



Заводская опция

**OW HASE DV4L / DVX XX1
OW HASE DV4 XX1**

Общие указания

ОСТОРОЖНО



Прочтите инструкцию по эксплуатации!

Инструкция по эксплуатации содержит сведения о том, как обезопасить себя при использовании изделия.

- Читайте инструкции по эксплуатации всех компонентов системы!
- Выполняйте мероприятия по технике безопасности!
- Соблюдайте национальные предписания!
- При необходимости следует подтвердить соблюдение данных положений подписью.

УКАЗАНИЕ



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 заказчиков по тел.: +49 2680 181 -0.

Перечень авторизованных торговых партнеров находится по адресу: www.ewm-group.com.

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, D-56271 Mündersbach

Авторские права на этот документ принадлежат изготовителю.

Перепечатка, даже в виде выдержек, только с письменного разрешения.

Возможны технические изменения.

1 Содержание

1	Содержание	3
2	Указания по технике безопасности	5
2.1	В интересах вашей безопасности	5
3	Обзор	6
3.1	Применение по назначению	6
3.2	Краткое описание необходимых действий	6
3.3	Краткий обзор системы	7
3.4	Спецификация	8
3.4.1	OW HASE DV4L / DVX XX1.....	8
3.4.1.1	drive 4X / drive 4 Basic	8
3.4.1.2	drive 4L	10
3.4.2	OW HASE DV4 XX1	11
3.4.2.1	drive 4	11
4	Монтаж	12
4.1	Подготовка	12
4.1.1	Привинтить токарную оправку к траверсе	12
4.1.2	Установить переходную пластину	13
4.2	OW HASE DV4L / DVX XX1	14
4.2.1	drive 4X / drive 4 Basic	14
4.2.1.1	Установить переходную пластину	14
4.2.1.2	Монтировать разгрузочную консоль для пакета шлангов горелки	15
4.2.2	drive 4L	17
4.2.2.1	Монтировать разгрузочную консоль для пакета шлангов горелки	17
4.3	OW HASE DV4 XX1.....	19
4.3.1	Установить переходную пластину	19
4.3.2	Монтировать разгрузочную консоль для пакета шлангов горелки	20
5	Описание функционирования	22
5.1	OW HASE DV4L / DVX XX1	22
5.1.1	Монтаж drive 4X / drive 4 Basic.....	22
5.1.1.1	Монтировать устройства подачи проволоки	22
5.1.1.2	Прокладка пакета шлангов горелки	25
5.1.2	Монтаж drive 4L.....	26
5.1.2.1	Монтировать устройства подачи проволоки	26
5.1.2.2	Прокладка пакета шлангов горелки	28
5.2	OW HASE DV4 XX1.....	29
5.2.1	Монтаж drive 4	29
5.2.1.1	Монтировать устройства подачи проволоки	29
5.2.1.2	Прокладка пакета шлангов горелки	30
5.3	Настройки.....	31
5.4	Перемещение краном	32
5.5	Конечный контроль.....	33
6	Технические характеристики	33
6.1	OW HASE DV4L / DVX XX1	33
6.2	OW HASE DV4 XX1.....	33

2 Указания по технике безопасности

2.1 В интересах вашей безопасности



ОПАСНОСТЬ



Ни в коем случае не выполнять неквалифицированный ремонт и модификации!

Во избежание травмирования персонала и повреждения аппарата ремонт или модификация аппарата должны выполняться только квалифицированным, обученным персоналом!

При несанкционированных действиях гарантия теряет силу!

- Ремонт поручать обученным лицам (квалифицированному персоналу)!



ВНИМАНИЕ



Опасность несчастного случая при несоблюдении указаний по технике безопасности!

Несоблюдение указаний по технике безопасности может создать угрозу жизни людей!

- Внимательно прочитайте указания по технике безопасности в данной инструкции!
- Следить за соблюдением требований техники безопасности, принятых в стране использования аппарата!
- Указать людям, находящимся в рабочей зоне, на соблюдение инструкций!



Действенность документа!

Данный документ действителен только вместе с инструкцией по эксплуатации используемого источника тока (сварочного аппарата)!

- Прочитать инструкцию по эксплуатации источника тока (сварочного аппарата), и особенно указания по технике безопасности!

ОСТОРОЖНО



Обязанности эксплуатирующей стороны!

При эксплуатации аппарата следует соблюдать национальные директивы и законы!

- Национальная редакция общей директивы (89/391/EWG), а также соответствующие отдельные директивы.
- В частности, директива (89/655/EWG), по минимальным предписаниям для обеспечения безопасности и защиты здоровья рабочих при использовании в процессе работы орудий труда.
- Предписания по безопасности труда и технике безопасности соответствующей страны.
- Установка и эксплуатация аппарата согласно IEC 60974-9.
- Регулярно проверять сознательное выполнение пользователем указаний по технике безопасности.
- Регулярная проверка аппарата согласно IEC 60974-4.



Повреждения при использовании компонентов сторонних производителей!

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

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

3 Обзор

3.1 Применение по назначению

ВНИМАНИЕ



Опасность вследствие использования не по назначению!

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!

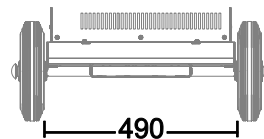
ОСТОРОЖНО



Несоответствующая ширина колеи источника тока!

На аппараты с недостаточной шириной колеи запрещено устанавливать это приспособление, поскольку при чрезмерной нагрузке они могут опрокинуться и нанести травмы людям.

- Тележка источника тока должна иметь ширину колеи не менее 490 мм!



Данное руководство действительно только для переоборудования следующих аппаратов:

- Сварочные аппараты alpha Q 351, 551 и Phoenix 351, 401, 451, 551 и Taurus 351, 401, 451, 551.
- Серии устройств подачи проволоки drive 4.
- Серии устройств подачи проволоки drive 4L.
- Серии устройств подачи проволоки drive 4X / drive 4 Basic.

3.2 Краткое описание необходимых действий

- Удалить рым-болты (транспортные петли).
- Насадить переходную пластину и закрепить при помощи рым-болтов.
- Насадить поворотную разгрузочную консоль.
- При использовании серии устройств подачи проволоки drive 4 монтировать соответствующие переходные пластины.

3.3 Краткий обзор системы

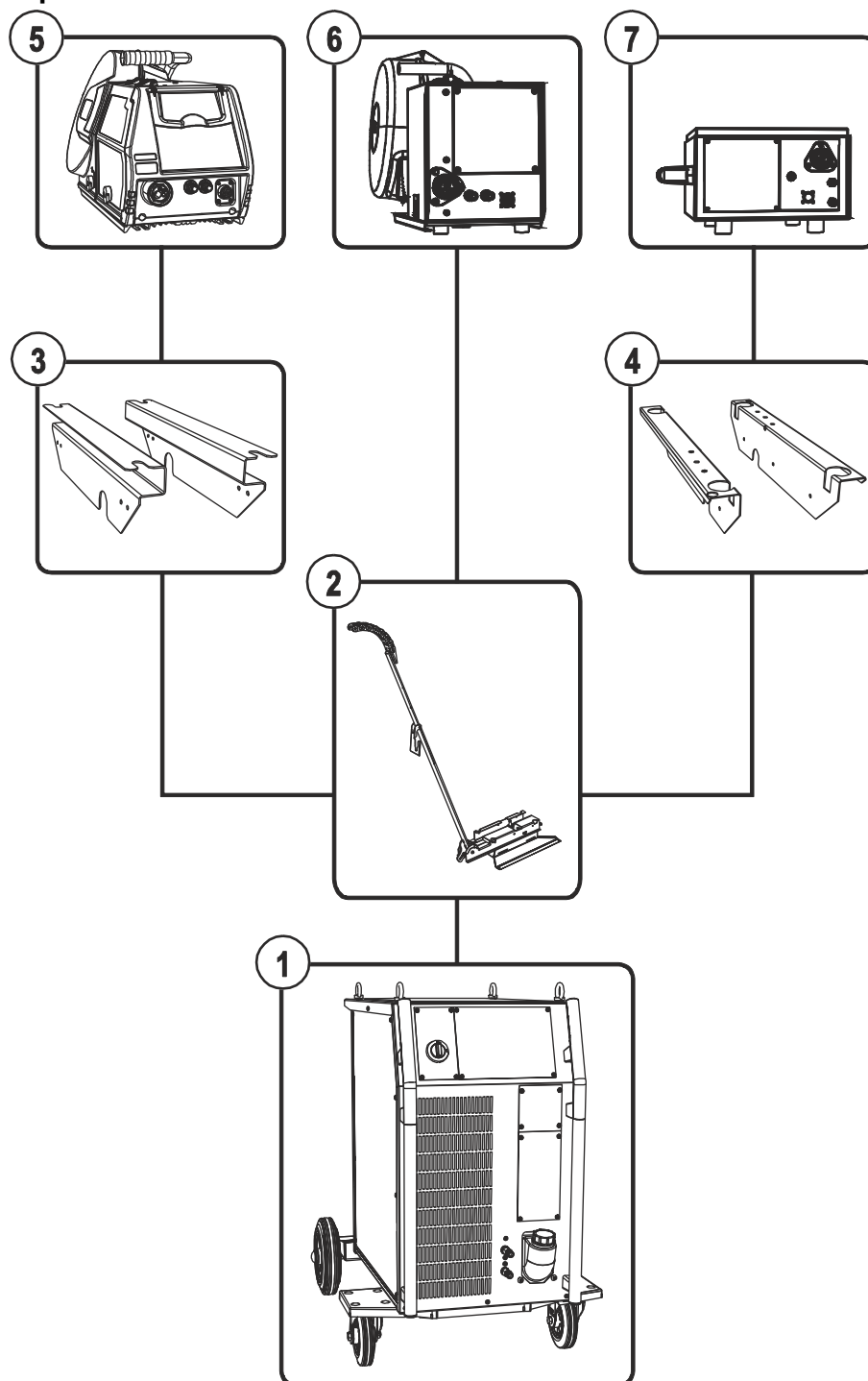



Рисунок 3-1

Поз.	Символ	Описание
1		Источник сварочного тока
2		Разгрузочная консоль горелки
3		Переходная пластина drive 4X / drive 4 Basic
4		Переходная пластина drive 4
5		Устройство подачи проволоки - drive 4X / drive 4 Basic
6		Устройство подачи проволоки - drive 4L
7		Устройство подачи проволоки - drive 4

3.4 Спецификация

УКАЗАНИЕ

 Перед переоборудованием проверьте полноту комплекта для доработки (см. спецификацию).

