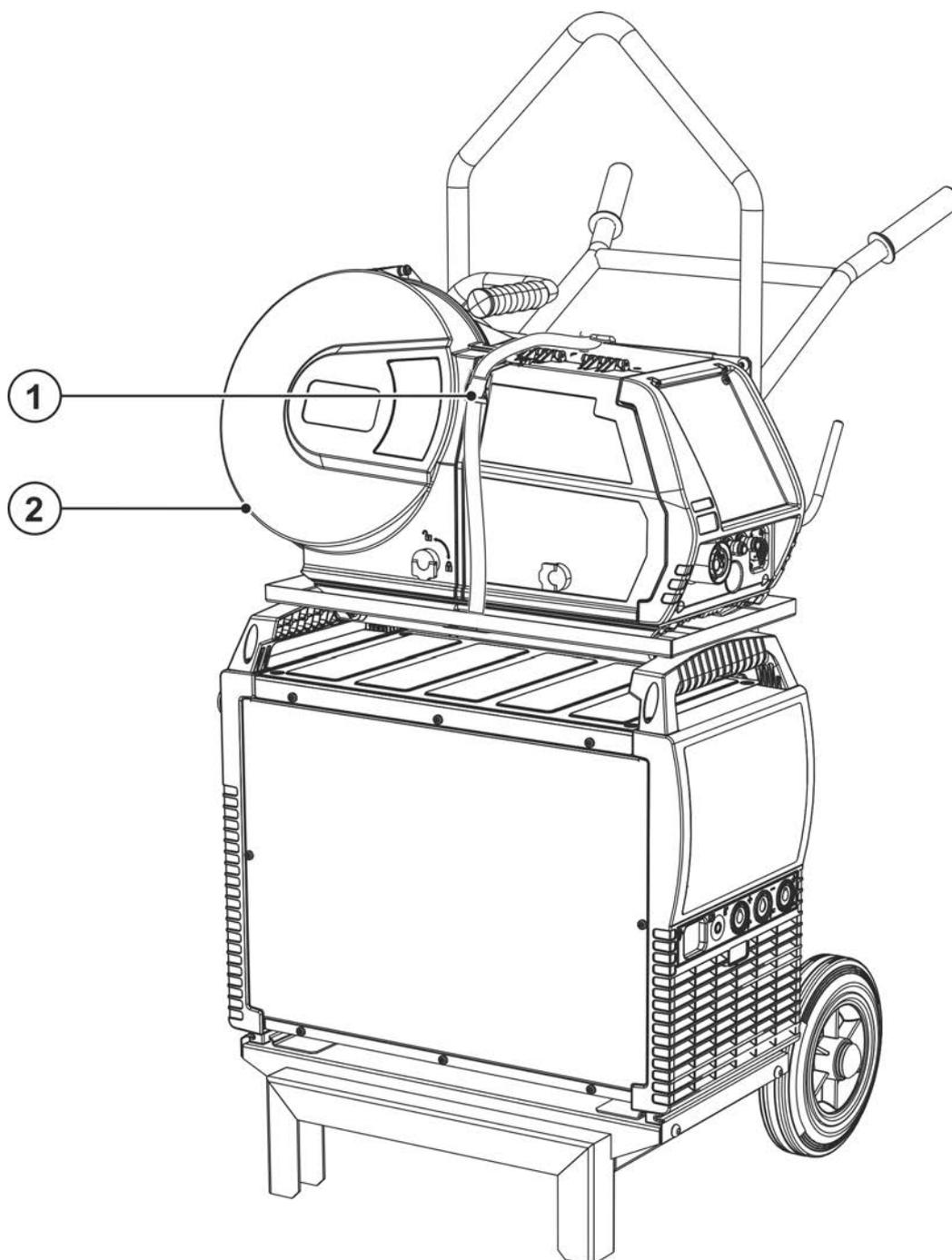


Рисунок 5-9

Поз.	Символ	Описание
1		Стяжной ремень
2		Устройство подачи проволоки

- Прочно закрепить аппарат с помощью стяжного ремня.

