



PL

Systemy transportowe

Trolley 55-6
Trolley 55-6 DF

099-008825-EW507

Przestrzegać dokumentacji systemu!

12.02.2019

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

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.

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
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

1	Spis treści	3
2	Dla własnego bezpieczeństwa	4
2.1	Informacje dotyczące korzystania z instrukcji obsługi	4
2.2	Objaśnienie symboli	5
2.3	Część kompletnej dokumentacji	6
3	Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem	7
3.1	Zakres zastosowania	7
3.2	Użytkowanie i eksploatacja wyłącznie z następującymi urządzeniami	7
4	Skrócony opis urządzenia	8
4.1	Widok z przodu / widok boczny z lewej	8
5	Budowa i działanie	9
5.1	Przegląd systemu	9
5.2	Montowanie źródła prądu lub chłodnicy	11
5.3	Transport i umieszczenie urządzenia	13
5.3.1	Zasada podnoszenia dźwigiem	14
5.3.2	Zabezpieczenie przed wyrwaniem wiązki przewodów pośrednich	14
5.3.2.1	Blokowanie zabezpieczenia przed wyrwaniem	14
5.4	Opis funkcji	15
5.4.1	Zamocowanie butli z gazem osłonowym	15
5.4.2	Przemieszczanie za pomocą systemu transportowego	16
6	Konserwacja, pielęgnacja i usuwanie	17
6.1	Informacje ogólne	17
6.1.1	Czyszczenie	17
6.1.2	Filtr zanieczyszczeń	17
6.2	Prace konserwacyjne, okresy	18
6.2.1	Codziennie prace konserwacyjne	18
6.2.2	Comiesięczne prace konserwacyjne	18
6.2.3	Coroczna kontrola (przeglądy i kontrole podczas eksploatacji)	18
6.3	Utylizacja urządzenia	19
7	Dane techniczne	20
7.1	Trolly 55-6 / Trolly 55-6 DF	20
8	Akcesoria	21
8.1	Akcesoria ogólne	21
9	Załącznik	22
9.1	Wyszukiwanie punktów handlowych	22

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.

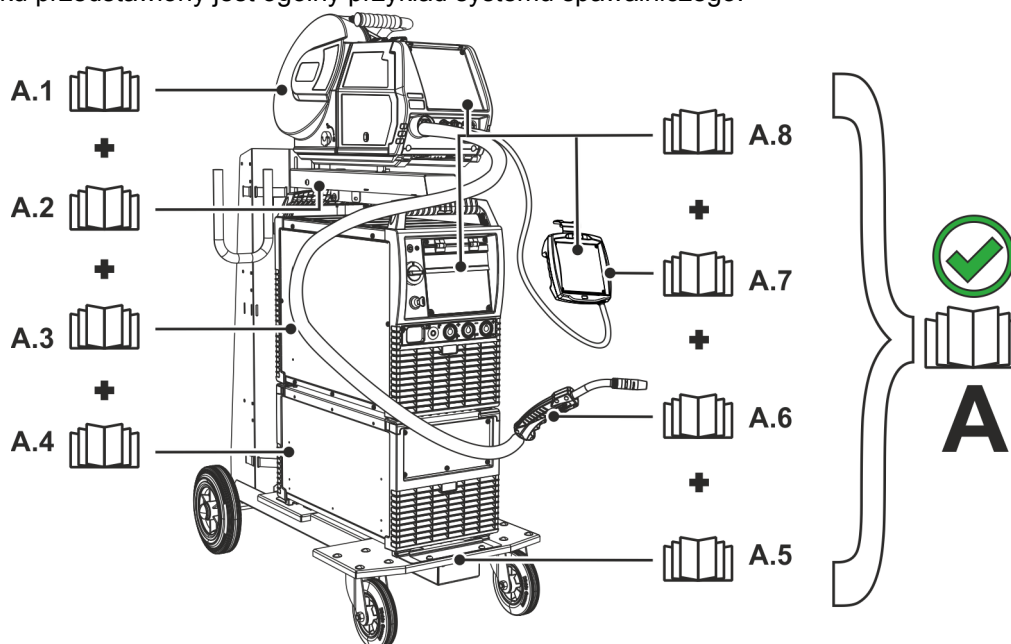
2.2 Objąśnienie symboli

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 transportu urządzeń do spawania łukiem elektrycznym oraz komponentów stosowanych w tej metodzie, np. butli z gazem osłonowym.

