



RU

Система транспортировки

Trolley Y
Trolley 35-6

099-008822-EW508

Учитывайте данные дополнительной документации на систему!

05.06.2018

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

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.**

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 AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

56271 Mündersbach Germany

Тел.: +49 2680 181-0, факс: -244

Эл. почта: info@ewm-group.com

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.

1 Содержание

1	Содержание	3
2	В интересах вашей безопасности	4
2.1	Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации	4
2.2	Пояснение знаков	5
2.3	Составная часть общей документации	6
3	Использование по назначению	7
3.1	Область применения	7
3.2	Эксплуатация только со следующими аппаратами	7
4	Описание аппарата — быстрый обзор	8
4.1	Вид спереди / вид справа	8
4.2	Вид сзади	9
5	Конструкция и функционирование	10
5.1	Транспортировка и установка	10
5.1.1	Технология поднятия	10
5.1.2	Крепление аппаратов	11
5.1.2.1	Сварочный аппарат	11
5.1.2.2	Устройство подачи проволоки	17
5.1.3	Устройство для разгрузки натяжения и крепления пакета промежуточных шлангов	19
5.1.4	Крепление шланг-пакета	20
5.1.4.1	Наматывание шланг-пакета сварочной горелки	20
5.1.4.2	Наматывание шланг-пакета	21
5.2	Использование системы транспортировки	21
6	Техническое обслуживание, уход и утилизация	23
6.1	Общее	23
6.1.1	Чистка	23
6.1.2	Грязеулавливающий фильтр	23
6.2	Работы по техническому обслуживанию, интервалы	24
6.2.1	Ежедневные работы по техобслуживанию	24
6.2.2	Ежемесячные работы по техобслуживанию	24
6.2.3	Ежегодная проверка (осмотр и проверка во время эксплуатации)	24
6.3	Утилизация изделия	25
7	Технические характеристики	26
7.1	Trolley Y / Trolley 35-6	26
8	Приложение А	27
8.1	Поиск дилера	27

2 В интересах вашей безопасности

2.1 Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации

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
	Технические особенности, которые должен учитывать пользователь.		Нажать и отпустить/короткое нажатие/нажатие
	Выключить аппарат		Отпустить
	Включить аппарат		Нажать и удерживать
			Переключить
	Неправильно/недействительно		Повернуть
	Правильно/действительно		Числовое значение — настраиваемое
	Вход		Сигнальная лампочка горит зеленым цветом
	Навигация		Сигнальная лампочка мигает зеленым цветом
	Выход		Сигнальная лампочка горит красным цветом
	Отображение времени (например: подождать 4 с/нажать)		Сигнальная лампочка мигает красным цветом
	Прерывание в представлении меню (есть другие возможности настройки)		
	Инструмент не нужен/не использовать		
	Инструмент нужен/использовать		

2.3 Составная часть общей документации

Настоящее руководство по эксплуатации является составной частью общей документации и действительно только в сочетании с остальными документами! Прочитайте руководства по эксплуатации всех компонентов системы и соблюдайте приведенные в них указания, в частности правила техники безопасности!

На рисунке представлен общий вид сварочной системы.

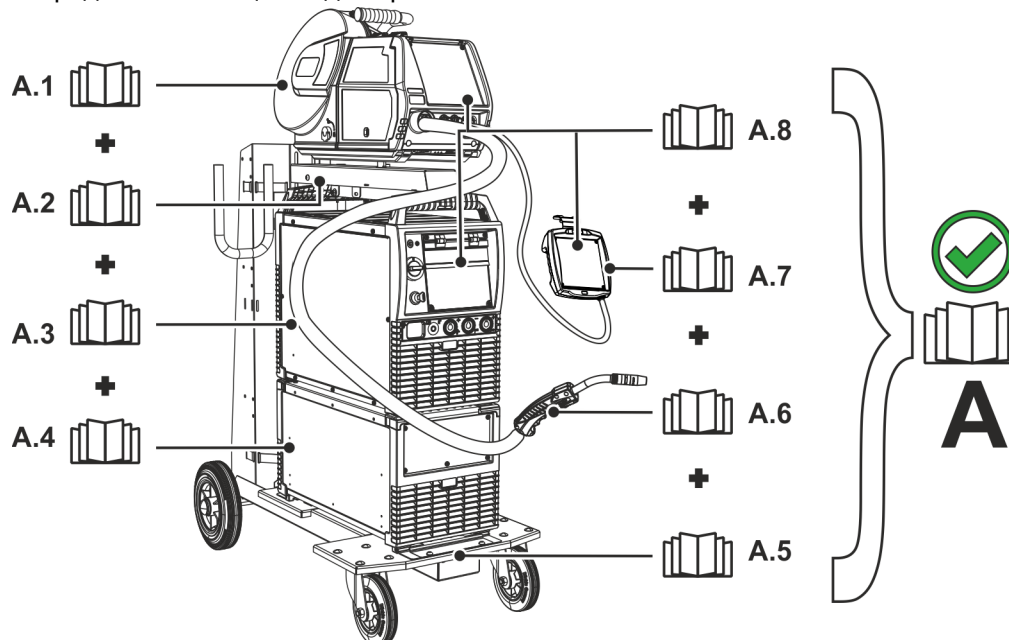


Рисунок 2-1

Поз.	Документирование
A.1	Механизм подачи проволоки
A.2	Руководство по модернизации с помощью опций
A.3	Источник тока
A.4	Устройство охлаждения, трансформатор напряжения, ящик для инструментов и пр.
A.5	Транспортная тележка
A.6	Сварочная горелка
A.7	Дистанционный регулятор
A.8	Панель управления
A	Общая документация

