EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Dr. Günter - Henle - Straße 8; D-56271 Mündersbach
Phone: +49 (0)2680.181-0; Fax: +49 (0)2680.181-244
Internet: www.ewm.de ; E-mail: info@ewm.de

Betriebsanleitung

D

Transportwagen

TROLLY 70-1
TROLLY 70-2; 70-2 DF
TROLLY 70-3; 70-3 DF

Vor Inbetriebnahme unbedingt Bedienungsanleitung lesen!
Bei Nichtlesen besteht Gefahr!
Gerät darf nur von Personen bedient werden, die mit den einschlägigen Sicherheitsvorschriften vertraut sind!

Die Geräte erfüllen die
- **EG- Niederspannungsrichtlinie (73/23/EWG)**

© 2002 Änderungen vorbehalten! Art. Nr.: 099-008089-EWM00 Stand: 25.02.2003

Inhaltsverzeichnis Seite

Sicherheitshinweise S/1
Zu Ihrer Sicherheit S/1
Hinweise zum Gebrauch dieser Betriebsanleitung S/2

1 Technische Daten 1/1

2 Beschreibung 2/1
2.1 Allgemein 2/1
2.2 Übersicht 2/2
2.3 Geräte 2/3

3 Montage / Zusammenbau 3/1
3.1 Einzelteile 3/2
3.2 Zusammenbau 3/2

4 Inbetriebnahme 3/1
4.1 Anwendungsbereich 3/1
4.1.1 TROLLY 70-1 ..... 3/1
4.1.2 TROLLY 70-2 und TROLLY 70-2 DF 3/1
4.1.3 TROLLY 70-3 und TROLLY 70-3 DF 3/1
4.2 Transport/Aufstellen 3/2
4.2.1 Krantransport 3/2
4.2.2 Montieren 3/2
4.2.3 Aufstellung 3/3
4.2.4 Verfahren 3/3
4.3 Geräte auf Transportwagen montieren 3/4
4.4 Drahtvorschubgeräte montieren 3/5
4.4.1 WELDON DRIVE 4L oder PHOENIX DRIVE 4L montieren 3/5
4.4.2 WELDON DRIVE 4 oder PHOENIX DRIVE 4 montieren 3/5
4.5 Gasflaschen befestigen und sichern 3/6
4.5.1 Transportwagen mit einer Gasflasche 3/6
4.5.2 Transportwagen mit zwei Gasflaschen 3/6

5 Ersatzteilliste 4/1

Sicherheitshinweise

Zu Ihrer Sicherheit:

Außerachtlassung nachfolgender Sicherheitshinweise kann lebensgefährlich sein! Unfallverhütungsvorschriften beachten!
Diese Betriebsanleitung ist nur in Verbindung mit den relevanten Sicherheitsvorschriften insbesondere mit der Unfallverhütungsvorschrift VBG 9 und der Betriebsanleitung eines entsprechendem Schweißgerätes aus unserem Lieferprogramm gültig!

Bestimmungsgemäße Verwendung

Dieses Gerät ist entsprechend dem heutigen Stand der Technik und den Regeln bzw. Normen hergestellt. Es ist ausschließlich zum Betrieb im Sinne der bestimmungsmäßigen Verwendung (siehe Kap. Inbetriebnahme /Anwendungsbereich) zu benutzen.

Nichtbestimmungsmäßige Verwendung

Es können von diesem Gerät jedoch Gefahren für Personen, Tiere und Sachwerte ausgehen, wenn es

- nicht bestimmungsgemäß verwendet wird,
- von nicht unterwiesenen und sachkundigen Personal bedient wird,
- unsachgemäß verändert oder umgebaut wird.

Unsere Bedienungsanleitung führt Sie in den sicheren Umgang mit dem Gerät ein. Deshalb gut lesen und erst verstehen, dann arbeiten.

Jede Person die mit der Bedienung, Wartung oder Reparatur dieses Gerätes befaßt ist, muß diese Betriebsanleitung und besonders die Sicherheitshinweise lesen und befolgen. Gegebenenfalls ist dies durch Unterschrift bestätigen zu lassen.

Darüber hinaus sind die

- einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften,
- allgemein anerkannte sicherheitstechnische Regeln,
- länderspezifische Bestimmungen usw. einzuhalten.

Gasflasche sichern!

- **Schutzgasflasche in die dafür vorgesehenen Aufnahmen stellen und mit Sicherungsketten oder Spanngurten sichern.**
- **Vorsicht im Umgang mit Gasflaschen; nicht werfen, nicht erhitzen, gegen Umfallen sichern!**
- **Bei kranbaren Transportwagen ist die Gasflasche vor dem Krantransport abzunehmen!**

Beim Verfahren und Aufstellen des Transportwagens ist Kippsicherheit nur bis zu einem Winkel von 10° sichergestellt. Hierbei ist besonders darauf zu achten, daß beim Verfahren eine Gefahr von Hindernissen am Boden ausgeht, weil zusätzliche Kippmomente auftreten können.

Ausführliche und zusätzliche schweißtechnische Sicherheitshinweise finden Sie in der Betriebsanleitung unseres Schweißgerätes. Ebenfalls finden Sie dort eine Liste der derzeit gültigen Normen und Vorschriften.

Reparatur und Modifikationen nur durch autorisiertes und geschultes Fachpersonal! Garantie erlischt bei unbefugten Eingriffen!

Sicherheitshinweise

Hinweise zum Gebrauch dieser Betriebsanleitung

Unsere Bedienungsanleitung führt Sie in den sicheren Umgang mit dem Gerät ein. Deshalb gut lesen und erst verstehen, dann arbeiten.

Diese Betriebsanleitung ist kapitelorientiert aufgebaut.

