

STANLEY®



- ⓘ MANUALE D'USO
- ⒼⒷ USER MANUAL
- Ⓕ MANUEL D'UTILISATION
- Ⓔ MANUAL DE USUARIO
- Ⓓ BEDIENUNGSANLEITUNG
- ⓈⓀ ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
- ⒶⓃⓋÄNDARMANUAL
- ⓃⓄ BRUKSANVISNING
- Ⓟ INSTRUKCJA OBSŁUGI
- ⒻⒿ KÄYTTÖOHJE
- ⒶⓀ MANUÁL POUŽÍVANIA
- ⒸⓏ UŽIVATELSKÝ MANUÁL



MULTI 160

INDICE-INDEX-SOMMAIRE-CONTENIDO-INHALT

I Pag. 4	UK Pag. 14	SK Pag. 24
GB Pag. 6	SE Pag. 16	CZ Pag. 26
F Pag. 8	NO Pag. 18	
E Pag. 10	PL Pag. 20	
D Pag. 12	FIN Pag. 22	



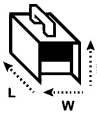
- ① Le immagini sono puramente illustrative, non hanno alcun riferimento contrattuale.
ⒼⒷ The images are purely illustrative, do not have any contractual reference.
Ⓕ Les images sont à titre indicatif, n'ont pas de référence contractuelle.
Ⓔ Las imágenes son puramente ilustrativas, no tienen ninguna referencia contractual.
Ⓓ Die Bilder dienen lediglich der Veranschaulichung, haben keine vertragliche Bezugnahme.

I Accessori inclusi	DK Tilbehør inkluderet	EE Lisatarvikud
GB Accessories included	FIN Tarvikkeet sisältyvät	LT Įtraukti priedai
F Accessoires inclus	UK Аксесуари в комплекті	TR Aksesuarlar dahil
E Accesorios incluidos	PL Dołączona akcesoria	SA الملحقات المدرجة
PT Acessórios incluídos	GR Περιλαμβάνονται τα αξεσουάρ	BO Dodatna oprema uključena
D Zubehör enthalten	CZ Dodávané příslušenství	HR Dodatna oprema uključena
NL Accessoires inbegrepen	SL Dodatki so vključeni	MAK Алатки вклучени
NO Tilbehør inkludert	SK Dodávané príslušenstvo	RO Accesorii incluse
SE Tillbehör ingår	LV Piederumi ir iekļauti	BG Включени са аксесоари

x1		Earth Clamp	160A@20%
x1		Electrode holder	200A@35%
x2		Welding cable	16mm ² x1500mm, Connector 25 -Tab. A.1 
x1		Brush	
x1		Welding Mask	DIN 11 FIX

Tab. B-2

I Dati Tecnici Saldatrici	DK Tekniske data Welder	EE Tehnilised andmed
GB Welding Machine Technical Data	FIN Hitsauskone Tekniset tiedot	LT Suvirinimo staklės Techniniai
F Données Techniques du Poste à Souder	UK Зварювальний апарат технічні дані	TR Kaynak Makina Teknik
E Datos Técnicos de la Soldadora	PL Dane Techniczne	SA آلة لحام البيانات الفنية
PT Dados Técnicos do Aparelho de soldar	GR Τεχνικά δεδομένα μηχανήμα συγκόλλησης	BO Tehnički podaci aparata za zavarivanje
D Technische Daten Schweissmaschine	CZ Technické údaje svařovacího stroje	HR Tehnički podaci aparata za zavarivanje
NL Lassen Machine Technische gegevens	SK Technické údaje zvarovania	MAK Технички податоци на машината за заварување
NO Sveiseapparat Tekniske data	SL Varilni stroj Tehnični podatki	RO Masini de sudat Date tehnice
SE Svetsmaskin Tekniska data	LV Tehniskie dati	BG Технически данни за заваръчна машина