## 5.2 Устройство для разгрузки натяжения и крепления пакета промежуточных шлангов

☞ **Имущественный ущерб из-за отсутствия или ненадлежащей установки устройства разгрузки натяжения!**

*Устройство для разгрузки натяжения предотвращает возникновение растягивающего усилия на кабелях, штекерах и гнездах.*

*При отсутствии или неправильной установке устройства разгрузки натяжения возможно повреждение гнезд подключения и соединительных штекеров.*

- **Закрепление всегда должно выполняться на обеих сторонах промежуточного пакета шлангов!**
- **Должным образом блокировать соединения шланг-пакета!**

### 5.2.1 Блокировка устройства разгрузки натяжения

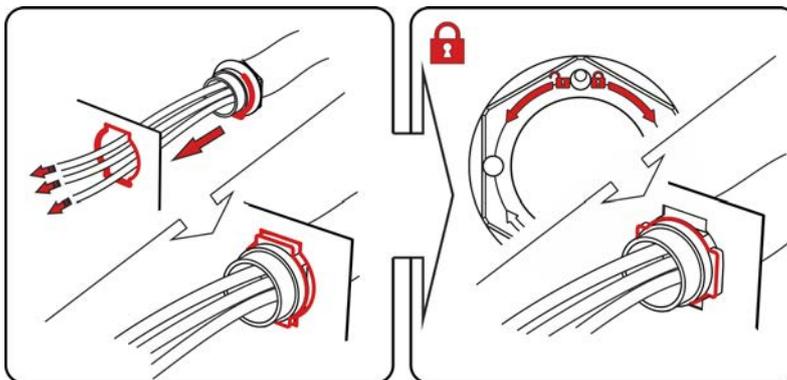


Рисунок 5-10

- Конец пакета кабелей вставить в защитное приспособление и зафиксировать поворотом вправо.

### 5.3 Крепление шланг-пакета

На изображении показан пример наматывания шланг-пакетов

#### 5.3.1 Наматывание шланг-пакета сварочной горелки

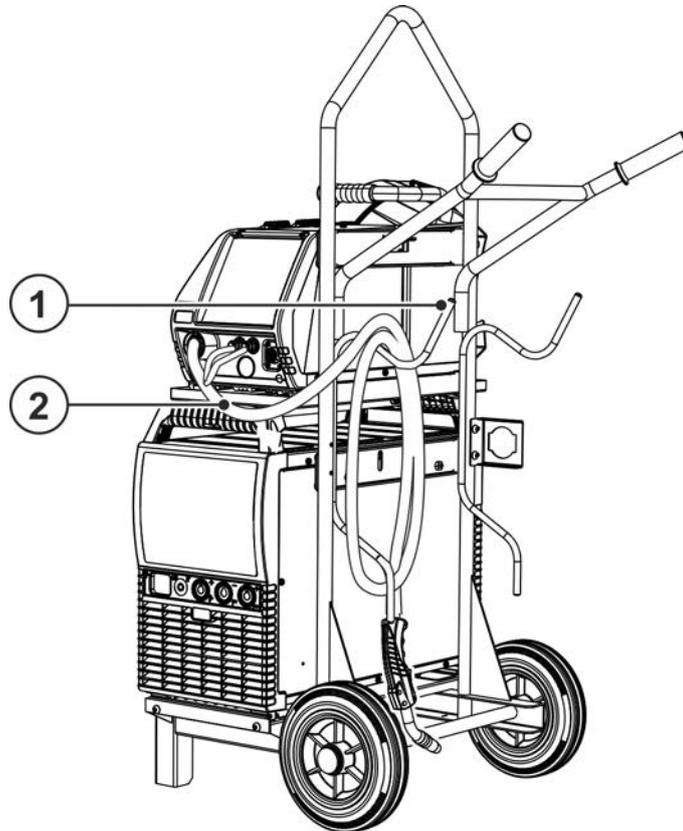


Рисунок 5-11

Поз.	Символ	Описание
1		Держатель кабеля или шланга (противоположное расположение)
2		Пакет шлангов сварочной горелки

