
Instrukcja eksploatacji



Wózek transportowy

TROLLY 70-1

TROLLY 70-2; 70-2 DF

TROLLY 70-3; 70-3 DF



Przed uruchomieniem urządzenia konieczne przeczytać instrukcję obsługi!

Zaniechanie przeczytania instrukcji stwarza niebezpieczeństwo wypadku!

Urządzenia mogą być obsługiwane tylko przez osoby znające odpowiednie przepisy bezpieczeństwa i higieny pracy!



Urządzenia spełniają następujące wymagania

- Dyrektywa niskonapięciowa WE (73/23/WE)

Zasady bezpieczeństwa	S/1
Dla własnego bezpieczeństwa	S/1
Informacje dotyczące korzystania z instrukcji obsługi	S/2
1 Dane techniczne	1/1
2 Opis.....	2/1
2.1 Informacje ogólne.....	2/1
2.2 Przegląd.....	2/2
2.3 urządzenia.....	2/3
3 Montaż, składanie.....	3/1
3.1 części pojedyncze	3/2
3.2 Montaż	3/2
4 Uruchamianie.....	3/1
4.1 Zakres zastosowania	3/1
4.1.1 TROLLY 70-1.....	3/1
4.1.2 TROLLY 70-2 i TROLLY 70-2 DF	3/1
4.1.3 TROLLY 70-3 i TROLLY 70-3 DF	3/1
4.2 Transport / ustawianie.....	3/2
4.2.1 transport dźwigiem.....	3/2
4.2.2 Montaż	3/2
4.2.3 Ustawianie	3/3
4.2.4 Metody	3/3
4.3 Montaż urządzeń na wózku transportowym.....	3/4
4.4 Montaż podajników drutu	3/5
4.4.1 Montaż WELDON DRIVE 4L lub PHOENIX DRIVE 4L	3/5
4.4.2 Montaż WELDON DRIVE 4 lub PHOENIX DRIVE 4	3/5
4.5 Mocowanie i zabezpieczanie butli do gazu.....	3/6
4.5.1 Wózek transportowy z jedną butlą gazu.....	3/6
4.5.2 Wózek transportowy z dwoma butlami gazu	3/6
5 Wykaz części zamiennych.....	4/1

Zasady bezpieczeństwa

Dla Państwa bezpieczeństwa:



Nieprzestrzeganie poniższych zasad bezpieczeństwa zagraża życiu!
Przestrzegać przepisów o zapobieganiu nieszczęśliwym wypadkom!
Niniejsza instrukcja eksploatacji obowiązuje wyłącznie w połączeniu z odpowiednimi przepisami bezpieczeństwa, a zwłaszcza z przepisami o zapobieganiu nieszczęśliwym wypadkom VBG 9 oraz z instrukcją eksploatacji odpowiedniej spawarki z naszego programu dostawy!

Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem

Urządzenie zostało wykonane zgodnie z aktualnym stanem rozwoju technicznego oraz obowiązującymi przepisami i normami. Wolno go używać tylko zgodnie z przeznaczeniem (patrz rozdział Uruchomienie / Zakres stosowania).

Zastosowanie niezgodnie z przeznaczeniem

Urządzenie może stwarzać niebezpieczeństwo dla ludzi, zwierząt i wartości trwałych, gdy:

- używane jest niezgodnie ze swoim przeznaczeniem,
- jest obsługiwane przez nieprzeszkolony i niewykwalifikowany personel,
- zostanie nieprawidłowo zmodyfikowane lub zmieniona zostanie jego konstrukcja.



Nasza instrukcja obsługi wprowadza użytkownika w bezpieczne użytkowanie urządzenia.
Z tego względu przed podjęciem pracy należy ją dokładnie przeczytać i zrozumieć.

Każda osoba obsługująca, konserwująca i naprawiająca urządzenie musi przeczytać niniejszą instrukcję obsługi i przestrzegać jej, a w szczególności zawartych w niej zasad bezpieczeństwa. W razie potrzeby należy to potwierdzić własnoręcznym podpisem.

Ponadto muszą być przestrzegane

- odpowiednie przepisy bhp,
- ogólnie uznane zasady bezpieczeństwa pracy,
- przepisy obowiązujące w danym kraju itd.



Zabezpieczyć butlę gazową!

- Wstawić butlę z gazem osłonowym w przewidziane uchwyty i zabezpieczyć łańcuchami zabezpieczającymi lub pasami mocującymi.
- Ostrożnie obchodzić się z butlami gazowymi; nie rzucać, nie podgrzewać, zabezpieczyć przed przewróceniem!
- W przypadku wózków transportowych z możliwością transportu dźwigiem należy zdjąć butlę z gazem przed rozpoczęciem transportu dźwigiem!



Podczas przemieszczania i ustawiania wózka transportowego jego stateczność jest zapewniona tylko do kąta odchylenia od pionu, wynoszącego 10°. Należy przy tym zwrócić szczególną uwagę, że przeszkody na podłożu stanowią zagrożenie podczas poruszania, gdyż mogą one powodować dodatkowe momenty przechylające.



Wyczerpujące oraz uzupełniające wskazówki związane z techniką spawania zawarte są w instrukcji eksploatacji spawarki. Zawarta jest tam również lista obowiązujących obecnie norm i przepisów.

Naprawy i modyfikacje urządzenia mogą być wykonywane tylko przez autoryzowany i przeszkolony personel techniczny!

Nieupoważniona ingerencja powoduje utratę gwarancji !

Zasady bezpieczeństwa

Informacje dotyczące korzystania z instrukcji obsługi



Nasza instrukcja obsługi wprowadza użytkownika w bezpieczne użytkowanie urządzenia. Z tego względu przed podjęciem pracy należy ją dokładnie przeczytać i zrozumieć.

Niniejsza instrukcja obsługi składa się z różnych rozdziałów.