3.4.1 OW HASE DV4L / DVX XX1

3.4.1.1 drive 4X / drive 4 Basic

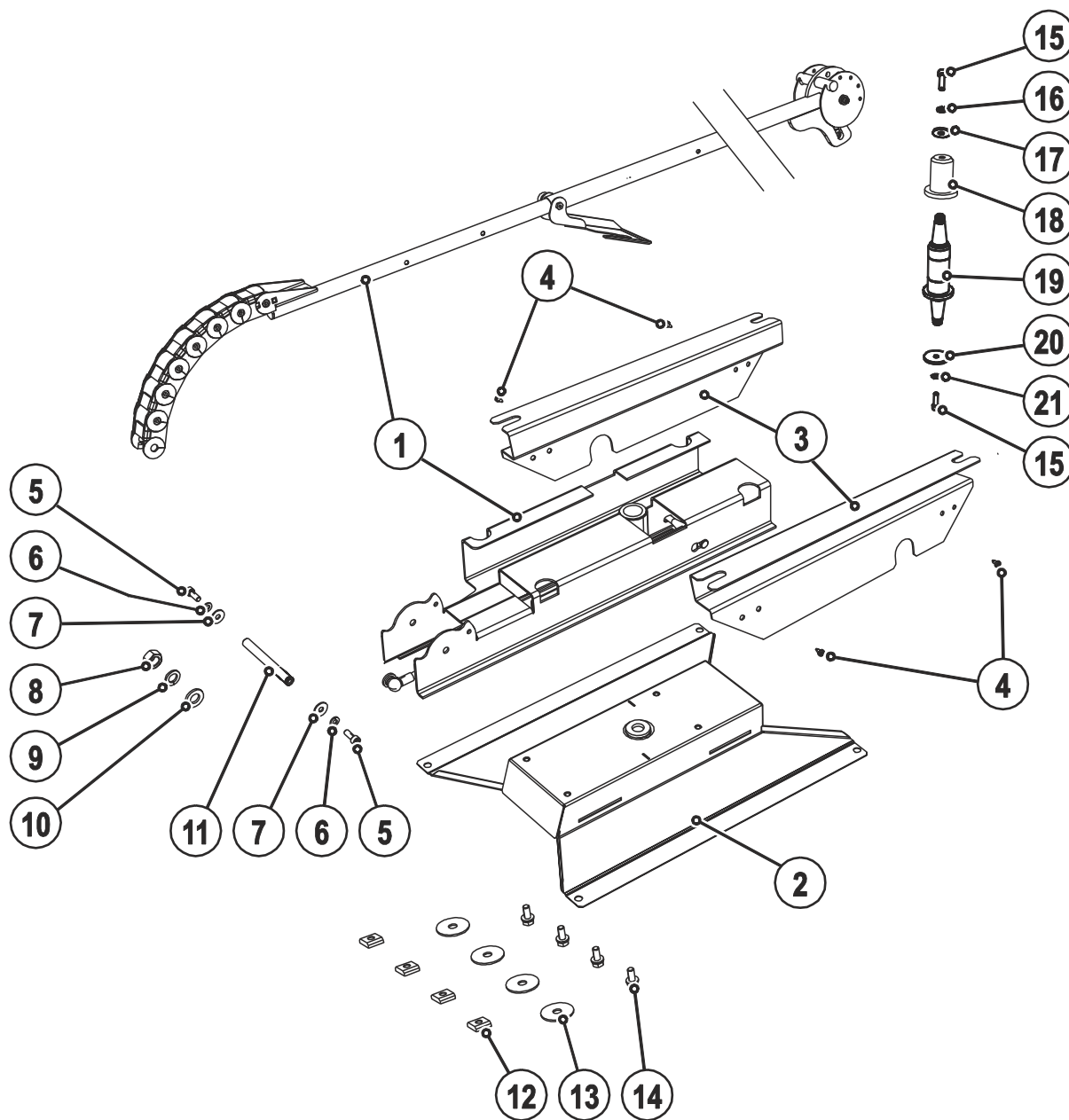


Рисунок 3-2

Поз.	Количество	Описание	Артикул
1	1	Разгрузочная консоль для пакета шлангов горелки	094-015443-00000
2	1	Переходная пластина	092-001376-00000
3	2	Переходная пластина	094-020655-00000
4	4	M5 x 16, накатный винт-метчик	094-015135-00000
5	2	M6 x 16, винт с цилиндрической головкой	
6	2	M6, пружинное кольцо	
7	2	M6, увеличенная шайба	
8	1	M12, шестигранная гайка	
9	1	M12, пружинное кольцо	
10	1	M12, шайба	
11	1	Ось	
12	4	M8, пазовый сухарь	094-008640-00000
13	4	M10, увеличенная шайба	034-000044-00000
14	4	M8 x 20 мм, комбинированный винт	064-000511-00000
15	2	M6 x 20, винт с цилиндрической головкой	
16	1	M6, пружинное кольцо	
17	1	M6, шайба	
18	1	Направляющая втулка для токарной оправки (втулка запрессована в листовую сталь)	094-007371-00004
19	1	Токарная оправка	
20	1	Шайба	
21	1	M6, стопорная шайба с упругими зубцами	

3.4.1.2 drive 4L

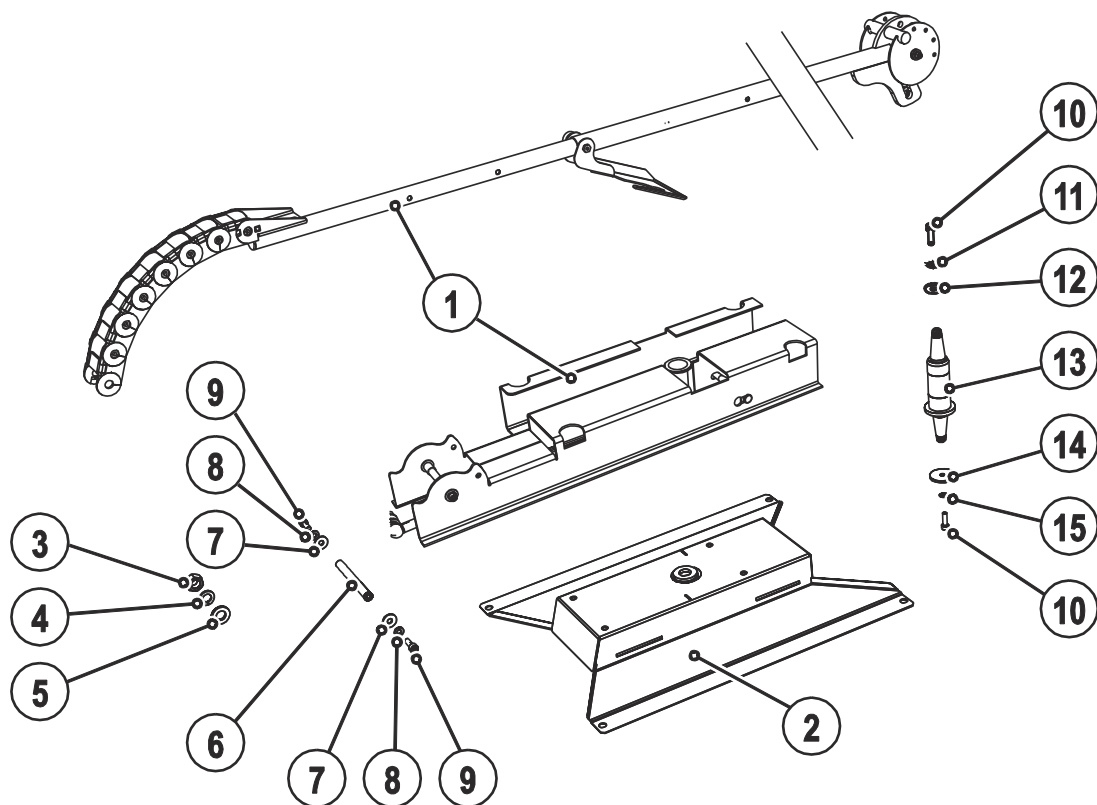


Рисунок 3-3

Поз.	Количество	Описание	Артикул
1	1	Разгрузочная консоль для пакета шлангов горелки	094-015443-00000
2	1	Переходная пластина	092-001376-00000
3	1	M12, шестигранная гайка	
4	1	M12, пружинное кольцо	
5	1	M12, шайба	
6	1	Ось	
7	2	M6, увеличенная шайба	
8	2	M6, пружинное кольцо	
9	2	M6 x 16, винт с цилиндрической головкой	
10	2	M6 x 20, винт с цилиндрической головкой	
11	1	M6, пружинное кольцо	
12	1	M6, шайба	
13	1	Токарная оправка	
14	1	Шайба	
15	1	M6, стопорная шайба с упругими зубцами	

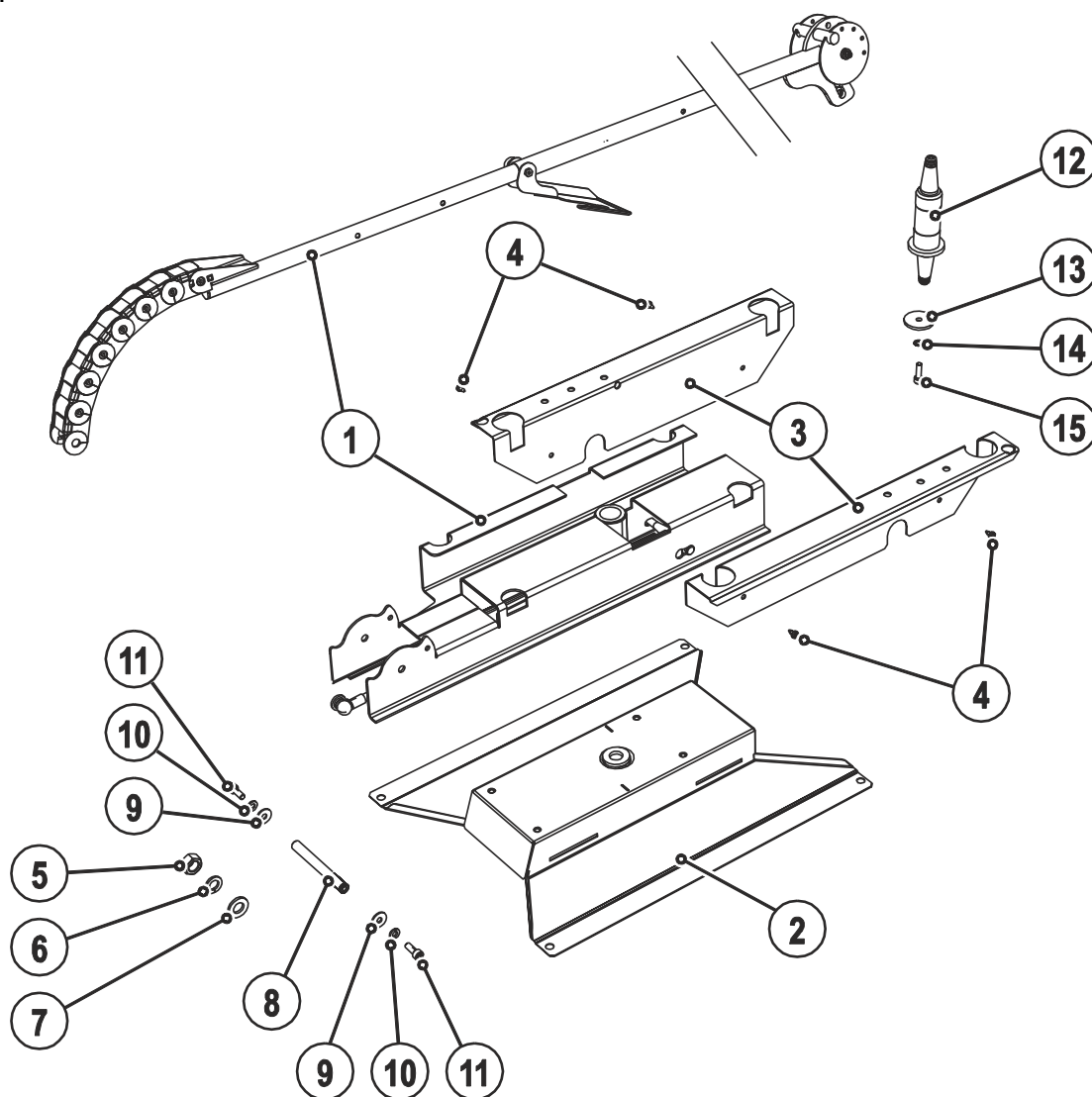
3.4.2 OW HASE DV4 XX1
3.4.2.1 drive 4


Рисунок 3-4

Поз.	Количество	Описание	Артикул
1	1	Разгрузочная консоль для пакета шлангов горелки	094-015443-00000
2	1	Переходная пластина	092-001376-00000
3	2	Переходная пластина	094-018893-00001
4	4	M5 x 16, накатный винт-метчик	094-015135-00000
5	1	M12, шестигранная гайка	
6	1	M12, пружинное кольцо	
7	1	M12, шайба	
8	1	Ось	
9	2	M6, увеличенная шайба	
10	2	M6, пружинное кольцо	
11	2	M6 x 16, винт с цилиндрической головкой	
12	1	Токарная оправка	
13	1	Шайба	
14	1	M6, стопорная шайба с упругими зубцами	
15	1	M6 x 20, Болт с внутренним шестигранником	

4 Монтаж

4.1 Подготовка

4.1.1 Привинтить токарную оправку к траверсе

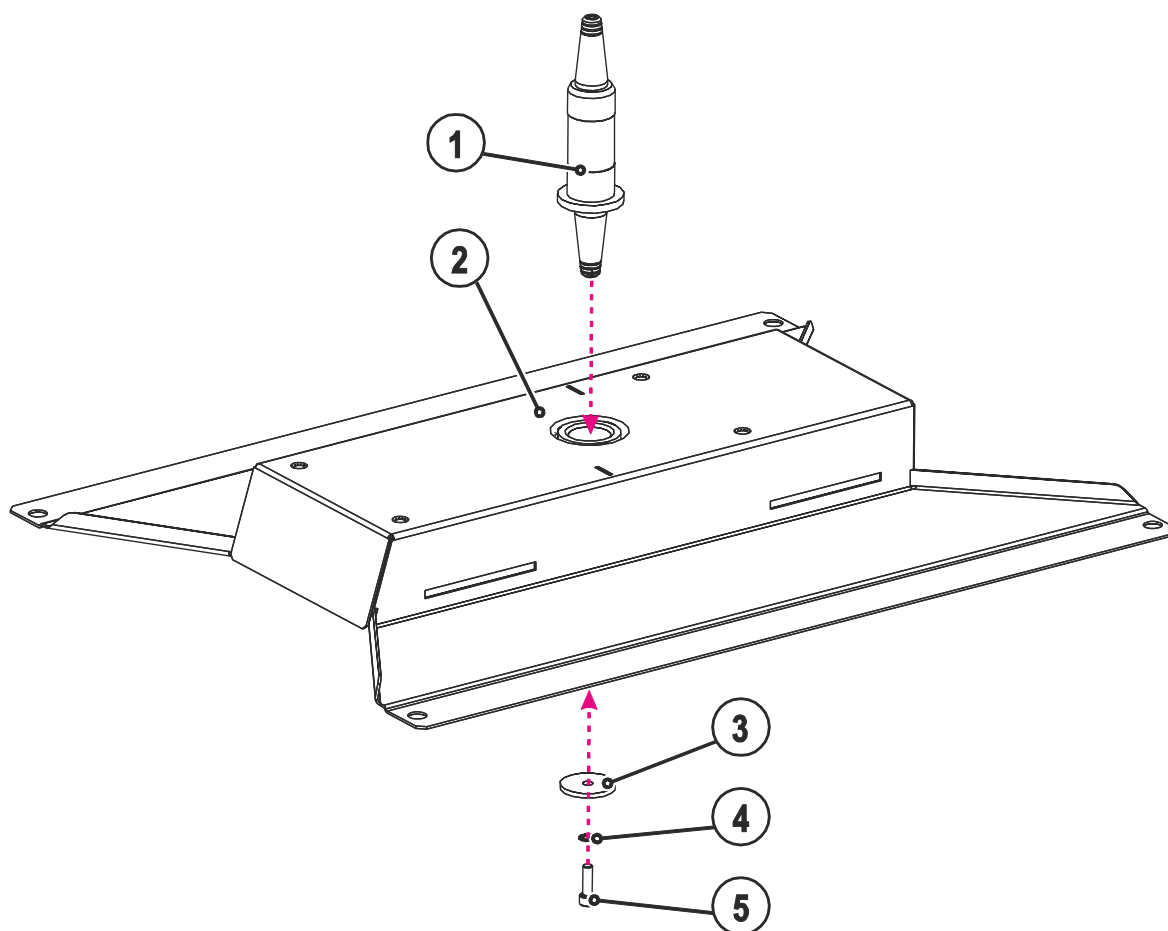


Рисунок 4-1

Поз.	Количество	Описание	Артикул
1	1	Токарная оправка	
2	1	Переходная пластина	092-001376-00000
3	1	Шайба	
4	1	М6, стопорная шайба с упругими зубцами	
5	1	М6 x 20, винт с цилиндрической головкой	

- Вставить токарную оправку в переходную пластину.
- Привинтить токарную оправку при помощи шайбы, стопорной шайбы с упругими зубцами и винта.

