



**PL**

## Systemy transportowe

Trolley Y  
Trolley 35-6

099-008822-EW507

Przestrzegać dokumentacji systemu!

05.06.2018

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

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



## Informacje ogólne

### OSTRZEŻENIE



#### **Przeczytać instrukcję eksploatacji!**

**Przestrzeganie instrukcji eksploatacji pozwala na bezpieczną pracę z użyciem naszych produktów.**

- Przeczytać i przestrzegać instrukcji eksploatacji wszystkich komponentów systemu, a w szczególności wskazówek dotyczących bezpieczeństwa i ostrzegawczych!
- Przestrzegać przepisów BHP oraz regulacji krajowych!
- Instrukcję eksploatacji należy przechowywać w miejscu zastosowania urządzenia.
- Tabliczki bezpieczeństwa i ostrzegawcze na urządzeniu informują o możliwych zagrożeniach.  
Muszą być zawsze dobrze widoczne i czytelne.
- To urządzenie zostało wykonane zgodnie z aktualnym stanem techniki oraz obowiązującymi przepisami oraz normami i może być używane, serwisowane i naprawiane tylko przez wykwalifikowane osoby.
- Zmiany techniczne, spowodowane rozwojem techniki urządzeń, mogą prowadzić do różnych zachowań podczas spawania.



***W przypadku pytań dotyczących instalacji, uruchomienia, eksploatacji, warunków użytkowania na miejscu oraz celu 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/en/specialist-dealers](http://www.ewm-group.com/en/specialist-dealers).***

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 AG**

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach Niemcy  
Tel: +49 2680 181-0 , Faks: -244  
e-mail: [info@ewm-group.com](mailto:info@ewm-group.com)  
**[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)**

Prawa autorskie do niniejszej dokumentacji pozostają własnością producenta.

Powielanie, także w części, wyłącznie za pisemną zgodą.

Treść niniejszego dokumentu została dokładnie sprawdzona i zredagowana, zastrzegamy sobie jednakże prawo do zmian, błędów pisarskich oraz pomyłek.

# 1 Spis treści

<b>1</b>	<b>Spis treści</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Dla własnego bezpieczeństwa</b>	<b>4</b>
2.1	Informacje dotyczące korzystania z instrukcji obsługi	4
2.2	Objaśnienie symboli	5
2.3	Część kompletnej dokumentacji	6
<b>3</b>	<b>Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem</b>	<b>7</b>
3.1	Zakres zastosowania	7
3.2	Użytkowanie i eksploatacja wyłącznie z następującymi urządzeniami	7
<b>4</b>	<b>Skrócony opis urządzenia</b>	<b>8</b>
4.1	Widok z przodu / widok boczny z lewej	8
4.2	Widok z tyłu	9
<b>5</b>	<b>Budowa i działanie</b>	<b>10</b>
5.1	Transport i umieszczenie urządzenia	10
5.1.1	Zasada podnoszenia dźwigiem	10
5.1.2	Mocowanie urządzeń	11
5.1.2.1	Urządzenie spawalnicze	11
5.1.2.2	Podajnik drutu	17
5.1.3	Zabezpieczenie przed wyrwaniem wiązki przewodów pośrednich	19
5.1.4	Zamocowanie pakietu węży	20
5.1.4.1	Nawinięcie pakietu węży palnika spawalniczego	20
5.1.4.2	Nawinięcie pośredniego pakietu węży	21
5.2	Przemieszczanie za pomocą systemu transportowego	21
<b>6</b>	<b>Konserwacja, pielęgnacja i usuwanie</b>	<b>23</b>
6.1	Informacje ogólne	23
6.1.1	Czyszczenie	23
6.1.2	Filtr zanieczyszczeń	23
6.2	Prace konserwacyjne, okresy	24
6.2.1	Codziennie prace konserwacyjne	24
6.2.2	Comiesięczne prace konserwacyjne	24
6.2.3	Coroczna kontrola (przeglądy i kontrole podczas eksploatacji)	24
6.3	Utylizacja urządzenia	25
<b>7</b>	<b>Dane techniczne</b>	<b>26</b>
7.1	Trolly Y / Trolly 35-6	26
<b>8</b>	<b>Załącznik A</b>	<b>27</b>
8.1	Wyszukiwanie punktów handlowych	27

## 2 Dla własnego bezpieczeństwa

### 2.1 Informacje dotyczące korzystania z instrukcji obsługi

#### **NIEBEZPIECZEŃSTWO**

Zasady pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby wykluczyć bezpośrednio 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.



**Specyfikacje techniczne, których musi przestrzegać użytkownik, aby uniknąć szkód materialnych lub uszkodzenia sprzętu.**

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 Objąśnienie symboli

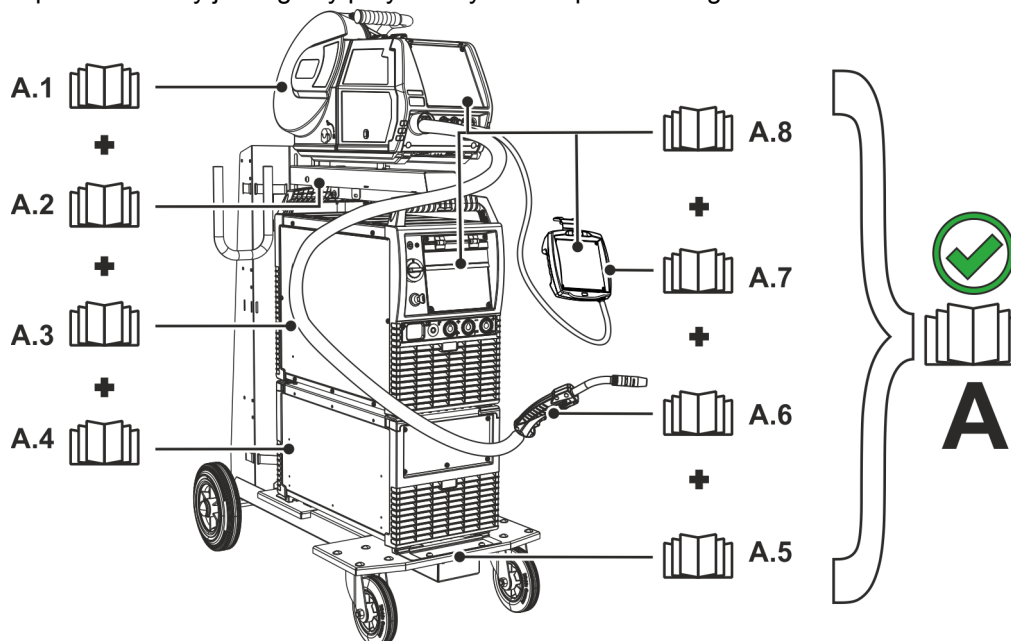
Symbol	Opis	Symbol	Opis
	Szczególne informacje techniczne, które muszą być przestrzegane przez użytkownika.		nacisnąć i zwolnić /naciskać impulsowo / dotknąć
	Wyłączyć urządzenie		zwolnić
	Włączyć urządzenie		nacisnąć i przytrzymać
			przełączyć
	błędnie / nieprawidłowo		obrócić
	poprawnie / prawidłowo		Wartość liczbowa - ustawiana
	Wejście		Lampka sygnalizacyjna świeci na zielono
	Nawiguj		Lampka sygnalizacyjna miga na zielono
	Wyjście		Lampka sygnalizacyjna świeci na czerwono
	Prezentacja wartości czasu (przykład: 4 s odczekać / nacisnąć)		Lampka sygnalizacyjna miga na czerwono
	Przerwanie prezentacji menu (możliwość dalszych ustawień)		
	Narzędzie nie jest konieczne / nie używać		
	Narzędzie jest konieczne / użyć		

## 2.3 Część kompletnej dokumentacji



**Ta instrukcja eksploatacji jest częścią kompletnej dokumentacji i obowiązuje wyłącznie razem z wszystkimi dokumentami częściowymi! Należy przeczytać i przestrzegać instrukcji eksploatacji wszystkich komponentów systemu, a w szczególności wskazówek dotyczących bezpieczeństwa!**

Na rysunku przedstawiony jest ogólny przykład systemu spawalniczego.