Zur schnelleren Orientierung finden Sie an den Seitenrändern außer Zwischenüberschriften gelegentlich Piktogramme für besonders wichtige Textpassagen, welche sich entsprechend ihrer Wichtigkeit wie folgt staffeln:

(Beachten): **Gilt für techn. Besonderheiten, die der Benutzer beachten muß.**

(Achtung): **Gilt für Arbeits- und Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um Beschädigungen oder Zerstörungen des Gerätes zu vermeiden.**

(Vorsicht): **Gilt für Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine Gefährdung von Personen auszuschließen und beinhaltet den Hinweis “Achtung”.**

Handlungsanweisungen und Aufzählungen, die Ihnen Schritt für Schritt vorgeben, was in bestimmten Situationen zu tun ist, erkennen Sie am Blickfangpunkt z.B.:

- Buchse der Schweißstromleitung auf Stecker **(Kap.5, G2)** stecken und verriegeln.

Bedeutung der Bildbeschreibungen:

z.B. **(C1)** bedeutet:	Position C / Abbildung 1 im jeweiligen Kapitel
z.B. **(Kap.3, C1)** bedeutet:	im Kapitel 3 Position C / Abbildung 1

1 Technische Daten

	TROLLY 70-1	TROLLY 70-2	TROLLY 70-2 DF	TROLLY 70-3	TROLLY 70-3 DF
Maße (LxBxH) in mm	1050x500x865	1050x500x1100	1050x500x1100	1050x500x1325	1050x500x1325
Gewicht ohne Zubehör	ca. 44kg	ca. 46kg	ca. 49kg	ca. 47kg	ca. 50kg
Gebaut nach Norm	EN 60974 / IEC 60974 / VDE 0544 Kap. 14				

2 Beschreibung

2.1 Allgemein

- Fahrbar, kranbar.
- Standfeste, stabile Bauweise durch verschweißte Konstruktion.
- Baustellen, Montage und Werkstatteinsatz
- Aufnahmen für alle notwendigen Komponenten

Abb. 2/1 z.B. Trolly 70-2 komplett mit Geräten

Abb. 2/2 z.B. Trolly 70-3 DF komplett mit Geräten

2.2 Übersicht

TROLLY	70-1		70-2 [1]	70-2 DF [1]	70-3 [2]	70-3 DF [2]
Aufnahmen für folgende Schweißgeräte, Komponenten incl. Brenner, Schlauchpakete, Zubehör und Schweißzusatzwerkstoffe						
Schweißgerät/e	TRITON 260	TRITON, SIRION: 400, 500; PHOENIX: 300, 400, 500	1 Stromquelle: z.B. TRITON 400, 500 SIRION 400, 500 PHOENIX 300, 400, 500			
Modul/e	COOL 30 U20	-	1 Modul z. B COOL 70 U40 /41		2 Module z. B. COOL 70 U40 /41 und MULTIVOLT 70-500	
Drahtvorschubgerät	WELDON/ PHOENIX DRIVE 4/ DRIVE 4L		WELDON/ PHOENIX DRIVE 4/ DRIVE 4L		WELDON/ PHOENIX DRIVE 4/ DRIVE 4L	
Gasflasche/n	1		1	2	1	2
Notwendige Option						
Opt. Halteblech PHOENIX 300	092-001651-00000		092-001651-00000	092-001651-00000	092-001651-00000	092-001651-00000
Opt. Halteblech TRITON 260	092-001652-00000 [3]		-	-	-	-
Komplett montiert; Art Nr	090-008103-00000		090-008089-00000	-	-	-
Zur Montage; Art Nr	090-008155-00000		090-008156-00000	090-008157-00000	090-008158-00000	090-008159-00000

1) Transport nur erlaubt mit einer Stromquelle und einem Modul; 2) Transport nur erlaubt mit einer Stromquelle und zwei Modulen; 3) TRITON 260 ohne Kühlmodul keine Option Halteblech notwendig

