

STAMOS[®]

WELDING GROUP

Schweißgerät-Transportwagen

S-WECA-I

BEDIENUNGSANLEITUNG

User manual | Manuel d'utilisation | Istruzioni per l'uso | Manual de instrucciones

DE	3
EN	9
PL	16
IT	23
FR	30
ES	37

I. SICHERHEITSHINWEISE

Der Schweißwagen ist zum Transport von Gasflaschen samt MIG-, WIG- oder anderes Schweiß- oder Schneidgerät gedacht. Treffen Sie alle möglichen Vorsichtsmaßnahmen bei Beförderung oder Gebrauch der Gasflasche. Benutzen Sie die Gasflasche ausschließlich in senkrechter Position. Wenn Sie den Schweißwagen samt Gasflaschen benutzen, sichern Sie die Gasflaschen mit Hilfe der mitgelieferten Sicherheitsketten. Es ist verboten, an einer Flasche zu schweißen, die ein Druckgas beinhaltet.

Der Schweißwagen lässt sich gut führen. Sie können einfach an den Griff fassen, der an der oberen Ablage befestigt ist, und somit den Schweißwagen in die gewünschte Richtung befördern. Treffen Sie alle möglichen Vorsichtsmaßnahmen bei Beförderung des Schweißwagens, da das Gewicht von Gasflaschen und des Schweißgeräts die Stabilität des Schweißwagens beeinträchtigen kann.

Es ist verboten, den Schweißwagen mit Hilfe von WIG- oder TIG-Brennern, Kabeln, Schläuchen und Plasmaschneidern, die am Schweißwagen platziert sind, zu ziehen. Dies kann zum Umfallen des Schweißwagens oder zum Herausfallen des Schweißgeräts vom Schweißwagen führen. Der Schweißwagen, das Schweißgerät oder die Gasflaschen können dadurch beschädigt werden.

Beachten Sie immer die Sicherheitshinweise von Gas- und Gasflaschenlieferanten.

2. MONTAGEANLEITUNG

2.1. HINTERE RÄDER:

Schieben Sie die Achse in die Führung hinein, die sich in dem unteren Teil des Unterbaus befindet.

Platzieren Sie das Rad auf der Achse so, dass die Achse herausragt.

Schieben Sie den Splint in die Öffnung in der Achse und biegen Sie diesen so, dass das Rad nicht von der Achse rutschen kann.

Bringen Sie den Schutzdeckel über den Splint an die Achse an.

Wiederholen Sie diese Tätigkeiten für das andere, hintere Rad.



2.2. VORDERE SCHWENKRÄDER:

Gleichen Sie die Öffnungen des Schwenkrades mit 4 Öffnungen in dem vorderen Teil des Unterbaus ab.

Führen Sie Schrauben am Unterbau von oben ein und sichern Sie diese mit Muttern von der anderen Seite.

Wiederholen Sie diese Tätigkeiten an der anderen Seite des Schweißwagens.

Stellen Sie sicher, dass die Schrauben und Muttern richtig angezogen sind.



2.3. SENKRECHTE RÜCKWAND:

Gleichen Sie die Öffnungen im unteren Teil und an den Seiten der Rückwand mit den Öffnungen an den Seiten und im unteren Teil des Unterbaus ab.

Führen Sie eine Schraube in die Hauptöffnung an der Rückwand und in die Öffnung im Unterbau ein und sichern Sie diese mit einer Mutter.

Führen Sie eine Schraube von der Außenseite des Unterbaus durch die linke Öffnung in der Rückwand ein und sichern Sie diese mit einer Mutter.

Wiederholen Sie diese Tätigkeiten an der anderen Seite.

Ziehen Sie die Schrauben und Muttern manuell fest, ohne Werkzeuge zu benutzen.



2.4. LINKE UND RECHTE TRAGESCHIENE:

Passen Sie den unteren Teil der linken Trageschiene an den linken, unteren Teil des Unterbaus vorne an.

Führen Sie Schrauben in jede Öffnung von der Außenseite in der linken Trageschiene ein und sichern Sie diese mit Muttern von Innen.

Wiederholen Sie diese Tätigkeiten an der anderen Seite.

Ziehen Sie die Schrauben und Muttern manuell fest, ohne Werkzeuge zu benutzen.



2.5. MITTLERE ABLAGE:

Passen Sie die Öffnungen der mittleren Ablage an die Öffnungen in der rechten und linken Trageschiene sowie an die Öffnungen in der senkrechten Rückwand an.

Führen Sie Schrauben in jede Öffnung in der rechten und linken Trageschiene von der Außenseite ein und sichern Sie diese mit Muttern von der anderen Seite.

Passen Sie zwei hintere Öffnungen in der mittleren Ablage an die Öffnungen in der senkrechten Rückwand an. Führen Sie Schrauben in jede Öffnung ein und sichern Sie diese mit Muttern von der anderen Seite.

Wiederholen Sie diese Tätigkeiten an der anderen Seite.

Ziehen Sie die Schrauben und Muttern manuell fest, ohne Werkzeuge zu benutzen.



2.6. OBERE ABLAGE:

Passen Sie die Öffnungen der oberen Ablage an die Öffnungen in der rechten und linken Trageschiene sowie an die Öffnungen an der senkrechten Rückwand an. Führen Sie Schrauben in jede Öffnung in der linken und rechten Trageschiene von der Außenseite ein und sichern Sie diese mit Muttern von der anderen Seite. Wiederholen Sie diese Tätigkeiten für jede Montageöffnung. Ziehen Sie die Schrauben und Muttern manuell fest, ohne Werkzeuge zu benutzen.



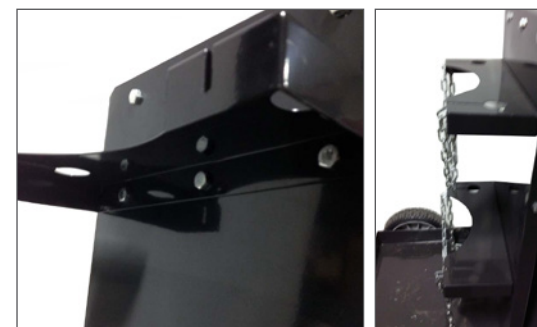
2.7. GRIFF:

Passen Sie die Öffnungen im Griff an die Öffnungen in der oberen Ablage an. Führen Sie längere Schrauben in jede Öffnung von der Außenseite der Ablage ein und sichern Sie diese mit Muttern von der anderen Seite. Wiederholen Sie diese Tätigkeiten für jede Montageöffnung. Ziehen Sie die Schrauben und Muttern manuell fest, ohne Werkzeuge zu benutzen.



2.8. SICHERHEITSKETTEN UND STANDPLATZ VON GASFLASCHEN:

Passen Sie die Öffnungen am Halter der Sicherheitskette an die Öffnungen an der senkrechten Rückwand an. Führen Sie Schrauben in jede Öffnung von der Außenseite des Halters der Sicherheitsketten ein und sichern Sie diese mit Muttern von der anderen Seite. Wiederholen Sie diese Tätigkeiten für jede Montageöffnung. Ziehen Sie die Schrauben und Muttern manuell fest, ohne Werkzeuge zu benutzen. Befestigen Sie die Sicherheitsketten, indem Sie die Kettenglieder in die entsprechenden Öffnungen am Halter der Sicherheitskette hineinschieben.



2.9. HAKEN FÜR SCHLÄUCHE / KABEL:

Passen Sie die Öffnungen in Haken an die Öffnungen in der linken und rechten Trageschiene an. Führen Sie danach Schrauben in jede Öffnung und sichern Sie diese mit Muttern von der anderen Seite. Wiederholen Sie diese Tätigkeiten für jede Montageöffnung. Ziehen Sie die Schrauben und Muttern manuell fest, ohne Werkzeuge zu benutzen.