Rys. 2- 1

Poz.	Dokumentacja
A.1	Podajnik drutu
A.2	Instrukcja przebudowy opcji
A.3	Źródło prądu
A.4	Chłodnica, przekładnik napięciowy, skrzynka na narzędzia itp.
A.5	Wózek transportowy
A.6	Uchwyt spawalniczy
A.7	Przystawka zdalnego sterowania
A.8	Sterownik
A	Kompletna dokumentacja

### 3 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

#### OSTRZEŻENIE



Zagrożenia w przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem! Urządzenie zostało wykonane zgodnie z aktualnym stanem techniki oraz obowiązującymi przepisami i normami odnośnie zastosowania w przemyśle i rzemieślnictwie. Jest ono przeznaczone tylko do spawania określonego na tabliczce znamionowej. 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!

- To urządzenie może być stosowane wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem i przez przeszkolony oraz wykwalifikowany personel!
- Nie dokonywać żadnych zmian i przeróbek w urządzeniu!

#### 3.1 Zakres zastosowania

Do transportowania urządzeń do spawania łukiem elektrycznym i podajników drutu.

#### 3.2 Użytkowanie i eksploatacja wyłącznie z następującymi urządzeniami

##### Podajnik drutu

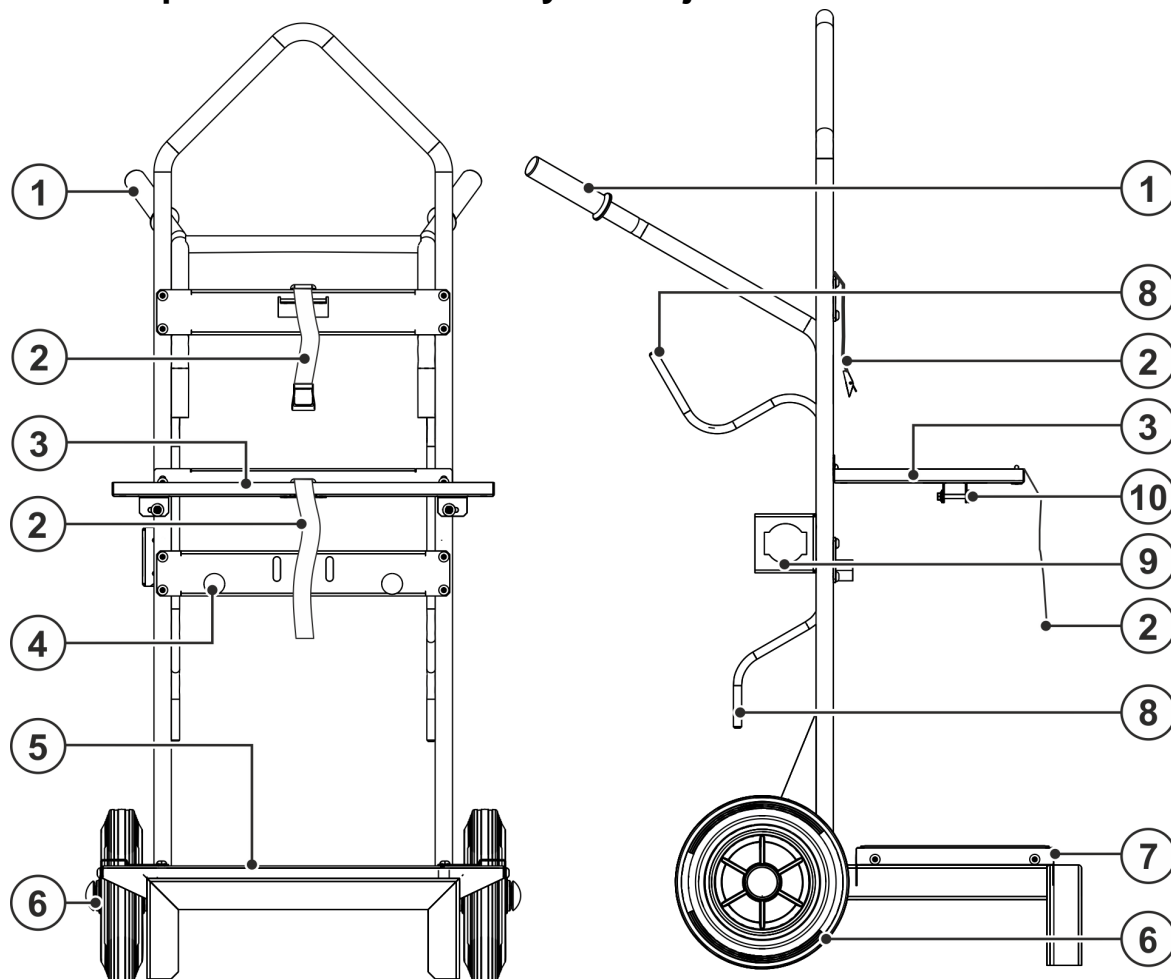
- drive 4 IC Basic D200
- drive 200C
- drive 4X
- Drive 4X

##### Spawarka

- Taurus 355 / 405 / 505 TDM
- Phoenix 355 / 405 / 505 TDM

## 4 Skrócony opis urządzenia

### 4.1 Widok z przodu / widok boczny z lewej

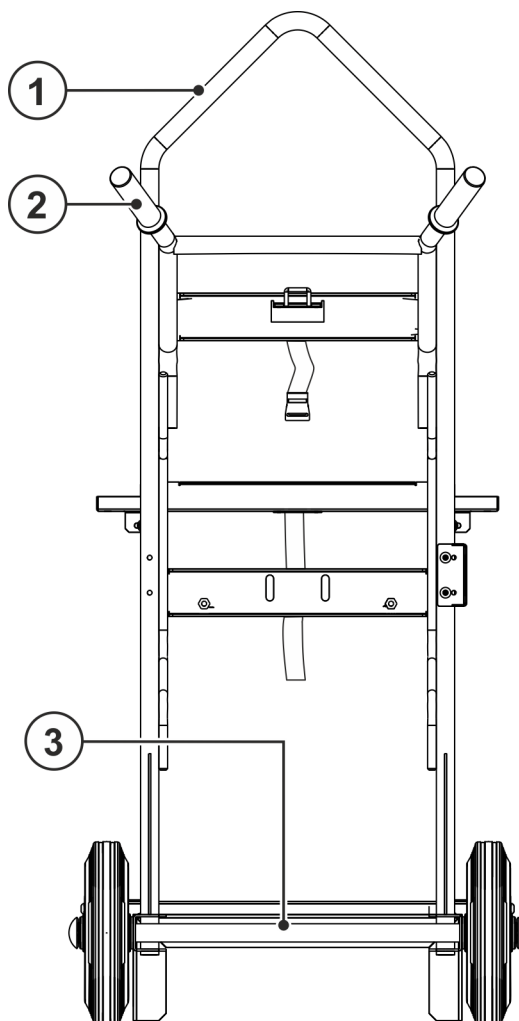


Rys. 4- 1

Poz.	Symbol	Opis
1		Uchwyt do transportu
2		Pas mocujący
3		Nośnik narzędzi Zamocowanie podajnika drutu.
4		Bufor
5		Wspornik urządzenia Mocowanie spawarki.
6		Koło transportowe
7		Mocowanie urządzenia
8		Zamocowanie na kable i węże (rozmeszczone w przeciwnym kierunku)
9		Uchwyt odciążający wiązkę przewodów pośrednich
10		Złączka gwintowana Śruba z łbem walcowym + podkładka błotnikowa + nakrętka sześciokątna



## 4.2 Widok z tyłu



Rys. 4-2

Poz.	Symbol	Opis
1		Pałak możliwość podnoszenia dźwigiem
2		Uchwyt do transportu
3		Rura nożna

## 5 Budowa i działanie

### 5.1 Transport i umieszczenie urządzenia

#### ⚠ OSTRZEŻENIE



**Niebezpieczeństwo obrażeń podczas podnoszenia dźwigiem!**

Podczas transportu dźwigiem spadające urządzenia lub podzespoły mogą spowodować poważne obrażenia!

- Przestrzegać zasad podnoszenia dźwigiem (patrz rysunek)!
- Stosować szkle i haki o odpowiednich rozmiarach!
- Nigdy nie podnosić jednocześnie innych ładunków!
- Unikać gwałtownego podnoszenia i opuszczania!

