



PL

Systemy transportowe

Trolley 55.2-2

099-008630-EW507

Przestrzegać dokumentacji systemu!

20.03.2012

Register now!
For your benefit
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

www.ewm-group.com

3 Years

5 Years
transformer
and rectifier

ewm-warranty*
24 hours / 7 days

* Details for ewm-warranty
www.ewm-group.com

Informacje ogólne

OSTROŻNIE



Przeczytać instrukcję obsługi!

Przestrzeganie instrukcji obsługi pozwala na bezpieczną pracę z użyciem naszych produktów.

- Przeczytać instrukcję obsługi wszystkich komponentów systemu!
- Przestrzegać przepisów o zapobieganiu nieszczęśliwym wypadkom!
- Przestrzegać przepisów obowiązujących w danym kraju!
- W razie potrzeby postawić wymóg złożenia własnoręcznego podpisu.

WSKAZÓWKA



W przypadku pytań dotyczących instalacji, uruchomienia, eksploatacji, warunków użytkowania na miejscu oraz zastosowania prosimy o kontakt z dystrybutorem lub naszym serwisem klienta pod numerem telefonu +49 2680 181-0.

Listę autoryzowanych dystrybutorów zamieszczono pod adresem www.ewm-group.com.

Odpowiedzialność związana z eksploatacją urządzenia ogranicza się wyłącznie do działania urządzenia. Wszelka odpowiedzialność innego rodzaju jest wykluczona. Wyłączenie odpowiedzialności akceptowane jest przez użytkownika przy uruchomieniu urządzenia.

Producent nie jest w stanie nadzorować stosowania się do niniejszej instrukcji, jak również warunków i sposobu instalacji, użytkowania oraz konserwacji urządzenia.

Nieprawidłowo przeprowadzona instalacja może doprowadzić do powstania szkód materialnych i stanowić zagrożenie dla osób. Z tego względu nie ponosimy odpowiedzialności za straty, szkody lub koszty będące wynikiem nieprawidłowej instalacji, niewłaściwego sposobu użytkowania i konserwacji lub gdy są z nimi w jakikolwiek sposób związane.

© EWM HIGHTEC WELDING GmbH, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

Prawa autorskie do niniejszej dokumentacji pozostają własnością producenta.

Przedruk, również częściowy, tylko za pisemnym zezwoleniem.

Zmiany techniczne zastrzeżone.

1 Spis treści

1	Spis treści.....	3
2	Zasady bezpieczeństwa	4
2.1	Informacje dotyczące korzystania z instrukcji obsługi	4
2.2	Objaśnienie symboli	5
2.3	Informacje ogólne.....	6
2.4	Transport i umieszczenie urządzenia.....	7
3	Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem.....	8
4	Skrócony opis urządzenia	9
4.1	Trolley 55.2-2	9
5	Budowa i działanie.....	10
5.1	Przegląd systemu.....	10
5.2	Montaż.....	12
5.3	Montaż spawarki lub spawarki z modulem chłodzącym.....	15
5.4	Montaż opcji	17
5.4.1	ON TR Trolley 55.2-2	17
5.4.1.1	Ustawianie podajnika drutu.....	18
5.4.2	ON PS Trolley 55.2-2 drive 4L.....	20
5.4.2.1	Ustawianie podajnika drutu.....	20
5.4.3	ON PS Trolley 55.2-2 drive 200/300C	21
5.4.3.1	Montaż podajnika drutu do konsoli obrotowej.....	22
5.5	Zabezpieczenie przed wyrwaniem wiązki przewodów pośrednich.....	23
5.6	Montaż końcowy.....	24
5.7	Mocowanie i zabezpieczanie butli do gazu osłonowego	25
6	Konserwacja, pielęgnacja i usuwanie.....	26
6.1	Informacje ogólne.....	26
6.2	Prace konserwacyjne, okresy.....	26
6.2.1	Codziennie prace konserwacyjne.....	26
6.2.2	Comiesięczne prace konserwacyjne	26
6.3	Prace konserwacyjne	26
6.4	Utylizacja urządzenia	26
6.4.1	Deklaracja producenta dla użytkownika końcowego	27
6.5	Przestrzeganie wymagań dyrektywy RoHS	27
7	Dane techniczne	28
7.1	Trolley 55.2-2	28
7.1.1	ON TR Trolley 55.2-2	28
7.1.2	ON PS Trolley 55.2-2 drive 4L.....	28
7.1.3	ON PS Trolley 55.2-2 drive 200/300C	28
8	Załącznik A.....	29
8.1	Oddziały firmy EWM.....	29

2 Zasady bezpieczeństwa

2.1 Informacje dotyczące korzystania z instrukcji obsługi



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Zasady pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby wykluczyć bezpośrednie ryzyko ciężkich obrażeń lub śmierci osób.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "NIEBEZPIECZEŃSTWO" z symbolem ostrzegawczym.
- Ponadto na zagrożenie wskazuje piktogram umieszczony na brzegu strony.



OSTRZEŻENIE

Zasady pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby wykluczyć ryzyko ciężkich obrażeń lub śmierci osób.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "OSTRZEŻENIE" z symbolem ostrzegawczym.
- Ponadto na zagrożenie wskazuje piktogram umieszczony na brzegu strony.



OSTROŻNIE

Zasady pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby wykluczyć ryzyko lekkich obrażeń osób.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "OSTROŻNIE" z symbolem ostrzegawczym.
- Na zagrożenie wskazuje piktogram umieszczony na brzegu strony.

OSTROŻNIE

Zasady pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby uniknąć uszkodzenia lub zniszczenia produktu.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "OSTROŻNIE" bez symbolu ostrzegawczego.
- Na zagrożenie wskazuje piktogram umieszczony na brzegu strony.

WSKAZÓWKA







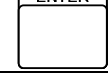
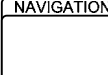





Szczególne informacje techniczne, które muszą być przestrzegane przez użytkownika.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "WSKAZÓWKA" bez symbolu ostrzegawczego.

Instrukcje postępowania i punktory, informujące krok po kroku, co należy zrobić w określonych sytuacjach, są wyróżnione symbolami punktatorów, np.:

- Wetknąć złącze wtykowe przewodu prądu spawania w odpowiednie gniazdo i zablokować.

2.2 Objąsnienie symboli

Symbol	Opis
	Nacisnąć
	Nie naciskać
	Obrócić
	Przełączyć
	Wyłączyć urządzenie
	Włączyć urządzenie
	ENTER (wejście w menu)
	NAVIGATION (nawigacja w menu)
	EXIT (wyjście z menu)
	Prezentacja wartości czasu (przykład: 4 s odczekać / nacisnąć)
	Przerwanie prezentacji menu (możliwość dalszych ustawień)
	Narzędzie nie jest konieczne / nie używać
	Narzędzie jest konieczne / użyć

2.3 Informacje ogólne



NIEBEZPIECZEŃSTWO



Nie przeprowadzać samodzielnie napraw i modyfikacji!

Celem wykluczenia ryzyka obrażeń i uszkodzenia urządzenia jego naprawy lub modyfikacje mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowane i kompetentne osoby!

Nieupoważniona ingerencja powoduje utratę gwarancji!

- Przeprowadzenie napraw zlecać wykwalifikowanym osobom (serwisantom)!



OSTRZEŻENIE



Niebezpieczeństwo wypadku w razie nieprzestrzegania zasad bezpieczeństwa!

Nieprzestrzeganie poniższych zasad bezpieczeństwa zagraża życiu!

- Przeczytać uważnie zasady bezpieczeństwa zamieszczone w niniejszej instrukcji!
- Stosować się do krajowych przepisów o zapobieganiu nieszczęśliwym wypadkom!
- Zwrócić uwagę osobom przebywającym w strefie roboczej na obowiązek przestrzegania przepisów!



Ważność dokumentu!

Niniejszy dokument obowiązuje wyłącznie w połączeniu w instrukcją eksploatacji zastosowanego źródła prądu (urządzenie spawalnicze)!

- Zapoznać się z instrukcją eksploatacji, w szczególności w zakresie zasad bezpieczeństwa i źródła prądu (urządzenie spawalnicze)!

OSTROŻNIE



Powinności użytkownika!

Podczas użytkowania urządzenia należy przestrzegać obowiązujących krajowych dyrektyw i przepisów!

- Krajowa transpozycja ramowej dyrektywy (89/391/EWG), oraz przynależnych pojedynczych dyrektyw.
- W szczególności dyrektywa (89/655/EWG), o minimalnych wymogach BHP w zakresie stosowania środków produkcji przez pracowników podczas pracy.
- Przepisy w zakresie bezpieczeństwa pracy i zapobiegania wypadkom obowiązujące w danym kraju.
- Konstruowanie i użytkowanie urządzenia zgodnie z IEC 60974-9.
- Kontrola w regularnych odstępach poprawności i bezpieczeństwa wykonywania prac przez personel.
- Regularna kontrola urządzenia wg IEC 60974-4.

