

MANUALE ISTRUZIONE

GB.....	pag. 04	NL.....	pag. 22	RU.....	pag. 40	SI.....	pag. 57
I.....	pag. 06	DK.....	pag. 25	H.....	pag. 43	HR/SCG.....	pag. 60
F.....	pag. 09	SF.....	pag. 28	RO.....	pag. 46	LT.....	pag. 63
D.....	pag. 12	N.....	pag. 31	PL.....	pag. 49	EE.....	pag. 66
E.....	pag. 16	S.....	pag. 34	CZ.....	pag. 52	LV.....	pag. 68
P.....	pag. 19	GR.....	pag. 37	SK.....	pag. 54	BG.....	pag. 71

GB	EXPLANATION OF DANGER, MANDATORY AND PROHIBITION SIGN	RU	ЛЕГЕНДА СИМВОЛОВ БЕЗОПАСНОСТИ, ОЗНАЧЕНИЙ И ЗАПРЕТОВ
I	LEGENDA SEGNAI DI PERICOLO, D'OBBLIGO E DIVIETO.	H	A VESZÉLY, KÖTELEZETTSÉG ÉS TILTÁS JELZÉSEINEK FELIRATAI.
F	LEGENDE SIGNAUX DE DANGER, D'OBLIGATION ET D'INTERDICTION.	RO	LEGENDĂ INDICATOARE DE AVERTIZARE A PERICOLELOR, DE OBLIGARE ȘI DE INTERZICERE.
D	LEGENDE DER GEFAHREN-, GEBOTS- UND VERBOTSZEICHEN.	PL	OBJAŚNIENIA ZNAKÓW OSTRZEŻAWCZYCH, NAKAZU I ZAKAZU
E	LEYENDA SEÑALES DE PELIGRO, DE OBLIGACIÓN Y PROHIBICIÓN.	CZ	VYSVĚTLIVKY K SIGNÁLŮM NEBEZPEČÍ, PŘIKAZŮM A ZAKAZŮM
P	LEGENDA DOS SINAIS DE PERIGO, OBRIGAÇÃO E PROIBIDO.	SK	VYSVETLIVKY K SIGNÁLŮM NEBEZPEČENSTVA, PŘIKAZOM A ZAKAZOM
NL	LEGENDE SIGNALE VAN GEVAAR, VERPLICHTING EN VERBOD.	SI	LEGENDA SIGNALOV ZA NEVARNOST, ZA PREDPISANO IN PREPOVEDANO.
DK	OVERSIGT OVER FARE, PLIGT OG FORBUDSSIGNALER.	HR/SCG	LEGENDA OZNAKA OPASNOSTI, OBAVEZA I ZABRANA. PAVOJ/AUS, PRIVALOMUJŪ IR DRAUDZIAMŪJŪ
SF	VAROITUS, VELVOITUS, JA KIELTOMERKIT.	EE	ZENKLU PAAISKINIMAS
N	SIGNALERINGSTEKST FÖR FARE, FÖRPLIKTELSE OG FÖRBUDT.	LV	OHŪD, KOHUSTUSED JA KEELUD. BĪSTĀMBĪ, PIENĀKUMU UN AIZLĪEGUMA ZĪMJŪ PASKAIDROJUMS.
S	BILDTEXT SYMBOLER FÖR FARA, PÅBUD OCH FÖRBUD.	BG	ЛЕГЕНДА НА СИМВОЛИТЕ ЗА ОПАСНОСТ, ЗАДЪЛЖИТЕЛНИ И ЗА ЗАБРАНА.
GR	ΛΕΓΑΝΤΑ ΣΗΜΑΤΩΝ ΚΙΝΔΥΝΟΥ, ΥΠΟΧΡΕΩΣΗΣ ΚΑΙ ΑΠΑΓΟΡΕΥΣΗΣ.		



DANGER OF ELECTRIC SHOCK - PERICOLO SHOCK ELETTRICO - RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE - STROMSCHLÄGGEFAHR - PELIGRO DESCARGA ELÉCTRICA - PERIGO DE CHOQUE ELÉTRICO - GEVAAR ELEKTROSHOCK - FARE FOR ELEKTRISK STØT - SAHKOKISUN VAARA - FARE FOR ELEKTRISK STØT - FARA FOR ELEKTRISK STØT - KINΔYNOΣ ΗΛΕΚΤΡΙΚΗΣ ΠΟΤΗΤΗΤΑΣ - DANGEROUSNESS OF ELECTRIC SHOCK - PERICOLO DE ELECTRIC SHOCK - NIEBEZPIECZENSTWO SZOKU ELEKTRYCZNEGO - NEBEZPEČÍ ZASAŇU ELEKTRICKÝM PŮDEM - NIEBEZPEČENSTVO ZASAŇU ELEKTRICKÝM PRŮDOM - NEVARNOST ELEKTRICNEGA UDARA - OPASNOST STRUJNOG UDARA - ELEKTROS SMŪGIO PAVOJUS - ELEKTRILŪŌGHOIT - ELEKTROSŌKA BĪSTĀMBĪ - ОПАСНОСТ ОТ ТОКОВОГ УДАРА.



DANGER OF WELDING FUMES - PERICOLO FUMI DI SALDATURA - DANGER FUMÉES DE SOUDAGE - GEFAHR DER ENTSICHLUNG VON RUCHGASEN BEIM SCHWEISSEN - PELIGRO DE FUMOS DE SOLDADURA - PERIGO DE FUMOS DE SOLDADURA - GEVAAR LASROOK - FARE FOR LASROOK - FARE FOR LASROOK - HITSAUSSAVUJEN VAARA - FARE FOR SVEISERØYK - FARA FOR RØK FRÅN SVETSNING - KINΔYNOΣ ΚΑΠΝΩΝ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ - ОПАСНОСТЬ ДЫМОВ СВАРКИ - HEGESZTES KÖVETKEZTEBEN KELETKEZETT FŪST VESZÉLYE - PERICOL DE GAZE DE SUDURA - NIEBEZPIECZENSTWO OPAROW SPRAWALNICZYCH - NEBEZPEČÍ SVAROVACÍCH DÝMŮ - NIEBEZPEČENSTVO VÝPAROV ZO ZVÁRANIA - NEVARNOST VARILNEGA DIMA - OPASNOST OD DIMA PRILIKOM VARENJA - SUVRINIRIMO DŪMU PAVOJUS - KEEVITAMISEL SUITSU OHT - METĪNASĀNAS IZTVAIKOJUMU BĪSTĀMBĪ - ОПАСНОСТ ОТ ПУШКЕ НА ПРИ ЗАВАРЯВАНЕ.



DANGER OF EXPLOSION - PERICOLO ESPLOSIONE - RISQUE D'EXPLOSION - EXPLOSIONSGEFAHR - PELIGRO EXPLOSIÓN - PERIGO DE EXPLOSAO - GEVAAR ONTPLOFFING - SPRÆNGFARE - RÅJAHDYNSVAARA - FARE FOR EKSPLOSJON - FARA FOR EXPLOSION - KINΔYNOΣ ΕΚΡΗΞΗΣ - ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА - ROBBANAS VESZÉLYE - PERICOL DE EXPLOZIE - NIEBEZPIECZENSTWO WYBUCHU - NEBEZPEČÍ VYBUCHU - NIEBEZPEČENSTVO VYBUCHU - NEVARNOST EKSPLOZIJE - OPASNOST OD EKSPLOZIJE - SPRIGIMO PAVOJUS - PLAHVATUSOHT - SPRADZIENĪBĪSTĀMBĪ - ОПАСНОСТ ОТ ЕКСПЛОЗИЯ.



WEARING PROTECTIVE CLOTHING IS COMPULSORY - OBBLIGO INDOSSARE INDUMENTI PROTETTIVI - PORT DES VÊTEMENTS DE PROTECTION OBLIGATOIRE - DAS TRAGEN VON SCHUTZKLEIDUNG IST PFLICHT - OBLIGACIÓN DE LLEVAR GUANTES DE PROTECCIÓN - OBLIGATORIO O USO DE LUVAS DE SEGURANÇA - VERPLICHT BESCHERMENDE HANDSCHOENEN TE DRAGEN - PLIGT TIL ÅT BRUGE BESKYTTELSESTØJ - SUOJAVÄÄRTIKUEN KÄYTÖ PAKOLLISTA - FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNETØY - OBLIGATORISKT ATT BARA SKYDDSPLAGG - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΑ ΕΝΔΥΜΑΤΑ - OBYAZNANOST NADĚVAT' ZASHITNYU ODEZHU - VĚDORŮHA HASZNÁLATA KÖTELEZŐ - FOLOSIREA ÎMBRĂCĂMINTEI DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - NAKAZ NOSZENIA ODZIEZY OCHRONNEJ - POVINNE POUZITÍ OCHRANNÝCH PROSTRĚDKŮ - POVINNE POUZITIE OCHRANNÝCH PROSTRĚDKOV - OBEVNO OBLECITE ZASITNA OBLACILA - OBAVEZNO KORISTENJE ZASTITNE ODJECSE - PRIVALOMA DĖVĖTI APSAUGINES APRANGA - KOHUSTUSLIK KANDA KAITSERIETIUS - PIENĀKUMS ĢĒRBT AIZSARGTĒRPUŠ - ЗАДЪЛЖИТЕЛНО НОСЕНЕ НА ПРЕДПАЗНО ОБЛЕКЛО.



WEARING PROTECTIVE GLOVES IS COMPULSORY - OBBLIGO INDOSSARE GUANTI PROTETTIVI - PORT DES GANTS DE PROTECTION OBLIGATOIRE - DAS TRAGEN VON SCHUTZHANDSCHUHEN IST PFLICHT - OBLIGACIÓN DE LLEVAR GUANTES DE PROTECCIÓN - OBLIGATORIO O USO DE LUVAS DE SEGURANÇA - VERPLICHT BESCHERMENDE HANDSCHOENEN TE DRAGEN - PLIGT TIL ÅT BRUGE BESKYTTELSEHANDSKER - SUOJAKÄSINEIDEN KÄYTÖ PAKOLLISTA - FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNENHANSKER - OBLIGATORISKT ATT BARA SKYDDSHANDSKAR - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΑ ΤΑΝΤΙΑ - OBYAZNANOST NADĚVAT' ZASHITNYE PERCHATKI - VEDOKESZTYŪ HASZNÁLATA KÖTELEZŐ - FOLOSIREA MĂNȘILOR DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - NAKAZ NOSZENIA RĘKAWIC OCHRONNYCH - POVINNE POUZITÍ OCHRANNÝCH RUKAVIC - POVINNE POUZITIE OCHRANNÝCH RUKAVIC - OBEVNO NADENITE ZASITNE OKOVAVICE - OBEVZNO KORISTENJE ZASTITNIH RUKAVICA - PRIVALOMA MŪVĖTI APSAUGINES PIRSTINES - KOHUSTUSLIK KANDA KAITSEKINDAID - PIENĀKUMS ĢĒRBT AIZSARGCĪMDUS - ЗАДЪЛЖИТЕЛНО НОСЕНЕ НА ПРЕДПАЗНИ РЪКАВИЦИ.



DANGER OF ULTRAVIOLET RADIATION FROM WELDING - PERICOLO RADIAZIONI ULTRAVIOLETTE DA SALDATURA - DANGER RADIATIONS ULTRAVIOLETTES DE SOUDAGE - GEFAHR ULTRAVIOLETTER STRAHLUNGEN BEIM SCHWEISSEN - PELIGRO RADIAÇÕES ULTRAVIOLETAS - PERIGO DE RADIAÇÕES ULTRAVIOLETAS DE SOLDADURA - GEVAAR ULTRAVIOLET STRALING VAN HTAMISE EN FARE FOR ULTRAVIOLET STRALNING UNDER SVEISINGSFØREYREN - FARA FOR ULTRAVIOLETT STRALNING FRÅN SVETSNING - KINΔYNOΣ ΥΠΕΡΥΦΕΡΟΥΣ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑΣ ΑΠΟ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ - ОПАСНОСТЬ УЛЬТРАФИОЛЕТОВОГО ИЗЛУЧЕНИЯ СВАРКИ - HEGESZTES KÖVETKEZTEBEN LETREJOTT IBOLYANTULI SUGARZAS VESZÉLYE - PERICOL DE RADIATIŪ ULTRAVIOLETTE DE LA SUDURA - NIEBEZPIECZENSTWO PROMIENIOWANIA NADFIOLETOWEGO PODCZAS SPAWANIA - NEBEZPEČÍ ULTRAFIALOVĚHO ŽARENÍ ZE SVAROVÁNÍ I - NIEBEZPEČENSTVO ULTRAFIALOVĚHO ŽIARENIA ZO ZVÁRANIA - NEVARNOST SEVANJA ULTRAVIJOLIČNIH ZARKOV ZARADI VARJENJA - OPASNOST OD ULTRALUBICASTIH ZRAKA - PRILIKOM VARENJA - ULTRAVIOLETTNI SPINDULIŪVIMO SUVRINIRIMO METU PAVOJUS - KEEVITAMISEL ETRAL DŪVA - ULTRAVIOLETTKIIRGUSEOHT - METĪNASĀNAS ULTRAVIOLETA IZSTAROJUMA BĪSTĀMBĪ - ОПАСНОСТ ОТ УЛЬТРАВИОЛЕТОВО ОБЛЪЧВАНЕ ПРИ ЗАВАРЯВАНЕ.