## 5.3.2 Наматывание шланг-пакета

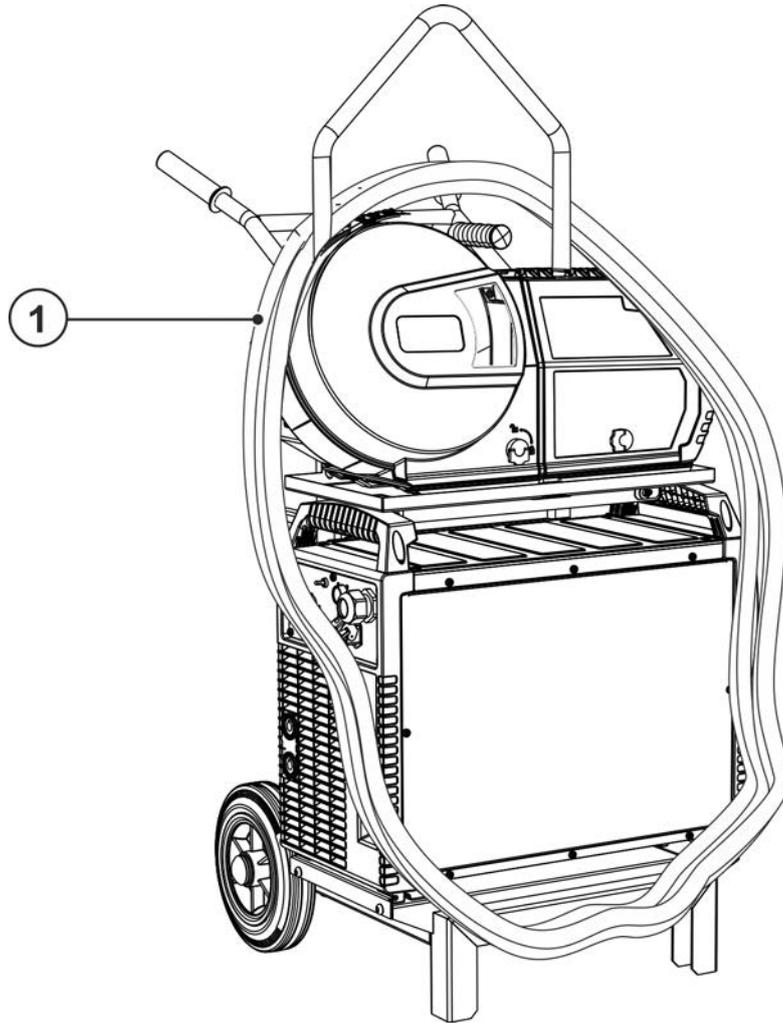


Рисунок 5-12

Поз.	Символ	Описание
1		Пакет промежуточных шлангов

## 5.4 Использование системы транспортировки

### ⚠ ОСТОРОЖНО



#### Ненадлежащее закрепление аппаратов!

Аппараты, комбинации аппаратов и принадлежности, закрепленные на транспортировочной системе ненадлежащим образом, при транспортировке могут опрокинуться и травмировать людей!

- Использовать системы только для транспортировки > см. главу 3.2 указанных аппаратов!
- Всегда фиксировать аппараты по центру и/или в предписанных точках крепления на держателе аппарата!
- Для закрепления аппаратов использовать только прилагаемые оригинальные детали!
- Проверять точки крепления перед каждой транспортировкой и с подходящей периодичностью!

