



Тележка транспортная

PRO

TIG TR 300 [E202/W232]

*для установки инверторных сварочных
аппаратов PRO TIG 300 P (W232),
PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202)
и кулера PRO 5,5 л*

Руководство по эксплуатации

СОДЕРЖАНИЕ

1. УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ РУКОВОДСТВА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	4
2. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	5
3. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ТЕЛЕЖКИ	6
4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ГАЗОВЫМИ БАЛЛОНАМИ	6
5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	7
6. КОМПЛЕКТАЦИЯ	7
7. СБОРКА ТЕЛЕЖКИ, УСТАНОВКА ИСТОЧНИКА И КУЛЕРА	8
8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ	14
9. СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	14
10. ТРАНСПОРТИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ	14
11. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	15
12. АДРЕСА СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ	15
13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	16
14. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	17

Благодарим вас за то, что вы выбрали оборудование торговой марки Сварог®, созданное в соответствии с принципами безопасности и надежности.

Высококачественные материалы, используемые при изготовлении этих аппаратов, гарантируют полную надежность и простоту в техническом обслуживании.

1. УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ РУКОВОДСТВА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с данным руководством перед установкой и использованием оборудования.

Руководство является неотъемлемой частью оборудования и должно сопровождать его при изменении местоположения или перепродаже.

Информация, содержащаяся в данной публикации, является верной на момент поступления в печать. Компания в интересах развития оставляет за собой право изменять спецификации и комплектацию, а также вносить изменения в конструкцию оборудования в любой момент времени без предупреждения и без возникновения каких-либо обязательств.

Производитель не несет ответственности за последствия использования или работу оборудования в случае неправильной эксплуатации или внесения изменений в конструкцию, а также за возможные последствия по причине незнания или некорректного выполнения условий эксплуатации, изложенных в руководстве.

Пользователь оборудования всегда отвечает за сохранность данного руководства.

По всем возникшим вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием оборудования, вы можете получить консультацию у специалистов нашей компании.

Информацию о сервисных центрах можно узнать по бесплатному телефону горячей линии 8 800 555 68 34 либо на сайте svargog-rf.ru.



ОБРАТИТЬ ВНИМАНИЕ! Особенности, требующие повышенного внимания со стороны пользователя.

2. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Тележка транспортная предназначена для установки на нее инверторных сварочных аппаратов: PRO TIG 300 P (W232), PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202) с применением кулера 5,5 л.

Тележка используется для более легкого и мобильного перемещения сварочного аппарата с кулером охлаждения и установленным на неё баллоном по производственному помещению или другим производственным объектам.

Тележка оснащена:

- прорезиненным ковриком для установки газового баллона;
- стаканом для сварочной проволоки;
- кронштейном для удержания сварочной проволоки;
- ручкой для более комфортного перемещения тележки;
- верхней полкой для размещения сварочных аксессуаров;
- парой поворотных фиксирующихся колес;
- задними усиленными колесами;
- лакокрасочным покрытием, устойчивым к атмосферным осадкам.



ВНИМАНИЕ! Конструкция тележки постоянно модернизируется с целью улучшения эргономических и технико-эксплуатационных характеристик, поэтому в ее устройство, дизайн и комплект поставки могут вноситься изменения.

3. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ТЕЛЕЖКИ

- При ежедневной эксплуатации тележки проверяйте состояние крепежных элементов (болтов, гаек, цепей, шплинтов, колес) перед началом рабочего дня.
- Проверьте состояние резинового покрытия колес тележки.
- При передвижении тележки следует держаться только за специальную ручку. Следует толкать тележку за собой, а при спуске по наклонной плоскости – впереди себя.
- Перемещать тележку следует по ровному полу.
- Газовый баллон должен быть закреплен 2-мя цепями.



- **Запрещается закреплять на тележке и устанавливать на нее сетевые розетки.**
- **Перед транспортировкой убедитесь в надежной фиксации установленного оборудования и баллона.**
- **Запрещается транспортировка тележки с помощью транспортных средств.**
- **Во избежание опрокидывания не перемещайте тележку с установленным оборудованием и баллоном по неровной поверхности; перед транспортировкой необходимо очистить и подготовить поверхность.**
- **Не оставляйте тележку с установленным оборудованием и баллоном на подъемах и спусках.**
- **Не перемещайте тележку с установленным оборудованием и баллоном с помощью подъемных механизмов и устройств.**