Dla szybszej orientacji na brzegach stron oprócz podtytułów można w niektórych miejscach znaleźć piktogramy, oznaczające szczególnie ważne miejsca w tekście, które mają następujące stopnie ważności:



(Przestrzegać): Dotyczy technicznych cech szczególnych, które muszą być przestrzegane przez użytkownika.



(Uwaga): Dotyczy zasad pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby uniknąć uszkodzenia lub zniszczenia urządzenia.



(Ostrożnie): Dotyczy zasad pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby wykluczyć zagrożenie dla osób; obejmuje także znaczenie symbolu „Uwaga”.

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

- Wetknąć złącze wtykowe przewodu prądu spawania na wtyk (rozdział 5, G2) i zabezpieczyć.

Znaczenie opisów rysunków:

np. (C1) oznacza: pozycja C / rysunek 1 w danym rozdziale

np. (rozdział 3, C1) oznacza: w rozdziale 3 pozycja C / rysunek 1

1 Dane techniczne

	TROLLY 70-1	TROLLY 70-2	TROLLY 70-2 DF	TROLLY 70-3	TROLLY 70-3 DF
Wymiary (DxSxW) w mm	1050x500x865	1050x500x1100	1050x500x1100	1050x500x1325	1050x500x1325
Masa bez akcesoriów	ok. 44kg	ok. 46 kg	ok. 49 kg	ok. 47 kg	ok. 50 kg
Wyprodukowano wg norm	EN 60974 / IEC 60974 / VDE 0544 rozdział 14				

2 Opis

2.1 Informacje ogólne

- Mobilne, przystosowane do transportowania dźwigiem.
- Stabilne i stateczne wykonanie dzięki spawanej konstrukcji.
- Zastosowanie na placach budowy, podczas prac montażowych i w warsztatach.
- Uchwyty dla wszystkich niezbędnych podzespołów



Rys. 2/1 np. Trolly 70-2
kompletny z urządzeniami



Rys. 2/2 np. Trolly 70-3 DF
kompletny z urządzeniami

2 Opis

2.2 Przegląd TROLLY



Uchwyty dla następujących spawarek, podzespołów włącznie z uchwytami spawalniczymi, akcesoriami i dodatkami spawalniczymi

Spawarka/spawarki	TRITON 260	TRITON, SIRION: 400, 500; PHOENIX: 300, 400, 500	1 źródło prądu: np. TRITON 400, 500 SIRION 400, 500 PHOENIX 300, 400, 500		
Moduł/moduły	COOL 30 U20	-	1 moduł, np. COOL 70 U40 /41	2 moduły, np. COOL 70 U40 /41 und MULTIVOLT 70-500	
Podajnik drutu	WELDON/ PHOENIX DRIVE 4/ DRIVE 4L		WELDON/ PHOENIX DRIVE 4/ DRIVE 4L		WELDON/ PHOENIX DRIVE 4/ DRIVE 4L
Butla/butle z gazem	1	1	2	1	2

Niezbędna opcja

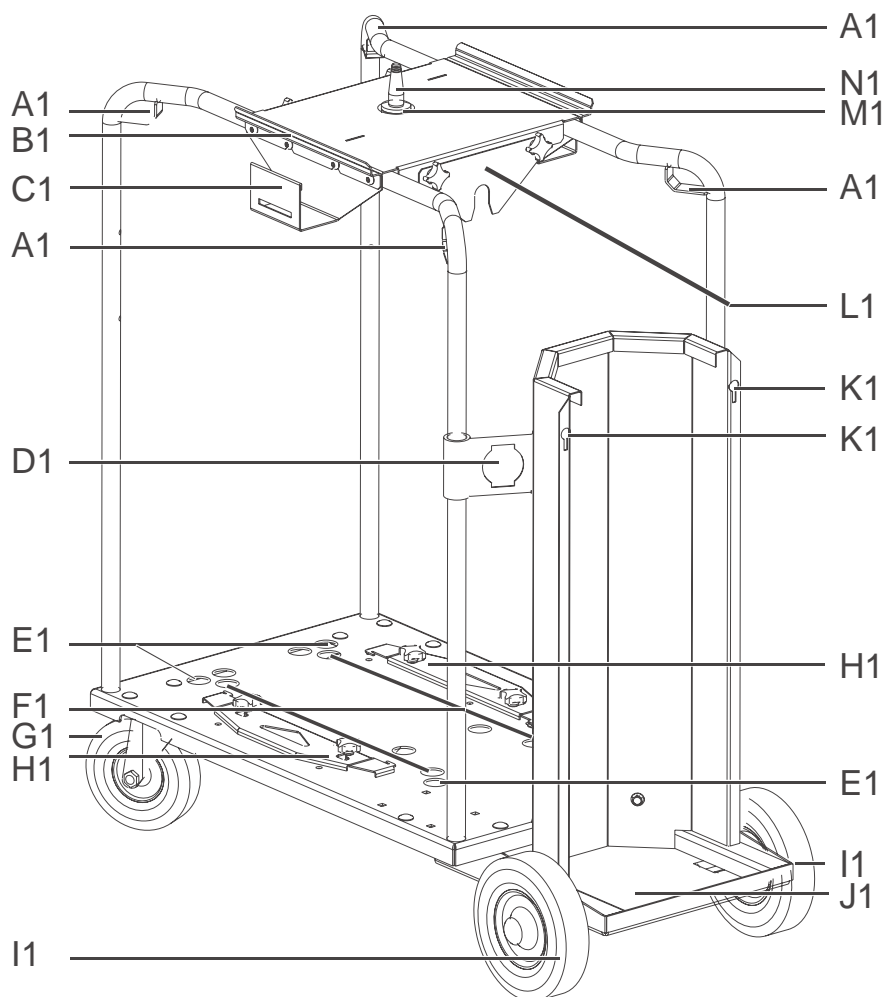
Opcjonalna blacha mocująca PHOENIX 300	092-001651-00000	092-001651-00000	092-001651-00000	092-001651-00000	092-001651-00000
Opcjonalna blacha mocująca TRITON 260	092-001652-00000 ³⁾	-	-	-	-