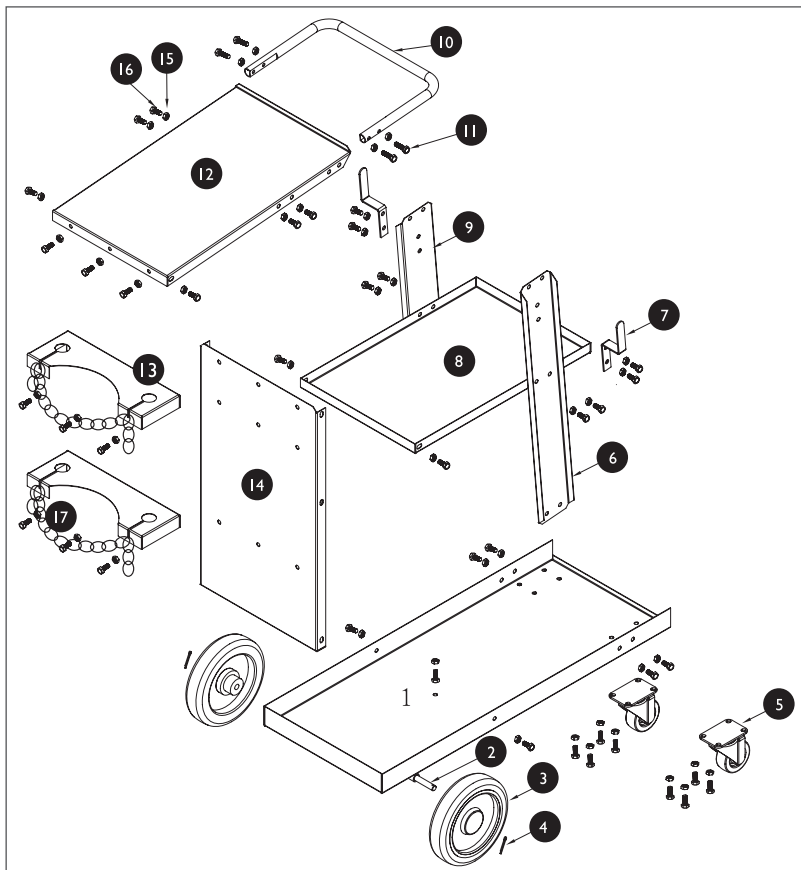
2.10. ENDMASSNAHMEN:

Bei jedem Montageschritt sind die Schrauben manuell und ohne Werkzeuge zu befestigen, was die Montage erheblich erleichtert. Ziehen Sie nach der fertigen Montage jede Schraube mit einem entsprechenden Schlüssel fest. Dies dient zur sicheren Benutzung des Schweißwagens.

3. TECHNISCHER SERVICE UND WARTUNG:

Ziehen Sie regelmäßig alle Schrauben und Muttern nach. Stellen Sie dabei sicher, dass alle Räder sauber sind und keine Verschmutzung aufweisen oder nicht fettig etc. sind.

4. SCHWEISSWAGENANSICHT UND AUFLISTUNG DER TEILE:



Nr.	Name	Menge
1	Unterbau	1
2	Achse	1
3	Rad	2
4	Splint	2
5	Schwenkrad	2
6	Rechte Trageschiene	1
7	Haken	2
8	Mittlere Ablage	1
9	Linke Trageschiene	1

10	Griff	1
11	Schrauben M8x30	4
12	Obere Ablage	1
13	Halter der Sicherheitskette	2
14	Senkrechte Rückwand	1
15	Muttern	44
16	Schrauben M8x12	40
17	Sicherheitskette	2

STAMOS[®]

WELDING GROUP

Welder Cart

USER MANUAL

1. IMPORTANT SAFETY INFORMATION

The cart is designed to carry one gas cylinder for use with a MIG, TIG or other welding or cutting power source. Use caution when handling compressed gas cylinders and only use in the upright position. Use the cylinder security chains that are supplied to secure the compressed gas cylinder to the cart.

Never attempt to weld on the compressed gas cylinder.

The cart can be easily maneuvered by grasping the top shelf and handle to the desired position. Use caution when moving the cart since the weight of the compressed gas cylinder and the welder could cause the load on the cart to be top heavy.

Never pull the cart with the MIG welder gun, torches or cables; this could cause the cart to tip or the power source to be pulled off the cart. Damage to the cart, power source, and compressed cylinder could occur.

Follow gas cylinder supplier's and gas supplier's safety instructions at all times.

2. ASSEMBLY INSTRUCTIONS

2.1. REAR WHEELS:

Slide axle through support tube on bottom of base plate.

Fit wheel onto axle, slip over the end of axle.

Insert cotter pin into hole at the end of the axle and bend in place.

Place protective cap over axle end and pin.

Repeat the above for other wheel.



2.2. FRONT CASTER WHEELS:

Align the swivel caster wheels with the 4 holes located on the front section of the base plate.

From the top of the shelf insert the bolt through the hole and secure it with the nut on the bottom side.

Repeat the above for other side.

Make sure all nuts and bolts are tight.



2.3. BACK VERTICAL SUPPORT PANEL:

Align the holes in the bottom and the sides of the back vertical support panel with the holes in the sides and base plate.

Insert a bolt through center hole of the back vertical support panel and the bottom base plate and secure with a nut.

From the outside of the base plate, insert a bolt through left hole of the back vertical support panel and secure with nut.

Repeat the above on the other side.

Hand tighten bolts and nuts.



2.4. LEFT SUPPORT RAIL & RIGHT SUPPORT RAIL:

Align left bottom support rail on the front left side of bottom base plate.

From the outside of left support rail, insert bolt through each hole and secure on the inside with a nut.

Repeat the above on the right side.

Hand tighten bolts and nuts.



2.5. MIDDLE PLATE SHELF:

Align the holes of the middle plate to the holes in the left & right support rails and the back vertical support panel.

From the outside of the left / right support rails, insert a bolt through each of the holes and secure with a nut on the inside.

Align the 2 rear holes of the middle plate shelf with those of the back vertical support panel, insert a bolt through each of the holes and secure with a nut on the inside. Repeat the above on other side. Hand tighten bolts and nuts.



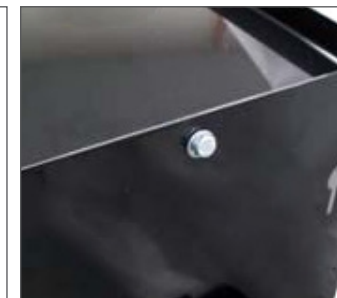
2.6. TOP PLATE SHELF:

Align the holes of the top shelf plate with those of the left / right support rails and the back vertical support panel.

From outside of the left / right support rails insert a bolt through each hole and secure with a nut.

Repeat the above for all holes.

Hand tighten bolts and nuts.



2.7. EASY PULL HANDLE:

Align the holes of the handle with the holes on the top plate shelf.

From the outside of the shelf insert the longer bolts through each hole and secure with nut.

Repeat the above for all holes.

Hand tighten bolts and nuts.



2.8. SAFETY CHAINS AND CYLINDER STATIONS:

Align the holes of the cylinder stations to the holes in the back vertical support panel.

From outside the stations, insert a bolt through each hole and secure with a nut.

Repeat the above for all holes.

Hand tighten bolts and nuts.

Insert the safety chains into the keyholes cut into the stations.



2.9. CABLE HANGER HOOKS:

Align the cable hanger hooks with the holes of the left / right support rails, insert a bolt through each hole and secure with a nut.

Repeat the above for all holes.

Hand tighten bolts and nuts.



2.10. FINAL STEP:

In each of the above steps the bolts and nuts are only hand tight, this makes the assembly easier. However, all the bolts and nuts need to be tightened.