#### ⚠ OSTROŻNIE

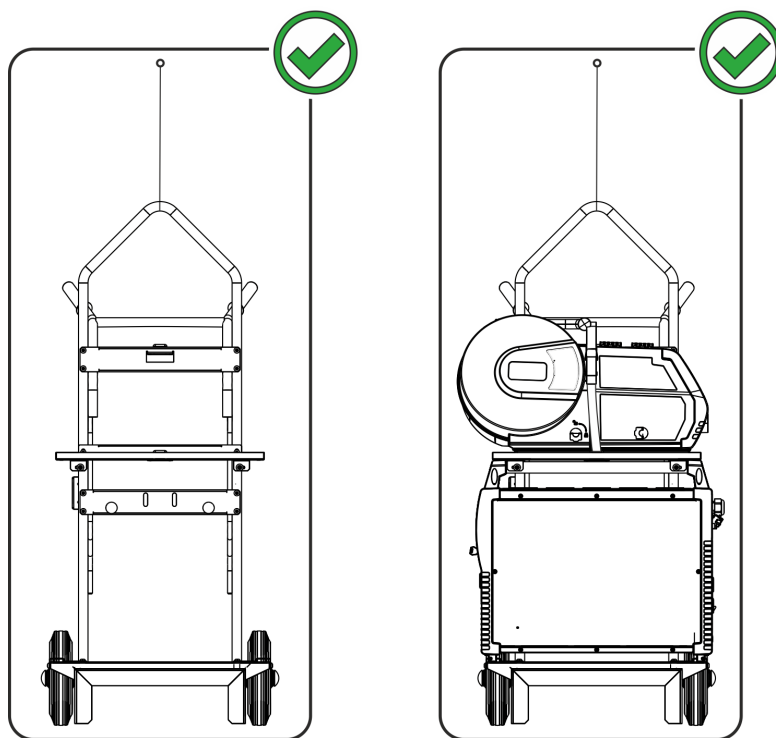


**Nieprawidłowo przymocowane urządzenia!**

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 > *Patrz rozdział 3.2!*
- Przed każdym transportem i w regularnych odstępach sprawdzać punkty mocowania!

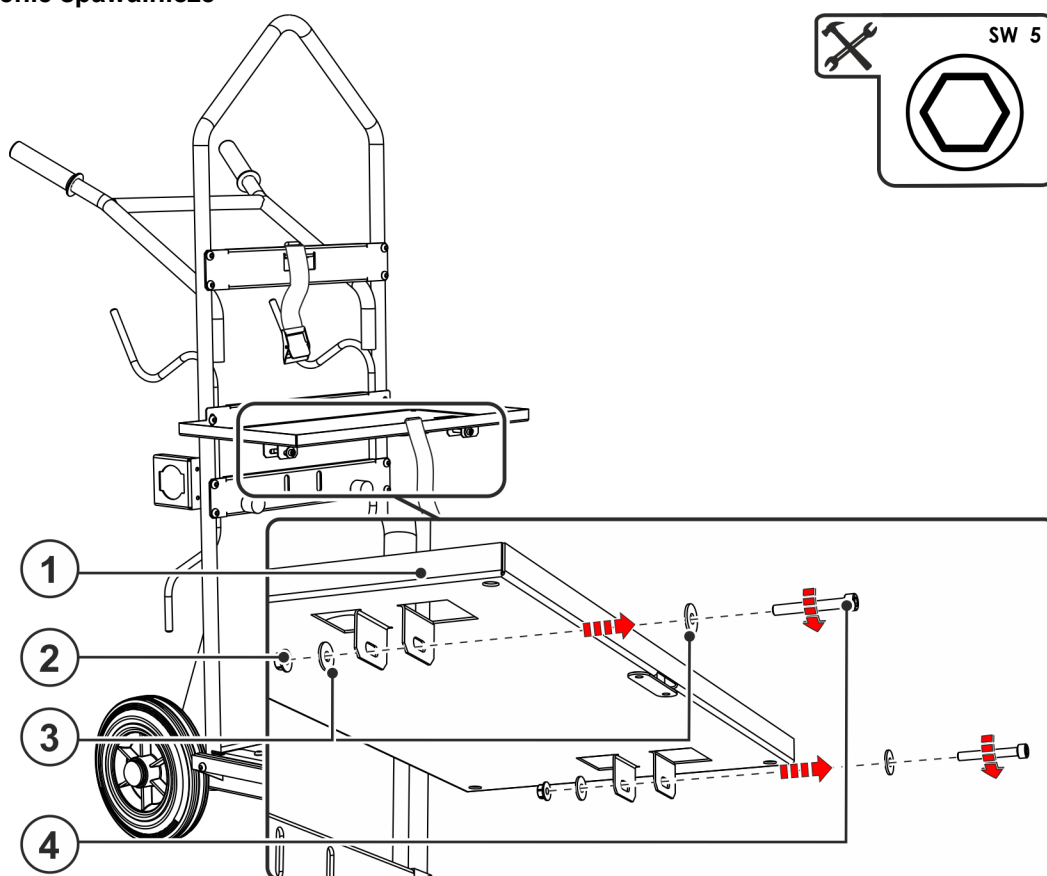
#### 5.1.1 Zasada podnoszenia dźwigiem



Rys. 5- 1

## 5.1.2 Mocowanie urządzeń

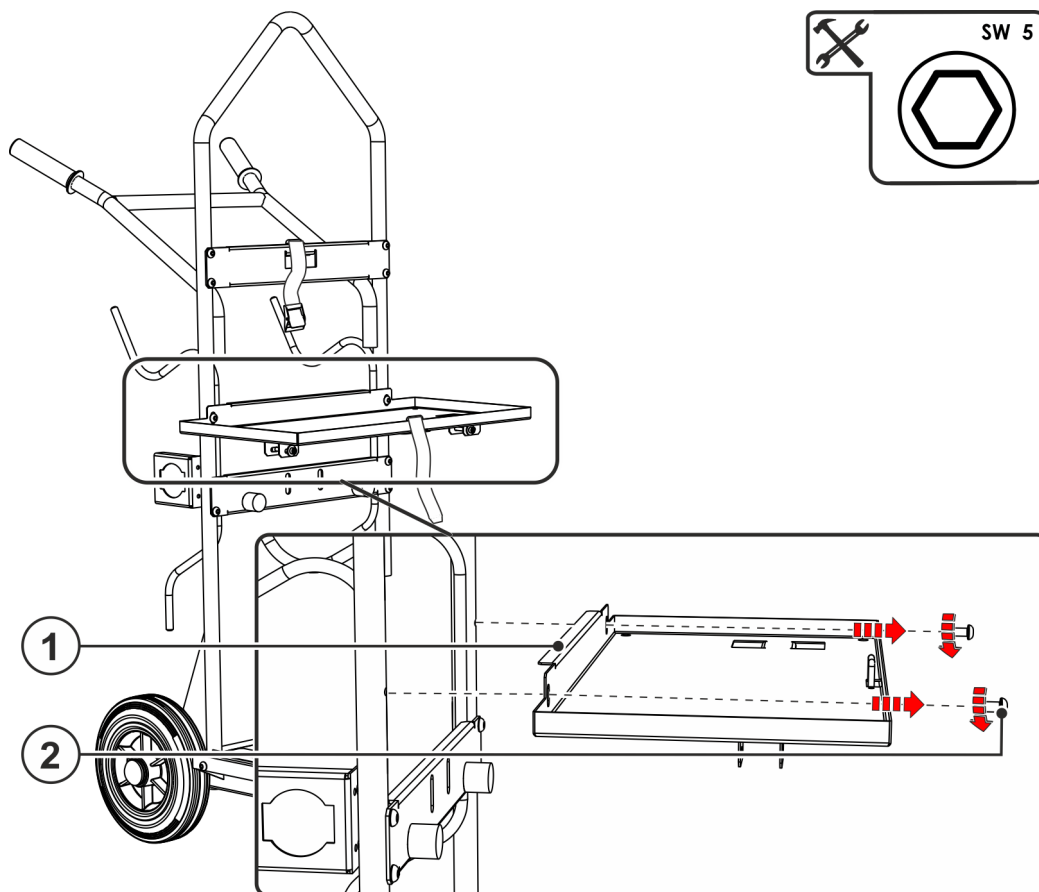
### 5.1.2.1 Urządzenie spawalnicze



Rys. 5-2

Poz.	Symbol	Opis
1		<b>Nośnik narzędzi</b> Zamocowanie podajnika drutu.
2		<b>Nakrętka sześciokątna</b>
3		<b>Podkładka</b>
4		<b>Śruba z gniazdem sześciokątnym</b>