Kompletnie zmontowany, nr art.	090-008103-00000	090-008089-00000	-	-	-
Do montażu, nr art.	090-008155-00000	090-008156-00000	090-008157-00000	090-008158-00000	090-008159-00000

1) Transport dopuszczalny tylko z jednym źródłem prądu i jednym modułem; 2) Transport dopuszczalny tylko z jednym źródłem prądu i dwoma modułami; 3) TRITON 260 bez modułu chłodzącego nie wymaga opcjonalnej blachy mocującej

2 Opis

2.3 Urządzenia

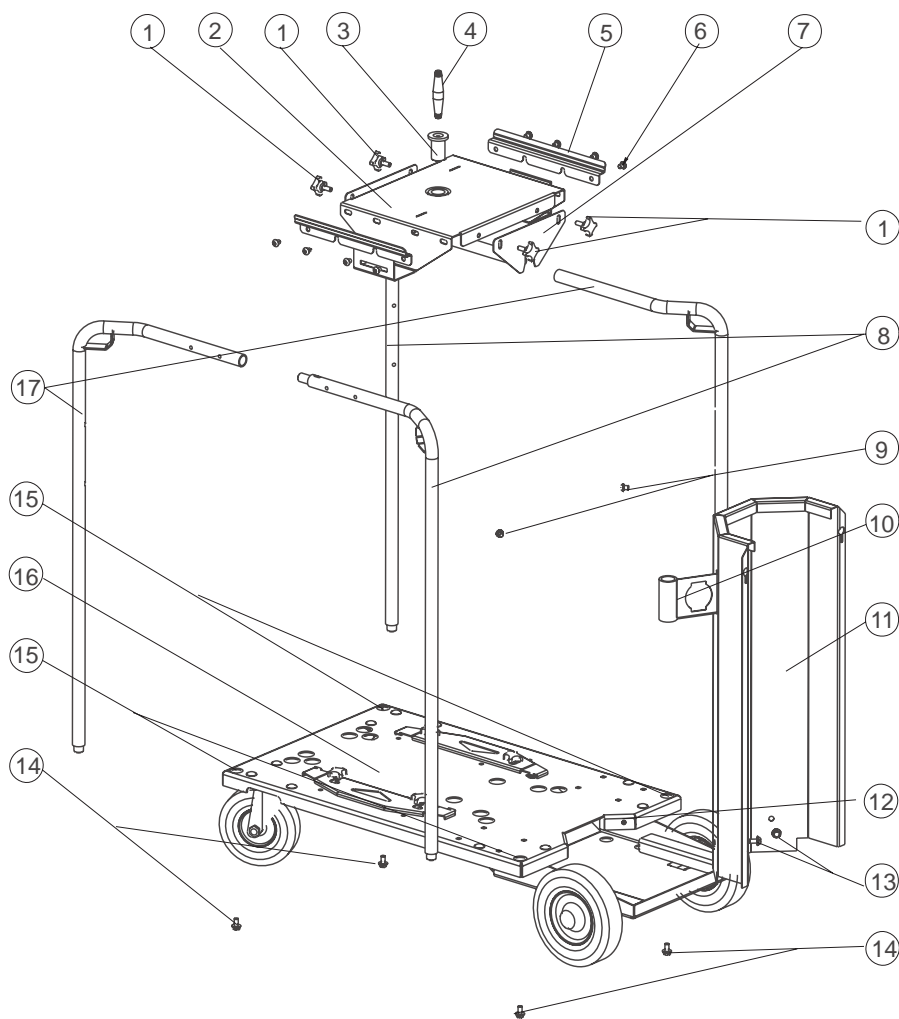


Rys. 2/3 np. Trolly 70-2

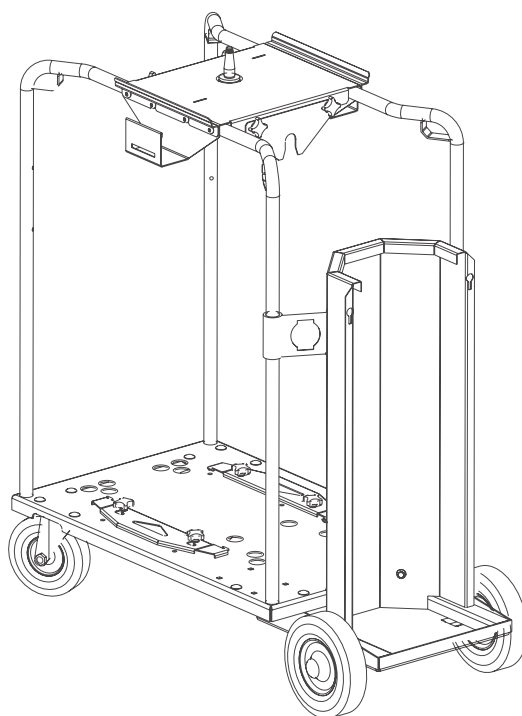
Poz.	Opis
A1	Punkty mocowania do podnoszenia dźwigiem
B1	Uchwyt walizkowych podajników drutu WELDON DRIVE 4 i PHOENIX DRIVE 4
C1	Hak do mocowania akcesoriów, np. uchwytu spawalniczego
D1	Uchwyt odciążający wiązkę przewodów pośrednich
E1	Zewnętrzne otwory do mocowania nóżek gumowych, np. następujących urządzeń: COOL 71U40/41; MULTIVOLT 70-500; TRITON 400/500; SIRION 400/500; PHOENIX 300/400/500 (rozdział 4.3)
F1	Wewnętrzne otwory do mocowania nóżek gumowych, np. następujących urządzeń: COOL 30U20; TRITON 260 (rozdział 4.3)
G1	Kółka samonastawcze zwrotne
H1	Blacha mocująca z kątownikami do mocowania urządzeń
I1	Kółka
J1	Blacha nośna butli do gazu
K1	Punkt mocowania łańcucha mocującego butlę do gazu
L1	Blacha zaciskowa do mocowania uchwytu spawarki
M1	Uchwyt trzpienia obrotowego
N1	Trzpień obrotowy do mocowania podajników drutu WELDON DRIVE 4L lub PHOENIX DRIVE 4L

3 Montaż, składanie

3.1 Części pojedyncze



Rys. 3/1 Trolly 70-2, zdemontowany



Rys. 3/2 Trolly 70-2, kompletnie zmontowany

3 Montaż, składanie



Po rozpakowaniu wózka transportowego sprawdzić kompletność części!