2.3 Geräte

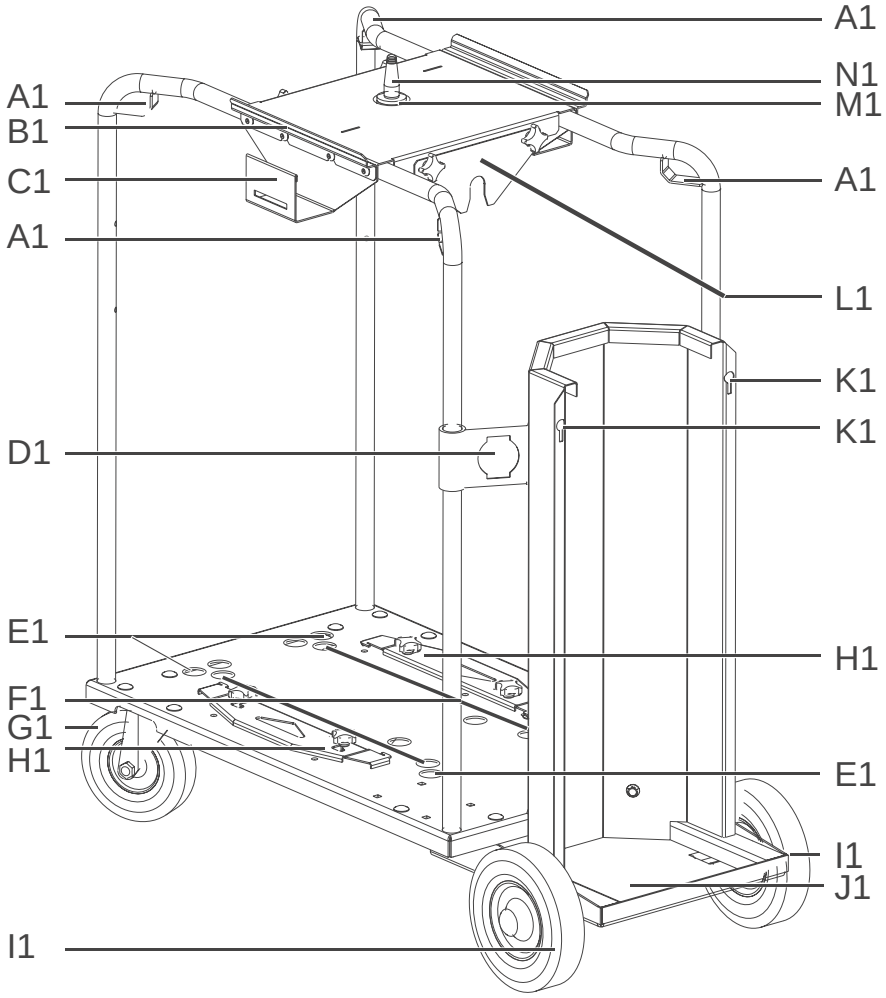

Abb. 2/3 z.B. Trolly 70-2

Pos	Beschreibung
A1	Befestigungspunkte zum Kranen
B1	Aufnahme der Drahtvorschubgeräte WELDON DRIVE 4 und PHOENIX DRIVE 4
C1	Haken zur Aufnahme von Zubehör wie z.B. Schweißbrenner
D1	Zugentlastung Zwischenschlauchpaket
E1	Äußere Bohrungen zur Aufnahme der Gummifüsse z.B. folgender Geräte: COOL 71U40/41; MULTIVOLT 70-500; TRITON 400/500; SIRION 400/500; PHOENIX 300/400/500 (Kap. 4.3)
F1	Innere Bohrungen zur Aufnahme der Gummifüsse z.B. folgender Geräte: COOL 30U20; TRITON 260 (Kap. 4.3)
G1	Lenkrollen
H1	Halteblech mit Winkeln zum Befestigen der Geräte
I1	Bockrollen
J1	Trägerblech für Gasflasche
K1	Befestigungspunkt Haltekette für Gasflasche
L1	Klemmblech zur Aufnahme des Griffes Schweißgerät
M1	Aufnahme Drehdorn
N1	Drehdorn zur Aufnahme der Drahtvorschubgeräte WELDON DRIVE 4L oder PHOENIX DRIVE 4L

3 Montage / Zusammenbau

3.1 Einzelteile

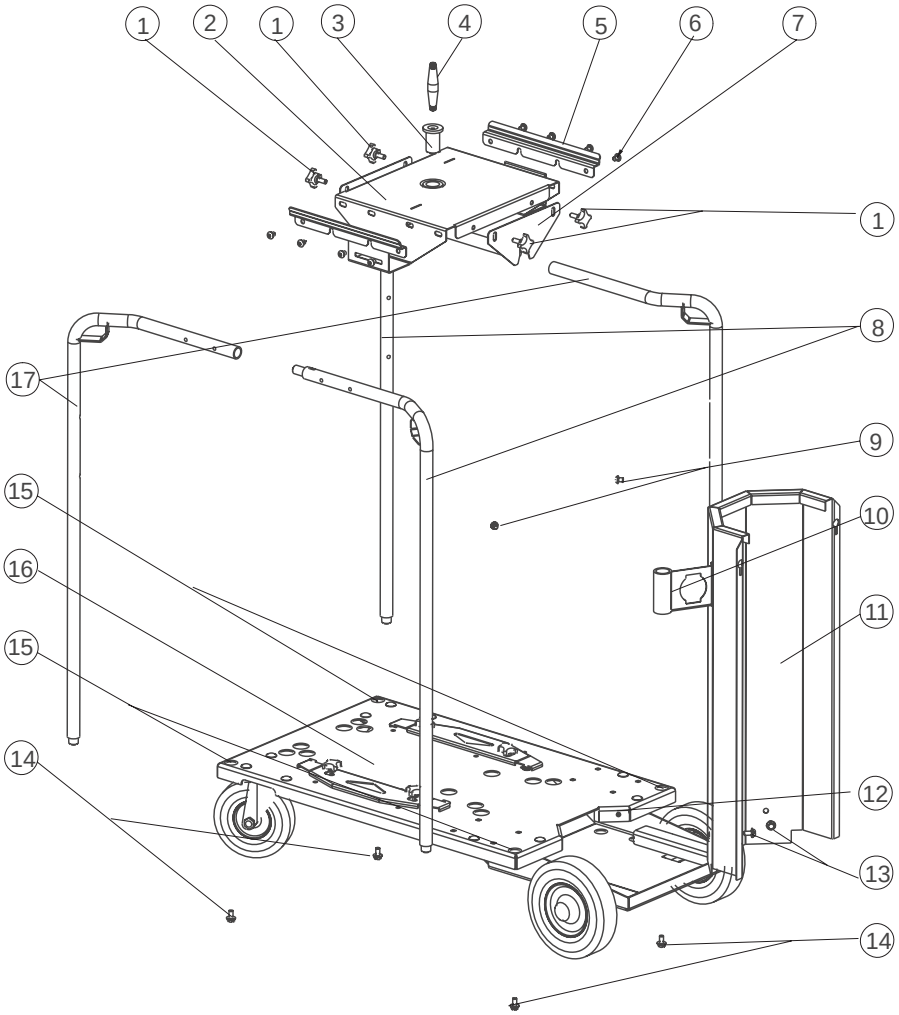

Abb. 3/1 Trolly 70-2 demontiert

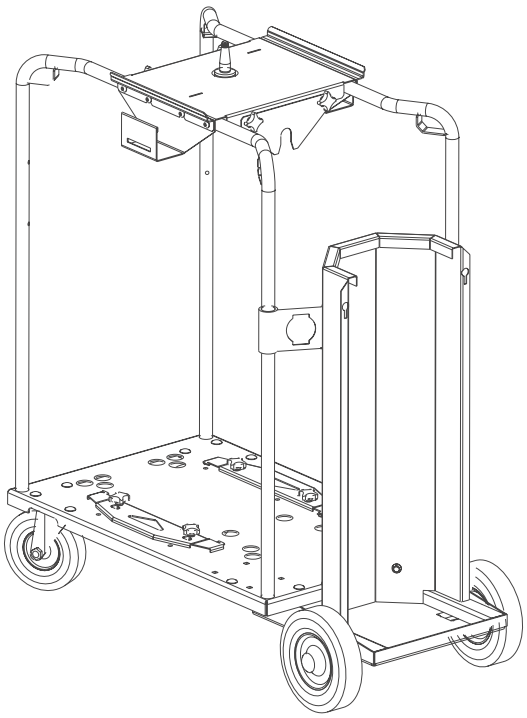

Abb. 3/2 Trolly 70-2 komplett montiert

3 Montage / Zusammenbau

Überprüfen Sie bitte nach dem Auspacken des Transportwagens die Vollständigkeit der Teile!