Go back to each bolt and nut and tighten with wrenches to ensure a safe and complete unit.

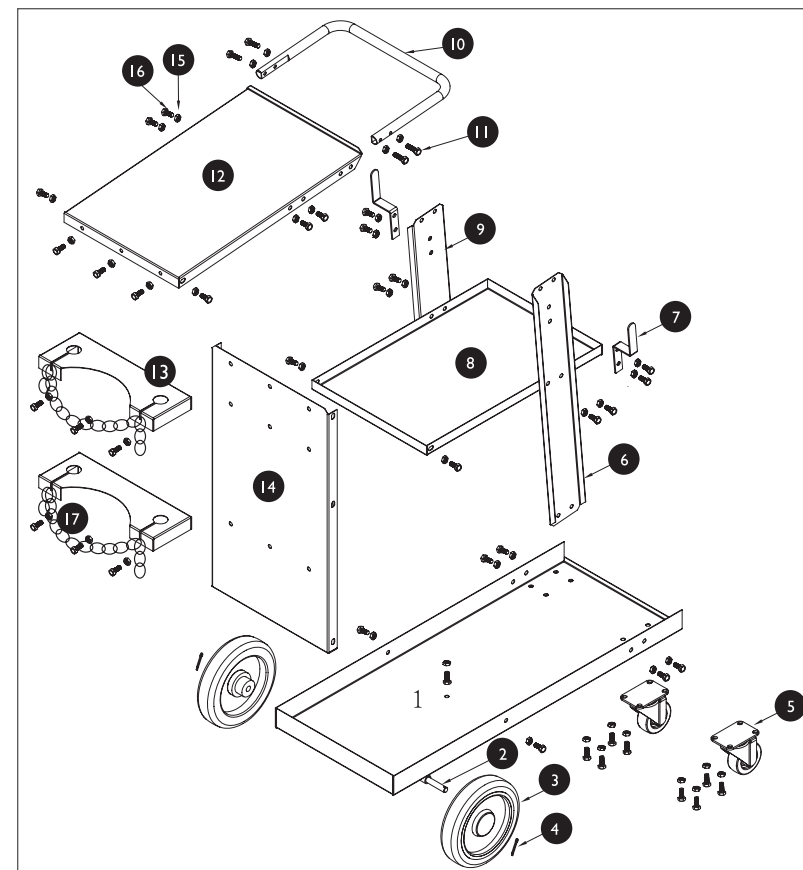
3. MAINTENANCE:

Periodically tighten all of the bolts and nuts. Make sure the casters and wheels are free of all dirt or grease, etc.

4. TROLLEYVIEW AND LIST OF THE PARTS:

No.	Name	Quantity
1	Base plate	1
2	Axle	1
3	Wheel	2
4	Locking pin	2
5	Caster	2
6	Right rail support	1
7	Hook	2
8	Middle plate	1
9	Left rail support	1
10	Easy pull handle	1
11	Bolts M8x30	4

12	Top plate	1
13	Chain link plate	2
14	Back vertical support panel	1
15	Nuts	44
16	Bolts M8x12	40
17	Chain	2



Wózek spawalniczy

INSTRUKCJA OBSŁUGI

I. WAŻNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Wózek spawalniczy jest przeznaczony do transportowania butli z gazem używanej wraz ze spawarką MIG, TIG lub innego urządzenia do spawania lub cięcia. Należy zachować szczególną ostrożność przy przenoszeniu i używaniu butli z gazem. Butle z gazem należy używać w pozycji pionowej. Używając wózka spawalniczego, butlę z gazem należy zawsze zabezpieczyć dostarczonymi łańcuchami.

Zabrania się spawania butli która zawiera sprężony gaz.

Wózkiem można łatwo manewrować, chwytając uchwyt zamocowany do górnej półki i w ten sposób przemieścić go w żadaną pozycję. Należy zachować ostrożność podczas przemieszczania wózka ponieważ waga butli z gazem sprężonym oraz spawarki może spowodować że w pewnych sytuacjach wózek może zachować się niestabilnie. Zabrania się ciągnąć wózek przy pomocy uchwytów spawalniczych TIG, MIG, kabli, przewodów i uchwytów przecinarek plazmowych, które są umieszczone na wózku. Może to spowodować przewrócenie się wózka lub wypadnięcie urządzenia spawalniczego z wózka. Może nastąpić uszkodzenie wózka, urządzenia spawalniczego lub samej butli z gazem.

Zawsze należy przestrzegać instrukcji bezpieczeństwa dostawców gazu oraz dostawców butli.

2. INSTRUKCJA MONTAŻU

2.1. KÓŁKA TYLNE:

Wsunąć oś w prowadnicę znajdującą się w dolnej części podstawy.

Umieścić koło na osi tak by oś wystawała poza koło.

Wsunąć zawleczkę w otwór znajdujący się w osi i zgąć ją zabezpieczając w ten sposób koło przed zsunięciem się z osi.

Umieścić nasadkę ochronną na oś i zawleczkę.

Powyższe czynności wykonać dla drugiego koła.



2.2. PRZEDNIE KÓŁKA SAMONASTAWNE:

Wyrównać otwory koła samonastawnego z 4 otworami umiejscowionymi w przedniej części podstawy.

Wsunąć śruby od strony podstawy (od góry) i zabezpieczyć nakrętkami z drugiej strony.

Powyższe czynności powtórzyć z drugiej strony wózka.

Upewnić się że śruby i nakrętki są odpowiednio dokręcone.



2.3. TYLNY PIONOWY PANEL PODTRZYMUJĄCY:

Wyrównać otwory w dolnej części oraz po bokach tylnego pionowego panelu podtrzymującego z otworami bocznymi i dolnym podstawy.

Wsunąć śrubę w centralny otwór tylnego pionowego panelu podtrzymującego oraz w otwór w podstawie i zabezpieczyć całość nakrętką.

Od zewnętrznej strony podstawy wsunąć śrubę przez lewy otwór tylnego pionowego panelu podtrzymującego i zabezpieczyć całość nakrętką.

Powtórzyć czynności z drugiej strony.

Śruby i nakrętki dokręcić ręcznie bez używania narzędzi.



2.4. LEWA SZYNA NOŚNA & PRAWA SZYNA NOŚNA:

Dopasować do siebie dolną część lewej szyny nośnej z dolną lewą częścią podstawy z przodu. Wsunąć śruby w każdy otwór od zewnętrznej strony lewej szyny nośnej i od wewnątrz zabezpieczyć nakrętkami.

Powtórzyć czynności z drugiej strony.

Śruby i nakrętki dokręcić ręcznie bez używania narzędzi.



2.5. PÓŁKA ŚRODKOWA:

Dopasować otwory półki środkowej z otworami na prawej i lewej szynie nośnej oraz z otworami na tylnym pionowym panelu podtrzymującym.

Od zewnętrznej strony prawej i lewej szyny nośnej wsunąć śruby w każdy otwór i zabezpieczyć nakrętkami z drugiej strony.

Dopasować dwa tylne otwory półki środkowej z otworami na tylnym pionowym panelu podtrzymującym, wsunąć śruby w każdy z otworów i zabezpieczyć je nakrętkami z drugiej strony.

Powtórzyć czynności z drugiej strony.

Śruby i nakrętki dokręcić ręcznie bez używania narzędzi.



2.6. GÓRNA PÓŁKA:

Dopasować otwory górnej półki z otworami lewej i prawej szyny nośnej oraz z otworami tylnego pionowego panelu podtrzymującego.

Od zewnętrznej strony lewej i prawej szyny nośnej wsunąć śruby w każdy z otworów i zabezpieczyć nakrętkami z drugiej strony.

Powtórzyć czynności dla każdego otworu montażowego.