	I/V_{2MAX}	STATIC CHARACTERISTIC	X_%/I₂[A] 40° EN 60974-1	
230 V ~ 1 50-60Hz	160 A / 22,0 V - MIG 140 A / 25,6 V - MMA 140 A / 15,6 V - TIG	 FLAT  DROOPING	20/160 - MIG 20/140 - MMA 20/140 - TIG	4,4 kW / 5,7 kVA
	η	 W x H x L	 Kg	 MIN
50 W	81 %	235x454x390	11,1 kg	7,0 kW / 9,0 kVA

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Questo apparecchio è un generatore inverter di corrente continua (DC) adatto per effettuare la saldatura MIG/MAG/MOG, ad elettrodo MMA e TIG LIFT. Grazie alla tecnologia inverter, che consente di ottenere prestazioni elevate mantenendo dimensioni e peso ridotti, la saldatrice risulta portatile e maneggevole. Tramite il pannello frontale è possibile effettuare la regolazione dei parametri di saldatura. La saldatrice ha un circuito di protezione da sovratensione, sovracorrente e surriscaldamento.

INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere eseguita da personale qualificato nel rispetto della norma IEC 60974-9 e dei regolamenti nazionali e locali. Il sollevamento della macchina deve avvenire tramite la maniglia posizionata sulla parte superiore del prodotto. Tale operazione deve avvenire a macchina spenta e con i cavi di saldatura scollegati. La tensione di alimentazione deve corrispondere alla tensione indicata sulla targa dei dati tecnici posizionata sul prodotto. Utilizzare la macchina su un impianto le cui caratteristiche di alimentazione e protezioni (fusibile e/o differenziale) siano compatibili con la corrente necessaria al funzionamento, per maggiori dettagli vedere i dati riportati sulla targa apposta sulla macchina. La saldatrice è dotata di un dispositivo di compensazione della tensione di alimentazione che permette alla macchina di funzionare normalmente anche quando la tensione di alimentazione oscilla di $\pm 15\%$ rispetto alla tensione nominale.

PROTEZIONE DA SOVRATEMPERATURA

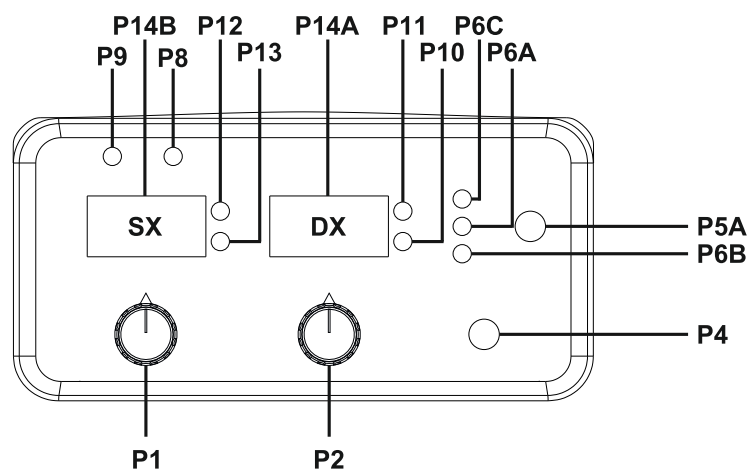
Importante: Quando la saldatrice è usata oltre le proprie caratteristiche, essa è protetta da un dispositivo che interrompe l'alimentazione per permetterle il raffreddamento. La scheda inverter è spenta anche se le ventole continuano a funzionare per raffreddare i circuiti. In tal caso non è possibile saldare.

IMPIEGO

Avvertenza: usare le precauzioni previste nel manuale generale prima di mettere in funzione la saldatrice leggendo attentamente i rischi connessi al processo di saldatura.

DESCRIZIONE.