2.4 Transport i umieszczenie urządzenia

! OSTRZEŻENIE**Nieprawidłowe manipulacje!**

W przypadku nieprawidłowych manipulacji przy produkcie może dojść do utraty stabilizacji i ciężkich obrażeń osób!

- Stosować tylko dostarczone części budowlane i mocujące!
- Nie obciążać bez sprawdzenia elementów połączeniowych!



Niebezpieczeństwo wypadku przez niedopuszczalny transport urządzeń nie przystosowanych do transportowania dźwigiem!

Podnoszenie urządzenia dźwigiem i zawieszanie jest niedopuszczalne! Urządzenie może spaść i spowodować obrażenia osób! Uchwyt przeznaczony jest wyłącznie do transportu ręcznego!

- To urządzenie nie może być transportowane dźwigiem ani zawieszane!

! OSTROŻNIE**Nieprawidłowo przymocowane urządzenia!**

Nieprawidłowo przymocowane na systemach transportowych urządzenia, kombinacje urządzeń i części akcesoriów mogą podczas transportu się przechylić i spowodować obrażenia osób!

- Do mocowania urządzeń stosować wyłącznie dostarczone części oryginalne!
- Systemy stosować wyłącznie do transportu podanych w rozdziale „Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem” urządzeń!
- Przed każdym transportem i w regularnych odstępach sprawdzać punkty mocowania!

**Uszkodzenia w wyniku nie odłączonych przewodów zasilających!**

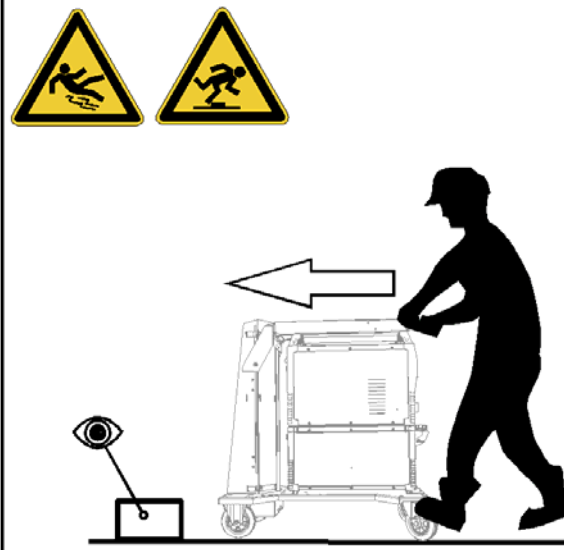
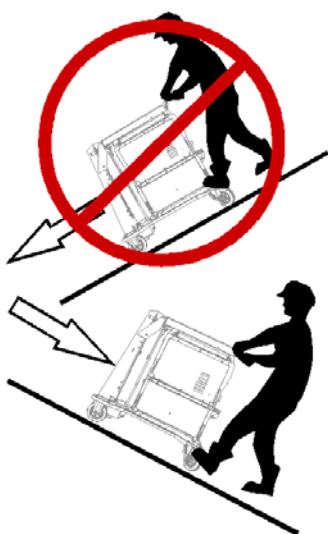
Podczas transportu nie odłączone przewody zasilające (przewody sieciowe, sterujące) mogą stanowić źródło zagrożeń, np. przewrócić podłączone urządzenie i spowodować obrażenia osób!

- Odłączyć przewody zasilające!

**Niebezpieczeństwo wywrócenia!**

Podczas przemieszczania i ustawiania wózek transportowy może się przewrócić i ulec uszkodzeniu lub zranień znajdujące się w pobliżu osoby.

- Urządzenie stawiać lub przemieszczać na płaskim, twardym podłożu!
- Komponenty zewnętrzne odpowiednio zabezpieczyć!
- Wymienić uszkodzone rolki transportowe lub ich elementy zabezpieczające!



Rys. 2-1

3 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem



OSTRZEŻENIE



Zagrożenia w przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem!

W przypadku użycia niezgodnie z przeznaczeniem ze strony urządzenia mogą pojawić się zagrożenia dla ludzi, zwierząt oraz przedmiotów materialnych. Za wszelkie szkody wynikłe z takiej sytuacji producent nie ponosi odpowiedzialności!

- Urządzenie użytkować zgodnie z przeznaczeniem i wyłącznie przez przeszkolony lub wykwalifikowany personel!
- Nie dokonywać zmian i przeróbek w urządzeniu!



OSTROŻNIE



Niebezpieczeństwo wypadku z powodu nieprawidłowo przygotowanych wózków transportowych!

W zależności od serii urządzenia wózek transportowy musi zostać dopasowany do mocowania urządzeń. W przypadku niedopasowanego wózka transportowego transportowane urządzenie może się przewrócić i zranić znajdujące się w pobliżu osoby!

WSKAZÓWKA



W przypadku systemów MIG/MAG wymagane jest dozbrowienie w dodatkowe opcje pozwalające na zamocowanie podajnika drutu do wózka transportowego.

- Patrz rozdział Przegląd systemu!

System transportowy Trolley 55.2-2 nadaje się do:

- przemieszczania wymienionych urządzeń i kombinacji urządzeń,
- przemieszczania prawidłowo zamocowanych urządzeń i zabezpieczonych odpowiednimi środkami elementów montażowych.

Używanie systemów transportowych do jakichkolwiek innych celów traktowane jest „jako niezgodne z przeznaczeniem” i powoduje wykluczenie odpowiedzialności producenta za wszelkie szkody wynikłe z takiej sytuacji.

Źródło prądu

- Phoenix 405, 505
- Taurus 405, 505

Podajnik drutu

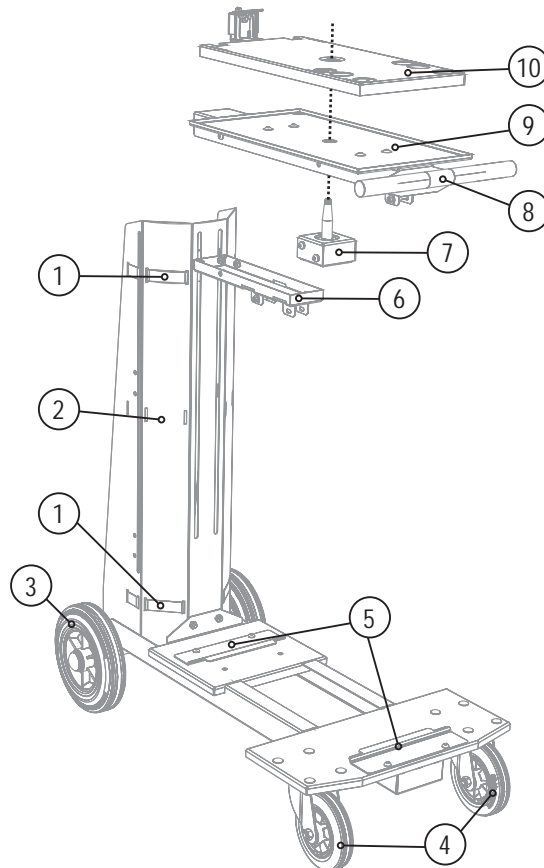
- drive 4
- drive 4L
- drive 200C
- drive 300C