Śruby i nakrętki dokręcić ręcznie bez używania narzędzi.



2.7. UCHWYT MANEROWY:

Dopasować otwory uchwytu z otworami górnej półki.

Od zewnętrznej strony półki wsunąć dłuższe śruby w każdy otwór i zabezpieczyć nakrętkami z drugiej strony.

Powtórzyć czynności dla każdego otworu montażowego.

Śruby i nakrętki dokręcić ręcznie bez używania narzędzi.



2.8. ŁAŃCUCHY ZABEZPIEZAJĄCE BUTLĘ ORAZ STANOWISKO BUTLI Z GAZEM:

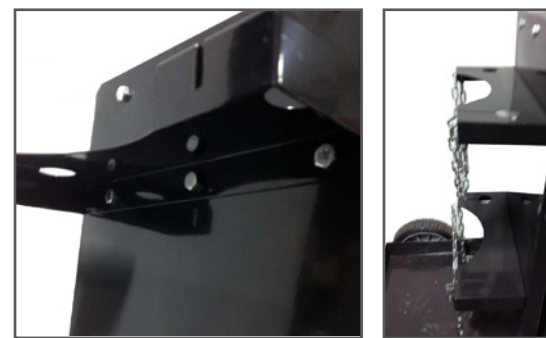
Dopasować otwory półek do mocowania łańcuchów z otworami tylnego pionowego panelu podtrzymującego.

Od zewnętrznej strony półek do mocowania łańcuchów wsunąć śruby w każdy otwór i zabezpieczyć nakrętkami z drugiej strony.

Powtórzyć czynności dla każdego otworu montażowego.

Śruby i nakrętki dokręcić ręcznie bez używania narzędzi.

Umieścić łańcuchy wsuwając ogniwa w odpowiednie otwory w półkach do mocowania łańcuchów.



2.9. WIESZAKI DO PRZEWODÓW / KABLI:

Dopasować otwory wieszaków z otworami w lewej / prawej szynie nośnej, następnie wsunąć śruby w każdy otwór i zabezpieczyć nakrętkami z drugiej strony.

Powtórzyć czynności dla każdego otworu montażowego.

Śruby i nakrętki dokręcić ręcznie bez używania narzędzi.



2.10. DZIAŁANIA KOŃCOWE:

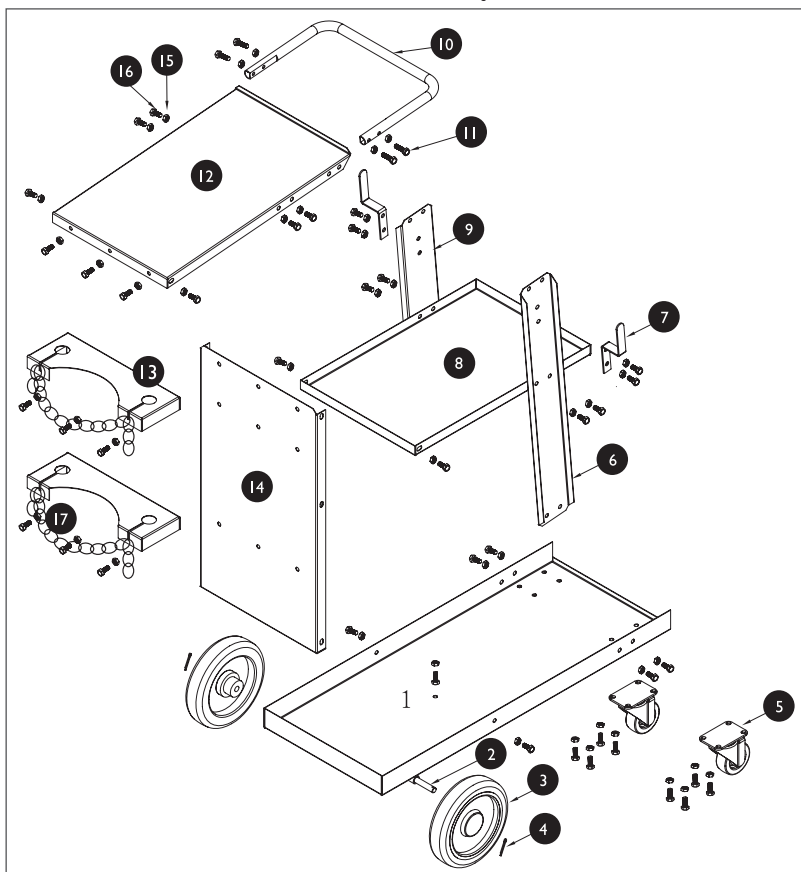
W każdym z powyżej opisanych kroków montażu wszystkie śruby są dokręcone ręcznie bez użycia narzędzi, co pozwala na łatwiejszy montaż całości.

Po zamontowaniu całości każdą śrubę należy dokręcić używając odpowiedniego klucza. Zapewni to bezpieczne użytkowanie wózka.

3. OBSŁUGA TECHNICZNA I KONSERWACJA:

Okresowo należy dokręcać wszystkie śruby i nakrętki. Należy się przy tym upewnić, że wszystkie koła są czyste i nie mają na sobie żadnego brudu, nie są tłuste, itp.

4. WIDOK WÓZKA ORAZ LISTA CZĘŚCI:



Nr	Nazwa	Ilości
1	Podstawa	1
2	Oś	1
3	Koło	2
4	Zawlecзка	2
5	Koło samonastawne	2
6	Prawa szyna nośna	1
7	Wieszak	2
8	Półka środkowa	1
9	Lewa szyna nośna	1

10	Uchwyt manewrowy	1
11	Śruby M8x30	4
12	Półka górna	1
13	Półka mocowania łańcucha	2
14	Tyłny pionowy panel podtrzymujący	1
15	Nakrętki	44
16	Śruby M8x12	40
17	Łańcuch	2

STAMOS[®]

WELDING GROUP

Carrello per saldatrice

MANUALE D'USO

I. NORME DI SICUREZZA

Il carrello per saldatrice è adibito al trasporto di bombole a gas TIG e MIG o altri utensili per le saldatrici o le tagliatrici. Prendere tutte le precauzioni necessarie circa il corretto impiego del gas. Utilizzate il recipiente del gas esclusivamente in posizione verticale- Se si utilizza il carrello come supporto alla bombola del gas, assicurarsi che il recipiente sia adeguatamente fissato al piano di appoggio tramite le apposite catene di sicurezza.

È severamente vietato saldare nelle dirette vicinanze di una bombola contenente gas pressurizzato.

Il carrello per saldatrici è estremamente agevole da manovrare. È sufficiente impugnare la maniglia posta nel piano di appoggio più alto e spingere il carrello nella direzione desiderata. Prendere tutte le dovute precauzioni durante il trasporto del carrello per saldatrici, in quanto il peso della saldatrice e della bombola del gas influiscono sulla stabilità del carrello.

È severamente vietato tirare il carrello per mezzo di cavi, della torcia TIG, nonché tramite la torcia della tagliatrice al plasma, ovvero componenti direttamente collegati al dispositivo. Questa azione potrebbe provocare la caduta del carrello o della saldatrice stessa- . Il carrello, la saldatrice o la bombola del gas potrebbero essere gravemente danneggiati.

Seguire sempre con attenzione le norme di sicurezza trasmesse dal fornitore della bombola a gas.

2. ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

2.1. RUOTE POSTERIORI:

Far scorrere l'asse nell'apposita guida che si trova nella parte sottostante della struttura-.

Posizionare la ruota nell'asse in modo tale che l'asse fuoriesca.

Spingere il perno nell'apertura dell'asse e piegarlo in modo tale che la ruota non possa scivolare fuori asse.

Posizionare la protezione sul perno in corrispondenza dell'asse.

Ripetere la stessa operazione per l'altra ruota posteriore.