4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ГАЗОВЫМИ БАЛЛОНАМИ

- Баллоны с газом находятся под давлением и являются источниками повышенной опасности.
- **Сотрудники должны пройти соответствующее обучение и иметь действующие разрешения!**
- Баллоны должны устанавливаться вертикально с дополнительной опорой для предотвращения их падения.
- Баллоны не должны подвергаться воздействию прямых солнечных лучей и резкому перепаду температур. Соблюдайте условия хранения и температурный режим, рекомендованные для конкретного газа.
- Баллоны должны находиться на значительном расстоянии от места сварки во избежание воздействия на них пламени или электрической дуги, а также попадания брызг расплавленного металла.
- Закрывайте вентиль баллона по завершении сварки.
- При использовании редукторов и другого дополнительного оборудования соблюдайте требования к их установке и правила их эксплуатации.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Ед. изм.	PRO TIG TR 300 (E202/W232)
Максимальная нагрузка	кг	200
Габариты	мм	1140x595x400
Вес тележки	кг	28
Вес тележки с упаковкой	кг	30

6. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Наименование	Количество
Платформа нижняя с колесами в сборе	1 шт.
Верхняя полка в сборе	1 шт.
Вертикальная стенка для крепления баллона	1 шт.
Кронштейн крепления источника	2 шт.
Кронштейн крепления кулера	2 шт.
Стакан для сварочной проволоки	1 шт.
Кронштейн поддерживающий сварочную проволоку	1 шт.
Комплект крепежа (болт М10х20 мм (4 шт.), болт М8х30 мм (10 шт.), болт М6х22 мм (16 шт.), болт М5х15 мм (6 шт.))	1 шт.
Цепь для крепления баллона	2 шт.



ВНИМАНИЕ! Комплектация тележки может быть изменена, уточняется непосредственно при приемке оборудования.

7. СБОРКА ТЕЛЕЖКИ, УСТАНОВКА ИСТОЧНИКА И КУЛЕРА

1. Распакуйте комплект поставки и разложите его по деталям.
2. Установите нижнюю платформу на ровную твердую поверхность и заблокируйте поворотные колеса (см. фото 7.1).



Фото 7.1. Нижняя платформа.

3. С помощью болтов М8х30 в количестве 4 шт. закрепите боковую стенку (см. фото 7.2).



Фото 7.2. Боковая стенка в сборе нижней платформой.

4. Возьмите кронштейны крепления кулера (см. фото 7.3).



Фото 7.3. Кронштейны крепления кулера.

5. Установите кронштейны на нижнюю стенку кулера как показано на фото 7.4 с помощью болтов М6х22.



Фото 7.4. Крепление кронштейнов.

6. Установите кулер на платформу тележки и закрутите крепежные винты М6 х 22 (см. фото 7.5).



Фото 7.5. Крепление кулера к нижней платформе тележки.

7. Возьмите кронштейны источника, и установите их на кронштейны кулера, расположенные на верхней крышке, установите стакан для сварочной проволоки, закрепите с помощью винтов М6х22 (см. фото 7.6 и 7.7).



Фото 7.6. Установка кронштейнов источника.



Фото 7.7. Установка стакана для присадочной проволоки.

8. Выкрутите 6 нижних винтов источника крепления верхней крышки, установите источник на кулер, совместите отверстия и закрутите винты (см. фото 7.8 и 7.9).



Фото 7.8. Установка источника.



Фото 7.9. Крепление источника.

9. Выкрутите 4 верхних винта на крышке источника (см. фото 7.10).



Фото 7.10. Удаление крепежа верхней крышки источника.

10. Установите кронштейны верхней полки на корпус источника и закрутите извлеченные ранее винты (см. фото 7.11).

11. Установите верхнюю полку на кронштейны и соедините винтами вертикальную стенку с верхней полкой болтами М8х30. Затем соедините кронштейны источника с верхней полкой с помощью болтов М6х22 (см. фото 7.12).



Фото 7.11. Установка кронштейнов полки тележки.



Фото 7.12. Крепление верхней полки тележки.

12. Установите поддерживающий кронштейн сварочной проволоки с помощью болтов М5х20 (см. фото 7.13).

13. Подключите кулер к аппарату согласно руководству по эксплуатации аппарата PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202) (см. раздел 7.7).

14. Залейте охлаждающую жидкость.

15. Подключите аппарат к питающей сети согласно руководству по эксплуатации аппарата PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202) (см. раздел 8.1).

16. Установите газовый баллон на тележку и закрепите его в точках крепления с помощью двух цепей из комплекта поставки тележки (см. фото 7.14).

17. Установите регулятор расхода газа на газовый баллон.

18. Подключите газовый рукав - идущий от регулятора к сварочному аппарату.

19. Подключите сварочную горелку и кулер к аппарату согласно схеме, приведенной в руководстве по эксплуатации аппарата PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202), (см. раздел 8.2).



Фото 7.13. Крепление поддерживающего кронштейна.