4.1.2 Установить переходную пластину

⚠ ВНИМАНИЕ

Опасность получения травм при использовании несоответствующих рым-болтов!

При ненадлежащем использовании рым-болтов или использовании несоответствующих рым-болтов возможно нанесение тяжелых травм людям вследствие падения аппаратов или навесных компонентов!

- Рым-болты должны быть закручены полностью!
- Рым-болты должны ровно и всей площадью ложиться на поверхность прилегания!
- Перед использованием следует проверять надежность закрепления рым-болтов и наличие видимых повреждений (коррозия, деформация)!
- Запрещается использовать или ввинчивать поврежденные рым-болты!
- Рым-болты не должны подвергаться боковым нагрузкам!

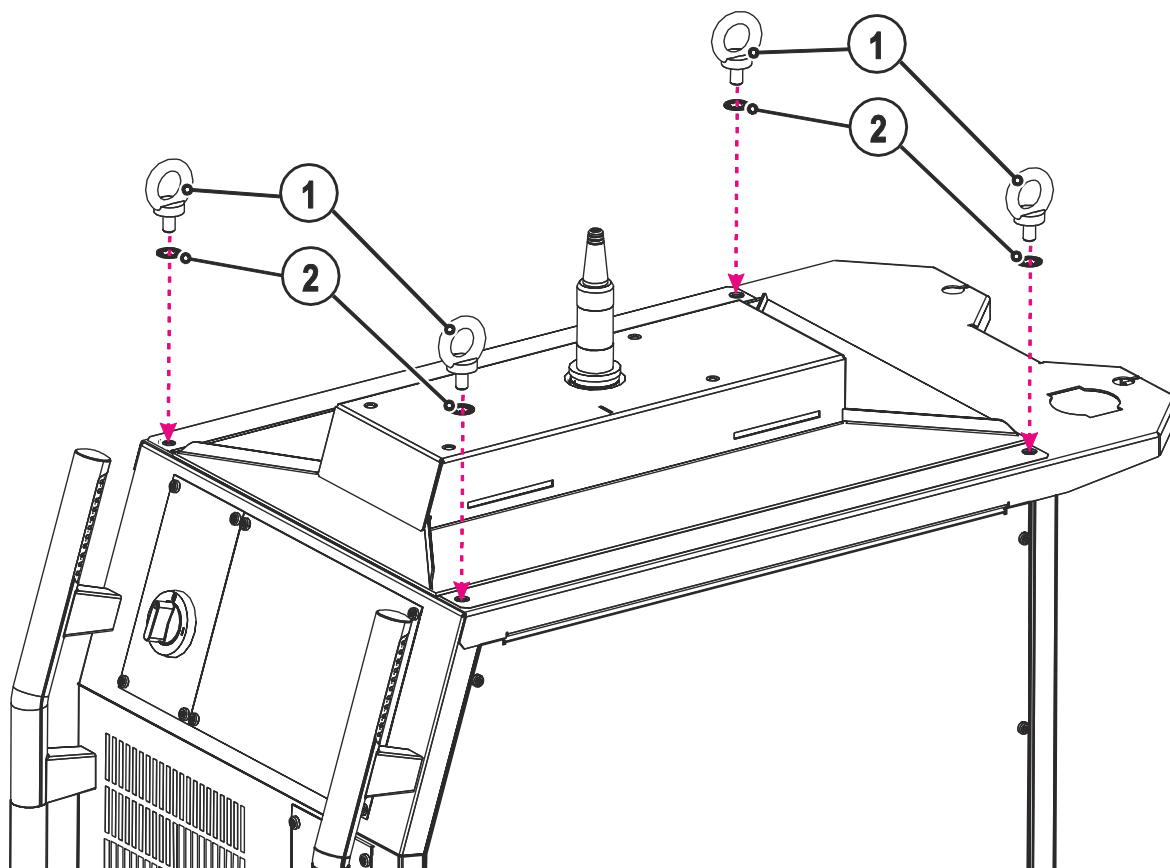


Рисунок 4-2

Поз.	Количество	Описание	Артикул
1	4	M10 x 25, рым-болт	094-000209-00001
2	4	M10, стопорная шайба с упругими зубцами	064-000593-00000

- Выкрутить рым-болты.
- Привинтить переходную пластину при помощи рым-болтов и стопорных шайб с упругими зубцами к сварочному аппарату.

4.2 OW HASE DV4L / DVX XX1

4.2.1 drive 4X / drive 4 Basic

4.2.1.1 Установить переходную пластину

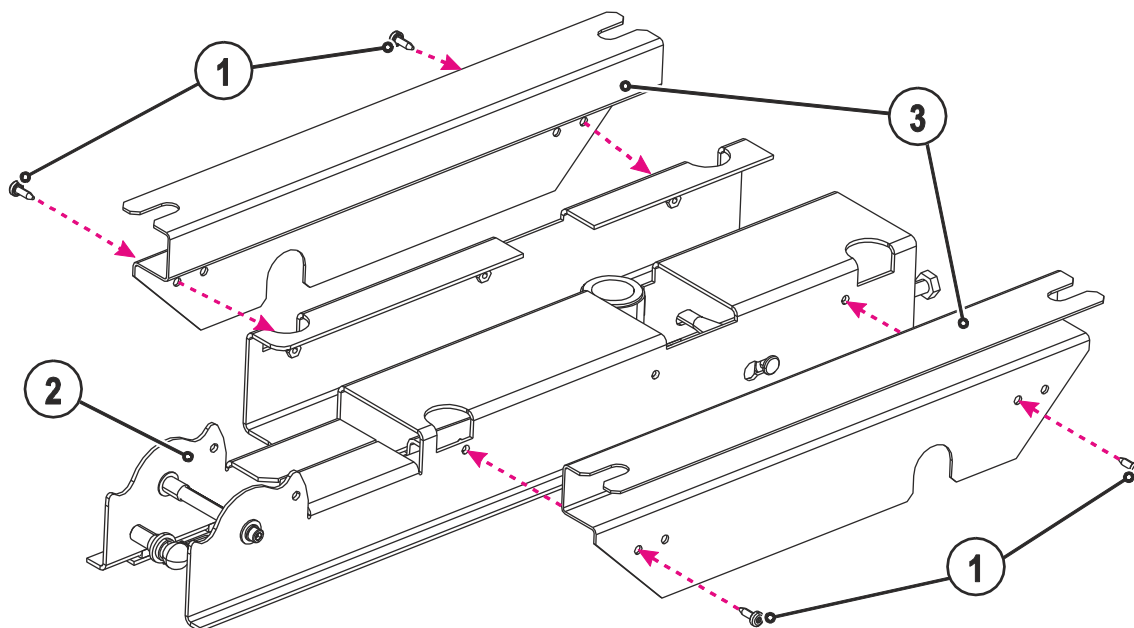


Рисунок 4-3

Поз.	Количество	Описание	Артикул
1	4	М5 x 16, накатный винт-метчик	094-015135-00000
2	1	Плита для крепления устройства подачи проволоки	
3	2	Переходная пластина	094-020655-00000

4.2.1.2 Монтировать разгрузочную консоль для пакета шлангов горелки

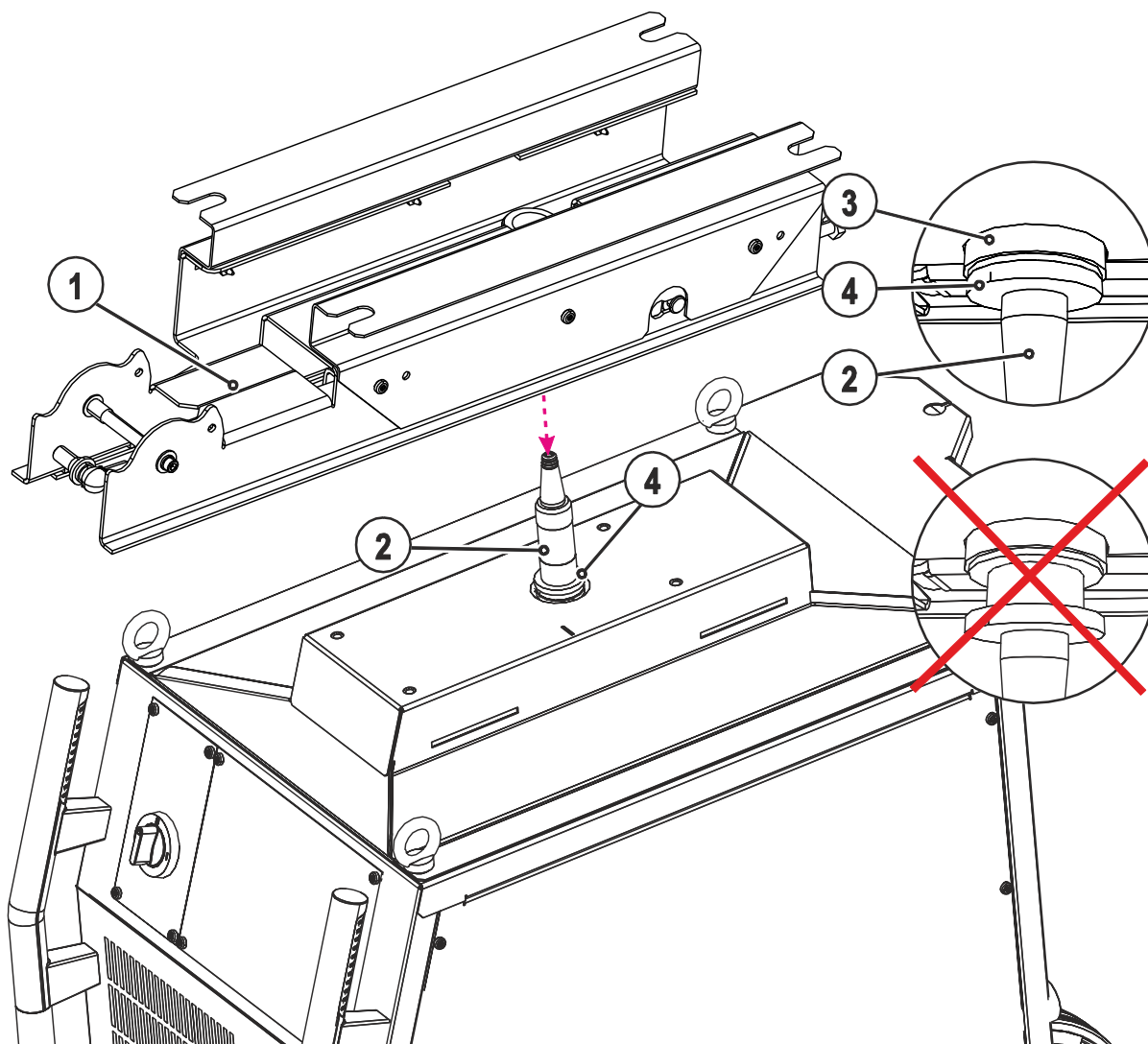


Рисунок 4-4

Поз.	Символ	Описание
1		Плита для крепления устройства подачи проволоки
2		Токарная оправка
3		Фланец, плита для крепления устройства подачи проволоки
4		Фланец, токарная оправка

- Насадить плиту для крепления устройства подачи проволоки на токарную оправку. После установки фланец плиты для крепления устройства подачи проволоки должен прилегать к фланцу токарной оправки.

 **ВНИМАНИЕ**
**Неправильный монтаж!**

При ненадлежащей посадке или неплотном соединении компонентов системы в процессе работы они могут соскользнуть и нанести тяжелые травмы.

- Всегда проверяйте правильность посадки, соединения и фиксации компонентов системы.