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

Устройство подачи проволоки

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

Сварочный аппарат

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

4 Описание аппарата — быстрый обзор

4.1 Вид спереди / вид справа

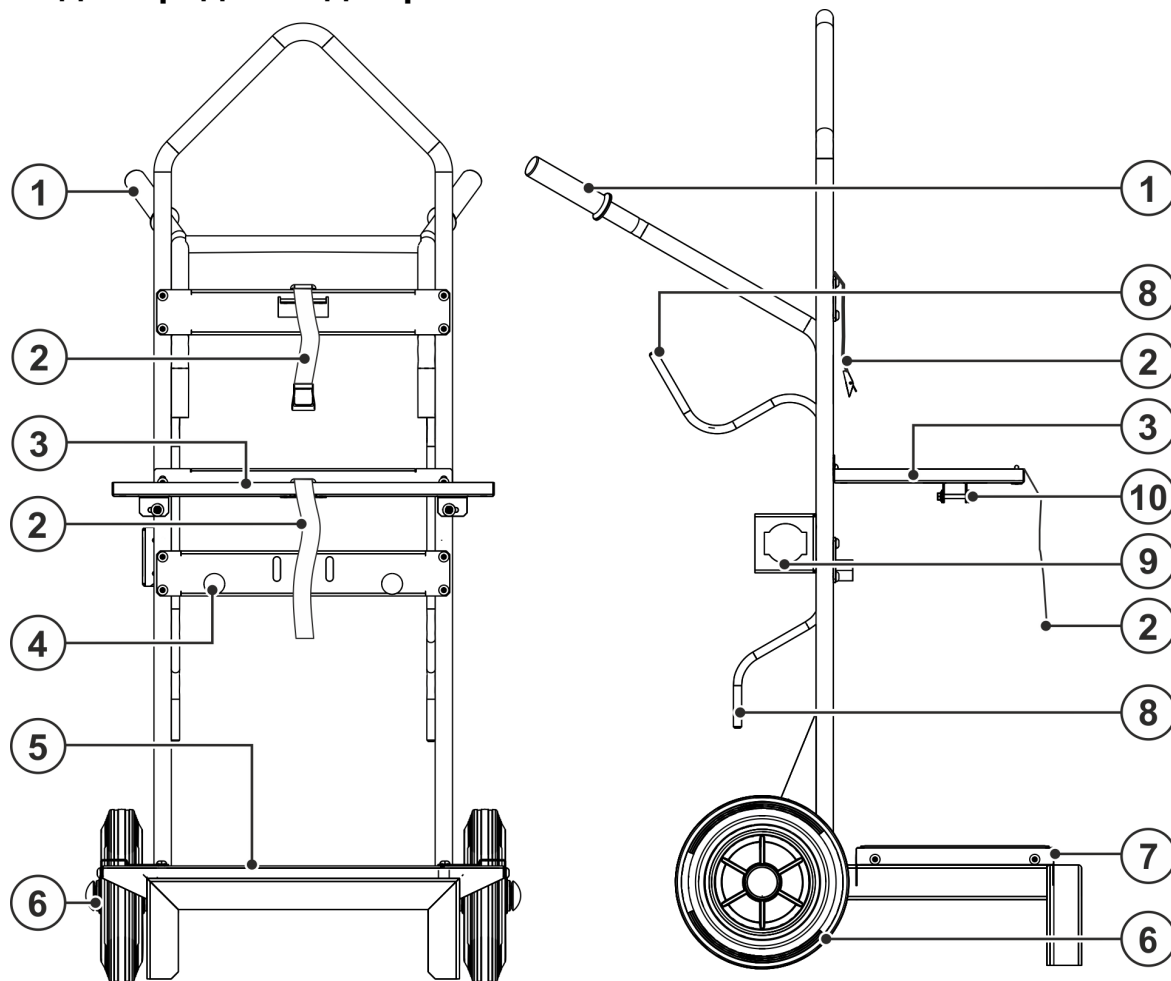


Рисунок 4-1

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 для кабеля и шлангов (противоположное расположение)
9		Кабель пакета кабелей
10		Винтовое соединение Винт с цилиндрической головкой + увеличенная шайба + шестигранная гайка

4.2 Вид сзади

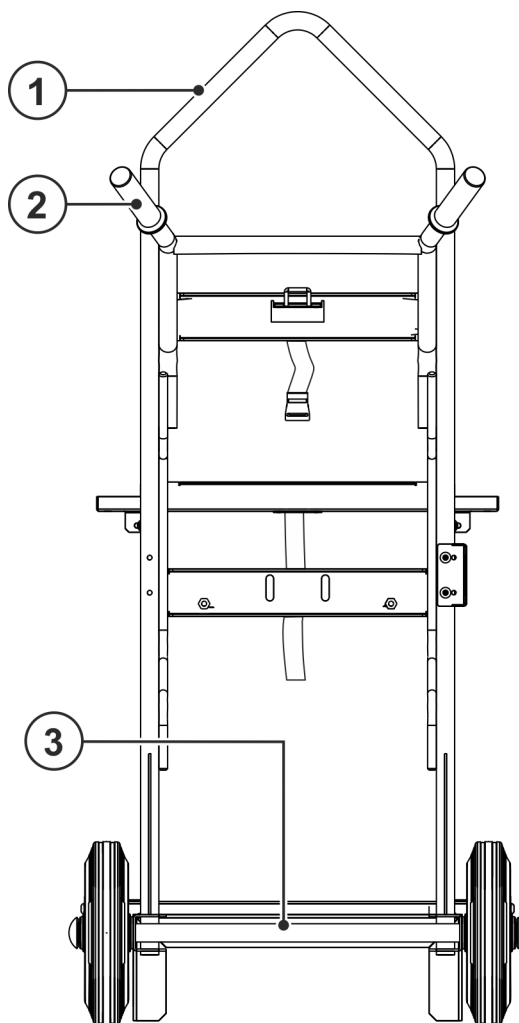


Рисунок 4-2

Поз.	Символ	Описание
1		Скоба для транспортировки с помощью крана
2		Ручка для транспортировки
3		Подножка

5 Конструкция и функционирование

5.1 Транспортировка и установка

⚠ ВНИМАНИЕ



При поднятии краном существует опасность получения травм!
При поднятии оборудования краном возможно нанесение травм людям вследствие падения аппаратов или навесных компонентов!

- Соблюдать схему поднятия краном (см. рисунок)!
- Применять только скобы и крюки, рассчитанные на вес поднимаемого груза!
- Не поднимать другие грузы краном одновременно!
- Избегать поднятия и опускания аппарата рывками!

⚠ ОСТОРОЖНО



Ненадлежащее закрепление аппаратов!

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

- Для крепления аппаратов следует применять только входящие в комплект оригинальные детали!
- Используйте системы только для транспортировки > см. главу 3.2!
- Точки крепления необходимо проверять перед каждой транспортировкой и через определенные промежутки времени!

