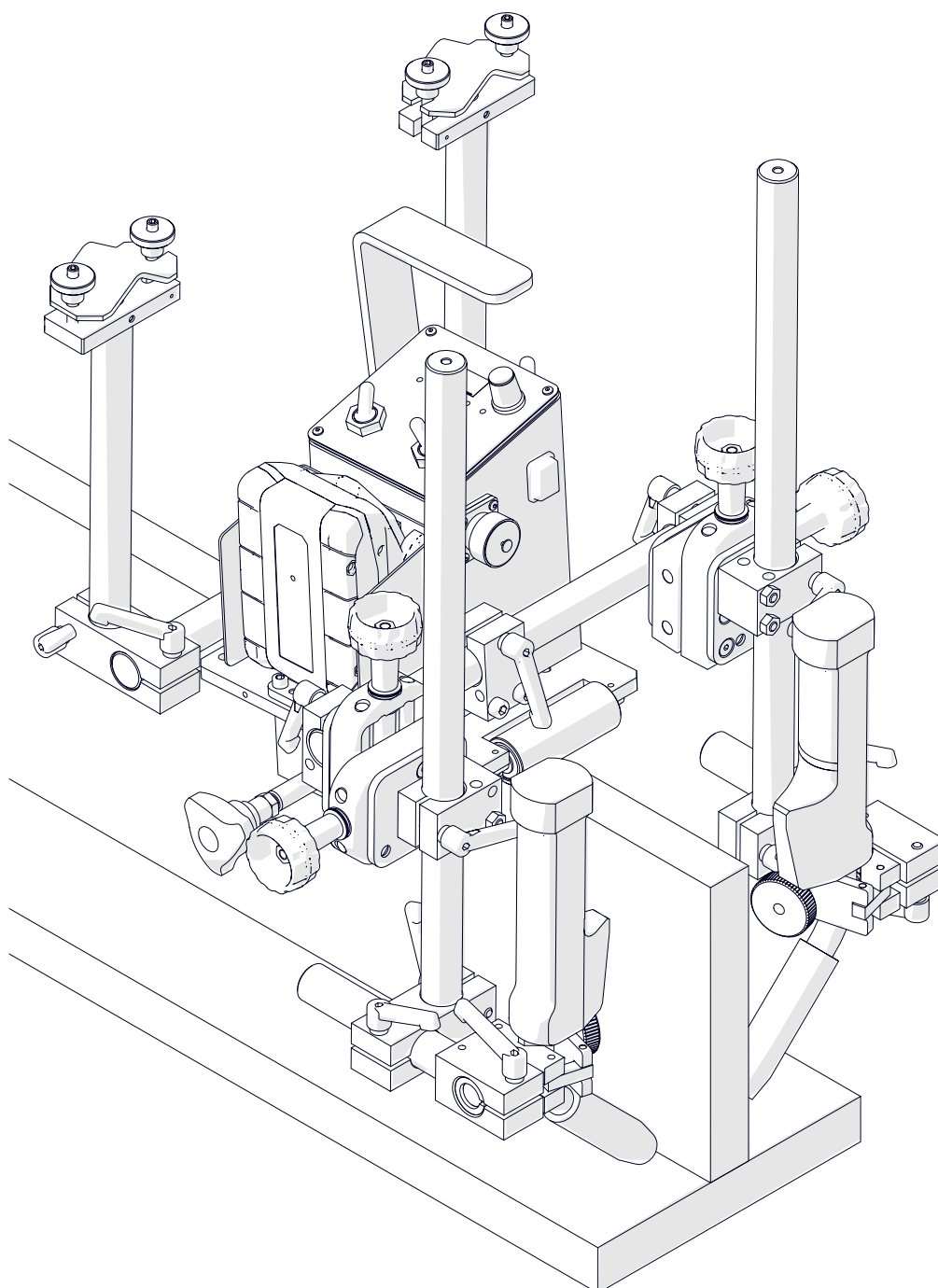


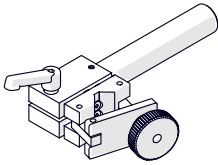
Operator's manual (EN)
Instrucciones de uso (ES)

WELDING CARRIAGE
CARRO DE SOLDADURA

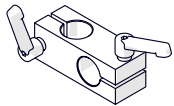
BEAM RUNNER CDL



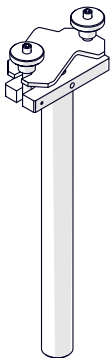
rev. A / 2025-10-02

[A]


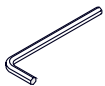
UCW-0754-07-00-00-0
(x2)



KST-0525-11-00-00-0
(x4)



UCW-0466-55-03-00-0
(x2)



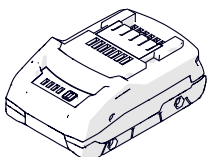
KLC-000008
(x1)



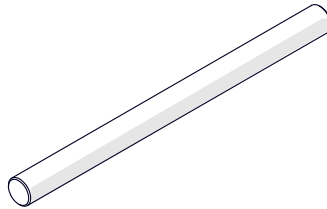
KLC-000007
(x1)



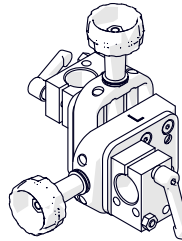
KLC-000006
(x1)



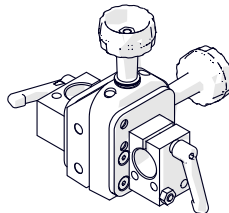
AKM-0738-10-00-01-0
(x1)



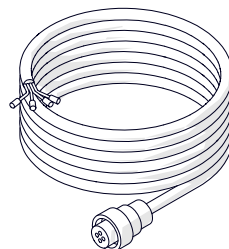
WSP-0523-16-00-00-0
(x2)



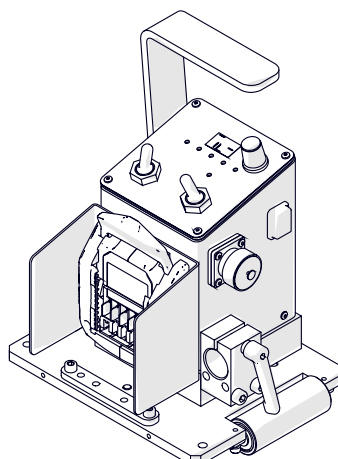
UKL-0824-0698-01-0
(x1)



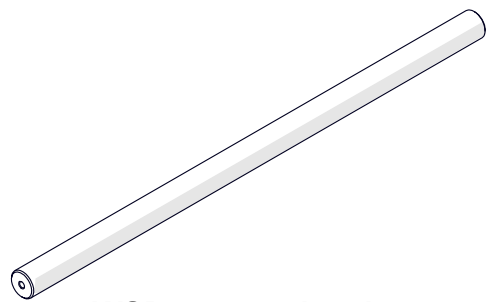
UKL-0824-0698-00-0
(x1)



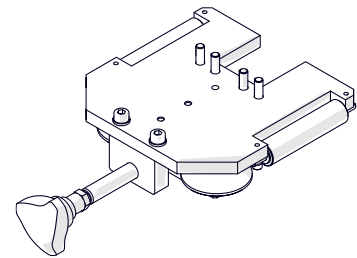
KBL-0466-17-00-00-0
(x1)



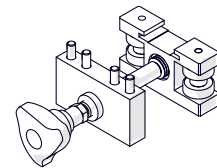
WOZ-0824-0788-00-0
(x1)



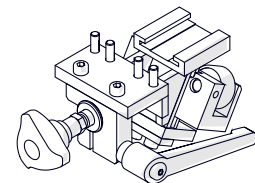
WSP-0824-0816-01-0
(x2)



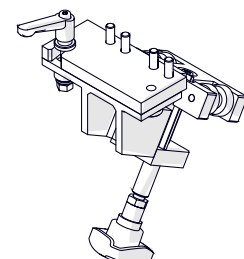
DCS-0824-0037-01-0*
(x1)



DCS-0824-0037-00-0*
(x1)

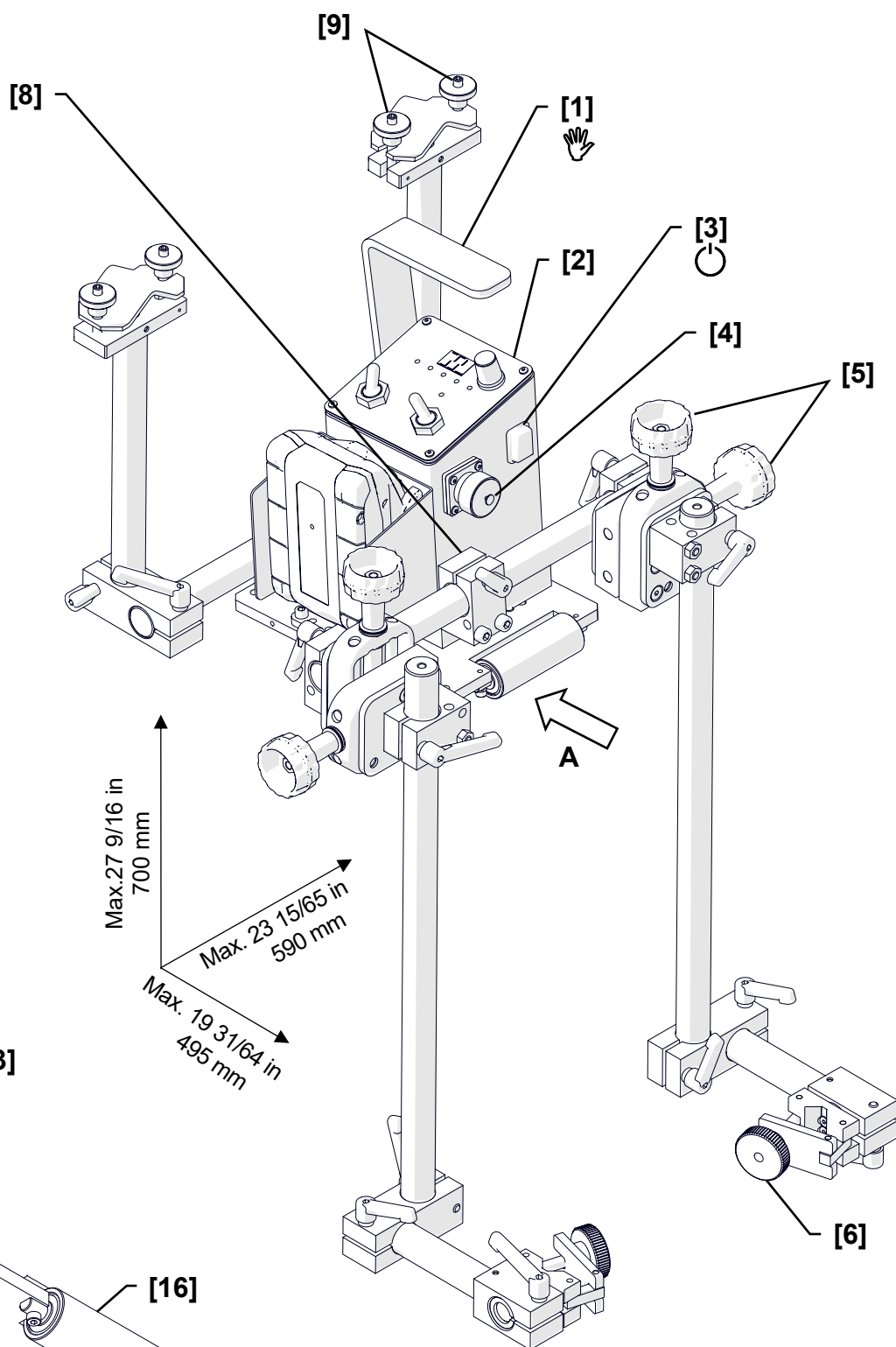
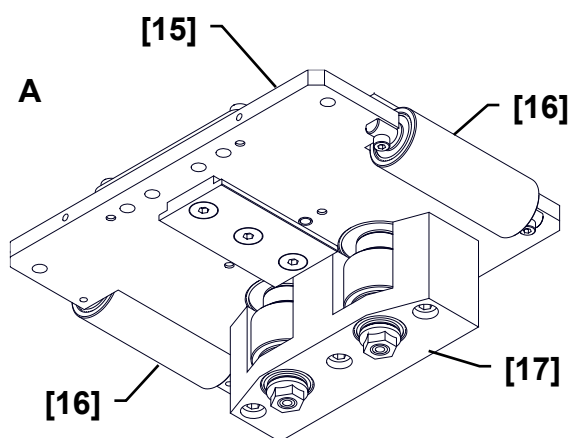
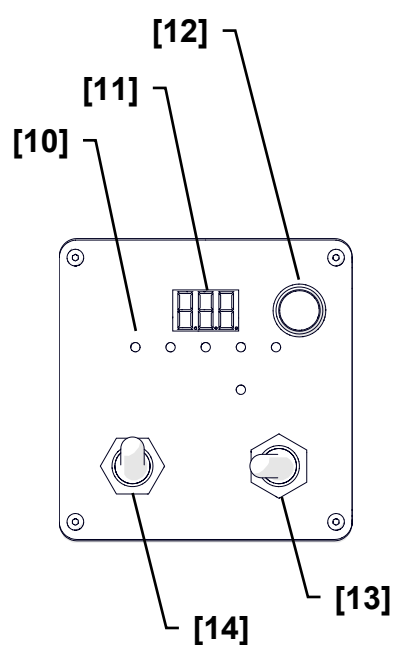
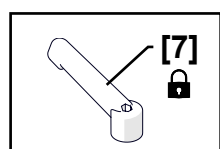
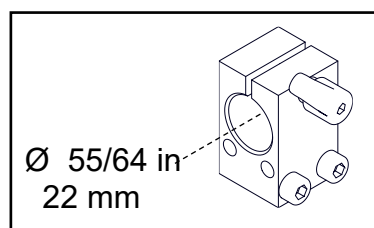


DCS-0824-0037-02-0*
(x1)

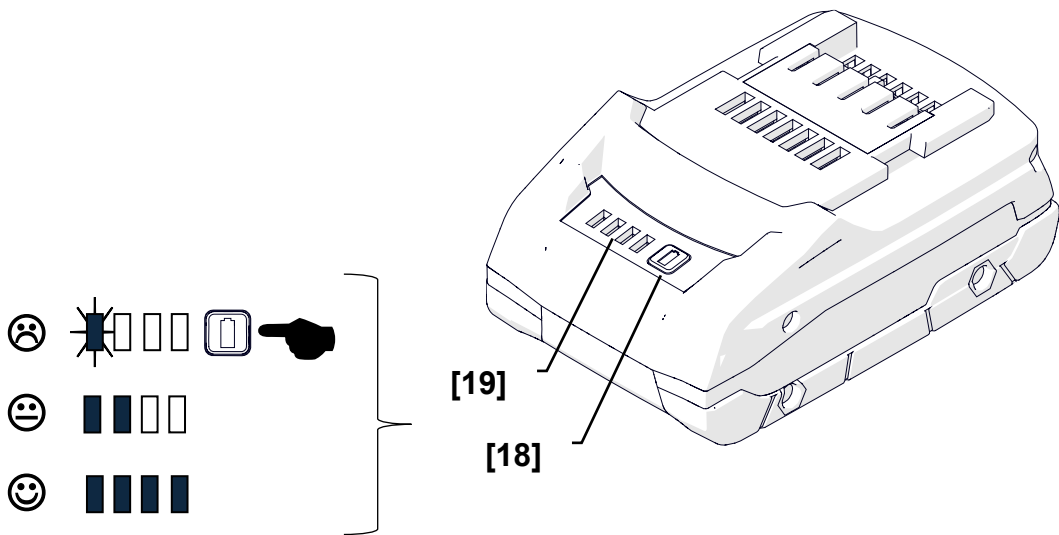


DCS-0824-0037-03-0*
(x1)

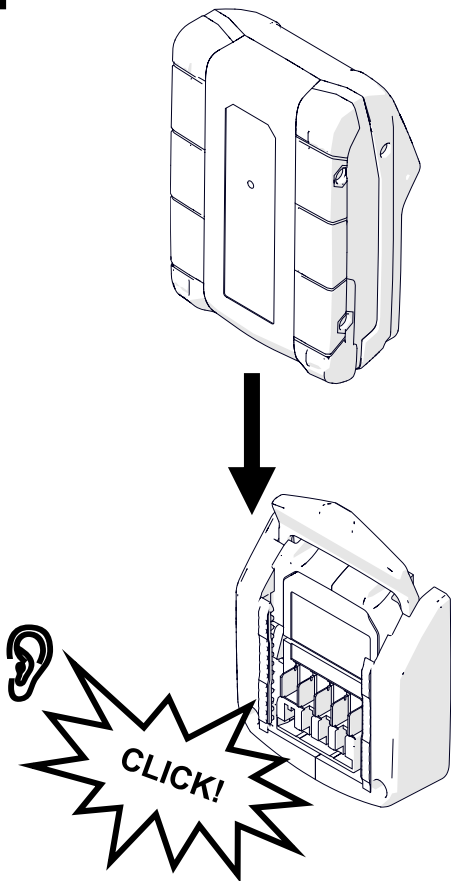
[B]



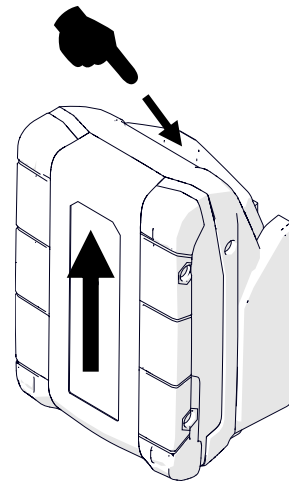
[C]



[D]



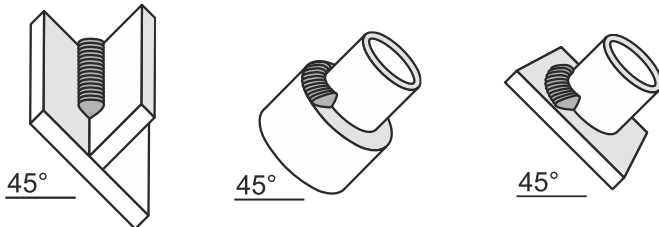
[E]



[F]

PN-EN ISO 6947 | AWS/ASME

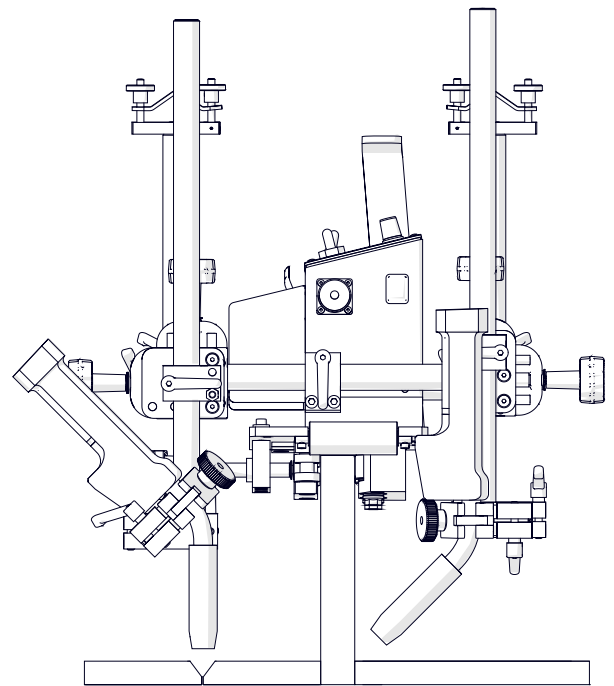
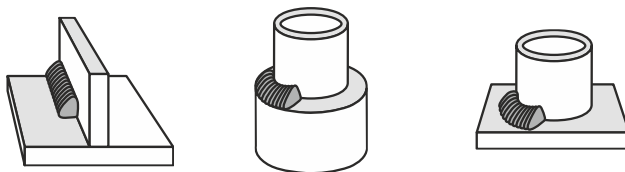
PA / 1F