DANGER OF FIRE - PERICOLO INCENDIO - RISQUE D'INCENDIE - BRANDGЕFAHR - PELIGRO DE INCENDIO - PERIGO DE INCENDIO - GEVAAR VOOR BRAND - BRANDFARE - TULIPALON VAARA - BRANNFARE - BRANDRISK - KINΔYNOΣ ΠΥΡΚΑΓΙΑΣ - ОПАСНОСТЬ ПОЖАРА - TŪZVESZÉLY - PERICOL DE INCENDIU - NIEBEZPIECZENSTWO POZARU - NEBEZPEČÍ POHÁR - NIEBEZPEČENSTVO POZARU - NEVARNOST POZARA - OPASNOST OD POZARA - GAISRO PAVOJUS - TULEOHT - UGUNSGREKA BĪSTĀMBĪ - ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР.



DANGER OF BURNS - PERICOLO DI USTIONI - RISQUE DE BRŪLURES - VERBRENNUNGSGEFAHR - PELIGRO DE QUEMADURAS - PERIGO DE QUEIMADURAS - GEVAAR VOOR BRANDWONDEN - FARE FOR FORBRÆNDINGER - PALOVAMMOJEN VAARA - FARE FOR FORBRÆNNINGER - RISK FOR BRÄNNKADA - KINΔYNOΣ ΕΓΚΑΥΜΑΤΩΝ - ОПАСНОСТЬ ОЖОГОВ - ĒGESI SĒRŪLES VESZÉLYE - PERICOL DE ARSURI - NIEBEZPIECZENSTWO OPARZEN - NEBEZPEČÍ POPALENĪN - NIEBEZPEČENSTVO POPALENĪN - NEVARNOST OPEKLNI - OPASNOST OD OPEKLANA - NUSIDĒGINIMO PAVOJUS - POLETUSHAVADE SAAMISE OHT - APDEGUMU GUSĀNAS BĪSTĀMBĪ - ОПАСНОСТ ОТ ИЗГАРЯННЯ.



PEOPLE WITH METAL PROSTHESES ARE NOT ALLOWED TO USE THE MACHINE - VIETATO L'USO DELLA MACCHINA AI PORTATORI DI PROTESI METALLICHE - UTILISATION INTERDITE DE LA MACHINE AUX PORTEURS DE PROTHÈSES METALLIQUES - TRÄGERN VON METALLPROTHESEN IST DER UMGANG MIT DER MASCHINE VERBOTEN - PROHIBIDO EL USO DE LA MÁQUINA A LOS PORTADORES DE PROTESIS METÁLICAS - PROIBIDO O USO DA MÁQUINA AOS PORTADORES DE PROTESES METÁLICAS - HET GEBRUIK VAN DE MACHINE IS VERBODEN AAN DE DRAGERS VAN METALEN PROTHESEN - DET ER FORBUDT FOR PERSONER MED METALPROTESER AT BENYTTETE MASKINEN - KONEEN KÄYTTÖ KIELLETTY METALLIPROTEESIEN KANTAJILLA - BRUK AV MASKINEN ER IKKE TILLATT FOR PERSONER MED METALLPROTESER - FÖRBJUDET FÖR PERSONER SOM BÄR METALLPROTESER ATT ANVÄNDA MASKINEN - ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑ Η ΧΡΗΣΗ ΤΗΣ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΕ ΑΤΟΜΑ ΠΟΥ ΦΕΡΟΥΝ ΜΕΤΑΛΛΙΚΕΣ ΠΡΟΤΕΖΕΣ - ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАШИНЫ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЛЮДЯМ, ИМЕЮЩИМ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПРОТЕЗЫ - TILOS A GÉRFELHASZNÁLATA FÉMPROTEZISZT VISELO SZEMÉLYEK SZÁMÁRA - A INTERZIE FOLIOSIREA MASINI DE CATRE PERSOANELE PUZATOARE DE PROTEZE METALICE - ZAKAZ UZUVANIAN URZADZENIA OSOBOM STOSUJACYM PROTEZY METALOWE - ZAKAZ POUZITIA STROJE NOSITELUM KOVOVYCH PROTEZ - ZAKAZ POUZITIA STROJA OSOBAM S KOVOVYMI PROTEZAMI - PREPOVEDANA UPORABA STROJA ZA NOSILCE KOVINSKIH PROTEZ - ZABRANJENA UPOTREBA STROJA OSOBAMA KOJE NOSE METALNE PROTEZE - SU SUVRINIMO APARATU DRAUDZIAMA DIRBTI ASMENIMS, NAUDOJANTIEMS METALINIUS PROTEZUS - SEADET EI TOHI KASUTADA ISIKUD, KES KASUTAVAD METALLPROTEESE - CILVĚKIEM AR METÁLA PROTEZÉM IR AZLIEGTS LIETOT IERICI - ZABRANENA E UPOTREBATA NA MAŠINATA OT NOSITELI NA METALNI PROTEZI.



DO NOT WEAR OR CARRY METAL OBJECTS, WATCHES OR MAGNETISED CARDS - VIETATO INDOSSARE OGGETTI METALLICI, OROLOGI E SCHEDE MAGNETICHE - INTERDICTION DE PORTER DES OBJETS METALLIQUES, MONTRES ET CARTES MAGNETIQUES - DAS TRAGEN VON METALLOBJEKTEN, UHREN UND MAGNETKARTEN IST VERBOTEN - PROHIBIDO LLEVAR OBJETOS METALICOS, RELOJES, Y TARJETAS MAGNETICAS - PROIBIDO VESTIR OBJECTOS METALICOS, RELOGIOS E FICHAS MAGNETICAS - HET IS VERBODEN METALEN VOORWERPEN, UURWERKEN EN MAGNETISCHE FICHES TE DRAGEN - FÖRBUD MOD AT BÆRE METALGENSTANDE, URE OG MAGNETISCHE KORT - METALLISIN ESINEIDEN, KELLÖJEN JA MAGNETTIKORTIEN MUKANA PITÄMINEN KIELLETTY - FORBUDT A HA PA SEG METALLFORMAL, KLOKOR, KORT OG MAGNETISKE KORT - FÖRBJUDET ATT BÄRA METALLFORMA, KLOCKOR OCH MAGNETKORT - ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑ Η ΦΟΡΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΑ ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΑ, ΩΡΟΛΟΓΙΑ ΚΑΙ ΜΑΓΝΗΤΙΚΕΣ ΠΛΑΚΕΤΕΣ - ЗАПРЕЩАЕТСЯ НОСИТЬ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПРЕДМЕТЫ, ЧАСЫ ИЛИ МАГНИТНЫЕ ПЛАТЯИО - TILOS FEMTÁRGYÁK, KARÓRÁK VISELETE ÉS MÁGNESES KÁRTYÁK MAGUKNÁL TÁRTÁSA - ESTE INTERZISA PURTAREA OBIECTELOR METALICE, A CEASURILOR ŞI A CARTELELOR MAGNETICE - ZAKAZ NOSZENIA PRZEDMIOTÓW METALOWYCH, ZEGARÓW I KART MAGNETYCZNYCH - ZAKAZ NOŠENÍ KOVOVÝCH PŘEDMĚTŮ, HODINEK A MAGNETICKÝCH KARET - ZAKAZ NOŠENIA KOVOVÝCH PŘEDMĚTŮ, HODINEK A MAGNETICKÝCH KARET - PREPOVEDANO NOŠENJE KOVINSKIH PREDMETOV, UR IN MAGNETNIH KARTIC - ZABRANJENO NOŠENJE METALNIH PREDMETA, SATOVA I MAGNETSKIH CIPOVA - DRAUDZIAMA PRIE SAVES TURĖ TI METALINIŲ DAIKTŲ, LAIKRODŽIŲ AR MAGNETINIŲ PLOKŠTELIŲ - KEELATUD ON KANDA METALLESEMEID, KELLASID JA MAGNETKAAARTE - IR AZLIEGTS VILKT METĀLA PRIEKŠMETUS, PULKSTENUS UN NĒMT LĪDZI MAGNETISKĀS KARTĒS - ZABRANĖNO E NOŠĖNETO NA METALINI PREDMETAI, ČASOVNICY I MAGNITNI SCHEMI.



NOT TO BE USED BY UNAUTHORISED PERSONNEL - VIETATO L'USO ALLE PERSONE NON AUTORIZZATE - UTILISATION INTERDITE AU PERSONNEL NON AUTORISÉ - DER GEBRAUCH DURCH UNBEFUGTE PERSONEN IST VERBOTEN - PROHIBIDO EL USO A PERSONAS NO AUTORIZADAS - PROIBIDO O USO AS PESSOAS NAO AUTORIZADAS - HET GEBRUIK IS VERBODEN VOOR ONAUTORISEERDE PERSONEN - DET ER FORBUDT FOR UVEDKOMMENE AT ANVENDEN I MASKINEN - KÄYTTÖ KIELLETTY VÄLTUJUTAMAITOIMIA HENKILÖILTÄ - BRUK ER IKKE TILLATT FOR UAUTORISERTE PERSONER - FÖRBJUDET FÖR IKKE AKTORISERADE PERSONER ATT ANVÄNDA APPARATEN - ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑ Η ΧΡΗΣΗ ΣΕ ΜΗ ΕΠΙΤΡΕΠΟΜΕΝΑ ΑΤΟΜΑ - ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЛЮДЯМ, НЕ ИМЕЮЩИМ РАЗРЕШЕНИЯ - TILOS A HASZNÁLATA A FEL NEM JOGOSÍTOTT SZEMÉLYEK SZÁMÁRA - FOLIOSIREA DE CATRE PERSOANELE NEAUTORIZATE ESTE INTERZISA - ZAKAZ UZUVANIAN OSOBOM NĚAUTORIZOVANÝM - ZAKAZ POUZITIA NEPOVOLANÝM OSOBAM - ZAKAZ POUZITIA NEPOVOLANÝM OSOBAM - NEPOOBĽAŠENIM OSOBAM UPORABA PREPOVEDANA - ZABRANJENA UPOTREBA NEOVLAŠTENIM OSOBAMA - PAŠALINIAMS NAUDOTIS DRAUDZIAMA - SELLEKS VOLITAMATA ISIKUTEL ON SEADMĚ KASUTAVINE KEELATUD - NEPILNVAROTĀM PERSONĀM IR AZLIEGTS IZMANTOT APARĀTU - ZABRANĖNO E POLZVANĖTO OT NEUPLYNOMOŠĈENI LICA.