3.2 Użytkowanie i eksploatacja wyłącznie z następującymi urządzeniami

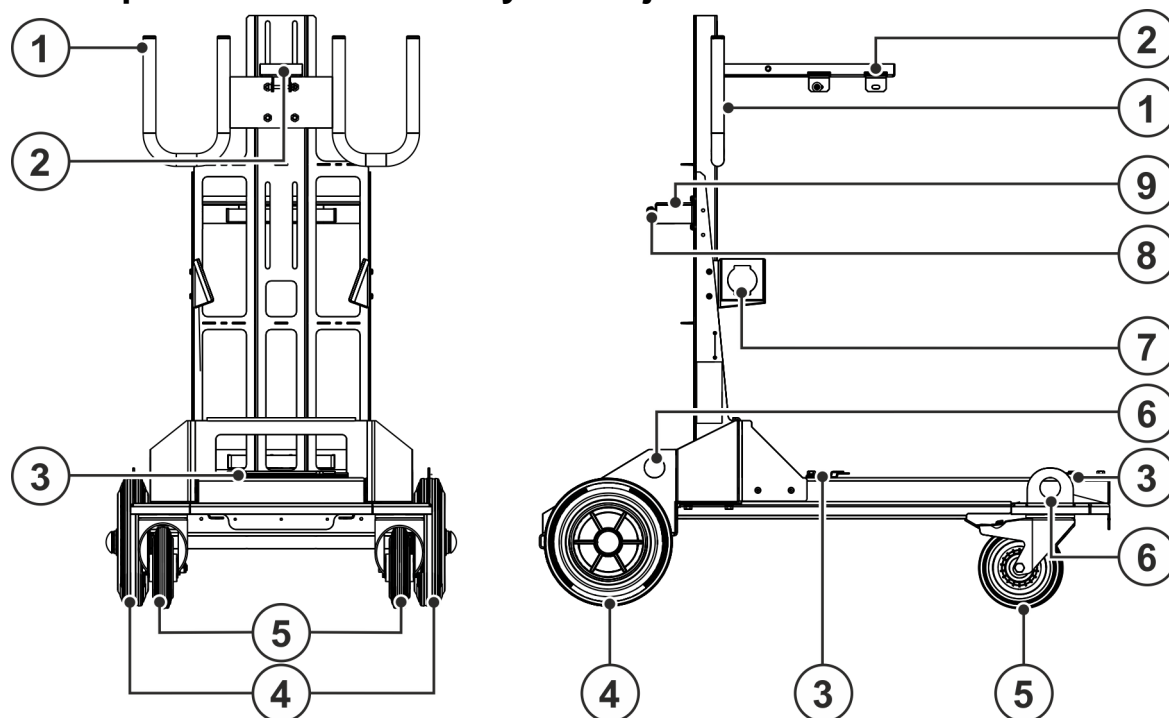
- ON Case
- Cool 40, 50
- Microplasma 25, 55, 105
- Picomig 185, 355
- Tetrax 230 DC
- Tetrax 230 AC/DC
- Tetrax 300 DC Comfort 2.0 / Smart 2.0
- Tetrax 300 AC/DC Comfort 2.0 / Smart 2.0
- Phoenix 355 TKM, TKW
- Phoenix 355, 405, 505 TDM
- Taurus 355 TKW, TKM
- Taurus 355, 405, 505 TDM, TDW



W przypadku systemów z podajnikiem drutu należy zastosować dodatkowe opcje. Przegląd systemu przedstawia odpowiednie opcje lub kombinacje > Patrz rozdział 5.1.