Poz.	Sztuk	Opis
1	4	Pokrętko gwiazdziste
2	1	Blacha nośna podajnika drutu
3	1	Tuleja trzpienia obrotowego
4	1	Trzpień obrotowy
5	2	Blacha mocująca DV302
6, 9	10	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8X10 czarna ocynk.
7	2	Blacha zaciskowa standard
8	2	Rura B niska (TROLLY 70-1) Rura B średnia (TROLLY 70-2 / 70-2 DF) Rura B wysoka (TROLLY 70-3 / 70-3 DF)
11	1	Uchwyt butli
13, 14	6	Śruba z łbem sześciokątnym M8X15 z uzębieniem blokującym
16	1	Podzespół podwozia kompletny, zmontowany z kółkami, blachami mocującymi, półką na butle
17	2	Rura A niska (TROLLY 70-1) Rura A średnia (TROLLY 70-2 / 70-2 DF) Rura A wysoka (TROLLY 70-3 / 70-3 DF)
bez rys.	1	przykrój gumowy
bez rys.	1-2	Łańcuch mocujący butlę z gazem
bez rys.	2	Rura prowadząca (tylko TROLLY 70-2 DF / 70-3 DF)
bez rys.	1	Prowadnica butli (tylko TROLLY 70-2 DF / 70-3 DF)

3.2 Montaż TROLLY 70-1; 70-2; 70-3

- Przykręcić uchwyt butli (11) do zespołu podwozia (16) [gwint (12)] za pomocą śrub z łbem sześciokątnym M8X15 z zębami blokującymi (13).
- Włożyć po jednej rurze A (17) i B (8) przez prowadnice rur (10) uchwytu butli (11) w otwory (15) zespołu podwozia (16) i lekko przykręcić śrubami z łbem sześciokątnym M8X15 z zębami blokującymi (14).
- Za pomocą śrub z łbem walcowym o gnieździe sześciokątnym M8X10 (6) i blach mocujących DV302 (5) przykręcić blachę nośną podajnika drutu do zamontowanych już rur. Pozycja blach mocujących (5) (profil kątowy w dół) zależy od wielkości transportowanych walizkowych podajników drutu (rozdział 4.4).
- Połączyć drugą rurę A (17) ze zmontowaną już rurą B (8) i drugą rurę B (8) ze zmontowaną już rurą A (17) i lekko przykręcić do zespołu podwozia (16). (Rys. 3/1.)
- Dokręcić wszystkie luźno dokręcone śruby.
- Przykręcić zmontowane rury śrubami z łbem walcowym o gnieździe sześciokątnym M8x10 (9) do prowadnic rur (10) i dokręcić.
- Przykleić przykrój gumowy (bez rys.) do blachy nośnej podajnika drutu (2).
- Wetknąć tuleję trzpienia obrotowego (3) do przewidzianego dla niej otworu w blasze nośnej podajnika drutu (2).
- Wetknąć trzpień obrotowy (4) w zmontowaną tuleję (3).
- Za pomocą pokręteł (1) przykręcić blachy zaciskowe (7) do blachy nośnej podajnika drutu (2).



Po zakończeniu montażu należy sprawdzić, czy wszystkie śruby i połączenia są mocno dokręcone.

Należy zagwarantować, aby do każdego montowanego urządzenia użyte zostały odpowiednie blachy zaciskowe (7) (rozdział 2.2 i rozdział 4.3).

Montaż blach mocujących (5) zależy od transportowanych walizkowych podajników drutu (rozdział 4.4).

4 Uruchamianie

4.1 Zakres zastosowania

4.1.1 TROLLY 70-1

- Transport wyłącznie TRITON 260 + COOL 30 U20 + WELDON DRIVE 4/4L lub TRITON 400/500, SIRION 400/500 i PHOENIX 300/400/500 + PHOENIX DRIVE 4/4L

Daje to następujące możliwości kombinacji:

TRITON 260	X	X	X	X
COOL 30 U20			X	X
Opcjonalna blacha mocująca TRITON 260			X	X
WELDON DRIVE 4 / 4L		X		X

TRITON 400/500, SIRION 400/500, PHOENIX 400/500	X	X		
WELDON lub PHOENIX DRIVE 4 / 4L		X		
PHOENIX 300				X
Opcjonalna blacha mocująca PHOENIX 300				X

- Uchwyt jednej butli z gazem (rozdział 2, J1 i rozdział 4.5)
- Uchwyty dla wszystkich dodatkowych niezbędnych podzespołów: uchwyty spawalnicze, wiązki przewodów, akcesoria i dodatki spawalnicze

4.1.2 TROLLY 70-2 i TROLLY 70-2 DF

- Transport wyłącznie: TRITON 400/500; SIRION 400/500; PHOENIX 300/400/500 + COOL 71 U40/41 lub MULTIVOLT 70-500 + WELDON lub PHOENIX DRIVE 4 / 4L

Daje to następujące możliwości kombinacji:

TRITON 400/500; SIRION 400/500; PHOENIX 400/500	X	X		
COOL 71 U40 / 41 lub MULTIVOLT 70-500	X	X	X	
WELDON lub PHOENIX DRIVE 4 / 4L		X		
PHOENIX 300				X
Opcjonalna blacha mocująca PHOENIX 300				X