5.1.1 Технология поднятия

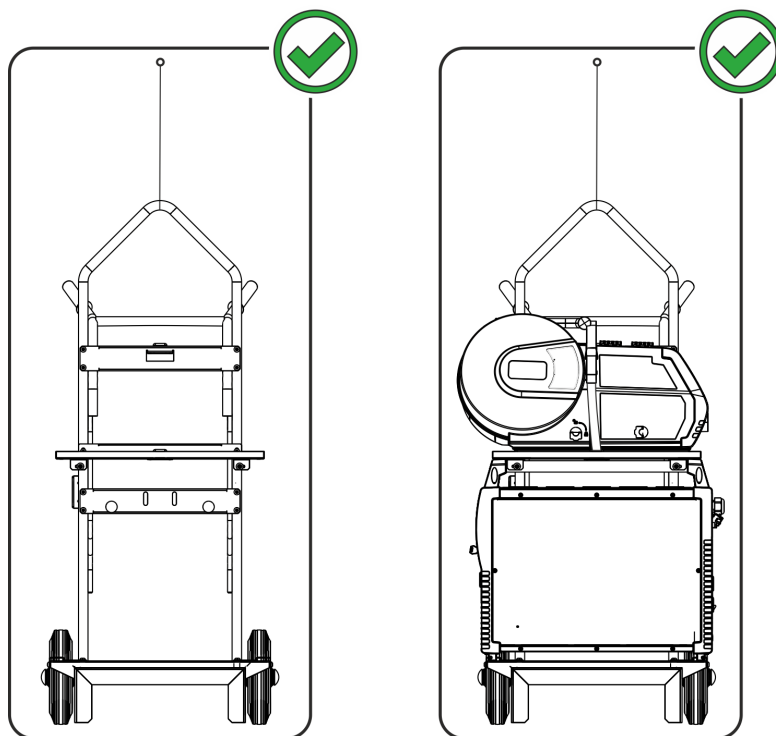


Рисунок 5-1

5.1.2 Крепление аппаратов

5.1.2.1 Сварочный аппарат

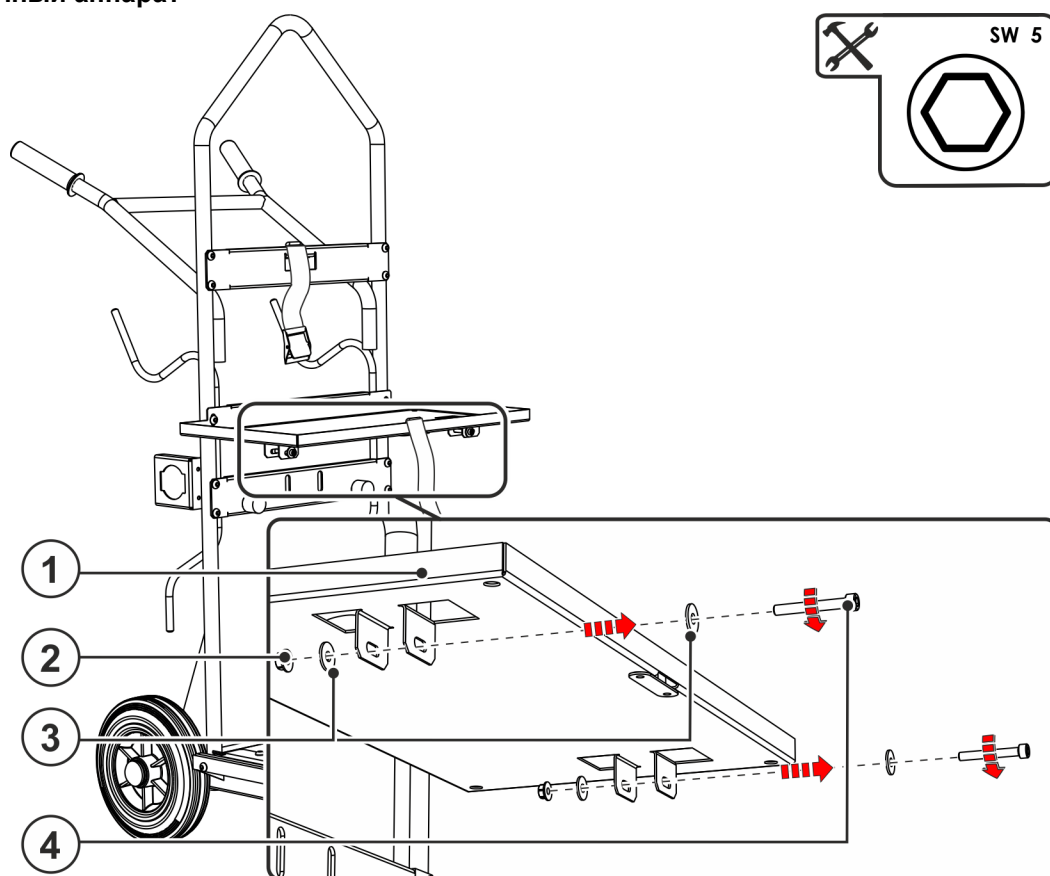


Рисунок 5-2

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

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

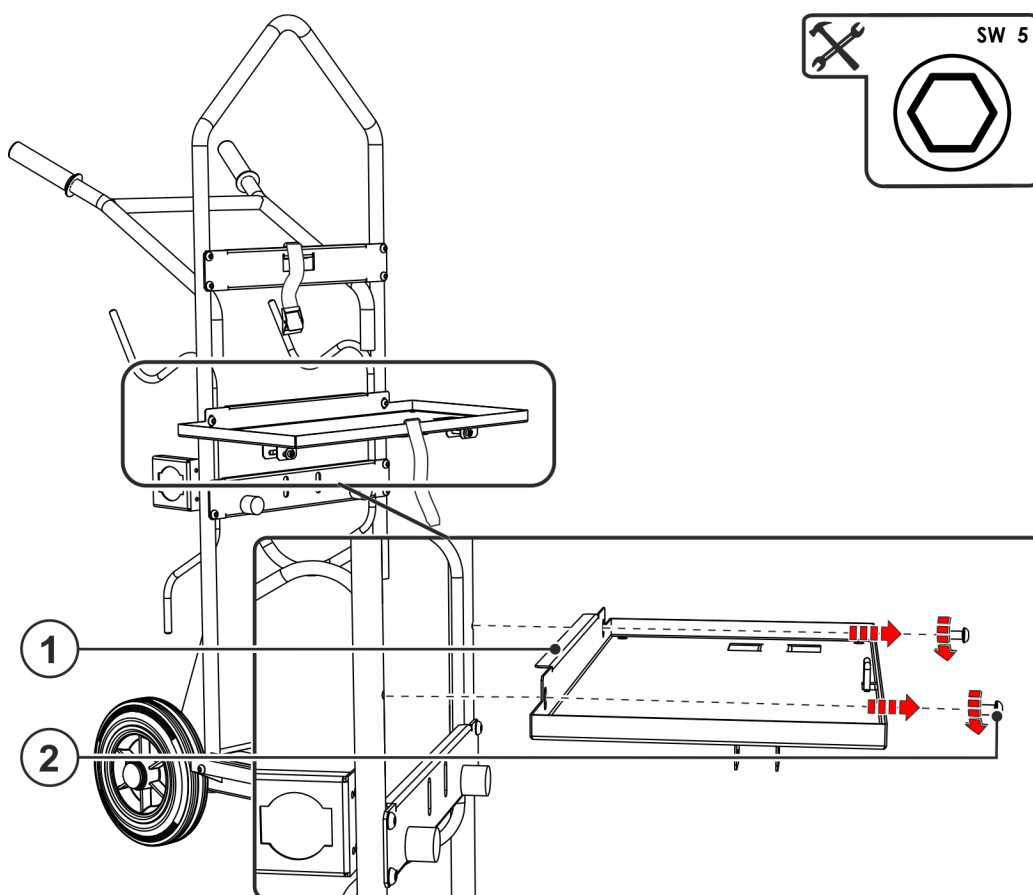


Рисунок 5-3

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.