4 Skrócony opis urządzenia

4.1 Widok z przodu / widok boczny z lewej

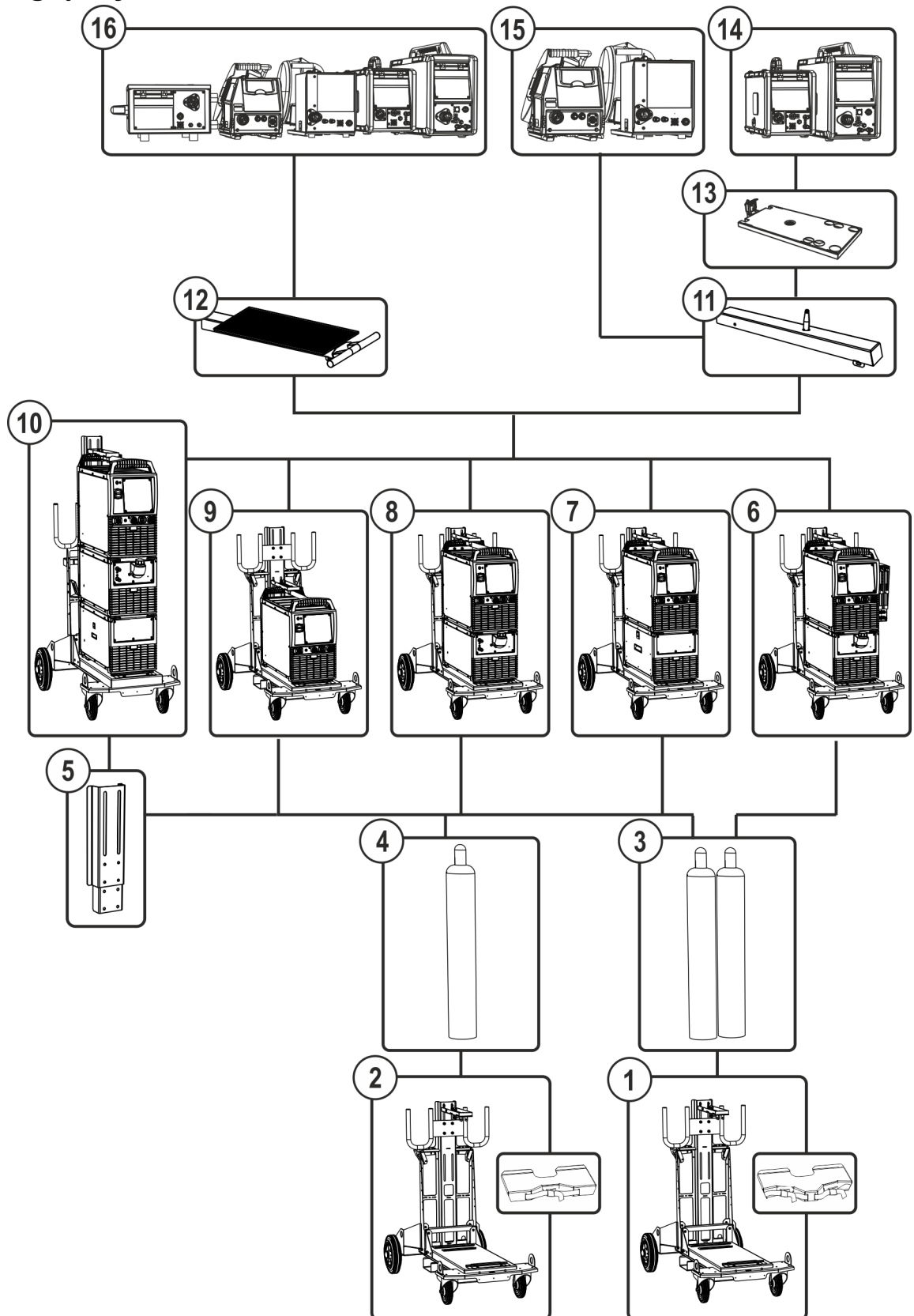


Rys. 4- 1

Poz.	Symbol	Opis
1		Uchwyt wiązki przewodów
2		Przytrzymywacz urządzeń
3		Mocowanie urządzenia
4		Koło transportowe
5		Kółka transportowe, kółka kierowane
6		Oczko do dźwigu > <i>Patrz rozdział 5.3.1</i>
7		Uchwyt odciążający wiązkę przewodów pośrednich > <i>Patrz rozdział 5.3.2</i>
8		Pas mocujący
9		Blacha mocująca do butli z gazem

5 Budowa i działanie

5.1 Przegląd systemu



Rys. 5- 1

Poz.	Symbol	Opis
1		Wózek transportowy - Trolley 55-6 DF

Poz.	Symbol	Opis
2		Wózek transportowy - Trolly 55-6
3		Butla z gazem ochronnym
4		Butla z gazem ochronnym
5		Przedłużenie poprzecznic wózka Trolly do mocowania dalszych modułów - ON Extender 092-003507-00000
6		Wózek transportowy - Trolly 55-6 + mikroplazmowe źródło prądu spawania + chłodnica
7		Wózek transportowy – Trolly 55-6 + źródło prądu + ON TC 092-002899-00000
8		Wózek transportowy - Trolly 55-6 + źródło prądu + cool
9		Wózek transportowy - Trolly 55-6 + źródło prądu
10		Wózek transportowy - Trolly 55-6 + źródło prądu + chłodnica + ON TC 092-002899-00000
11		ON TR Trolly 55-5 Poprzecznic i mocowanie podajnika drutu – 092-002700-00000
12		ON PS Trolly 55-5 drive 4L/4X Konsola obrotowa – 092-002712-00000
13		ON PS Trolly 55-5 drive 200/300C Konsola obrotowa - 092-002634-00000
14		Podajniki drutu - drive 200/300C (obrotowe)
15		Podajniki drutu – drive 4L/4X (obrotowe)
16		Wszystkie podajniki drutu - drive