Chłodnica

- cool50 U40
- cool50-2 U40

4 Skrócony opis urządzenia

4.1 Trolley 55.2-2

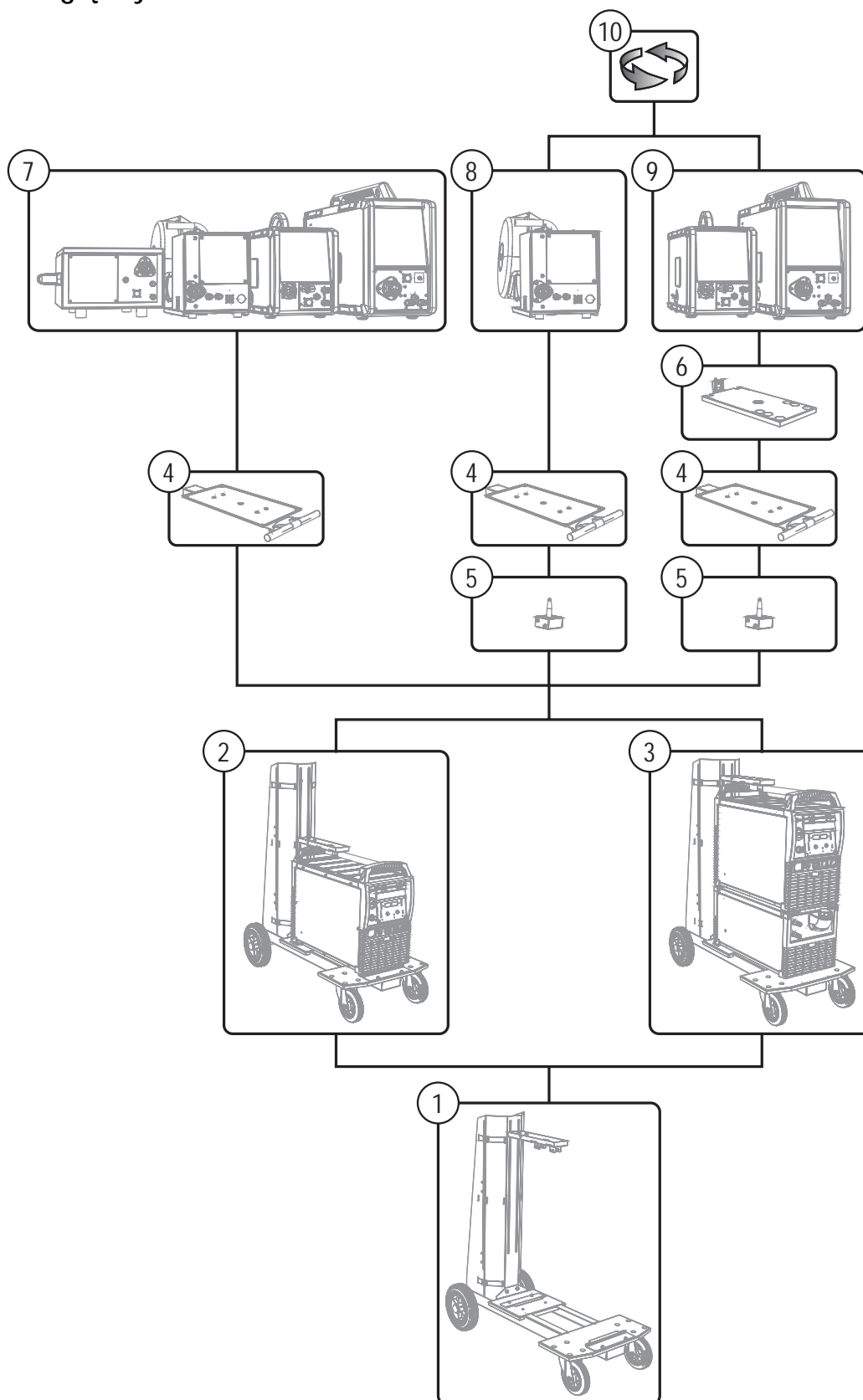


Rys. 4-1


Poz.	Symbol	Opis
1		Pas mocujący
2		Blacha mocująca do butli z gazem
3		Kółka transportowe, kółka kozła
4		Kółka transportowe, kółka kierowane
5		Mocowanie urządzenia
6		Przytrzymywacz urządzeń
7		ON PS Trolley 55.2-2 drive 4L Konsola obrotowa
8		Uchwyt do transportu
9		ON TR Trolley 55.2-2 Poprzecznicza i uchwyt do podajnika drutu
10		ON PS Trolley 55.2-2 drive 200/300C Konsola obrotowa

5 Budowa i działanie

5.1 Przegląd systemu

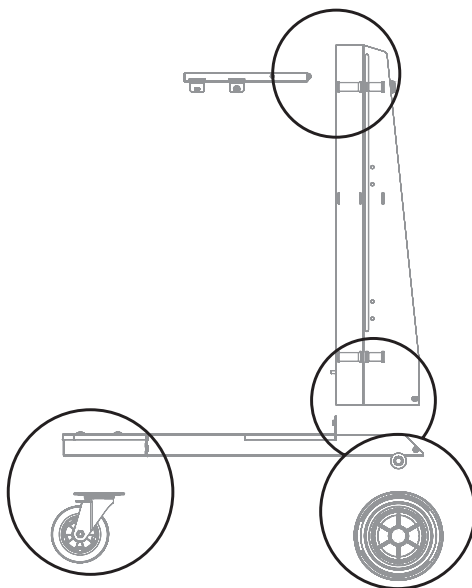


Rys. 5- 1

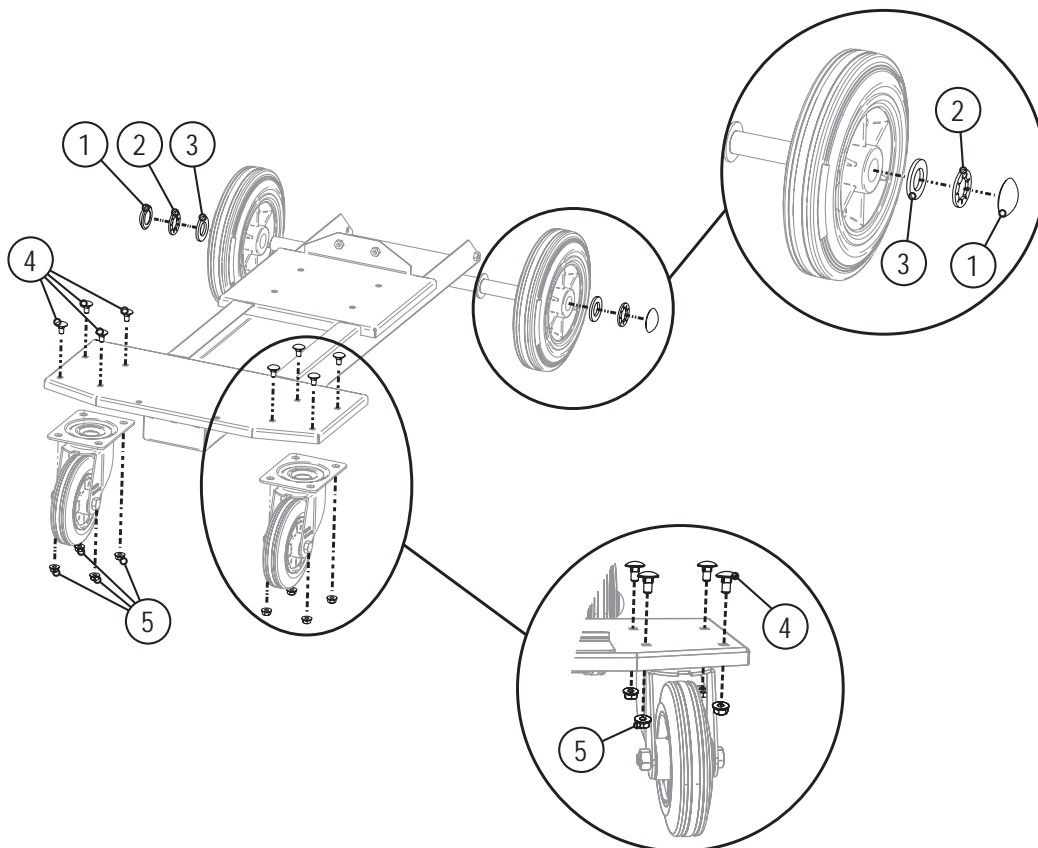
Poz.	Symbol	Opis
1		Wózek transportowy - Trolley 55.2-2
2		Wózek transportowy - Trolley 55.2-2 + źródło prądu 405 /505
3		Wózek transportowy - Trolley 55.2-2 + źródło prądu 405 /505 + cool
4		ON TR Trolley 55.2-2 Cross arm and holder for wire feeder - 092-002700-00000
5		ON PS Trolley 55.2-2 drive 4L Konsola obrotowa - 092-002701-00000
6		ON PS Trolley 55.2-2 drive 200/300C Konsola obrotowa - 092-002634-00000
7		Wszystkie podajniki drutu - drive
8		Podajnik drutu - drive 4L (obrotowy)
9		Podajniki drutu - drive 200/300C (obrotowe)
10		Obrotowy