- Uchwyt jednej butli z gazem (TROLLY 70-2) (rozdział 2, J1 i rozdział 4.5) lub dwóch butli z gazem (TROLLY 70-2 DF)
- Uchwyty dla wszystkich dodatkowych niezbędnych podzespołów: uchwyty spawalnicze, wiązki przewodów, akcesoria i dodatki spawalnicze

4.1.3 TROLLY 70-3 i TROLLY 70-3 DF

- Transport wyłącznie: TRITON 400/500; SIRION 400/500; PHOENIX 300/400/500 + COOL 71 U40/41 + MULTIVOLT 70-500 + WELDON lub PHOENIX DRIVE 4 / 4L

Daje to następujące możliwości kombinacji:

TRITON 400/500; SIRION 400/500; PHOENIX 400/500	X	X		
COOL 71 U40 / 41	X	X	X	
MULTIVOLT 70-500	X	X	X	
WELDON lub PHOENIX DRIVE 4 / 4L		X		
PHOENIX 300				X
Opcjonalna blacha mocująca PHOENIX 300				X

- Uchwyt jednej butli z gazem (TROLLY 70-3) (rozdział 2, J1 i rozdział 4.5) lub dwóch butli z gazem (TROLLY 70-3 DF)
- Uchwyty dla wszystkich dodatkowych niezbędnych podzespołów: uchwyty spawalnicze, wiązki przewodów, akcesoria i dodatki spawalnicze

4 Uruchamianie

4.2 Transport / ustawianie

Punkty podane w rozdziałach 4.2.1, 4.2.2, 4.2.3 i 4.2.4 stanowią tylko przykłady.

Szczegółowe informacje zawarte są w ogólnych i specjalnych przepisach bezpieczeństwa i zapobiegania nieszczęśliwym wypadkom.

4.2.1 transport dźwigiem

- Po zamocowaniu zaczepów do dźwigu w punktach mocowania (rys. 4/1) wózki transportowe nadają się do transportu dźwigiem.



Do podnoszenia dźwigiem należy używać tylko tych punktów mocowania!

- Przed transportem dźwigiem należy zdjąć butlę z gazem z wózka transportowego!
- Przed transportem dźwigiem należy zdjąć podajnik drutu z wózka transportowego!
- Jeżeli wózek transportowy byłby podnoszony dźwigiem razem z podajnikiem drutu należy zagwarantować, aby podajnik drutu był wystarczająco zamocowany i zabezpieczony.
- W każdym przypadku podczas podnoszenia dźwigiem należy usunąć szpulę drutu.
- Przy podnoszeniu dźwigiem z podajnikami drutu WELDON DRIVE 4L lub PHOENIX DRIVE 4L, przed zamocowaniem i zabezpieczeniem należy koniecznie usunąć trzpień obrotowy (rozdział 2, N1) z uchwytu (rozdział 2, M1).



Rys. 4/1



- Podczas transportu dźwigiem nikt nie może przebywać pod wiszącym ładunkiem!
- Przed podnoszeniem dźwigiem należy upewnić się, że wszystkie punkty mocowania są odpowiednio zamontowane!
- Przed i po transportem dźwigiem należy sprawdzić prawidłowe osadzenie zaczepów pomiędzy urządzeniem chodzącym i spawarką!
- Przed i po transportem dźwigiem należy sprawdzić prawidłowe osadzenie blach mocujących urządzenia na wózku transportowym!
- Blachy mocujące uchwyt spawarki muszą być mocno zamontowane!
- Przed transportem wózka transportowego za pomocą dźwigu należy zdjąć z wózka transportowego wszystkie luźne części, takie jak akcesoria i uchwyty spawalnicze!
- Do podnoszenia dźwigiem używać tylko nieuszkodzonych!
- Nigdy gwałtownie nie podnosić lub opuszczać ładunku!

4.2.2 Montaż



Przy montażu urządzeń na wózku transportowym zachodzi niebezpieczeństwo obrażeń!

- Przez ostrożne, roztropne i przewidujące postępowanie podczas montażu na wózku transportowym zapobiec niebezpieczeństwu obrażeń!
- Montować najpierw moduł chłodzący, następnie spawarkę i na zakończenie walizkowy podajnik drutu!
- Do podajników drutu WELDON i PHOENIX DRIVE 4L należy zamontować profil kątowy szyny A2 w taki sposób, aby był skierowany w dół (rys. 4/7). Inaczej podczas obracania podajników drutu zachodzi niebezpieczeństwo zgniecenia.
- Do mocowania podajników drutu WELDON i PHOENIX DRIVE 4 należy zamontować profil kątowy szyny A2 w taki sposób, aby był skierowany w górę (rys. 4/9).
- Należy stosować tylko oryginalne akcesoria i części zamienne!

4 Uruchamianie

4.2.3 Ustawianie



Przy ustawianiu wózka transportowego należy zwrócić uwagę na mocne podłoże.

- Nie stawiać na nierównym podłożu!
- Powierzchnia podparcia nie może być pochylona i musi być płaska!
- Podczas przemieszczania i ustawiania wózka transportowego jego stateczność jest zapewniona tylko do kąta odchylenia od pionu, wynoszącego 10°.
- Zachować ostrożność przy podłożu piaszczystym, gliniastym, miękkim, mokrym i śliskim!
- Unikać wystających części, takich jak akcesoria i uchwyty spawalnicze. Zachodzi niebezpieczeństwo zaczepienia, np. przechodzących obok osób!
- Nie stawiać na żarzącym się żużlu lub na żrących cieczach, gdyż może spowodować to uszkodzenie kółek!