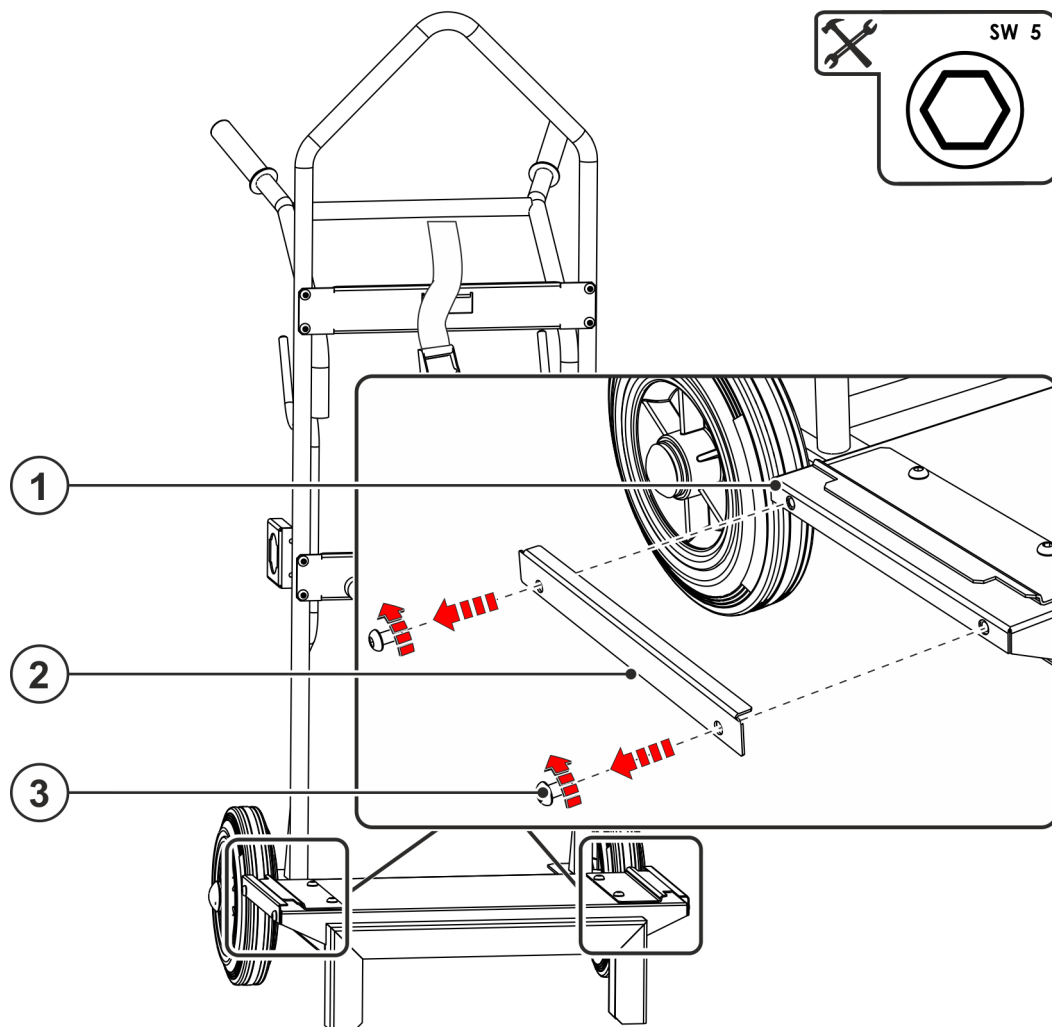
- Zdemontować materiał mocujący z nośnika narzędzi podajnika drutu.



Rys. 5- 3

Poz.	Symbol	Opis
1		<b>Nośnik narzędzi</b> Zamocowanie podajnika drutu.
2		<b>Śruba mocująca</b>

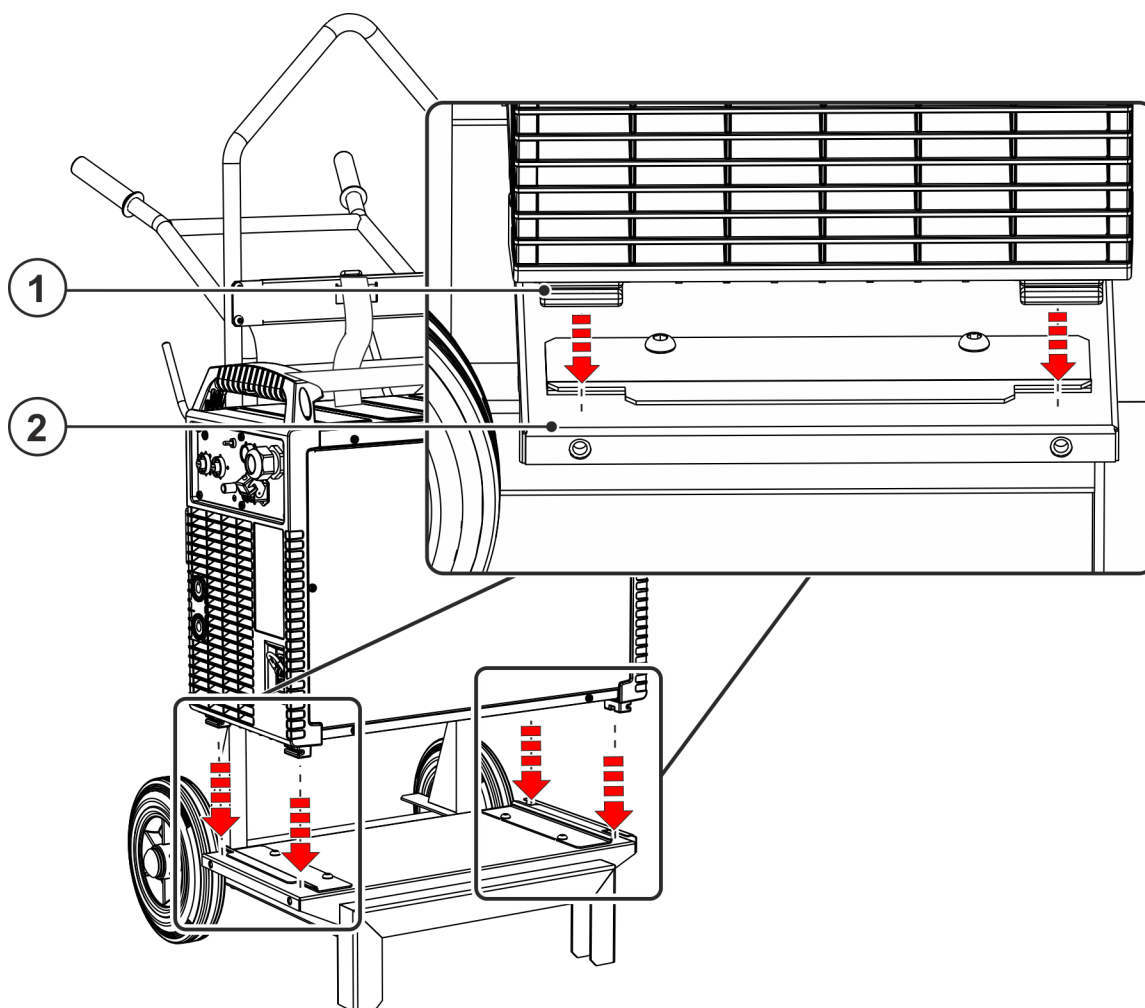
- Zdemontować śruby mocujące wraz z nośnikiem narzędzi podajnika drutu.