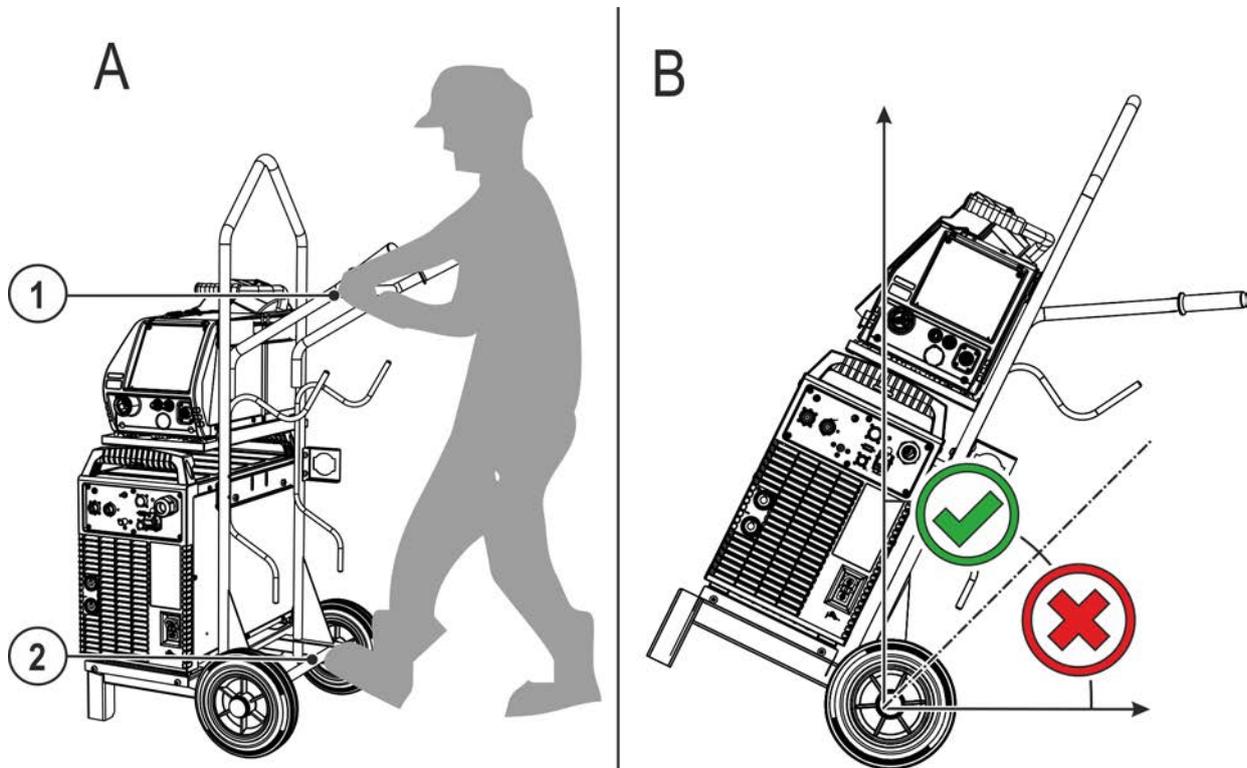


Рисунок 5-13

Поз.	Символ	Описание
1		Ручка для транспортировки
2		Ось

- Возьмитесь за ручку транспортной тележки.
- Зафиксируйте транспортную тележку, поставив ногу на ось.
- Для перемещения наклоните транспортную тележку на 40°.

## 5.4.1 Перемещение краном

 **ВНИМАНИЕ**

**Опасность получения травм при подъеме краном!**

**При поднятии оборудования краном возможно травмирование людей вследствие падения аппаратов или навесных компонентов!**

- Перед поднятием краном удалите все питающие линии и принадлежности (например, шланг-пакет, катушку проволоки, баллон защитного газа, ящик с инструментами, механизм подачи проволоки, дистанционный регулятор и т.п.)!
- Избегать резких движений!
- Перед поднятием краном надлежащим образом закрыть и заблокировать крышки корпуса и защитные кожухи!
- Обеспечьте равномерное распределение нагрузки! • Используйте только кольцевые цепи или канатные стропы одинаковой длины!
- Не входите в опасную зону под аппаратом!
- Обеспечьте правильное положение, достаточное количество и соответствующие параметры грузозахватных приспособлений! Соблюдать технологию подъема краном > см. главу 5.4.2!
- Придерживайтесь предписаний по безопасности труда и технике безопасности соответствующей страны!

 **ОСТОРОЖНО**

**Ненадлежащее закрепление аппаратов!**

**Аппараты, комбинации аппаратов и принадлежности, закрепленные на транспортировочной системе ненадлежащим образом, при транспортировке могут опрокинуться и травмировать людей!**

- Использовать системы только для транспортировки > см. главу 3.2 указанных аппаратов!
- Всегда фиксировать аппараты по центру и/или в предписанных точках крепления на держателе аппарата!
- Для закрепления аппаратов использовать только прилагаемые оригинальные детали!
- Проверять точки крепления перед каждой транспортировкой и с подходящей периодичностью!