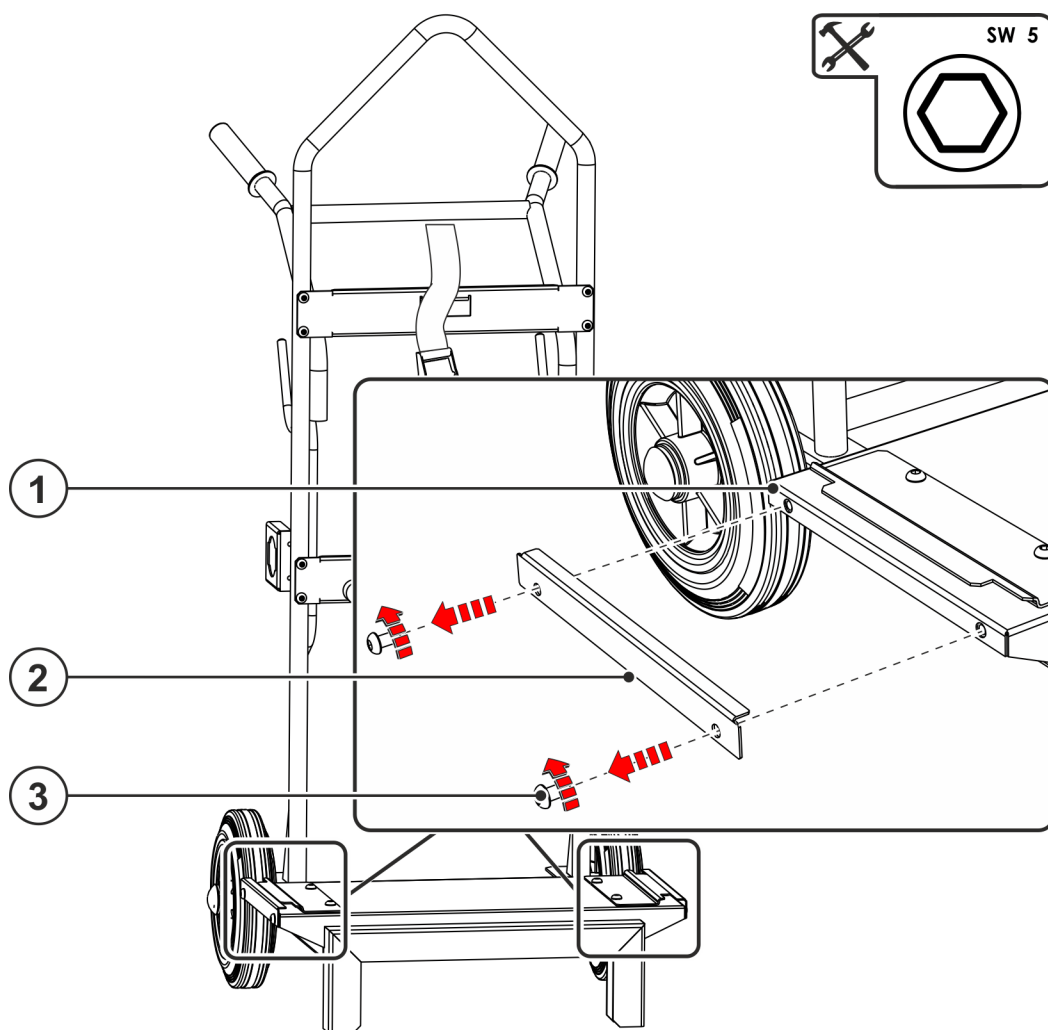


Рисунок 5-4

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

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

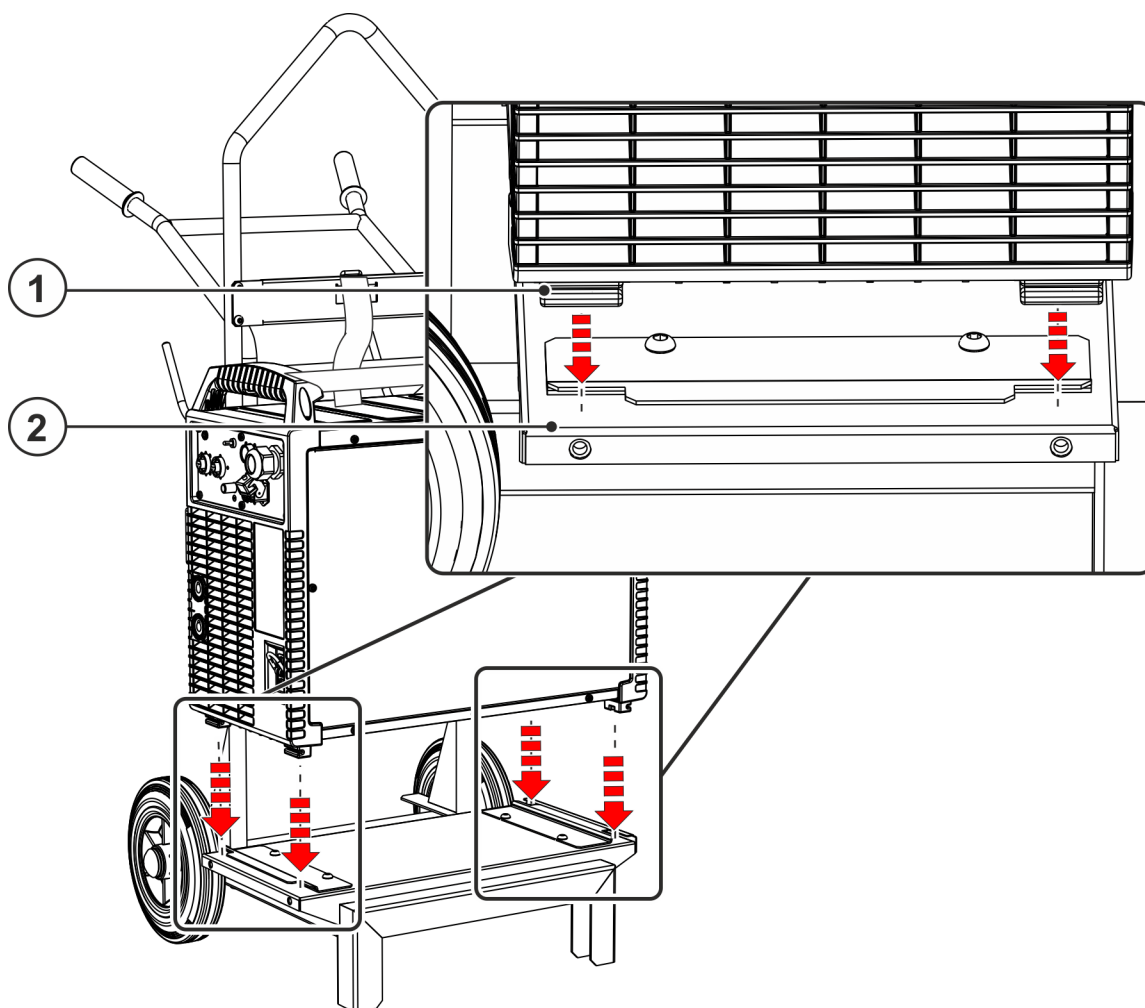


Рисунок 5-5

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

- Установить аппарат опорными ножками в предусмотренные для них отверстия.

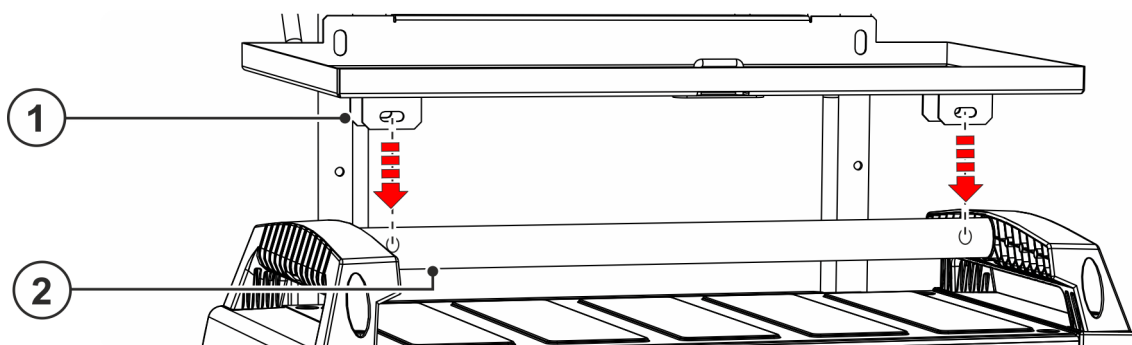


Рисунок 5-6

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.

