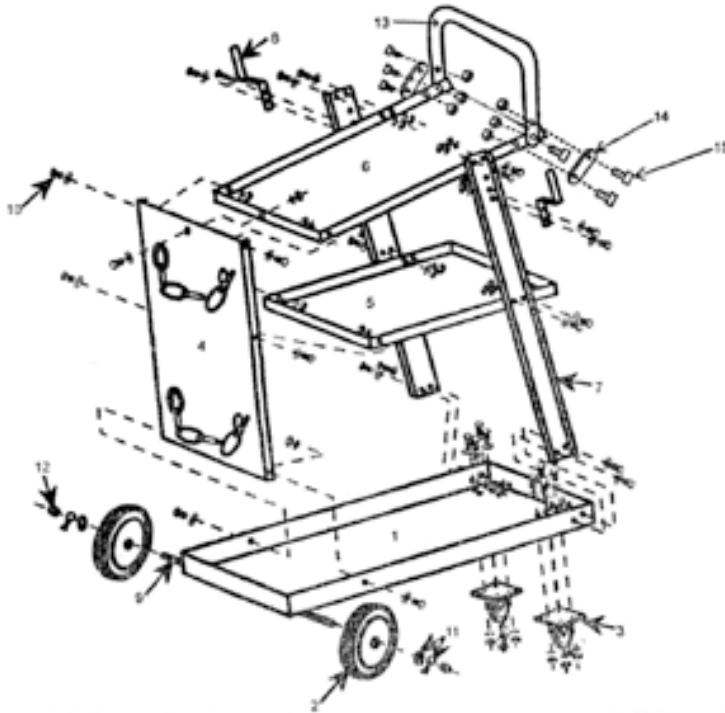




Welder Cart

Parts List

Item	Description	Qty
1	Bottom shelf	1
2	Wheels	2
3	Castors	2
4	Vertical support	1
5	Centre shelf	1
6	Top shelf (11" x 17-1/2")	1
7	Support rails	2
8	Cable brackets	2
9	Axle	1
10	Nuts, bolts, washers	32
11	Flat washers/cotter pins	2
12	Plastic cap	2
13	Handle	1
14	Handle support	2
15	Handle mounting hardware	6



Warning:

1. Cart is designed to carry one gas cylinder for use with MIG or small arc welders. Use caution when handling compressed gas cylinders and use only in upright position. Use supplied chains to secure the top and bottom of the gas cylinder to cart as tightly as possible.
2. Never attempt to weld the gas cylinder
3. Cart is designed to roll easily on flat surfaces.
4. Cart can be easily maneuvered by grasping the top shelf and steering cart into desired position. Use caution when moving cart as weight of welder could cause cart to be top heavy.
5. Do not pull cart by welder's gun cable or ground cable as this could cause cart to tip over.
6. Do not fasten ground clamp to welder cart as this could complete the welding circuit, which could cause the gun to arc unexpectedly.
7. Failure to follow precautions could cause serious injury.

Assembly

- Requires a 10 mm metric wrench and a pair of pliers

Rear wheels

1. Slide axle through support tube on bottom of lower shelf.
2. Slip washers over both ends of axle
3. Fit wheels onto axle.
4. Insert cotter pins into holes at either end of axle and bend in place.
5. Slide red plastic caps firmly into place on each end of axle.

Front wheels

1. Align castor with 4 holes at left front of bottom shelf.
2. From top of shelf, insert a bolt with flat washer through each hole
3. Slide one lock washer onto each bolt.
4. Firmly tighten nut onto each bolt with 10 mm wrench.
5. Repeat steps 1 to 4 for right side castor.

Vertical support

1. Align the bottom holes in the sides of the vertical support with the holes in the sides of bottom shelf. (Note: lip of vertical support should be facing the front of the welder cart.)
2. From top of shelf, insert a bolt with flat washer through centre hole of vertical support and bottom shelf.
3. Slide one lock washer onto bolt (it may be necessary to lay the cart on

4. Firmly tighten nut onto bolt with 10 mm wrench.
5. From outside of shelf, insert a bolt with flat washer through centre hole of vertical support and bottom shelf.
6. Slide one lock washer onto each bolt.
7. Firmly tighten nut onto each bolt with 10 mm wrench.

Support rails

1. Align left bottom support rail holes with holes on front left side of bottom shelf. (Note: Bottom of support rail has only 2 holes. Top of support rail has 5 holes.)
2. From outside of support rail, insert a flat washer bolt through each hole.
3. Slide one lock washer onto each bolt.
4. Firmly tighten nut onto each bolt with a 10 mm wrench.
5. Repeat steps 1 to 4 for right side support rail.