5.2 Montowanie źródła prądu lub chłodnicy

⚠ OSTROŻNIE

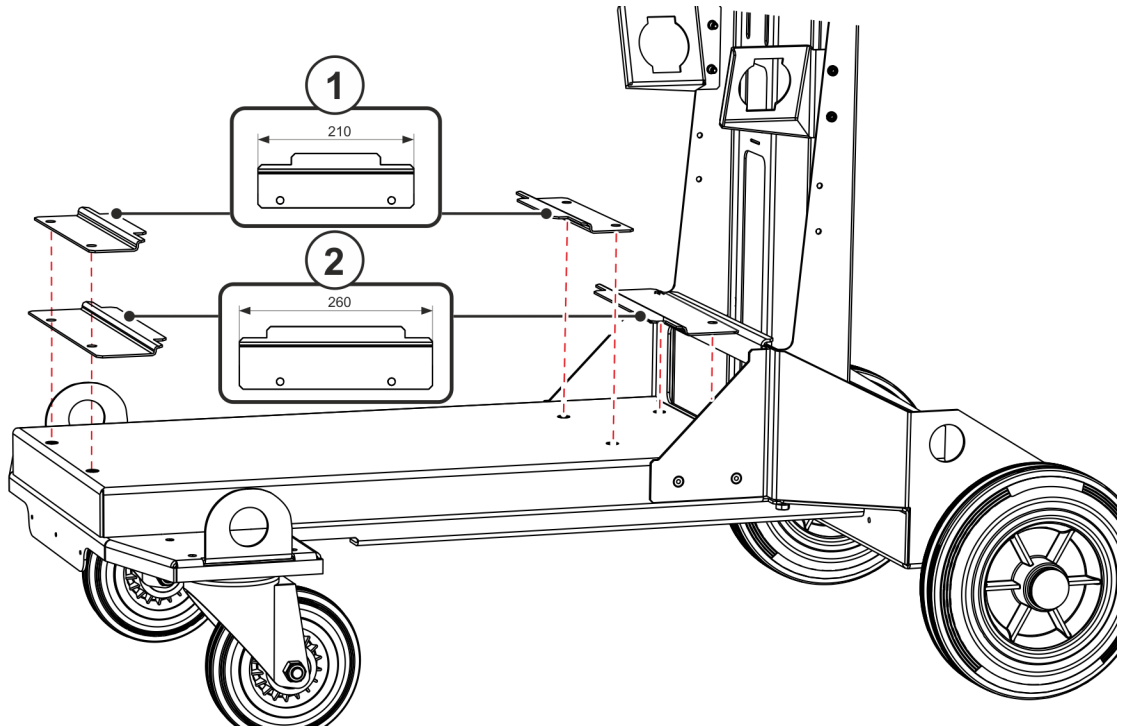
Niebezpieczeństwo wypadku z powodu przewodów zasilających!

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

- Rozłączyć przewody zasilające przed transportem!



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. 5-2

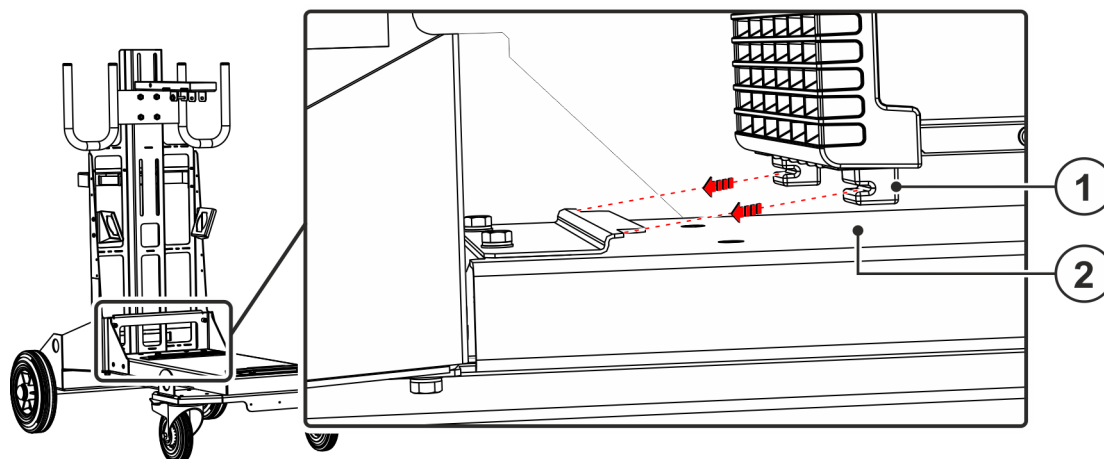
Poz.	Symbol	Opis
1		Blacha mocująca BK210X73X10,5
2		Blacha mocująca BK260X84X9,5

- Odkręcić blachy mocujące od wózka Trolly.



W zależności od mocowanego źródła prądu lub chłodnicy wymagane są różne blachy mocujące w przedstawionych pozycjach.