2.2. RUOTE ANTERIORI:

Posizionare le ruote anteriori ponendo particolare attenzione ad allineare i fori delle ruote a quelli presenti nella parte anteriore della struttura.

Inserire le viti nei fori e fissare le ruote per mezzo di appositi dadi.

che saranno posizionati sul lato opposto.

Ripetere l'operazione per la ruota posta nel lato opposto del carrello.

Assicurarsi del corretto fissaggio delle viti e dei dadi.



2.3. PARETE VERTICALE:

Far combaciare i fori della parte inferiore posta ai lati della parete di sostegno con i fori posti ai lati della parte inferiore della struttura.

Inserire una vite nel foro centrale della parete di sostegno e nella struttura e fissarla per mezzo di un dado.

Inserire una vite nella parte laterale sinistra della struttura fissando la parte sinistra della parete e avvitare con un dado.

Ripetere l'operazione nel lato opposto.

Fissare i dadi e le viti avvitando a mano senza l'utilizzo di utensili elettrici.



2.4. GUIDE PORTANTI DESTRA E SINISTRA:

Fissare la parte inferiore della guida sinistra alla parte inferiore sinistra della struttura.

Inserire le viti nei fori esterni della guida sinistra.

Fissare le viti dall'interno con i dadi.

Ripetere l'operazione nel lato opposto.

Fissare i dadi e le viti avvitando a mano senza l'utilizzo di utensili elettrici.



2.5. SUPERFICIE D'APPOGGIO CENTRALE:

Porre i fori della superficie d'appoggio centrale in concomitanza con la guida destra e sinistra

nonché con i fori della parete portante verticale.

Inserire le viti nei fori esterni delle guide destra e sinistra e fissarle con i dadi dall'interno.

Allineare i due fori inferiori della superficie d'appoggio centrale ai fori della parete verticale. Inserire le viti in ciascun foro e fissarle con i dadi posti sul lato opposto.

Ripetere l'operazione nel lato opposto.

Fissare i dadi e le viti avvitando a mano senza l'utilizzo di utensili elettrici.



2.6. SUPERFICIE D'APPOGGIO SUPERIORE:

Porre i fori della superficie d'appoggio superiore in concomitanza con la guida destra e sinistra nonché con i fori della parete portante verticale.

Inserire le viti nei fori delle guide destra e sinistra partendo dall'esterno e fissarle con i dadi dal lato opposto. Ripetere l'operazione di montaggio ogni qualvolta vi sia necessità.

Fissare i dadi e le viti avvitando a mano senza l'utilizzo di utensili elettrici.



2.7. MANIGLIA:

Allineare i fori della maniglia a quelli posti sulla superficie d'appoggio superiore.

Inserire le viti più lunghe in ogni foro sul lato esterno della superficie d'appoggio e fissarle con i dadi dal lato opposto.

Ripetere l'operazione di montaggio ogni qualvolta vi sia necessità.

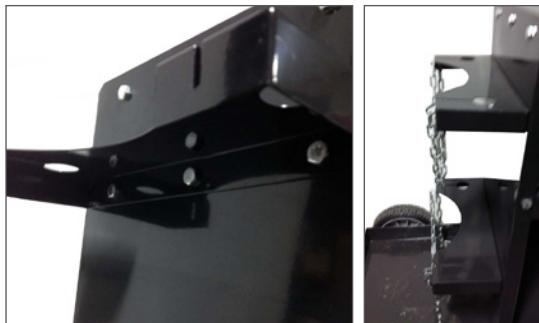
Fissare i dadi e le viti avvitando a mano senza l'utilizzo di utensili elettrici.



2.8. CATENE DI SICUREZZA E POSTAZIONE BOMBOLA A GAS:

Allineare i fori al gancio della catena di sicurezza alla parete di supporto verticale. Inserire le viti nei fori della parte esterna del gancio della catena di sicurezza e fissarle con i dadi dal lato opposto. Ripetere l'operazione di montaggio ogni qualvolta vi sia necessità.

Fissare i dadi e le viti avvitando a mano senza l'utilizzo di utensili elettrici. Fissare le catene di sicurezza infilando negli appositi ganci di supporto- .



2.9. GANCIO PER CAVI:

Allineare i fori dei ganci ai fori delle guide portanti destra e sinistra- . Inserire le viti in ciascun foro e fissarle con i dadi posti sul lato opposto.

Ripetere l'operazione di montaggio ogni qualvolta vi sia necessità.

Fissare i dadi e le viti avvitando a mano senza l'utilizzo di utensili elettrici.



2.10. MISURE GENERALI:

Durante ogni fase di montaggio, le viti devono essere fissate a mano senza l'ausilio di utensili elettrici. Quest'operazione semplifica considerevolmente le operazioni di montaggio.

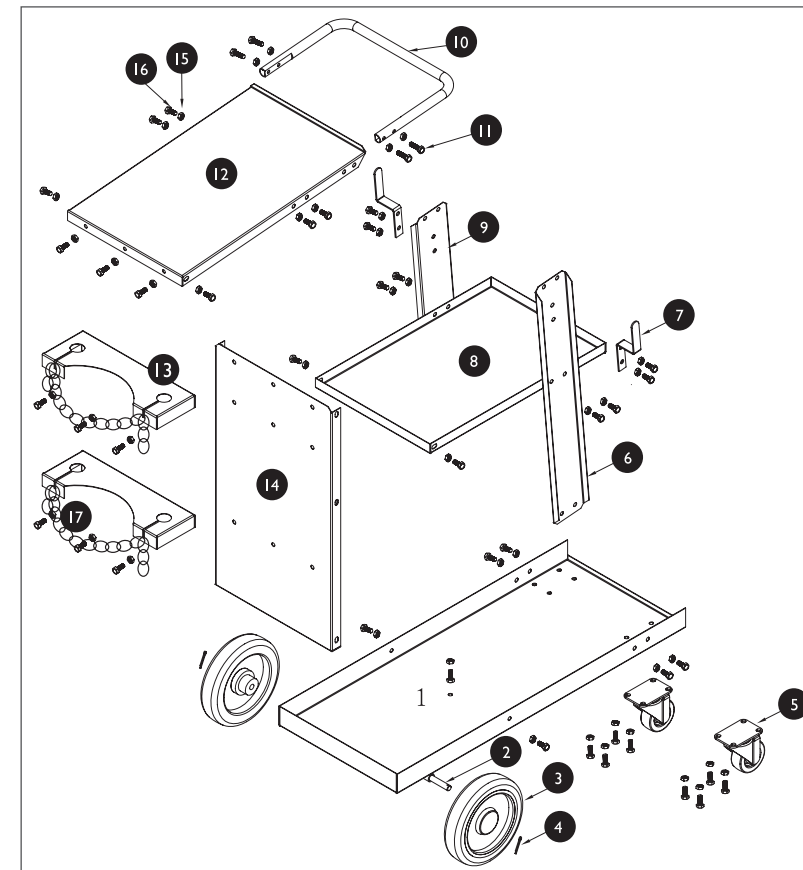
Una volta ultimato il montaggio fissare ogni vite con un'apposita chiave.

Quest'operazione garantisce una maggiore sicurezza durante l'utilizzo.

3. SERVIZIO TECNICO E MANUTENZIONE:

Fissare regolarmente le viti di montaggio. Assicurarsi che tutte le ruote siano pulite e siano prive di grasso e/o sporcizia.