Pos	Stück	Beschreibung
1	4	Sterngriff
2	1	Trägerblech Drahtvorschub
3	1	Buchse Drehdorn
4	1	Drehdorn
5	2	Halterblech DV302
6, 9	10	M8X10 Innensechskantschraube schwarz verzinkt
7	2	Klemmblech Standard
8	2	Rohr B niedrig (TROLLY 70-1) Rohr B mittel (TROLLY 70-2 / 70-2 DF) Rohr B hoch (TROLLY 70-3 / 70-3 DF)
11	1	Flaschenhalter
13, 14	6	M8X15 Sperrrzahn Sechskantschraube
16	1	Bodenbaugruppe komplett montiert mit Rädern, Haltebleche, Flaschenboden
17	2	Rohr A niedrig (TROLLY 70-1) Rohr A mittel (TROLLY 70-2 / 70-2 DF) Rohr A hoch (TROLLY 70-3 / 70-3 DF)
ohne Abb.	1	Gummizuschnitt
ohne Abb.	1-2	Gasflaschenbefestigungskette
ohne Abb.	2	Rohr Führung (nur TROLLY 70-2 DF / 70-3 DF)
ohne Abb.	1	Flaschenführung (nur TROLLY 70-2 DF / 70-3 DF)

3.2 Zusammenbau TROLLY 70-1; 70-2; 70-3

- Flaschenhalter (11) an die Bodenbaugruppe (16) [Gewinde (12)] mit den M8X15 Sperrzahn Sechskantschrauben (13) lose anschrauben.
- Jeweils ein Rohr A (17) und B (8) durch die Rohrführungen (10) des Flaschenhalters (11) in die Bohrungen (15) der Bodenbaugruppe (16) stecken und mit den M8X15 Sperrzahn Sechskantschrauben (14) lose anschrauben.
- Das Trägerblech Drahtvorschub (2) mit den M8X10 Innensechskantschrauben (6) und den Halterblechen DV302 (5) an die bereits montierten Rohre festschrauben. Die Position der Halterbleche (5) (Winkelprofil oben oder unten) hängt vom zu transportierenden Drahtvorschub-koffer ab (Kap. 4.4).
- Das zweite Rohr A (17) mit dem bereits montierten Rohr B (8) und das zweite Rohr B (8) mit dem bereits montierten Rohr A (17) verbinden und mit der Bodenbaugruppe (16) lose verschrauben. (Abb. 3/1).
- Alle lose angeschraubten Schrauben festziehen.
- Die montierten Rohre mit den M8X10 Innensechskantschrauben (9) an die Rohrführungen (10) anschrauben und festklemmen.
- Den Gummizuschnitt (ohne Abb) auf das Trägerblech Drahtvorschub (2) kleben.
- Die Buchse Drehdorn (3) in die dafür vorgesehene Bohrung des Trägerblechs Drahtvorschub (2) stecken.
- Den Drehdorn (4) in die montierte Buchse (3) stecken.
- Die Klemmbleche (7) mit den Sterngriffen (1) an das Trägerblech Drahtvorschub (2) schrauben.

Nach dem Zusammenbau ist zu überprüfen, ob alle Schrauben und Verbindungen fest sitzen.
Es ist sicherzustellen, daß je nach zu montierenden Geräten die richtigen Klemmbleche (7) eingesetzt werden (Kap. 2.2 und Kap. 4.3).
Die Montage der Halterbleche (5) ist abhängig vom zu transportierenden Drahtvorschub-koffer (Kap. 4.4)

4 Inbetriebnahme

4.1 Anwendungsbereich

4.1.1 TROLLY 70-1

- Transport von ausschließlich TRITON 260 + COOL 30 U20 + WELDON DRIVE 4/4L oder TRITON 400/500, SIRION 400/500 und PHOENIX 300/400/500 + PHOENIX DRIVE 4/4L

Folgende Kombinationsmöglichkeiten ergeben sich daraus:

TRITON 260	X	X	X	X
COOL 30 U20			X	X
Opt. Halteblech TRITON 260			X	X
WELDON DRIVE 4 / 4L		X		X

TRITON 400/500, SIRION 400/500, PHOENIX 400/500	X	X	
WELDON oder PHOENIX DRIVE 4 / 4L		X	
PHOENIX 300			X
Opt. Halteblech PHOENIX 300			X

- Aufnahme einer Gasflasche (Kap.2, J1 und Kap. 4.5)
- Aufnahmen für alle zusätzlichen notwendigen Komponenten:
  Schweißbrenner, Schlauchpakete, Zubehör und Schweißzusatzwerkstoffe

4.1.2 TROLLY 70-2 und TROLLY 70-2 DF

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

Folgende Kombinationsmöglichkeiten ergeben sich daraus:

TRITON 400/500; SIRION 400/500; PHOENIX 400/500	X	X	
COOL 71 U40 / 41 oder MULTIVOLT 70-500	X	X	X
WELDON oder PHOENIX DRIVE 4 / 4L		X	
PHOENIX 300			X
Opt. Halteblech PHOENIX 300			X

- Aufnahme von einer Gasflasche (TROLLY 70-2) (Kap.2, J1 und Kap. 4.5) oder von zwei Gasflaschen (TROLLY 70-2 DF)
- Aufnahmen für alle zusätzlichen notwendigen Komponenten:
  Schweißbrenner, Schlauchpakete, Zubehör und Schweißzusatzwerkstoffe

4.1.3 TROLLY 70-3 und TROLLY 70-3 DF

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

Folgende Kombinationsmöglichkeiten ergeben sich daraus:

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 oder PHOENIX DRIVE 4 / 4L		X	
PHOENIX 300			X
Opt. Halteblech PHOENIX 300			X

- Aufnahme von einer Gasflasche (TROLLY 70-3) (Kap.2, J1 und Kap. 4.5) oder von zwei Gasflaschen (TROLLY 70-3 DF)
- Aufnahmen für alle zusätzlichen notwendigen Komponenten:
  Schweißbrenner, Schlauchpakete, Zubehör und Schweißzusatzwerkstoffe

4.2 Transport/Aufstellen

Die in den Kapiteln 4.2.1, 4.2.2, 4.2.3 und 4.2.4 aufgeführten Punkte sind nur Beispiele.