Rys. 5- 4

Poz.	Symbol	Opis
1		<b>Wspornik urządzenia</b> Mocowanie spawarki.
2		<b>Mocowanie urządzenia</b>
3		<b>Śruba mocująca</b>

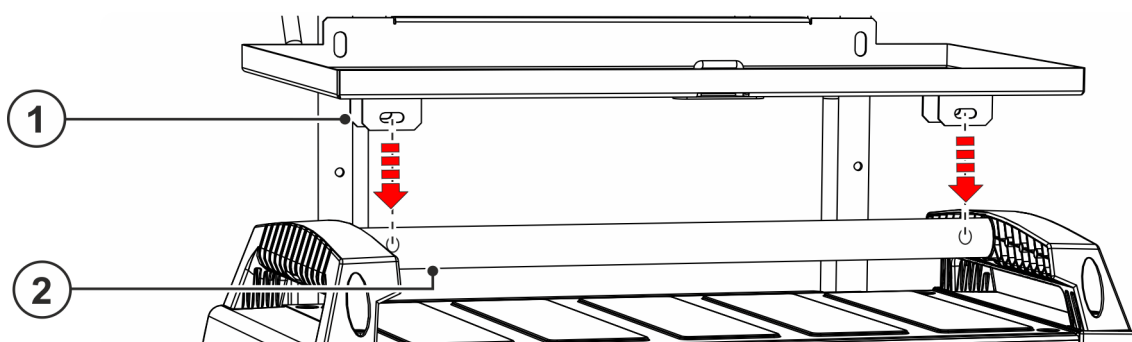
- Zdemontować zamocowanie urządzenia wraz z materiałem mocującym nośnika narzędzi spawarki.



Rys. 5- 5

Poz.	Symbol	Opis
1		<b>Nóżki urządzenia</b>
2		<b>Wspornik urządzenia</b> Mocowanie spawarki.

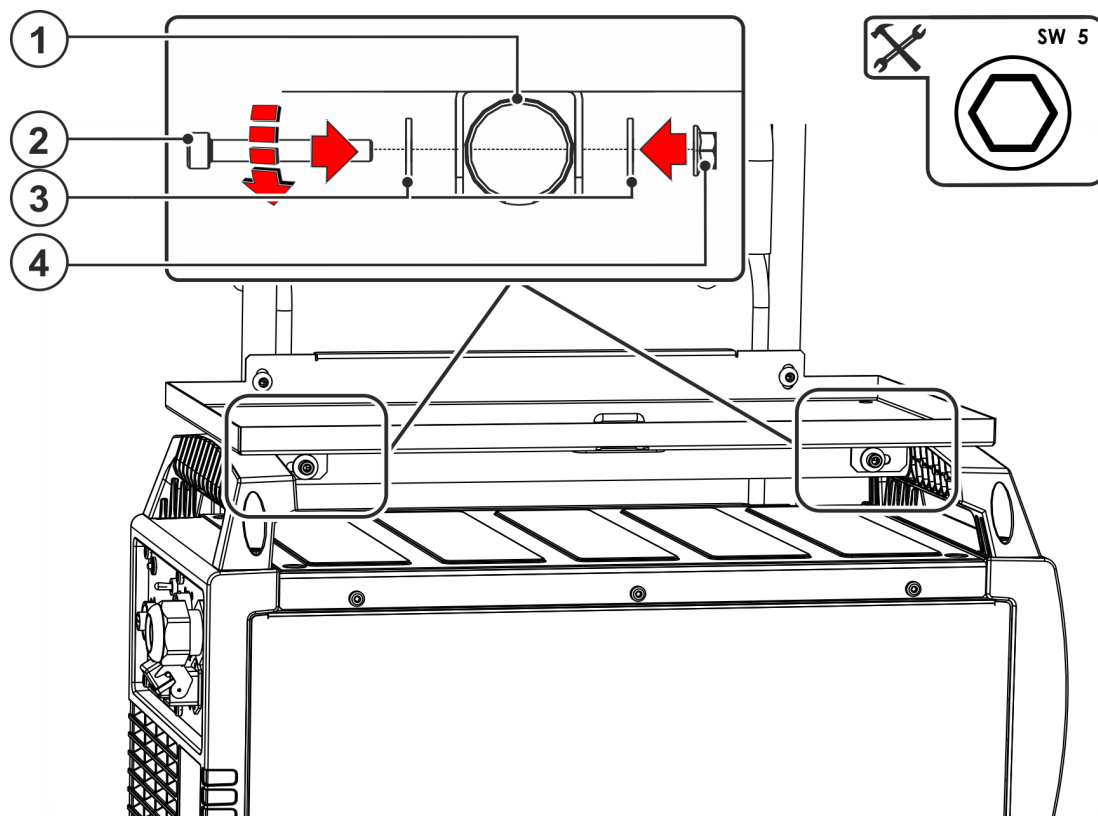
- Umieścić urządzenie nóżkami w wycięciach przewidzianych do tego celu.



Rys. 5- 6

Poz.	Symbol	Opis
1		<b>Nośnik narzędzi</b> Zamocowanie podajnika drutu.
2		<b>Drażek transportowy</b>

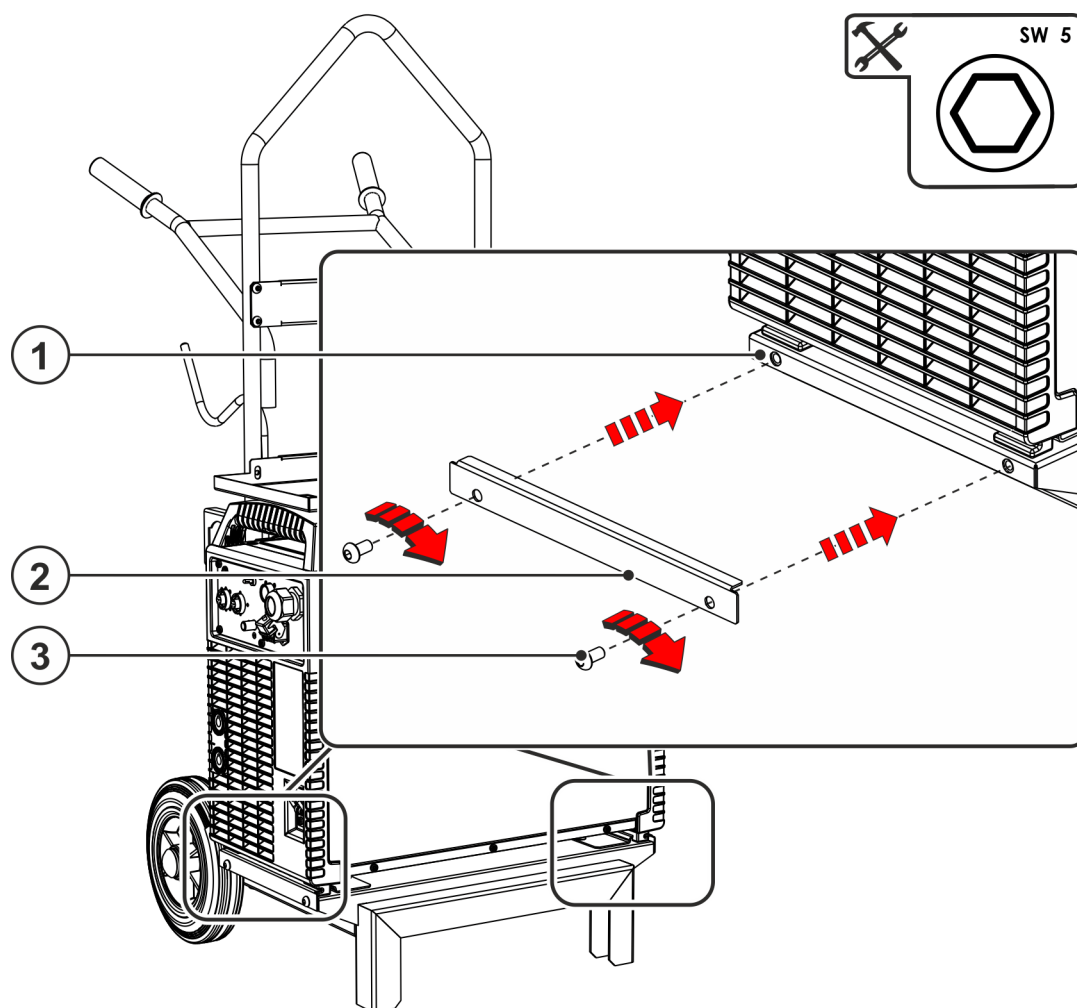
- Umieścić nośnik narzędzi podajnika drutu na drążku transportowym.



Rys. 5-7

Poz.	Symbol	Opis
1		Drażek transportowy
2		Śruba z gniazdem sześciokątnym
3		Podkładka
4		Nakrętka sześciokątna

- Zamontować drążek transportowy z materiałem mocującym oraz nośnik narzędzi podajnika drutu.