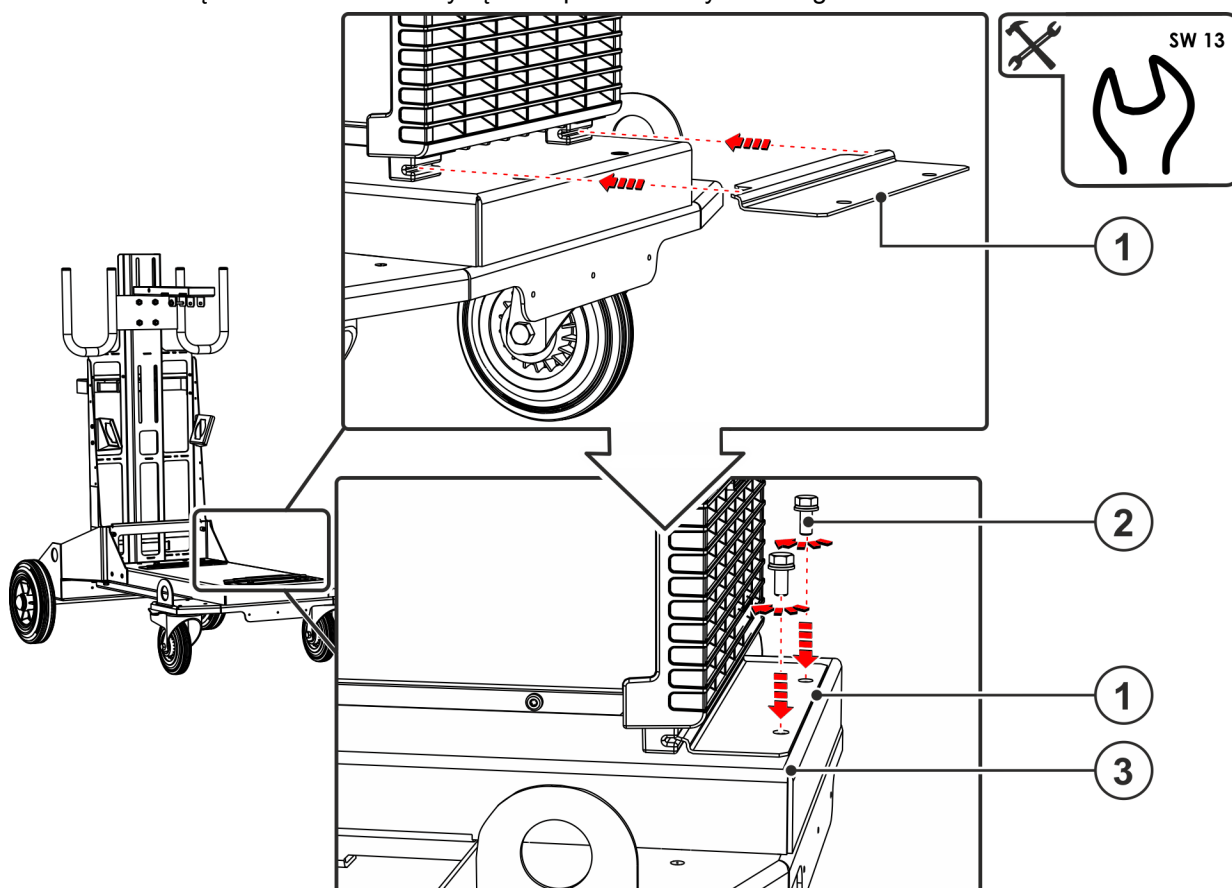
Produkt	Blacha mocująca
Microplasma 25, 55, 105	2
Picomig 185, 355	2
Tetrix 230, 300	1
Phoenix 355	2
Taurus 355	2
Set Taurus 505 Basic Duo Gouging	2
cool40	1
cool50	2
ON TC 55	2



Rys. 5- 3

Poz.	Symbol	Opis
1		Nóżki urządzenia
2		Nośnik narzędzi

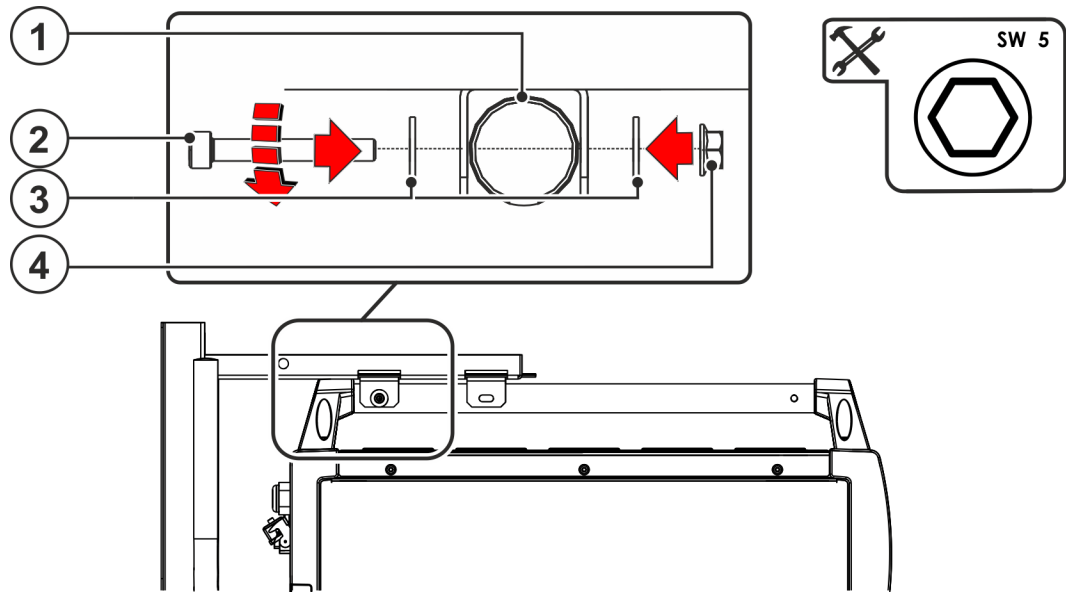
- Umieścić urządzenie nóżkami w wycięciach przewidzianych do tego celu.