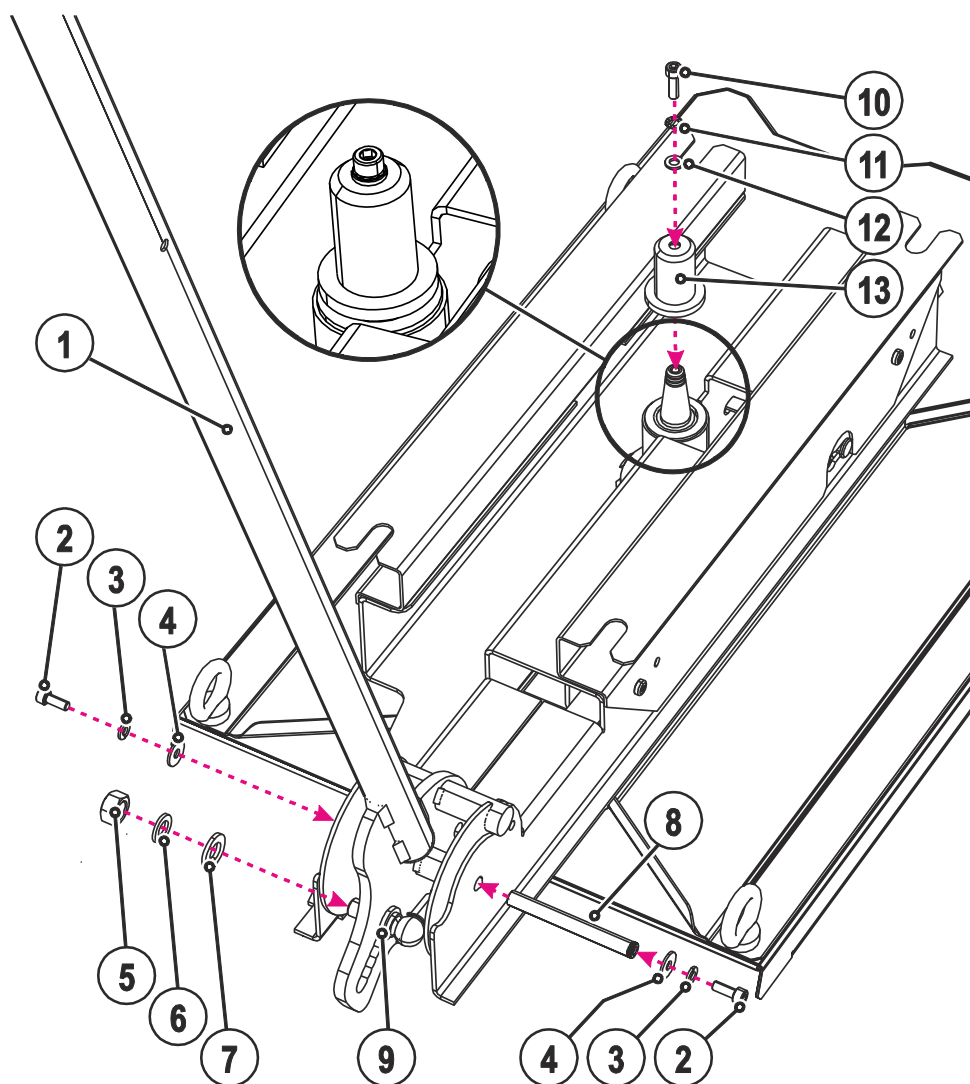


Рисунок 4-5

Поз.	Количество	Описание	Артикул
1	1	Разгрузочная консоль для пакета шлангов горелки	094-015443-00000
2	2	M6 x 16, винт с цилиндрической головкой	
3	2	M6, пружинное кольцо	
4	2	M6, увеличенная шайба	
5	1	M12, шестигранная гайка	
6	1	M12, пружинное кольцо	
7	1	M12, шайба	
8	1	Ось	
9	1	Пневматическая пружина	-
10	1	M6 x 20, винт с цилиндрической головкой	
11	1	M6, пружинное кольцо	
12	1	M6, шайба	
13	1	Направляющая втулка для токарной оправки (втулка запрессована в листовую сталь)	094-007371-00004

- Монтировать разгрузочную консоль для пакета шлангов горелки при помощи двух винтов M6 x 16 вместе с шайбой, пружинным кольцом и осью.
- Монтировать пневматическую пружину вместе с шестигранной гайкой M12, пружинным кольцом и шайбой.
- Привинтить направляющую втулку к токарной оправке при помощи шайбы, пружинного кольца и винта.

4.2.2 drive 4L

4.2.2.1 Монтировать разгрузочную консоль для пакета шлангов горелки

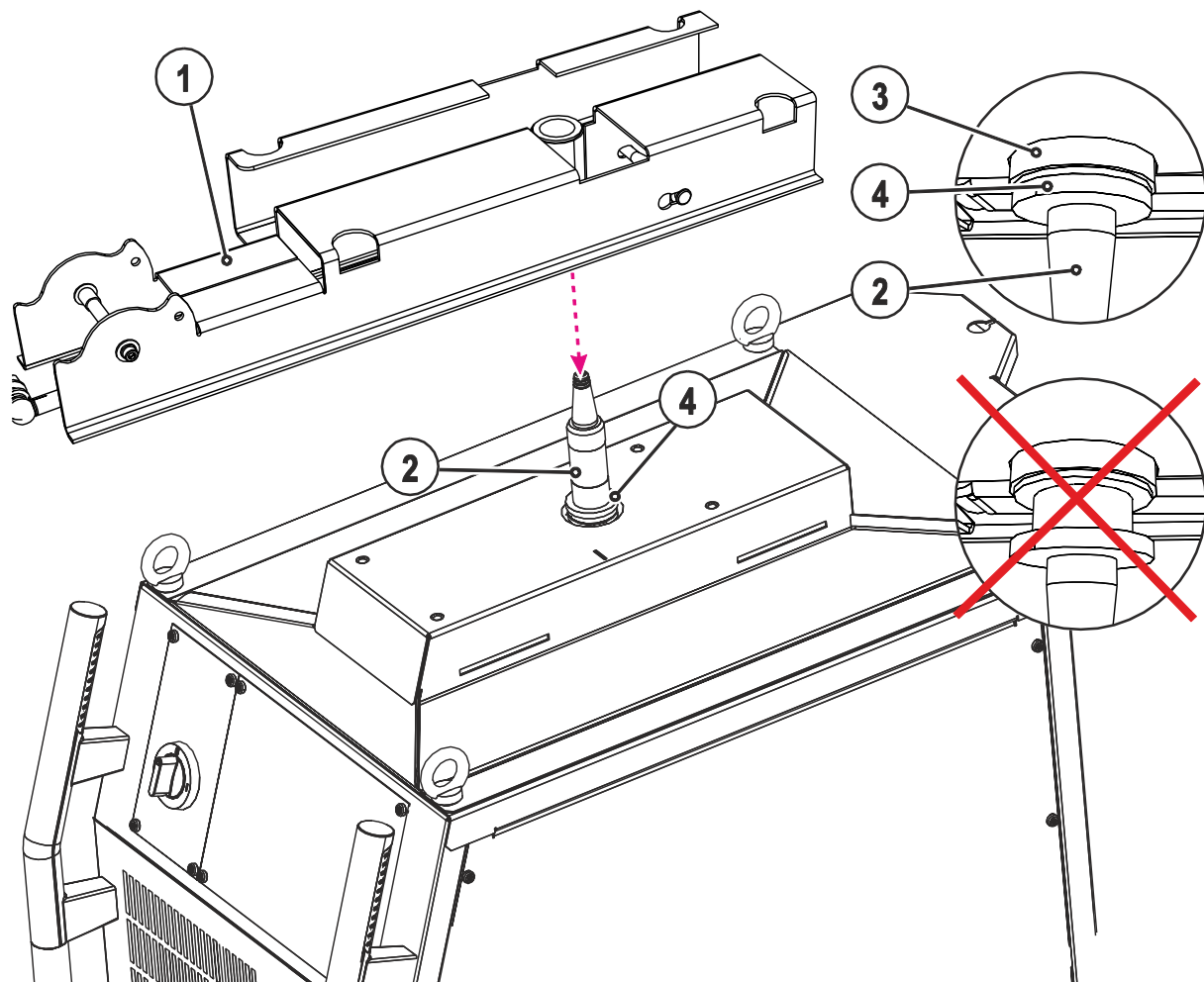


Рисунок 4-6

Поз.	Символ	Описание
1		Плита для крепления устройства подачи проволоки
2		Токарная оправка
3		Фланец, плита для крепления устройства подачи проволоки
4		Фланец, токарная оправка

- Насадить плиту для крепления устройства подачи проволоки на токарную оправку. После установки фланец плиты для крепления устройства подачи проволоки должен прилегать к фланцу токарной оправки.

**ВНИМАНИЕ****Неправильный монтаж!**

При ненадлежащей посадке или неплотном соединении компонентов системы в процессе работы они могут соскользнуть и нанести тяжелые травмы.

- Всегда проверяйте правильность посадки, соединения и фиксации компонентов системы.

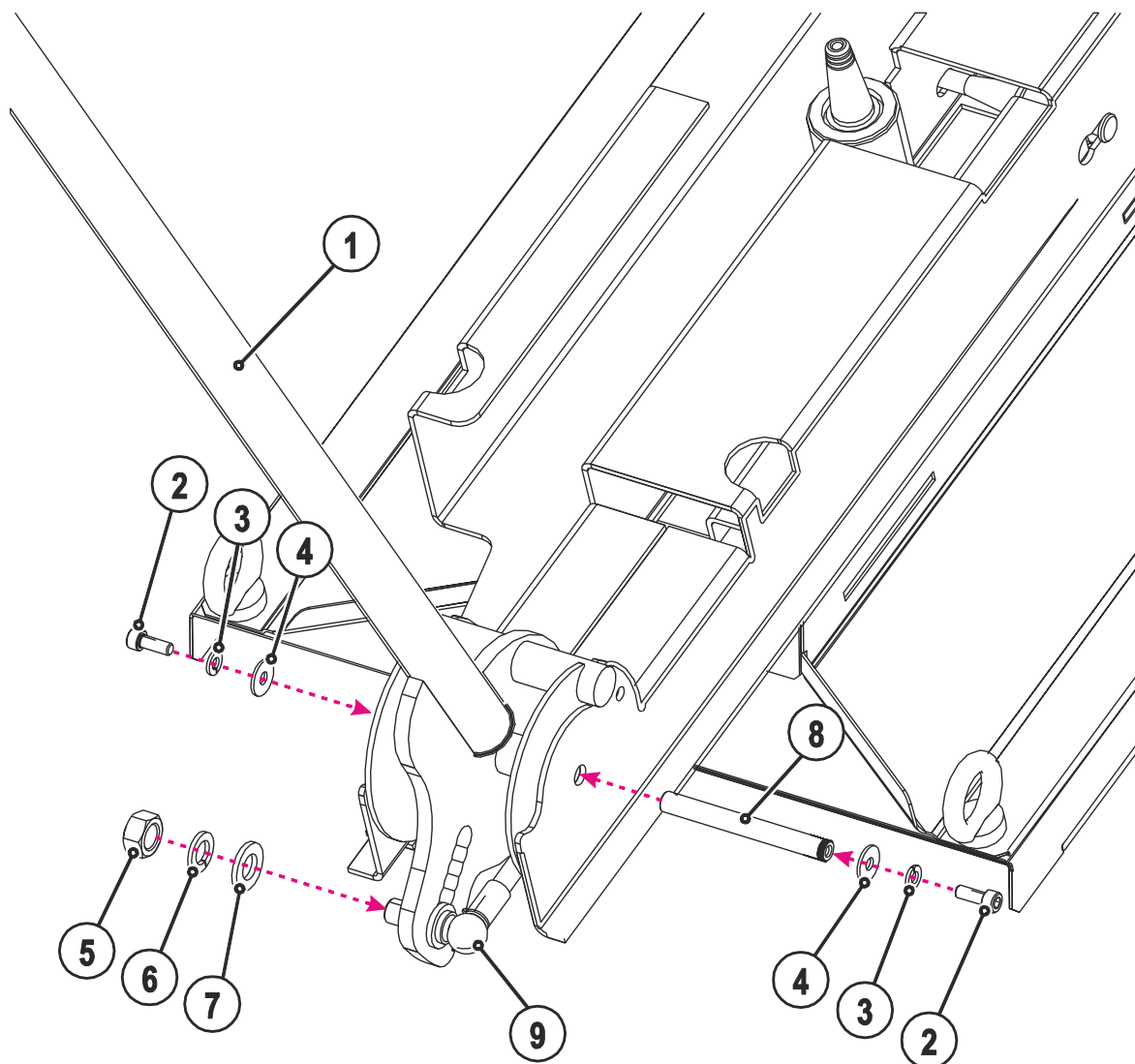


Рисунок 4-7

Поз.	Количество	Описание	Артикул
1	1	Разгрузочная консоль для пакета шлангов горелки	094-015443-00000
2	2	M6 x 16, винт с цилиндрической головкой	
3	2	M6, пружинное кольцо	
4	2	M6, увеличенная шайба	
5	1	M12, шестигранная гайка	
6	1	M12, пружинное кольцо	
7	1	M12, шайба	
8	1	Ось	
9	1	Пневматическая пружина	-

- Монтировать разгрузочную консоль для пакета шлангов горелки при помощи двух винтов M6 x 16 вместе с шайбой, пружинным кольцом и осью.
- Монтировать пневматическую пружину вместе с шестигранной гайкой M12, пружинным кольцом и шайбой.