5.2 Montaż

A

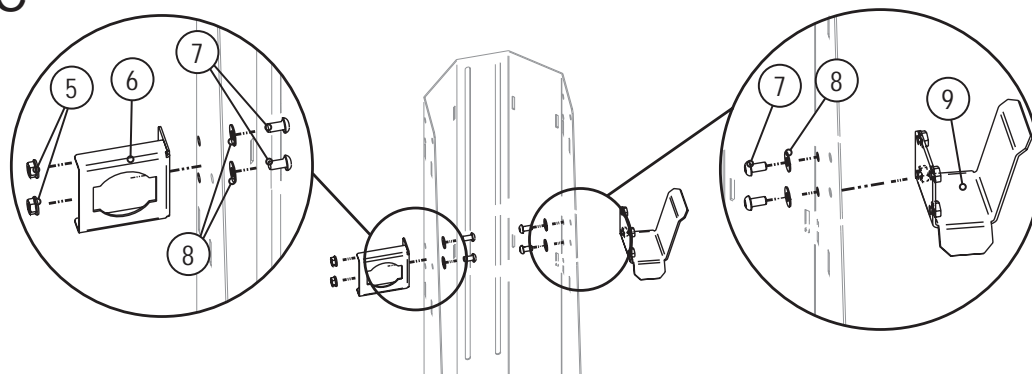


B

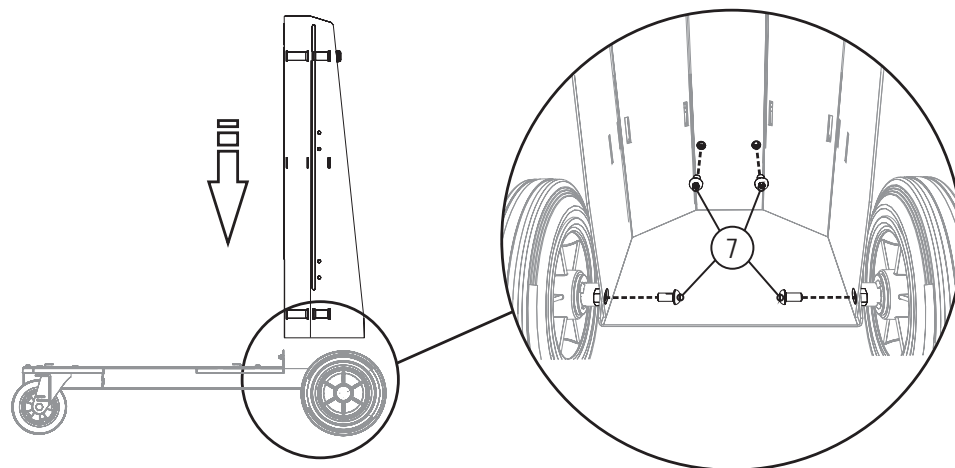


Rys. 5-2

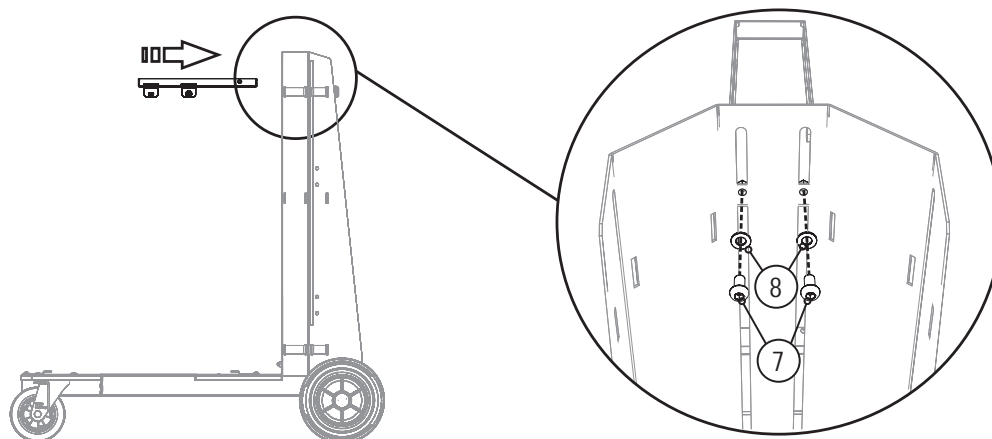
C



D



E



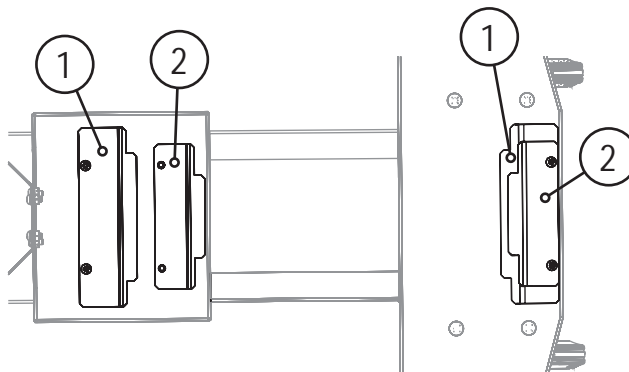
Rys. 5-3

Poz.	Ilość	Opis	Numer artykułu
1	2	Nakładka, mocowanie koła	094-002321-00000
2	2	Podkładka zabezpieczająca 41,3x3,2	094-018120-00000
3	2	Podkładka, M24	094-014304-00000
4	8	M8x16, śruba grzybkowa	094-001125-00000
5	10	M8, nakrętka uzębiona blokująca	064-000560-00000
6	1	Uchwyt odciążający wiązkę przewodów pośrednich	094-008853-00002
7	10	Śruba z łbem soczewkowym M8 x 16	094-007803-00000
8	6	Podkładka błotnikowa	064-000793-00000
9	1	Uchwyt wiązki przewodów	094-018362-00000

5.3 Montaż spawarki lub spawarki z modulem chłodzącym

WSKAZÓWKA

Spawarki mogą być montowane na wózku Trolly z lub bez chłodnicy. W przypadku montażu bez chłodnicy należy jedynie umieścić przytrzymywacz urządzenia w niższej pozycji.



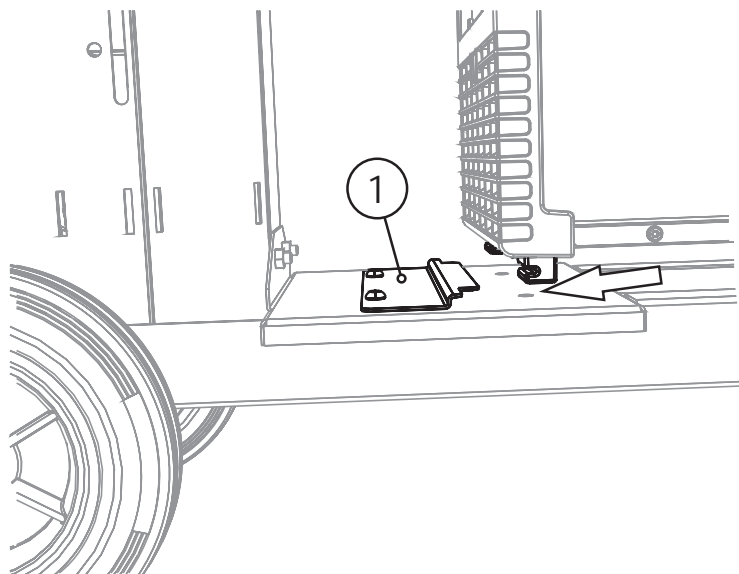
Rys. 5-4

	1	2
Phoenix 335, 405, 505	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Taurus 335, 405, 505	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Tetrix 230, 270	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Picotig 190	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