FIGURA A-1 – MULTI 160



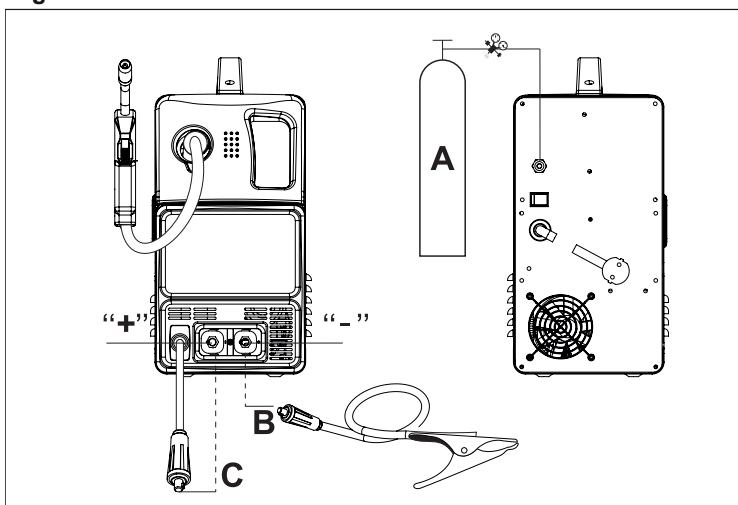
- P1. Manopola velocità filo (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Manopola regolazione della tensione (MIG) / Arc Force (MMA)
- P4. Pulsante avanzamento rapido filo
- P5A. Pulsante MIG / TIG / MMA
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P8. LED protezione termica
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED tensione (MIG)
- P12. LED Amp (MMA / TIG LIFT) P13. LED Velocità filo
- P14A. Display DX - P14B. Display SX

Procedure di installazione:

Installazione MIG/MAG (FIG A-2):

1. Spegner la saldatrice.
2. Collegare la bombola del gas (A).
3. Collegare il connettore della pinza massa (B) alla presa negativa "-" ed il cavo gas/ no gas (C) alla presa positiva "+".
4. Aprire il pannello laterale/superiore e inserire il filo nel comparto della macchina, quindi inserire la bobina nel porta bobina e serrare.
5. Inserire il filo nel traina-filo facendolo aderire alla gola del rullo (ATTENZIONE: il rullo ha due gole: ruotando il rullo è possibile scegliere la gola appropriata in base al diametro del filo che si vuole utilizzare).
6. Quando si cambia il diametro del filo è necessario cambiare sia il rullo che la punta di contatto (parte della torcia da cui si vede spuntare il filo).
7. Chiudere lo sportello. Accendere la saldatrice.
8. Premere il tasto (P5C) [MMA/TIG LIFT/MIG] fino all'accensione del led MIG. (P6A)
9. Premere il pulsante di caricamento filo sul pannello (P4) fino a quando il filo non fuoriesce dalla torcia.
10. Regolare la tensione di saldatura mediante la manopola (P2), la velocità del filo mediante la manopola (P1).

Fig. A-2

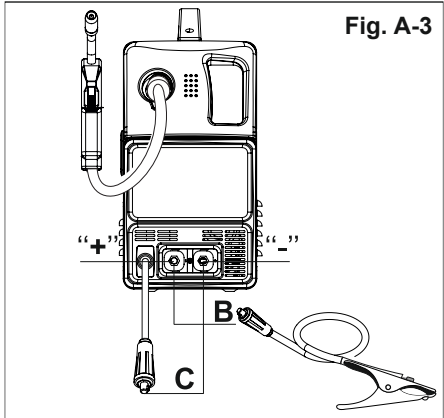


MIG ALLUMINIO: (Modelli previsti di Euro connettore)

Per la saldatura MIG con il filo di alluminio è necessario predisporre la macchina con l'apposito KIT PER SALDATURA ALLUMINIO composto da guaina in teflon, punta, rullino. Procedere ora come presentato nel paragrafo "MIG".