Rys. 5- 4

Poz.	Symbol	Opis
1		Mocowanie urządzenia
2		Śruba z łbem sześciokątnym M8 x 20
3		Nośnik narzędzi

- Zamontować zamocowanie urządzenia śrubami z łbem sześciokątnym przy nośniku narzędzi.



Rys. 5- 5

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

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

5.3 Transport i umieszczenie urządzenia

⚠ OSTRZEŻENIE



Niebezpieczeństwo obrażeń podczas podnoszenia dźwigiem!

Podczas podnoszenia dźwigiem osoby mogą doznać poważnych obrażeń przez spadające urządzenia lub podzespoły!

- Przed przystąpieniem do podnoszenia dźwigiem odłączyć wszystkie przewody zasilające i komponenty wyposażenia (np. wiązkę przewodów, szpulę drutu, butlę z gazem osłonowym, skrzynkę z narzędziami, podajnik drutu, przystawkę zdalnego sterowania itp.)!
- Unikać nagłych ruchów!
- Przed przystąpieniem do podnoszenia dźwigiem zamknąć i zablokować w prawidłowy sposób pokrywy obudowy oraz klapy ochronne!
- Zapewnić równomierne rozkład obciążeń! Używać wyłącznie łańcuchów pierścieniowych lub zawiesi linowych o tej samej długości!
- Nie przebywać w strefie zagrożenia pod urządzeniem!
- Stosować elementy przejmujące obciążenie na właściwych pozycjach, w wystarczającej ilości oraz o prawidłowych rozmiarach! Przestrzegać zasad podnoszenia dźwigiem > *Patrz rozdział 5.3. 1!*
- Przestrzegać przepisów w zakresie bezpieczeństwa pracy i zapobiegania wypadkom obowiązujących w danym kraju!

⚠ OSTROŻNIE

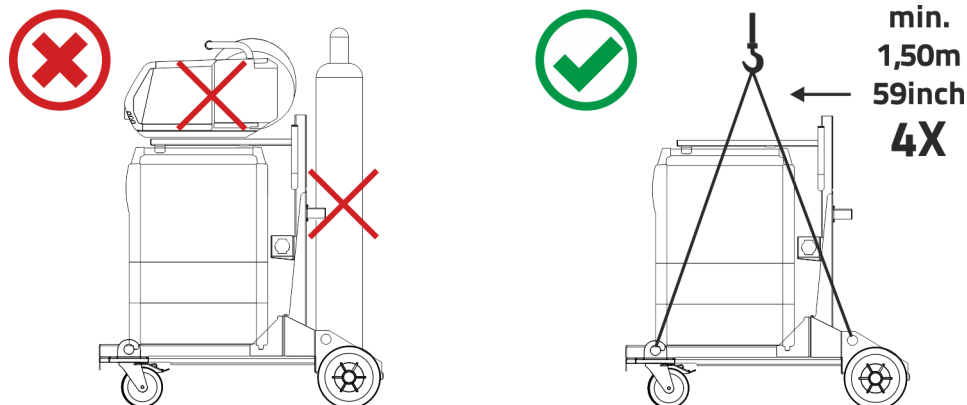


Nieprawidłowo przymocowane urządzenia!

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!