kompatybilny

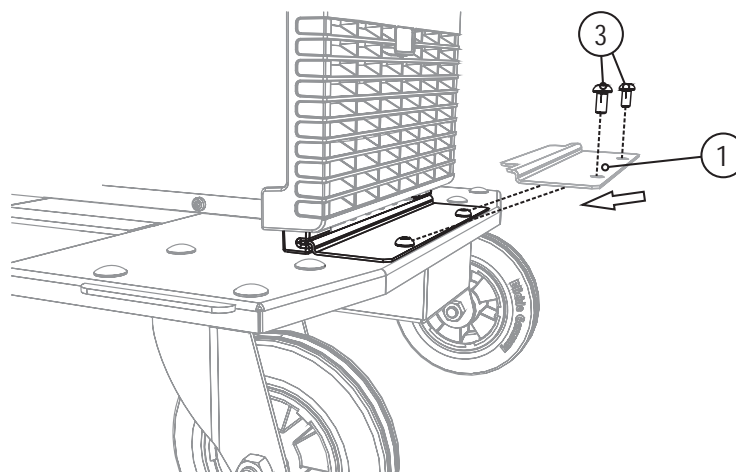
niemożliwe

A

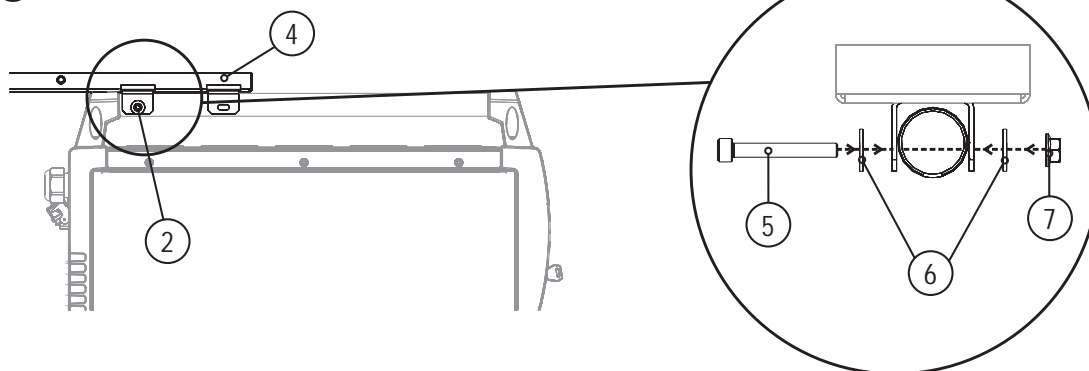


Rys. 5-5

B



C



Rys. 5-6

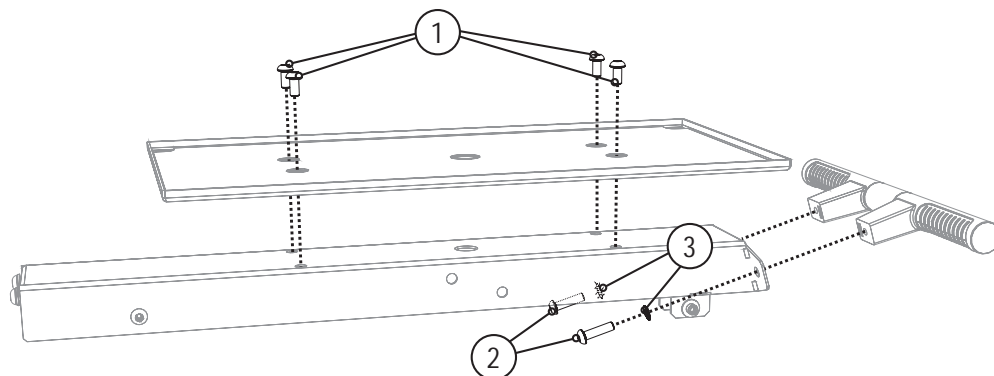
Poz.	Symbol	Opis
1		Mocowanie urządzenia
2		Złączka gwintowana Śruba z łbem walcowym + podkładka błotnikowa + nakrętka sześciokątna
3		Śruba z łbem soczewkowym
4		Przytrzymywacz urządzeń
5		Śruba z łbem walcowym
6		Podkładka błotnikowa
7		Nakrętka sześciokątna

- Ustawić urządzenie na wsporniku i przymocować (rysunek A, B).
- Wysokość poprzecznicy dopasować do wysokości urządzenia.
- Urządzenie przymocować śrubą do uchwytu (rysunek C).

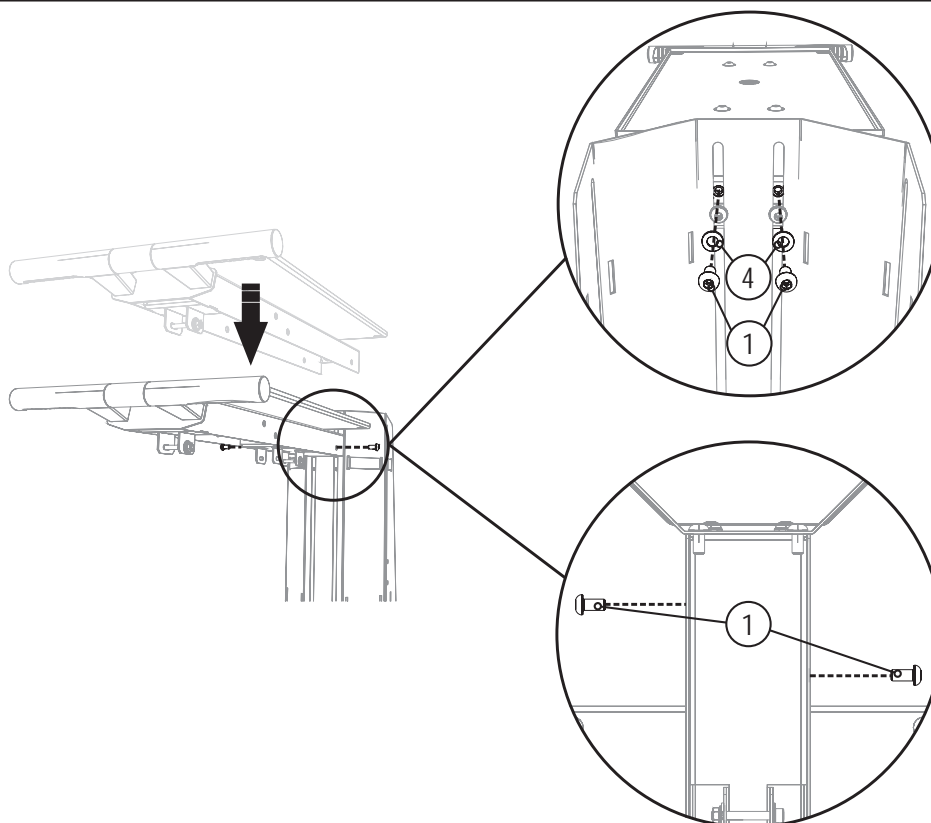
5.4 Montaż opcji

5.4.1 ON TR Trolley 55.2-2

A



B



Rys. 5-7

Poz.	Symbol	Opis
1		Śruba z łbem soczewkowym M8 x 16
2		Śruba imbusowa M8x30
3		Internal tooth lock washer M8x30
4		Podkładka M8

5.4.1.1 Ustawianie podajnika drutu

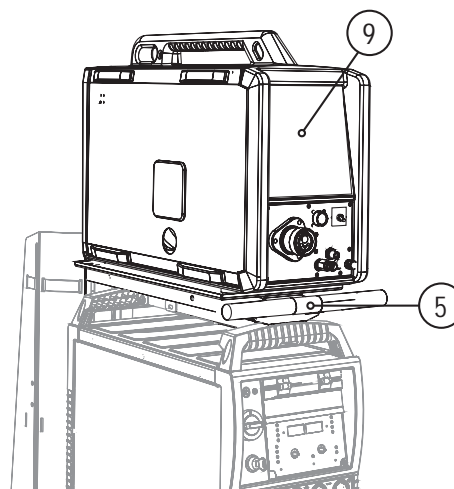
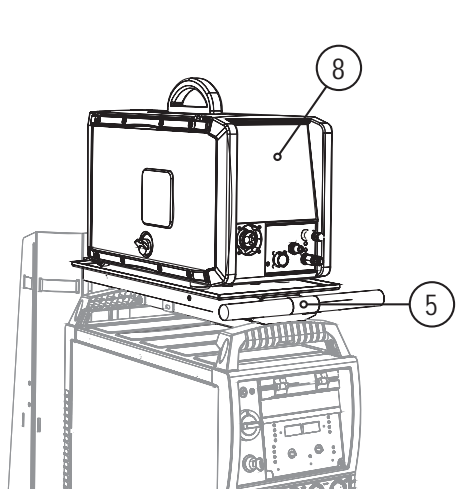
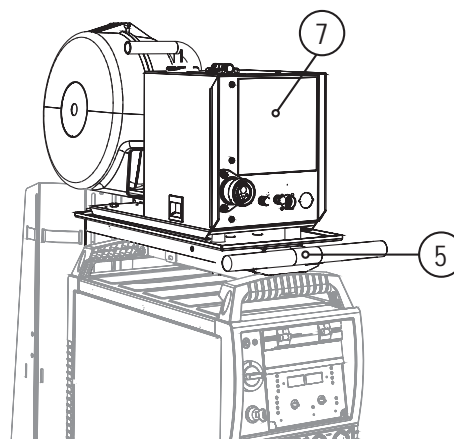
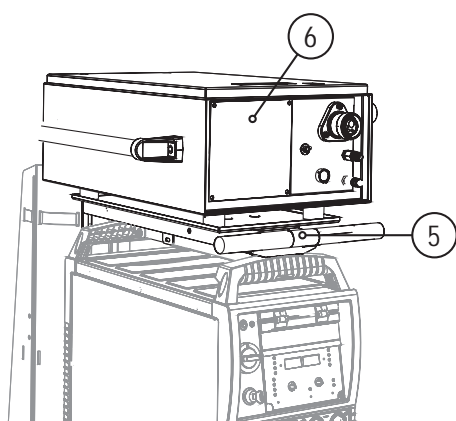
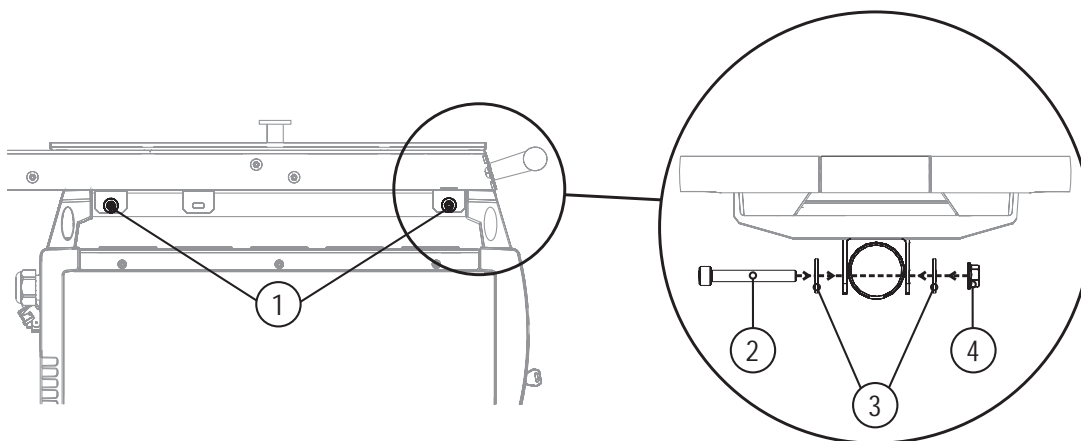
OSTROŻNIE



Nieprawidłowo odstawione urządzenia!