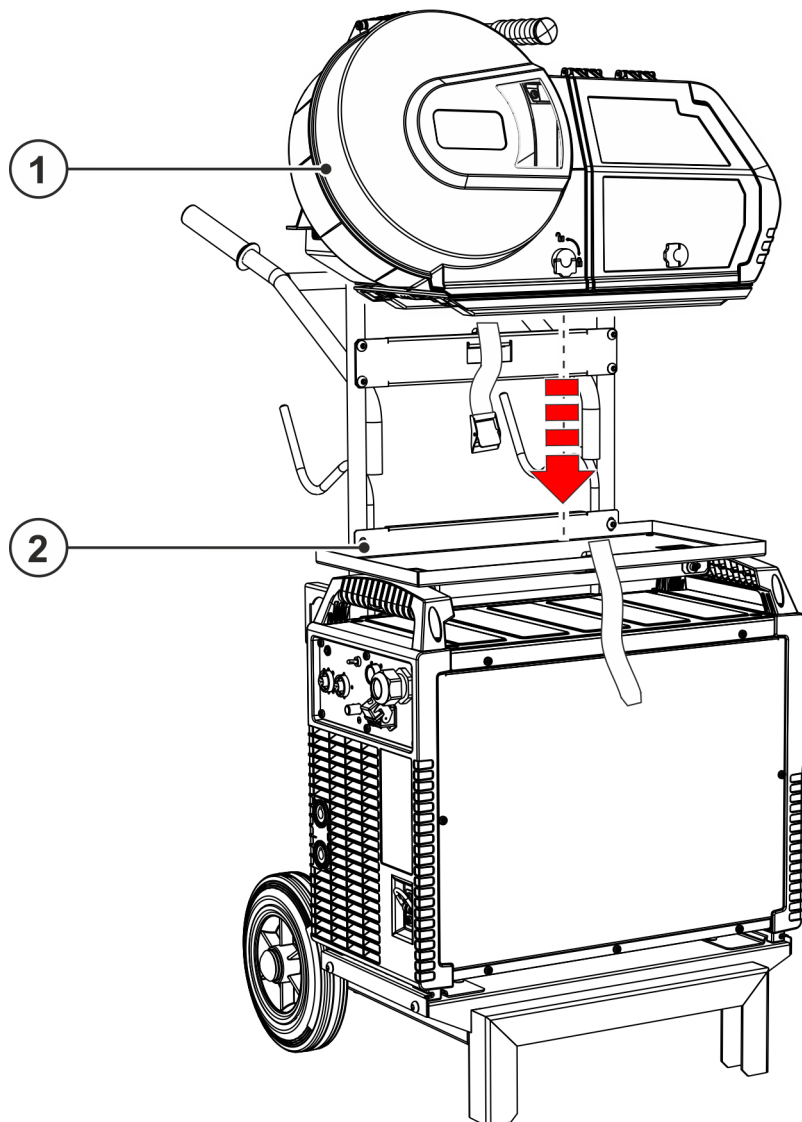
Rys. 5- 8

Poz.	Symbol	Opis
1		<b>Wspornik urządzenia</b> Mocowanie spawarki.
2		<b>Mocowanie urządzenia</b>
3		<b>Śruba mocująca</b>


- Zamontować zamocowanie urządzenia śrubami mocującymi przy nośniku narzędzi spawarki.



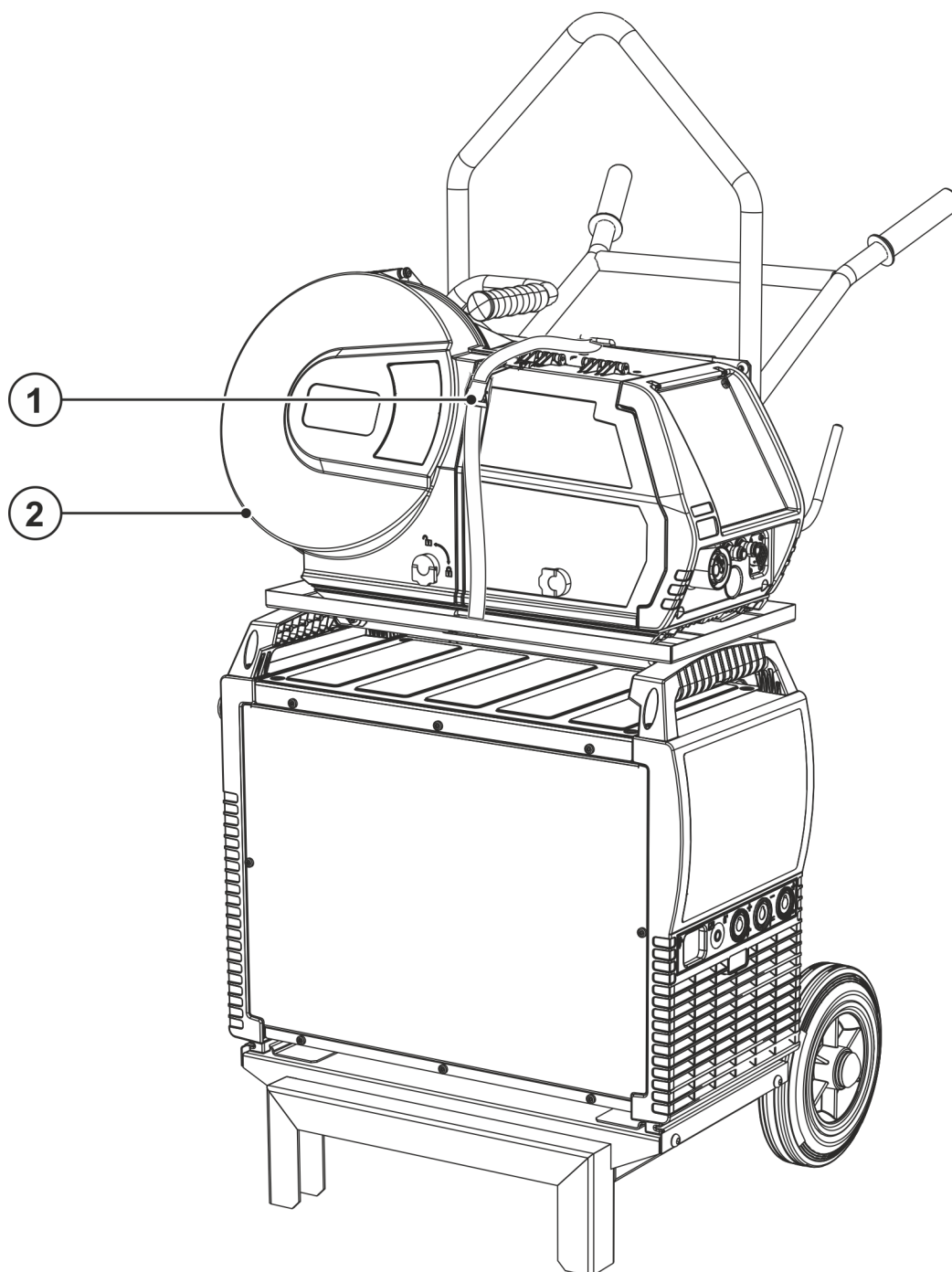
## 5.1.2.2 Podajnik drutu




Rys. 5-9

Poz.	Symbol	Opis
1		<b>Podajnik drutu</b>
2		<b>Nośnik narzędzi</b> Zamocowanie podajnika drutu.

- Umieścić podajnik drutu na nośniku narzędzi.



Rys. 5- 10

Poz.	Symbol	Opis
1		Pas mocujący
2		Podajnik drutu

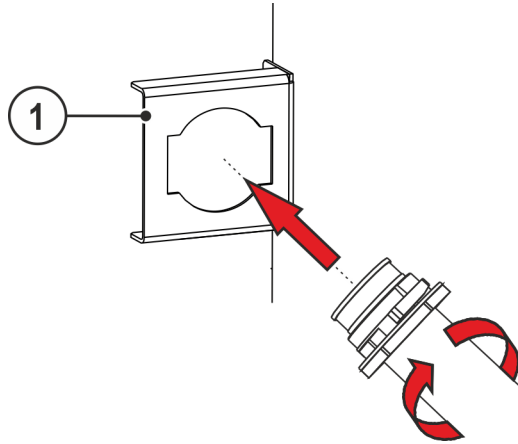
- Przymocować urządzenie pasem mocującym.