4.3 OW HASE DV4 XX1

4.3.1 Установить переходную пластину

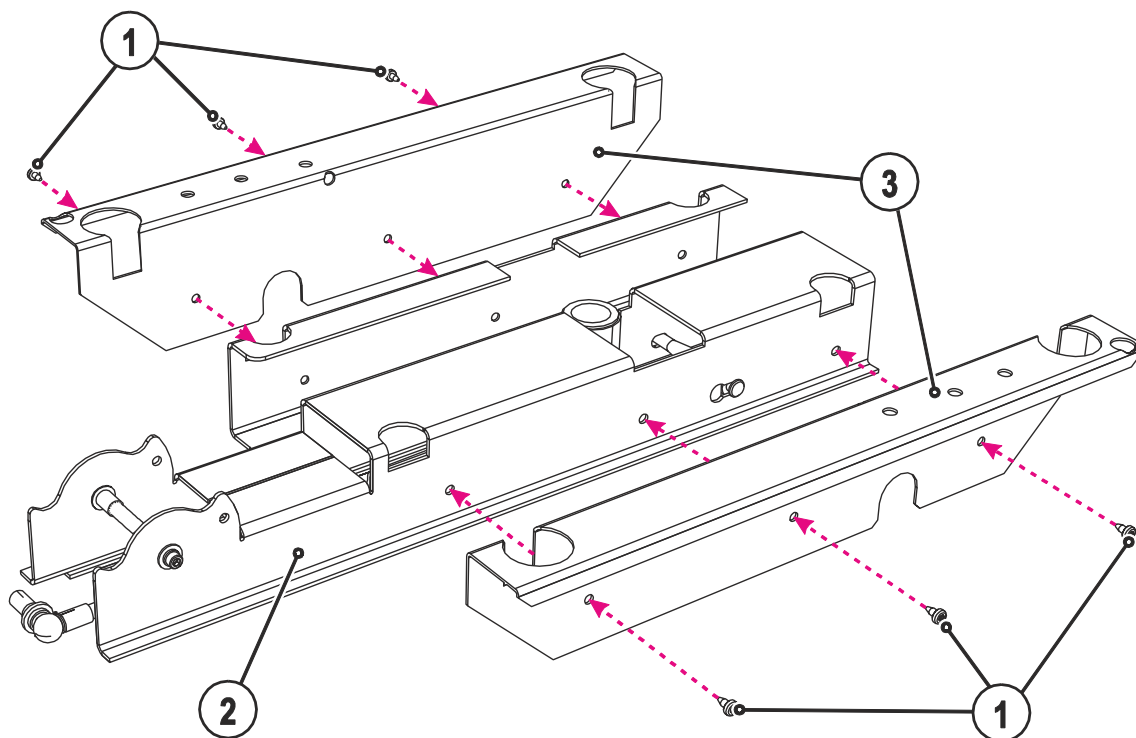


Рисунок 4-8

Поз.	Количество	Описание	Артикул
1	6	М5 x 16, накатный винт-метчик	094-015135-00000
2	1	Плита для крепления устройства подачи проволоки	
3	2	Переходная пластина	094-018893-00001

4.3.2 Монтировать разгрузочную консоль для пакета шлангов горелки

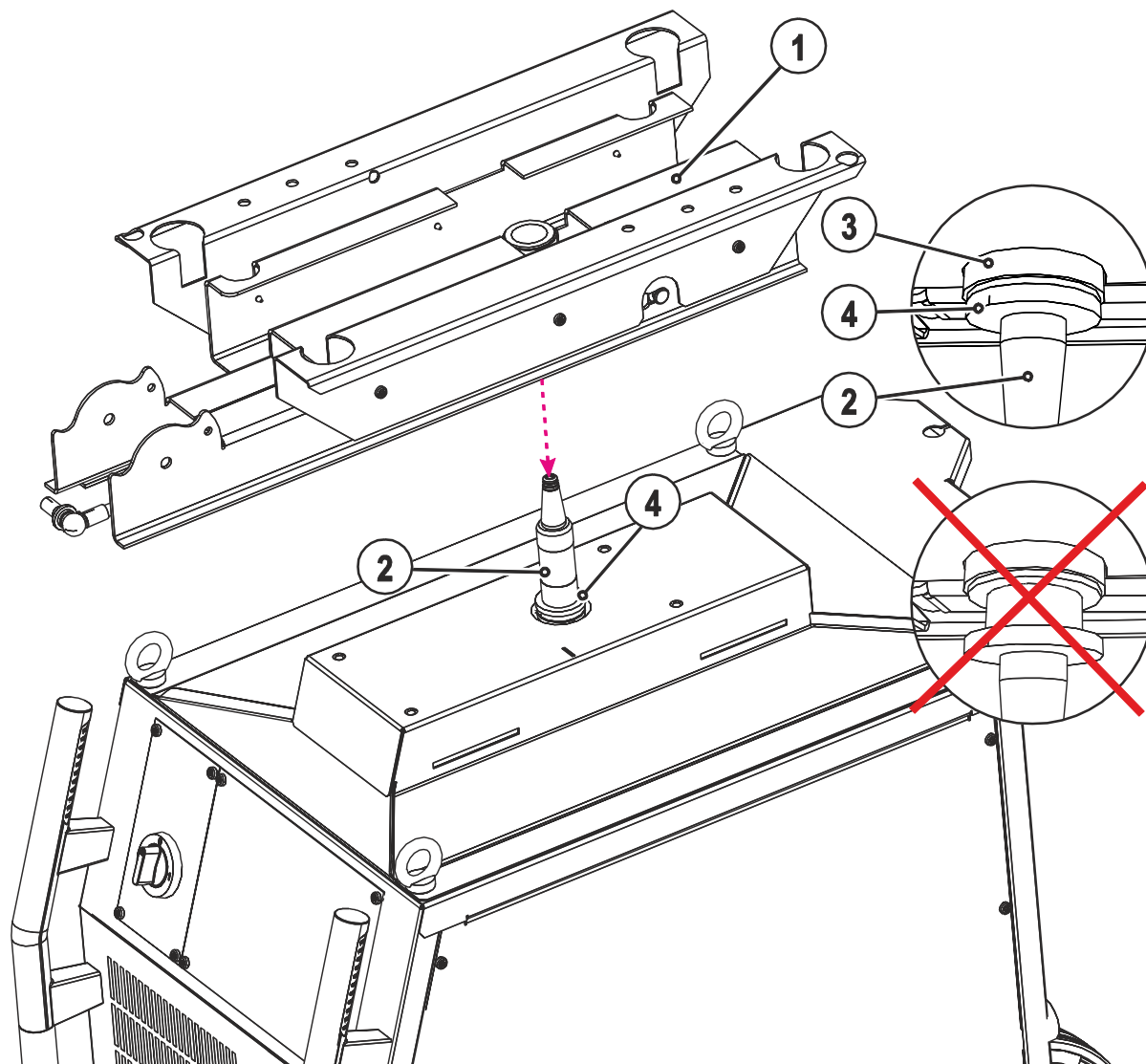


Рисунок 4-9

Поз.	Символ	Описание
1		Плита для крепления устройства подачи проволоки
2		Токарная оправка
3		Фланец, плита для крепления устройства подачи проволоки
4		Фланец, токарная оправка

- Насадить плиту для крепления устройства подачи проволоки на токарную оправку. После установки фланец плиты для крепления устройства подачи проволоки должен прилегать к фланцу токарной оправки.

ВНИМАНИЕ



Неправильный монтаж!

При ненадлежащей посадке или неплотном соединении компонентов системы в процессе работы они могут соскользнуть и нанести тяжелые травмы.

- Всегда проверяйте правильность посадки, соединения и фиксации компонентов системы.

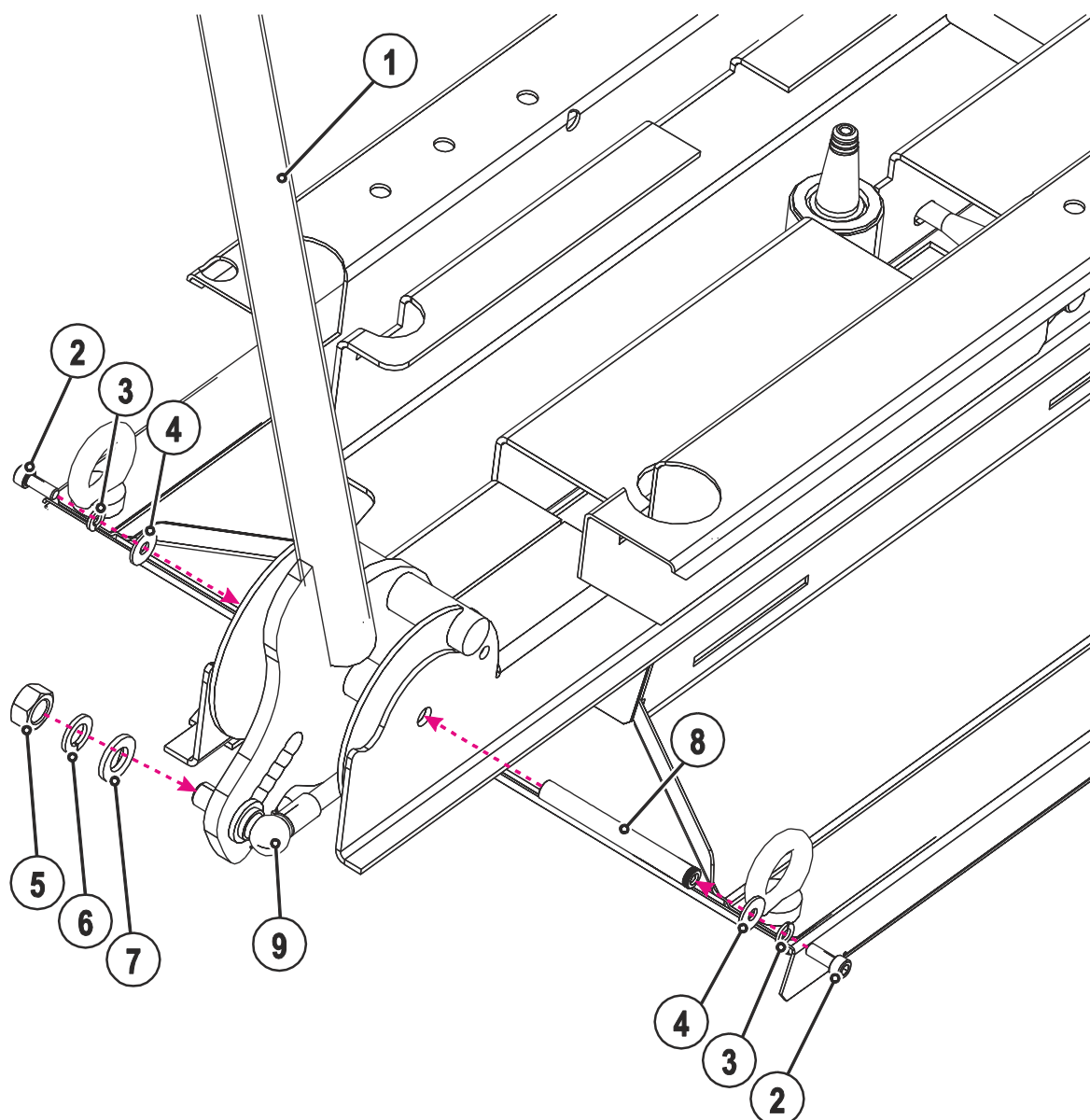


Рисунок 4-10

Поз.	Количество	Описание	Артикул
1	1	Разгрузочная консоль для пакета шлангов горелки	094-015443-00000
2	2	M6 x 16, винт с цилиндрической головкой	
3	2	M6, пружинное кольцо	
4	2	M6, увеличенная шайба	
5	1	M12, шестигранная гайка	
6	1	M12, пружинное кольцо	
7	1	M12, шайба	
8	1	Ось	
9	1	Пневматическая пружина	-

- Монтировать разгрузочную консоль для пакета шлангов горелки при помощи двух винтов M6 x 16 вместе с шайбой, пружинным кольцом и осью.
- Монтировать пневматическую пружину вместе с шестигранной гайкой M12, пружинным кольцом и шайбой.

5 Описание функционирования

5.1 OW HASE DV4L / DVX XX1

5.1.1 Монтаж drive 4X / drive 4 Basic

5.1.1.1 Монтировать устройства подачи проволоки

⚠ ОСТОРОЖНО



Опасность опрокидывания!

Если устройства установлены в креплении не надлежащим образом, они могут опрокинуться, получить повреждения и, как следствие, нанести травмы людям.

- Перед каждой транспортировкой и перед каждым запуском следует проверять надежность крепления дополнительных компонентов!
- Соблюдать указания по технике безопасности при транспортировке и установке, а также при перемещении с помощью крана, приведенные в руководстве по эксплуатации источника тока или механизма подачи проволоки!
- Не допускать влияния растягивающих усилий на шланг-пакет горелки! Если предполагаемых растягивающих усилий нельзя избежать, необходимо вынуть механизмы подачи проволоки из крепления!