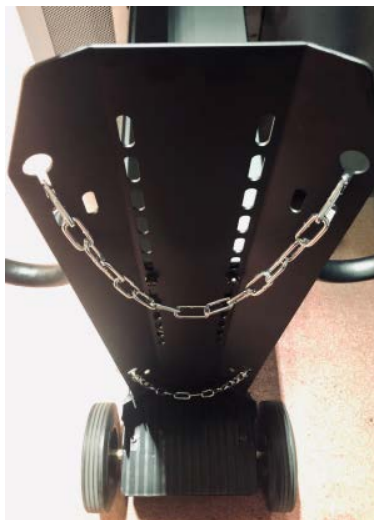


Фото 7.14. Крепление поддерживающего кронштейна.

20. Включите сварочный аппарат (тумблер включения находится на задней стенке аппарата) и кулер (тумблер находится на передней стенке кулера).

21. Включите кулер с помощью кнопки (см. раздел 7, поз. 15) на панели управления сварочного аппарата.



8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

1. Не превышайте общую максимально допустимую грузоподъемность тележки.
2. Устанавливайте газовый баллон только на специально предназначенное для него место.
3. Фиксируйте газовый баллон только двумя цепями.

9. СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Один раз в месяц проверяйте крепежные элементы тележки.
2. Один раз в 3 месяца смазывайте трущиеся элементы колес, для уменьшения износа этих деталей.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

Транспортирование тележек осуществляется всеми видами транспорта в соответствии с правилами, действующими на каждом конкретном виде транспорта.

Температурный диапазон хранения и транспортировки тележек составляет от -30 °С до +40 °С.

Хранение осуществляется в закрытых помещениях с естественной вентиляцией без искусственно регулируемых климатических условий (например в кирпичных, бетонных, металлических с теплоизоляцией и других хранилищах) в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей, атмосферных осадков и агрессивных сред.

При утилизации необходимо соблюдать требования действующих государственных и региональных норм, правил безопасности труда и норм экологической, санитарной и пожарной безопасности.

11. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Импортер: ООО «ИНСВАРКОМ», Российская Федерация, 188382, ЛО, Гатчинский район, гп Вырица, ул. Оредежская, д. 2, лит. Ж.

Завод-изготовитель: SHENZHEN JASIC TECHNOLOGY CO., LTD. No. 3 Qinglan 1st Road, Pingshan District, Shenzhen, China. Тел.: +86-755-29651666; +86-755-29976872. Факс.: +86-755-27364108, website: www.jasictech.com.

12. АДРЕСА СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ:

- **Санкт-Петербург:** ИП Свиридов А.В., Мебельная ул., д. 11Д; тел.: +7 (812) 326-62-38;
- **Москва:** ООО «ЦЕНТРСВАРКОМ», 1-й Варшавский проезд, д. 2, стр. 9А; тел.: +7 (495) 666-33-06.



ВНИМАНИЕ! Информацию об остальных сервисных центрах можно узнать по бесплатному телефону горячей линии: 8-800-555-68-34 или на сайте: svagog-rf.ru (для сканирования QR-кода необходим смартфон с камерой и программа-сканер QR-кода).



13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

На тележки для сварочных аппаратов торговой марки «Сварог» устанавливается гарантия **12 месяцев**, срок гарантии начинается со дня продажи. В течение срока гарантии покупатель торговой марки «Сварог» получает право бесплатно устранять дефекты путем ремонта или замены дефектных частей на новые при условии, что дефект возник по вине производителя. Если неисправность возникла по вине покупателя, гарантия аннулируется.

Обязательно наличие оригинала гарантийного талона с печатями производителя и фирмы-продавца. Копии талонов не дают права на гарантийный ремонт.

При необходимости гарантийного ремонта обращайтесь только в авторизованные сервисные центры ТМ «Сварог», информация о которых представлена на сайте svarog-rf.ru.

Информацию о сервисных центрах можно узнать по бесплатному телефону горячей линии: 8 800 555 68.

Сервисный центр в праве отказать в гарантии в следующих случаях:

- имеются следы механических, электротехнических, химических повреждений;
- имеются изменения в конструкции, не предусмотренные заводом изготовителем;
- имеются следы использования не по назначению;
- превышение максимальной нагрузки на тележку;
- эксплуатация проводилась с нарушением требований Руководства по эксплуатации;
- заявленная неисправность не может быть продемонстрирована;
- гарантийный талон утрачен или в него внесены дополнения, исправления, подчистки, невозможно идентифицировать серийный номер оборудования, печати или дату продажи.

В случае необходимости в гарантийном обслуживании оборудование должно быть очищено от пыли и грязи и в заводской комплектации передано по акту приемки в сервисный центр.

Во всех перечисленных случаях организация, осуществляющая гарантийное обслуживание, оставляет за собой право требовать возмещения расходов, связанных с диагностикой, обслуживанием и ремонтом оборудования, исходя из действующего у нее прейскуранта.

Санкт-Петербург
2023 г.