5.3.1 Zasada podnoszenia dźwigiem

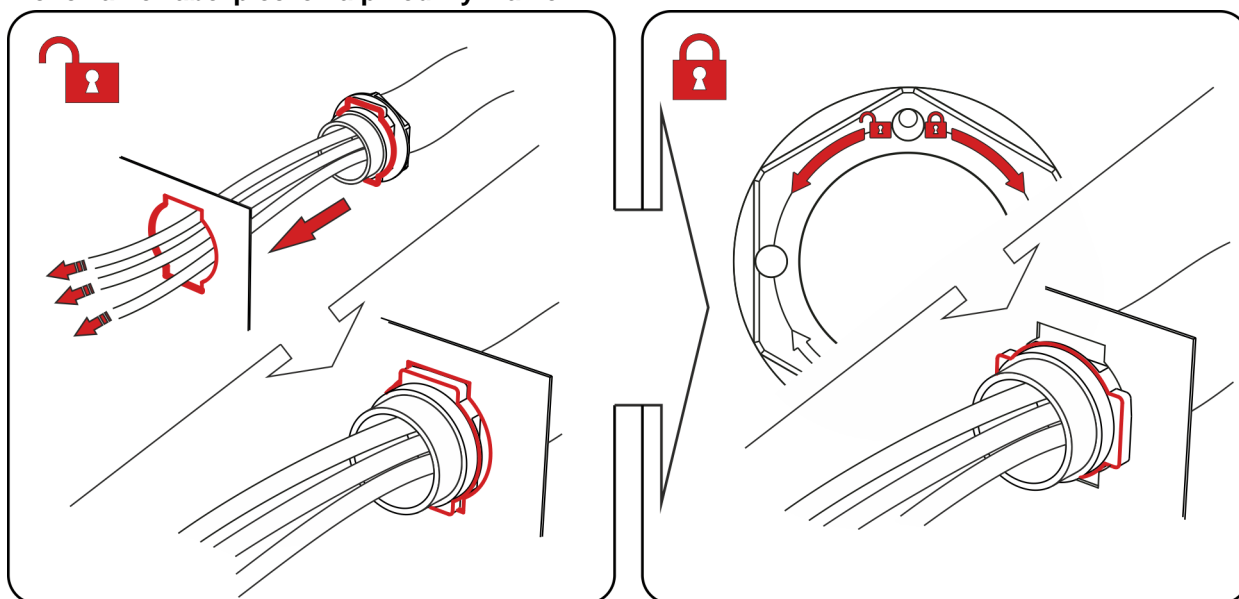


Rys. 5- 6

5.3.2 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.

5.3.2.1 Blokowanie zabezpieczenia przed wyrwaniem



Rys. 5- 7

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

5.4 Opis funkcji

5.4.1 Zamocowanie butli z gazem osłonowym

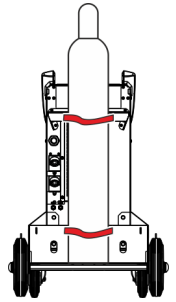
⚠ OSTRZEŻENIE



Niebezpieczeństwo obrażeń z powodu nieprawidłowej obsługi butli z gazem osłonowym!

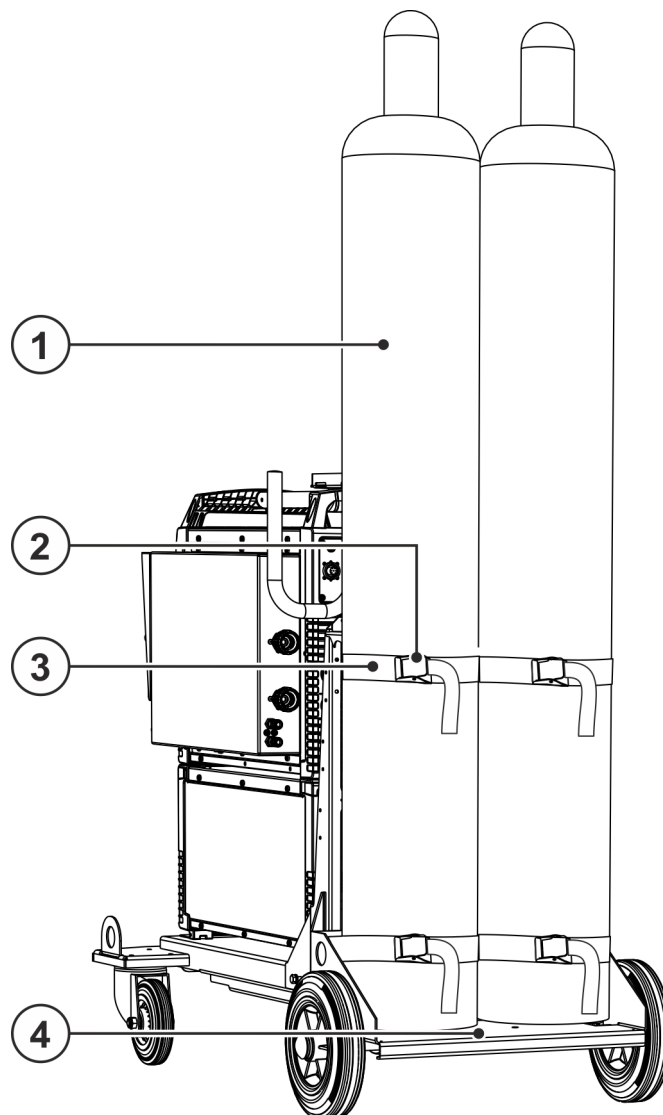
Nieprawidłowe obchodzenie się i niewystarczające mocowania butli z gazem osłonowym może spowodować poważne obrażenia!

- Stosować się do instrukcji producenta gazu oraz przepisów dla gazów pod ciśnieniem!
- Podnieść butlę z gazem ochronnym na uchwyt butli i przymocować obydwoma pasami bezpieczeństwa znajdującymi się standardowo przy urządzeniu! Pasy muszą ściśle przylegać.
- Nie wolno mocować żadnych elementów do zaworu butli z gazem osłonowym!
- Nie dopuścić do nagrzania się butli z gazem osłonowym!



Niezakłócony dopływ gazu osłonowego z butli z gazem do uchwytu spawalniczego jest podstawowym warunkiem uzyskania optymalnych efektów spawania. Ponadto przerwa w zasilaniu gazem osłonowym może doprowadzić do uszkodzenia uchwytu spawalniczego!