Installazione MOG (NO GAS) (FIG A-3):

- 1. Spegner la saldatrice.
- 2. Collegare il cavo gas/nogas (C) alla presa negativa “-” ed il connettore della pinza massa (B) alla presa positiva “+”.
- 3. Eseguire i passi 4-10 come da installazione MIG/ MAG

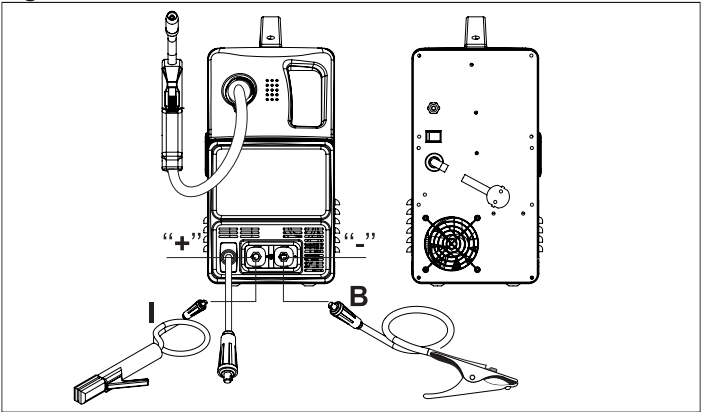


Installazione MMA (FIG A-4):

- 1. Spegner la saldatrice
- 2. Collegare il connettore della pinza massa (B) alla presa negativa “-” ed il connettore della pinza porta- elettrodo (I) alla presa positiva “+” della saldatrice. Inserire l’elettrodo nella pinza porta elettrodo (I); il diametro ed il tipo va scelto in funzione della corrente di saldatura e dello spessore e tipo di pezzo da saldare. Accendere la saldatrice.
- 3. saldatrice.
- 4. Premere il tasto (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] fino all’accensione del led MMA (P6A). Ruotare la manopola (P1) per impostare la corrente di saldatura.
- 5. Per utilizzare i vari tipi di elettrodi attenersi alle polarità indicate sulla confezione contenente gli elettrodi.

Attenzione. In questo momento sulle pinze di saldatura sarà presente una tensione.

Fig. A-4

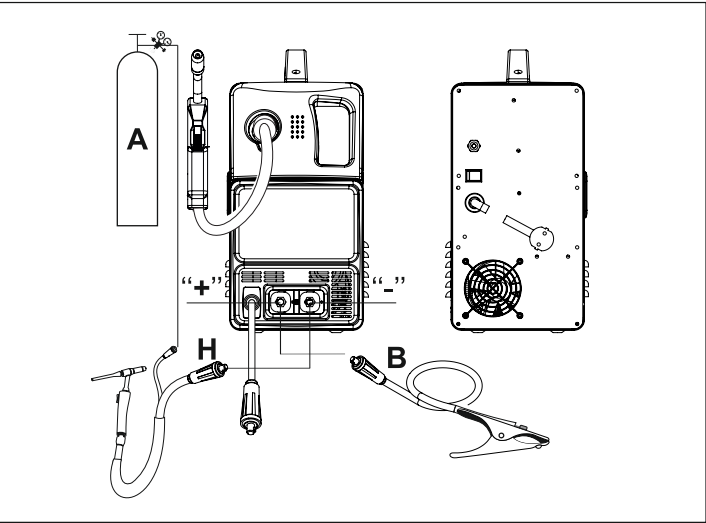


Installazione TIG LIFT (FIG A-5):

- 1. Spegner la saldatrice
 - 2. Collegare il connettore della pinza massa (B) alla presa positiva “+” ed il connettore della torcia (H) alla presa negativo “-” della saldatrice.
 - 3. Collegare il connettore del tubo gas della torcia alla bombola (A).
 - 4. Accendere la saldatrice.
 - 5. Premere il tasto (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] fino all’accensione del led TIG LIFT (P6B).
- Regolare la tensione di saldatura mediante la manopola (P1)

	Toccare con l'elettrodo il pezzo da saldare
	Sollevare l' elettrodo di circa 2-5 mm dal pezzo da saldare

Fig. A-5



PROTEZIONE TERMICA

Se la macchina viene utilizzata per un ciclo di lavoro molto faticoso, un dispositivo di sicurezza provvede a proteggere la macchina da un eventuale sovratemperatura. L'intervento del dispositivo è segnalato dall'accensione del led giallo (P8).