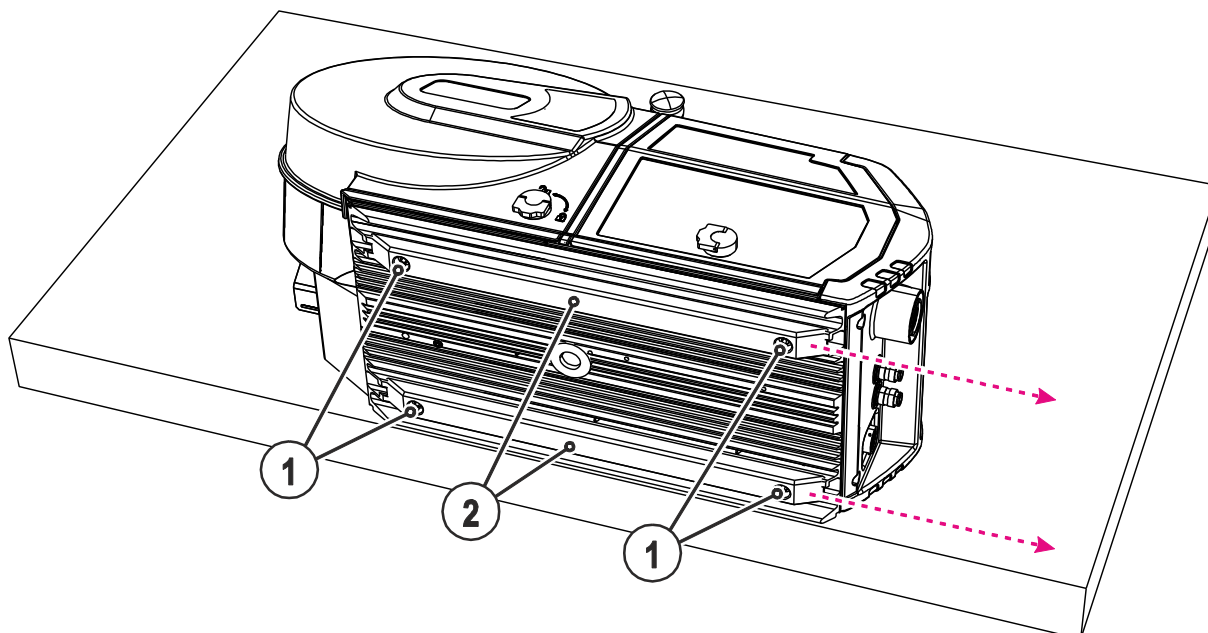


Рисунок 5-1

Поз.	Символ	Описание
1		Крепежные винты
2		Направляющие рельсы

- Отпустить крепежные винты и вынуть направляющие рельсы.

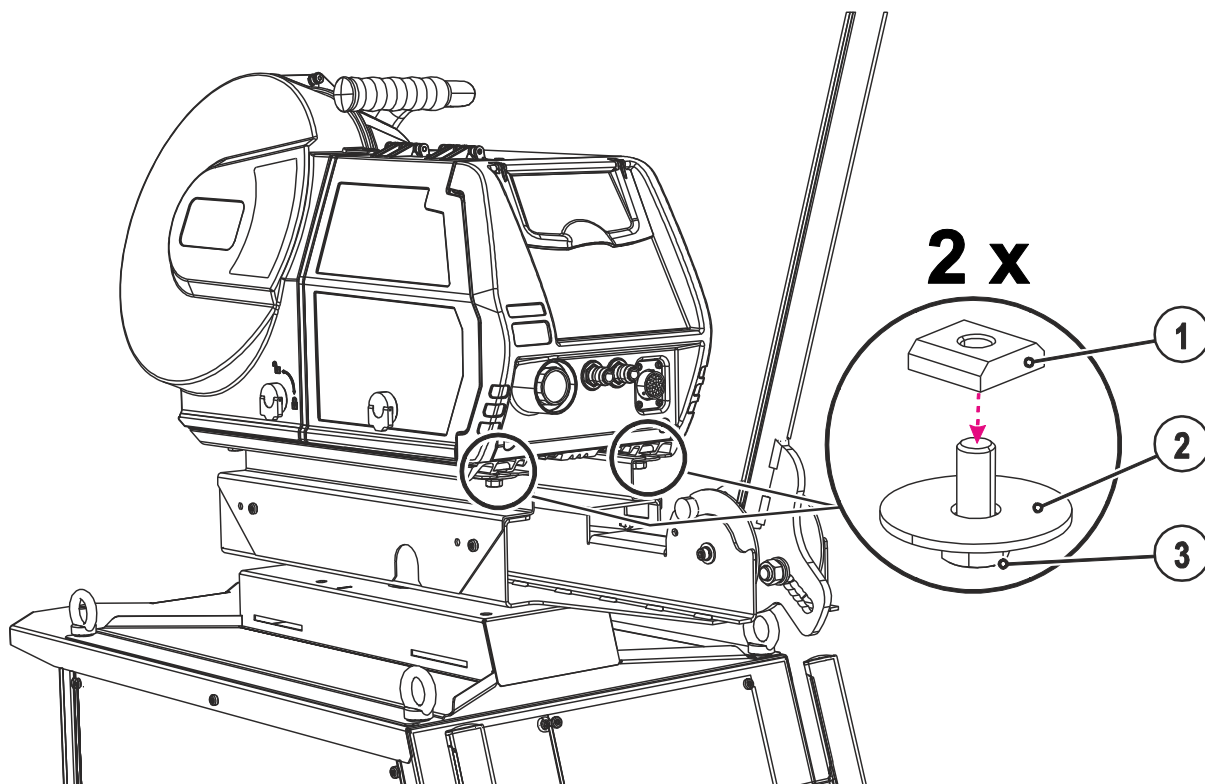


Рисунок 5-2

Поз.	Количество	Описание	Артикул
1	2	M8, пазовый сухарь	094-008640-00000
2	2	M10, увеличенная шайба	034-000044-00000
3	2	M8 x 20, комбинированный винт	064-000511-00000

- Привинтить механизм подачи проволоки к переходной пластине при помощи комбинированных винтов M8, увеличенных шайб и пазовых сухарей (по 2 шт. каждые).

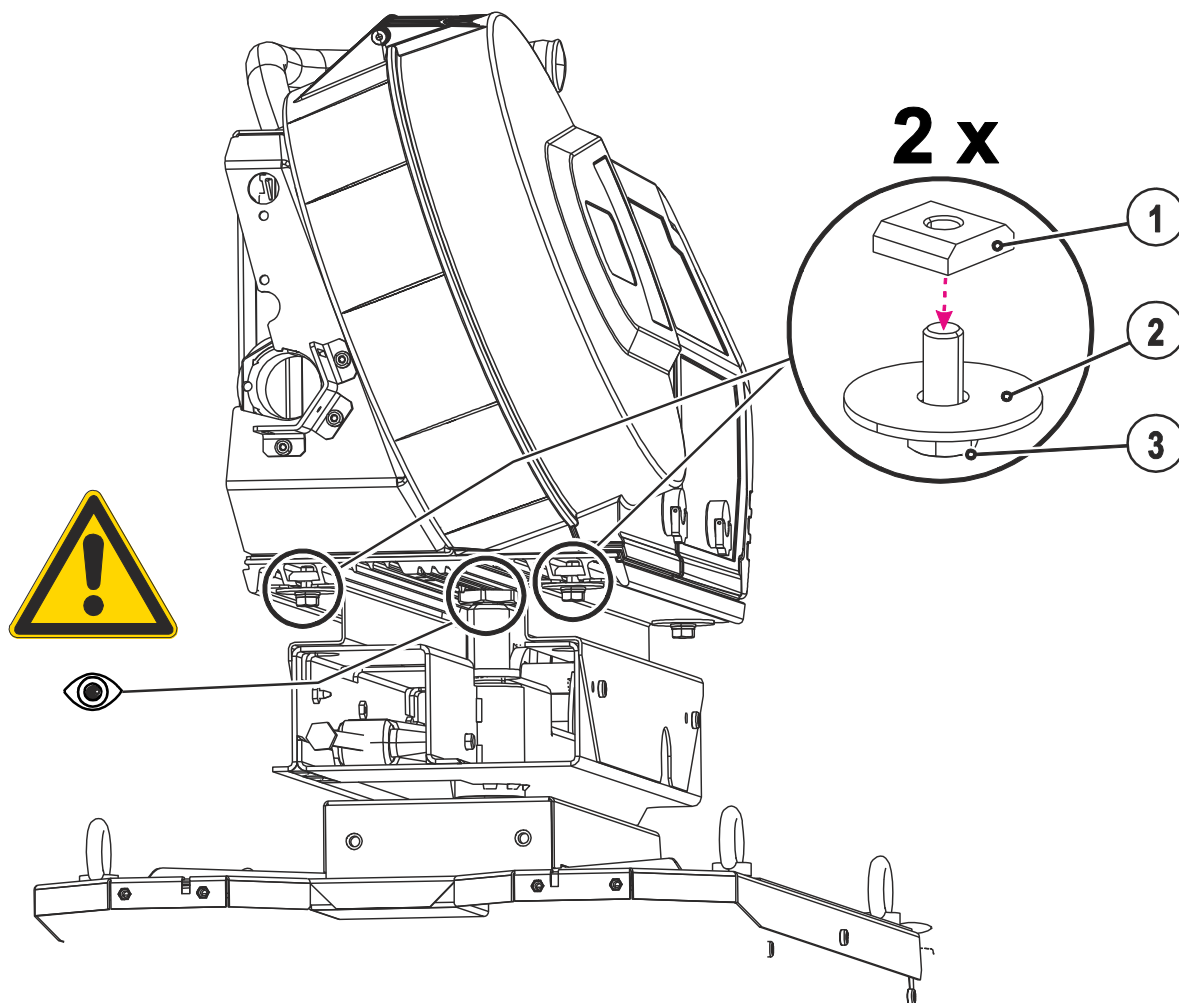


Рисунок 5-3

Поз.	Количество	Описание	Артикул
1	2	M8, пазовый сухарь	094-008640-00000
2	2	M10, увеличенная шайба	034-000044-00000
3	2	M8 x 20, комбинированный винт	064-000511-00000

- Привинтить механизм подачи проволоки к переходной пластине при помощи комбинированных винтов M8, увеличенных шайб и пазовых сухарей (по 2 шт. каждые).

5.1.1.2 Прокладка пакета шлангов горелки

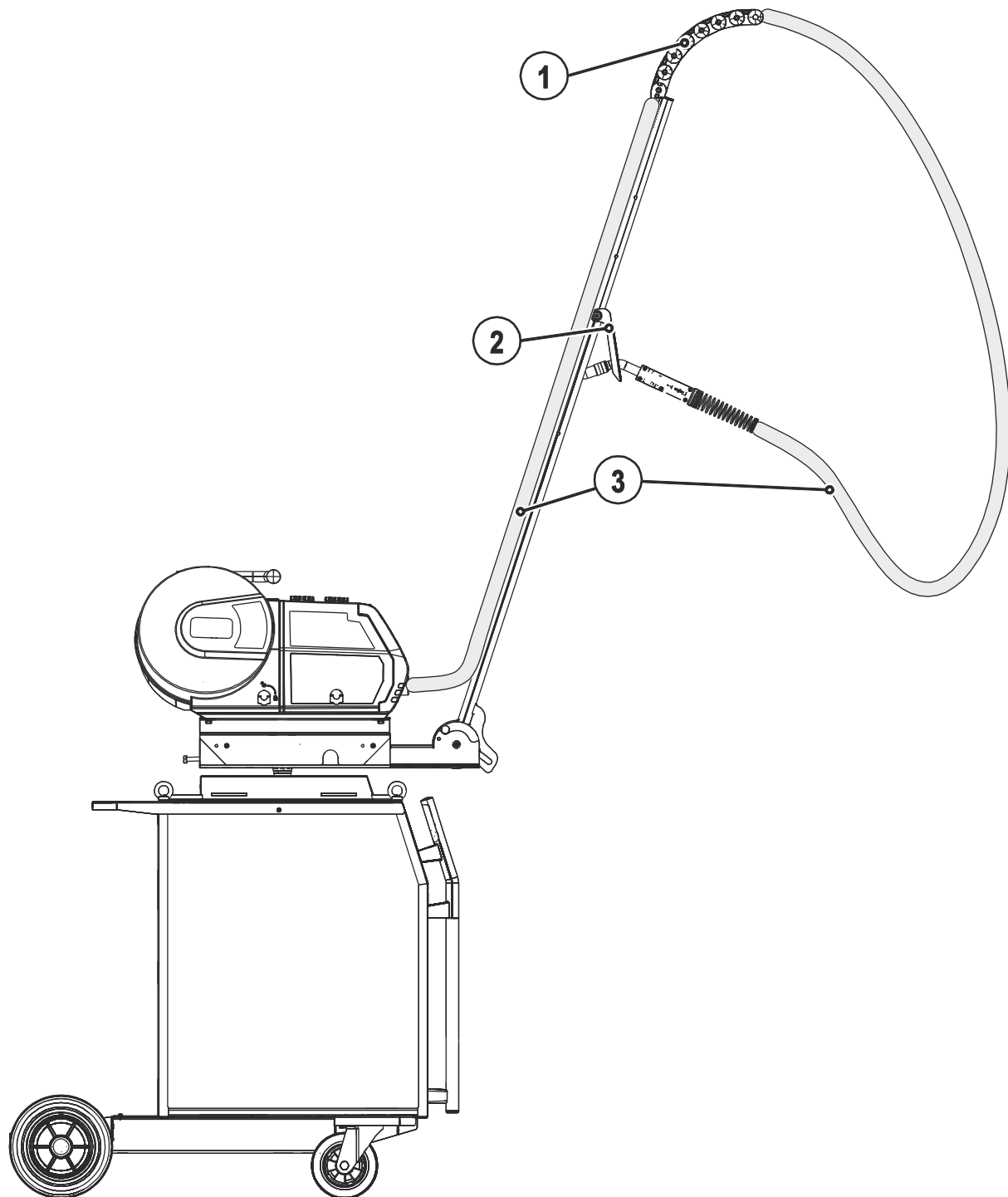


Рисунок 5-4

Поз.	Символ	Описание
1		Кабельная цепь
2		Держатель горелки
3		Пакет шлангов сварочной горелки

- Открыть все звенья кабельной цепи.
- Проложить пакет шлангов горелки, как показано на рисунке.
- Снова закрыть все звенья кабельной цепи.
- Установить сварочную горелку в крепление.