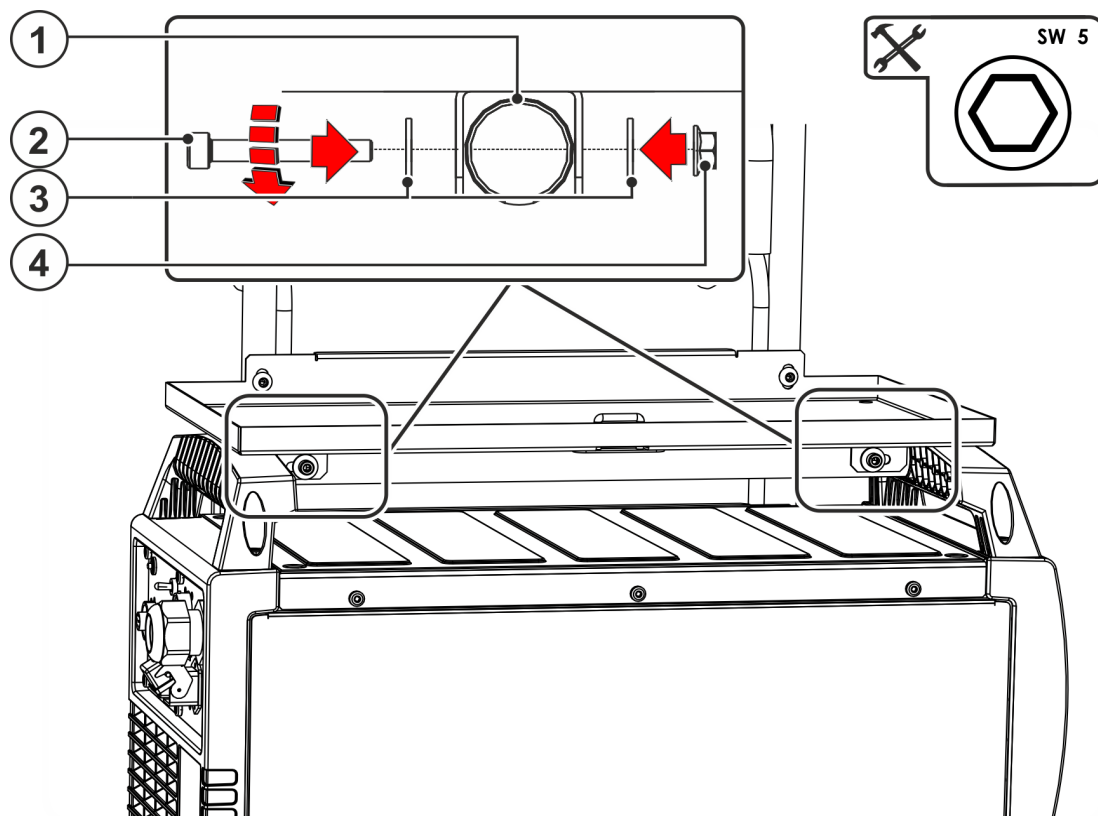


Рисунок 5-7

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.