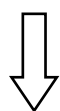
PA / 1G



PB / 2F

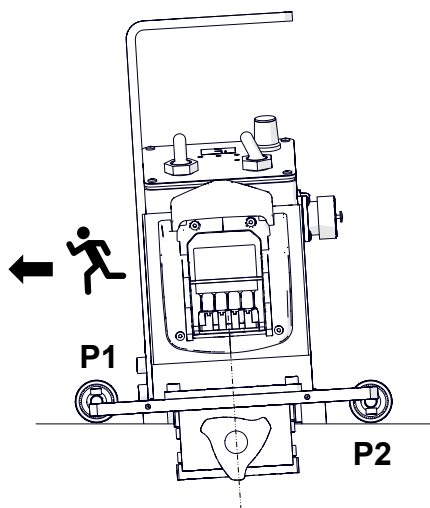


[G]

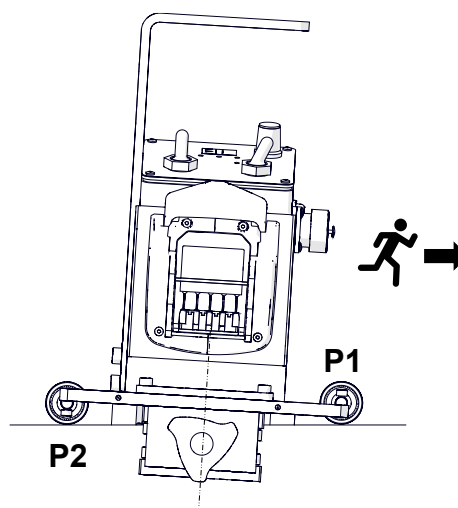


DCS-0824-0037-00-0
DCS-0824-0037-02-0
DCS-0824-0037-03-0

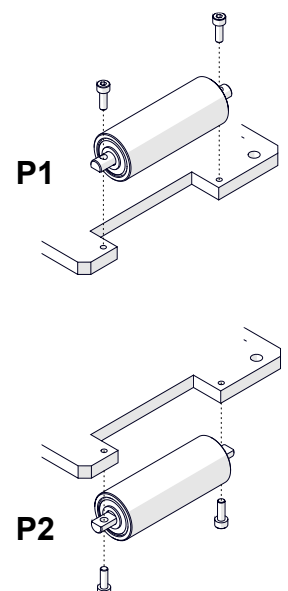
a)



b)

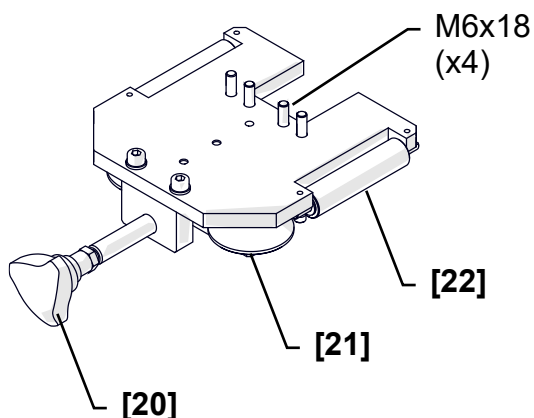


3 mm



[H]

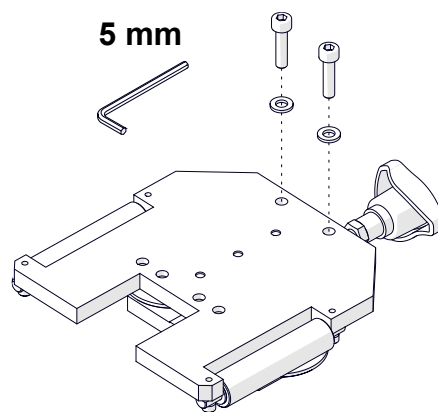
DCS-0824-0037-01-0



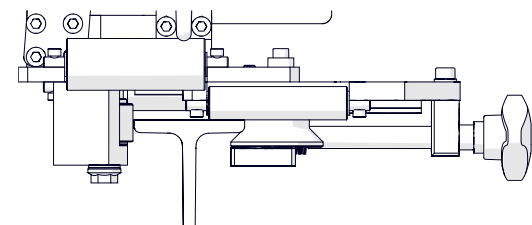
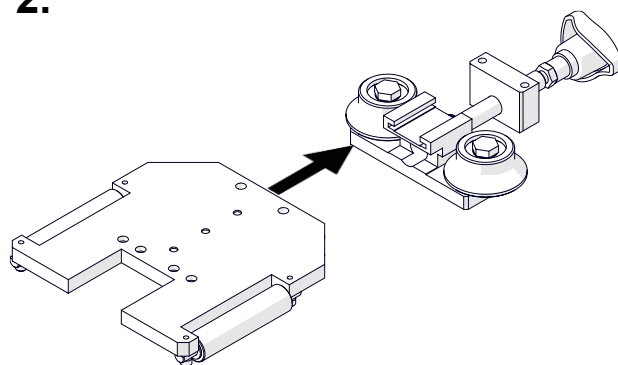
[I]

1.

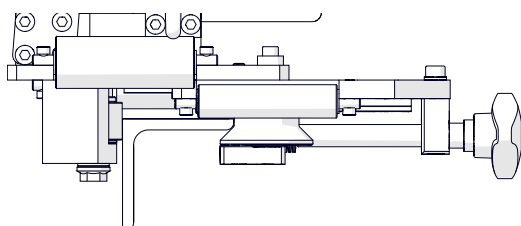
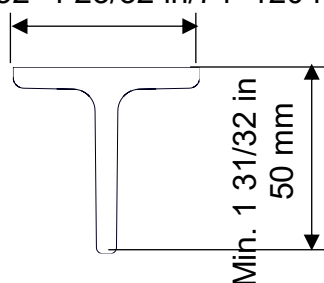
5 mm



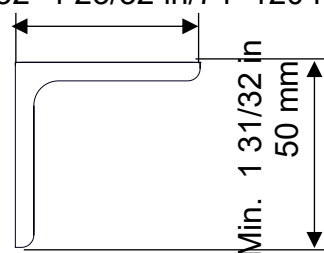
2.



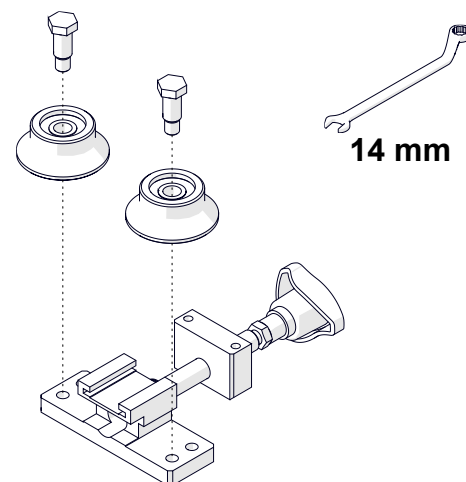
3. a) 2 11/64–4 9/64 in/55–105 mm
3. b) 2 29/32–4 23/32 in/74–120 mm /



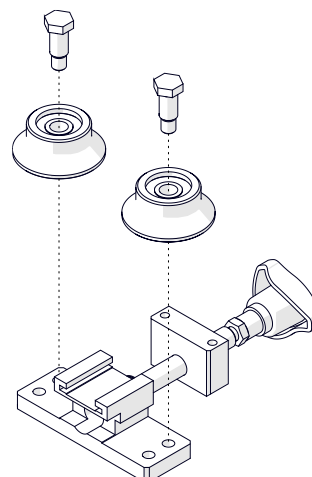
3. a) 2 11/64–4 9/64 in /55–105 mm
3. b) 2 29/32–4 23/32 in/74–120 mm



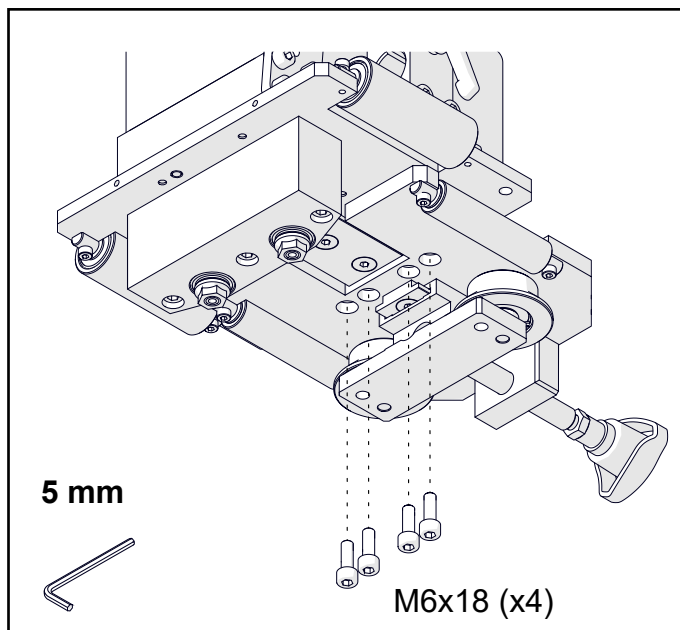
3. a)



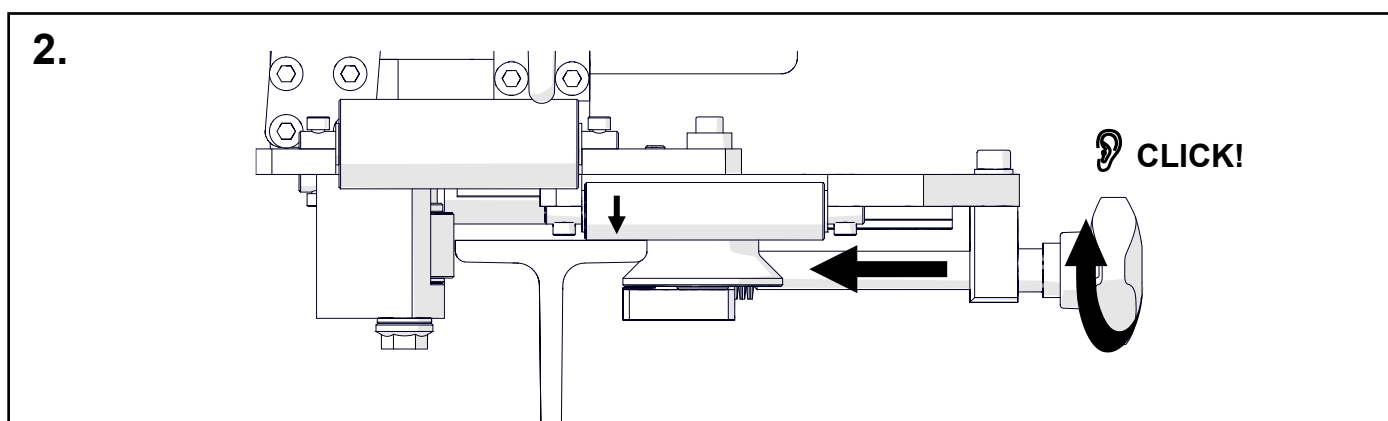
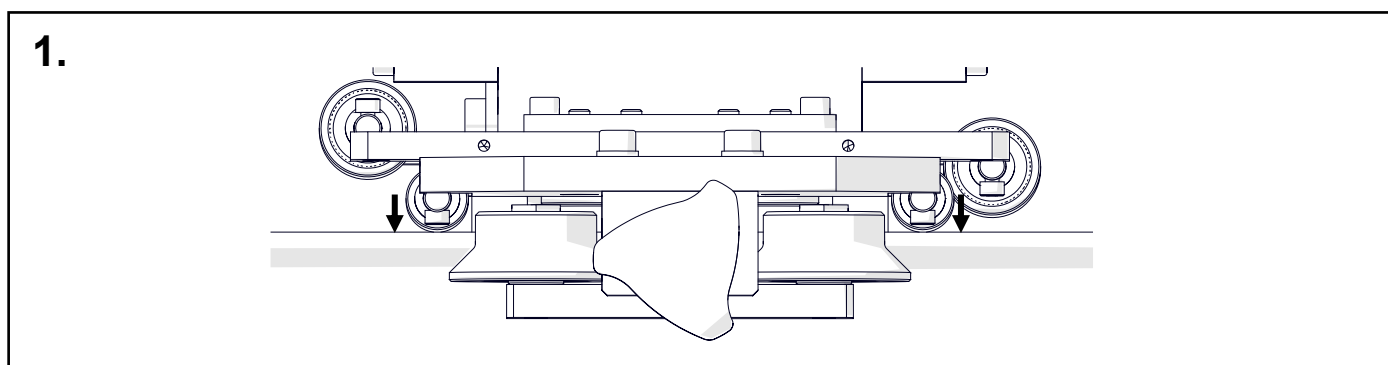
3. b)



[J]



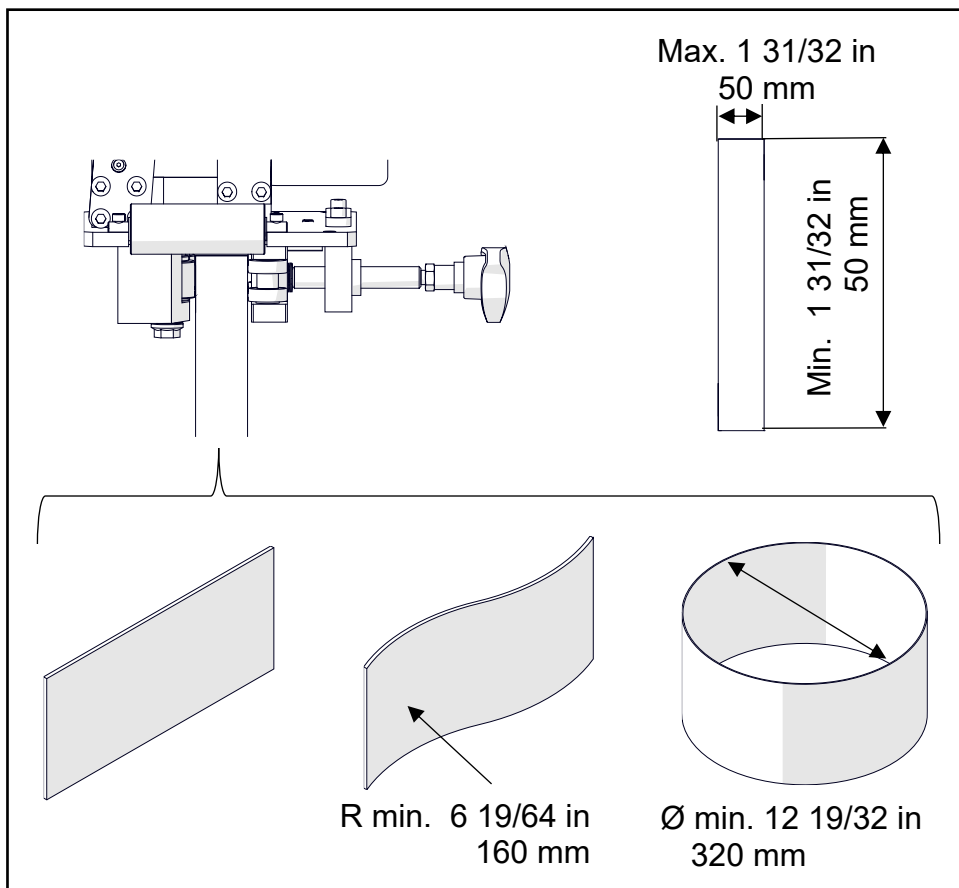
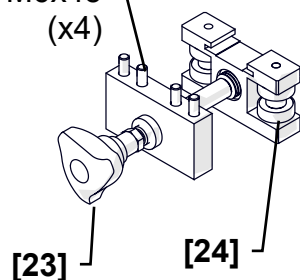
[K]



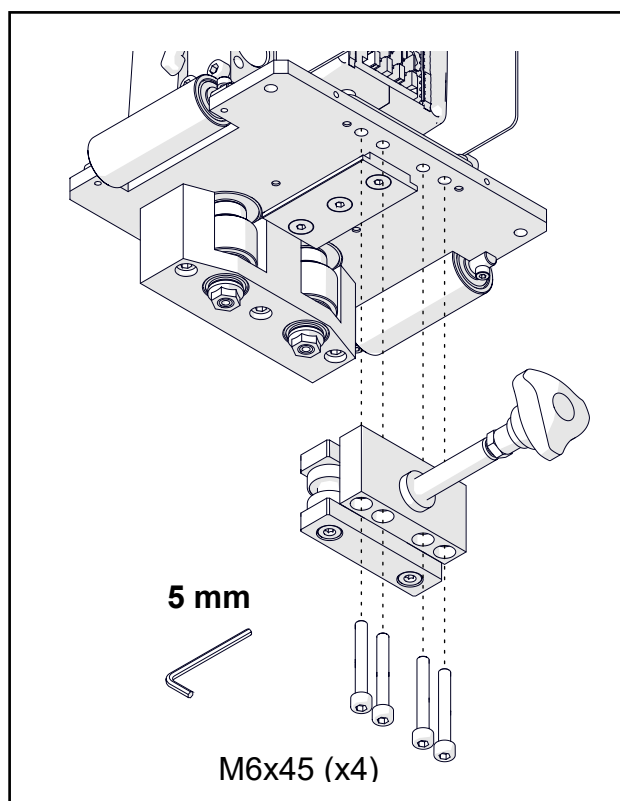
[L]

DCS-0824-0037-00-0

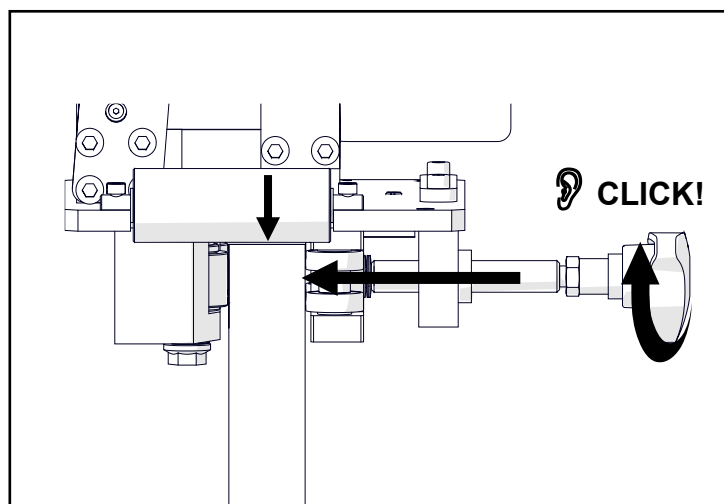
M6x45
(x4)



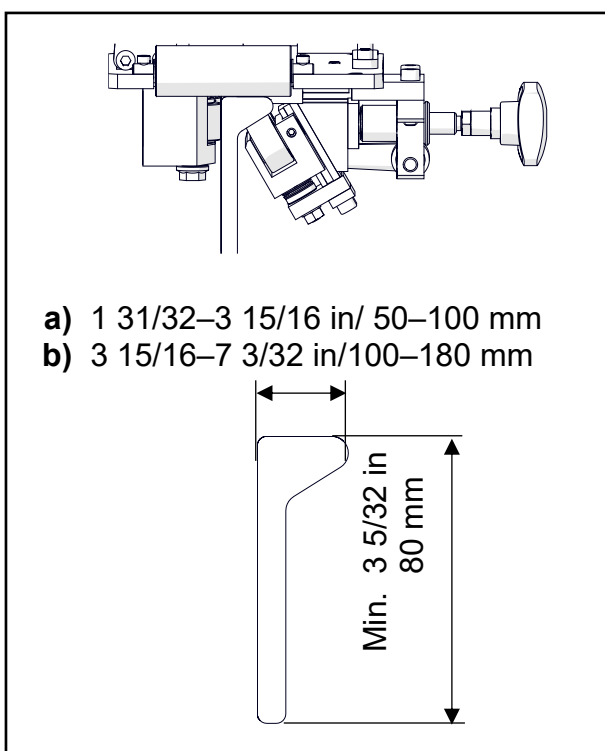
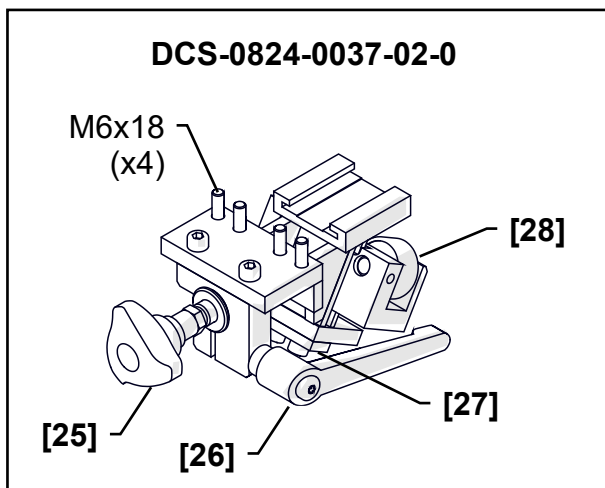
[M]