Nieprawidłowo odstawione urządzenie może się podczas ruchu przewrócić i zranić osoby!

- Wszystkie nogi urządzenia muszą stać stabilnie!

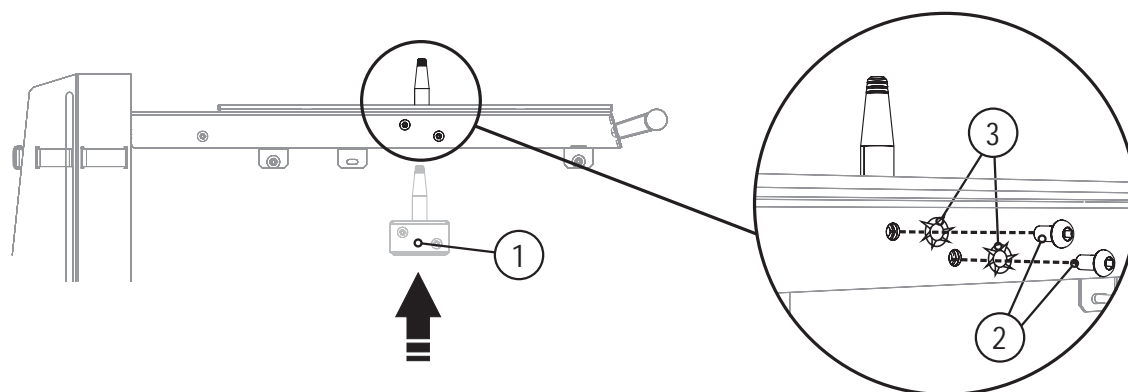


Rys. 5- 8

Poz.	Symbol	Opis
1		Złączka gwintowana Śruba z łbem walcowym + podkładka błotnikowa + nakrętka sześciokątna
2		Śruba z łbem walcowym
3		Podkładka błotnikowa
4		Nakrętka sześciokątna
5		ON TR Trolly 55.2-2 Poprzecznicza i uchwyt do podajnika drutu
6		Podajnik drutu - drive 4
7		Podajnik drutu - drive 4L
8		Podajnik drutu - drive 200C
9		Podajnik drutu - drive 300C

- Urządzenie przymocować dwoma śrubami do uchwytu.
- Podajnik drutu ustawić jak pokazano na rysunkach.

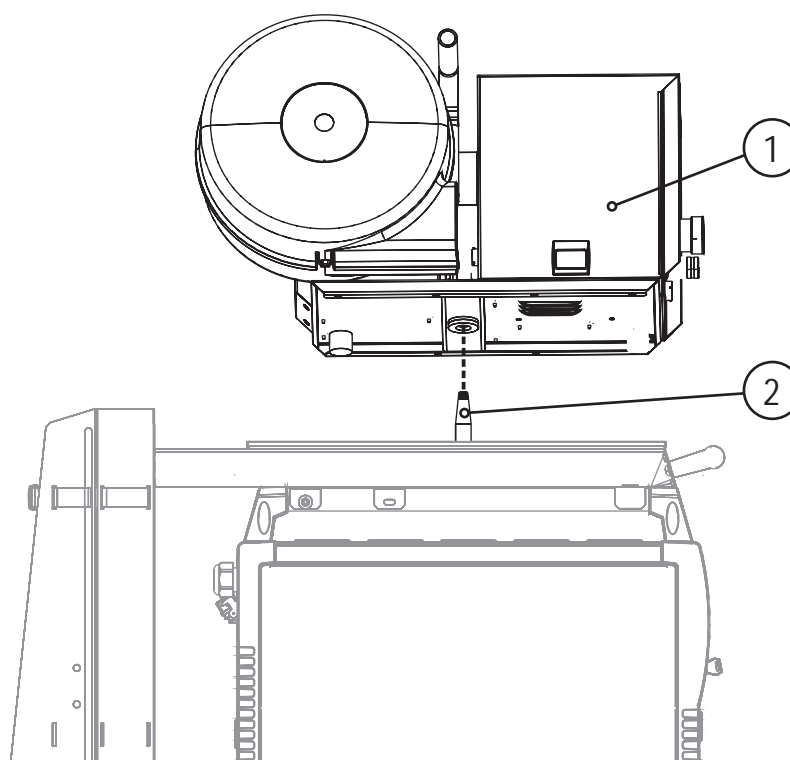
5.4.2 ON PS Trolley 55.2-2 drive 4L



Rys. 5- 9

Poz.	Symbol	Opis
1		ON PS Trolley 55.2-2 drive 4L Konsola obrotowa
2		Śruba z łbem soczewkowym M8 x 16
3		Podkładki podatne płatkowe

5.4.2.1 Ustawianie podajnika drutu



Rys. 5- 10

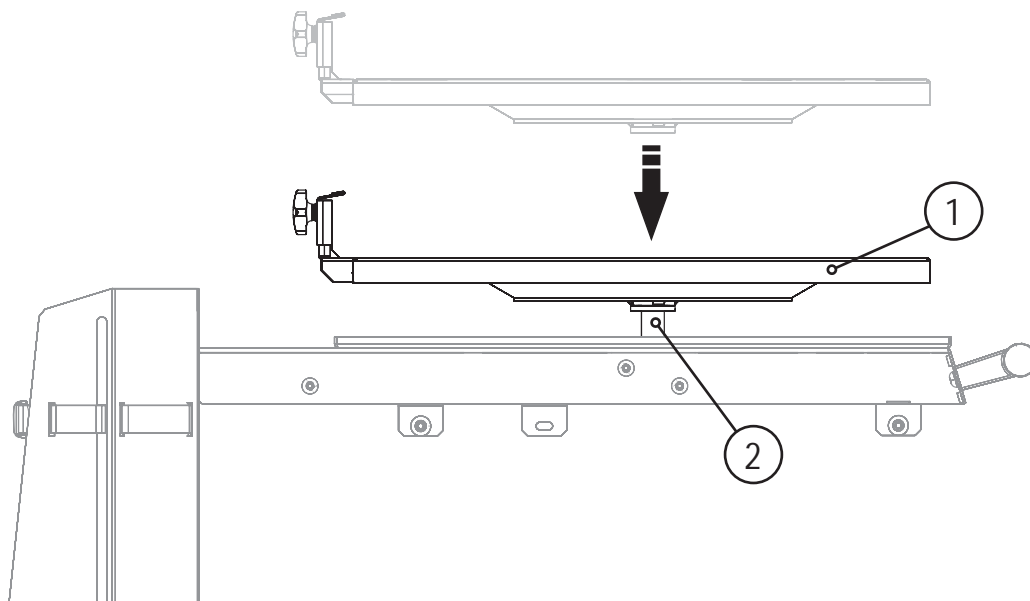
Poz.	Symbol	Opis
1		Podajnik drutu - drive 4L
2		ON PS Trolley 55.2-2 drive 4L Konsola obrotowa

5.4.3 ON PS Trolley 55.2-2 drive 200/300C

! OSTROŻNIE**Nieprawidłowo przymocowane urządzenia!**

Nieprawidłowo przymocowane na systemach transportowych urządzenia, kombinacje urządzeń i części akcesoriów mogą podczas transportu się przechylić i spowodować obrażenia osób!