Detailliertere Hinweise sind aus den allgemeinen und speziellen Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften zu entnehmen.

4.2.1 Krantransport

- Durch Anbringen der Kranösen an den Befestigungspunkten sind (Abb. 4/1) die Transportwagen kranbar.

Nur diese Befestigungspunkte zum Kranen verwenden!

- **Vor Krantransport Gasflasche vom Transportwagen nehmen!**
- **Vor dem Kranen Drahtvorschubgerät vom Transportwagen nehmen!**
- **Sollte das Kranen des Transportwagens mit Drahtvorschubgerät erfolgen, muß sichergestellt sein, daß dieses ausreichend befestigt und gesichert ist.**
- **Auf jeden Fall ist beim Kranen mit Drahtvorschubgeräten die Drahtspule zu entfernen.**
- **Beim Kranen mit den Drahtvorschubegeräten WELDON DRIVE 4L oder PHOENIX DRIVE 4L ist auf jeden Fall der Drehdorn (Kap.2, N1) aus der Aufnahme (Kap.2, M1) vor der Befestigung und Sicherung zu entfernen.**

Abb. 4/1

- **Beim Krantransport darf sich niemand unter der schwebenden Last aufhalten!**
- **Vor dem Kranen muß sichergestellt sein, daß alle Befestigungspunkte fest montiert sind!**
- **Vor und nach dem Kranen ist der ordnungsgemäße Sitz der Schnappverschlüsse zwischen Kühlgerät und Schweißgerät zu prüfen!**
- **Vor und nach dem Kranen ist der ordnungsgemäße Sitz der Haltebleche zur Befestigung der Geräte an den Transportwagen zu prüfen!**
- **Die Klemmbleche zur Aufnahme des Schweißgerätegriffs müssen fest montiert sein!**
- **Alle losen Teile wie Zubehör und Schweißbrenner sind vor dem Kranen vom Transportwagen zu nehmen!**
- **Beim Kranen nur unbeschädigte Seile verwenden!**
- **Die Last nicht ruckartig anheben oder ruckartig absetzen!**

4.2.2 Montieren

Beim Montieren der Geräte auf den Transportwagen besteht Verletzungsgefahr!

- **Verletzungsgefahr durch vorsichtiges, umsichtiges und vorrausschauendes Handeln beim Montieren auf den Transportwagen vermeiden!**
- **Zuerst das Kühlmodul, anschließend das Schweißgerät und zum Schluß den Drahtvorschubkoffer montieren!**
- **Für die Drahtvorschubgeräte WELDON und PHOENIX DRIVE 4L muß das Winkelprofil der Schiene A2 so montiert werden, daß dieses nach unten zeigt (Abb. 4/7). Ansonsten besteht beim Drehen der Drahtvorschubgeräte Quetschgefahr.**
- **Für die Aufnahme der Drahtvorschubgeräte WELDON und PHOENIX DRIVE 4 muß das Winkelprofil der Schiene A2 so montiert werden, daß dieses nach oben zeigt (Abb. 4/9).**
- **Immer original Zubehör und Ersatzteile verwenden!**

4.2.3 Aufstellung

Beim Aufstellen des Transportwagens muss auf festen Untergrund geachtet werden.

- **Nicht auf unebene Flächen stellen!**
- **Die Standflächenebene darf keine Neigung aufweisen und muß eben sein!**
- **Beim Verfahren und Aufstellen des Transportwagens ist Kippsicherheit nur bis zu einem Winkel von 10° sichergestellt.**
- **Vorsicht bei sandigem, lehmigen, weichen, nassen und rutschigem Untergrund!**
- **Vermeidung von hervorstehenden Teilen wie Zubehör und Brenner. Es besteht die Gefahr des Hängenbleibens von z.B. vorbeigehenden Personen!**
- **Nicht auf glühende Schlacken oder ätzende Flüssigkeiten stellen, da sonst die Räder beschädigt werden könnten!**

4.2.4 Verfahren

Beim Verfahren mit dem Transportwagen müssen folgende Punkte beachtet werden:

- **Beim Verfahren und Aufstellen des Transportwagens ist Kippsicherheit nur bis zu einem Winkel von 10° sichergestellt.**
- **Beim Benutzen des Transportwagens ist umsichtiges Verhalten erforderlich!**
- **Vor dem Verfahren mit dem Transportwagen muß sichergestellt sein, daß alle Befestigungspunkte fest montiert sind!**
- **Vor und nach dem Kranen ist der ordnungsgemäße Sitz der Schnappverschlüsse zwischen Kühlgerät und Schweißgerät und der Haltebleche zur Befestigung der Geräte an den Transportwagen zu prüfen!**
- **Die Klemmbleche zur Aufnahme des Schweißgerätegriffs müssen fest montiert sein!**
- **Vorsicht, der Schwerpunkt des beladenen Transportwagens ändert sich je nach Bestückung, z.B. bei unterschiedlichen Gasflaschengrößen!**
- **Keine Gefällstrecken beim Schieben des Transportwagens wählen!**
- **Der Untergrund auf dem der Transportwagen geschoben wird, muß eben, fest und trocken sein. Sollte der Untergrund uneben (z.B. Bodenschwelle) sein, ist eine zusätzliche Sicherung, speziell des Drahtvorschubgerätes, anzubringen.**
  Vorsicht bei sandigem, lehmigen, weichen, nassen und rutschigem Untergrund!
- **Die mit dem Transportwagen zurückzulegende Strecke ist vorher auf Hindernisse zu überprüfen. Besonders bei engen Passagen wie z.B. Türen ist auf ausreichenden Platz zu achten! Beim Verfahren mit dem Transportwagen geht eine Gefahr von Gegenständen auf dem Boden aus, weil zusätzliche Kippmomente auftreten können!**
- **Es ist darauf zu achten, daß hervorstehende Teile wie Zubehör oder Schweißbrenner beim Vorbeischieben an Hindernissen nicht hängenbleiben!**
- **Besonders wenn große Gasflaschen auf dem Transportwagen montiert sind, sind die aufzuwendenden Kräfte beim Verfahren richtig einzuschätzen!**
- **Beim Schieben des Transportwagens sind beide Hände an den Griffen zu halten!**
- **Nicht über glühende Schlacken oder ätzende Flüssigkeiten fahren, da sonst die Räder beschädigt werden könnten!**
- **Die Ketten zur Befestigung der Gasflaschen müssen immer richtig an den dafür vorgesehenen Haken eingehängt sein und fest an den Gasflaschen anliegen!**