Symbol indicating separation of electrical and electronic appliances for refuse collection. The user is not allowed to dispose of these appliances as solid, mixed urban refuse, and must do it through authorised refuse collection centres. - Simbolo che indica la raccolta separata delle apparecchiature elettriche ed elettroniche. L'utente ha l'obbligo di non smaltire questa apparecchiatura come rifiuto municipale solido misto, ma di rivolgersi ai centri di raccolta autorizzati. - Symbole indiquant la collecte différenciée des appareils électriques et électroniques. L'utilisateur ne peut éliminer ces appareils avec les déchets ménagers solides mixtes, mais doit s'adresser à un centre de collecte autorisé. - Symbol für die getrennte Erfassung elektrischer und elektronischer Geräte. Der Benutzer hat pflichtgemäß dafür zu sorgen, daß dieses Gerät nicht mit dem gemischt erfaßten festen Siedlungsabfall entsorgt wird. Stattdessen muß er eine der autorisierten Entsorgungsstellen einschalten. - Simbolo que indica la recogida por separado de los aparatos eléctricos y electrónicos. El usuario tiene la obligación de no eliminar este aparato como desecho urbano sólido mixto, sino de dirigirse a los centros de recogida autorizados. - Simbolo que indica a reunião separada das aparelhagens eléctricas e electrónicas. O utente tem a obrigação de não eliminar esta aparelhagem como lixo municipal sólido misto, mas de procurar os centros de recolha autorizados. - Symbol dat wijst op de gescheiden inzameling van elektrische en elektronische toestellen. De gebruiker is verplicht deze toestellen niet te lozen als gemengde vaste stadsafval, maar moet zich wenden tot de geautoriseerde opaalcentra. - Symbol, der står for særlig indsamling af elektriske og elektroniske apparater. Brugeren har pligt til ikke at bortkaste dette apparat som blandet, fast byaffald; der skal rettes henvendelse til et autoriseret indsamlingscenter. - Symboli, joka ilmoittaa sähkö- ja elektronikkalaitteiden erillisen keräyksen. Käyttäjän velvollisuus on kääntää valtuutettujen keräyspisteiden puoleen eikä välttää laitetta kunnallisen sekajätteenä. - Symbol som angir separat sortering av elektriske og elektroniske apparater. Brukern må oppfylle forpliknelsen å ikke kaste bort dette apparat sammen med vanlige husholdningsavfall, uten henvendelse seg til autoriserte oppsamlingsentraler. - Symbol som indikerer separat sortering av elektriska och elektroniska apparater. Användaren får inte sortera denna anordning tillsammans med blandat fast hushållsavfall, utan måste vända sig till en auktoriserad insamlingsstation. - Σύμβολο που δείχνει τη διαφορετική συλλογή των ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών. Ο χρήστης υποχρεούται να μην βιοχευτεί αυτή τη συσκευή σαν μικτό στερεό αστικό απόβλητο, αλλά να απευθύνεται σε ευκρινή κέντρα συλλογής. - Символ, указывающий на раздельный сбор электрического и электронного оборудования. Пользователь не имеет права выбрасывать данное оборудование в качестве смешанного твердого бытового отхода, а обязан обращаться в специализированные центры сбора отходов. - Jelölés, mely az elektronikus és elektronikus felszerelések szelektív hulladékgyűjtését jelzi. A felhasználó köteles ezt a felszerelést nem a városi törmelék hulladékkal együttesen gyűjteni, hanem erre engedélyvel rendelkező hulladékgyűjtő központhoz fordulni. - Simbol ce indică depozitarea separată a aparatelor electrice și electronice. Utilizatorul este obligat să nu depoziteze acest aparat împreună cu deșeurile solide mixte ci să-l predea într-un centru de depozitare a deșeurilor autorizat. - Symbol, który oznacza sortowanie odpadów aparatury elektrycznej i elektronicznej. Zabrania się likwidowania aparatury jako mieszanych odpadów miejskich stacych, obowiązkiem użytkownika jest skierowanie się do autoryzowanych ośrodków gromadzących odpady. - Symbol označující separovaný sběr elektrických a elektronických zařízení. Uživatel je povinen nezlikvidovat toto zařízení jako pevný smíšený komunální odpad, ale obrátit se ním na autorizovanou sběrnici. - Symbol označující separovaný zber elektrických ho do autorizovaných zariadení. Užívateľ nesmie likvidovať toto zariadenie ako pevný zmiešaný komunálny odpad, ale je povinný doručiť ho do autorizovanej zberní. - Simbol, ki označuje ločeno zbiranje električnih in elektronskih aparatov. Uporabnik tega aparata ne sme zavrzi kot navaden gospodinjiskih trden odpad, ampak se mora obrniti na pooblaščen centre za zbiranje. - Simbol koji označava posebno sakupljanje električnih i elektronskih aparata. Korisnik ne smije odložiti ovaj aparat kao običan kruti otpad, već se mora obratiti ovlaštenim centrima za sakupljanje. - Simbolis, nurodantis atskiru nebenaudojamų elektrinių ir elektroninių prietaisų surinkimą. Vartotojas negali išmesti šiu prietaisų kaip mišrių kietųjų komunalinių atliekų, bet privalo kreiptis į specializuotus atliekų surinkimo centrus. - Simbol, mis tāhāstab elektrī-ja elektronīkaseadmēte eraldī kogumist. Kasutāja kohustuseks on pööruda volitatud kogumiskeskuste poole ja mitte käsitleda seda aparati kui munitsipaalne segajäätde. - Simbols, kas norāda uz to, ka utilizācija ir jāveic atsevišķi no citām elektriskajām un elektroniskajām ierīcēm. Lietotāja pienākums ir neizmest šo aparātu kā parasto mēģinājamo cieto atkritumu izgāztuvi, bet nodot to pilnvarotaj atkritumu sākšanas centrā. - Simbol, който означава раздельно събиране на електрическата и електронната апаратура. Ползвателят се задължава да не изхвърля тази апаратура като смесен твърд отпадък в контейнерите за смет, поставени от общината, а трябва да се обърне към специализираните за това центрове.

INSTRUCTION MANUAL



WARNING: BEFORE USING THE WELDING MACHINE READ THE INSTRUCTION MANUAL CAREFULLY.

CONTINUOUS WIRE WELDING MACHINE FOR MIG/MAG AND FLUX ARC WELDING DESIGNED FOR INDUSTRIAL AND PROFESSIONAL USE.

Note: In the following text the term "welding machine" will be used.

1. GENERAL SAFETY CONSIDERATIONS FOR ARC WELDING

The operator should be properly trained to use the welding machine safely and should be informed about the risks related to arc welding procedures, the associated protection measures and emergency procedures.
(Please refer to the applicable standard "EN 60974-9: Arc welding equipment. Part 9: Installation and Use).



- Avoid direct contact with the welding circuit: the no-load voltage supplied by the welding machine can be dangerous under certain circumstances.
- When the welding cables are being connected or checks and repairs are carried out the welding machine should be switched off and disconnected from the power supply outlet.
- Switch off the welding machine and disconnect it from the power supply outlet before replacing consumable torch parts.
- Make the electrical connections and installation according to the safety rules and legislation in force.
- The welding machine should be connected only and exclusively to a power source with the neutral lead connected to earth.
- Make sure that the power supply plug is correctly connected to the earth protection outlet.
- Do not use the welding machine in damp or wet places and do not weld in the rain.
- Do not use cables with worn insulation or loose connections.



- Do not weld on containers or piping that contains or has contained flammable liquid or gaseous products.
- Do not operate on materials cleaned with chlorinated solvents or near such substances.
- Do not weld on containers under pressure.
- Remove all flammable materials (e.g. wood, paper, rags etc.) from the working area.
- Provide adequate ventilation or facilities for the removal of welding fumes near the arc; a systematic approach is needed in evaluating the exposure limits for the welding fumes, which will depend on their composition, concentration and the length of exposure itself.
- Keep the gas bottle (if used) away from heat sources, including direct sunlight.



- Use adequate electrical insulation with regard to the electrode, the work piece and any (accessible) earthed metal parts in the vicinity.
This is normally achieved by wearing gloves, shoes, head coverings and clothing designed for this purpose and by using insulating platforms or mats.
- Always protect your eyes using masks or helmets with special actinic glass.
Use special fire-resistant protective clothing and do not allow the skin to be exposed to the ultraviolet and infrared rays produced by the arc; other people in the vicinity of the arc should be protected by shields of non-reflecting curtains.



- The flow of the welding current generates electromagnetic fields (EMF) around the welding circuit.
Electromagnetic fields can interfere with certain medical equipment (e.g. Pace-makers, respiratory equipment, metallic prostheses etc.).
Adequate protective measures must be adopted for persons with these types of medical apparatus. For example, they must be

forbidden access to the area in which welding machines are in operation.

This welding machine conforms to technical product standards for exclusive use in an industrial environment for professional purposes. It does not assure compliance with the basic limits relative to human exposure to electromagnetic fields in the domestic environment.

The operator must adopt the following procedures in order to reduce exposure to electromagnetic fields:

- Fasten the two welding cables as close together as possible.
- Keep head and trunk as far away as possible from the welding circuit.
- Never wind welding cables around the body.
- Avoid welding with the body within the welding circuit. Keep both cables on the same side of the body.
- Connect the welding current return cable to the piece being welded, as close as possible to the welding joint.
- Do not weld while close to, sitting on or leaning against the welding machine (keep at least 50 cm away from it).
- Do not leave objects in ferromagnetic material in proximity of the welding circuit.
- Minimum distance $d = 20$ cm (Fig. M).



- Class A equipment:

This welding machine conforms to technical product standards for exclusive use in an industrial environment and for professional purposes. It does not assure compliance with electromagnetic compatibility in domestic dwellings and in premises directly connected to a low-voltage power supply system feeding buildings for domestic use.



EXTRA PRECAUTIONS

WELDING OPERATIONS:

- In environments with increased risk of electric shock;
- In confined spaces;
- In the presence of flammable or explosive materials; **MUST BE** evaluated in advance by an "Expert supervisor" and must always be carried out in the presence of other people trained to intervene in emergencies.
All protective technical measures **MUST** be taken as provided in 7.10; A.8; A.10 of the applicable standard EN 60974-9: Arc welding equipment. Part 9: Installation and Use".
- Welding **MUST NOT** be allowed if the welding machine or wire feeder is supported by the operator (e.g. using belts).
- The operator **MUST NOT BE ALLOWED** to weld in raised positions unless safety platforms are used.
- **VOLTAGE BETWEEN ELECTRODE HOLDERS OR TORCHES:** working with more than one welding machine on a single piece or on pieces that are connected electrically may generate a dangerous accumulation of no-load voltage between two different electrode holders or torches, the value of which may reach double the allowed limit.
An expert coordinator must be designated to measuring the apparatus to determine if any risks subsist and suitable protection measures can be adopted, as foreseen by section 7.9 of the applicable standard "EN 60974-9: Arc welding equipment. Part 9: Installation and Use".



RESIDUAL RISKS

- **OVERTURNING:** position the welding machine on a horizontal surface that is able to support the weight; otherwise (e.g. inclined or uneven floors etc.) there is danger of overturning.
- **IMPROPER USE:** it is hazardous to use the welding machine for any work other than that for which it was designed (e.g. de-icing mains water pipes).
- **MOVING THE WELDING MACHINE:** Always secure the gas bottle, taking suitable precautions so that it cannot fall accidentally (if used).



The safety guards and moving parts of the covering of the welding machine and of the wire feeder should be in their proper positions before connecting the welding machine to the power supply.



WARNING! Any manual operation carried out on the moving parts of the wire feeder, for example:

- Replacing rollers and/or the wire guide;
- Inserting wire in the rollers;
- Loading the wire reel;
- Cleaning the rollers, the gears and the area underneath

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД ТЕМ КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ МАШИНУ, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАТЬ РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ.

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ НЕПРЕРЫВНОЙ СВАРКИ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ MIG/MAG И ВО ФЛЮСЕ ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОГО И ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.

Примечание: В приведенном далее тексте используется термин "сварочный аппарат".

1. ОБЩАЯ ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ДУГОВОЙ СВАРКЕ
Рабочий должен быть хорошо знаком с безопасным использованием сварочного аппарата и ознакомлен с рисками, связанными с процессом дуговой сварки, с соответствующими нормами защиты и аварийными ситуациями.

(См. также стандарт "EN 60974-9: Оборудование для дуговой сварки. Часть 9: Установка и использование").



- Избегать непосредственного контакта с электрическим контуром сварки, так как в отсутствии нагрузки напряжение, подаваемое генератором, возрастает и может быть опасно.
- Отсоединять вилку машины от электрической сети перед проведением любых работ по соединению кабелей сварки, мероприятий по проверке и ремонту.
- Выключать сварочный аппарат и отсоединять питание перед тем, как заменить изношенные детали сварочной горелки.
- Выполнить электрическую установку в соответствии с действующим законодательством и правилами техники безопасности.
- Соединить сварочную машину только с сетью питания с нейтральным проводником, соединенным с заземлением.
- Убедиться, что розетка сети правильно соединена с заземлением защиты.
- Не пользоваться аппаратом в сырых и мокрых помещениях, и не производить сварку под дождем.
- Не пользоваться кабелем с поврежденной изоляцией или с плохим контактом в соединениях.



- Не проводить сварочные работы на контейнерах, емкостях или трубах, которые содержали жидкие или газообразные горючие вещества.
- Не проводить сварочных работ на материалах, чистка которых проводилась хлоросодержащими растворителями или поблизости от указанных веществ.
- Не проводить сварку на резервуарах под давлением.
- Убирать с рабочего места все горючие материалы (например, дерево, бумагу, тряпки и т.д.).
- Обеспечить достаточную вентиляцию рабочего места или пользоваться специальными вытяжками для удаления дыма, образующегося в процессе сварки рядом с дугой. Необходимо систематически проверять воздействие дыма сварки, в зависимости от их состава, концентрации и продолжительности воздействия.
- Избегать нагревания баллона различными источниками тепла, в том числе и прямыми солнечными лучами (если используется).



- Применять соответствующую электроизоляцию электрода, свариваемой детали и металлических частей с заземлением, расположенных поблизости (доступных). Этого можно достичь, надев перчатки, обувь, каску и спецодежду, предусмотренные для таких целей, и посредством использования изолирующих платформ или ковров.
- Всегда защищать глаза специальными неактивными стеклами, монтированными на маски и на каски. Пользоваться защитной невогараемой спецодеждой, избегая подвергать кожу воздействию ультрафиолетовых и инфракрасных лучей, производимых дугой; защита должна относиться также к прочим лицам, находящимся поблизости от дуги, при помощи экранов или не отражающих штор.