4. PANORAMICA DEL PRODOTTO E LISTA DEI COMPONENTI.



Nr.:	Nome	Quantità			
1	Struttura	1	10	Maniglia	1
2	Asse	1	11	Viti M8x30	4
3	Ruota	2	12	superficie d'appoggio superiore:	1
4	Perno	2	13	Gancio per catene di sicurezza	2
5	Ruota trainante	2	14	Parete verticale	1
6	Guida portante destra	1	15	Dadi	44
7	Gancio	2	16	Viti M8x12	40
8	Superficie d'appoggio centrale	1	17	Catena di sicurezza	2
9	Guida portante sinistra	1			

Chariot de transport – Poste à souder

MANUEL D'UTILISATION

I. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Le chariot de transport a été conçu pour transporter des bouteilles de gaz ainsi que des postes TIG / WIG, des découpeuses plasma ou autres postes à souder. Veuillez prendre un maximum de précaution pendant l'utilisation ou la manutention de la bouteille de gaz. N'utilisez la bouteille de gaz qu'en position verticale. Lorsque vous utilisez le chariot avec une bouteille de gaz, veuillez-vous assurer d'avoir correctement attaché la bouteille de gaz à l'aide des chaînes de maintien livrées avec le chariot. Il est formellement interdit de souder sur une bouteille qui contient du gaz pressurisé. Le chariot de transport est très simple à manier. Il vous suffit simplement de saisir la poignée, qui se trouve sur la partie avant supérieure du chariot et de le positionner dans la bonne direction où aller. Veuillez prendre toutes vos précautions lorsque vous manœuvrez le chariot car le poids de la bouteille de gaz et du poste à souder, présent sur le chariot, peuvent altérer sa stabilité.

Il est interdit de tirer ou déplacer le chariot à l'aide des câbles et torches des appareils posés sur le chariot. Cela pourrait faire chuter le chariot voire les postes à souder qui se trouveraient dessus. Le chariot, le poste à souder ou la bouteille de gaz pourraient alors être endommagés.

Veuillez également toujours prendre en compte les consignes de sécurité relatives à l'utilisation de gaz provenant du fournisseur de la bouteille de gaz.

2. INDICATIONS DE MONTAGE

2.1. ROUES ARRIERES:

Introduisez les axes dans les orifices prévus à cet effet, situés dans la plaque inférieure du chariot.

Enfilez ensuite la roue dans l'axe de sorte à ce que l'axe traverse la roue et ressorte de l'autre côté.

Vissez le boulon de maintien (goupille) sur la partie de l'axe qui ressort de la roue afin que la roue ne puisse s'extraire de l'axe.

Placez ensuite le capuchon de protection sur la goupille qui est vissée à l'axe. Répétez cette opération pour la deuxième roue arrière.



2.2. ROUES AVANT PIVOTANTES:

Placez les 4 orifices de l'élément comportant la roue pivotante en face des 4 orifices présents sous la plaque inférieure du chariot.

Insérez les vis dans les orifices en question et serrez-les de l'autre côté à l'aide des écrous.

Répétez cette opération sur l'autre côté du chariot.

Assurez-vous que les vis et les écrous soient correctement serrés.



2.3 PAROI ARRIÈRE VERTICALE:

Alignez les orifices de la paroi verticale avec ceux de la paroi inférieure horizontale mais aussi avec ceux du rebord de la paroi inférieure.

Insérez une vis dans l'orifice central de la paroi verticale puis dans l'un des orifices latéraux et serrez-les avec un écrou.

Répétez l'opération précédente pour l'autre côté.

Veillez serrer les vis et écrous à la main, sans utiliser d'outils.



2.4. RAILS PORTEURS GAUCHE ET DROITE:

Placez la partie inférieure du rail porteur de gauche à la partie avant inférieure gauche du chariot.

Depuis l'extérieur de la structure, insérez les vis dans les orifices correspondants et serrez-les avec un écrou à l'intérieur du chariot. (La tête de la vis se situe à l'extérieur). Répétez cette opération sur la partie droite. Veillez serrer les vis et écrous à la main, sans utiliser d'outils.



2.5 PLAQUE DE SUPPORT INTERMÉDIAIRE:

Alignez la plaque intermédiaire (du milieu) avec les trous de vis correspondants des rails porteurs de gauche et de droite ainsi que de la paroi arrière verticale.

Insérez d'abord des vis dans chaque orifice des rails porteurs depuis l'extérieur et serrez-les avec les écrous correspondants de l'intérieur.

Maintenez ensuite la plaque intermédiaire de sorte à ce que ses trous de vis soient alignés avec ceux se trouvant sur les côtés de la paroi verticale. Insérez les vis dans chaque orifice et serrez-les avec des écrous de l'autre côté.

Faites cela des deux côtés de la paroi verticale.

Veillez serrer les vis et écrous à la main, sans utiliser d'outils.



2.6 PLAQUE SUPERIEURE:

Alignez la plaque supérieure avec les trous de vis correspondants des rails porteurs de gauche et de droite ainsi que de la paroi arrière verticale. Insérez d'abord des vis dans chaque orifice des rails porteurs depuis l'extérieur et serrez-les avec les écrous correspondants de l'intérieur. Répétez cette opération en vissant la plaque supérieure à la plaque verticale. Veuillez serrer les vis et écrous à la main, sans utiliser d'outils.



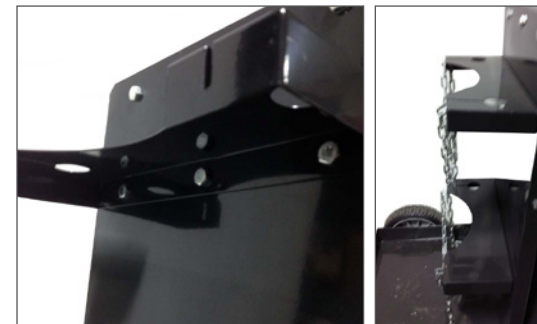
2.7 MANCHES:

Alignez les trous à vis présents sur le manche avec ceux de la plaque supérieure. Insérez des vis dans chaque orifice d'un côté depuis l'extérieur et serrez-les avec les écrous correspondants de l'intérieur. Répétez l'opération pour l'autre côté. Veuillez serrer les vis et écrous à la main, sans utiliser d'outils.



2.8 CHÂÎNES DE MAINTIEN ET EMBLACEMENT DE LA BOUTEILLE DE GAZ:

Placez les trous à vis du support des chaînes de maintien en face des orifices de la plaque verticale. Insérez ensuite les vis correspondantes depuis l'extérieur puis serrez-les avec les écrous respectifs à l'intérieur de la structure. Faites cela pour le deuxième support. Veuillez serrer les vis et écrous à la main, sans utiliser d'outils. Fixez les chaînes de sécurité en fixant les maillons correspondants aux ouvertures prévues à cet effet sur les supports.



2.9 CROCHETS DE MAINTIEN POUR TUYAUX / CÂBLES:

Vissez et serrez avec des écrous les crochets aux rails porteurs. Faites cela pour le côté gauche et le côté droit. Veuillez serrer les vis et écrous à la main, sans utiliser d'outils.