4.2.4 Metody



Podczas poruszania wózka transportowego należy przestrzegać następujących punktów:

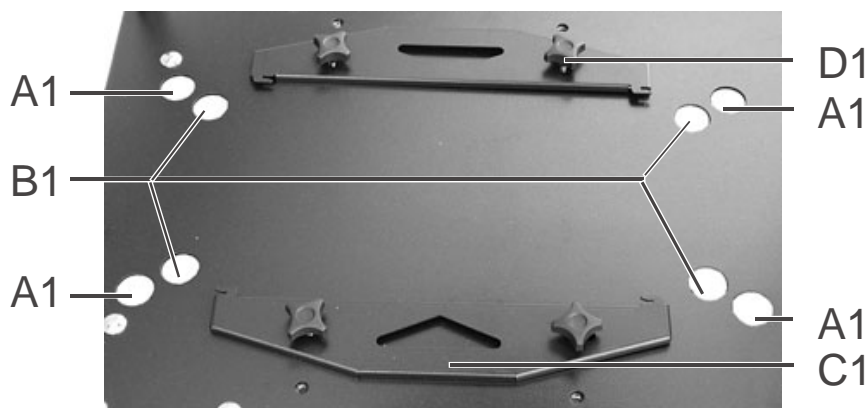
- Podczas przemieszczania i ustawiania wózka transportowego jego stateczność jest zapewniona tylko do kąta odchylenia od pionu, wynoszącego 10°.
- Przy korzystaniu z wózka transportowego konieczne jest rozsądne postępowanie!
- Przed poruszaniem wózka transportowego należy upewnić się, że wszystkie punkty mocowania są odpowiednio zamontowane!
- Przed i po transportem dźwigiem należy sprawdzić prawidłowe osadzenie zaczepów pomiędzy urządzeniem chłodzącym i spawką oraz blach mocujących urządzenia na wózku transportowym!
- Blachy mocujące uchwyt spawarki muszą być mocno zamontowane!
- Uwaga, środek ciężkości załadowanego wózka transportowego zmienia się w zależności od załadowanych urządzeń, np. odpowiednio do różnych wielkości butli gazu!
- Popychając wózek transportowy nie wybierać odcinków drogi ze spadkiem!
- Podłoże, po którym popychany jest wózek transportowy, musi być płaskie, mocne i suche. Jeżeli podłoże byłoby nierówne (np. próg), należy zamontować dodatkowe zabezpieczenia, zwłaszcza zabezpieczenie podajnika drutu.
Zachować ostrożność przy podłożu piaszczystym, gliniastym, miękkim, mokrym i śliskim!
- Przed ruszeniem należy sprawdzić trasę przejazdu wózkiem transportowym, czy nie ma na niej przeszkód. Zwłaszcza w wąskich miejscach, np. w drzwiach, należy zwrócić uwagę na dość miejsca! Znajdujące się na podłożu przedmioty powodują zagrożenie podczas przejeżdżania wózkiem transportowym, gdyż mogą wystąpić dodatkowe momenty przechylające!
- Należy zwrócić uwagę na to, aby wystające części, takie jak akcesoria lub uchwyt spawalniczy nie zaczepiły się o przeszkody podczas przejeżdżania!
- Zwłaszcza w przypadku zamontowania dużych butli gazu na wózku transportowym należy odpowiednio ocenić siły, niezbędne do poruszania!
- Przy popychaniu wózka transportowego należy trzymać obie ręce na uchwytach!
- Nie przejeżdżać przez żarzący się żużel lub żrące ciecze, gdyż może spowodować to uszkodzenie kółek!
- Łańcuchy do mocowania butli gazu muszą być zawsze prawidłowo zaczepione za przewidziane dla nich haki i mocno przylegać do butli gazu!

4 Uruchamianie

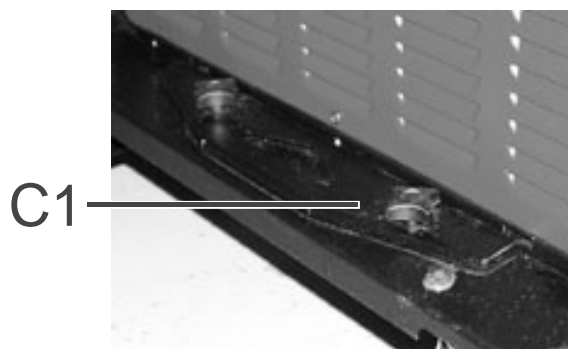
4.3 Montaż urządzeń na wózku transportowym



Możliwości kombinacyjne montażu urządzeń i modułów (np. COOL 30 U20 lub MULTIVOLT 70-500), związane z różnymi wózkami transportowymi podane są w tabelach w rozdziale 4.1



Rys. 4/2



Rys. 4/3



Rys. 4/4

Montaż spawarki bądź modułu

- Wstawić nóżki gumowe spawarki lub modułu (np. COOL 30 U20 lub COOL 71 U40/41) do przewidzianych dla nich otworów: TRITON 260 lub COOL 30 U20 wstawić w otwory wewnętrzne B1. TRITON 400/500, SIRION 400/500 i PHOENIX 300/400/500 lub COOL 71 U40/41 i MULTIVOLT 70-500 wstawiać w otwory zewnętrzne A1.
- Zaczepić blachę mocującą C1 w przewidzianych wycięciach urządzenia (rys. 4/3), a następnie przykręcić pokrętkami D1.
- Zaczepić blachy zaciskowe (rys. 4/4, E1) przewidzianymi wycięciami na uchwycie spawarki, a następnie przykręcić je pokrętkami (rys. 4/1 i rys. 4/5).

Montaż spawarki z modulem/modulemi

- Wstawić nóżki gumowe modułu do przewidzianych dla nich otworów (rys. 4/2) COOL 30 U20 wstawić w otwory wewnętrzne B1. COOL 71 U40/41 lub MULTIVOLT 70-500 wstawić w otwory zewnętrzne A1.
- Zamocować spawarkę na module za pomocą zaczepów na module.
- Zaczepić blachy zaciskowe (rys. 4/4, E1) przewidzianymi wycięciami na uchwycie spawarki, a następnie przykręcić je pokrętkami (rys. 4/4 i rys. 4/7; B2).