- Прохождение сварочного тока приводит к возникновению электромагнитных полей (EMF), находящихся рядом с контуром сварки.

Электромагнитные поля могут отрицательно влиять на некоторые медицинские аппараты (например, водитель сердечного ритма, респираторы, металлические протезы и т. д.).

Необходимо принять соответствующие защитные меры в отношении людей, имеющих указанные аппараты. Например, следует запретить доступ в зону работы сварочного аппарата.

Этот сварочный аппарат удовлетворяет техническим стандартам изделия для использования исключительно в промышленной среде в профессиональных целях. Не гарантируется соответствие основным пределам, касающимся воздействия на человека электромагнитных полей в бытовых условиях.

Оператор должен использовать следующие процедуры так, чтобы сократить воздействие электромагнитных полей:

- Прикрепить вместе как можно ближе два кабеля сварки.
- Держать голову и туловище как можно дальше от сварочного контура.
- Никогда не наматывать сварочные кабели вокруг тела.
- Не вести сварку, если ваше тело находится внутри сварочного контура. Держать оба кабеля с одной и той же стороны тела.
- Соединить обратный кабель сварочного тока со свариваемой деталью как можно ближе к выполняемому соединению.
- Не вести сварку рядом со сварочным аппаратом, сидя на нем или опираясь на сварочный аппарат (минимальное расстояние: 50 см).
- Не оставлять ферромагнитные предметы рядом со сварочным контуром.
- Минимальное расстояние $d=20\text{см}$ (Psc. M).



Оборудование класса A:

Этот сварочный аппарат удовлетворяет техническому стандарту изделия для использования исключительно в промышленной среде в профессиональных целях. Не гарантируется соответствие требованиям совместимости в электромагнитной совместимости в бытовых помещениях и в помещениях, прямо соединенных с электросетью низкого напряжения, подающей питание в бытовые помещения.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

ОПЕРАЦИИ СВАРКИ:

- в помещении с высоким риском электрического разряда;
- в пограничных зонах;
- при наличии возгораемых и взрывчатых материалов;
- НЕОБХОДИМО, чтобы "ответственный эксперт" предварительно оценил риск и работы должны проводиться в присутствии других лиц, умеющих действовать в ситуации тревоги.
- НЕОБХОДИМО использовать технические средства защиты, описанные в разделах 7.10; A.8; A.10 стандарта "EN 60974-9: Оборудование для дуговой сварки. Часть 9: Установка и использование".
- НЕОБХОДИМО запретить сварку, когда сварочный аппарат или подающее устройство проволоки поддерживаются рабочим (наприм., посредством ремня).
- НЕОБХОДИМО запретить сварку, когда рабочий приподнят над полом, за исключением случаев, когда используются платформы безопасности.
- НАПРЯЖЕНИЕ МЕЖДУ ДЕРЖАТЕЛЯМИ ЭЛЕКТРОДОВ ИЛИ ГОРЕЛКАМИ: работа с несколькими сварочными аппаратами на одной детали или на соединенных электрически деталях возможна генерация опасной суммы "холостого" напряжения между двумя различными держателями электродов или горелками, до значения, могущего в два раза превысить допустимый предел.
- Квалифицированному специалисту необходимо поручить приборное измерение для выявления рисков и выбора подходящих средств защиты согласно разделу 7.9. стандарта "EN 60974-9: Оборудование для дуговой сварки. Часть 9: Установка и использование".



СТАТОЧНЫЙ РИСК

- ОПРОКИДЫВАНИЕ: расположить сварочный аппарат на горизонтальной поверхности несущей способности, соответствующей массе; в противном случае (напр., пол под наклоном, неровный и т. д.) существует опасность опрокидывания.

- ПРИМЕНЕНИЕ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ: опасно применять сварочный аппарат для любых работ, отличающихся от предусмотренных (напр. Размораживание труб водопроводной сети).
- ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА: всегда прикреплять баллон специальными средствами, направленными на предотвращение случайных падений (если используется).



Защиты и подвижные части кожуха сварочного аппарата и устройства подачи проволоки должны находиться в требуемом положении, перед тем, как подсоединить сварочный аппарат к сети питания.



ВНИМАНИЕ! Любое ручное вмешательство на частях в движении устройства подачи проволоки, например:

- Замена роликов и/или направляющих проволоки;
 - Введение проволоки в ролики;
 - Установка катушки с проволокой;
 - Очистка роликов, шестеренок и зоны, находящейся ПОДНЕОБХОДИМО ВЫПОЛНЯТЬ ПРИ ОТКЛЮЧЕННОМ И ОТСОЕДИНЕННОМ ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ СВАРОЧНОМ АППАРАТЕ.
- Запрещается поднимать сварочный ими.

2. ВВЕДЕНИЕ И ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Данный аппарат предназначен для электродуговой сварки, выполненный специально для сварки MAG углеродистых сталей и низколегированных сталей, и разработан специально для сварки с защитным газом CO₂ или газовой смесью Аргона и CO₂. Сварка проводится с монолитной проволокой или проволокой с флюсом (трубчатой).

Аппараты подходят также для сварки MIG нержавеющей стали газом аргоном + 1-2% кислорода и алюминия газом аргоном, с использованием электродов с составом, подходящим для свариваемой детали (только модели Рис. Б1).

Возможно использовать проволоку с флюсом, подходящую для использования без защитного газа, адаптируя полярность горелки согласно указаниям производителя проволоки (Модель Рис. В2 использует только порошковую проволоку).

СЕРИЙНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

- горелка;
- обратный кабель с зажимом заземления;
- набор колес (модели с тележками).

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Таблица данных

Технические данные, характеризующие работу и пользование аппаратом, приведены на специальной табличке, их разъяснение дается ниже:

рис. А

- 1- Соответствует Европейским нормам безопасности и требованиям к конструкции дуговых сварочных аппаратов.
- 2- Внутренняя структурная схема сварочного аппарата.
- 3- Символ предусмотренного типа сварки.
- 4- Символ S: указывает, что можно выполнять сварку в помещении с повышенным риском электрического шока (например, рядом с металлическими массами).
- 5- Символ питающей сети:
 - Однофазное переменное напряжение.
 - Трехфазное переменное напряжение.
- 6- Степень защиты корпуса.
- 7- Параметры электрической сети питания:
 - U₁ - переменное напряжение и частота питающей сети аппарата (максимальный допуск ± 10 %).
 - I_{1max} - максимальный ток, потребляемый от сети.
 - I_{1eff} - эффективный ток, потребляемый от сети.
- 8- Параметры сварочного тока:
 - U₀ - максимальное напряжение без нагрузки (открытый контур сварки).
 - I₂/U₂ - ток и напряжение, соответствующие нормализованным производимые аппаратом во время сварки.
 - X - коэффициент прерывистости работы. Показывает время, в течение которого аппарат может обеспечить указанный в этой же колонке ток. Коэффициент указывается в % к основному 10 - минутному циклу, (например, 60 % равняется 6 минутам работы с последующим 4-х минутным перерывом, и т. Д.).
 - A/V-A/V - указывает диапазон регуляторов тока сварки (минимальный/ максимальный) при соответствующем напряжении дуги.
- 9- Серийный номер. Идентификация машины (необходим при обращении за технической помощью, запасными частями, проверке оригинальности изделия).
- 10- ~~III~~ - Величина плавких предохранителей замедленного действия, предусмотренных для защиты линии.
- 11- Символы, соответствующие правилам безопасности, чье значение приведено в главе 1 "Общая техника безопасности для дуговой сварки".

Примечание: Пример идентификационной таблички является указательным для объяснения значения символов и цифр: точные значения технических данных вашего аппарата приведены на его табличке.

ПРОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ:

- СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ: смотри таблицу 1 (ТАБ.1)
- ГОРЕЛКА: смотри таблицу 2 (ТАБ.2)

Вес сварочного аппарата указан в таблице 1 (ТАБ. 1).

4. ОПИСАНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА УСТРОЙСТВА УПРАВЛЕНИЯ, РЕГУЛИРОВАНИЯ И СОЕДИНЕНИЯ

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ рис. В1, В2

5. УСТАНОВКА

ВНИМАНИЕ! ВЫПОЛНИТЬ ВСЕ ОПЕРАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ И ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ СО СВАРОЧНЫМ АППАРАТОМ, ОТКЛЮЧЕННЫМ И ОТСОЕДИНЕННЫМ ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО ОПЫТНЫМ И КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.

СБОРКА Рис. С

Снять со сварочного аппарата упаковку, выполнить сборку отсоединенных частей, имеющихся в упаковке.

Сборка защитной маски Рис. D

Сборка кабеля возврата - жима Рис. E

СПОСОБ ПОДЪЕМА СВАРОЧНОГО АППАРАТА

Все сварочные аппараты, описанные в настоящем руководстве, не имеют системы подъема.

Расположение аппарата

Расположите аппарат так, чтобы не перекрывать приток и отток охлаждающего воздуха к аппарату (принудительная вентиляция при помощи вентилятора); следите также за тем, чтобы не происходило всасывание проводящей пыли, коррозионных паров, влаги и т.д. Вокруг сварочного аппарата следует оставить свободное пространство минимум 250 мм.



ВНИМАНИЕ! Установить сварочный аппарат на плоскую поверхность с соответствующей грузоподъемностью, чтобы избежать опасных смещений или опрокидывания.

СОЕДИНЕНИЕ ВЛКИ И РОЗЕТКИ (предназначено только для моделей, поставляемых без вилки): соединить кабель питания со стандартной вилкой (2 полюса + заземление, 3 полюса + заземление), рассчитанной на потребляемый аппаратом ток. Необходимо подключить к стандартной сетевой розетке, оборудованной плавким или автоматическим предохранителем; специальная заземляющая клемма должна быть соединена с заземляющим проводником (желто-зеленого цвета) линии питания. В таблице 1 (ТАБ. 1) приведены значения в амперах, рекомендуемые для предохранителей линии замедленного действия, выбранных на основе макс. номинального тока, вырабатываемого сварочным аппаратом, и номинального напряжения питания.

- Для операций изменения напряжения открыть внутреннюю часть сварочного аппарата, сняв панель и подготовив клеммник изменения напряжения так, чтобы было соответствие между соединением, указанным на табличке и имеющимся в сети напряжением.

Рис. F

Тщательно установить на место панель, закрепив специальные винты.

Внимание! Сварочный аппарат подготовлен на заводе к наиболее высокому напряжению из имеющегося диапазона, например: U₁ 400V - подготовленное на заводе напряжение.

ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ ПИТАНИЯ

- Перед подсоединением аппарата к электрической сети, проверьте соответствие напряжения и частоты сети в месте установки техническим характеристикам, приведенным на табличке аппарата.
- Сварочный аппарат должен соединяться только с системой питания с нулевым проводником, подсоединенным к заземлению.
- Для того, чтобы удовлетворять требованиям Стандарта EN 61000-3-11 (Мерцание изображения) рекомендуется производить соединения сварочного аппарата с точками интерфейса сети питания, имеющими импеданс менее 2 макс

=0.1 Ом.

- Сварочный аппарат соответствует требованиям стандарта IEC/EN 61000-3-12.

⚠ ВНИМАНИЕ! Несоблюдение указанных выше правил существенно снижает эффективность электродозащиты, предусмотренной изготовителем (класс I) и может привести к серьезным травмам у людей (напр., электрический шок) и нанесению материального ущерба (напр., пожару).

СОЕДИНЕНИЕ КОНТУРА СВАРКИ

⚠ ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ТЕМ, КАК ВЫПОЛНЯТЬ СОЕДИНЕНИЕ, ПРОВЕРИТЬ, ЧТО СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ОТКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.

В таблице 1 (ТАБ. 1) имеются значения, рекомендуемые для кабелей сварки (в мм²) в соответствие с максимальным током сварочного аппарата.

Соединение газового баллона (если используется).

- Газовый баллон, устанавливаемый на опорную поверхность газового баллона сварочного аппарата: макс. 20 кг.
- Завернуть редуктор(*) давления на клапан газового баллона, установив между ними специальный редуктор, поставленный как принадлежность, при использовании газа Аргона или смеси аргона/СО₂.
- Надеть газовую трубку на выводы редуктора баллона и затянуть ее металлическим хомутом.
- Ослабить регулировочное кольцо редуктора давления перед тем, как открывать клапан баллона.

(*) Если принадлежность не поставляется вместе с изделием, то ее следует приобрести отдельно.

Соединение кабеля возврата тока сварки

Соединяется со свариваемой деталью или с металлическим столом, на котором она лежит, как можно ближе к выполняемому сварному соединению.

Соединение горелки (только для версий с соединением EURO)

Вставить горелку в предназначенное для этого соединение, до конца вручную закрутив зажимное кольцо. Подготовить к первой нагрузке проволоку, демонтировав сопло и контактную трубку, для облегчения выхода.