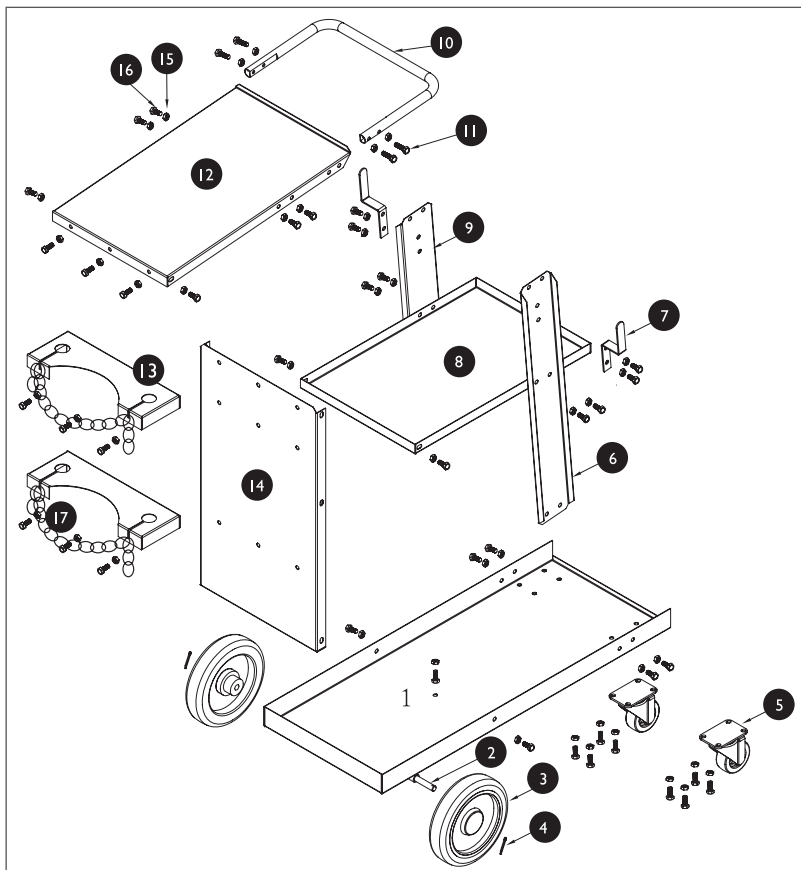
2.10 FINITION:

Lors des étapes de montages, les vis doivent être fixées manuellement et sans outils dans le but de faciliter le montage. Une fois le montage terminé, serrez toutes les vis avec une clé adaptée. Cela permet de garantir une utilisation sûre du chariot.

3. ENTRETIEN ET SERVICE TECHNIQUE

Resserrez régulièrement toutes les vis et tous les écrous. Assurez-vous également que toutes les roues soient propres, qu'elles ne soient pas encombrées par de la saleté ou qu'elles ne soient pas grasses.

4. VUE DÉTAILLÉE DU CHARIOT ET CONTENU DU COLIS



Nr.:	Dénomination	Quantité
1	plaque inférieure	1
2	Axe	1
3	Roue	2
4	Boulon de maintien (goupille)	2
5	Roue pivotante	2
6	Rail porteur droit	1
7	Crochet de maintien	2
8	Plaque intermédiaire	1
9	Rail porteur gauche	1

10	Manche	1
11	Vis M8x30	4
12	Plaque supérieure	1
13	Support des chaînes de maintien	2
14	Paroi arrière verticale	1
15	Écrou	44
16	Vis M8x12	40
17	Chaîne de maintien	2

STAMOS[®]

WELDING GROUP

Carro de transporte para equipos de soldadura

MANUAL DE INSTRUCCIONES

1. MEDIDAS DE SEGURIDAD

El carro de soldadura ha sido concebido para transportar bombonas de gas junto con equipos de soldadura MIG, TIG u otros, o equipos de corte por plasma. Tome todas las medidas preventivas necesarias a la hora de transportar o utilizar la bombona de gas. Utilice la bombona de gas solo en posición vertical. Cuando haga uso del carro de soldadura junto con las bombonas de gas, no olvide fijar las bombonas con las cadenas de seguridad dispuestas para tal fin.

Está prohibido soldar en una bombona que contenga gas comprimido.

El manejo del carro de soldadura es muy sencillo: simplemente se agarra por el asa situada en la parte superior y se arrastra en la dirección deseada. Tome todas las medidas preventivas posibles cuando vaya a mover el carro de soldadura, ya que el peso de las bombonas de gas y del equipo de soldadura podría desestabilizar el carro. Está prohibido desplazar el carro de soldadura tirando de antorchas TIG, cables, mangueras o equipos de plasma ubicados en el carro. Esto podría dar lugar a accidentes con el carro o provocar la caída de los equipos, lo que ocasionaría a su vez posibles daños en el carro, en el equipo de soldadura o en las bombonas de gas. Cumpla siempre con las normas de seguridad indicadas por los proveedores de gas.

2. INSTRUCCIONES DE MONTAJE

2.1. RUEDAS TRASERAS:

Introduzca el eje en la guía que se encuentra en la parte baja de la base.

Coloque la rueda en el eje de manera que este sobresalga.

Introduzca el tope en el orificio del eje y dóblelo de forma que la rueda no pueda salirse del eje.

Monte la tapa protectora sobre el tope.

Repita este mismo procedimiento con la otra rueda trasera.



2.2. RUEDAS GIRATORIAS DELANTERAS:

Haga coincidir los orificios de la rueda giratoria con los 4 orificios situados en la parte delantera de la base.

Introduzca los tornillos en la base por la parte de arriba y fíjelos con las tuercas por el otro lado.

Repita este procedimiento en el otro lado del carro de soldadura.

Asegúrese de que los tornillos y las tuercas han quedado correctamente apretados.



2.3. CHAPA TRASERA VERTICAL:

Haga coincidir los orificios situados en la parte baja de la chapa trasera con los orificios en la parte baja de la base.

Introduzca un tornillo por el orificio principal de la chapa trasera y por el orificio de la base y fíjelo con una tuerca.

Inserte un tornillo por la parte exterior de la base a través del orificio izquierdo de la chapa y fíjelo con una tuerca. Repita este procedimiento en el otro lado.

Apriete los tornillos y las tuercas manualmente sin utilizar herramientas.



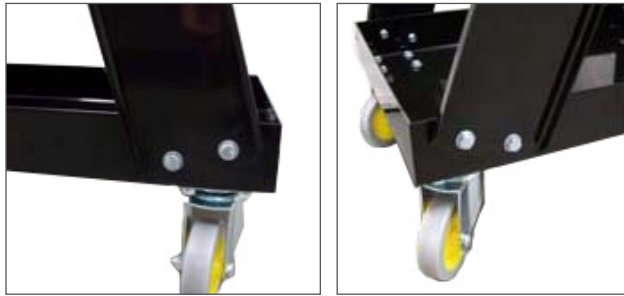
2.4. SOPORTES IZQUIERDO Y DERECHO:

Acople la parte baja del soporte izquierdo a la parte baja izquierda en el frontal de la base.

Inserte los tornillos en todos los orificios del soporte izquierdo por la parte exterior y fíjelos con tuercas desde el interior.

Repita este procedimiento en el otro lado.

Apriete los tornillos y las tuercas manualmente sin utilizar herramientas.



2.5. ESTANTE CENTRAL:

Acople los orificios del estante central a los orificios de los soportes derecho e izquierdo, así como a los orificios de la chapa trasera vertical. Introduzca los tornillos en todos los orificios de los soportes derecho e izquierdo por la parte exterior y fíjelos con tuercas por el otro lado. Acople los dos orificios posteriores ubicados en el estante central a los orificios de la chapa trasera vertical. Inserte los tornillos en todos los orificios y fíjelos con tuercas por el otro lado. Repita este procedimiento en el otro lado. Apriete los tornillos y las tuercas manualmente sin utilizar herramientas.



2.6. ESTANTE SUPERIOR:

Acople los orificios del estante superior a los orificios de los soportes derecho e izquierdo, así como a los orificios de la chapa trasera vertical. Introduzca los tornillos en todos los orificios de los soportes izquierdo y derecho por la parte exterior y fíjelos con tuercas por el otro lado. Repita este procedimiento en todos los orificios de montaje. Apriete los tornillos y las tuercas manualmente sin utilizar herramientas.



2.7. ASA:

Haga coincidir los orificios del asa con los orificios del estante superior. Inserte los tornillos más largos en todos los orificios por la parte exterior del estante y fíjelos con tuercas por el otro lado. Repita este procedimiento en todos los orificios de montaje. Apriete los tornillos y las tuercas manualmente sin utilizar herramientas.