- **Wszystkie połączenia gazu osłonowego muszą być szczelne!**



Rys. 5- 8

Poz.	Symbol	Opis
1		Pas mocujący
2		Zamknięcie zatrzaskowe
3		Mocowanie butli z gazem osłonowym > <i>Patrz rozdział 5.4.1</i> Błacha nośna butli gazu osłonowego
4		Butla z gazem ochronnym

- 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!

5.4.2 Przemieszczanie za pomocą systemu transportowego

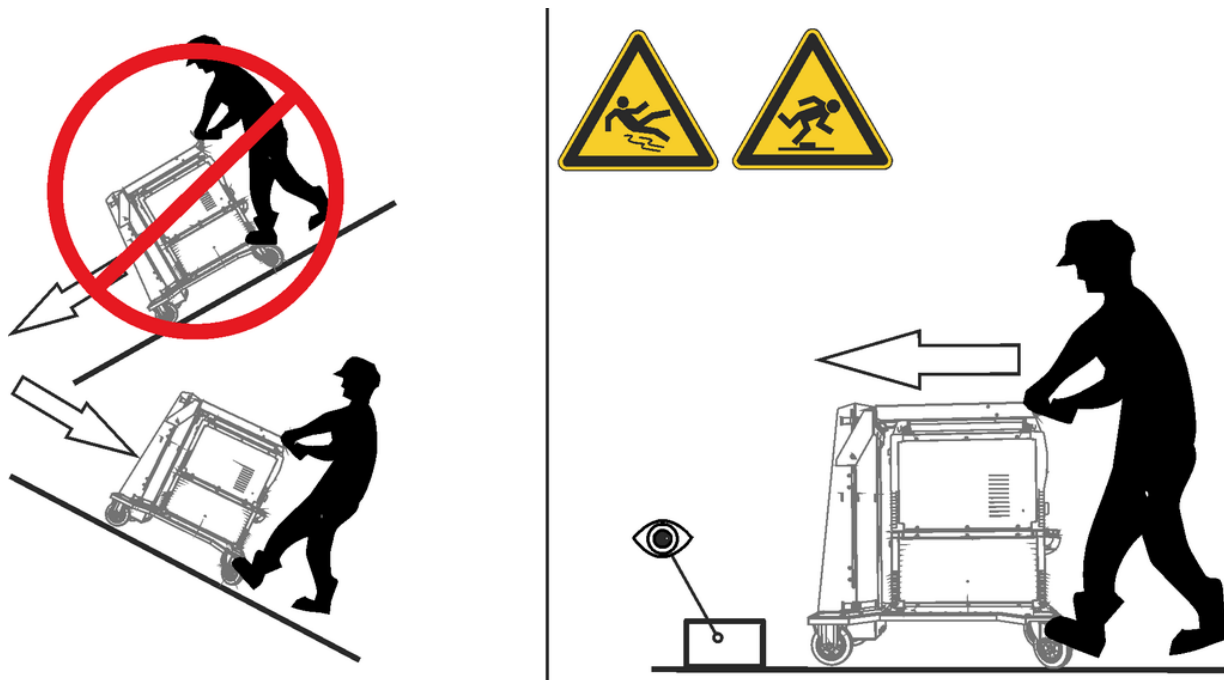
⚠ OSTROŻNIE



Nieprawidłowo przymocowane urządzenia!

Nieprawidłowo przymocowane na systemach transportowych urządzenia, kombinacje urządzeń i części akcesoriów mogą podczas transportu się przechyli i spowodować obrażenie 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- 9

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 przywarłe 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!

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 55-6 / Trolley 55-6 DF**

	Trolley 55-6	Trolley 55-6 DF
Mocowanie butli z gazem osłonowym (10 l/20 l/50 l)	maks. ciśnienie: 300 bar maks. wysokość: 1640 mm (+/-20) Maks. średnica: 229 mm (+/-1%)	
Wymiary (dług. x szer. x wys.)	1114 x 678 x 1486 mm 43.9 x 26.7 x 58.5 inch	
Masa bez akcesoriów	ok. 50,4 kg ok. 111.1 lb	ok. 50,8 kg ok. 112 lb

8 Akcesoria

Zależne od osiągnięć akcesoria, jak palnik, przewód masy, uchwyt spawalniczy lub wiązkę przewodów pośrednich możecie Państwo zakupić u swojego przedstawiciela handlowego.

8.1 Akcesoria ogólne

Typ	Nazwa	Numer artykułu
ON PS Trolley 55-5 / 55-6	Konsola obrotowa	092-002712-00000
ON PS Trolley 55-5 / 55-6 drive D200	Konsola obrotowa	092-002634-00000
ON Case	Skrzynka narzędziowa do montażu na wózku transportowym Trolley 55-5/6	092-002899-00000
ON TR Trolley 55	Poprzecznicza i uchwyt do podajnika drutu Trolley 55-5 oraz Trolley 55-6	092-002700-00000
ON Extender	Przedłużenie poprzeczniczy wózka Trolley do mocowania dalszych modułów	092-003507-00000

9 Załącznik

9.1 Wyszukiwanie punktów handlowych

Sales & service partners

www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"