MANUTENZIONE

Ogni intervento di manutenzione deve essere eseguito da personale qualificato nel rispetto della norma (IEC 60974-4).

RICERCA DEL GUASTO

	RAGIONI	RIMEDIO
Il filo non avanza quando la ruota motrice gira	- Sporco sulla punta dell'ugello guidafile - La frizione dell'aspo svolgitore è eccessiva - Torcia difettosa	- Soffiare con aria - Allentare - Controllare guaina guidafile
Alimentazione del filo: presenza di scatti o intermittenza	- Ugello di contatto difettoso - Bruciature nell'ugello di contatto - Sporco sul solco della ruota motrice - Solco sulla ruota motrice consumato	- Sostituire - Sostituire - Pulire - Sostituire
Arco spento	Cattivo contatto tra pinza di massa e pezzo	- Stringere la pinza e controllare - Pulire o sostituire ugelli di contatto e guidagas
Cordone di saldatura poroso	- Cattivo contatto tra pinza di massa e pezzo - Distanza o inclinazione sbagliata della torcia - Troppo poco gas - Pezzi umidi	- Pulire dalle incrostazioni - La distanza fra la torcia e il pezzo deve essere di 5-10 mm; - L'inclinazione non meno di 60° rispetto al pezzo. - Aumentare la quantità - Asciugare con una pistola ad aria calda o altro mezzo
La macchina cessa improvvisamente di funzionare dopo un uso prolungato	La macchina si è surriscaldata per un uso eccessivo e la protezione termica è intervenuta	Lasciare raffreddare la macchina per almeno 20-30 minuti

PRODUCT DESCRIPTION

This appliance is a direct current (DC) inverter generator suitable for carry out MIG / MAG / MOG, MMA electrode and TIG LIFT welding. Thank you to inverter technology, which allows for high performance maintaining reduced dimensions and weight, the welding machine is portable and easy to handle. Through the front panel it is possible to adjust the parameters of welding. The welding machine has an overvoltage protection circuit, overcurrent and overheating.

INSTALLATION

The installation must be performed by qualified personnel in compliance with the standard IEC 60974-9 and national and local regulations. The lifting of the machine must be done using the handle positioned on the top of the product. This operation must be carried out with the machine off and with the cables disconnected. The supply voltage must match the voltage indicated on the technical data plate positioned on the product. Use the machine on a system whose power supply and protection characteristics (fuse and / or differential) are compatible with the current required for operation, for more details see the data shown on the plate affixed to the machine. The welder is equipped with a voltage compensation device power supply which allows the machine to operate normally when the supply voltage fluctuates by $\pm 15\%$ with respect to the rated voltage.

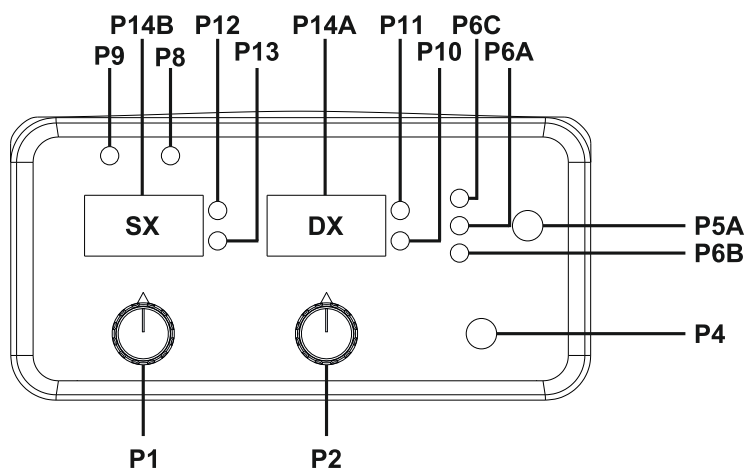
OVER-TEMPERATURE PROTECTION

Important: When the welding machine is used beyond its specifications, it is protected by a device that cuts off the power supply to allow it to cool. The inverter board is off even if the fans continue to run to cool the circuits. In this case it is not possible to weld.