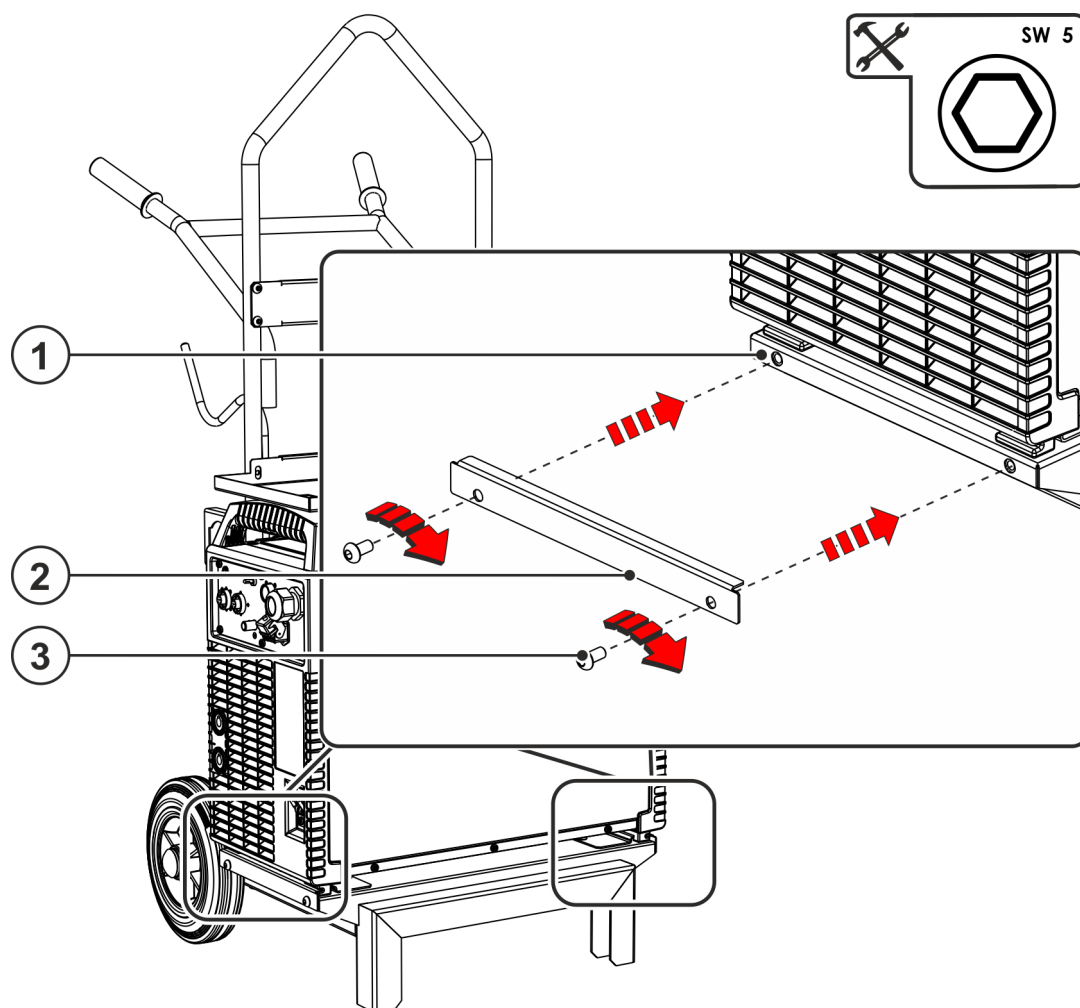


Рисунок 5-8

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

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

5.1.2.2 Устройство подачи проволоки

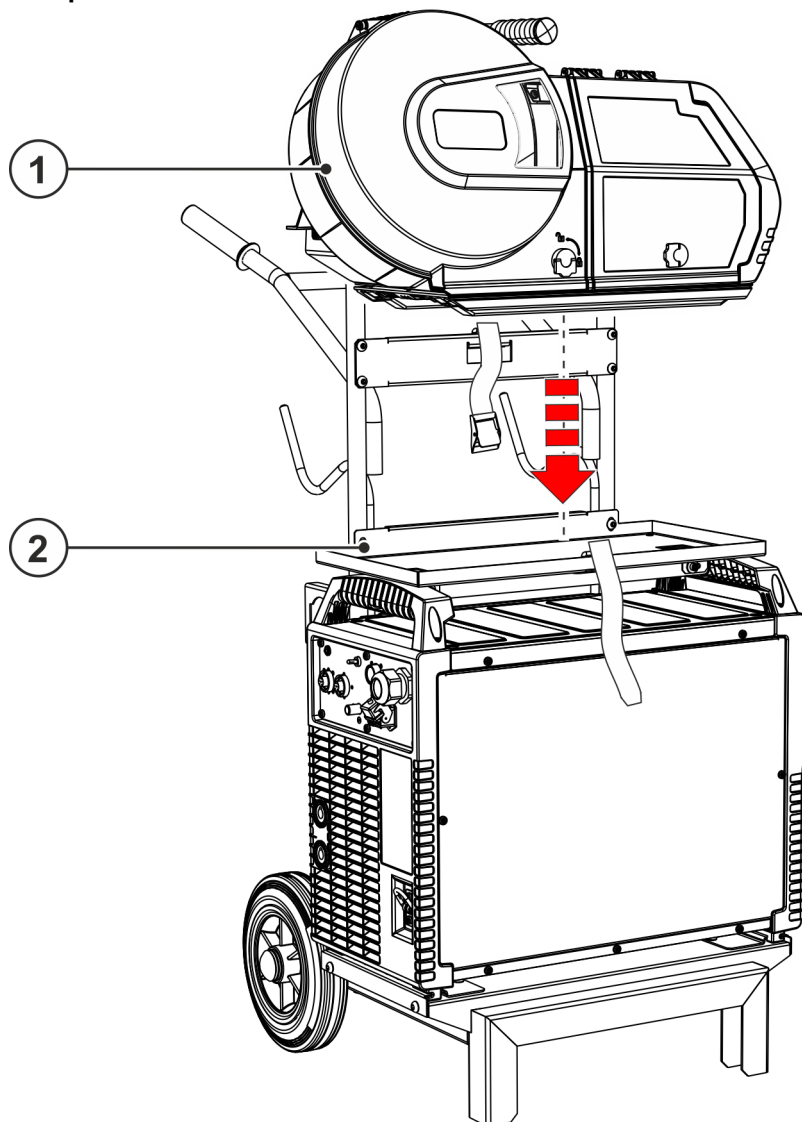



Рисунок 5-9

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

- Установить механизм подачи проволоки на подставку под аппарат.

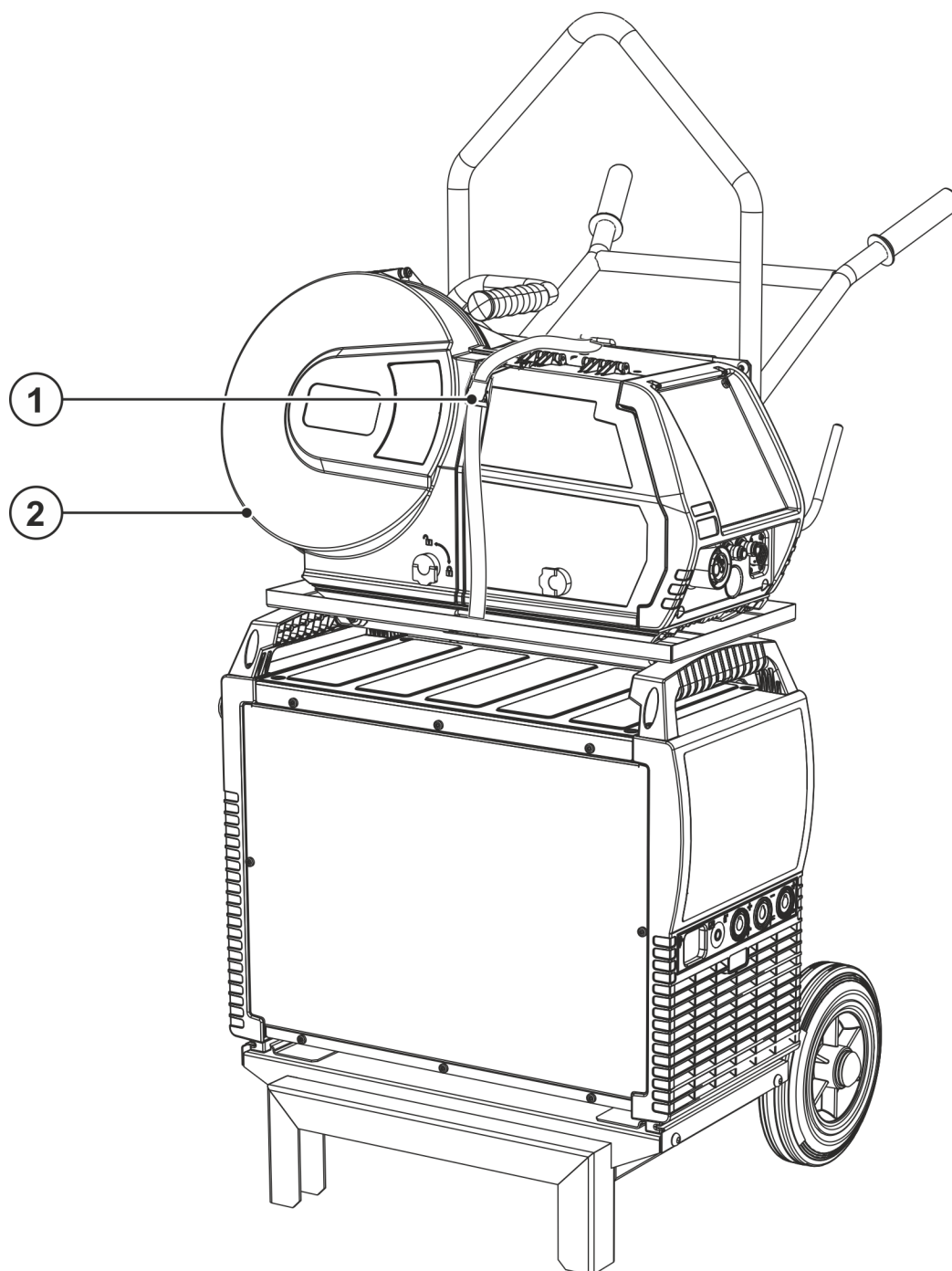


Рисунок 5-10

Поз.	Символ	Описание
1		Стяжной ремень
2		Устройство подачи проволоки

- Прочно закрепить аппарат с помощью стяжного ремня.

5.1.3 Устройство для разгрузки натяжения и крепления пакета промежуточных шлангов



Устройство для разгрузки натяжения и крепления отсутствует или установлено неправильно!

При отсутствии или неправильной установке устройства для разгрузки натяжения и крепления возможно повреждение гнезд подключения и соединительных штекеров на аппарате или промежуточном пакете шлангов. Устройство для разгрузки натяжения и крепления предотвращает возникновение растягивающего усилия на кабелях, штекерах и гнездах.

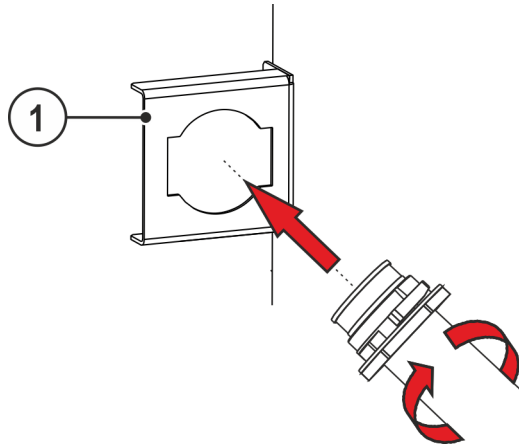


Рисунок 5-11

Поз.	Символ	Описание
1		Кабель пакета кабелей

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

5.1.4 Крепление шланг-пакета

 На изображении показан пример наматывания шланг-пакетов.