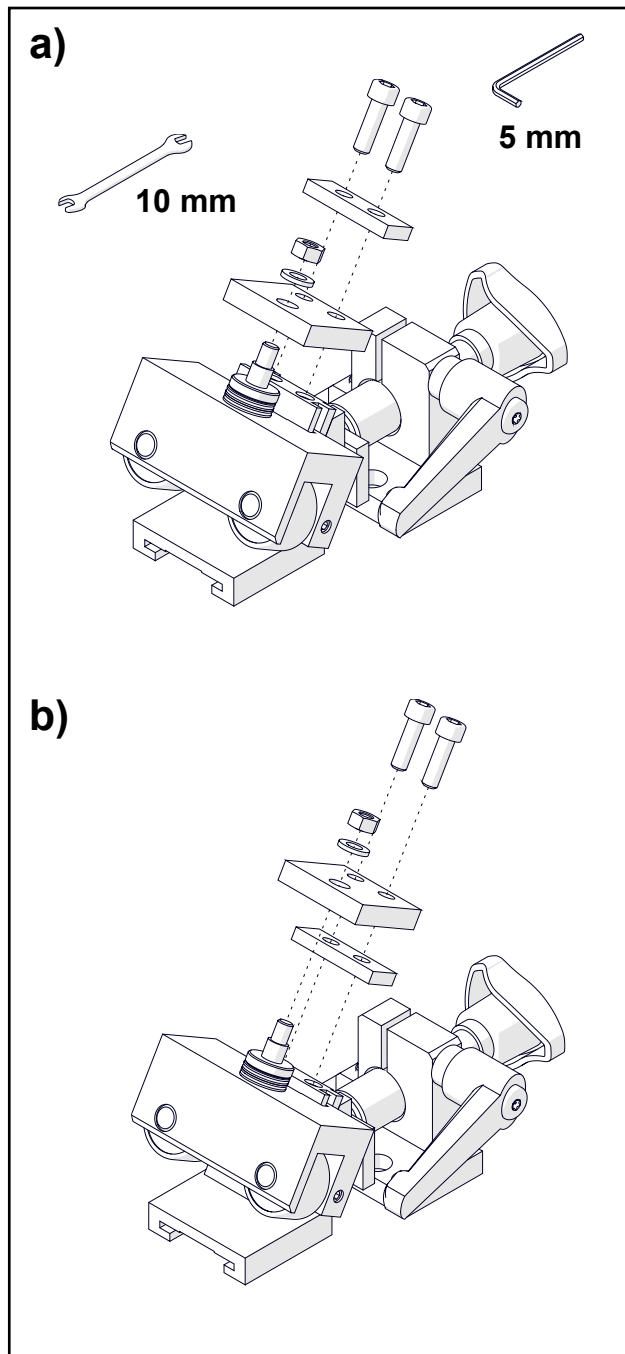
[N]



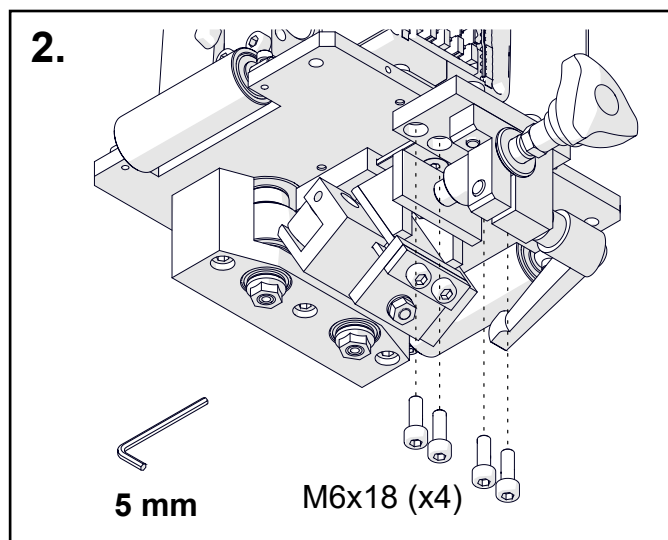
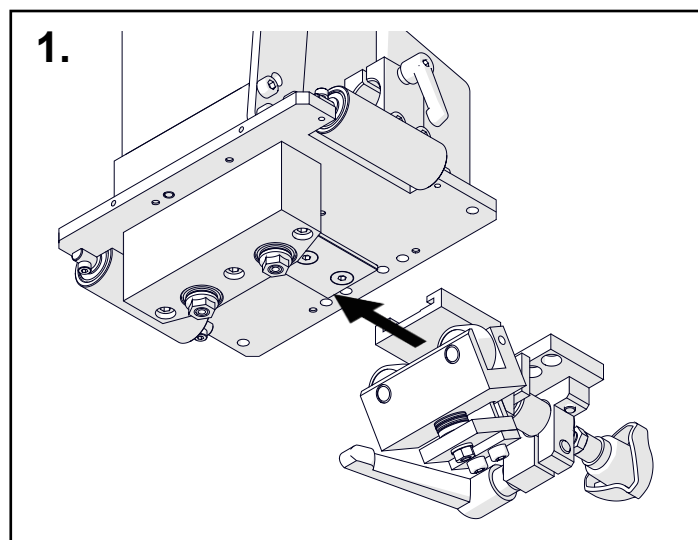
[O]



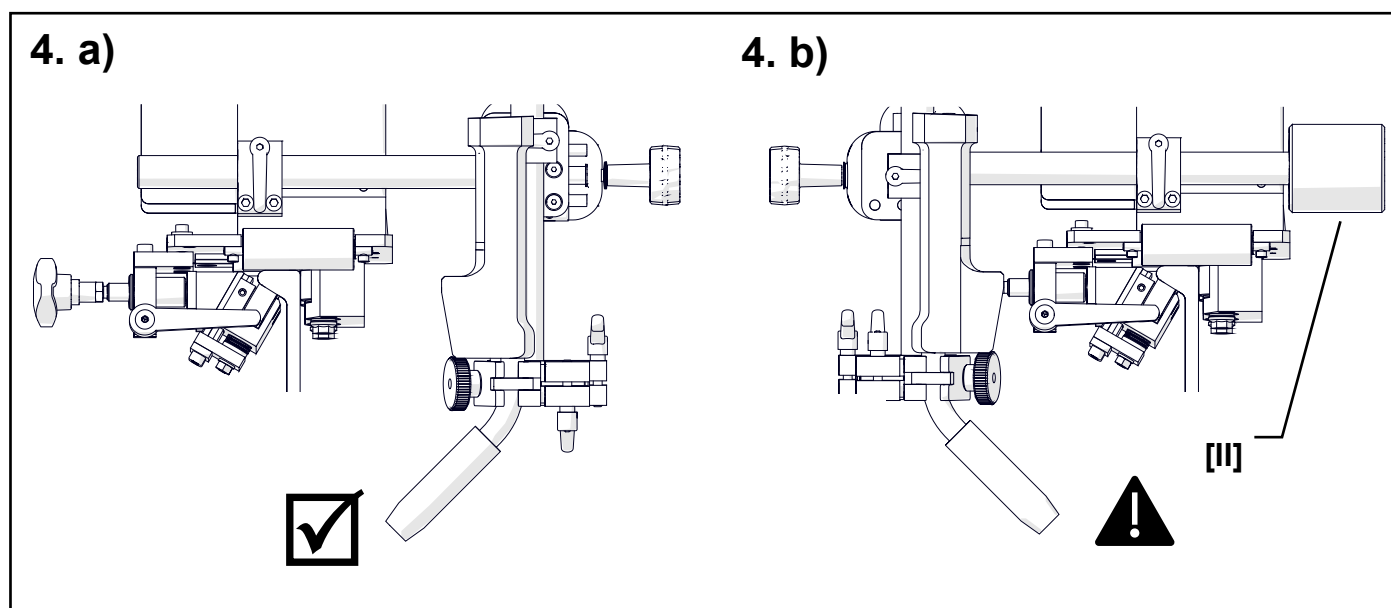
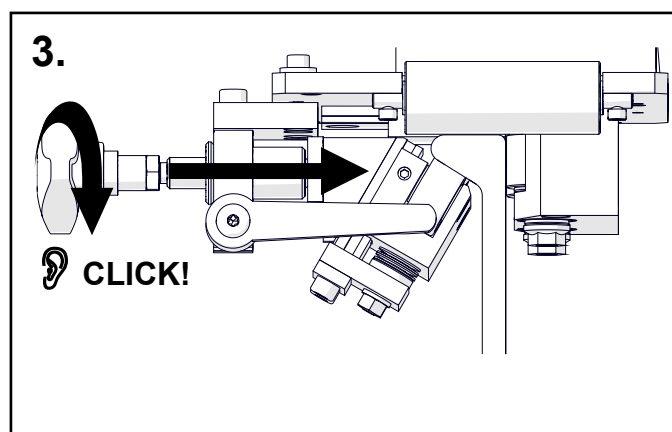
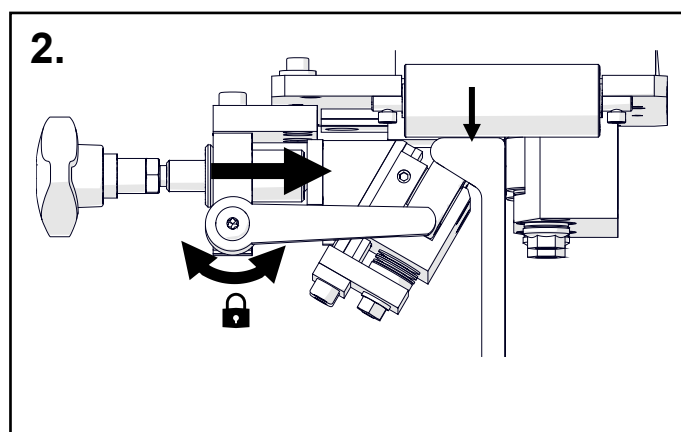
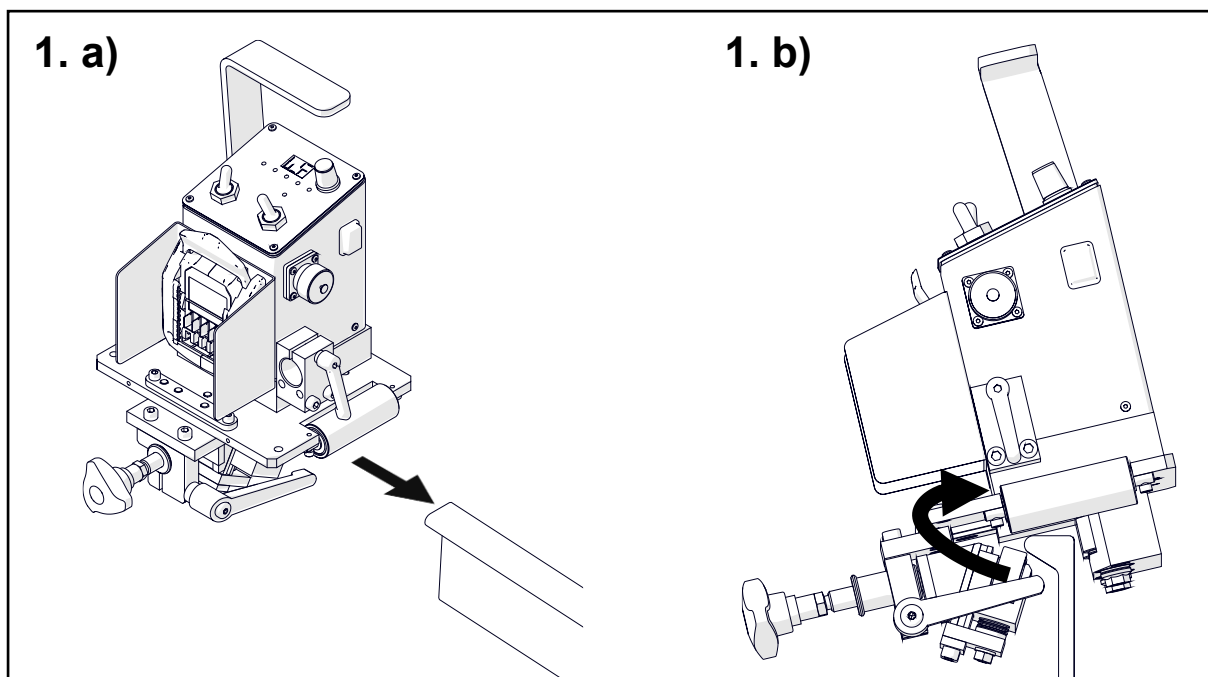
[P]



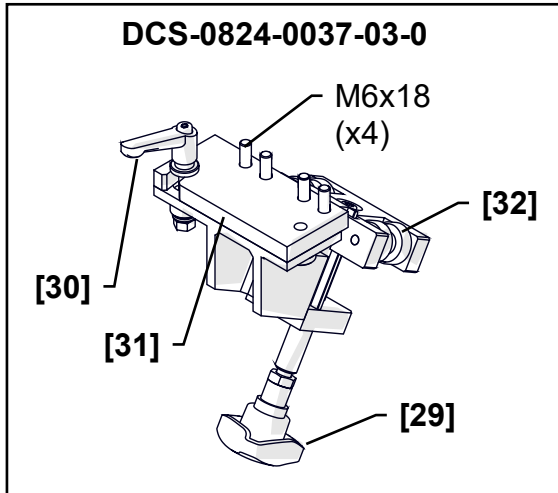
[Q]



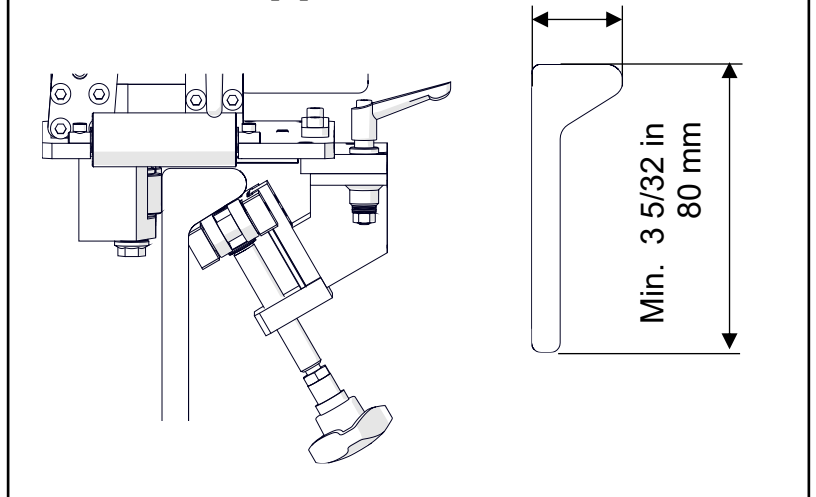
[R]



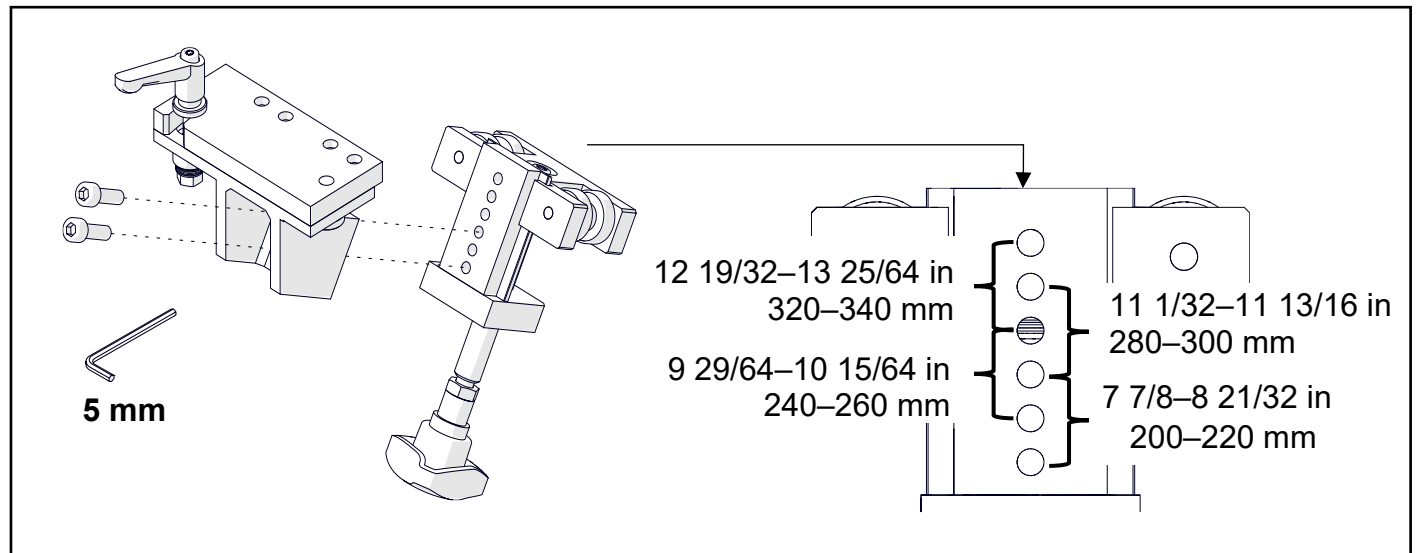
[S]



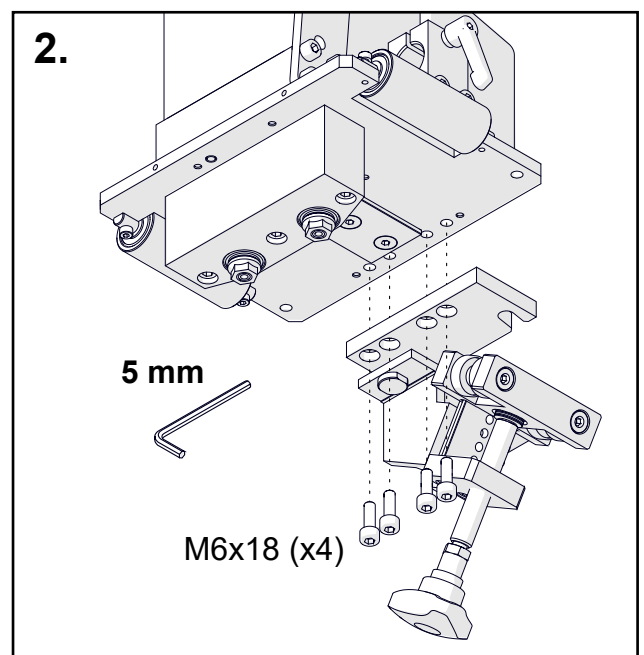
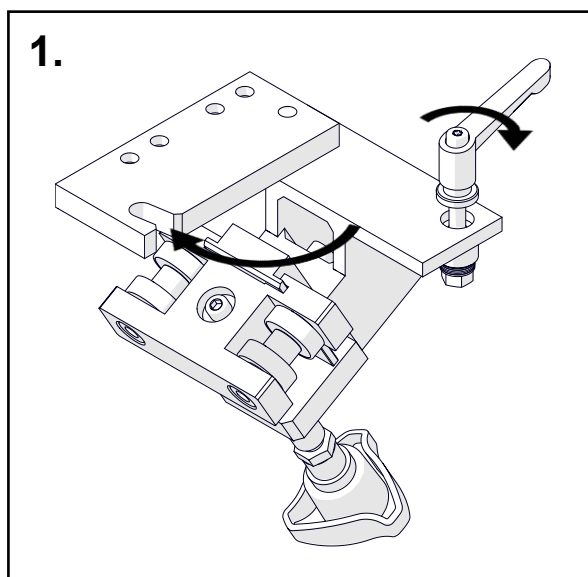
[T] 7 7/8–13 25/64 in / 200–340 mm