HOW USE IT

Warning: Use all precautions required in the safety general manual (part - C) before operating the welder, reading carefully the risks linked to the welding process.

DESCRIPTION. (FIG A-1):



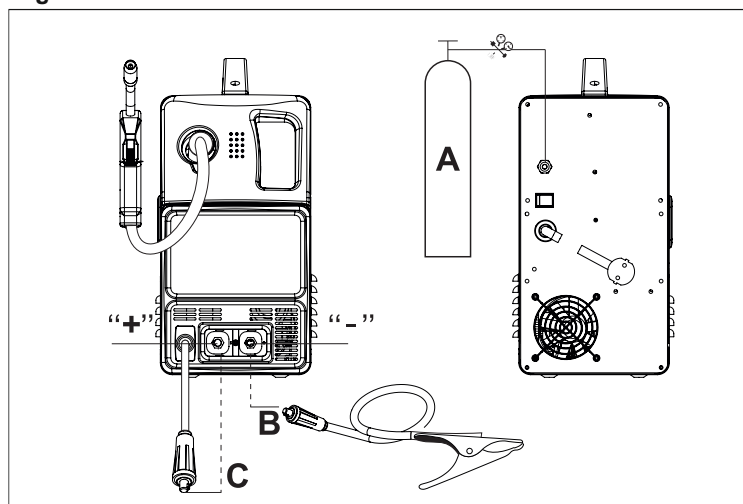
- P1. Wire speed knob (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Voltage (MIG) / Arc Force (MMA)
- P4. Fast wire feed button
- P5A. MIG / TIG / MMA button
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P8. Thermal protection LED indicator
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. Voltage LED (MIG)
- P12. Amp LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. Wire Speed LED
- P14A. Display DX - P14B. Display SX

Installation procedures:

MIG / MAG installation: (FIG A-2):

1. Turn off the welding machine.
2. Connect the gas bottle (A).
3. Connect the connector of the earth clamp (B) to the negative "-" and the gas / no gas cable (C) to the positive "+" positive socket.
4. Open the side panel and insert the wire into the machine compartment, then insert the coil into the reel holder and tighten.
5. Insert the wire in the wire feeder making it adhere to the groove of the roller (ATTENTION: the roller has two grooves: by turning the roller you can choose the appropriate groove according to the diameter of the wire to be used). When the diameter of the wire is changed it is necessary to change both the roller and the contact tip (the end part of the torch from which the wire is seen to come out).
6. Unscrew the end of the torch (nozzle) and the contact tip to facilitate the passage of the wire.
7. Close the door. Turn on the welding machine.
8. Press the (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] key until the MIG LED (P6C) lights up.
9. Press the wire load button on the panel (P4) until the wire comes out of the gun.
10. Adjust the welding voltage using the knob (P2), the wire speed using the knob (P1).

Fig. A-2

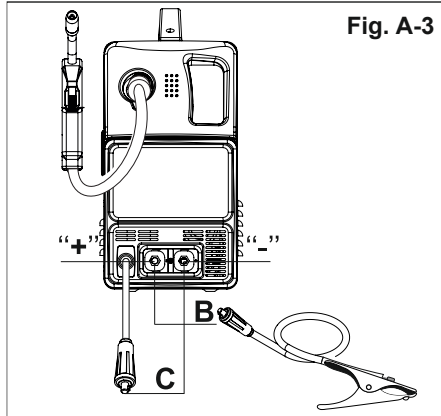


MIG ALUMINUM: (Models expected of Euro connector)

For MIG welding with aluminum wire it is necessary to prepare the machine with the appropriate ALUMINUM WELDING KIT composed of teflon sheath, drill bit, roller. Proceed now as presented in the "MIG" paragraph. In this case use pure argon.