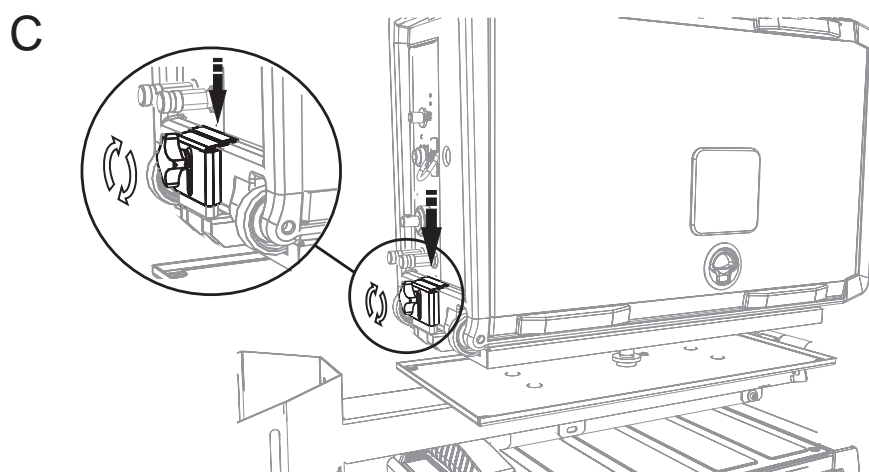
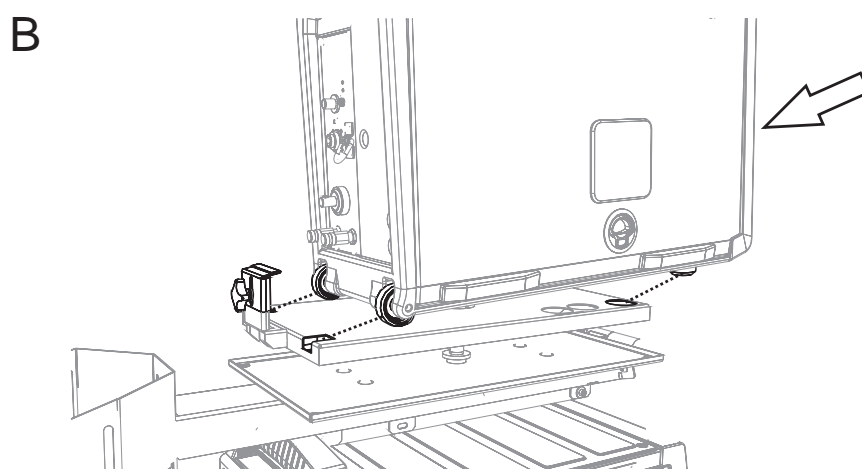
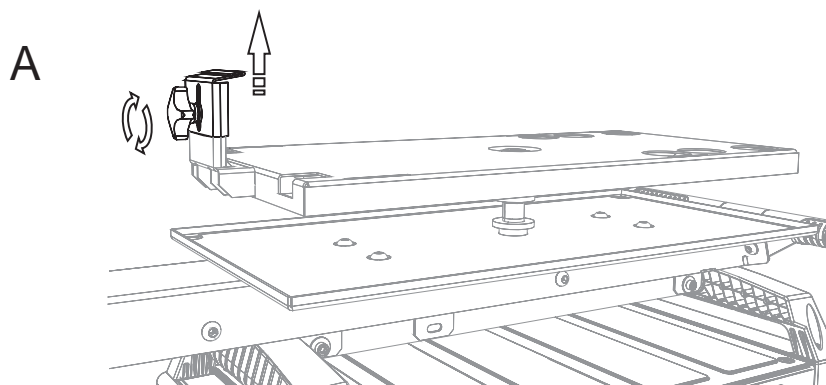
- Do mocowania urządzeń stosować wyłącznie dostarczone części oryginalne!
- Systemy stosować wyłącznie do transportu podanych w rozdziale „Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem” urządzeń!
- Przed każdym transportem i w regularnych odstępach sprawdzać punkty mocowania!



Rys. 5- 11

Poz.	Symbol	Opis
1		ON PS Trolley 55.2-2 drive 200/300C Konsola obrotowa
2		ON PS Trolley 55.2-2 drive 4L Konsola obrotowa

5.4.3.1 Montaż podajnika drutu do konsoli obrotowej



Rys. 5-12

5.5 Zabezpieczenie przed wyrwaniem wiązki przewodów pośrednich

OSTROŻNIE

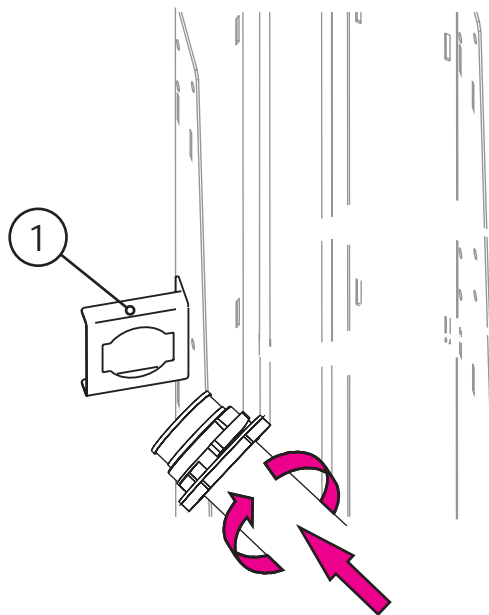


Brak lub nieprawidłowo założone zabezpieczenie przed wyrwaniem!

Brak lub nieprawidłowo założone zabezpieczenie przed wyrwaniem może skutkować uszkodzeniem gniazd przyłączeniowych oraz wtyków podłączeniowych na urządzeniu lub wiązce przewodów pośrednich.

Zabezpieczenie przed wyrwaniem chroni kabel, wtyki oraz gniazda przed siłami pociągowymi.

- Sprawdzić skuteczność zabezpieczenia pociągając we wszystkich kierunkach. Kable i węże muszą przy napiętej linie odciążającej mieć wystarczający luz!



Rys. 5- 13

Poz.	Symbol	Opis
1		Uchwyt odciążający wiązkę przewodów pośrednich

- Koniec wiązki przewodów włożyć w uchwyt odciążający i zabezpieczyć przez obrót w prawo.

5.6 Montaż końcowy

OSTRZEŻENIE



Zagrożenia z powodu nieprzeprowadzonej kontroli końcowej!

Nieprawidłowo zamocowane i luzujące się części mogą powodować zagrożenia.

- Wszystkie mechaniczne połączenia sprawdzić pod kątem prawidłowej instalacji!
- Przeprowadzić kontrolę końcową!
- Przeprowadzić test działania!

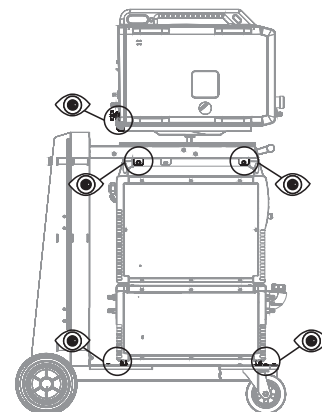
OSTROŻNIE



Niebezpieczeństwo wypadku z powodu nieprawidłowo zamocowanych urządzeń!

W zależności od serii urządzenia wózek transportowy musi zostać dopasowany do mocowania urządzeń. W przypadku niedopasowanego wózka transportowego transportowane urządzenie może się przewrócić i zranić znajdujące się w pobliżu osoby!

- Po przebudowie i przed każdym transportem sprawdzić wszystkie 5 punktów mocowania pod kątem prawidłowego osadzenia!



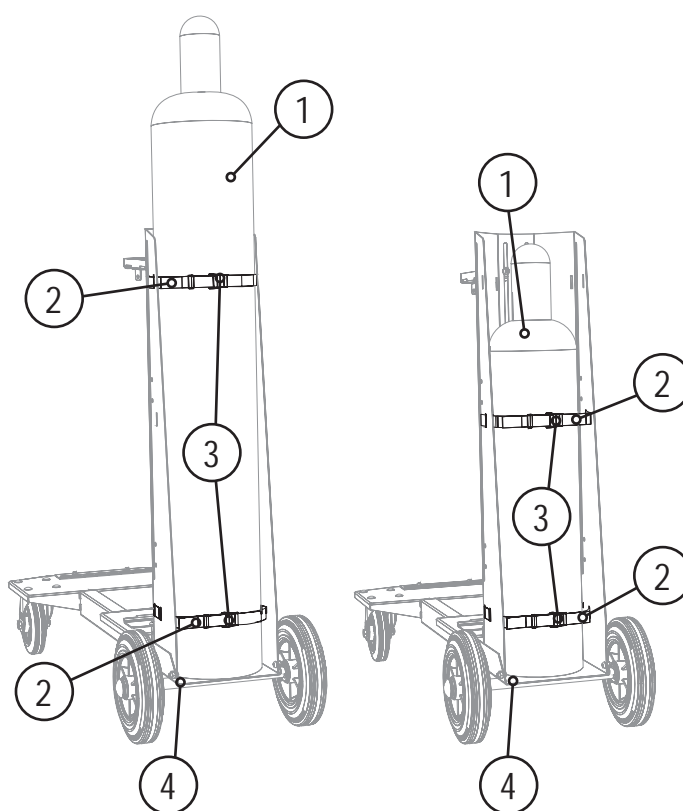
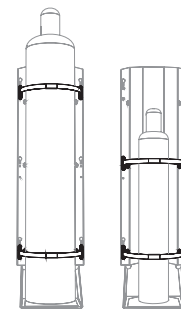
5.7 Mocowanie i zabezpieczanie butli do gazu osłonowego

⚠ OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń z powodu nieprawidłowej obsługi butli z gazem osłonowym!

Nieprawidłowe obchodzenie się i niewystarczające mocowania butli z gazem osłonowym może prowadzić do poważnych obrażeń!