Изменение полярности (только для вариантов ГАЗ-НЕ ГАЗ) Рис. G

- открыть разматыватель.
- Сварка MIG/MAG (газ):
 - Соединить кабель горелки, поступающий от устройства протягивания проволоки к красной клемме (+).
 - Соединить кабель возврата зажима к черной клемме (-).
- Сварка ФЛЮС (нет газа):
 - Соединить кабель горелки, поступающий от устройства протягивания проволоки к черной клемме (-).
 - Соединить кабель возврата зажима к красной клемме (+).
- Закрывать отделение для разматывателя.

Рекомендации:

- Закрутить до конца соединители кабелей сварки в быстрых соединителях (если имеются), для обеспечения хорошего электрического контакта; в противном случае произойдет перегрев самих соединителей с их последующим быстрым износом и потерей эффективности.
- Использовать как можно более короткие кабели сварки.
- Избегать пользоваться металлическими структурами, не относящимися к обрабатываемой детали, вместо кабеля возврата тока сварки; это может быть опасно для безопасности и дать плохие результаты при сварке.

УСТАНОВКА КАТУШКИ С ПРОВОЛОКОЙ (Рис.Н)

⚠ ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ТЕМ, КАК НАЧИНАТЬ ОПЕРАЦИИ ПО ЗАПРАВКЕ ПРОВОЛОКИ, ПРОВЕРИТЬ, ЧТО СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ВЫКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.

УБЕДИТЕСЬ, ЧТО РОЛИКИ ДЛЯ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ, НАПРАВЛЯЮЩИЙ ШЛАНГ И НАКОНЕЧНИК СВАРОЧНОГО ПИСТОЛЕТА СООТВЕТСТВУЮТ ТИПУ И ДИАМЕТРУ ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ПРОВОЛОКИ И ПРАВИЛЬНО ПРИСОЕДИНЕНЫ. НА ЭТАПАХ ЗАПРАВКИ ПРОВОЛОКИ НЕ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ЗАЩИТНЫМИ ПЕРЧАТКАМИ.

- Открыть разматыватель.
- Надеть катушку с проволокой на шпindel, проверить, что стержень протягивания шпинделя правильно установлен в соответствующем отверстии. (1а).
- Поднимите верхний нажимной ролик (и) и отведите его(их) от нижнего ролика (ов) (2а).
- Проверить, что ролики/ролик протягивания подходит к типу используемой проволоки (2b).
- Возьмите свободный конец сварочной проволоки на катушке и обрежьте погнутой частью проволоки так, чтобы на торцевой и боковой частях проволоки не было заусенцев. Поверните катушку в направлении против часовой стрелки и вставьте конец проволоки в направляющую трубку, протолкните его на глубину примерно 50 - 100 мм в направляющее отверстие сварочного рукава (2с).

- Опустите на место верхний нажимной ролик, и регулятором величины давления установите среднюю величину давления прижимного ролика. Убедитесь, что проволока находится в специальной борозде нижнего ролика (3).
- Затормозите слегка шпindel, воздействуя на специальный регулировочный винт (1b).
- Снять сопло и контактную трубку (4а).

- Вставьте вилку сварочного аппарата в розетку питания, включите сварочный аппарат, нажмите на кнопку горелки или на кнопку движения проволоки на панели управления (если имеются) подождите, пока проволока не пройдет по всему направляемому шлангу и ее конец не покажется на 10 - 15 см из передней части горелки и отпустите кнопку.

⚠ ВНИМАНИЕ! В течении данной операции проволока находится под напряжением и испытывает механические нагрузки, поэтому в случае несоблюдения техники безопасности, может привести к электрическому шоку, ранениям и привести к загоранию нежелательных электрических дуг:

- Не направляйте горелку в сторону тела.
- Не подносите горелку близко к газовому баллону.
- Заново монтировать на горелку контактную трубку и сопло (4b).
- Настройте механизм подачи проволоки так, чтобы проволока подавалась плавно и без рывков. Отрегулируйте давление роликов и тормозное усилие шпинделя на катушку так, чтобы усилие было минимальным, но проволока не проскальзывала в борозде и при прекращении подачи не образовывалась петля из проволоки под воздействием инерции катушки.
- Обрежьте выступающий конец проволоки из наконечника так, чтобы осталось 10-15 мм.
- Закрывать отделение для разматывателя.

6. СВАРКА: ОПИСАНИЕ ПРОЦЕДУРЫ

- Соединить кабель заземления со свариваемой деталью.
- Проверить полярность (только для версий ФЛЮС).
- Если Вы используете монолитную проволоку, открыть регулятор потока защитного газа посредством редуктора давления (5-7 л/мин).
- **ПРИМЕЧАНИЕ:** Помните, что в конце работы необходимо закрыть защитный газ.
- Включить сварочный аппарат и задать сварочный ток при помощи поворотного переключателя (там, где имеется).

Рис. I

- Для начала сварки нажать кнопку сварочной горелки.
- Для регулировки параметров сварки задать скорость режущей крошки при помощи специальной рукоятки до достижения регулярной сварки (когда предусмотрено) (Рис. В-3)

ФУНКЦИЯ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ (когда предусмотрено).

Рис. L

- Для изменения времени сварки воздействовать на регулировочную рукоятку (Рис. В-5).

⚠ ВНИМАНИЕ:

- у некоторых моделей наконечник направляющей проволоки находится под напряжением; обращать внимание, чтобы избежать нежелательных загораний.
- Сигнализацияная лампа включается при наличии перегрева, прерывая подачу питания; восстановление происходит автоматически после нескольких минут охлаждения.

7. ТЕХ ОБСЛУЖИВАНИЕ

⚠ ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ОПЕРАЦИЙ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ ПРОВЕРИТЬ, ЧТО СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ОТКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.

ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ: ОПЕРАЦИИ ПЛАНОВОГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ ВЫПОЛНЯЮТСЯ ОПЕРАТОРОМ.

Горелка

- Не оставляйте горелку или ее кабель на горячих предметах, это может привести к расплавлению изоляции и сделать горелку и кабель непригодными к работе.
- Регулярно проверяйте крепление трубок и патрубков подачи газа.
- При каждой смене катушки со сварочной проволокой продувайте сухим сжатым воздухом под давлением не более 5 бар шланг подачи проволоки и проверяйте его состояние.
- Ежедневно проверяйте состояние и правильность монтажа деталей конечной части горелки: сопла, контактной трубки и газового диффузора.

Подача проволоки

- Проверить степень износа роликов, протягивающих проволоку. Периодически удалять металлическую пыль, откладывающуюся в зоне протягивания (ролики и направляющая проволоки на входе и выходе).

ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОПЕРАЦИИ ВНЕПЛАНОВОГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО ОПЫТНЫМ ИЛИ

КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ В ЭЛЕКТРИКО-МЕХАНИЧЕСКИХ РАБОТАХ ПЕРСОНАЛОМ.

⚠ ВНИМАНИЕ!

НИКОГДА НЕ СНИМАЙТЕ ПАНЕЛЬ И НЕ ПРОВОДИТЕ НИКАКИХ РАБОТ ВНУТРИ КОРПУСА АППАРАТА, НЕ ОТСОЕДИНИВ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ВИЛКУ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ.

Выполнение проверок под напряжением может привести к серьезным электротравмам, так как возможен непосредственный контакт с токоведущими частями аппарата и/или повреждениями вследствие контакта с частями в движении.

- Регулярно осматривайте внутреннюю часть аппарата, в зависимости от частоты использования и запыленности рабочего места. Удаляйте накопившуюся на трансформаторе, сопротивлении и выпрямителе пыль при помощи струи сухого сжатого воздуха с низким давлением (макс. 10 бар).
- Не направляйте струю сжатого воздуха на электрические платы; производите их очистку очень мягкой щеткой или специальными растворителями.
- Проверить при очистке, что электрические соединения хорошо закручены и на кабелепроводке отсутствуют повреждения изоляции.
- После окончания операции техобслуживания верните панели аппарата на место и хорошо закрутите все крепежные винты.
- Никогда не проводите сварку при открытой машине.

(H)

HASZNÁLATI UTASÍTÁS



FIGYELEM: A HEGESZTŐÉP HASZNÁLATÁNAK MEGKEZDÉSE ELŐTT OLVASSA EL FIGYELMESEN A HASZNÁLATIUTASÍTÁST!

HIVATÁSSZERŰ VAGY IPARI ALKALMAZÁSRA RENDELTESETT, MEGSZÁRÍTÁS NÉLKÜLI HUZALLAL MŰKÖDŐ MIG/MAG ÉS FLUX IVHEGESZTÉST VÉGZŐ IVHEGESZTŐGÉP
Megjegyzés: Az alábbiakban a "hegesztőgép" kifejezés használatos.

1. AZ IVHEGESZTÉS ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI SZABÁLYAI
A hegesztőgép kezelője kellő információ birtokában kell legyen a hegesztőgép biztos használatáról valamint az ivhegesztés folyamataival kapcsolatos kockázatokról, védelmi rendszabályokról és vészhelyzetben alkalmazandó eljárásokról. (Vegye figyelembe az "EN 60974-9: Ivhegesztő berendezések. 9. rész: Létesítés és üzemeltetés" szabványt is).



- A hegesztés áramkörével való közvetlen érintkezés elkerülendő; a generátor által létrehozott üresjárás feszültség néhány helyzetben veszélyes lehet.
- A hegesztési kábelek csatlakoztatásakor valamint, az ellenőrzési és javítási műveletek végrehajtásakor a hegesztőgépnek kikapcsolt állapotban kell lennie és kapcsolatot az áramellátási hálózattal meg kell szakítani.
- A fáklya elhasználozott részének pótlását megelőzően a hegesztőgépet ki kell kapcsolni és kapcsolatot az áramellátási hálózattal meg kell szakítani.
- Az elektromos összeszerelés végrehajtására a biztonságvédelmi normák és szabályok által előírányoztatknak megfelelően kell hogy sor kerüljön.
- A hegesztőgép kizárólag földelt, nulla vezetékű áramellátási rendszerrel lehet összekapcsolva.
- Meg kell győződni arról, hogy az áramellátás konnektora kifogástalanul csatlakozik a földeléshez.
- Tilos a hegesztőgép , nedves, nyirkos környezetben, vagy esős időben való használata.
- Tilos olyan kábelek használatát, melyek szigetelése megrongálódott, vagy csatlakozása meglazult.



- Nem hajtható végre hegesztés olyan tartályokon és edényeken, melyek gyúlékony folyadékokat vagy gázeműanyagokat tartalmaznak, vagy tartalmazhatnak.
- Elkerülendő az olyan anyagokon való műveletek végrehajtása, melyek tisztításra kiórtartalmú oldószerrel került sor, vagy a nevezett anyagok közelében való hegesztés.
- Tilos a nyomás alatt álló tartályokon való hegesztés.
- A munkaterület környékéről minden gyúlékony anyag eltávolítandó (pl. fa, papír, rongy, stb.).
- Biztosítani kell a megfelelő szellőzést, vagy a hegesztés következtében képződött füstök ivhegesztés környékéről való eltávolításra alkalmas eszközöket ; szisztematikus vizsgálat szükséges a hegesztés következtében képződött füstök expozíciós határainak megbecsléséhez, azok összetételének, koncentrációjának és magának az expozíció

időtartamának függvényében.

- A palackot védeni kell a hőforrásoktól, beleértve a szolár-sugárzást is (amennyiben használatos).



- Az elektródótló, a megmunkálendő darabtól és a közelben elhelyezett (megközelíthető) esetleges fém alkatrésztől való megfelelő szigetelést kell alkalmazni.
- A munkálatokat a célohoz előirányzott kesztyűt, lábbelit, fejfedőt viselve, és felhagyódeszán, vagy szigetelőszőnyegen állva kell végezni.
- A szemek a maszkra, vagy a sisakra szerelt különleges, fényre nem reagáló üvegekkel védendők.
- Megfelelő védő túzálló öltözék használata kötelező, megvédve ilyen módon a bőr felhámrétegét az ivhegesztés által keletkezett ibolyántúli és infravörös sugáraktól; e védelmet vászon, vagy fényt vissza nem verő függöny segítségével az ivhegesztés közelében álló más személyekre is ki kell terjeszteni.



- A hegesztőáram áthaladása a hegesztő áramkör környékén lokalizált, elektromágneses terek (EMF) keletkezését okozza.

Az elektromágneses terek néhány orvosi készülékkel (pl. Pace-maker, lélegeztető, fémprotézis, stb.) interférálhatnak. Az ilyen készülékeket viselők számára megfelelő óvintézkedéseket kell hozni. Például meg kell tiltani a hegesztőgép használati térségének megközelítését. Ez a hegesztőgép megfelel azon műszaki termékszabványok követelményeinek, amelyek meghatározzák az ipari környezetben, professzionális célból való, kizárólagos felhasználást. Nem biztosított azon határértékeknek való megfelelés, amelyek a háztartási környezetben az ember elektromágneses tereknek való kitévelés vonatkozásak.