4.3 Geräte auf Transportwagen montieren

Die Kombinationsmöglichkeiten zur Montage von Geräten und Modulen (z.B. COOL 30 U20 oder MULTIVOLT 70-500) bezüglich der unterschiedlichen Transportwagen entnehmen Sie bitte den Tabellen im Kap. 4.1

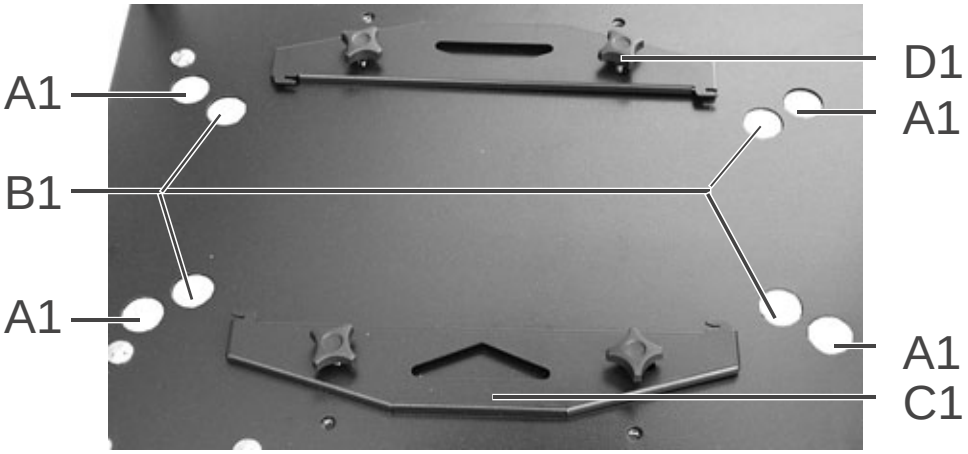

Abb. 4/2

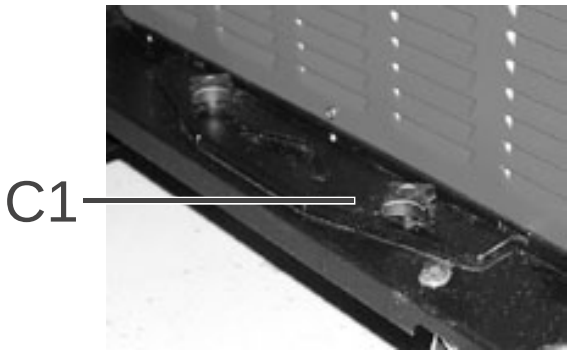

Abb. 4/3

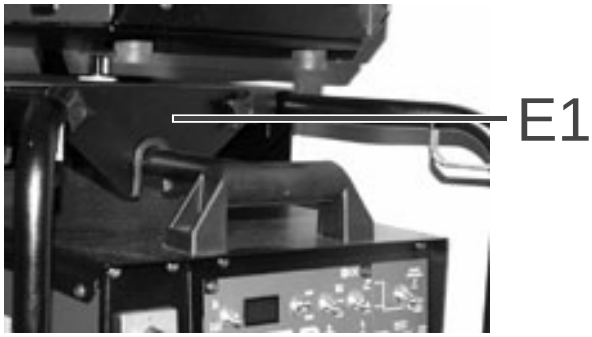

Abb. 4/4

Schweißgerät bzw. Modul montieren

- Schweißgerät bzw. Modul (z.B. COOL 30 U20 oder COOL 71 U40/41) mit den Gummifüssen in die dafür vorgesehenen Bohrungen stellen:
  TRITON 260 oder COOL 30 U20 in die inneren Bohrungen B1 stellen.
  TRITON 400/500, SIRION 400/500 und PHOENIX 300/400/500 oder COOL 71 U40/41 und MULTIVOLT 70-500 in die äußeren Bohrungen A1 stellen.
- Halteblech C1 in die dafür vorgesehenen Aussparungen am Gerät einhaken Abb. 4/3) und mit den Drehgriffen D1 festschrauben.
- Klemmbleche (Abb. 4/4; E1) mit den dafür vorgesehenen Ausparungen an Schweißgerätegriff montieren und mit den Drehgriffen festschrauben (Abb. 4/4 und Abb. 4/5)

Schweißgerät mit Modul/en montieren

- Modul mit den Gummifüssen in die dafür vorgesehenen Bohrungen stellen (Abb. 4/2)
  COOL 30 U20 in die inneren Bohrungen B1 stellen.
  COOL 71 U40/41 oder MULTIVOLT 70-500 in die äußeren Bohrungen A1 stellen.
- Schweißgerät auf Modul mit den am Modul befindlichen Schnappverschlüssen montieren.
- Klemmbleche (Abb. 4/4; E1) mit den dafür vorgesehenen Ausparungen an Schweißgerätegriff montieren und mit den Drehgriffen festschrauben (Abb. 4/4 und Abb. 4/7; B2)