[T]

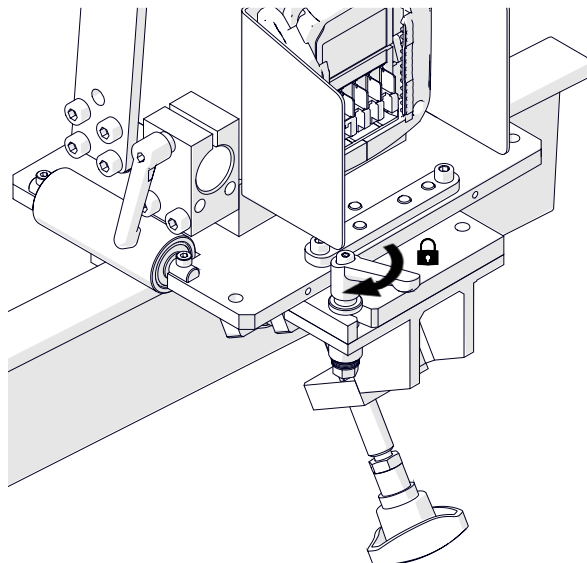
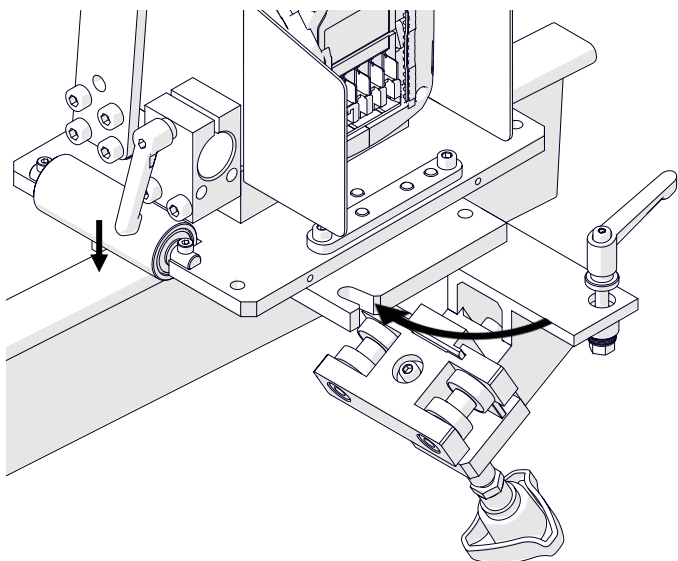


[U]

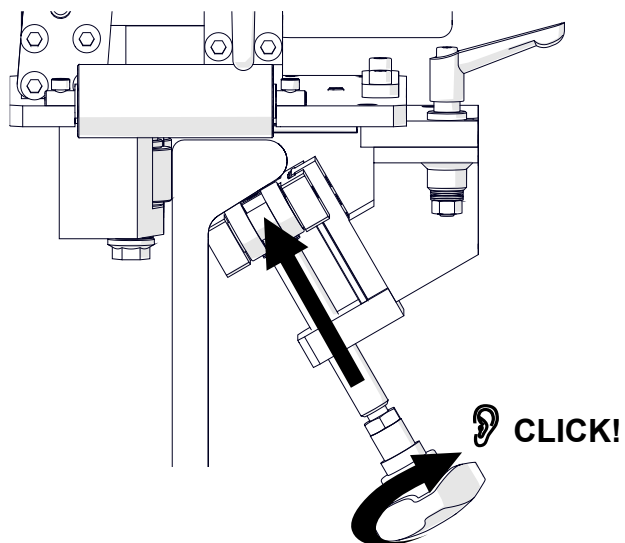


[V]

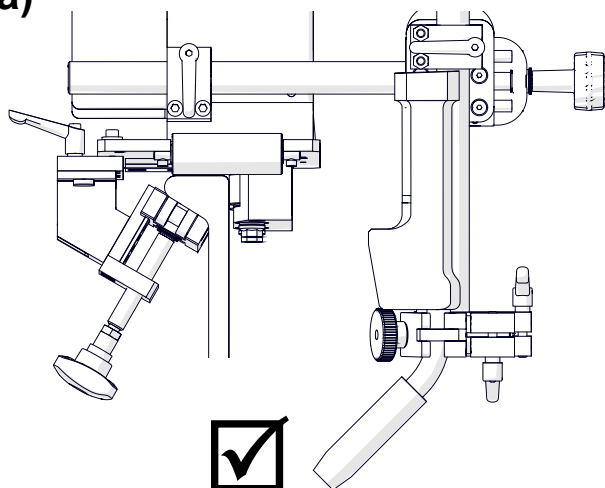
1.



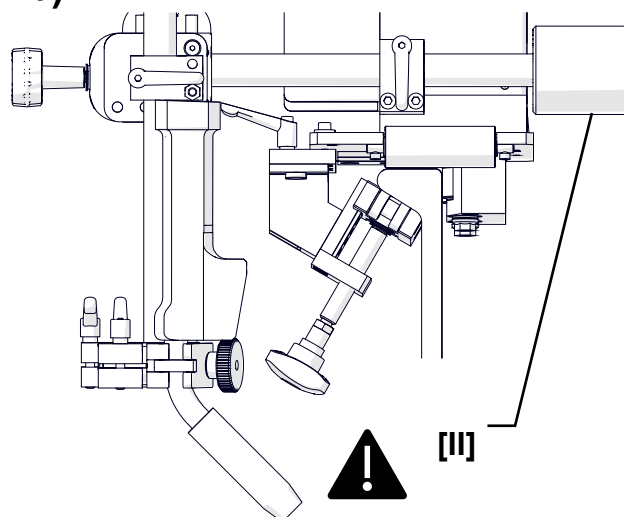
2.



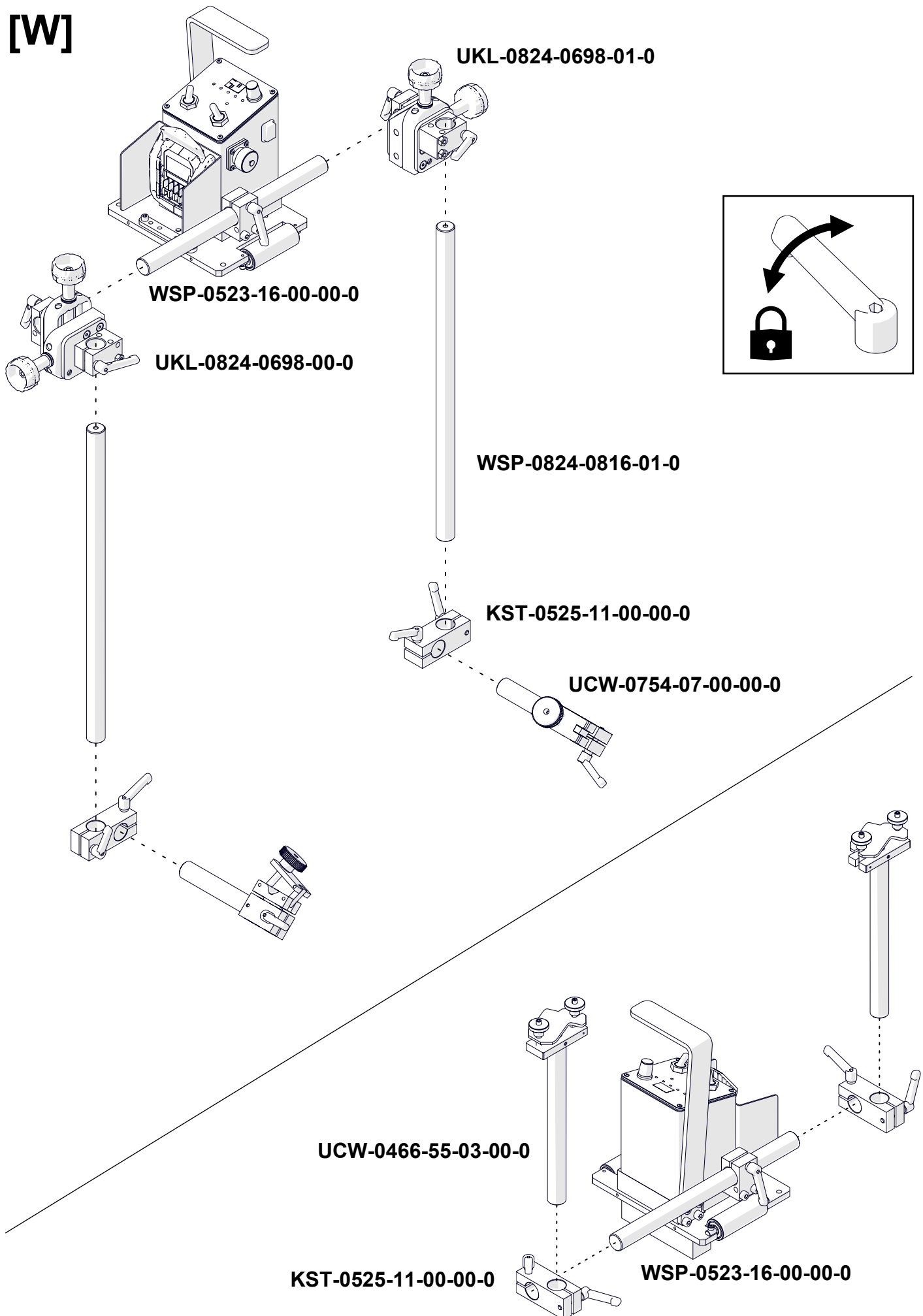
3. a)



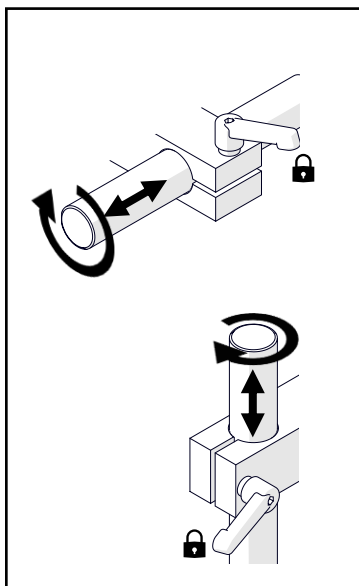
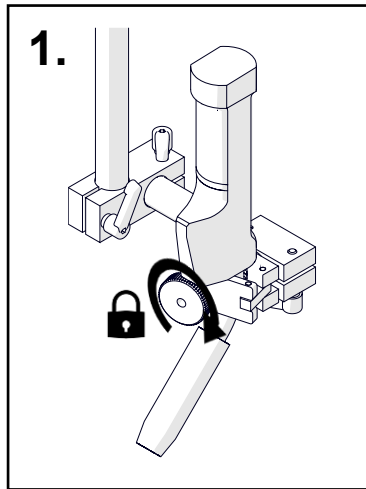
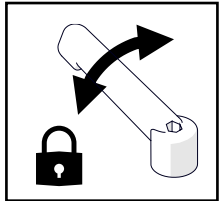
3. b)



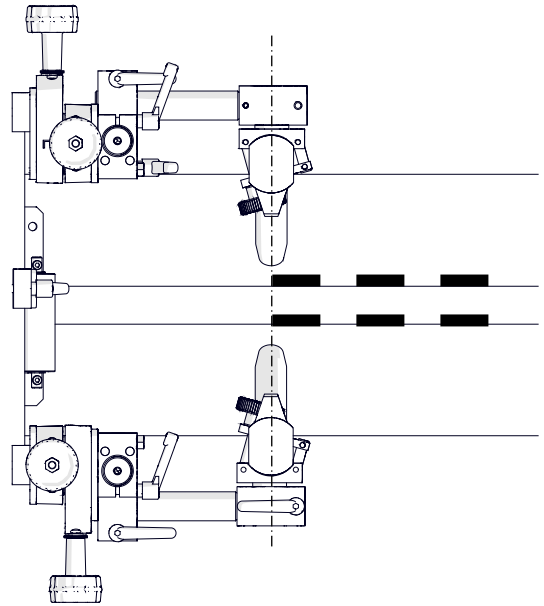
[W]



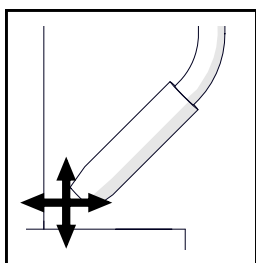
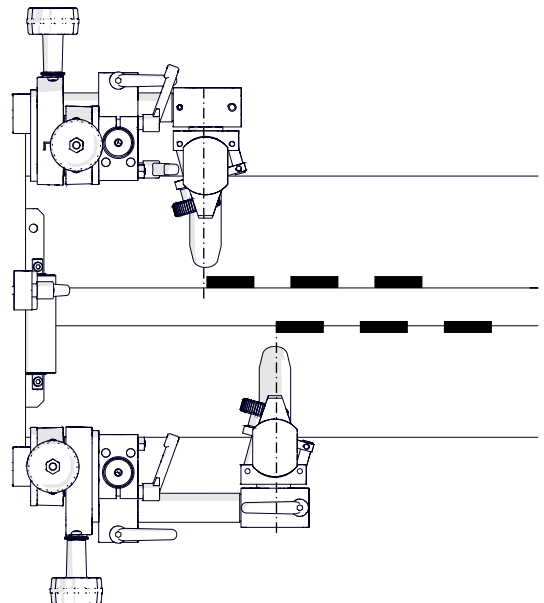
[X]



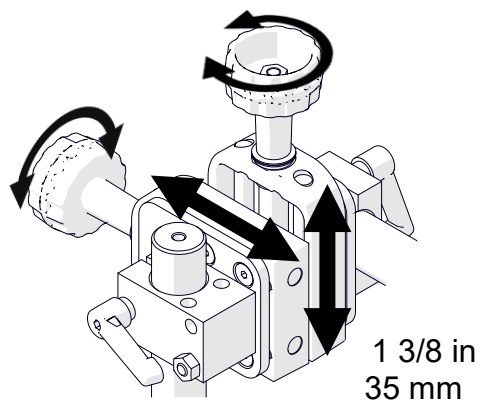
2. a)



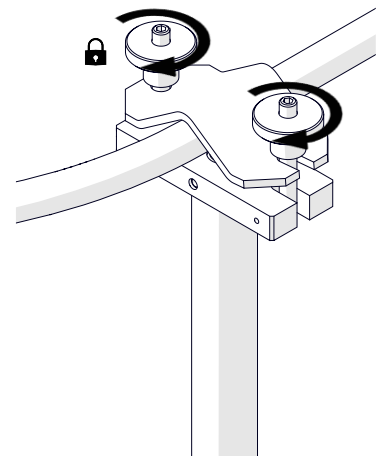
2. b)



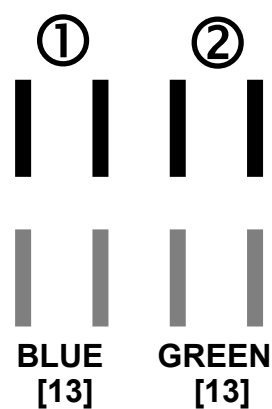
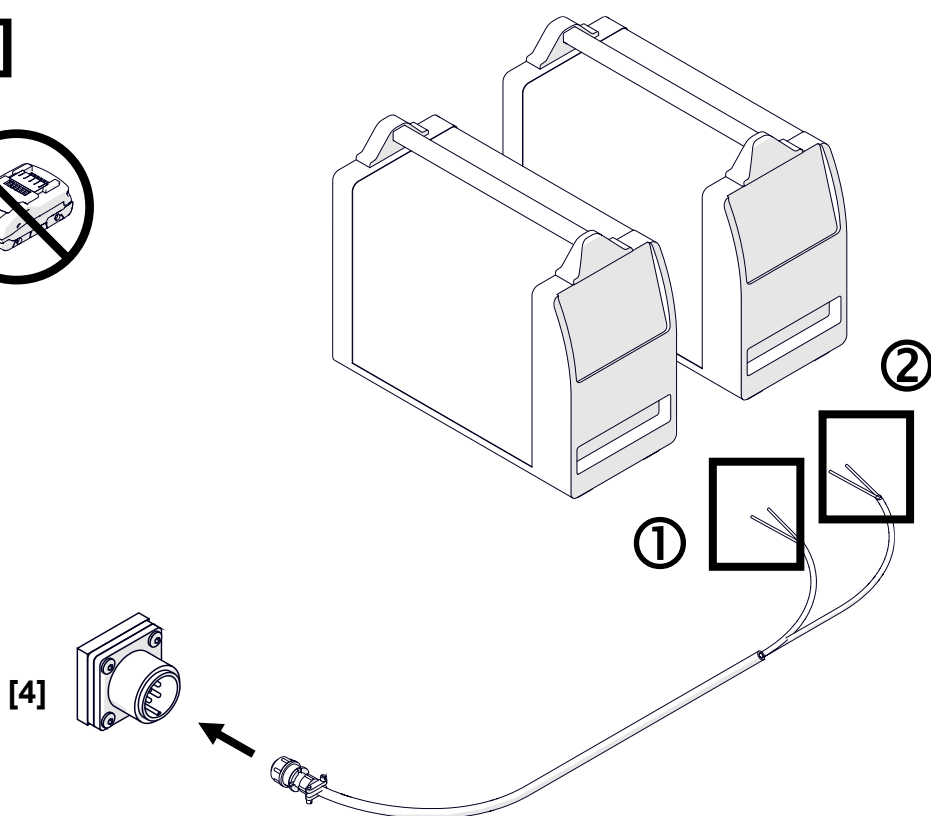
3.



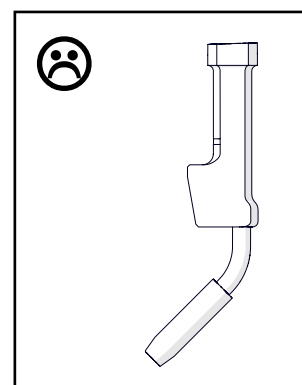
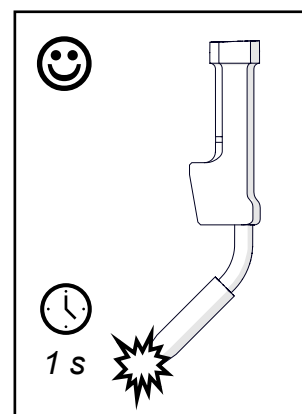
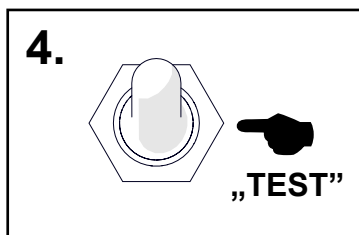
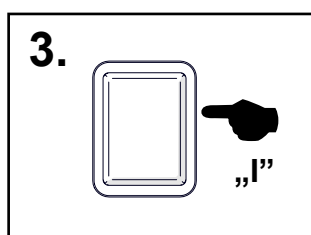
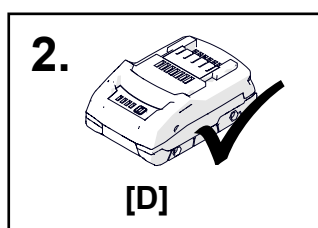
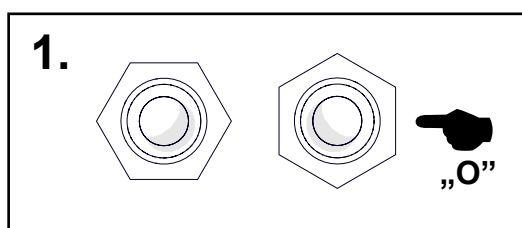
4.