Przed pracami montażowymi i po ich zakończeniu należy sprawdzić prawidłowe osadzenie zaczepów.

Podczas transportu za pomocą wózka TROLLY 70-2 / 70-2 DF oprócz spawarki należy zamontować jeden moduł, a przy transporcie wózkiem TROLLY 70-3 / 70-3 DF dwa moduły.

Podczas transportu urządzeń TRITON 260 + COOL 30 U20 wózkiem transportowym TROLLY 70-1 lub PHOENIX 300 wózkiem transportowym TROLLY 70-1; 70-2 / 70-2 DF (+1 moduł) albo TROLLY 70-3 / 70-3 DF (+2 moduły) konieczne są odpowiednio specjalne opcjonalne blachy mocujące (blachy zaciskowe). (Rozdział 2.2 i rozdział 4.1)

4 Uruchamianie

4.4 Montaż podajników drutu



Do podajników drutu WELDON i PHOENIX DRIVE 4L należy zamontować profil kątowy blachy mocującej A2 w taki sposób, aby był skierowany w dół (rys. 4/7). Inaczej podczas obracania podajników drutu zachodzi niebezpieczeństwo zgniecenia.

Do mocowania podajników drutu WELDON i PHOENIX DRIVE 4 należy zamontować profil kątowy blachy mocującej A2 w taki sposób, aby był skierowany w górę (rys. 4/9).

- Wetknąć wiązkę przewodów podajnika drutu przez zabezpieczenie przed wyrwaniem (rys. 4/7) i zaryglować przez obrócenie w prawo (rys. 4/8).

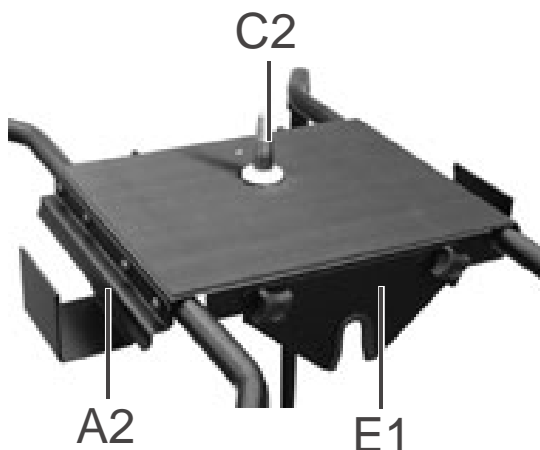


Rys. 4/5



Rys. 4/6

4.4.1 Montaż WELDON DRIVE 4L lub PHOENIX DRIVE 4L



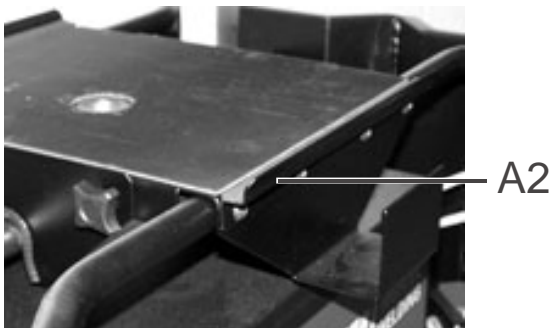
Rys. 4/7



Rys. 4/8

- Zamontować podajnik drutu za pomocą uchwytu na trzpieniu C2 (rys. 4/7 i rys. 4/8).

4.4.2 Montaż WELDON DRIVE 4 lub PHOENIX DRIVE 4



Rys. 4/9



Rys. 4/10

- Postawić podajnik drutu na przewidziane dla niego szyny A2 (rys. 4/9 i rys. 4/10)

4 Uruchamianie

4.5 Mocowanie i zabezpieczanie butli do gazu

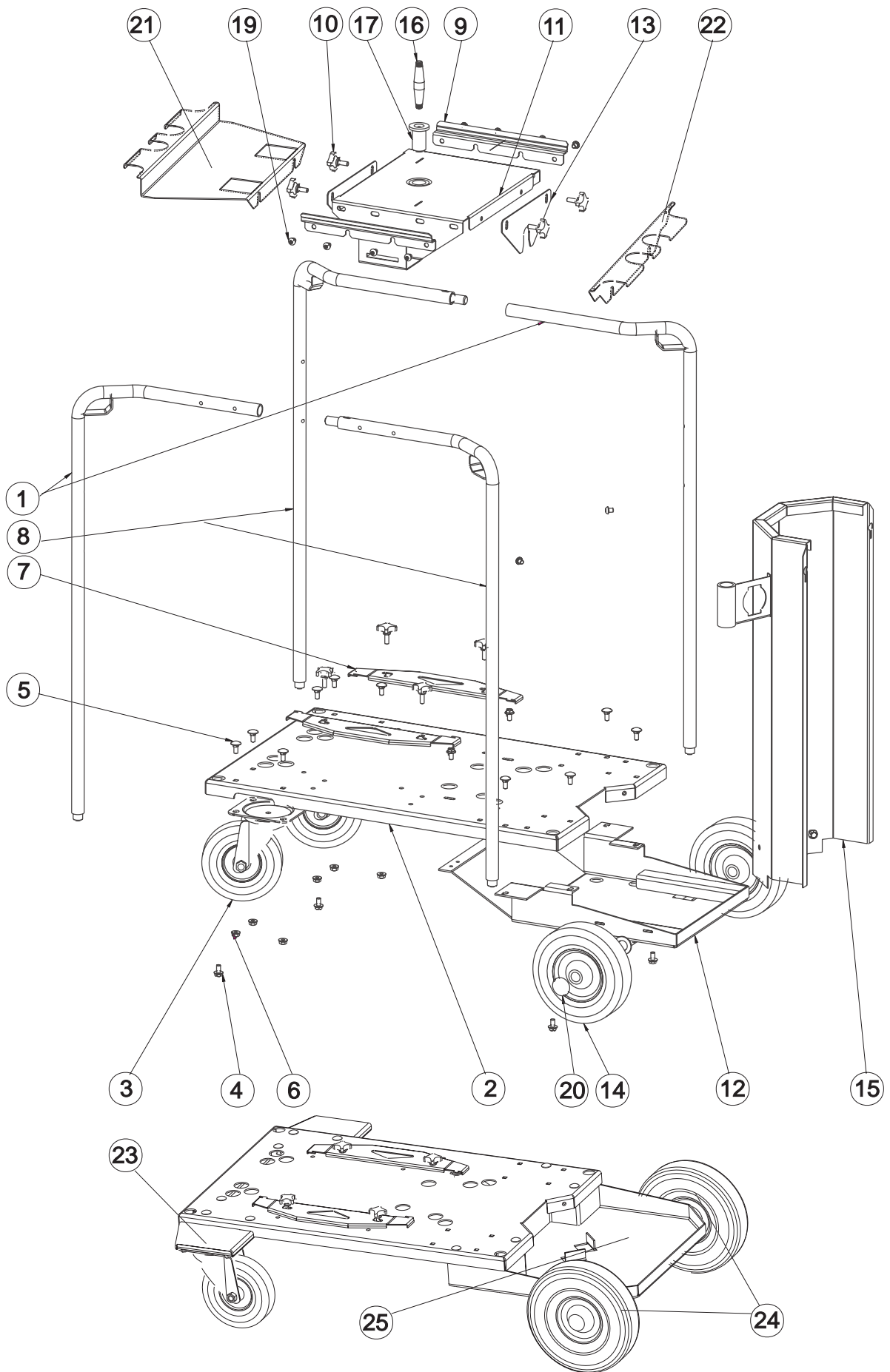
- Ustawić butle z gazem na blasze nośnej (rozdział 2: J1)
- Zabezpieczyć butle z gazem za pomocą łańcuchów (rozdział 2, K1).
- Należy przy tym zwrócić uwagę na to, aby łańcuchy mocno przylegały do butli z gazem.