Centre shelf

1. Align four front holes (two on either side) of centre shelf with four centre holes (two on either side) of support rails. (Note: Centre shelf has four lipped sides. Lip should be facing upwards when installing.)
2. From outside of support rail, insert a bolt with flat washer through each hole.
3. Align holes (one on either side) in rear lip of centre shelf with centre holes (one on either side) of vertical support.
4. Slide one lock washer onto each bolt.
5. Firmly tighten nut onto each bolt with 10 mm wrench.

Top shelf

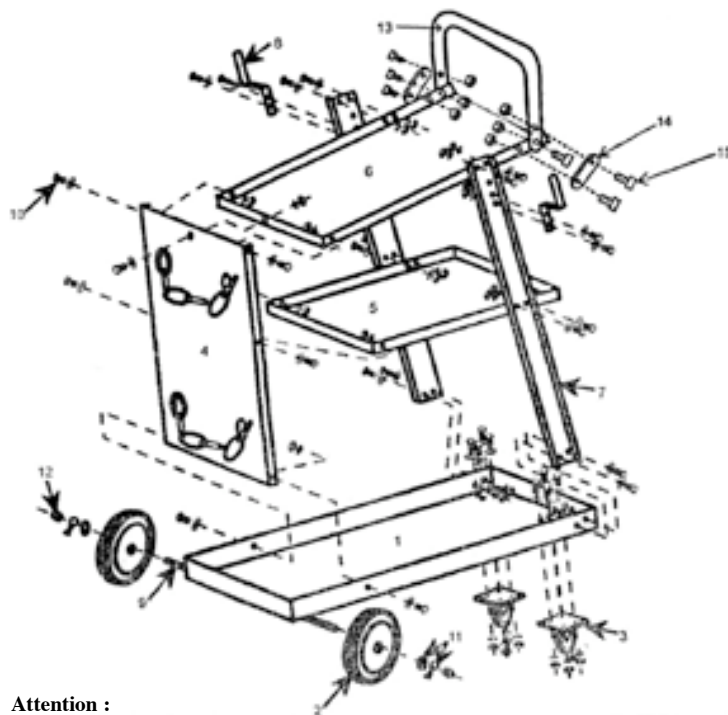
1. Align four front holes (two on either side) of top shelf with four centre holes (two on either side) of support rails. (Note: Top shelf has three lipped sides. Lip should be facing upwards when installing.)
2. From outside of support rail, insert a bolt with flat washer through each hole.
3. Align two rear holes (one on either side) of top shelf with upper holes (one on either side) of vertical support.
4. From outside of vertical support, insert a bolt with flat washer through each hole.
5. Align hole in rear lip of top shelf with top centre hole in vertical support.
6. From outside of vertical support, insert a bolt with flat washer through hole.
7. Slide one lock washer onto each bolt.
8. Firmly tighten nut onto each bolt with 10 mm wrench.

Handle

1. Use handle mounting hardware to fix the handle and handle support as



Chariot à soudeuse



Attention :

1. Le chariot est conçu pour recevoir une bouteille à gaz seulement, à utiliser avec les soudeuses MIG et les petites soudeuses à l'arc. Il est recommandé à l'utilisateur de faire preuve de prudence au moment de manipuler une bouteille à gaz comprimé; celle-ci doit rester verticalement pendant l'application. Se servir des chaînes fournies afin de fixer – aussi fermement que possible – les parties supérieure et inférieure de la bouteille à gaz au chariot.
2. Ne jamais essayer d'attacher par soudage la bouteille à gaz.
3. Le chariot est conçu pour rouler en douceur sur les surfaces planes.
4. Le chariot peut être manoeuvré avec facilité : il suffit de saisir le plateau supérieur et de diriger le chariot dans la direction désirée. Il est recommandé à l'utilisateur de faire preuve de prudence au moment de déplacer le chariot, car la soudeuse peut causer un déséquilibre de poids au niveau du chariot.
5. Ne pas tirer le chariot par le câble de pistolet ou le câble de masse : risque de renversement du chariot.
6. Ne pas fixer la prise de masse au chariot à soudeuse, car cela pourrait fermer le circuit de soudage et causer ainsi l'amorçage accidentel du pistolet.
7. L'omission de se conformer aux précautions indiquées pourrait causer des blessures graves.

Montage

- Nécessite l'emploi d'une clé métrique de 10 mm et d'une pince

Roues arrière

1. Faire passer l'essieu dans le tube-support situé sur le dessous du plateau inférieur.
2. Attacher les rondelles à chacune des deux extrémités de l'essieu.
3. Fixer les roues à l'essieu.
4. Insérer les goupilles fendues dans les trous situés à chacune des deux extrémités de l'essieu et faire plier les goupilles fendues pour les mettre en place.
5. Fixer fermement les capuchons en plastique rouge à chacune des deux extrémités de l'essieu.