A kezelőnek a következő eljárásokat kell alkalmaznia az elektromágneses tereknek való kitévelés érdekében:

- Rögzítse együtt, egymáshoz a lehető legközelebb a két hegesztőkábelt.
- Tartsa a fejét és a törzsét a lehető legtávolabb a hegesztő áramköröktől.
- Soha ne csavarja a hegesztőkábeleket a teste köré.
- Ne hegeszsen úgy, hogy a teste a hegesztő áramkör között van. Tartsa mindkét kábelt a testéhez képest ugyanazon az oldalon.
- Csatlakoztassa a hegesztőáram visszavezető kábelt a hegesztendő munkadarabhoz a lehető legközelebb a hegesztendő varratához.
- Ne hegeszsen a hegesztőgép mellett, arra ülve vagy annak nekítámaszkodva (minimum távolság: 50 cm).
- Ne hagyjon ferromágneses tárgyakat a hegesztő áramkör közelében.
- Minimum távolság d=20cm (M Ábr.).



- A osztályú berendezés:
Ez a hegesztőgép megfelel azon műszaki termékszabvány követelményeinek, amely meghatározza az ipari környezetben, professzionális célból való, kizárólagos felhasználást. Nem biztosított az elektromágneses kompatibilitásnak való megfelelése a lakóépületekben és a háztartási célú használatra az épületeket ellátó, kifizetésűgű táphálózatok közvetlenül csatlakoztatott épületekben.

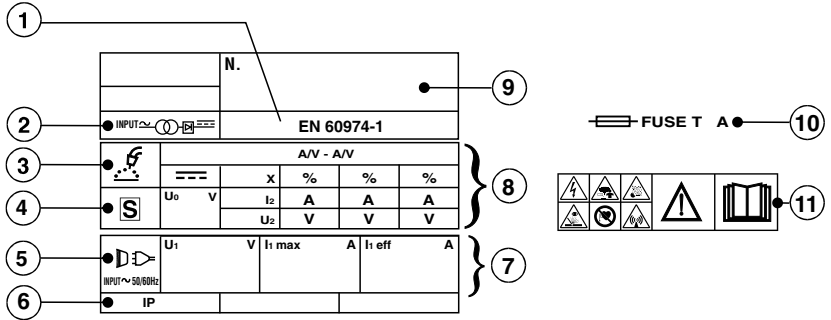


KIEGÉSZÍTŐ ÓVINTÉZKEDÉSEK

AZON HEGESZTÉSI MŰVELETEKET, melyeket:

- Olyan környezetben, ahol az áramütés veszélye megnövelt;
- Közvetlenül szomszédos területeken;
- Vagy gyúlékony, robbanékony anyagok jelenlétében kell végezni.
- Egy „Felelős szakértőnek” KELL előzetesen értékelnie, és mindig más - vészhelyzet esetére kiképzett személyek jelenlétében kell végrehajtani azokat.
- Alkalmazni KELL az "EN 60974-9: Ivhegesztő berendezések. 9. rész: Létesítés és üzemeltetés" szabvány 7.10; A.8; A.10 pontjaiban leírt, műszaki védelmi eszközöket.
- Meg KELL tiltani a hegesztést akkor, amikor a hegesztőgépet vagy a huzaladagolót a dolgozó tartja meg (pl. hevederszíjak segítségével).
- TILOS, hogy a hegesztést a földön álló munkás végezze kivéve, ha biztonsági kezelődobogony tartozkodik.
- AZ ELEKTRODARTOK VAGY FÁKLYÁK KÖZÖTTI FESZULTSÉG: amennyiben egy munkadarabon több hegesztőgéppel, vagy több - egymással elektromosan összekötött munkadarabon kerül munka elvégzésre, két különböző elektrodátartó vagy fáklya között olyan veszélyes mennyiségű üresjárás feszültség generálódhat, melynek értéke a megengedett kétszerese is lehet.

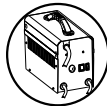
FIG. A



TAB.1



DATI TECNICI SALDATRICE - WELDING MACHINE TECHNICAL DATA



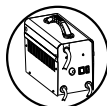
I ₁ max (A)							mm ²	Kg
	100V	115V	230V	100V	115V	230V		
80	T20A	T16A	T10A	32A	16A	16A	6	13

MODEL					mm ²	Kg	
	I ₂ max(A)	230V	400V	230V			400V
1~	80	T10A	-	16A	-	10	20
	105	T10A	-	16A	-	10	21
	115	T16A	-	16A	-	10	25
	140	T16A	-	16A	-	16	40
	180	T20A	-	32A	-	16	50
	200	T25A	-	32A	-	16	51
3~	235	T32A	-	32A	-	25	62
	140	-	T10A	-	16A	16	45
	160	T10A	T6A	16A	16A	16	45
	200	T16A	T10A	16A	16A	16	48

TAB.2



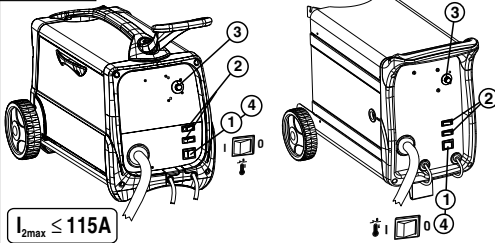
DATI TECNICI TORCIA MIG IN ACCORDO ALLA EN 60974-7 - MIG TORCH TECHNICAL DATA ACCORDING TO EN 60974-7



VOLTAGE CLASS: 113V			
I max (A)	X (%)		Ømm
70	35	NO GAS	FLUX CORED: 0,8÷0,9

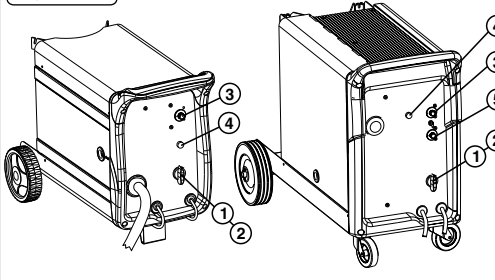
MODEL	VOLTAGE CLASS: 113V			
	I ₂ max (A)	I max (A)	X (%)	
80	105	35%	ArCO ₂ /CO ₂	STEEL: 0,6÷1 AL: 0,8÷1 INOX: 0,8 FLUX CORED: 0,8÷1,2
	105	105	35%	
105-115	115	35%	ArCO ₂ /CO ₂	
	90	35%	NO GAS	
140	140	35%	ArCO ₂ /CO ₂	
	115	35%	NO GAS	
160-180-200	150	60%	ArCO ₂	
	180	60%	CO ₂	
235	200	60%	ArCO ₂	
	230	60%	CO ₂	

FIG. B1



$I_{2max} \leq 115A$

$I_{2max} \geq 140A$



- 1- Main switch
- 2- Arc voltage adjustment
- 3- Wire feed rate (if any)
- 4- Thermostat trigger light
- 5- Welding time (models with $I_{2max} \geq 140A$)

GB

- 1- Interruttore generale
- 2- Regolazione tensione d'arco
- 3- Velocità del filo (ove prevista)
- 4- Lampada intervento termostato
- 5- Tempo di saldatura (modelli con $I_{2max} \geq 140A$)

I

- 1- Interrupteur général
- 2- Réglage de la tension d'arc
- 3- Vitesse du fil (s'il existe)
- 4- Témoin d'intervention du thermostat
- 5- Temps de soudage (modèles avec $I_{2max} \geq 140A$)

F

- 1- Hauptschalter
- 2- Einstellung der Lichtbogenspannung
- 3- Drahtgeschwindigkeit (wenn vorhanden)
- 4- Lampe für das Ansprechen des Thermostats
- 5- Schweißdauer (Modelle mit $I_{2max} \geq 140A$)

D

- 1- Interruptor general
- 2- Regulación de la tensión de arco
- 3- Velocidad del hilo (donde lo haya)
- 4- Lámpara de intervención del termostato
- 5- Tiempo de soldadura (modelos $I_{2max} \geq 140A$)

E

- 1- Interruptor geral
- 2- Regulação tensão de arco
- 3- Velocidade do fio (onde existir)
- 4- Lámpada intervenção termostato
- 5- Tempo de soldadura (modelos com $I_{2max} \geq 140A$)

P

- 1- Hoofdschakelaar
- 2- Regeling boogspanning
- 3- Snelheid van de draad (indien aanwezig)
- 4- Lamp ingreep thermostat
- 5- Tijd lassen (modellen met $I_{2max} \geq 140A$)

NL

- 1- Hovedafbryder
- 2- Regulering af buespænding
- 3- Trådens hastighed (hvis de forefindes)
- 4- Lampe for termostatudløsning
- 5- Svejsetid (modeller med $I_{2max} \geq 140A$)

DK

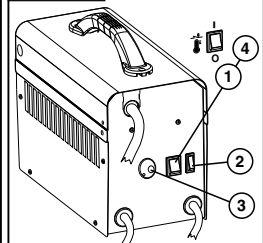
- 1- Yleiskatkaisin
- 2- Kaaren jännitteen säätö
- 3- Langan nopeus (mikäli mukana)
- 4- Termostaatin toimintavalvo
- 5- Hitsausaika (mallit, joissa $I_{2max} \geq 140A$)

SF

- 1- Hovedstrømbryter
- 2- Regulering av buespenning
- 3- Trådhastighet (hvis monteret)
- 4- Lampe for aktivering av termostaten
- 5- Sveisetid (modeller med $I_{2max} \geq 140A$)

N

FIG. B2



- 1- Huvudströmbrytare
- 2- Reglering av bågens spänning
- 3- Trådens hastighet (om sådan finnes)
- 4- Lampa för ingrepp termostat
- 5- Sveitid (modeller med $I_{2max} \geq 140A$)

S

- 1- Γενικός διακόπτης
- 2- Ρύθμιση τάσης τόξου
- 3- Ταχύτητα σύρματος (όπου προβλέπεται)
- 4- Λάμπα επέμβασης θερμοστάτη
- 5- Χρόνος συγκόλλησης (μοντέλα με $I_{2max} \geq 140A$)

GR

- 1- Главный выключатель
- 2- Регулирование напряжения горения дуги
- 3- Скорость провода (там, где имеется)
- 4- Лампа вмешательства термостата
- 5- Время Сварки (модели с $I_{2max} \geq 140A$)

RU

- 1- Főkapcsoló
- 2- Iv feszültségének szabályozása
- 3- Huzal sebessége (ahol az előírányszott)
- 4- Hőszabályzó-beavatkozás lámpája
- 5- Hegesztés ideje ($I_{2max} \geq 140A$ értékű modelleknél)

H

- 1- Înterupător general
- 2- Reglare tensiune de arc
- 3- Viteză sârmei (acolo unde este prevăzută)
- 4- Lampă de intervenție a termostatului
- 5- Timp de sudare (modele cu $I_{2max} \geq 140A$)

RO

- 1- Wylącznik główny
- 2- Regulacja napięcia łuku
- 3- Prędkość drutu (gdzie przewidziana)
- 4- Lampka zadziałania termostatu
- 5- Czas trwania spawania (modele z $I_{2max} \geq 140A$)

PL

- 1- Hlavní vypínač
- 2- Regulace napětí oblouku
- 3- Rychlost posuvu drátu (je-li součástí)
- 4- Kontrolka zásahu termostátu
- 5- Svařovací doba (modely s $I_{2max} \geq 140A$)

CZ

- 1- Hlavný vypínač
- 2- Regulácia napätia oblúka
- 3- Rýchlosť posuvu drôtu (ak je súčasťou)
- 4- Kontrolka zásahu termostátu
- 5- Doba zvárania (modely s $I_{2max} \geq 140A$)

SK

- 1- Glavno stikalo
- 2- Uravnavanje napetosti loka
- 3- Hitrost žice (kjer je predvideno)
- 4- Lučka za opozorilo o posegu termostata
- 5- Čas varjenja (modeli z $I_{2max} \geq 140A$)

SI

- 1- Opća sklopka
- 2- Regulacija napona luka
- 3- Brzina žice (gdje je predviđena)
- 4- Lampica intervencije termostata
- 5- Vrijeme varjenja (modeli sa $I_{2max} \geq 140A$)

HR/SCG

- 1- Pagrindinis jungiklis
- 2- Laiko itampos reguliavimas
- 3- Vielos padavimo greitis (jei numatyta)
- 4- Termostato įsijungimo lemputė
- 5- Suvirinimo greitis (modeliuose, kuriuose $I_{2max} \geq 140A$)

LT

- 1- Pealüüti
- 2- Kaarepinge reguleerimine
- 3- Traadi kiirus (kus ettenähtud)
- 4- Ülekümenemiskaitse signaallamp
- 5- Kevitusaeig (mudeid $I_{2max} \geq 140A$ -ga)