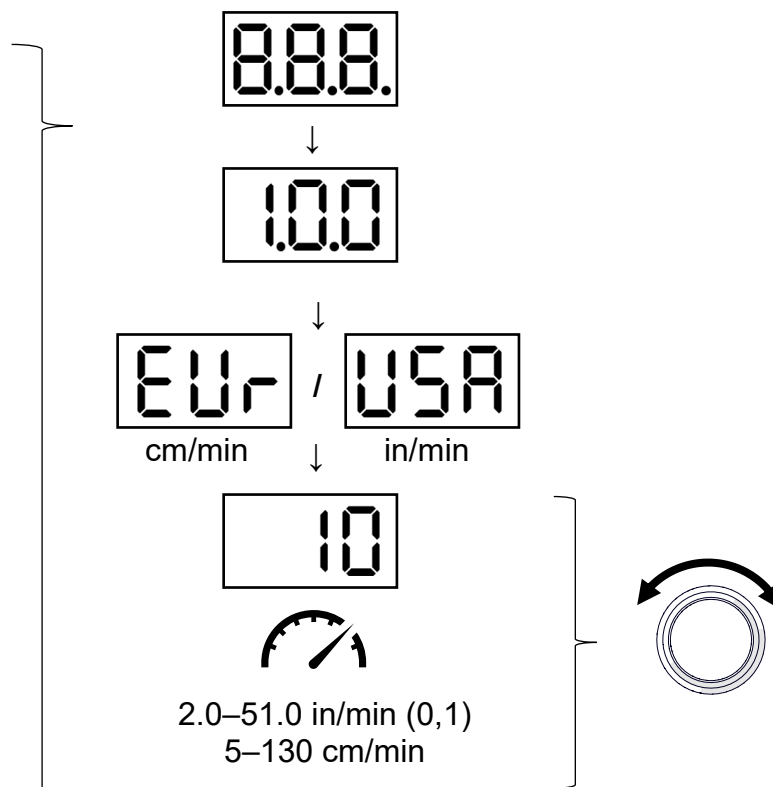
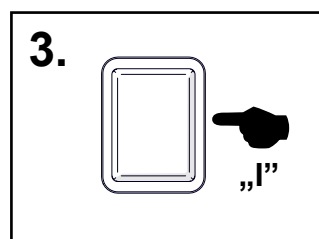
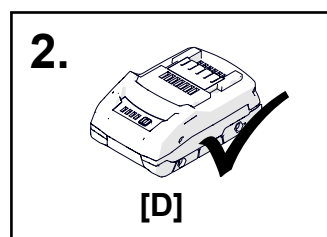
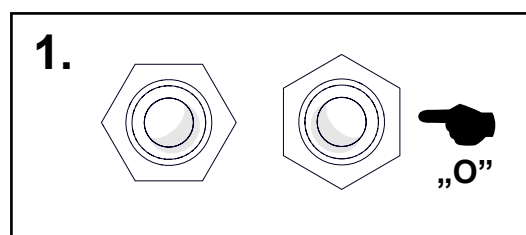
[Y]



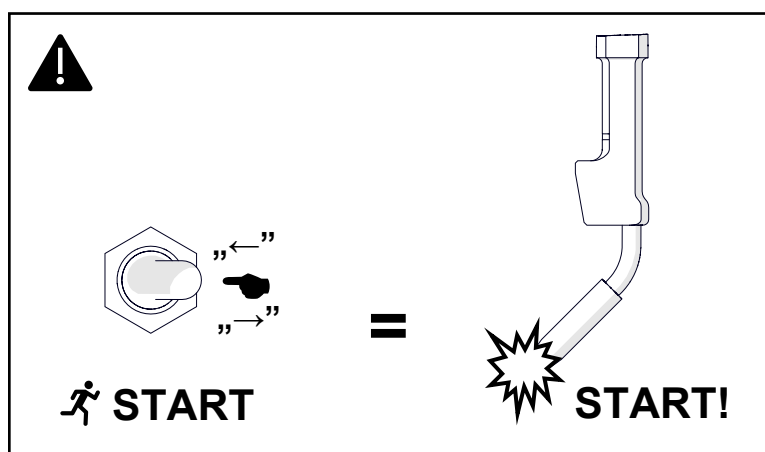
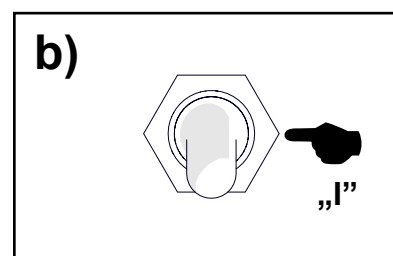
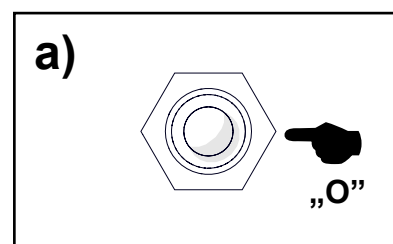
[Z]



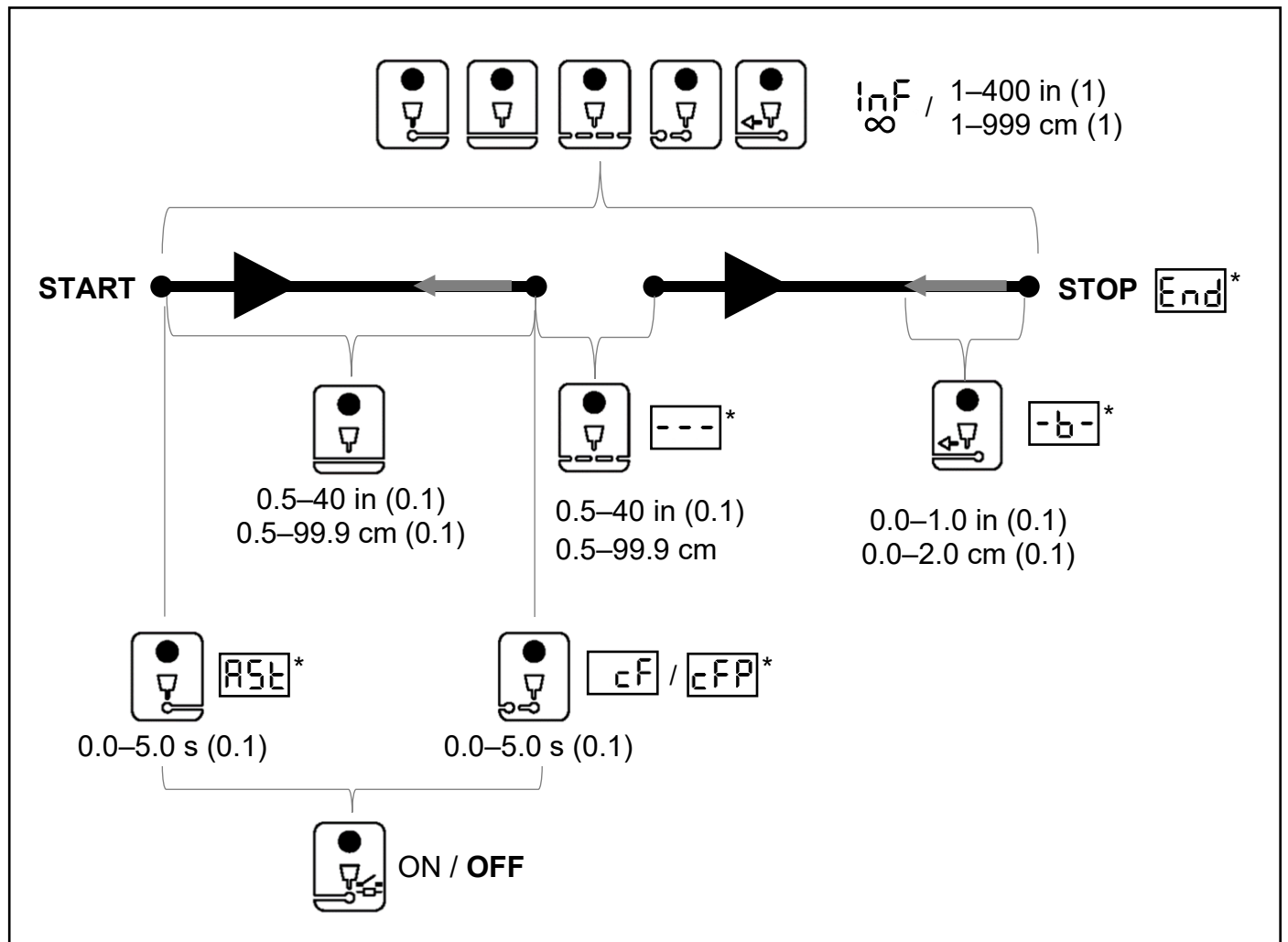
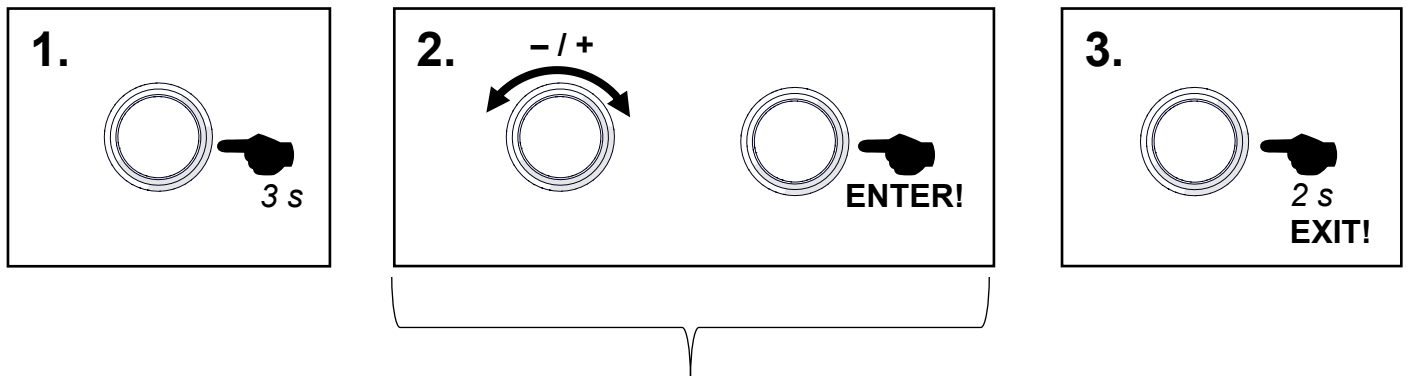
[AA]



[BB]



[CC]

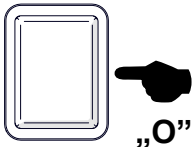


[DD]

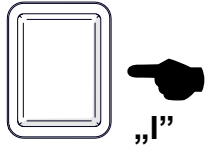


[EE]

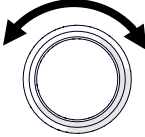
1.



2.

3.



EUR

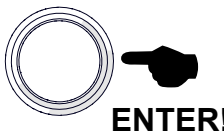
cm/min

/

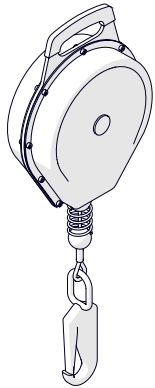
USA

in/min

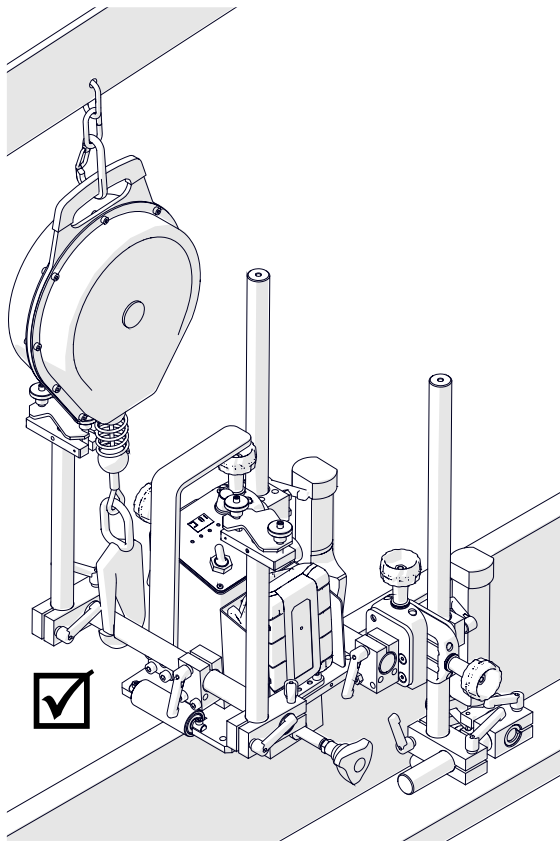
4.

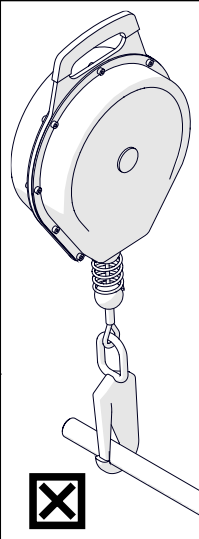


[FF]

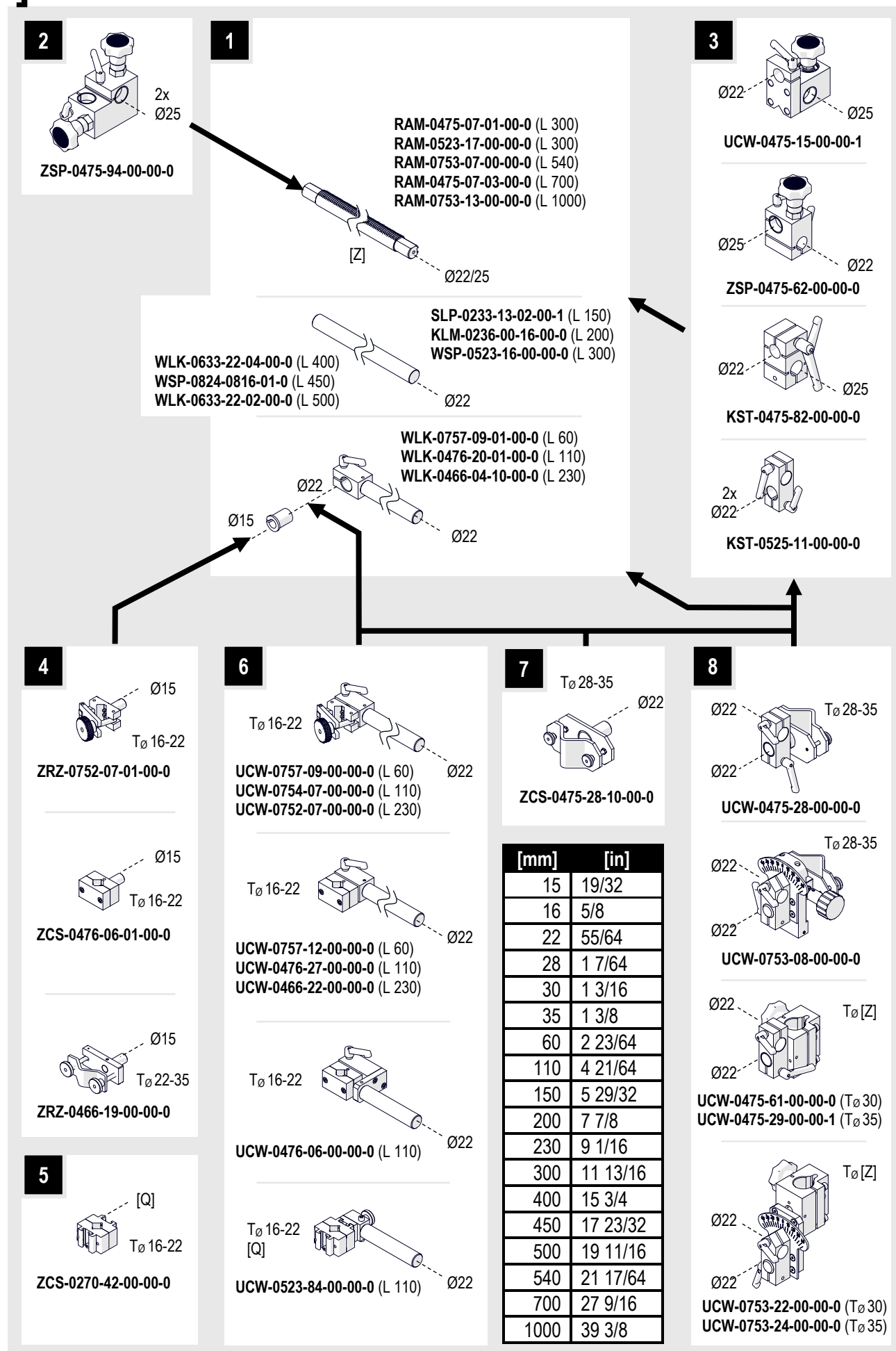


URZ-000001
32.8 ft.(10 m)

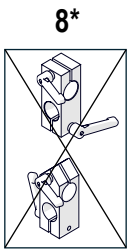
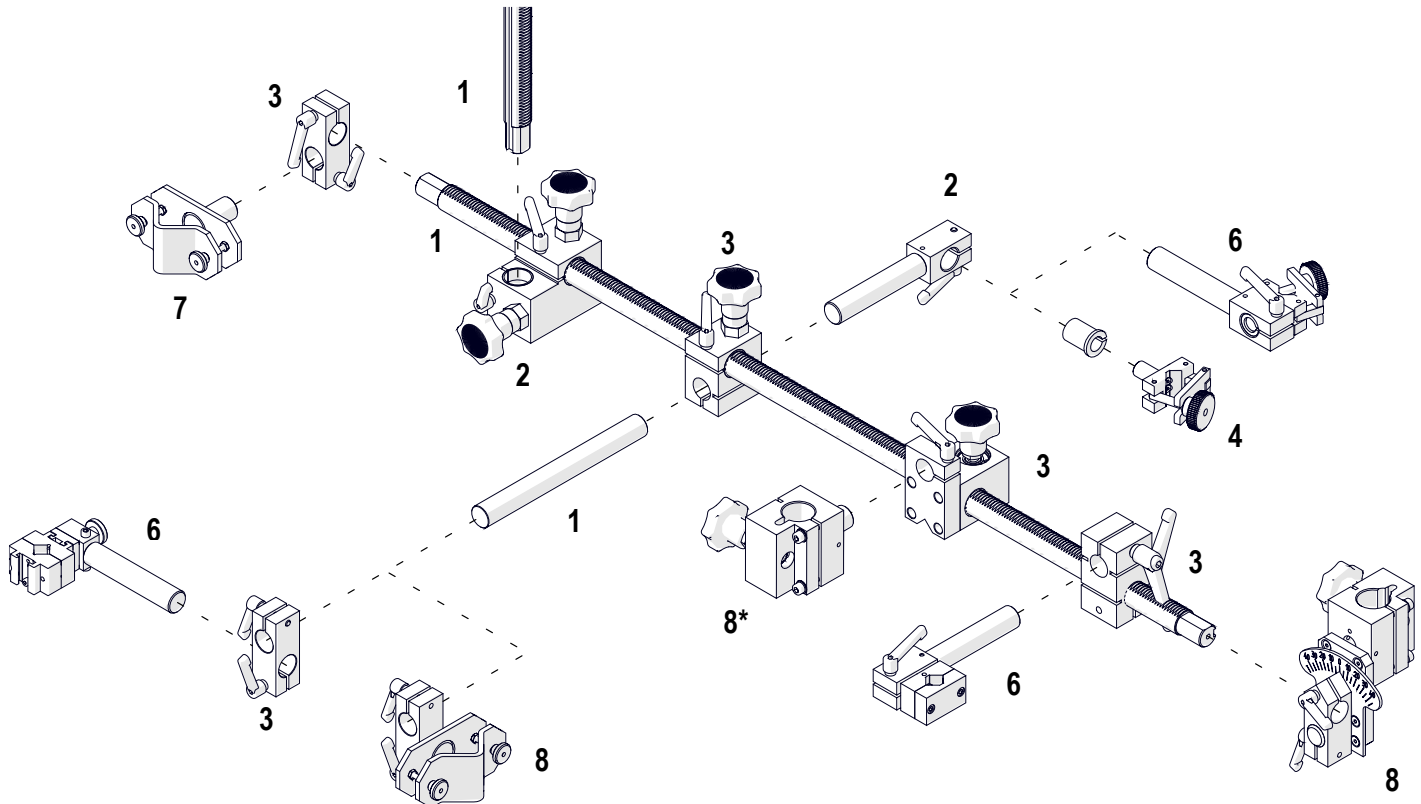