5.1.4.1 Наматывание шланг-пакета сварочной горелки

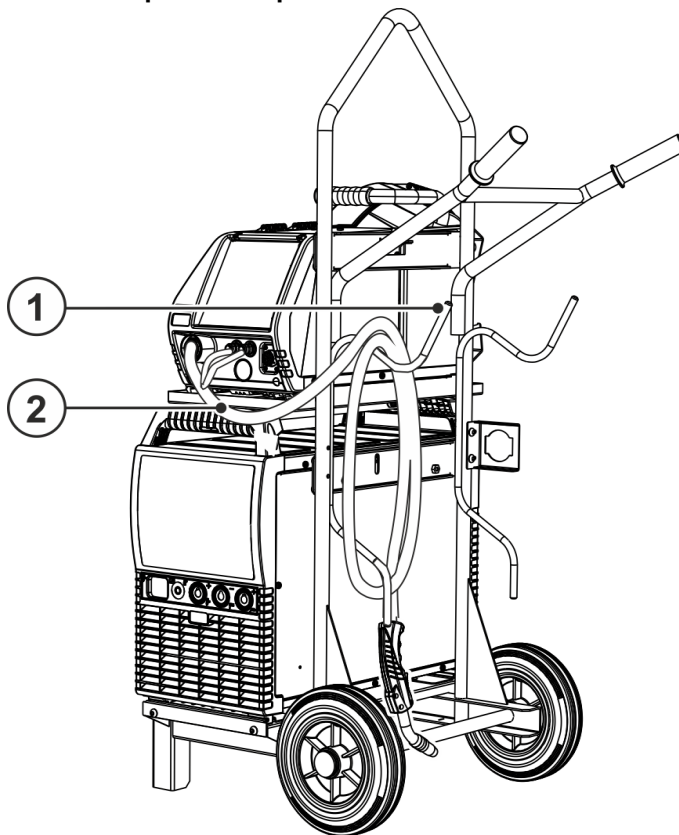


Рисунок 5-12

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

5.1.4.2 Наматывание шланг-пакета

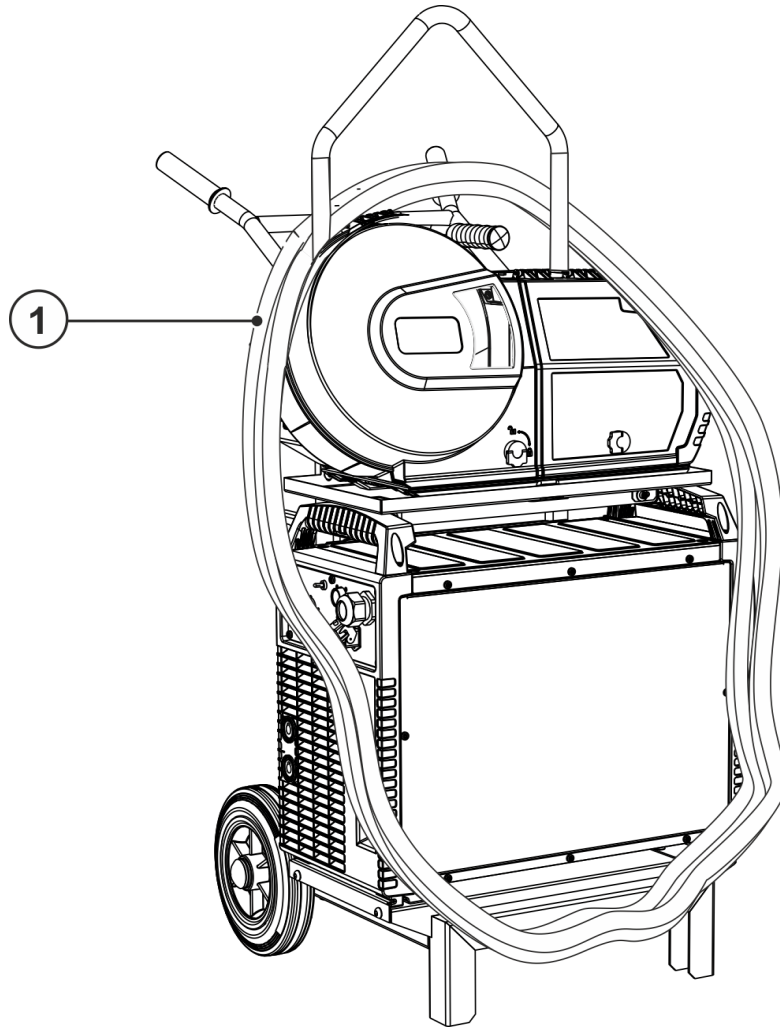


Рисунок 5-13

Поз.	Символ	Описание
1		Пакет промежуточных шлангов

5.2 Использование системы транспортировки

⚠ ОСТОРОЖНО

**Неадекватное закрепление аппаратов!**

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

- Для крепления аппаратов следует применять только входящие в комплект оригинальные детали!
- Используйте системы только для транспортировки > см. главу 3.2!
- Точки крепления необходимо проверять перед каждой транспортировкой и через определенные промежутки времени!

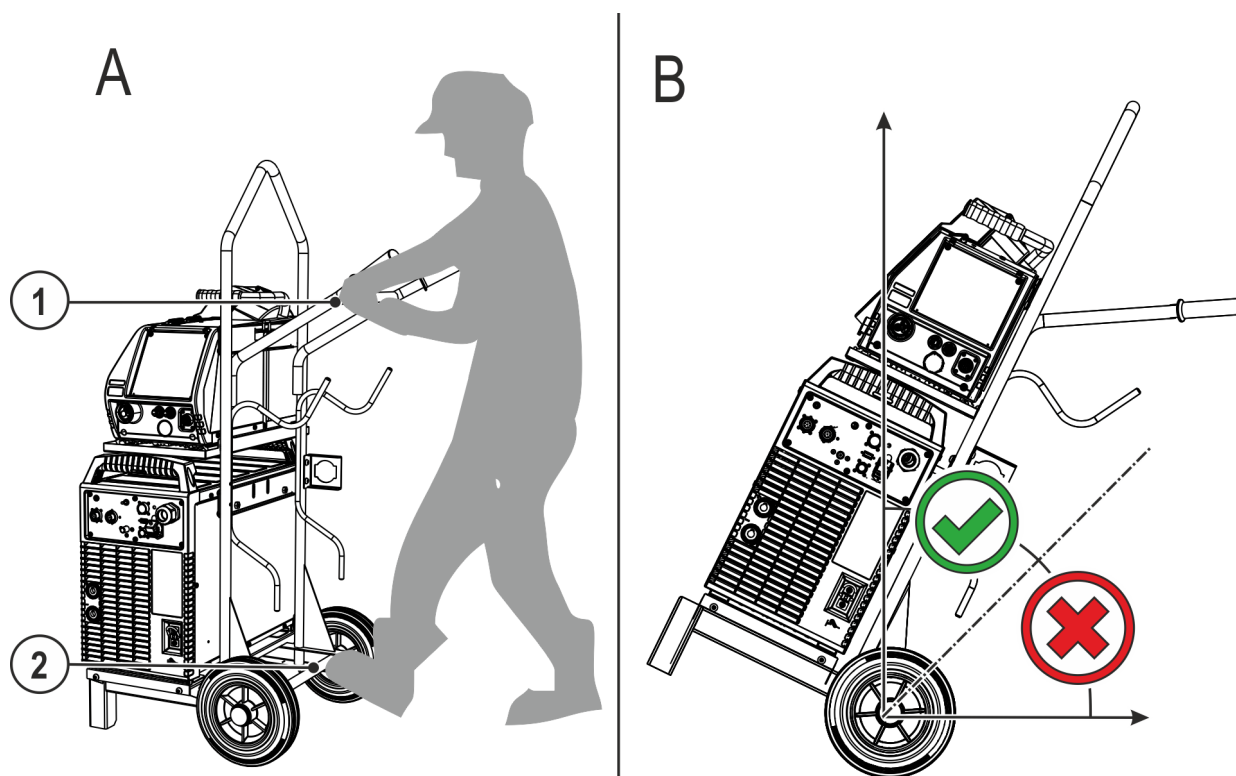


Рисунок 5-14

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°.