5.1.2 Монтаж drive 4L

5.1.2.1 Монтировать устройства подачи проволоки

ОСТОРОЖНО



Опасность опрокидывания!

Если устройства установлены в креплении не надлежащим образом, они могут опрокинуться, получить повреждения и, как следствие, нанести травмы людям.

- Перед каждой транспортировкой и перед каждым запуском следует проверять надежность крепления дополнительных компонентов!
- Соблюдать указания по технике безопасности при транспортировке и установке, а также при перемещении с помощью крана, приведенные в руководстве по эксплуатации источника тока или механизма подачи проволоки!
- Не допускать влияния растягивающих усилий на шланг-пакет горелки! Если предполагаемых растягивающих усилий нельзя избежать, необходимо вынуть механизмы подачи проволоки из крепления!

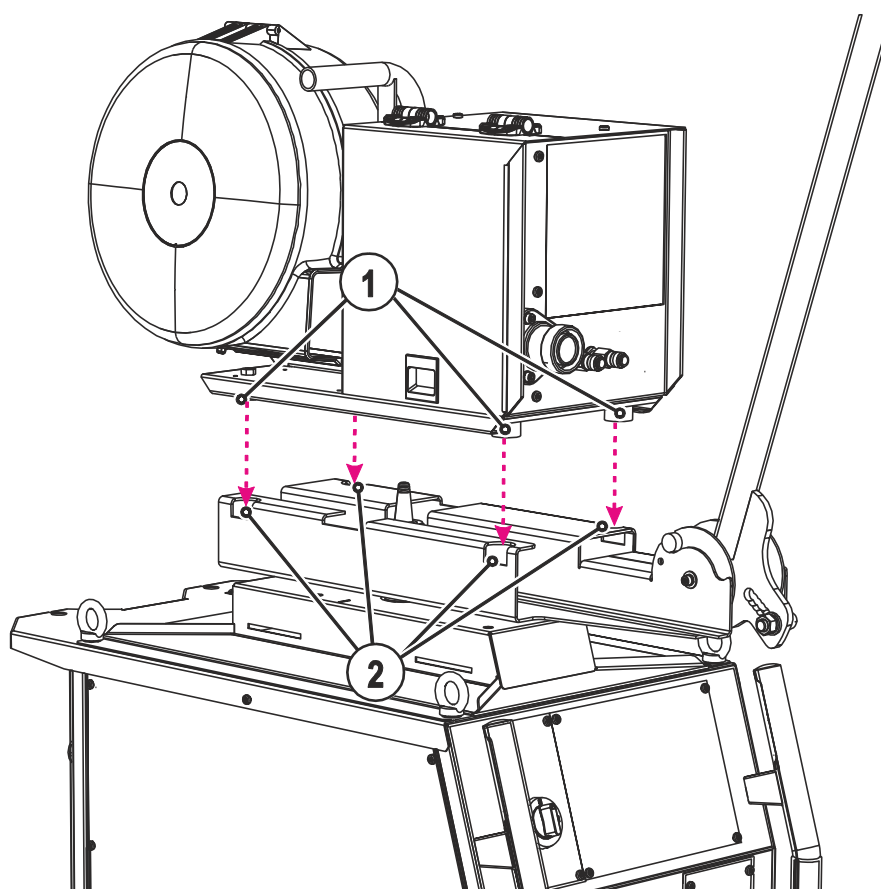


Рисунок 5-5

Поз.	Символ	Описание
1		Ножки аппарата
2		Пазы для опор устройства

- Разместить устройство подачи проволоки на плите для крепления таким образом, чтобы все ножки полностью вошли в предусмотренные отверстия!

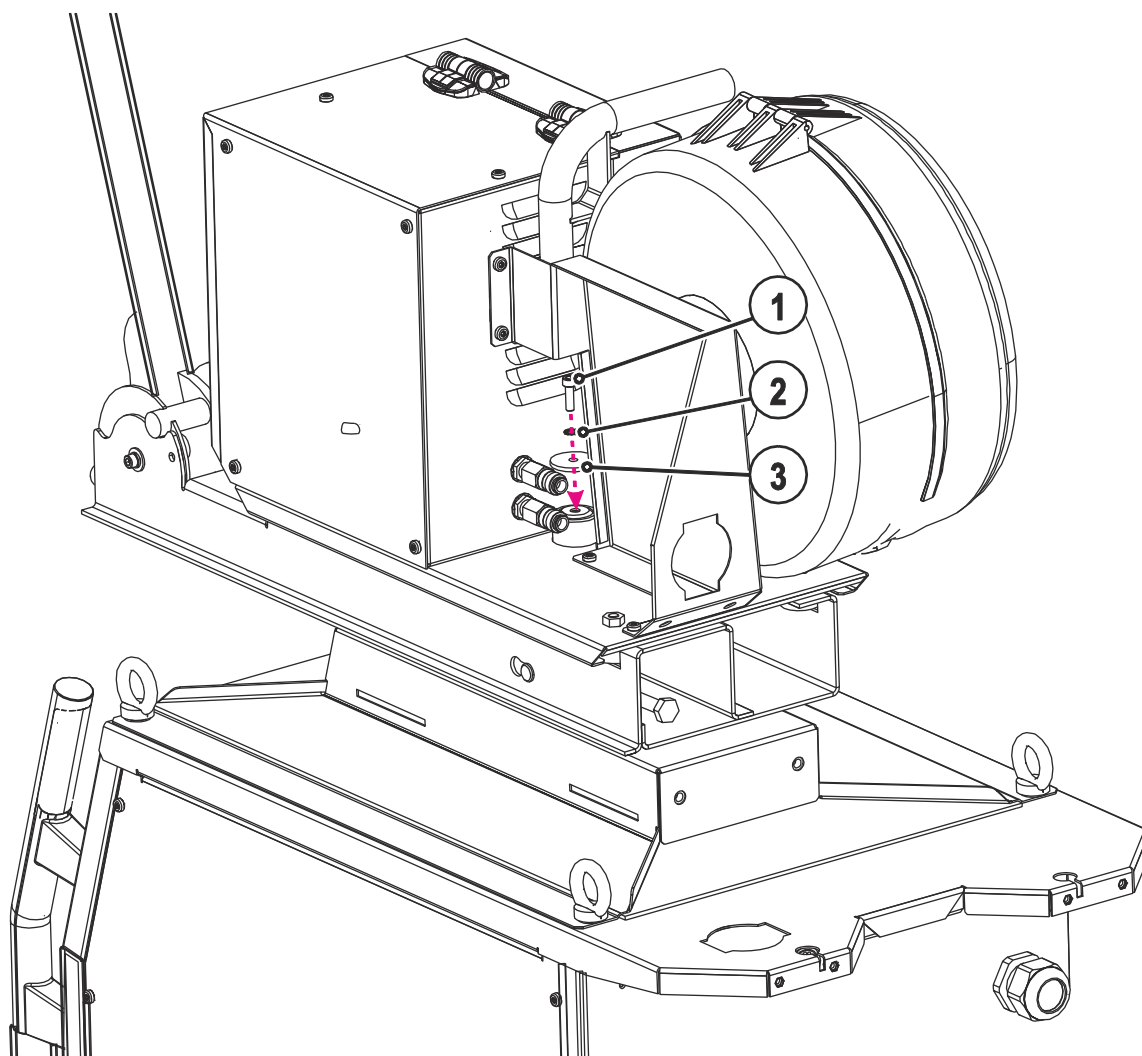


Рисунок 5-6

Поз.	Количество	Описание	Артикул
1	1	М6 х 20, винт с цилиндрической головкой	
2	1	М6, пружинное кольцо	
3	1	М6, шайба	

- Привинтить устройство подачи проволоки к токарной оправке при помощи шайбы, стопорной шайбы с упругими зубцами и винта.

5.1.2.2 Прокладка пакета шлангов горелки

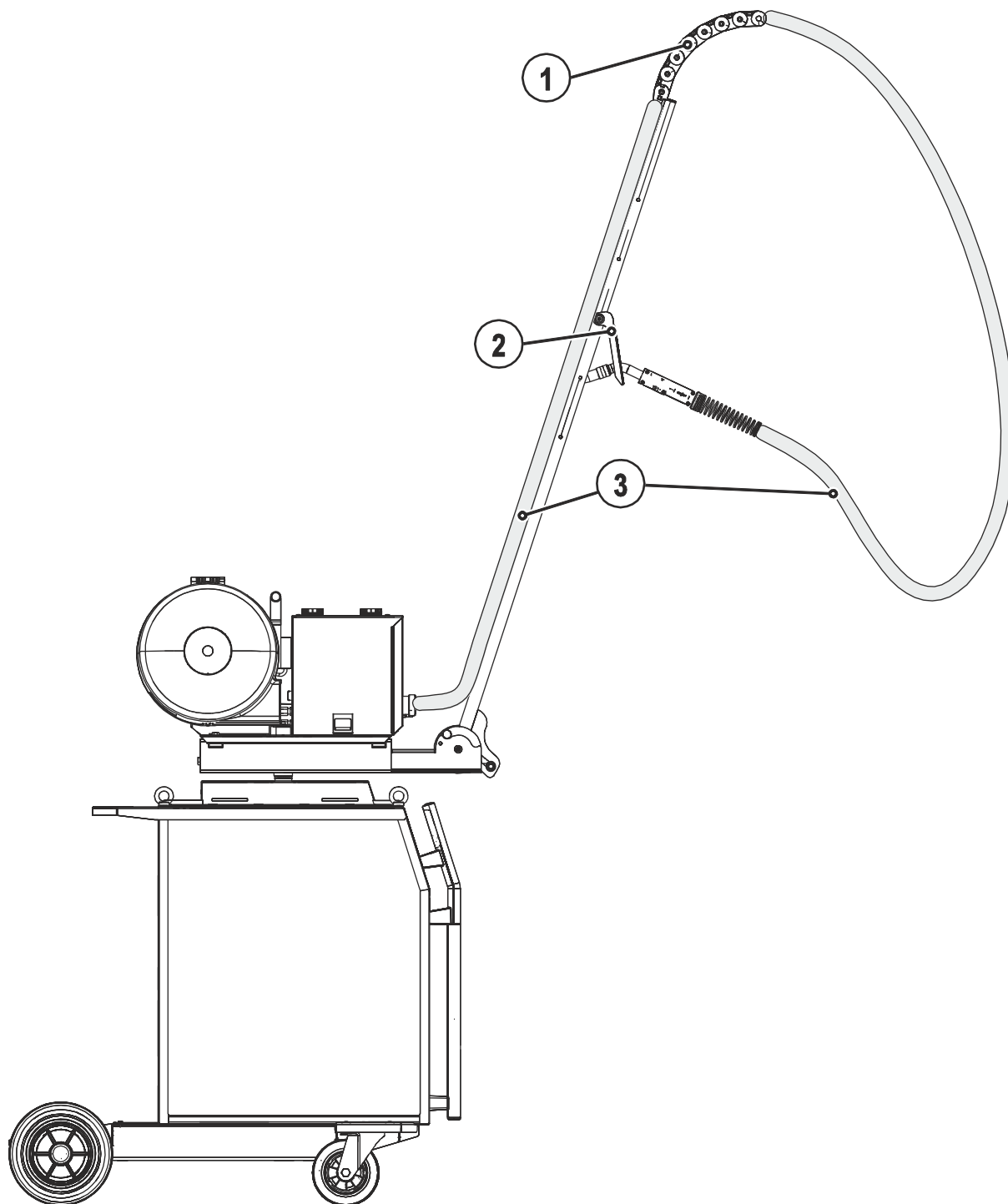


Рисунок 5-7

Поз.	Символ	Описание
1		Кабельная цепь
2		Держатель горелки
3		Пакет шлангов сварочной горелки

- Открыть все звенья кабельной цепи.
- Проложить пакет шлангов горелки, как показано на рисунке.
- Снова закрыть все звенья кабельной цепи.
- Установить сварочную горелку в крепление.

5.2 OW HASE DV4 XX1

5.2.1 Монтаж drive 4

5.2.1.1 Монтировать устройства подачи проволоки

⚠ ОСТОРОЖНО**Опасность опрокидывания!**

Если устройства установлены в креплении не надлежащим образом, они могут опрокинуться, получить повреждения и, как следствие, нанести травмы людям.

- Перед каждой транспортировкой и перед каждым запуском следует проверять надежность крепления дополнительных компонентов!
- Соблюдать указания по технике безопасности при транспортировке и установке, а также при перемещении с помощью крана, приведенные в руководстве по эксплуатации источника тока или механизма подачи проволоки!
- Не допускать влияния растягивающих усилий на шланг-пакет горелки! Если предполагаемых растягивающих усилий нельзя избежать, необходимо вынуть механизмы подачи проволоки из крепления!