**5.4.2 Технология поднятия**

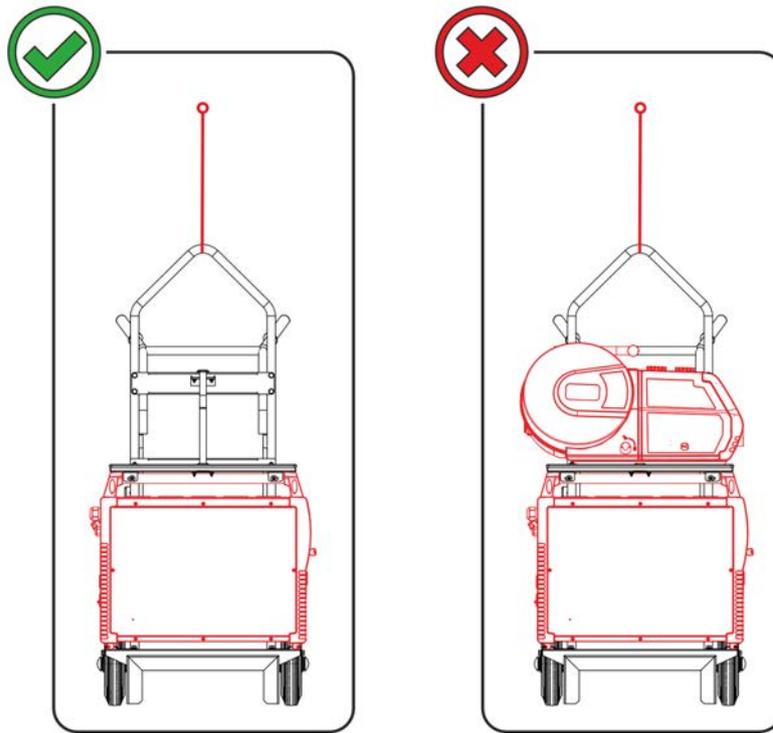


Рисунок 5-14

## 6 Техническое обслуживание, уход и утилизация

Ремонт и техническое обслуживание должны осуществляться только квалифицированным и авторизованным персоналом, в противном случае гарантийные обязательства аннулируются. По всем вопросам технического обслуживания следует обращаться в специализированное торговое предприятие, в котором был приобретен аппарат. Возврат аппарата в оговоренных случаях может производиться только через это предприятие. Для замены используйте только фирменные запасные детали. При заказе запасных деталей необходимо указывать тип аппарата, серийный номер и номер изделия, типовое обозначение и номер запасной детали.

Данный аппарат практически не нуждается в техническом обслуживании при соблюдении указанных условий окружающей среды и обеспечении нормальных условий эксплуатации. Необходимость в уходе минимальная.

При эксплуатации загрязненного аппарата сокращаются срок службы и продолжительность включения. Основными критериями для определения интервалов очистки являются условия окружающей среды и связанное с ними загрязнение аппарата (однако очистку следует выполнять не реже двух раз в год).

### 6.1 Работы по техническому обслуживанию, интервалы

#### 6.1.1 Ежедневные работы по техобслуживанию

- Элементы крепления газового баллона
- Прочее, общее состояние
- Содержите подвижные детали в чистоте.
- Транспортировочные ролики и элементы их крепления
- Элементы, предназначенные для транспортировки (ремень, рым-болты, ручка)

#### 6.1.2 Ежемесячные работы по техобслуживанию

- Подтянуть резьбовые соединения.
- Проверить подшипник на наличие повреждений.
- Регулярно проводить техническое обслуживание и проверять на наличие неисправностей.
- Очистить поверхности и стекло влажной тканью (не использовать агрессивные чистящие средства)!

### 6.2 Утилизация изделия



**Правильная утилизация!**

Аппарат содержит ценные сырьевые материалы, которые должны быть направлены на повторную переработку.

- Не выбрасывать оборудование вместе с бытовыми отходами!
- Соблюдать официальные предписания по утилизации!

## 7 Технические характеристики

### 7.1 Trolley Y / Trolley 35-6

Размеры (l x b x h)

801 x 626 x 1384 MM  
31.5 x 24.6 x 54.5 дюйм

Вес

21 кг  
46.3 фунт

## 8 Приложение

### 8.1 Поиск дилера

Sales & service partners  
[www.ewm-group.com/en/specialist-dealers](http://www.ewm-group.com/en/specialist-dealers)



"More than 400 EWM sales partners worldwide"