EE

- 1- Galvenais slēdzis
- 2- Loka sprieguma regulēšana
- 3- Stieples ātrums (ja tā ir paredzēta)
- 4- Termostata iedarbošanās lampa
- 5- Metināšanas ilgums (modeļiem ar $I_{2max} \geq 140A$)

LV

- 1- Главен прекъсвач
- 2- Регулиране на напрежението в дъгата
- 3- Скорост на електродната тел (там, където тя е предвидена)
- 4- Лампа на термостата
- 5- Време на заваряване (модели с $I_{2max} \geq 140A$)

BG

FIG. C

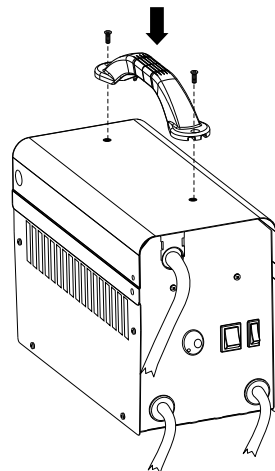
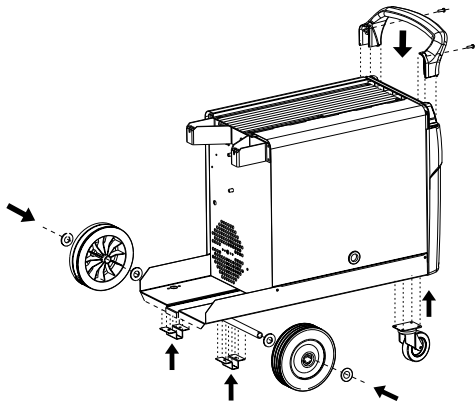
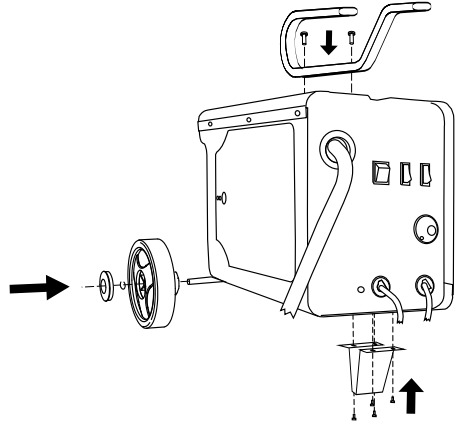
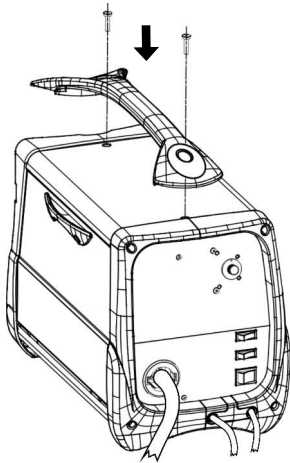
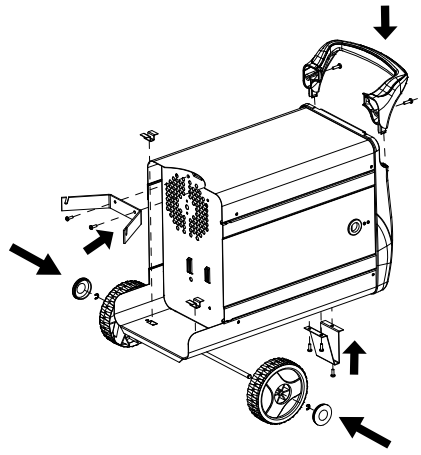
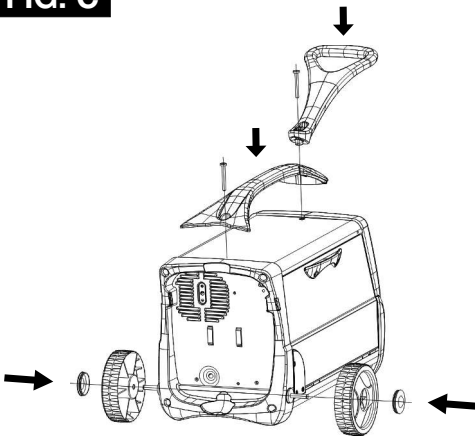
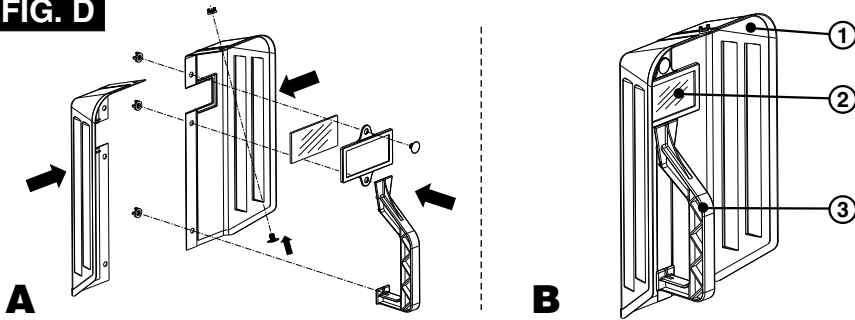


FIG. D



1 - MASK
2 - FILTER
3 - HANDGRIP

1 - LASKAP
2 - LASGLAS
3 - HANDGREEP

1 - NAAMARI
2 - SUODATIN
3 - KÄSIKAHVA

1 - МАСКА
2 - ФИЛЬТР
3 - РУКОЯТКА

1- OCHRANNÝ ŠTÍT
2- FILTR
3- RUKOJEŤ

1- APSAUGINĖ KAUKĖ
2- FILTRAS
3- RANKENA

1 - MASCHERA
2 - FILTRO
3 - IMPUGNATURA

1 - MASCARA
2 - FILTRO
3 - EMPUÑADURA

1 - MASKE
2 - FILTER
3 - HÄNDTAK

1 - MASZK
2 - SZŰRŐ
3 - NYÉL

1- OCHRANNÝ ŠTÍT
2- FILTR
3- RUKOVÄŤ

1- KEEVITUSKILP
2- FILTER
3- KÄEPIDE

1 - MASQUE
2 - FILTRE
3 - POIGNÉE

1 - MASCARA
2 - FILTRO
3 - PUNHO

1 - MASK
2 - FILTER
3 - HÄNDTAG

1 - MASCĂ
2 - FILTRU
3 - MĂNER

1- ZAŠČITNA MASKA
2- FILTR
3- DRŽALO

1- MASKA
2- FILTRIS
3- ROKTURIS

1 - MASKE
2 - FILTER
3 - HANDGRIFF

1 - MASKE
2 - FILTER
3 - HÄNDGREB

1 - MAŠKA
2 - ФИЛТРО
3 - ЛАБН

1- MASKA SPAWALNICZA
2- FILTR
3- UCHWYT

1- MASKA
2- FILTR
3- DRZAČ

1- MACKA
2- ФИЛТЪР
3- РЪКОХВАТКА

FIG. E

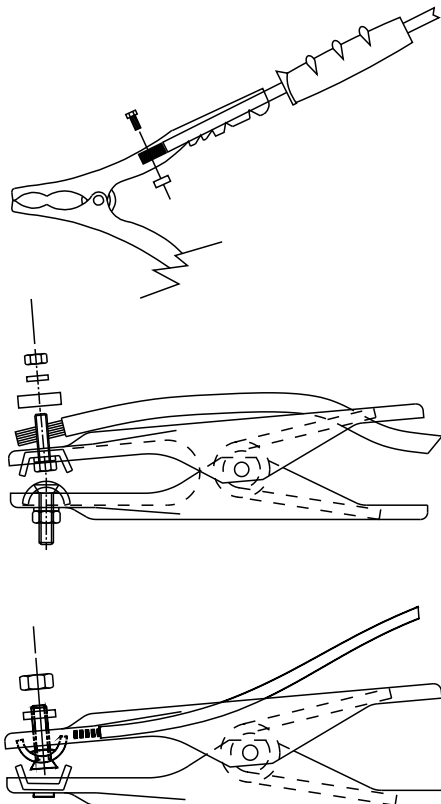
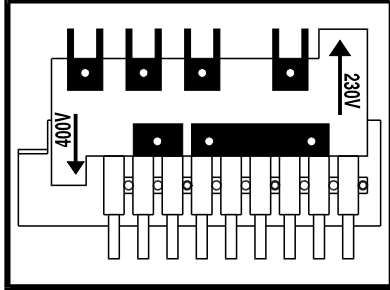


FIG. F

400V
(380V - 415V)



230V
(220V - 240V)

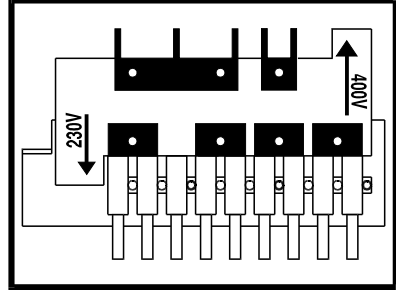


FIG. G

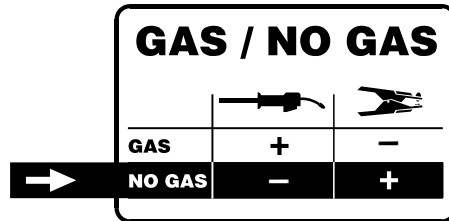
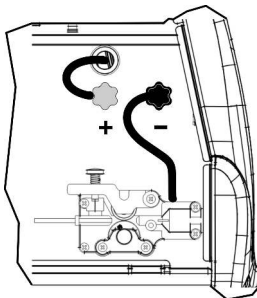
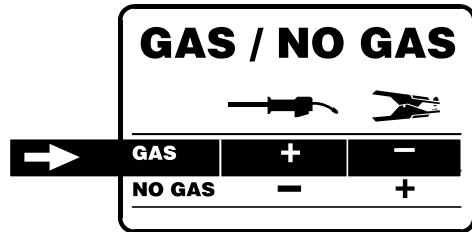
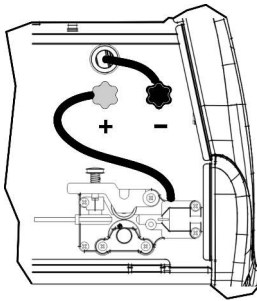


FIG. H

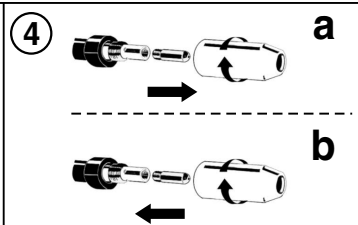
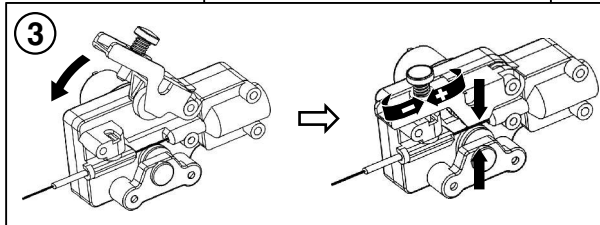
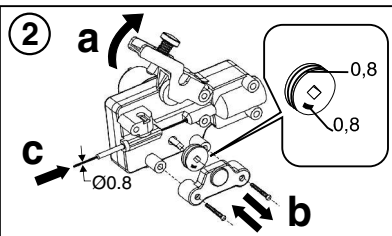
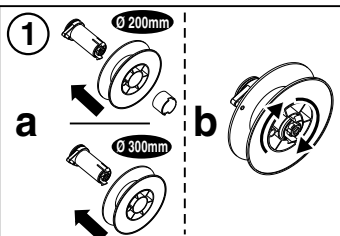
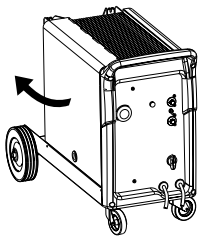
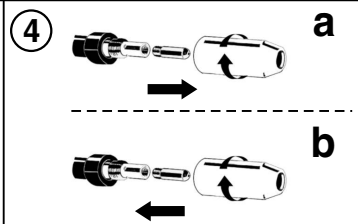
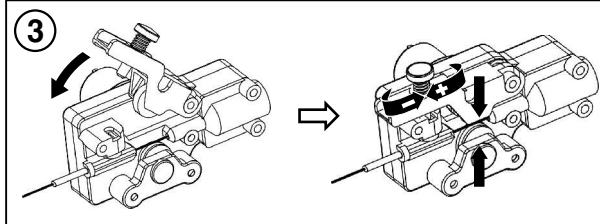
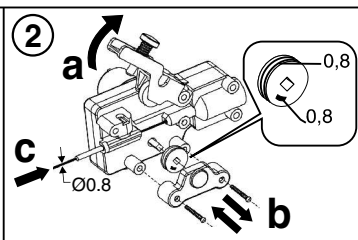
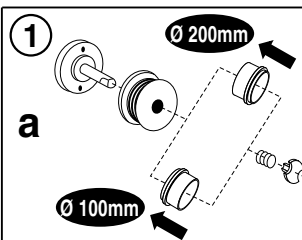
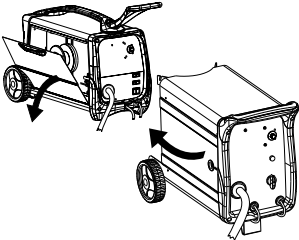
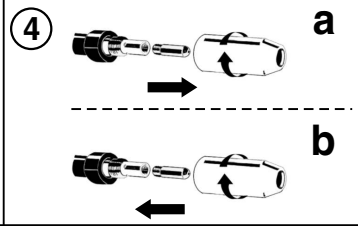
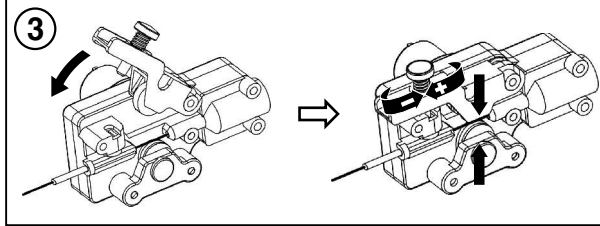
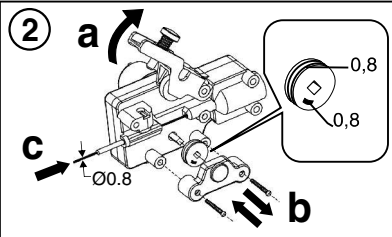
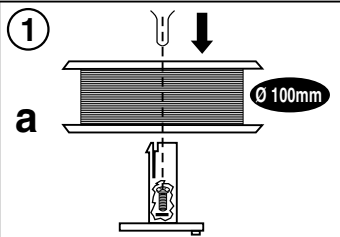
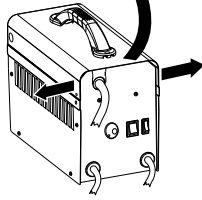