[GG]

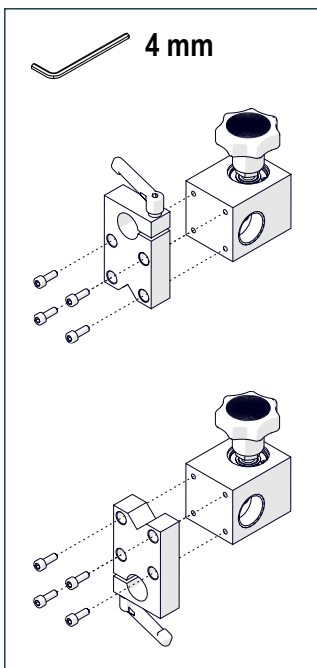


[HH]

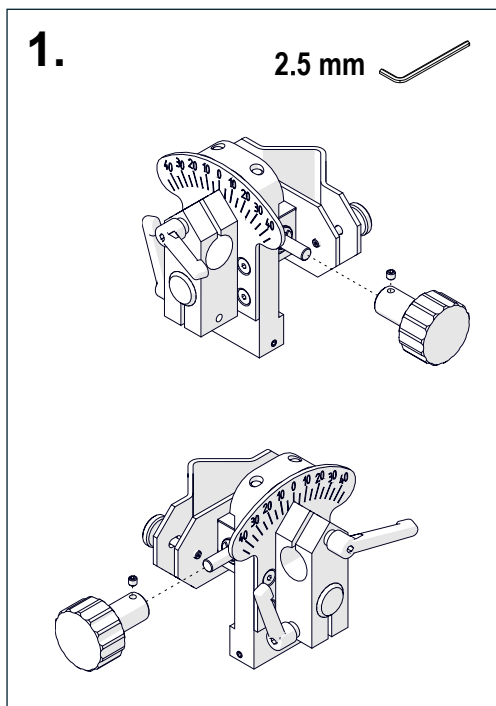


UCW-0753-08-00-00-0

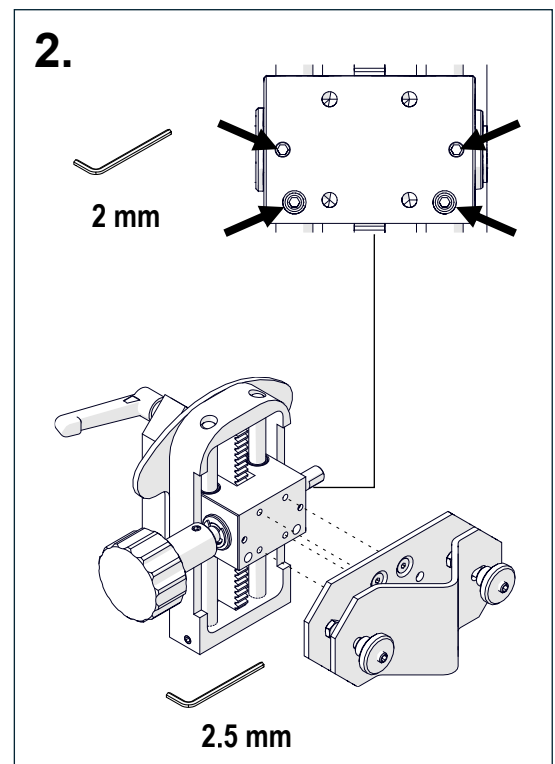
UCW-0475-15-00-00-1

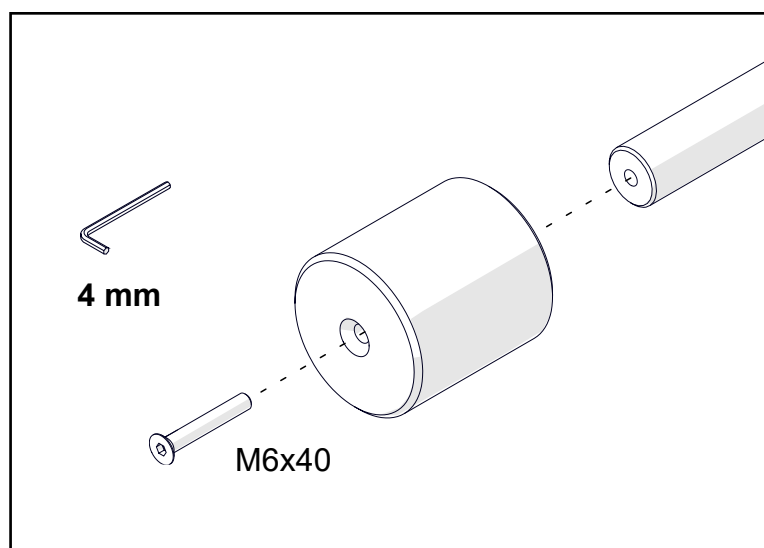
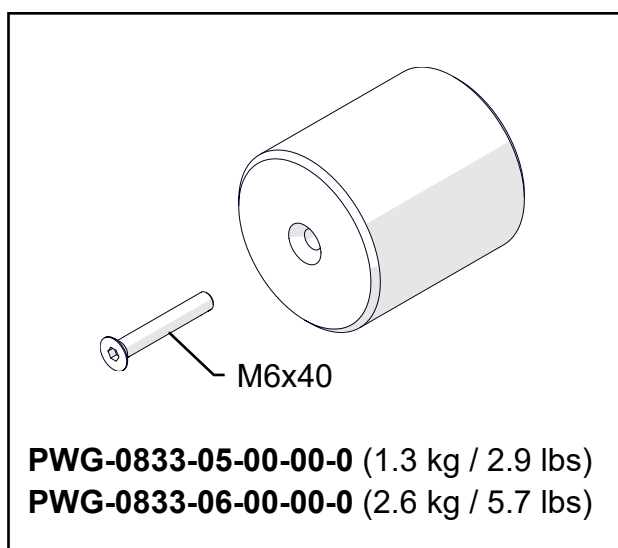
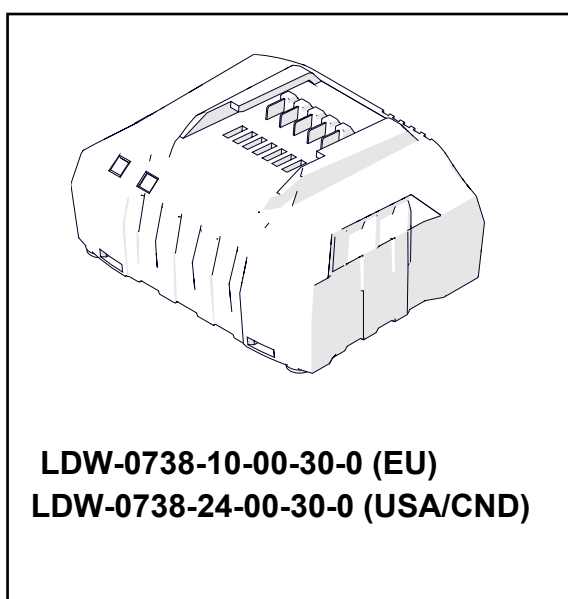
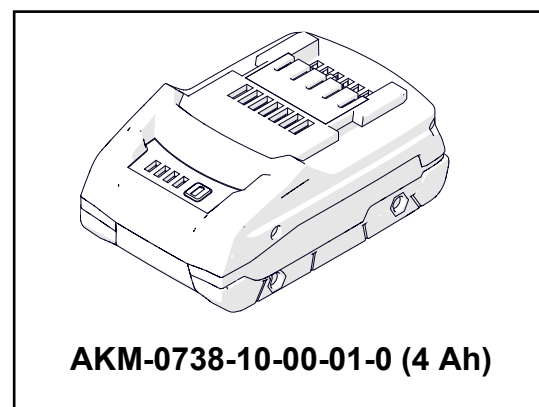


UCW-0753-08-00-00-0



2.



[III]

[JJ]

[KK]


EN

Translation of the original manual

This document is a translation of the original manual. In case of any doubts regarding the interpretation of the content, the original version shall prevail.

APPLICATION

BEAM RUNNER CDLMANTIS BATTERY is a battery-powered welding carriage. It allows continuous and stitch MIG/MAG welding. The carriage moves along T, angle, flat and bulb profiles.

Weight	15.4 lbs/7 kg
Voltage	18 V DC
Power	18 W
Protection class	I
Protection level	IP 20
Allowed ambient temperature during operation	0–50 °C (32–122 °F)
Allowed ambient temperature during storage	-10–60 °C (14–140 °F)
Maximum allowed ambient humidity (non-condensing)	80%
Horizontal pulling force	150 N
Horizontal speed	See [AA]
Shapes and dimensions of the work track	Depending on the ordered clamp. See [H], [L], [O], [S]
Welding position	See [F]
Torch type	MIG/MAG
Torch diameter	16–22 mm (5/8–55/64 in)

EQUIPMENT INCLUDED [A]

UCW-0754-07-00-00-0	Torch holder
WSP-0523-16-00-00-0	Short rod
WSP-0824-0816-01-0	Long rod
KST-0525-11-00-00-0	Clamping block
UKL-0824-0698-01-0	Cross slide „L”
UKL-0824-0698-00-0	Cross slide
UCW-0466-55-03-00-0	Cable anchor
KLC-000008	5 mm hex wrench
KLC-000007	4 mm hex wrench
KLC-000006	3 mm hex wrench
AKM-0738-10-00-01-0	Battery 4 Ah
KBL-0466-17-00-00-0	Arc ignition cable
WOZ-0824-0788-00-0	Carriage

DCS-0824-0037-01-0*	Clamp for T profiles and angle profiles
DCS-0824-0037-00-0*	Clamp for flat profiles
DCS-0824-0037-02-0*	Small clamp for bulb profiles
DCS-0824-0037-03-0*	Large clamp for bulb profiles
–	Box
–	Operator's manual

* sold on individual order (not included)

DESIGN [B]

[1]	Carrying handle
[2]	Control panel
[3]	Power switch
[4]	Arc ignition socket
[5]	Knobs to adjust torch position
[6]	Knob to secure the torch
[7]	Handle
[8]	Carriage holder
[9]	Knobs to secure the cable
[10]	LEDs
[11]	Display
[12]	Speed knob
[13]	Direction switch
[14]	Arc ignition switch
[15]	Chassis
[16]	Guiding roller
[17]	Drive

SAFETY PRECAUTIONS

1. The machine is designed for use by a professional operator only.
2. Before use, read this operator's manual and complete a training in occupational health and safety.
3. Each time, a risk assessment has to be carried out at the machine's installation site.
4. Use only in applications specified in this operator's manual.
5. Make sure that the machine has all parts and they are genuine, not damaged, and correctly installed.
6. Make sure to maintain correct conditions that may influence the operation of the machine.
7. Make sure that the specifications of the power source are the same as those specified on the rating plate.
8. Do not carry the machine by the cables. Do not pull the cables.

9. Transport and position the machine using the carrying handle.
10. Before each use, make sure that the condition of the machine and equipment is correct. Especially check the condition of the control panel, power supply, cables, plugs and sockets.
11. Keep the machine dry. Do not expose the machine to rain, snow, or frost.
12. Do not expose the machine to fire or excessive temperature.
13. Do not use near flammable materials or in explosive environments.
14. Keep the work area well lit, clean and free of obstacles.
15. Make sure that the rollers are clean.
16. Connect the cables only when the power switch is set to 'O'.
17. Keep the sockets clean. Do not use high pressure during cleaning.
18. Mount only torches with a diameter as specified in the technical data.
19. Use the welding cables whose weight is not more than specified in the technical data. Hang the cables to decrease the load applied on the machine.
20. Do not stay below the machine that is put at heights.
21. At heights, use a fall arrester.
22. Use eye protection (helmet, shield, and screen), ear protection, gloves, and protective clothing. Do not use loose clothing.
23. Do not stop the machine by hand. To stop, set the direction switch to 'O'.
24. Mount and maintain the machine only after disconnecting the power supply/removing the battery.
25. Repair only in a service center appointed by the seller.
26. If the machine falls, is wet, or has any damage, stop the work and send the machine to the service center for check and repair.
27. Do not leave the machine unattended when it operates.
28. If you are not going to use the machine, remove it from the work area and keep it in a safe and dry place.
29. Do not remove the covers of the machine.
30. Do not touch moving parts and machine covers.
31. Do not put the torch more than 70 mm (2 3/4") outward from the left or right side of the machine.
32. Do not work on curves with convex or concave radius less than specified in technical data.
33. Do not use in welding positions other than specified in the technical data.
34. The machine can only be operated on horizontal surfaces.
35. The part to which the machine is mounted must be immobilized.
36. Operate the welding accessory (e.g. torch, welding source) according to its operator's manual.
37. Install/remove the battery only when the power switch is set to 'O'.
38. Before installing the battery, clean its contacts and the socket to which it is mounted. The presence of foreign objects may cause a short circuit and explosion of the battery!
39. Do not remove the battery during operation of the machine.
40. Check the condition of the battery during operation of the machine. If the battery overheats, stop operation and let it cool down.
41. Do not leave the battery in the machine.
42. Use only original battery and charger.
43. Use a battery and charger compatible with the machine. Use only CAS (Cordless Alliance System) batteries and chargers. Batteries and chargers marked with CAS are compatible with CAS devices.
44. Before using the battery, read the operator's manual. Keep all documents included with the battery.
45. Do not expose the battery to water, moisture, fire and high temperatures.
46. Do not use faulty or deformed battery.
47. Do not open the battery and do not short-circuit its contacts.
48. Do not allow full discharge. Do not store discharged battery.
49. The optimal charging and storage temperature is 10–30 °C (50–86 °F).
50. Keep the battery out of the reach of children.
51. Slightly acidic, flammable fluid may leak from a defective li-ion battery. In case it comes into contact with your eyes, wash them with clean water and seek medical attention immediately.
52. Transporting li-ion battery packs: The shipping of li-ion battery packs is subject to laws relating to the carriage of hazardous goods (UN 3480 and UN 3481). Inform yourself of the currently valid specifications when shipping. If necessary, consult your freight

forwarder. Certified packaging is available from Steelmax.

53. Specified use: The battery is designed for use in corresponding Steelmax battery-operated power tools. The battery must only be charged using Steelmax charger. Battery packs marked with CAS are 100% compatible with CAS devices (Cordless Alliance System). To select the appropriate device, please contact your dealer. Read the relevant manuals for the devices used. For example, the charging process is explained in the charger manual. The user bears sole responsibility for any damage caused by improper use. Generally accepted accident prevention regulations and the safety information must be observed.

BATTERY OPERATION

Design [C]

[18]	Charge status button
[19]	LEDs

Charging

- Charge before first use.
- Recharge if performance diminishes.
- Do not charge fully charged battery.

Checking the charge level [C]

Press the button. The LEDs indicate the charge level. If one LED flashes, charge the battery.

Installing the battery into the socket [D]

Slide the battery into the socket until you hear a click.

Removing the battery from the socket [E]

Press the lock button and slide the battery out.

NOTE: Remove the battery before installing/removing parts and connecting cables!

ADJUSTING THE GUIDING ROLLERS [G]

Adjust the guiding rollers according to the direction of movement (a, b). Perform the step if the carriage is used with a clamp for flat profiles, small clamp for bulb profiles or large clamp for bulb profiles.

USING WITH CLAMP FOR T AND ANGLE PROFILES

Design [H]

[20]	Clamping knob
[21]	Clamping rollers

[22]	Guiding rollers of the clamp
------	------------------------------

Application [H]

Adapts the carriage to move on T and angle profiles.

The allowed dimensions of the profile are shown in the figure.

Adapting to the profile size [I]

1. Remove the screws.
2. Slide out the clamping part.
3. Install the clamping rollers to suit the profile size (a, b).

Mount the clamp in reverse sequence.

Mounting [J]

Mount the clamp (as shown in the figure).

Positioning at the work area [K]

1. Position the carriage so that the guiding rollers of the clamp rest on the profile.

NOTE: Notice the alignment of the rollers. The guiding rollers of the clamp must be set in the same position. The carriage guiding rollers can be set in any position, regardless of the direction of movement.

2. Use the clamping knob to push the clamp to the profile until you hear a click.

NOTE: Ensure that the carriage is securely mounted.

USING WITH CLAMP FOR FLAT PROFILES

Design [L]

[23]	Clamping knob
[24]	Clamping rollers

Application [L]

Adapts the carriage to move on flat profiles.

The allowed dimensions of the profile are shown in the figure.

Mounting [M]

Mount the clamp (as shown in the figure).

Positioning at the work area [N]

Adjust the guiding rollers according to the direction of movement as shown in [G].

Position the carriage so that the guiding rollers rest on the profile. Use the clamping knob to push the clamp to the profile until you hear a click.

NOTE: Ensure that the carriage is securely mounted.

USING WITH SMALL CLAMP FOR BULB PROFILES

Design [O]

[25]	Clamping knob
[26]	Handle
[27]	Spacer plate
[28]	Clamping rollers

Application [O]

Adapts the carriage to move on bulb profiles. The allowed dimensions of the profile are shown in the figure.

Adapting to the profile size [P]

Install the spacer plate to suit the profile size (a, b).

Mounting [Q]

1. Slide the clamp onto the bulge.
2. Mount the clamp (as shown in the figure).

Positioning at the work area [R]

Adjust the guiding rollers according to the direction of movement as shown in [G].

1. Position the carriage on the profile:
 - a) slide the carriage onto the profile,
 - b) hook the clamp against the underside of the profile and place the carriage on the profile in a rotating motion.
2. Position the carriage so that the guiding rollers rest on the profile. Unlock the handle and push the clamp against the profile. Lock the handle.
3. Use the clamping knob to push the clamp to the profile until you hear a click.
4. When working with one torch, it is recommended to place the torch opposite the clamp (a).
Placing the torch on the clamp side (b) may cause tilting of the carriage. To avoid this, install an accessory counterweight [II].

NOTE: Ensure that the carriage is securely mounted.

USING WITH LARGE CLAMP FOR BULB PROFILES

Design [S]

[29]	Clamping knob
[30]	Handle
[31]	Mounting plate
[32]	Clamping rollers

Application [S]

Adapts the carriage to move on bulb profiles.

The allowed dimensions of the profile are shown in the figure.

Adapting to the profile size [T]

Assemble the clamping part using two holes suitable for the profile size.

Mounting [U]

1. Unlock the handle. Rotate the mounting plate by about 90 degrees.
2. Mount the clamp (as shown in the figure).

Positioning at the work area [V]

Adjust the guiding rollers according to the direction of movement as shown in [G].

1. Position the carriage so that the guiding rollers rest on the profile.
Turn the clamp towards the profile and lock with the handle in this position.
2. Use the clamping knob to push the clamp to the profile until you hear a click.
3. When working with one torch, it is recommended to place the torch opposite the clamp (a).
Placing the torch on the clamp side (b) may cause tilting of the carriage. To avoid this, install an accessory counterweight [II].

NOTE: Ensure that the carriage is securely mounted.

ASSEMBLING [W]

NOTE: Lock the position of the parts with the handles!

Assemble the parts as shown in the figure.

SETTING THE TORCH [X]

NOTE: Lock the position of the parts with the handles!

1. Install the torch into the torch holder. Secure the torch position with the knob.
2. Depending on the position of the torches, the welds are opposite each other (a) or offset (b). Move and rotate the rods to adjust the torch position.
3. Adjust the torch position over the joint with the knobs.
4. Place the cables in the cable anchor. Secure the position of the cables with the knobs.

CONNECTING TO THE WELDING CIRCUITS [Y]

The carriage can be connected to a welding device (welding machine, wire feeder). Make sure that the welding device provides a start-stop

signal. Refer to the manual included with the welding device.

Connect the arc ignition cable only to the arc ignition control contacts in the welding device remote control socket specified by the welding device manufacturer.

In the welding device, the cycle control must be set to 2-stroke. If you set it to 4-stroke, arc ignition control will work incorrectly.