Roues avant

1. Aligner la roue pivotante avec les 4 trous situés à l'avant gauche du plateau inférieur.
2. À partir du dessus du plateau, insérer un boulon à rondelle plate dans chaque trou.
3. Attacher une rondelle de blocage à chaque boulon.
4. À l'aide d'une clé de 10 mm, bien serrer chaque écrou une fois joint au boulon correspondant.
5. Répéter les marches 1 à 4 pour le montage de la roue pivotante droite.

Plaque d'appui verticale

1. Aligner les trous inférieurs sur le côté de la plaque d'appui verticale avec les trous encastrés dans la traverse latérale du plateau inférieur. (Nota : le rebord de la plaque d'appui verticale doit être orienté vers l'avant du chariot à soudeuse.)
2. À partir du dessus du plateau, insérer un boulon à rondelle plate dans le trou

Liste des pièces

No.	Description	Quantité
1	Plateau inférieur	1
2	Roues	2
3	Roues pivotantes	2
4	Plaque d'appui verticale	1
5	Plateau central	1
6	Plateau supérieur (11 po x 17-1/2 po)	1
7	Tiges de support	2
8	Supports de fixation du câble de pistolet	2
9	Essieu	1
10	Écrous, boulons, rondelles	32
11	Rondelles plates/goupilles fendues	2
12	Capuchon en plastique	2
13	Manche	1
14	Appui de manche	2
15	Quincaillerie de montage du manche	6

chariot sur son côté).

4. À l'aide d'une clé de 10 mm, bien serrer l'écrou une fois joint au boulon.
5. À partir de l'extérieur du plateau, insérer un boulon à rondelle plate dans le trou central de la plaque d'appui verticale et du plateau inférieur.
6. Attacher une rondelle de blocage à chaque boulon.
7. À l'aide d'une clé de 10 mm, bien serrer chaque écrou une fois joint au boulon correspondant.

Tiges de support

1. Aligner les trous inférieurs de la tige de support gauche avec les trous situés à l'avant gauche du plateau inférieur. (Nota : La partie inférieure de la tige de support comporte deux trous seulement. La partie supérieure de la tige de support comporte cinq trous.)
2. À partir de l'extérieur de la tige de support, insérer un boulon à rondelle plate dans chaque trou.
3. Attacher une rondelle de blocage à chaque boulon.
4. À l'aide d'une clé de 10 mm, bien serrer chaque écrou une fois joint au boulon correspondant.
5. Répéter les marches 1 à 4 pour le montage de la tige de support droite.

Plateau central

1. Aligner les quatre trous situés à l'avant (deux de chaque côté) du plateau central avec les quatre trous centraux (deux de chaque côté) des tiges de support. (Nota : Le plateau central se compose de quatre côtés à rebord. Le rebord doit être orienté vers le haut pendant l'installation.)
2. À partir de l'extérieur de la tige de support, insérer un boulon à rondelle plate dans chaque trou.
3. Aligner les trous (un de chaque côté) encastrés dans le rebord arrière du plateau central avec les trous centraux (un de chaque côté) de la plaque d'appui verticale.
4. Attacher une rondelle de blocage à chaque boulon.
5. À l'aide d'une clé de 10 mm, bien serrer chaque écrou une fois joint au boulon correspondant.

Plateau supérieur

1. Aligner les quatre trous situés à l'avant (deux de chaque côté) du plateau supérieur avec les quatre trous centraux (deux de chaque côté) des tiges de support. (Nota : Le plateau supérieur se compose de trois côtés à rebord. Le rebord doit être orienté vers le haut pendant l'installation.)
2. À partir de l'extérieur de la tige de support, insérer un boulon à rondelle plate dans chaque trou.
3. Aligner les deux trous arrière (un de chaque côté) du plateau supérieur avec les trous supérieurs (un de chaque côté) de la plaque d'appui verticale.
4. À partir de l'extérieur de la plaque d'appui verticale, insérer un boulon à rondelle plate dans chaque trou.
5. Aligner le trou encastré dans le rebord arrière du plateau supérieur avec le trou central supérieur encastré dans la plaque d'appui verticale.
6. À partir de l'extérieur de la plaque d'appui verticale, insérer un boulon à rondelle plate dans le trou correspondant.
7. Attacher une rondelle de blocage à chaque boulon.
8. À l'aide d'une clé de 10 mm, bien serrer chaque écrou une fois joint au boulon correspondant.

Manche

1. Se servir de la quincaillerie de montage du manche afin d'attacher le manche