### 5.1.3 Zabezpieczenie przed wyrwaniem wiązki przewodów pośrednich



**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.**



Rys. 5- 11

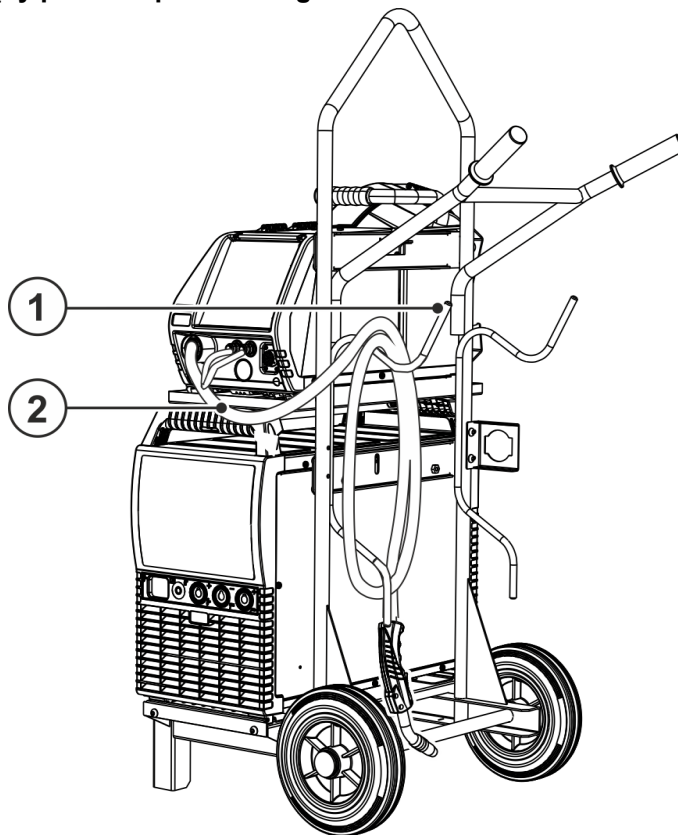
Poz.	Symbol	Opis
1		Uchwyt odciążający wiązkę przewodów pośrednich

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

## 5.1.4 Zamocowanie pakietu węży

 *Ilustracje pokazują przykład nawinięcia pakietów węży.*

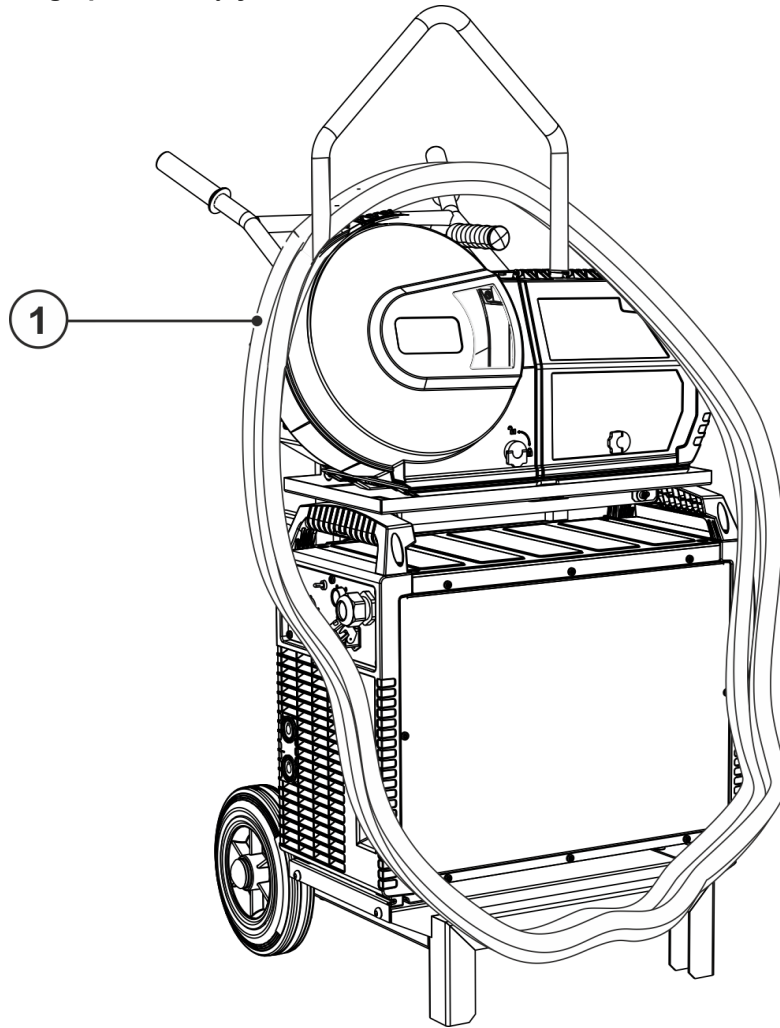
### 5.1.4.1 Nawinięcie pakietu węży palnika spawalniczego



Rys. 5- 12

Poz.	Symbol	Opis
1		Zamocowanie na kable i węże (rozmiszczone w przeciwnym kierunku)
2		Wiązka przewodów uchwytu spawalniczego

## 5.1.4.2 Nawinięcie pośredniego pakietu węży



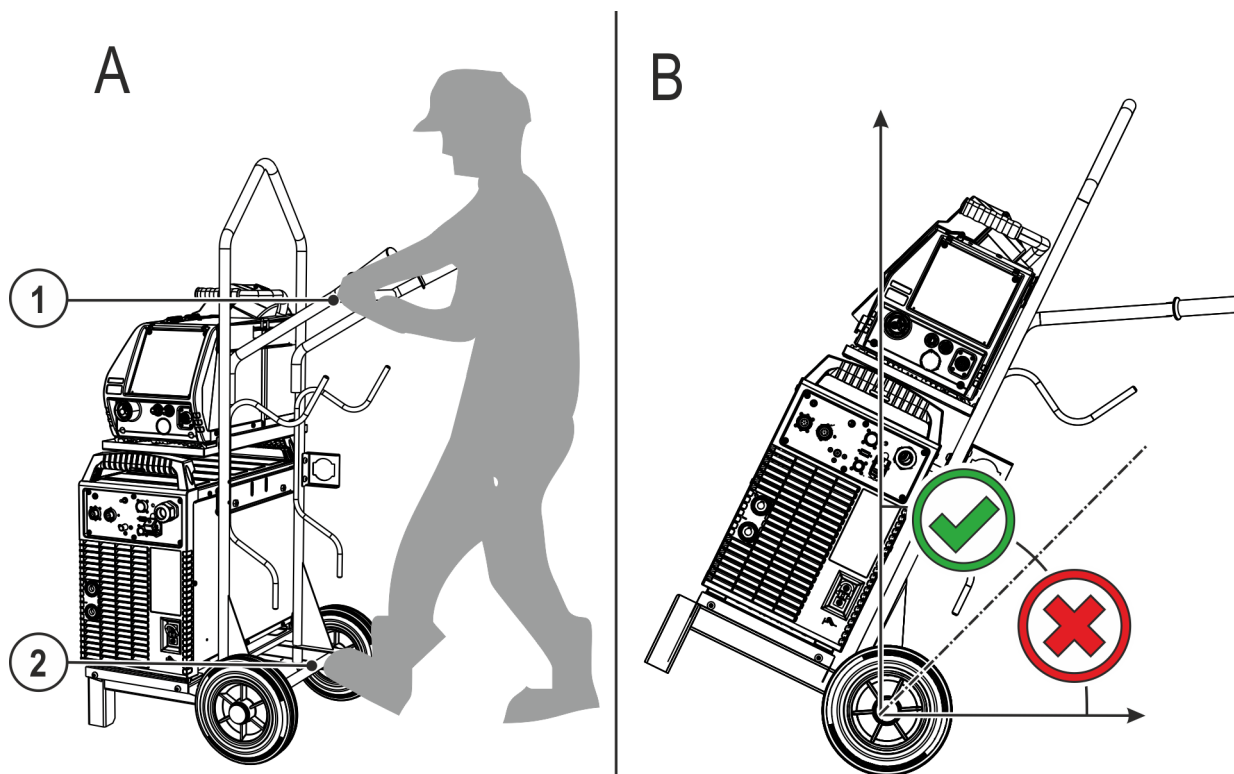
Rys. 5- 13

Poz.	Symbol	Opis
1		Wiązka przewodów pośrednich

## 5.2 Przemieszczanie za pomocą systemu transportowego

**⚠ 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 > *Patrz rozdział 3.2!*
- Przed każdym transportem i w regularnych odstępach sprawdzać punkty mocowania!