NOTE: If the battery is installed, remove it!

The carriage can control two torches by using the arc ignition cable plugged into the arc ignition socket [4].

Connect one blue-jacketed wire to one terminal of the welding circuit. Connect the other blue-jacketed wire to the other terminal of the same circuit. To control the second torch, connect the green-jacketed wires to the terminals of the second welding circuit.

CHECKING THE CONNECTION TO THE WELDING CIRCUITS [Z]

1. Set the arc ignition switch and the direction switch to 'O'.
2. Insert the battery.
3. Set the power switch to "I".
4. Set the arc ignition switch to 'TEST'.
The arc should ignite for a second.

STARTUP [AA]

1. Set the arc ignition switch and the direction switch to 'O'.
 2. Insert the battery.
 3. Set the power switch to "I".
- The carriage turns on. The display will come on and display the software version, speed unit and speed.

SETTING THE MOVEMENT SPEED [AA]

Use the speed knob to set the required speed. The speed can also be adjusted during operation.

CONTROLLING THE TORCH [BB]

- a) Arc ignition switch set to 'O' – setting the direction switch to '←' or '→' and starting the movement does not ignite the arc.
- b) Arc ignition switch set to 'I' – setting the direction switch to '←' or '→' and starting movement causes **immediate arc ignition** and welding start.

WELDING SETTINGS [CC]

To enter the welding settings:

1. Press and hold the speed knob.
2. The LED of the parameter to set will light up on the control panel. Set the value with the knob. Press the knob to confirm and move to the next parameter.

NOTE: The availability of parameters depends on the values of other parameters.

3. After setting the total path, press and hold knob to exit the settings.

	Arc stabilization time (R5t *). Filling the crater at the beginning of the weld.
	Length of a single weld.
	Skip between welds (---*). If the skip is set to 0, the carriage welds in continuous mode.
	Crater filling time (cF/cFP *). Filling the crater at the end of the weld.
	Behavior of the arc ignition relay while filling the crater. Parameter available when the crater filling time is set to more than 0. ON (LED on) – welding source uses full current while filling the crater. OFF (default, LED off) – welding source decreases the current of the arc while filling the crater. Time of filling the crater must be higher or equal to the current lowering time of the welding source.
	Backweld length (-b- *). Parameter available when the skip is set to more than 0. Parameter not available for continuous welding (skip equal to 0). The maximum backweld length is equal to the length of a single weld.
All LEDs on	Total path. Total path is longer or equal to the sum of weld length and skip. If set to infinity (INF), the program executes until you stop the carriage with the direction switch.

* message shown on the display during the program.

The parameter adjustment step is indicated in parentheses ().

CONTROLLING THE WELDING PROGRAM [DD]

START – select the movement direction with the direction switch.

STOP – set the direction switch to 'O'.

After total path (End) is reached, set the direction switch to 'O'.

NOTE: The carriage stops if the battery discharges during operation!

FINISHING THE OPERATION

1. Set the power switch to 'O'. The carriage turns off.
2. Remove the battery.

POWER SAVING MODE

If the carriage is not used for 5 minutes, it turns off.

To turn the carriage on again:

1. Set the power switch to 'O'.
2. Set the power switch to "I".

CHANGING THE UNIT OF SPEED [EE]

1. Set the power switch to 'O'. The carriage turns off.
2. Press and hold the speed knob. At the same time, set the power switch to 'I'.
3. Use the speed knob to select the unit.
4. Press the speed knob to confirm.

TROUBLESHOOTING

–	Black display even though the power switch is set to 'I'.	Set the power switch to 'O' and then to 'I'.
	The carriage was not used and turned off.	
–]	Display not fully on when powering.	Contact service center for check and repair.
USA Eur	Speed displayed in the wrong unit.	Refer to the section "Changing the unit of speed".
E-r.5	Direction switch not set to 'O' when powering.	Set the direction switch to 'O'.
	Shown during movement indicates a malfunction.	Contact service center for check and repair.

E-r.8	Arc ignition switch not set to 'O' when powering.	Set the arc ignition switch to 'O'.
oC	Motor overload. The carriage stops.	Remove objects that block the carriage. Adjust the position of the cables so that they do not block the carriage. Use the welding cables whose weight is not more than specified in the technical data.
E.01	Battery voltage too low.	Charge the battery or replace to a fully charged.
E.02	Battery voltage too high.	Replace the battery.
E.03	Motor power supply too low.	Contact service center for check and repair.
E.10	Internal battery controller malfunction.	Clean the battery contacts. If the problem persists, replace the battery. If the error persists after replacement, contact the service center.
E.20	Battery overheated.	Let the temperature of the battery decrease.
E.30	Battery temperature sensor malfunction.	Replace the battery.

If there are two errors, the messages can be combined into one, e.g. E.01 + E.30 = E.31.

ACCESSORIES

FALL ARRESTER [FF]

Protects the carriage from falling.

NOTE: Working at height is only allowed with the fall arrester!

Mount the fall arrester to a stable construction with a load capacity greater than the weight of the carriage with equipment.

Clip the hook of the fall arrester to the carriage rod so that it is impossible to fall off the hook. Make sure that all handles are locked.

CLAMPS, RODS, TORCH HOLDERS

Application and technical data [GG]

The dimensions and special features are shown in the figure according to the legend below.

Ø	Connection diameter
TØ	Torch diameter
[Z]	Toothed
[Q]	Quick release
L	Rod length

SLP-0233-13-02-00-1	Rod
KLM-0236-00-16-00-0	
WSP-0523-16-00-00-0	
WLK-0633-22-04-00-0	
WLK-0824-0816-01-0	
WLK-0633-22-02-00-0	Rod with clamp
WLK-0757-09-01-00-0	
WLK-0476-20-01-00-0	
WLK-0466-04-10-00-0	Toothed rod
RAM-0475-07-01-00-0	
RAM-0523-17-00-00-0	
RAM-0753-07-00-00-0	
RAM-0475-07-03-00-0	
RAM-0753-13-00-00-0	Block
KST-0525-11-00-00-0	
KST-0475-82-00-00-0	Block with knob to adjust the position along the toothed rod
ZSP-0475-62-00-00-0	
UCW-0475-15-00-00-1	
ZSP-0475-94-00-00-0	Torch clamp
ZRZ-0752-07-01-00-0	
ZCS-0476-06-01-00-0	
ZRZ-0466-19-00-00-0	
ZCS-0475-28-10-00-0	Quick release torch clamp
ZCS-0270-42-00-00-0	
UCW-0757-09-00-00-0	Torch holder
UCW-0754-07-00-00-0	
UCW-0752-07-00-00-0	
UCW-0757-12-00-00-0	
UCW-0476-27-00-00-0	
UCW-0466-22-00-00-0	
UCW-0476-06-00-00-0	Torch holder with lowered clamp

UCW-0523-84-00-00-0	Torch holder with quick release clamp
UCW-0475-28-00-00-0	Torch holder
UCW-0753-08-00-00-0	Torch holder with precise height and angle adjustment
UCW-0475-61-00-00-0	Machine torch holder
UCW-0475-29-00-00-1	
UCW-0753-22-00-00-0	Machine torch holder with precise angle adjustment
UCW-0753-24-00-00-0	

Compatibility [GG] [HH]

The accessory must have a diameter compatible with the diameter of the carriage holder (See DESIGN).

If the accessory is not compatible, you can assemble it with another part. Example connections are shown in the figures.

Adjustment methods [HH]

UCW-0475-15-00-00-1:

The clamp can be mounted in two positions. The mounting is shown in the figure.

UCW-0753-08-00-00-0:

1. The knob can be mounted in two positions. The mounting is shown in the figure.
2. You can adjust the sliding resistance of the torch holder. To do this, remove the torch holder and adjust the resistance by tightening or loosening the screws marked in the figure.

COUNTERWEIGHT [II]

Application

Allows additional load when using a single torch.

Mounting

Install a counterweight on the rod, on the side that needs additional load.

CHARGER [JJ]

Charges the battery.

BATTERY [KK]

Power source required for machine operation.

ES

Traducción del manual original

Este documento es una traducción del manual original. En caso de dudas sobre la interpretación del contenido, prevalecerá la versión original.

UTILIZACIÓN

BEAM RUNNER CDL es un carro de soldadura alimentado por batería. Permite la soldadura MIG/MAG continua e intermitente. El carro se desplaza por perfiles en T, angulares, planos y de bulbo.

DATOS TÉCNICOS

Peso	7 kg
Voltaje	18 V DC
Potencia	18 W
Clase de protección	I
Nivel de protección	IP 20
Temperatura de ambiente admitida durante el trabajo	0–50 °C
Temperatura de ambiente admitida durante el almacenamiento	-10–60 °C
Humedad admitida máxima del ambiente (sin condensación)	80 %
Fuerza de tracción horizontal	150 N
Velocidad horizontal	Véase [AA]
Formas y dimensiones de la pista de trabajo	En función de la abrazadera solicitada. Véase [H], [L], [O], [S]
Posición de soldadura	Véase [F]
Tipo de antorcha	MIG/MAG
Diámetro de antorcha	16–22 mm

CONTENIDO [A]

UCW-0754-07-00-00-0	Soporte de antorcha
WSP-0523-16-00-00-0	Varilla corta
WSP-0824-0816-01-0	Varilla larga
KST-0525-11-00-00-0	Bloque de sujeción
UKL-0824-0698-01-0	Guía transversal „L”
UKL-0824-0698-00-0	Guía transversal
UCW-0466-55-03-00-0	Soporte de cables
KLC-000008	Llave hexagonal 5 mm

KLC-000007	Llave hexagonal 4 mm
KLC-000006	Llave hexagonal 3 mm
AKM-0738-10-00-01-0	Batería 4 Ah
KBL-0466-17-00-00-0	Cable de encendido del arco
WOZ-0824-0788-00-0	Carro
DCS-0824-0037-01-0*	Abrazadera para perfiles en T y perfiles angulares
DCS-0824-0037-00-0*	Abrazadera para perfiles planos
DCS-0824-0037-02-0*	Abrazadera pequeña para perfiles de bulbo
DCS-0824-0037-03-0*	Abrazadera grande para perfiles de bulbo
–	Caja
–	Manual de uso

* se vende bajo pedido individual (no incluido)

ESTRUCTURA [B]

[1]	Mango de transporte
[2]	Panel de control
[3]	Interruptor de alimentación
[4]	Toma de encendido del arco
[5]	Perillas para ajustar la posición de la antorcha
[6]	Perilla para fijar la antorcha
[7]	Mango
[8]	Soporte del carro
[9]	Perillas para fijar el cable
[10]	Diodos LED
[11]	Pantalla
[12]	Perilla de velocidad
[13]	Interruptor de dirección
[14]	Interruptor de encendido del arco
[15]	Chasis
[16]	Rodillo de guía
[17]	Accionamiento

PRINCIPIOS DE SEGURIDAD

1. La máquina está destinada únicamente para ser utilizada por un usuario profesional.
2. Antes de usar debe leer el manual de uso y pasar la formación de Seguridad e Higiene Laboral.
3. Cada vez, se debe realizar una evaluación de riesgos en el lugar de instalación de la máquina.

4. Usar solamente de conformidad con el destino determinado en el manual de uso.
5. Se debe asegurar que la máquina tiene todas las partes y que son originales, no están dañadas y están correctamente montadas.
6. Se debe asegurar de que se mantuvieron las condiciones adecuadas que afectaban el trabajo de la máquina.
7. Asegurarse de que los parámetros de alimentación son tales como en la placa de identificación.
8. No transporte la máquina por los cables. No tire de los cables.
9. Transporte y coloque la máquina utilizando el mango de transporte.
10. Antes de cada uso, asegúrese de que el estado de la máquina y del equipo es correcto. Compruebe especialmente el estado del panel de control, la fuente de alimentación, los cables, los enchufes y las tomas de corriente.
11. No dejar que la máquina se moje. No exponer la máquina a los efectos del frío, de la lluvia o de la nieve.
12. No exponer la máquina al fuego ni a altas temperaturas.
13. No utilizar cerca de materiales combustibles o con riesgo de explosión.
14. Mantenga la zona de trabajo bien iluminada, limpia y libre de obstáculos.
15. Asegúrese de que los rodillos estén limpios.
16. Conecte los cables sólo cuando el interruptor de alimentación esté en «O».
17. Mantenga las tomas limpias. No limpiar a alta presión.
18. Monte sólo antorchas con el diámetro especificado en los datos técnicos.
19. Utilice cables de soldadura cuyo peso no supere el especificado en los datos técnicos. Cuelgue los cables para disminuir la carga aplicada sobre la máquina.
20. Está prohibido estar presente por debajo de la máquina situada en altura.
21. En alturas, utilice la protección contra caídas.
22. Usar protección ocular (visera, máscara, pantalla), protección auditiva, guantes y ropa protectora. No lleve ropa suelta.
23. No detenga la máquina manualmente. Para parar, poner el interruptor de dirección en «O».
24. Monte y mantenga la máquina sólo después de desconectar la alimentación eléctrica/extraer la batería.
25. Se debe reparar solamente en el servicio indicado por el vendedor.
26. En caso de la caída, humedecimiento o daño, se debe terminar el trabajo e inmediatamente entregar a máquina al servicio técnico para su comprobación y reparación.
27. No deje desatendida una máquina en funcionamiento.
28. En caso de no usar la máquina, se debe eliminarlo del puesto de trabajo y mantenerlo en un lugar seguro y seco.
29. No retire las cubiertas de la máquina.
30. No toque las piezas móviles ni las cubiertas de la máquina.
31. No coloque la antorcha a más de 70 mm hacia afuera del lado izquierdo o derecho de la máquina.
32. Nunca trabaje en curvas con un radio cóncavo (convexo) menor que el especificado en los datos técnicos.
33. No utilizar en posiciones de soldadura distintas a las especificadas en los datos técnicos.
34. La máquina solo puede funcionar sobre superficies horizontales.
35. La pieza sobre la que se monta la máquina debe estar inmovilizada.
36. Utilice el accesorio de soldadura (por ejemplo, antorcha, fuente de soldadura) de acuerdo con su manual de uso.
37. Instale/extraiga la batería sólo cuando el interruptor de alimentación esté en «O».
38. Antes de instalar la batería, limpie sus contactos y el enchufe en el que se monta. ¡La presencia de objetos extraños puede provocar un cortocircuito y la explosión de la batería!
39. No retire la batería mientras la máquina esté en funcionamiento.
40. Compruebe el estado de la batería durante el funcionamiento de la máquina. Si la batería se sobrecalienta, detenga el funcionamiento y deje que se enfríe.
41. No deje la batería en la máquina.
42. Utilice sólo la batería y el cargador originales.
43. Utilice una batería y un cargador compatibles con la máquina. Utilice sólo baterías y cargadores CAS (Cordless Alliance System). Las baterías y cargadores marcados con CAS son compatibles con los dispositivos CAS.

44. Antes de utilizar la batería, lea el manual de uso. Conserve todos los documentos incluidos con la batería.
45. No exponga la batería al agua, la humedad, el fuego o las altas temperaturas.
46. No utilice una batería dañada o deformada.
47. No abrir la batería ni cortocircuitar sus bornes.
48. No permita que se descarguen completamente. No almacenar la batería descargada.
49. La temperatura óptima de carga y almacenamiento es de 10–30 °C.
50. Proteja la batería del acceso de los niños.
51. Una batería de iones de litio dañada puede dejar escapar un líquido inflamable ligeramente ácido. Si entra en contacto con los ojos, lávelos con agua limpia y acuda inmediatamente al médico.
52. Transporte de la batería de iones de litio: Las condiciones para el envío de baterías de iones de litio se rigen por la normativa sobre mercancías peligrosas (UN 3480 y UN 3481). En el caso del transporte, familiarícese con la normativa vigente. Puede solicitar información a la empresa de transporte. Steelmax dispone de embalajes certificados.
53. Uso previsto: La batería está diseñada para su uso en máquinas Steelmax seleccionadas. La batería sólo puede cargarse en el cargador Steelmax. Las baterías marcadas con CAS son totalmente compatibles con las máquinas CAS (Cordless Alliance System). Consulte a su distribuidor sobre la elección de las máquinas adecuadas. Siga las instrucciones de uso del equipo utilizado, por ejemplo, en el caso del proceso de carga, lea el manual de uso del cargador. El usuario es el único responsable de los daños causados por un uso inadecuado. Cumplir la normativa de seguridad e higiene de aplicación general y las recomendaciones de seguridad en el trabajo.

FUNCIONAMIENTO DE LA BATERÍA

Estructura [C]

[18]	Botón de estado de carga
[19]	Diodos LED

Carga

- Cargar antes del primer uso.
- Recárguela si disminuye el rendimiento.

- No cargue la batería completamente cargada.

Comprobación del nivel de carga [C]

Pulse el botón. Los LED indican el nivel de carga. Si uno de los LED parpadea, cargue la batería.

Instalación de la batería en la toma [D]

Deslice la batería en la toma hasta que oiga un clic.

Extracción de la batería de la toma [E]

Pulse el botón de bloqueo y deslice la batería hacia fuera.

ATENCIÓN: ¡Retire la batería antes de instalar/retirar piezas y conectar cables!

AJUSTE DE LOS RODILLOS DE GUÍA [G]

Ajuste los rodillos de guía según la dirección del movimiento (a, b). Realice el paso si el carro se utiliza con abrazadera para perfiles planos, abrazadera pequeña para perfiles de bulbo o abrazadera grande para perfiles de bulbo.

USO CON ABRAZADERA PARA PERFILES T Y ANGULARES

Estructura [H]

[20]	Perilla de sujeción
[21]	Rodillos de sujeción
[22]	Rodillos guía de la abrazadera

Utilización [H]

Adapta el carro para desplazarse sobre perfiles en T y en ángulo.

Las dimensiones permitidas del perfil se muestran en la figura.

Adaptación a la dimensión del perfil [I]

1. Retire los tornillos.
 2. Deslice hacia fuera la pieza de sujeción.
 3. Instale los rodillos de sujeción según las dimensiones del perfil (a, b).
- Monte la abrazadera siguiendo el orden inverso.

Montaje [J]

Monte la abrazadera (como se muestra en la figura).

Posicionamiento en el puesto de trabajo [K]

1. Coloque el carro de forma que los rodillos de guía de la abrazadera descansen sobre el perfil.

ATENCIÓN: Observe la alineación de los rodillos. Los rodillos de guía de la abrazadera deben colocarse en la misma posición. Los rodillos de guía del carro pueden colocarse en cualquier posición, independientemente de la dirección del movimiento.

- Presione la abrazadera contra el perfil con la perilla de sujeción hasta que oiga un clic.

ATENCIÓN: Asegúrese de que el carro esté bien fijado.

USO CON ABRAZADERA PARA PERFILES PLANOS

Estructura [L]

[23]	Perilla de sujeción
[24]	Rodillos de sujeción

Utilización [L]

Adapta el carro para desplazarse sobre perfiles planos.

Las dimensiones permitidas del perfil se muestran en la figura.

Montaje [M]

Monte la abrazadera (como se muestra en la figura).

Posicionamiento en el puesto de trabajo [N]

Ajuste los rodillos de guía según la dirección del movimiento, tal y como se muestra en [G].

Coloque el carro de modo que los rodillos de guía se apoyen en el perfil. Presione la abrazadera contra el perfil con la perilla de sujeción hasta que oiga un clic.

ATENCIÓN: Asegúrese de que el carro esté bien fijado.

USO CON ABRAZADERA PEQUEÑA PARA PERFILES DE BULBO

Estructura [O]

[25]	Perilla de sujeción
[26]	Mango
[27]	Placa distanciadora
[28]	Rodillos de sujeción

Utilización [O]

Adapta el carro para moverse sobre perfiles de bulbo.

Las dimensiones permitidas del perfil se muestran en la figura.

Adaptación a la dimensión del perfil [P]

Instale la placa distanciadora para adaptarla a las dimensiones del perfil (a, b).

Montaje [Q]

- Deslice la abrazadera sobre la protuberancia.
- Monte la abrazadera (como se muestra en la figura).

Posicionamiento en el puesto de trabajo [R]

Ajuste los rodillos de guía según la dirección del movimiento, tal y como se muestra en [G].