Vor und nach Montagearbeiten ist der ordnungsgemäße Sitz der Schnappverschlüsse zu prüfen.
Beim Transport mit dem TROLLY 70-2 / 70-2 DF müssen neben dem Schweißgerät ein Modul und mit dem TROLLY 70-3 / 70-3 DF zwei Module montiert werden.
Beim Transport der TRITON 260 + COOL 30 U20 mit dem Transportwagen TROLLY 70-1 oder PHOENIX 300 mit den Transportwagen TROLLY 70-1; 70-2 / 70-2 DF (+1 Modul) oder TROLLY 70-3 / 70-3 DF (+2 Module) sind jeweils spezielle Optionen Haltebleche (Klemmbleche) notwendig. (Kap. 2.2 und Kap. 4.1)

4.4 Drahtvorschubgeräte montieren

Für die Drahtvorschubgeräte WELDON und PHOENIX DRIVE 4L muß das Winkelprofil des Halterblechs A2 so montiert werden, daß dieses nach unten zeigt (Abb. 4/7). Ansonsten besteht beim Drehen der Drahtvorschubgeräte Quetschgefahr.

Für die Aufnahme der Drahtvorschubgeräte WELDON und PHOENIX DRIVE 4 muß das Winkelprofil des Halterblechs A2 so montiert werden, daß dieses nach oben zeigt (Abb. 4/9).

- Schlauchpaketende des Drahtvorschubgerätes durch die Zugentlastung (Abb. 4/7) stecken und durch Rechtsdrehen verriegeln (Abb. 4/8).

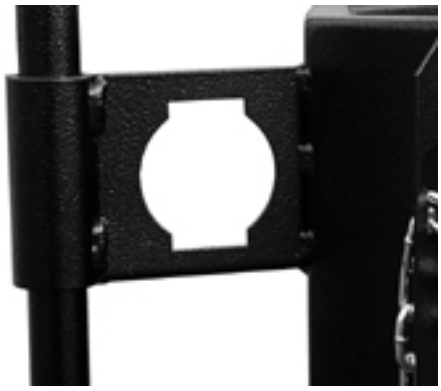

Abb. 4/5

Abb. 4/6

4.4.1 WELDON DRIVE 4L oder PHOENIX DRIVE 4L montieren

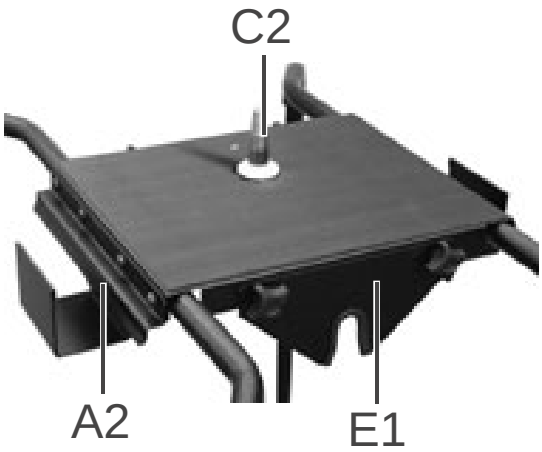

Abb. 4/7

Abb. 4/8

- Das Drahtvorschubgerät ist mit der am Bodenblech befindlichen Aufnahme auf den Steckdorn C2 zu montieren (Abb. 4/7 und Abb. 4/8).

4.4.2 WELDON DRIVE 4 oder PHOENIX DRIVE 4 montieren

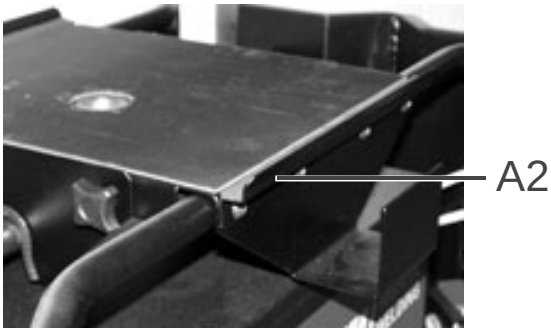

Abb. 4/9

Abb. 4/10

- Das Drahtvorschubgerät ist auf die dafür vorgesehenen Schienen A2 zu stellen (Abb. 4/9 und Abb. 4/10)

4.5 Gasflaschen befestigen und sichern

- Die Gasflaschen auf das Trägerblech stellen (Kap.2; J1)
- Die Gasflaschen sind mit den Ketten (Kap.2; K1) zu sichern
- Es ist darauf zu achten, daß die Ketten fest an den Gasflaschen liegen.

Große Flaschen mit 50L und 300bar generell nicht zulässig.

	TROLLY 70-1	TROLLY 70-2	TROLLY 70-2 DF	TROLLY 70-3	TROLLY 70-3 DF
Gasflasche 20L max. 200bar	1x	1x	1x - 2x	1x	1x - 2x
Gasflasche 20L max. 300bar	1x	1x	1x - 2x	1x	1x - 2x
Gasflasche 50L max. 200bar	1x	1x	1x - 2x	1x	1x - 2x
Gasflasche 50L max. 300bar	**generell nicht zulässig!**				