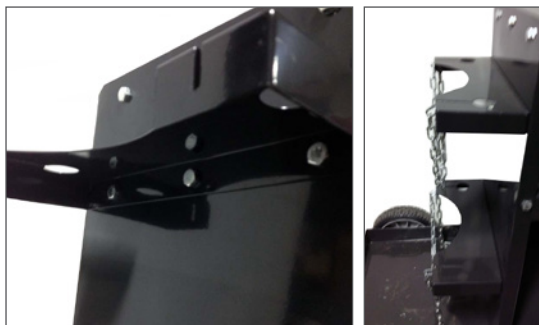


2.8. CADENAS DE SEGURIDAD Y EMPLAZAMIENTO DE LAS BOMBOMAS DE GAS:

Acople los orificios ubicados en el soporte de la cadena de seguridad a los orificios de la chapa trasera vertical.

Introduzca los tornillos en todos los orificios de la parte exterior del soporte para las cadenas de seguridad y fíjelos con tuercas por el otro lado. Repita este procedimiento en todos los orificios de montaje.

Apriete los tornillos y las tuercas manualmente sin utilizar herramientas. Fije las cadenas de seguridad de forma que los eslabones queden insertados en los orificios correspondientes situados en el soporte.



2.9. GANCHOS PARA MANGUERAS Y CABLES:

Acople los orificios de los ganchos a los orificios de los soportes izquierdo y derecho. A continuación, inserte los tornillos en todos los orificios y fíjelos con tuercas por el otro lado.

Repita este procedimiento en todos los orificios de montaje.

Apriete los tornillos y las tuercas manualmente sin utilizar herramientas.



2.10. CONSIDERACIONES FINALES:

En cada paso del proceso de montaje, se deben fijar los tornillos manualmente y sin herramientas, lo que facilitará notablemente dicho proceso.

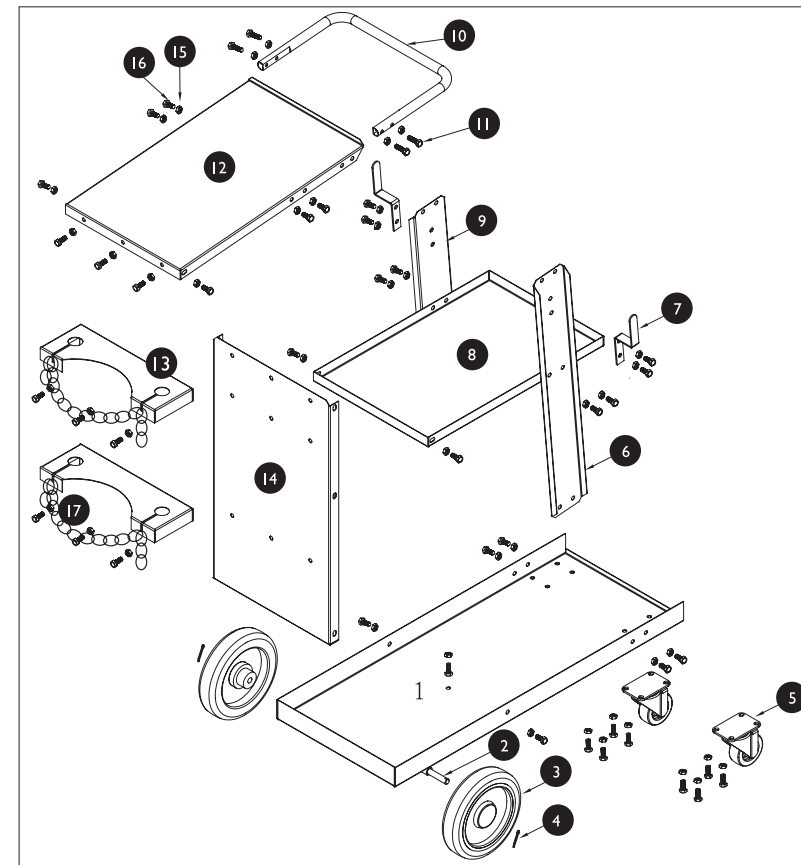
Una vez que el carro haya sido ensamblado, apriete todos los tornillos con una llave adecuada.

Así queda garantizado el uso seguro de este carro.

3. SERVICIO TÉCNICO Y MANTENIMIENTO

Apriete todos los tornillos y las tuercas con regularidad. Compruebe también que todas las ruedas estén limpias, que no presenten ningún tipo de suciedad, grasas, etc.

4. VISTA GENERAL DEL CARRO DE SOLDADURA Y LISTADO DE PIEZAS



Nm.	Nombre	Cantidad		
1	Base	1	10	Asa
2	Eje	1	11	Tornillo M8x30
3	Rueda	2	12	Estante superior
4	Tope	2	13	Soporte de la cadena de seguridad
5	Rueda giratoria	2	14	Chapa trasera vertical
6	Soporte derecho	1	15	Tuerca
7	Gancho	2	16	Tornillo M8x12
8	Estante central	1	17	Cadena de seguridad
9	Soporte izquierdo	1		

Umwelt- und Entsorgungshinweise

Hersteller an Verbraucher

Sehr geehrte Damen und Herren,

gebrauchte Elektro- und Elektronikgeräte dürfen gemäß europäischer Vorgaben [1] nicht zum unsortierten Siedlungsabfall gegeben werden, sondern müssen getrennt erfasst werden. Das Symbol der Abfalltonne auf Rädern weist auf die Notwendigkeit der getrennten Sammlung hin. Helfen auch Sie mit beim Umweltschutz. Sorgen Sie dafür, dieses Gerät, wenn Sie es nicht mehr weiter nutzen wollen, in die hierfür vorgesehenen Systeme der Getrenntsammlung zu geben.



In Deutschland sind Sie gesetzlich [2] verpflichtet, ein Altgerät einer vom unsortierten Siedlungsabfall getrennten Erfassung zuzuführen. Die öffentlich - rechtlichen Entsorgungsträger (Kommunen) haben hierzu Sammelstellen eingerichtet, an denen Altgeräte aus privaten Haushalten ihres Gebietes für Sie kostenfrei entgegengenommen werden. Möglicherweise holen die rechtlichen Entsorgungsträger die Altgeräte auch bei den privaten Haushalten ab.

Bitte informieren Sie sich über Ihren lokalen Abfallkalender oder bei Ihrer Stadt- oder Gemeindeverwaltung über die in Ihrem Gebiet zur Verfügung stehenden Möglichkeiten der Rückgabe oder Sammlung von Altgeräten.

[1] RICHTLINIE 2002/96/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES
ÜBER ELEKTRO- UND ELEKTRONIK - ALTGERÄTE

[2] Gesetz über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung
von Elektro- und Elektronikgeräten (Elektro- und Elektronikgerätegesetz - ElektroG).

Utylizacja produktu

Produkty elektryczne i elektroniczne po zakończeniu okresu eksploatacji wymagają segregacji i oddania ich do wyznaczonego punktu odbioru. Nie wolno wyrzucać produktów elektrycznych razem z odpadami gospodarstwa domowego. Zgodnie z dyrektywą WEEE 2012/19/UE obowiązującą w Unii Europejskiej, urządzenia elektryczne i elektroniczne wymagają segregacji i utylizacji w wyznaczonych miejscach. Dbając o prawidłową utylizację, przyczyniasz się do ochrony zasobów naturalnych i zmniejszasz negatywny wpływ oddziaływania na środowisko, człowieka i otoczenie. Zgodnie z krajowym prawodawstwem, nieprawidłowe usuwanie odpadów elektrycznych i elektronicznych może być karane!

For the disposal of the device please consider and act according to the national and local rules and regulations.

CONTACT

expondo Polska sp. z o.o. sp. k.

ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7
66-002 Zielona Góra | Poland, EU

e-mail: info@expondo.com