- Coloque el carro sobre el perfil:
 - deslice el carro sobre el perfil,
 - enganche la abrazadera contra la parte inferior del perfil y coloque el carro sobre el perfil con un movimiento giratorio.
- Coloque el carro de modo que los rodillos de guía se apoyen en el perfil. Desbloquee el mango y empuje la abrazadera contra el perfil. Bloquee el mango.
- Presione la abrazadera contra el perfil con la perilla de sujeción hasta que oiga un clic.
- Cuando trabaje con una antorcha, se recomienda colocarla en el lado opuesto a la abrazadera (a). Colocar la antorcha en el lado de la abrazadera (b) puede provocar la inclinación del carro. Para evitarlo, instale un contrapeso accesorio [II].

ATENCIÓN: Asegúrese de que el carro esté bien fijado.

USO CON ABRAZADERA GRANDE PARA PERFILES DE BULBO

Estructura [S]

[29]	Perilla de sujeción
[30]	Mango
[31]	Placa de montaje
[32]	Rodillos de sujeción

Utilización [S]

Adapta el carro para moverse sobre perfiles de bulbo.

Las dimensiones permitidas del perfil se muestran en la figura.

Adaptación a la dimensión del perfil [T]

Montar la pieza de abrazadera mediante dos orificios adecuados a las dimensiones del perfil.

Montaje [U]

- Desbloquee el mango. Gire la placa de montaje unos 90 grados.
- Monte la abrazadera (como se muestra en la figura).

Posicionamiento en el puesto de trabajo [V]

Ajuste los rodillos de guía según la dirección del movimiento, tal y como se muestra en [G].

1. Coloque el carro de modo que los rodillos de guía se apoyen en el perfil.

Gire la abrazadera hacia el perfil y bloquéela con el mango en esta posición.

2. Presione la abrazadera contra el perfil con la perilla de sujeción hasta que oiga un clic.

3. Cuando trabaje con una antorcha, se recomienda colocarla en el lado opuesto a la abrazadera (a).

Colocar la antorcha en el lado de la abrazadera (b) puede provocar la inclinación del carro. Para evitarlo, instale un contrapeso accesorio [II].

ATENCIÓN: Asegúrese de que el carro esté bien fijado.

MONTAJE [W]

ATENCIÓN: ¡Bloquee la posición de las piezas con los mangos!

Monte las piezas como se muestra en la figura.

AJUSTE DE LA ANTORCHA [X]

ATENCIÓN: ¡Bloquee la posición de las piezas con los mangos!

1. Instale la antorcha en el soporte de la antorcha. Asegure la posición de la antorcha con la perilla.
2. Dependiendo de la posición de las antorchas, las soldaduras quedan enfrentadas (a) o descentradas (b). Mueva y gire las varillas para ajustar la posición de la antorcha.
3. Ajuste la posición de la antorcha sobre la junta con las perillas.
4. Coloque los cables en el soporte de cables. Asegure la posición de los cables con las perillas.

CONEXIÓN A LOS CIRCUITOS DE SOLDADURA [Y]

El carro puede conectarse a un dispositivo de soldadura (soldadora, alimentador de alambre). Asegúrese de que el dispositivo de soldadura suministra una señal de arranque-parada. Consulte el manual incluido con el dispositivo de soldadura.

Conecte el cable de encendido del arco sólo a los contactos de control de encendido del arco en la toma de control remoto del dispositivo de soldadura especificada por el fabricante del dispositivo de soldadura.

En el dispositivo de soldadura, el control de ciclo debe estar configurado en 2 tiempos. Si lo ajusta a 4 tiempos, el control de encendido por arco funcionará incorrectamente.

ATENCIÓN: ¡Si la batería está instalada, quítela!

El carro puede controlar dos antorchas mediante un cable de encendido del arco conectado a la toma de encendido del arco [4].

Conectar cualquier cable con cubierta azul a cualquiera de los extremos del circuito de soldadura. Conectar el otro cable de la cubierta azul al otro extremo del mismo circuito. Para controlar la segunda antorcha, se debe conectar los cables en cubiertas verdes a los extremos del segundo circuito.

COMPROBACIÓN DE LA CONEXIÓN A LOS CIRCUITOS DE SOLDADURA [Z]

1. Coloque el interruptor de encendido del arco y el interruptor de dirección en «O».
2. Inserte la batería.
3. Coloque el interruptor de alimentación en «I».
4. Coloque el interruptor de encendido del arco en «TEST».

El arco debe encenderse durante un segundo.

PUESTA EN MARCHA [AA]

1. Coloque el interruptor de encendido del arco y el interruptor de dirección en «O».
2. Inserte la batería.
3. Coloque el interruptor de alimentación en «I».

El carro se enciende. La pantalla se encenderá y mostrará la versión del software, la unidad de velocidad y la velocidad.

AJUSTE DE LA VELOCIDAD DE MOVIMIENTO [AA]

Utilice la perilla de velocidad para ajustar la velocidad deseada.

La velocidad también puede ajustarse durante el funcionamiento.

CONTROL DE LA ANTORCHA [BB]

- a) Interruptor de encendido del arco ajustado a «O» – ajustar el interruptor de dirección a «←» o «→» e iniciar el movimiento no enciende el arco.
- b) Interruptor de encendido del arco ajustado a «I» - ajustar el interruptor de dirección a «←» o «→» e iniciar el movimiento **provoca el**

encendido inmediato del arco y el inicio de la soldadura.

AJUSTES DE SOLDADURA [CC]

Para entrar en los ajustes de soldadura:

1. Mantenga pulsada la perilla de velocidad.
2. El LED del parámetro a ajustar se encenderá en el panel de control. Ajuste el valor con la perilla. Pulse la perilla para confirmar y pasar al siguiente parámetro.

ATENCIÓN: La disponibilidad de los parámetros depende de los valores de otros parámetros.

3. Una vez ajustado el recorrido total, mantenga pulsado el mando para salir de la configuración.

	Tiempo de estabilización del arco ($R5t^*$). Rellenado de cráter al inicio de la soldadura.
	Longitud de la soldadura simple.
	Espacio entre soldaduras (--- *). Si el espacio es 0, el carro soldará en modo continuo.
	Tiempo de rellenado del cráter (cF/cFP^*). Rellenado de cráter al final de la soldadura.
	Comportamiento del relé de encendido del arco al rellenar el cráter. Parámetro disponible si el tiempo de rellenado del cráter es mayor que 0. ON (LED encendido) – La fuente de soldadura usa la corriente máxima al rellenar el cráter. OFF (por defecto, LED apagado) – La fuente de soldadura reduce la corriente del arco a la hora de rellenar el cráter. El tiempo de relleno del cráter debe ser mayor o igual al tiempo de extinción del arco establecido en la fuente de soldadura.
	Longitud de soldadura inversa (-b- *). Parámetro disponible si el espacio es mayor que 0. Parámetro no disponible para la soldadura continua (espacio igual a 0). La longitud máxima de la soldadura inversa es igual a la longitud de una soldadura simple.
Todos los LED se iluminan	Recorrido total.

	El recorrido total es mayor o igual que la suma de la longitud de soldadura y el espacio. La configuración de un recorrido total infinito (Inf) hará que el programa se ejecute hasta que el carro se detenga utilizando el interruptor de dirección.
--	---

* mensaje mostrado en la pantalla durante el programa

El paso de ajuste de los parámetros se indica entre paréntesis ().

CONTROL DEL PROGRAMA DE SOLDADURA [DD]

START – para iniciar, seleccione la dirección del movimiento con el interruptor de dirección.

STOP – para detener, coloque el interruptor de dirección en «O».

Una vez alcanzada el recorrido total (End), coloque el interruptor de dirección en «O».

ATENCIÓN: ¡El carro se detiene si la batería se descarga durante el funcionamiento!

FINALIZACIÓN DE TRABAJO

1. Coloque el interruptor de alimentación en «O». El carro se apagará.
2. Retire la batería.

MODO DE AHORRO DE ENERGÍA

Si el carro no se utiliza durante 5 minutos, se apaga.

Para volver a encender el carro:

1. Coloque el interruptor de alimentación en «O».
2. Coloque el interruptor de alimentación en «I».

CAMBIO DE LA UNIDAD DE VELOCIDAD [EE]

1. Coloque el interruptor de alimentación en «O». El carro se apagará.
2. Mantenga pulsada la perilla de velocidad. Al mismo tiempo, ponga el interruptor de alimentación en «I».
3. Utilice la perilla de velocidad para seleccionar la unidad.
4. Presione la perilla de velocidad para confirmar.

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

–	La pantalla no se ilumina a pesar de que el interruptor de alimentación está en la posición «I».	Coloque el interruptor de alimentación en «O» y luego en «I».
	El carro no se utilizó y se apagó.	
–]	La pantalla no se ilumina completamente al encender la alimentación.	Se debe poner en contacto con el servicio técnico para comprobar y reparar.
USA EUR	La velocidad se muestra en la unidad incorrecta.	Siga las instrucciones del apartado «Cambio de la unidad de velocidad».
Err	El interruptor de dirección no está en la posición «O» al encenderlo.	Poner el interruptor de dirección en «O».
	La aparición del error durante el desplazamiento indica una avería.	Se debe poner en contacto con el servicio técnico para comprobar y reparar.
Err	El interruptor de encendido del arco no está en la posición «O» al encenderlo.	Ponga el interruptor de encendido del arco en «O».
oC	Sobrecarga del motor. El carro se detiene.	Retire los obstáculos que bloquean el carro. Corregir la posición de cables para que no bloqueen el carro. Utilice cables cuyo peso no exceda el peso máximo indicado en los datos técnicos.

Err 1	Voltaje de la batería demasiado bajo.	Cargue la batería o sustitúyala por una cargada.
Err 2	Voltaje de la batería demasiado alto.	Cambie la batería.
Err 3	Voltaje de alimentación del motor demasiado bajo.	Se debe poner en contacto con el servicio técnico para comprobar y reparar.
Err 10	Estado de fallo del controlador interno de la batería.	Limpie los terminales de la batería. Si el problema persiste, sustituya la batería. Si el problema persiste después de la sustitución, póngase en contacto con el servicio técnico.
Err 20	Sobrecalentamiento de la batería.	Espere a que disminuya la temperatura de la batería.
Err 30	Sensor de temperatura de la batería defectuoso.	Cambie la batería.

Si se presentan dos errores, los mensajes pueden combinarse en uno solo, por ejemplo Err 1 + Err 30 = Err 31.

ACCESORIOS
ANTICAÍDA [FF]

Protege el carro contra caídas.

ATENCIÓN: ¡Solo se permite trabajar en altura con el anticaída!

Monte el anticaída en una estructura estable con una capacidad de carga superior al peso del carro con el equipo.

Enganche el gancho del anticaída a la varilla del carro de manera que sea imposible que se salga del gancho. Asegúrese de que todos los mangos estén bloqueados.

ABRAZADERAS, VARILLAS, SOPORTES DE ANTORCHA

Utilización y datos técnicos [GG]

Las dimensiones y características especiales se muestran en la figura según la leyenda que figura a continuación.

Ø	Diámetro de la conexión
TØ	Diámetro de antorcha
[Z]	Dentado
[Q]	Liberación rápida
L	Longitud de la varilla

SLP-0233-13-02-00-1	Varilla
KLM-0236-00-16-00-0	
WSP-0523-16-00-00-0	
WLK-0633-22-04-00-0	
WSP-0824-0816-01-0	
WLK-0633-22-02-00-0	Varilla con abrazadera
WLK-0757-09-01-00-0	
WLK-0476-20-01-00-0	
WLK-0466-04-10-00-0	
RAM-0475-07-01-00-0	Varilla dentada
RAM-0523-17-00-00-0	
RAM-0753-07-00-00-0	
RAM-0475-07-03-00-0	
RAM-0753-13-00-00-0	
KST-0525-11-00-00-0	Bloque
KST-0475-82-00-00-0	
ZSP-0475-62-00-00-0	Bloque con perilla para ajustar la posición a lo largo de la varilla dentada
UCW-0475-15-00-00-1	
ZSP-0475-94-00-00-0	
ZRZ-0752-07-01-00-0	Abrazadera de la antorcha
ZCS-0476-06-01-00-0	
ZRZ-0466-19-00-00-0	
ZCS-0475-28-10-00-0	
ZCS-0270-42-00-00-0	Abrazadera de antorcha de liberación rápida
UCW-0757-09-00-00-0	
UCW-0754-07-00-00-0	Soporte de antorcha
UCW-0752-07-00-00-0	
UCW-0757-12-00-00-0	
UCW-0476-27-00-00-0	
UCW-0466-22-00-00-0	
UCW-0476-06-00-00-0	Soporte de antorcha con abrazadera rebajada
UCW-0523-84-00-00-0	
	Soporte de antorcha con abrazadera de liberación rápida

UCW-0475-28-00-00-0	Soporte de antorcha
UCW-0753-08-00-00-0	Soporte de antorcha con ajuste preciso de altura y ángulo
UCW-0475-61-00-00-0	Soporte de la antorcha de máquina
UCW-0475-29-00-00-1	
UCW-0753-22-00-00-0	Soporte de la antorcha de máquina con ajuste preciso del ángulo
UCW-0753-24-00-00-0	

Compatibilidad [GG] [HH]

El accesorio debe tener un diámetro compatible con el diámetro del soporte del carro (ver ESTRUCTURA).

Si el accesorio no es compatible, puede ensamblarlo con otra pieza. En las figuras se muestran ejemplos de conexiones.

Métodos de ajuste [HH]

UCW-0475-15-00-00-1:

La abrazadera puede montarse en dos posiciones. El montaje se muestra en la figura.

UCW-0753-08-00-00-0:

1. La perilla puede montarse en dos posiciones. El montaje se muestra en la figura.
2. Puede ajustar la resistencia al deslizamiento del soporte de la antorcha. Para ello, retire el soporte de la antorcha y ajuste la resistencia apretando o aflojando los tornillos marcados en la figura.

CONTRAPESO [II]

Utilización

Permite una carga adicional cuando se utiliza una sola antorcha.

Montaje

Instale un contrapeso en la varilla, en el lado que necesita carga adicional.

CARGADOR [JJ]

Carga la batería.

BATERÍA [KK]

Fuente de alimentación necesaria para el funcionamiento de la máquina.

/ EN / ES

(EN) DECLARATION OF CONFORMITY EC

We declare (a) with full responsibility that the product (b) to which this declaration applies complies with the standards (c) and complies with the provisions of the directives (d).

The person responsible for preparing technical documentation (e).

(ES) DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD EC

Declaramos (a) bajo nuestra plena responsabilidad que el producto (b) al que se refiere la presente declaración cumple con las normas (c) y con las disposiciones de las directivas (d).

Persona responsable de la preparación de la documentación técnica (e).

(a)

PROMOTECH Sp. z o.o.
ul. Elewatorska 23/1, 15-620 Białystok
Poland / Polonia

(b)

BEAM RUNNER CDL

(EN) WELDING CARRIAGE
(ES) CARRO DE SOLDADURA

(c)

- PN-EN 60204-1:2018
- PN-EN ISO 12100:2012
- PN-EN ISO 13857:2019
- PN-EN 61000-6-2:2019
- PN-EN 61000-6-4:2019
- PN-EN IEC 62061:2021
- PN-EN ISO 13849-1:2023-09
- PN-EN ISO 13850

(d)

- 2006/42/EC
- 2014/30/EU
- 2011/65/EU

(e)



Artur Zawadzki, CEO
Białystok, 2025-10-01 (yyyy-mm-dd)



(EN) ENVIRONMENTAL PROTECTION

In accordance with the European Directive 2012/19/EU, this device is marked with the symbol of the crossed-out waste bin. This marking means that the equipment must not be disposed of with other household waste after the service life. The user must return the product to a collection point for used electrical and electronic equipment. The collectors of used equipment, including local collection points, shops and municipal units, create an appropriate system for returning such equipment. Correct handling of used electrical and electronic equipment helps in avoiding damage to health and the environment, which may result from the presence of dangerous components and incorrect storage and processing of such equipment.

In accordance with the European Directive 2006/66/EC, the batteries are marked with the symbol of the crossed-out waste bin. Below this symbol there may be a chemical symbol of heavy metal present in the battery, if its percentage is above: 0.0005% for mercury (Hg), 0.002% for cadmium (Cd), 0.004% for lead (Pb). Batteries must not be disposed of with household waste and WEEE waste. The user must return the battery to a collection point for used batteries. Before returning the battery, discharge it*, remove it from the device and protect the contacts with insulating tape. Returning the battery to the collection point reduces the negative impact of its hazardous substances on human health and the environment and enables the recovery of raw materials and plastics in the recycling process.

* refers to undamaged batteries

(ES) PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE

Este aparato está marcado de conformidad con la Directiva Europea 2012/19/UE con el símbolo de un contenedor de residuos tachado. Este símbolo informa que este aparato, pasado el periodo de su uso, no debe ser situado junto con los demás desechos procedentes de casa. El usuario está obligado a devolverlo a un lugar destinado para recoger el equipo eléctrico y electrónico gastado. Las empresas de recogida de residuos de aparatos, incluidos los puntos de recogida locales, las tiendas y las unidades comunales, establecen un sistema adecuado para devolver dichos aparatos. El adecuado uso del equipo eléctrico y electrónico gastado ayuda a evitar las consecuencias que son nocivas para humanos y para el medio ambiente procedentes de la presencia de componentes peligrosos e inadecuado almacenamiento y procesamiento de estos dispositivos.

Las baterías están marcadas de conformidad con la Directiva Europea 2006/66/CE con el símbolo del contenedor de residuos tachado. Debajo de este símbolo puede encontrarse el símbolo químico del metal pesado presente en la batería si el porcentaje es superior a: 0,0005% para el mercurio (Hg), 0,002% para el cadmio (Cd), 0,004% para el plomo (Pb). Las baterías no deben depositarse con los residuos municipales ni con los RAEE. El usuario está obligado a devolver la batería a un punto de recogida de baterías y pilas usadas. Antes de devolver la batería, hay que descargarla*, extraerla del aparato y proteger los bornes con cinta aislante.

Llevar la batería a un punto de recogida minimiza el impacto negativo de las sustancias peligrosas presentes en la salud humana y el medio ambiente y permite recuperar materias primas y plásticos en el proceso de reciclaje.

* se aplica a baterías no dañadas

(EN) WE RESERVE THE RIGHT TO MAKE CHANGES IN THIS MANUAL WITHOUT NO-TICE

This document is protected by copyrights. Copying, using, or distributing without permission of STEELMAX is prohibited.

(ES) NOS RESERVAMOS EL DERECHO A REALIZAR MODIFICACIONES DEL MANUAL SIN AVISO

Documento protegido por los derechos. Queda prohibido copiar, usar o difundirlo sin previa autorización de STEELMAX

(EN) WARRANTY CARD

..... in the name of Manufacturer warrants the machine to be free of defects in material and workmanship under normal use for a period of 3 years (36 months) from the date of sale, except electronic parts which are covered with 2 years (24 months) warranty from date of sale and except batteries (if applicable) which are covered with 2 years (24 months) warranty from their manufacturing date. This warranty does not cover tools and accessories as well as damage or wear that arise from misuse, accident, tempering, or any other causes not related to defects in workmanship or material.

Machine name

Serial number

Date of sale

Signature and stamp of the seller

(ES) TARJETA DE GARANTÍA

..... garantiza de parte del Fabricante que la máquina estará libre de defectos de material y mano de obra en condiciones normales de uso durante un periodo de 3 años (36 meses) a partir de la fecha de venta, con excepción de las piezas electrónicas, que tienen una garantía de 2 años (24 meses) a partir de la fecha de venta, y con excepción de las baterías (si procede), que tienen una garantía de 2 años (24 meses) a partir de la fecha de fabricación. Esta garantía no cubre las herramientas y accesorios, ni los daños o desgastes derivados de un uso incorrecto, accidentes, manipulaciones no autorizadas u otras causas no relacionadas con defectos de fabricación o materiales.

Nombre de la máquina

Número de serie

Fecha de venta

Firma y sello del vendedor