FIG. I

REGOLAZIONE DELLA CORRENTE DI USCITA DELLA SALDATRICE WELDING MACHINES OUTPUT CURRENT VERSUS SWITCH POSITIONS

1	I₂ max (A)	1 	2 	1 	2 	 SPEED m/min
	80A	55A	60A	70A	80A (max 100A)	2 - 13
	105A	50A	65A	85A	105A (max 120A)	
	115A	30A	55A	85A	115A (max 145A)	










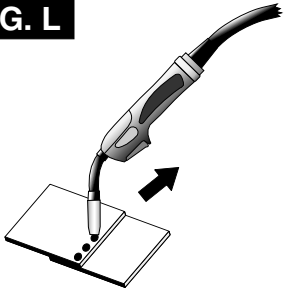
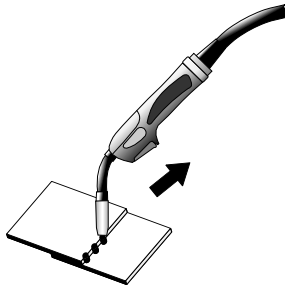
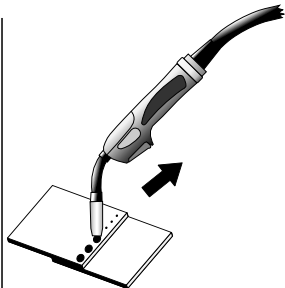
1	I₂ max (A)									 SPEED m/min
	140	30A	50A	70A	90A	110	140A (max 170A)	----	----	2 - 13
	180	30A	50A	85A	110A	155A	180A (max 220A)	----	----	
	200	30A	50A	65A	85A	100A	140A	170A	200A (max 240A)	
235	40A	60A	80A	100A	125A	160A	195A	235A (max 270A)		
3	140	45A	70A	90A	120A	140A (max 180A)	----	----	----	2 - 20
	160	30A	45A	80A	100A	130A	160A (max 200A)	----	----	
	200	40A	55A	90A	120A	160A	200A (max 260A)	----	----	

FIG. L

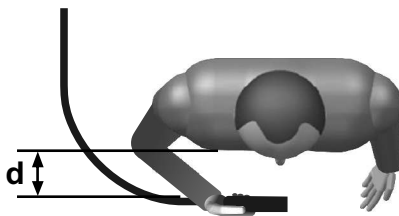
- GB** Spot-welding can be carried out on overlapped metal sheet with a maximum thickness of 0,8 mm.
- I** È possibile la puntatura sovrapposta di lamiera dello spessore massimo di 0,8 mm.
- F** On peut exécuter le pointage superposé de tôles ayant une épaisseur maxi de 0,8 mm.
- D** Ist das Punktschweißen von überlagerten Blechen bis zu einer max. Stärke von 0,8 mm möglich. Is het mogelijk op elkaar liggende platen met een maximale dikte van 8 mm. te puntlassen.
- NL** Is het mogelijk op elkaar liggende platen met een maximale dikte van 8 mm. te puntlassen.
- E** Se pueden soldar chapas superpuestas de un espesor máximo de 0,8 mm.
- P** È possibile o pontamento de chapas sobrepostas de espessura máxima de 0,8 mm.
- DK** Kan benyttes til punktsvejsning på plader med en tykkelse op til 0,8mm.
- SF** On mahdollista suorittaa ylitse ulottuva pistehitsaus levyjen paksuuden ollessa enintään 0,8 mm.
- N** Er det mulig å utføre overlappingsveising på maksimum 0,8 mm plåttykkelse.
- S** Kan användas för punktsveitsning på plattor med tjocklek upp till 0,8 mm.
- GR** Είναι δυνατή η επάλθηλη τμηματική ηλεκτροσυγκόλληση (σύρραψη) λαμαρίνας μέγιστου πάχους 0,8 mm.
- RU** Возможна контактная сварка с наложением листа толщиной максимум 0,8 мм.
- H** Maximimum 0,8 mm átmérőjű lemez fölérti irányzás lehetséges.
- RO** Este posibilă insălairea a două table suprapuse cu o grosime maximă de 0,8 mm.
- PL** Możliwe jest spawanie punktowe blachy o maksymalnej grubości 0,8 mm.
- CZ** Je možné bodové svařování plechu o tloušťce maximálně 0,8 mm.
- SK** Je možné bodové zvaranie plechu s hrúbkou maximálne 0,8 mm.
- SL** Mogoča je obdelava pločevine do debelosti 0,8 mm
- HR/SCG** Mogoće je ponovljeno punktiranje lima maksimalne debljine 0,8 mm.
- LT** Galimas taškinis lakšto suvirinimas, maksimalus lakšto storis 0,8 mm.
- EE** On võimalik üksteise peale asetatud terasplaatide punktkeevitus maksimaalselt 0,8 mm läbimõõduga. Ar punktmetinašani ir iespējams savienot metāla loksnes, kuras nav biežākas par 0,8 mm.
- LV** Mogoča je obdelava pločevine do debelosti 0,8 mm
- BG** Може да се извърши контактна заварка на ламаринени листове с дебелина максимум до 0,8 mm.



- GB** On two overlapped metal sheets. Con due pezzi di lamiera uniti.
- I** Avec deux bouts de tôle assemblés. Mit zwei verbundenen Blechen.
- NL** Met twee overlappende platen.
- E** Con dos piezas de chapa unidas.
- P** Com duas peças de lâminas unidas.
- DK** To plader som overlapper hinanden.
- SF** Kahdelle osittain peitoksissa olevalle levyille.
- N** Med to overlappede metallplater.
- S** Två plattor som överlappar varandra.
- GR** Με δύο κομμάτια λαμαρίνας ενωμένα.
- RU** С двумя соединенными листами.
- H** Két összekapcsolt lemezzel.
- RO** Cu două bucăți de tablă unite. poprzez połączenie dwóch kawałków blachy.
- CZ** Dvou spojených kusů plechu.
- SK** Dvouch spojených kusov plechu.
- SL** Z dvema združenima deloma pločevine.
- HR/SCG** Sa dva spojena komada lima.
- LT** Su dviem sujungtais lakštais.
- EE** Kahe omavahel ühendatud terasplaadiga.
- LV** Savienojot divas loksnes.
- BG** С два листа ламарина, съединени.



- GB** On two overlapped and drilled metal sheets.
- I** Con due pezzi di lamiera uniti, previa foratura.
- F** Avec deux bouts de tôle assemblés, préalablement perforés.
- D** Mit zwei verbundenen Blechen nach vorherigem Lochen.
- NL** Met twee overlappende, voorgeboorde platen.
- E** Con dos piezas de chapa unidas, previamente perforadas.
- P** Com duas peças de lâminas unidas, previamente furadas.
- DK** To plader som overlapper hinanden med svejsepunkter.
- SF** Kahdelle osittain peitoksissa olevalle ja lävistetylle levyille.
- N** Med to overlappede og hullede plater.
- S** Två plattor som överlappar varandra med sveitspunkter.
- GR** Με δύο κομμάτια λαμαρίνας ενωμένα, κατόπιν τρυπήματος.
- RU** С двумя соединенными листами, с предварительным сверлением.
- H** Két összekapcsolt, előfúráss nélküli lemezzel.
- RO** Cu două bucăți de tablă unite, cu forare anticipată.
- PL** poprzez połączenie dwóch kawałków blachy, po uprzednim przewierceniu.
- CZ** Dvou spojených kusů plechu po jejich provrtání.
- SK** Dvouch spojených kusov plechu po ich prevrtaní.
- SL** Z dvema združenima deloma pločevine, ki sta bila predhodno preluknjana.
- HR/SCG** Sa dva spojena komada lima, uz prethodno bušenje.
- LT** Su dviem sujungtais lakštais, prieš tai išgręžius.
- EE** Kahē omavahel ühendatud terasplaadiga, kuhu on enneaegselt ettevalmistatud avad.
- LV** Savienojot divas loksnes, kurās iepriekš ir izveidoti caurumi.
- BG** С два листа ламарина с предварително разпробити дупки.

FIG. M

(CZ) ZÁRUKA

Výrobce ručí za správnou činnost strojí a zavazuje se provést bezplatnou výměnu dílů opotřebovaných z důvodu špatné kvality materiálu a následkem konstrukčních vad do 12 měsíců od data uvedení stroje do provozu...

(SK) ZÁRUKA

Výrobca ručí za správnu činnosť stroja a zaväzuje sa vykonať bezplatnú výmenu dielov opotrebovaných z dôvodu zlej kvality materiálu a následkom konštrukčných vad do 12 mesiacov od dátumu uvedenia stroja do prevádzky...

(SI) GARANCIJA

Proizvajalec zagotavlja pravilno delovanje strojev in se zavazuje, da bo brezplačno zamenjal dele, ki se bodo obrabili zaradi slabe kakovosti materiala in zaradi napak pri proizvodnji v roku 12 mesecev od dne začetka delovanja stroja...

(HR/SCG) GARANCIJA

Proizvođač garantira ispravan rad strojeva i obvezuje se izvršiti besplatno zamjenu dijelova koji su oštećeni zbog loše kvalitete materijala i zbog tvorničkih grešaka...

(EE) GARANTI

Garantija onnõu tõendab, et masin on ehitatud vastavalt tehnilistele nõuetele ja vastab Euroopa Liidu direktiividele...

(LV) GARANTĪJA

Garantija ir noteikta, ka ražotājam jānodrošina bezmaksas remontu un detaļu maiņu, ja ražotāja vaina ir pierādīta...

(LV) GARANTĪJA

Ražotājs garantē masīnu labu darbību un apņemas bez maksas nomainīt detaļas, kuras nodilstat materiāla sliktas kvalitātes dēļ vai ražošanas defektu dēļ...

(BG) ГАРАНЦИЯ

Фирмата произведителят гарантира за доброто функциониране на машината и се задължава да извърши безплатно подмяната на части, които са се повредили...

Table with 4 columns: GB, I, D, F, E, P, NL, DK, GB, I, D, F, E, P, NL, DK. Lists various certification codes and their corresponding terms in different languages.

MOD./MONT./MOD./ÜRLAP/MEUDEL / МОДЕЛ / ШТ. Вр.
Date of buying - I Data di acquisto - F Date d'achat - D Kaufdatum
Fecha de compra - P Data de compra - NL Datum van aankoop - DK Købsdato

Table with 4 columns: GB, I, D, F, E, P, NL, DK, GB, I, D, F, E, P, NL, DK. Lists sales company information and signatures in multiple languages.



The product is in compliance with:
At produktet er i overensstemmelse med:
Le produit est conforme aux:
Direktiva / Директива / Директива / Директива / Директива / Директива / Директива / Директива / Директива / Директива

Table with 2 columns: LVD 2006/95/EC + Amdt. and EMC 2004/108/EC + Amdt. with STANDARD and EN 60974-1 + Amdt. EN 50445 + Amdt.