- Zabezpieczyć butle z gazem osłonowym dołączonymi seryjnie do urządzenia elementami mocującymi (łańcuchy/pasy)!
- Elementy mocujące muszą ściśle dolegać do butli!
- Nie wolno mocować żadnych elementów do zaworu butli z gazem osłonowym!
- Dopasować wysokość mocowania elementów zabezpieczających do wysokości butli z gazem osłonowym!
- Stosować się do instrukcji producenta gazu oraz przepisów dla gazów pod ciśnieniem!
- Nie dopuścić do nagrzania się butli z gazem osłonowym!



Rys. 5- 14

Poz.	Symbol	Opis
1		Butla z gazem ochronnym
2		Pas mocujący
3		Zamknięcie zatrzaskowe
4		Mocowanie butli z gazem osłonowym Blacha nośna butli gazu osłonowego

Za pomocą systemu transportowego mogą być transportowane zarówno małe, jak i duże butle gazu osłonowego.

- Otworzyć zamknięcie zatrzaskowe pasów mocujących.
- Butlę z gazem osłonowym umieścić w mocowaniu butli.
- Butlę z gazem osłonowym zabezpieczyć pasami mocującymi.
- Pasy mocujące zamknąć zamknięciem zatrzaskowym.
- Sprawdzić prawidłowe osadzenie pasa mocującego przy butli z gazem!

6 Konserwacja, pielęgnacja i usuwanie

6.1 Informacje ogólne

W zalecanych warunkach otoczenia i w normalnych warunkach pracy, urządzenie w znacznej mierze nie wymaga konserwacji a potrzebuje jedynie podstawowej pielęgnacji.

Aby zapewnić prawidłowe funkcjonowanie urządzenia spawalniczego, należy jednak przestrzegać pewnych zasad. Odnoszą się one do opisanego poniżej regularnego czyszczenia i sprawdzania wózka transportowego w zależności od stopnia zanieczyszczenia w otoczeniu oraz czasu użytkowania urządzenia.

6.2 Prace konserwacyjne, okresy

6.2.1 Codzienne prace konserwacyjne

- Elementy mocujące butlę z gazem
- Pozostały osprzęt, ogólny stan
- Części ruchome utrzymywać w czystości.
- Rolki transportowe oraz ich elementy mocujące
- Elementy do transportu (pasy, uchwyty dźwigowe, uchwyty)

6.2.2 Comiesięczne prace konserwacyjne

- Dokręcić wszystkie złącza śrubowe.
- Sprawdzić łożyska pod kątem uszkodzeń.
- Konserwować w regularnych odstępach i sprawdzać pod kątem błędów.

6.3 Prace konserwacyjne



NIEBEZPIECZEŃSTWO



Nie przeprowadzać samodzielnie napraw i modyfikacji!

Celem wykluczenia ryzyka obrażeń i uszkodzenia urządzenia jego naprawy lub modyfikacje mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowane i kompetentne osoby!

Nieupoważniona ingerencja powoduje utratę gwarancji!

- Przeprowadzenie napraw zlecać wykwalifikowanym osobom (serwisantom)!

Naprawy oraz prace konserwacyjne mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowany i autoryzowany personel. W przeciwnym razie wygasa gwarancja. We wszelkich sprawach związanych z serwisem należy zwracać się do sprzedawcy, który dostarczył Państwu urządzenie. Zwrot wadliwego urządzenia z tytułu gwarancji może być dokonany tylko za pośrednictwem Państwa sprzedawcy. Do wymiany części używać tylko oryginalnych części zamiennych. Przy zamówieniu części zamiennych należy podać typ urządzenia, numer seryjny, nr katalogowy urządzenia, oznaczenie typu oraz nr katalogowy części zamiennej.

6.4 Utylizacja urządzenia

WSKAZÓWKA



Prawidłowe usuwanie!

Urządzenie zawiera wartościowe surowce, które powinny zostać odzyskane w procesie recyklingu oraz podzespoły elektroniczne, które należy zutylizować.

- Nie usuwać z odpadami z gospodarstw domowych!
- Przestrzegać obowiązujących przepisów w zakresie utylizacji!



6.4.1 Deklaracja producenta dla użytkownika końcowego

- Zgodnie z wymaganiami europejskimi (dyrektywa 2002/96/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 27.1.2003) zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne nie mogą być wyrzucane razem z niesortowanymi odpadami z gospodarstw domowych. Muszą być one usuwane oddzielnie. Symbol pojemnika na śmieci na kółkach zwraca uwagę na konieczność oddzielnego usuwania.
To urządzenie z chwilą zakończenia eksploatacji należy poddać recyklingowi lub przekazać do odpowiednich systemów rozdzielnego gromadzenia odpadów.
- W Niemczech ustawa (Ustawa o wprowadzaniu w obrót, przyjmowaniu zwrotu i nieszkodliwym dla środowiska usuwaniu zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych (ElektroG) z dnia 16.3.2005) wymaga, aby zużyte urządzenie było usuwane oddzielnie od niesortowanych odpadów z gospodarstw domowych. Publiczno-prawne instytucje zajmujące się usuwaniem odpadów (gminy) stworzyły w tym celu punkty, w których można bezpłatnie zdawać zużyte urządzenia z prywatnych gospodarstw domowych.
- Informacje na temat przekazywania do utylizacji lub zbiórki zużytych urządzeń można uzyskać we właściwym urzędzie miejskim lub organach gminy.
- Firma EWM uczestniczy w atestowanym systemie utylizacji i recyklingu i jest zarejestrowana w wykazie zużytych urządzeń elektrycznych (EAR) pod numerem WEEE DE 57686922.
- Ponadto zużyte urządzenie można przekazać do utylizacji za pośrednictwem lokalnego partnera EWM w całej Europie.

6.5 Przestrzeganie wymagań dyrektywy RoHS

My, firma EWM HIGHTEC Welding GmbH Mündersbach, potwierdzamy niniejszym, że wszystkie dostarczone przez nas produkty, objęte postanowieniami dyrektywy RoHS spełniają wymagania dyrektywy RoHS (dyrektywy 2002/95/WE).

7 Dane techniczne

7.1 Trolley 55.2-2

Wymiary (DxSxW) w mm	1070 x 530 x 1150
Masa bez akcesoriów	ca. 34 kg
Wyprodukowano wg norm	IEC 60974-1
Gasflaska	20l/200bar 20l/300bar 50l/200bar

7.1.1 ON TR Trolley 55.2-2

Wymiary (DxSxW) w mm	753 x 374 x 88,5
Masa bez akcesoriów	ca. 6 kg

7.1.2 ON PS Trolley 55.2-2 drive 4L

Wymiary (DxSxW) w mm	83 x 83 x 126
Masa bez akcesoriów	ca. 0,98 kg

7.1.3 ON PS Trolley 55.2-2 drive 200/300C

Wymiary (DxSxW) w mm	572 x 253 x 130,5
Masa bez akcesoriów	ca. 3 kg

8 Załącznik A

8.1 Oddziały firmy EWM

Headquarters

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Technology centre

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Forststr. 7-13
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com



Production, Sales and Service

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH
Boxbachweg 4
08606 Oelsnitz/V. · Germany
Tel: +49 37421 20-300 · Fax: -318
www.ewm-automation.de · info@ewm-automation.de

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-kunshan.cn · info@ewm-kunshan.cn

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
Tr. 9. května 718 / 31
407 53 Jiřikov · Czech Republic
Tel: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-jirikov.cz · info@ewm-jirikov.cz

Sales and Service Germany

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Vertriebs- und Technologiezentrum
Grünauer Fenn 4
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Vertriebs- und Technologiezentrum
Draisstraße 2a
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-weinheim.de · info@ewm-weinheim.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Lindenstraße 1a
38723 Seesen-Rhüden · Tel: +49 5384 90798-0 · Fax: -20
www.ewm-seesen.de · info@ewm-seesen.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Rittergasse 1
89143 Blaubeuren · Tel: +49 7344 9191-75 · Fax: -77
www.ewm-blaubeuren.de · info@ewm-blaubeuren.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Sachsstraße 28
50259 Pulheim · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
In der Florinskaul 14-16
56218 Mülheim-Kärlich · Tel: +49 261 988898-0 · Fax: -20
www.ewm-muelheim-kaerlich.de · info@ewm-muelheim-kaerlich.de

EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH
Steinfeldstrasse 15
90425 Nürnberg · Tel: +49 911 3841-727 · Fax: -728
www.ewm-automation.de · info@ewm-automation.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

Sales and Service International

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Fichtenweg 1
4810 Gmunden · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-gmunden.at · info@ewm-gmunden.at

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum
Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.
Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING FZCO / Regional Office Middle East
LOB 21 G 16 · P.O. Box 262851
Jebel Ali Free Zone · Dubai, UAE · United Arab Emirates
Tel: +971 48870-322 · Fax: -323
www.ewm-dubai.ae · info@ewm-dubai.ae

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-kunshan.cn · info@ewm-kunshan.cn