6 Техническое обслуживание, уход и утилизация

6.1 Общее

⚠ ОПАСНОСТЬ



Опасность травмирования в результате поражения электрическим током после выключения!

Работы на открытом аппарате могут привести к травмам с летальным исходом! Во время работы конденсаторы, находящиеся в аппарате, заряжаются электрическим напряжением. Это напряжение присутствует еще до 4 минут после извлечения сетевой вилки из розетки.

1. Выключите аппарат.
2. Извлеките сетевую вилку из розетки.
3. Подождите минимум 4 минуты, пока не разрядятся конденсаторы!

⚠ ВНИМАНИЕ



Ненадлежащее техническое обслуживание, проверка и ремонт.

Техническое обслуживание, проверка и ремонт продукта должны выполняться только квалифицированным и компетентным персоналом. Компетентный специалист — это специалист, который, опираясь на свое образование, знания и опыт, в состоянии распознать возможные опасности и их последствия при проверке источников сварочного тока, а также принять требуемые меры безопасности.

- Соблюдать предписания по техническому обслуживанию > см. главу 6.2.
- Если оборудование не пройдет одну из перечисленных ниже проверок, то эксплуатация аппарата запрещается до тех пор, пока неисправность не будет устранена и не будет произведена повторная проверка.

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).

6.1.1 Чистка

- Очистить наружные поверхности влажной тканью (не использовать агрессивные чистящие средства).
- Продуть вентиляционный канал и при необходимости пластины системы охлаждения аппарата сжатым воздухом без масла и воды. Сжатый воздух может раскрутить вентиляторы аппарата до скорости выше максимально допустимой, что приведет к их разрушению. Не направляйте поток сжатого воздуха непосредственно на вентиляторы аппарата, при необходимости обеспечьте их механическую блокировку.
- Проверьте жидкость охлаждения на наличие загрязнений и при необходимости замените.

6.1.2 Грязеулавливающий фильтр

Благодаря снижению расхода охлаждающего воздуха сокращается продолжительность включения сварочного аппарата. Грязеулавливающий фильтр требуется регулярно демонтировать и очищать путем продувки сжатым воздухом (в зависимости от количества загрязнений).

6.2 Работы по техническому обслуживанию, интервалы

6.2.1 Ежедневные работы по техобслуживанию

Визуальная проверка

- Кабель подключения к сети и его устройство для разгрузки натяжения и крепления
- Элементы крепления газового баллона
- Проверить пакет шлангов и токовые разъемы на наличие внешних повреждений, при необходимости заменить или поручить ремонт специалистам!
- Газовые шланги и их переключающие устройства (электромагнитный клапан)
- Все разъемы и быстроизнашивающиеся детали вручную проверить на прочность посадки, при необходимости подтянуть.
- Проверить правильность крепления катушки проволоки.
- Транспортировочные ролики и элементы их крепления
- Элементы, предназначенные для транспортировки (ремень, рым-болты, ручка)
- Прочее, общее состояние

Проверка функционирования

- Контрольные, сигнальные, защитные и исполнительные устройства (Проверка функционирования)
- Кабели сварочного тока (проверить на прочность посадки и фиксацию)
- Газовые шланги и их переключающие устройства (электромагнитный клапан)
- Элементы крепления газового баллона
- Проверить правильность крепления катушки проволоки.
- Проверить правильность посадки винтовых и вставных соединений, а также быстроизнашивающихся деталей, при необходимости подтянуть.
- Удалить прилипшие остатки материалов, появившиеся вследствие попадания брызг во время сварки.
- Регулярно чистить ролики для подачи проволоки (в зависимости от степени загрязнения).

6.2.2 Ежемесячные работы по техобслуживанию

Визуальная проверка

- Повреждение корпуса (передняя, задняя и боковые стенки)
- Транспортировочные ролики и элементы их крепления
- Элементы, предназначенные для транспортировки (ремень, рым-болты, ручка)
- Проверить шланги охлаждающей жидкости и их соединения на предмет загрязнения

Проверка функционирования

- Переключатели, командоаппараты, устройства аварийного выключения, устройство понижения напряжения, сигнальные и контрольные лампочки
- Проверка элементов проволочной проводки (входной ниппель, направляющая труба для ввода проволоки) на предмет прочной посадки.
- Проверить шланги охлаждающей жидкости и их соединения на предмет загрязнения
- Проверка и чистка сварочной горелки. Образование отложений внутри горелки может привести к короткому замыканию, существенному ухудшению результатов сварки и, как следствие, к повреждению горелки!

6.2.3 Ежегодная проверка (осмотр и проверка во время эксплуатации)

Необходимо выполнять регулярную проверку согласно стандарту IEC 60974-4 «Регулярный осмотр и проверка». Наряду с упомянутыми здесь предписаниями касательно проверок следует соблюдать и соответствующее национальное законодательство.

Более подробную информацию можно найти в прилагаемой брошюре «Warranty registration», а также на сайте www.ewm-group.com в разделах о гарантии, техническом обслуживании и проверке!

6.3 Утилизация изделия



Правильная утилизация!

Аппарат изготовлен из ценных материалов, которые можно превратить в сырье путем вторичной переработки; он также содержит электронные узлы, подлежащие ликвидации.



- **Не выбрасывайте оборудование вместе с бытовыми отходами!**
- **Соблюдайте официальные предписания по утилизации!**
- В соответствии с нормами ЕС (директива 2012/19/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования) отработанные электрические и электронные приборы запрещено выбрасывать вместе с несортированными твердыми бытовыми отходами. Их следует собирать отдельно от прочих отходов. Символ мусорного бака на колесах указывает на необходимость отдельного сбора.
Данный прибор должен передаваться для утилизации или для вторичной переработки в специальные пункты отдельного сбора отходов.
- В Германии согласно закону (закон о сбыте, возврате и экологически безвредной утилизации электрических и электронных приборов (ElektroG)) отработанный прибор следует выбрасывать отдельно от несортированных твердых бытовых отходов. Общественно-правовые организации по утилизации отходов (коммуны) оборудуют для этого пункты сбора, которые бесплатно принимают отработанные приборы из частных домовладений.
- Информацию о возврате или сборе отработанных приборов предоставляют компетентные органы городского или коммунального управления.
- Кроме того, на территории Европы возможен возврат аппаратов партнерам фирмы EWM по сбыту.

7 Технические характеристики

7.1 Trolley Y / Trolley 35-6

Габариты, ДхШхВ	820 x 640 x 1385 мм
	32.3 x 25.2 x 54.5 дюйма
Вес без принадлежностей	21 кг
	46.3 полкило
Применяемые стандарты	см. Декларацию соответствия (документация на аппарат)

8 Приложение А

8.1 Поиск дилера

Sales & service partners
www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"