5 Ersatzteilliste

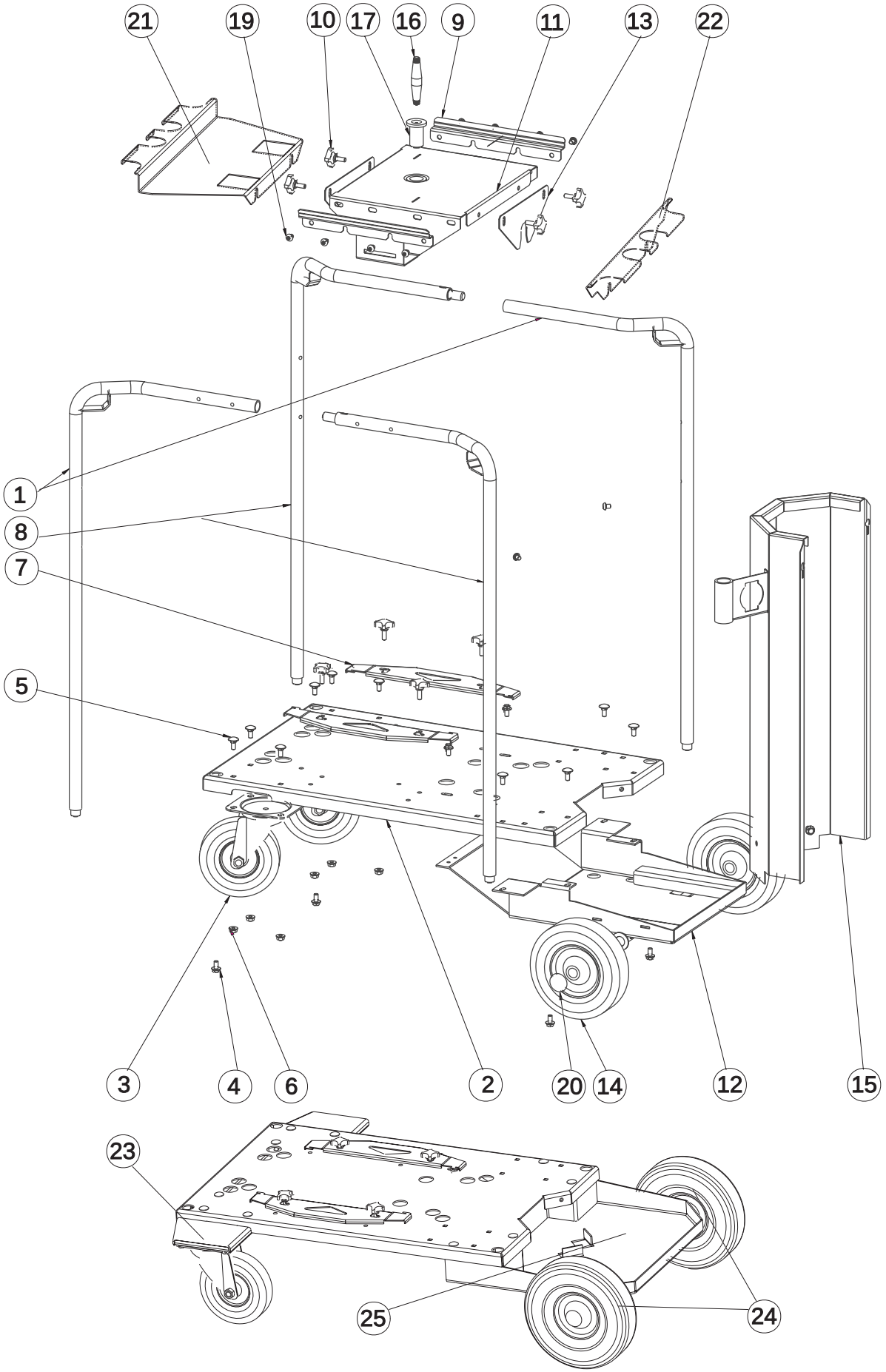

Abb. 4/1 TROLLY 70-2

5 Ersatzteilliste

Pos.	Stck.	Artikel Nr.	Beschreibung	TROLLY 70-1	TROLLY 70-2	TROLLY 70-2 DF	TROLLY 70-3	TROLLY 70-3 DF
1	2	094-007608-00002	Rohr A niedrig	X				
1	2	094-007523-00005	Rohr A mittel		X	X		
1	2	094-007910-00000	Rohr A hoch				X	X
2	1	094-007522-00002	Bodenblech	X	X	X	X	X
3	2	094-000327-00000	Lenkrolle	X	X	X	X	X
4	8	064-000562-00000	M8X15 Schraube Sechskant Sperrzahn	X	X	X	X	X
5	10	094-001125-00000	M8X16 Schloßschraube	X	X	X	X	X
6	10	064-000560-00000	M8 Mutter Sperrzahn	X	X	X	X	X
7	2	094-007524-00000	Halterblech Maschine	X	X	X	X	X
8	2	094-007607-00002	Rohr B niedrig	X				
8	2	094-007519-00005	Rohr B mittel		X	X		
8	2	094-007911-00000	Rohr B hoch				X	X
9	2	094-007598-00000	Halterblech DV302	X	X	X	X	X
10	8	094-007573-00001	Sterngriff	X	X	X	X	X
11	1	094-007520-00003	Trägerblech DV	X	X	X	X	X
12	1	094-000141-00011	Flaschenboden	X	X		X	
12	1	094-007917-00000	Flaschenboden (ähnlich Abb.)			X		X
13	2	094-007597-00001	Klemmblech Standard	X	X	X	X	X
13	2	094-007606-00001	Klemmblech spez. für TRITON 260 m. Kühlmodul	X				
13	2	094-008104-00000	Klemmblech spez. für PHOENIX 300	X	X			
14	2	094-000179-00000	Rad	X	X	X	X	X
15	1	094-007521-00004	Flaschenhalter	X	X		X	
15	1	094-007918-00000	Flaschenhalter (ähnlich Abb.)			X		X
16	1	094-007483-00003	Drehdorn	X	X	X	X	X
17	1	094-007371-00002	Buchse Drehdorn	X	X	X	X	X
19	10	094-000724-00000	M8X10 Innensechskant Schwarz Verz.	X	X	X	X	X
20	2	094-000213-00000	Radbefestigung	X	X	X	X	X
21	1	094-008534-00000	Halteblech Front für Doppelkoffer	X	X	X	X	X
22	1	094-008533-00000	Halteblech Rück für Doppelkoffer	X	X	X	X	X
23	1	094-008708-00000	Strebe Achsverbreiterung für Lenkrolle			X		X
24	2	094-004294-00000	Rad D=250x60/295kg			X		X
ohne Abb.	1	094-007600-00000	Gummizuschnitt	X	X	X	X	X
ohne Abb.	1-2	094-000178-00000	Kette	X	X	X	X	X
ohne Abb.	2	094-007941-00000	Rohr Führung			X		X
ohne Abb.	2	094-007919-00000	Flaschenführung			X		X