Używanie dużych butli o pojemności 50 l i ciśnieniu 300 bar jest niedopuszczalne.

	TROLLY 70-1	TROLLY 70-2	TROLLY 70-2 DF	TROLLY 70-3	TROLLY 70-3 DF
Butla do gazu 20 l maks. 200 bar	1x	1x	1x - 2x	1x	1x - 2x
Butla do gazu 20 l maks. 300 bar	1x	1x	1x - 2x	1x	1x - 2x
Butla do gazu 50 l maks. 200 bar	1x	1x	1x - 2x	1x	1x - 2x
Butla do gazu 50 l maks. 300 bar	są niedopuszczalne!				

5 Wykaz części zamiennych



Rys. 4/1 TROLLY 70-2

5 Wykaz części zamiennych

Poz.	szt.	Nr artykułu	Opis	TROLLY 70-1	TROLLY 70-2	TROLLY 70-2 DF	TROLLY 70-3	TROLLY 70-3 DF
1	2	094-007608-00002	Rura A niska	X				
1	2	094-007523-00005	Rura A średnia		X	X		
1	2	094-007910-00000	Rura A wysoka				X	X
2	1	094-007522-00002	Blacha podłogowa	X	X	X	X	X
3	2	094-000327-00000	Kółko samonastawcze	X	X	X	X	X
4	8	064-000562-00000	Śruba z łbem sześciokątnym M8X15, z zębami blokującymi	X	X	X	X	X
5	10	094-001125-00000	Śruba zamkowa M8X16	X	X	X	X	X
6	10	064-000560-00000	Nakrętka M8, z zębami blokującymi	X	X	X	X	X
7	2	094-007524-00000	Blacha mocująca maszyny	X	X	X	X	X
8	2	094-007607-00002	Rura B niska	X				
8	2	094-007519-00005	Rura B średnia		X	X		
8	2	094-007911-00000	Rura B wysoka				X	X
9	2	094-007598-00000	Blacha mocująca DV302	X	X	X	X	X
10	8	094-007573-00001	Pokrętło gwiazdźdźiste	X	X	X	X	X
11	1	094-007520-00003	Blacha mocująca DV	X	X	X	X	X
12	1	094-000141-00011	Półka na butle	X	X		X	
12	1	094-007917-00000	Półka na butle (rys. podobny)			X		X
13	2	094-007597-00001	Blacha zaciskowa standard	X	X	X	X	X
13	2	094-007606-00001	Blacha zaciskowa specjalna dla TRITON 260 z modułem chłodzącym	X				
13	2	094-008104-00000	Blacha zaciskowa specjalna dla PHOENIX 260	X	X			
14	2	094-000179-00000	Koło	X	X	X	X	X
15	1	094-007521-00004	Uchwyt butli	X	X		X	
15	1	094-007918-00000	Uchwyt butli (rys. podobny)			X		X
16	1	094-007483-00003	Trzpień obrotowy	X	X	X	X	X
17	1	094-007371-00002	Tuleja trzpienia obrotowego	X	X	X	X	X
19	10	094-000724-00000	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8X10 czarna ocynk.	X	X	X	X	X
20	2	094-000213-00000	Zamocowanie koła	X	X	X	X	X
21	1	094-008534-00000	Blacha mocująca czołowa do podwójnej walizki	X	X	X	X	X
22	1	094-008533-00000	Blacha mocująca tylna do podwójnej walizki	X	X	X	X	X
23	1	094-008708-00000	Krzyżulec poszerzania osi dla kółka samonastawczego			X		X
24	2	094-004294-00000	Kółko D=250x60/295 kg			X		X
bez rys.	1	094-007600-00000	przykrój gumowy	X	X	X	X	X
bez rys.	1-2	094-000178-00000	Łańcuch	X	X	X	X	X
bez rys.	2	094-007941-00000	Rura prowadząca			X		X
bez rys.	2	094-007919-00000	Prowadnica butli			X		X