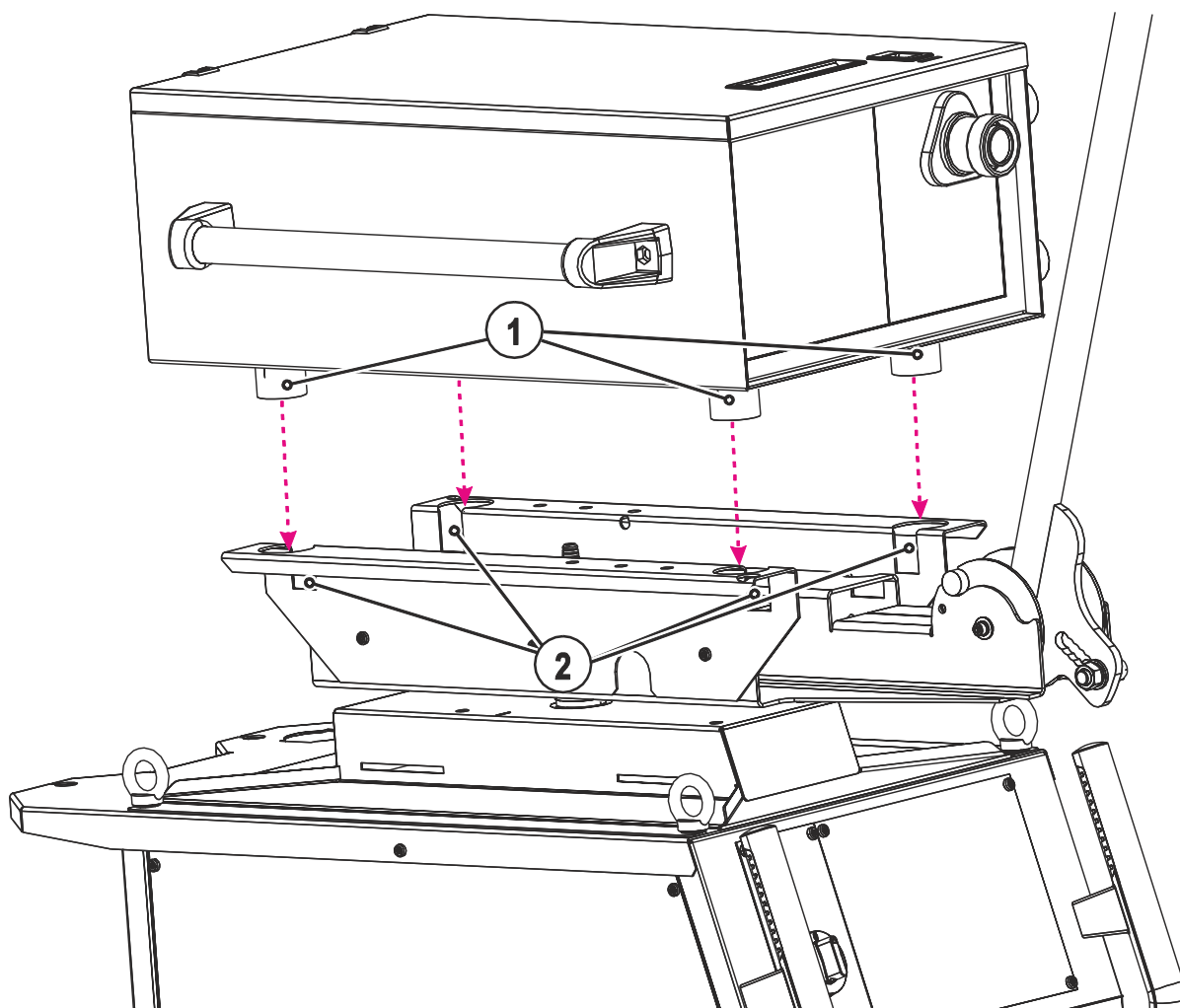


Рисунок 5-8

Поз.	Символ	Описание
1		Ножки аппарата
2		Пазы для опор устройства

- Разместить устройство подачи проволоки на плите для крепления таким образом, чтобы все ножки полностью вошли в предусмотренные отверстия!

5.2.1.2 Прокладка пакета шлангов горелки

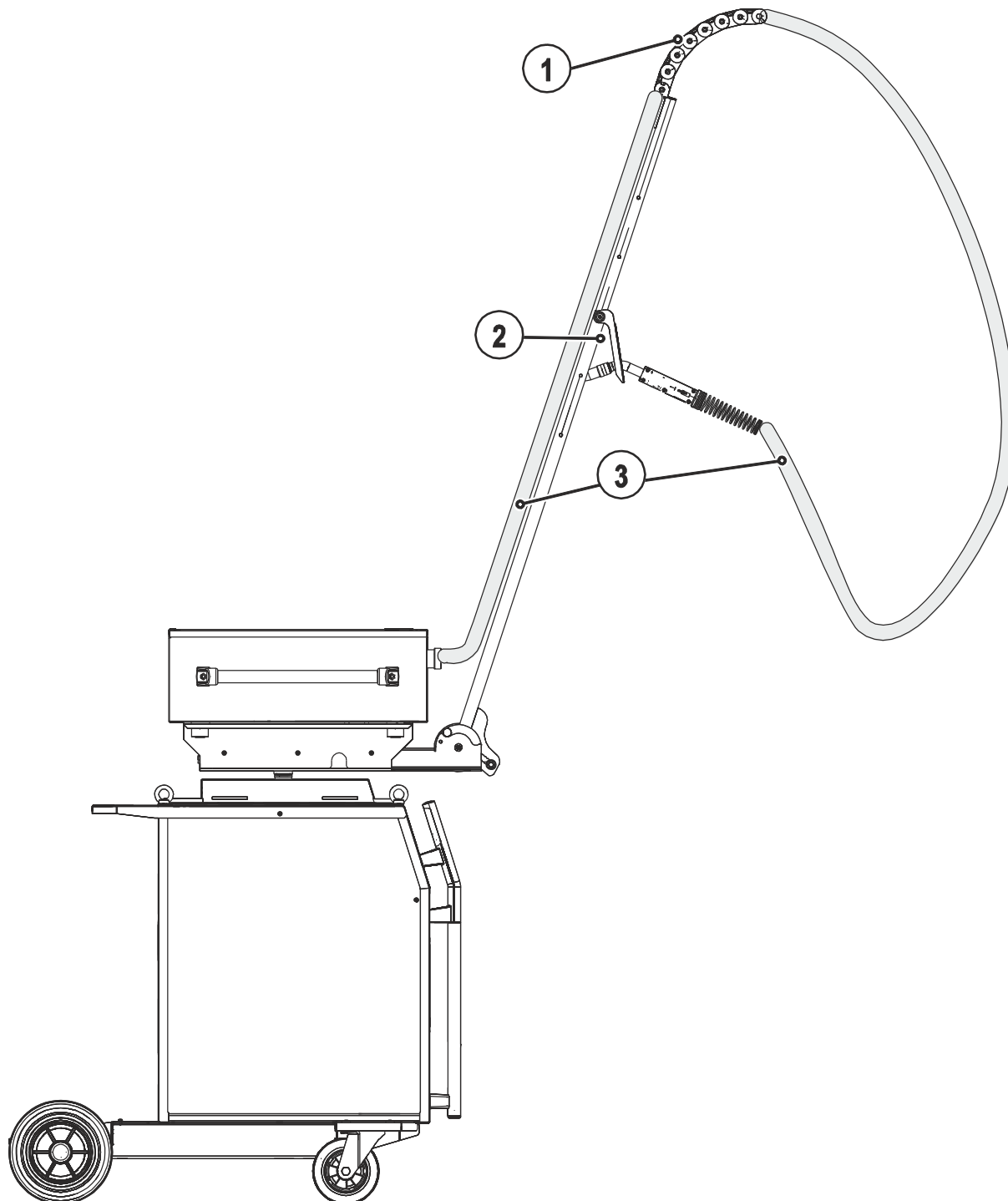


Рисунок 5-9

Поз.	Символ	Описание
1		Кабельная цепь
2		Держатель горелки
3		Пакет шлангов сварочной горелки

- Открыть все звенья кабельной цепи.
- Проложить пакет шлангов горелки, как показано на рисунке.
- Снова закрыть все звенья кабельной цепи.
- Установить сварочную горелку в крепление.

5.3 Настройки

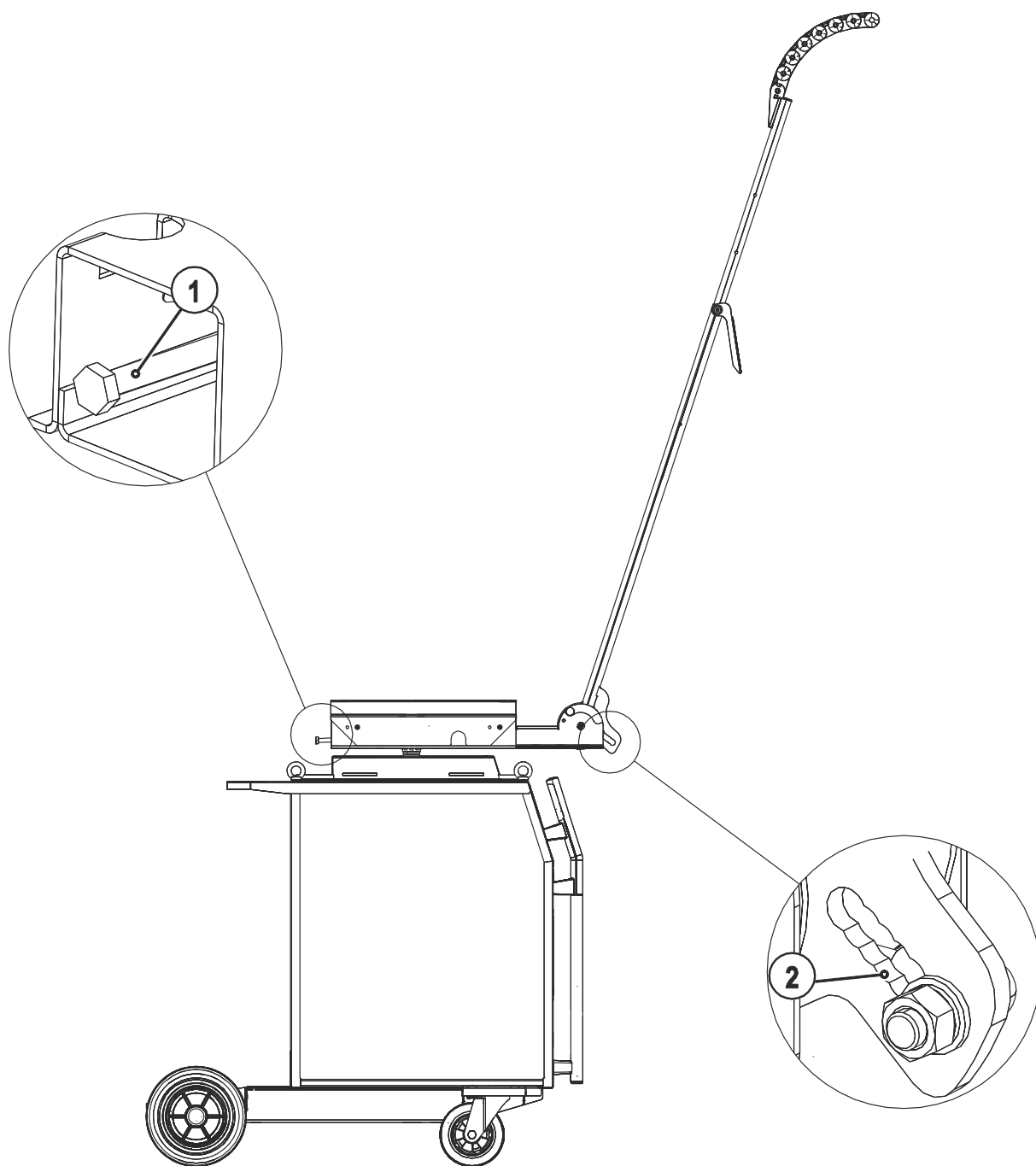


Рисунок 5-10

Поз.	Символ	Описание
1		Винт с шестигранной головкой Для регулирования высоты разгрузочной консоли.
2		Продольное отверстие Для крепления пневматической пружины и регулировки нажимного усилия.

5.4 Перемещение краном



ОПАСНОСТЬ



При перемещении с помощью крана существует опасность получения травм!

Для перемещения краном необходимо снять разгрузочную консоль со сварочного аппарата.

При поднятии оборудования краном возможно нанесение тяжелых травм людям вследствие падения аппаратов или навесных компонентов!

- Снять разгрузочную консоль с аппарата.
- Указания по перемещению краном приведены в стандартном руководстве по эксплуатации сварочного аппарата.

5.5 Конечный контроль

ВНИМАНИЕ



Опасность вследствие отказа от конечного контроля!

От неправильно закрепленных и отсоединившихся деталей может исходить опасность.

- Все механические соединения проверять на правильность установки!
- Проводить конечный контроль!
- Проводить тест функционирования!

УКАЗАНИЕ



- Данное руководство прилагается к документации на аппарат!
- При заказе запасных частей обязательно указывайте номер артикула и серийный номер аппарата!

6 Технические характеристики

УКАЗАНИЕ



Указанные здесь технические данные дополняют или заменяют соответствующие значения стандартного руководства по эксплуатации.

6.1 OW HASE DV4L / DVX XX1

- Вес: +20 кг

6.2 OW HASE DV4 XX1

- Вес: +20 кг