Rys. 5- 14

Poz.	Symbol	Opis
1		Uchwyt do transportu
2		Oś

- Przytrzymać wózek transportowy za uchwyt transportowy.
- Wózek transportowy unieruchomić nogą przy osi.
- Do przemieszczania nachylić wózek transportowy pod kątem 40°.

## 6 Konserwacja, pielęgnacja i usuwanie

### 6.1 Informacje ogólne

#### NIEBEZPIECZEŃSTWO



Niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym po wyłączeniu!  
Prace na otwartym urządzeniu grożą obrażeniami ze skutkiem śmiertelnym!  
Podczas pracy urządzenia zostają naładowane kondensatory. Zgromadzone w nich napięcie może być obecne nawet do 4 minut od momentu odłączenia zasilania.

1. Wyłączyć urządzenie .
2. Odłączyć wtyk od sieci.
3. Odczekać 4 minuty, aż rozładują się kondensatory!

#### OSTRZEŻENIE



Nieprawidłowa konserwacja, kontrola i naprawa!  
Konserwacje, kontrole i naprawy produktu mogą przeprowadzać wyłącznie wykwalifikowane i kompetentne osoby. Za osobę kompetentną uważany jest specjalista, który w oparciu o swoje wykształcenie, wiedzę oraz doświadczenie jest w stanie rozpoznać podczas kontroli źródeł prądu spawania występujące niebezpieczeństwa i ich możliwe skutki oraz jest w stanie podjąć odpowiednie środki bezpieczeństwa.

- Stosować się do zaleceń konserwacyjnych > *Patrz rozdział 6.2.*
- Jeżeli wynik jednej z poniższych kontroli okaże się niepomysłny, to urządzenia nie wolno uruchamiać do czasu usunięcia usterki i przeprowadzenia ponownej kontroli.

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.

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

Zabrudzenie urządzenia powoduje skrócenie okresu żywotności i cyklu pracy. Częstotliwość czyszczenia jest uzależniona od warunków otoczenia i związanego z tym zanieczyszczenia urządzenia (minimum co pół roku).

#### 6.1.1 Czyszczenie

- Powierzchnie zewnętrzne oczyścić wilgotną ścierką (nie stosować agresywnych środków czyszczących).
- Kanał powietrza i ew. płytki chłodnicy urządzenia przedmuchać wolnym od oleju i wody sprężonym powietrzem. Sprężone powietrze może doprowadzić do nadmiernej prędkości obrotowej wentylatora urządzenia i jego uszkodzenia. Nie kierować strumienia powietrza bezpośrednio na wentylator, ew. zablokować mechanicznie wentylator.
- Sprawdzić płyn chłodzący pod kątem zanieczyszczeń i w razie potrzeby wymienić.

#### 6.1.2 Filtr zanieczyszczeń

Z powodu obniżonego przepływu powietrza chłodzącego cykl pracy spawarki jest redukowany. Filtr zanieczyszczeń należy regularnie demontować i czyścić przedmuchując sprężonym powietrzem (w zależności od ilości zabrudzeń).

## 6.2 Prace konserwacyjne, okresy

### 6.2.1 Codzienne prace konserwacyjne

Kontrola wzrokowa

- Przewód sieciowy i jego zabezpieczenie przed wyrwaniem
- Elementy mocujące butlę z gazem
- Sprawdzić wiązkę przewodów i przyłącza prądu pod kątem uszkodzeń zewnętrznych a w razie potrzeby wymienić lub zlecić naprawę specjalistycznemu personelowi!
- Przewody gazu i układy załączające (zawór elektromagnetyczny)
- Sprawdzić osadzenie wszystkich przyłączy oraz części zużywalnych i w razie potrzeby dokręcić.
- Sprawdzić prawidłowe zamocowanie szpuli drutu.
- Rolki transportowe oraz ich elementy mocujące
- Elementy do transportu (pasy, uchwyty dźwigowe, uchwyty)
- Pozostały osprzęt, ogólny stan

Kontrola sprawności

- Układy sterownicze, sygnalizacyjne, ochronne i regulacyjne (kontrola działania)
- Przewody prądu spawania (kontrola osadzenia i zamocowania)
- Przewody gazu i układy załączające (zawór elektromagnetyczny)
- Elementy mocujące butlę z gazem
- Sprawdzić prawidłowe zamocowanie szpuli drutu.
- Sprawdzić osadzenie wszystkich złączy wtykowych i śrubowych oraz części zużywalnych, w razie potrzeby dokręcić.
- Usunąć przywarte odpryski spawalnicze.
- Czyścić regularnie rolki podawania drutu (w zależności od stopnia zabrudzenia).

### 6.2.2 Comiesięczne prace konserwacyjne

Kontrola wzrokowa

- Uszkodzenia obudowy (ścianki czołowe, tylne i boczne)
- Rolki transportowe oraz ich elementy mocujące
- Elementy do transportu (pasy, uchwyty dźwigowe, uchwyty)
- Sprawdzić przewody chłodziwa i przyłącza pod kątem zanieczyszczeń

Kontrola sprawności

- Przełączniki selekcyjne, urządzenia sterujące, układy WYŁĄCZENIA AWARYJNEGO, układy redukcji napięcia, lampki sygnalizacyjne i kontrolne
- Kontrola osadzenia elementów podawania drutu (złączka wlotowa, rurka prowadząca drut).
- Sprawdzić przewody chłodziwa i przyłącza pod kątem zanieczyszczeń
- Kontrola i czyszczenie uchwyty spawalniczego. Zanieczyszczenia w palniku mogą stać się powodem krótkich spięć i doprowadzić do uszkodzenia palnika!

### 6.2.3 Coroczna kontrola (przeeglądy i kontrole podczas eksploatacji)

Należy przeprowadzić badanie powtórne zgodnie z normą IEC 60974-4 „Ponowny przegląd i kontrola”. Oprócz wymienionych wyżej przepisów dotyczących kontroli należy przestrzegać właściwych krajowych przepisów i ustaw.

Dalsze informacje można znaleźć w załączonej broszurze "Warranty registration", jak również w informacjach poświęconych gwarancji, konserwacji i kontroli zamieszczonych na naszej stronie internetowej pod adresem [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)!



### 6.3 Utylizacja urządzenia



#### **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!**
  - Zgodnie z wymaganiami europejskimi (dyrektywa 2012/19/UE dotycząca odpadów elektrycznych i elektronicznych) 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 należy oddać do utylizacji lub recyklingu do odpowiedniego punktu segregacji odpadów.
- W Niemczech ustawa (Ustawa o wprowadzaniu w obrót, przyjmowaniu zwrotu i nieszkodliwym dla środowiska usuwaniu zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych (ElektroG)) wymaga, aby zużyte urządzenie było usuwane oddzielnie od niesortowanych odpadów z gospodarstw domowych. Publicznoprawne podmioty zajmujące się usuwaniem odpadów (gminy) stworzyły w tym celu punkty, w których można bezpłatnie zdawać zużyte urządzenia z prywatnych gospodarstw domowych.
- Informacje na temat zbiórki zużytych urządzeń przeznaczonych do utylizacji można uzyskać we właściwym urzędzie miejskim lub urzędzie gminy.
  - Ponadto zużyte urządzenie można przekazać do utylizacji za pośrednictwem lokalnego partnera EWM w całej Europie.



## 7 Dane techniczne

### 7.1 Trolley Y / Trolley 35-6

<b>Wymiary (dług. x szer. x wys.)</b>	820 x 640 x 1385 mm
	32.3 x 25.2 x 54.5 inch
<b>Masa bez akcesoriów</b>	21 kg
	46.3 lb
<b>Zastosowane normy</b>	patrz: deklaracja zgodności (dokumentacja urządzenia)

**8 Załącznik A****8.1 Wyszukiwanie punktów handlowych**

Sales &amp; service partners

[www.ewm-group.com/en/specialist-dealers](http://www.ewm-group.com/en/specialist-dealers)**"More than 400 EWM sales partners worldwide"**