MOG INSTALLATION (NO GAS) (FIG A-3):

1. Switch off the welding machine.
2. Connect the gas / nogas cable (C) to the negative "-" negative socket and the earth clamp connector (B) to the positive "+" positive socket. Perform steps 4-10 as per MIG / MAG installation.

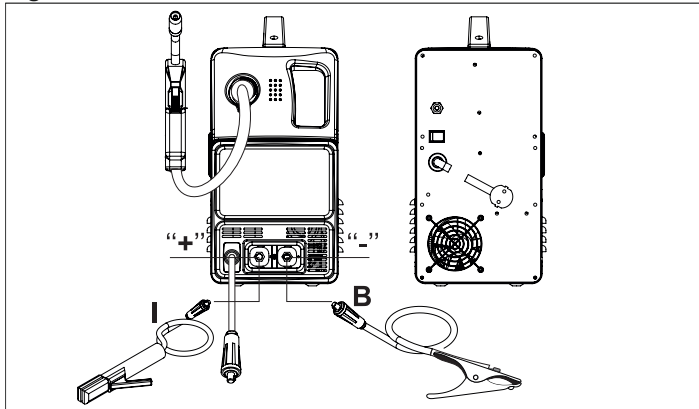


INSTALLATION MMA (FIG A-4):

1. Turn off the welding machine
2. Connect the connector of the earth clamp (B) to the negative "-" socket and the connector of the electrode holder (I) to the positive "+" socket on the welding machine. Insert the electrode into the electrode holder (I); the diameter and type must be chosen according to the welding current and to the thickness and type of piece to be welded.
3. Turn on the welding machine.
4. Press the (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] key until the MMA (P6A) lights up. Turn the right knob (P1) to set the welding current.
5. To use the various types of electrodes follow the polarities indicated on the package containing the electrodes.

Caution. At this moment a voltage will be present on the welding clamps.

Fig. A-4

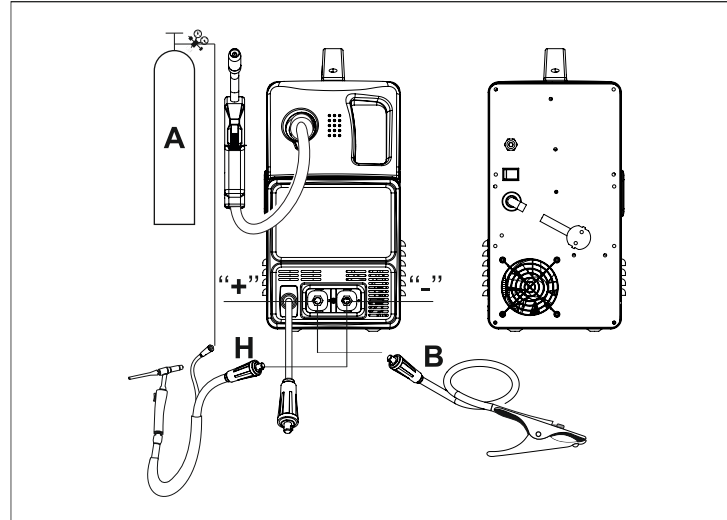


INSTALLATION TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

1. Turn off the welding machine
2. Connect the connector of the earth clamp (B) to the positive "+" and the connector of the torch (H) to the negative "-" socket of the welding machine.
3. Connect the torch gas pipe connector to the cylinder (A).
4. Turn on the welding machine.
5. Press the (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] key until the TIG LIFT LED (P6B) lights up. Turning the knob (1) to set the current during the welding process.

	Touch the piece with the electrode
	Lift the electrode from the piece about 2-5 mm

Fig. A-5



THERMAL PROTECTION

If the machine is used for hard work cycle, the thermal protection device will protect the machine from over heating. The yellow LED ON indicates that the thermal protection is on. (P8).

MAINTENANCE

The all maintenance services must be done from qualified personnel in compliance to the norm (IEC 60974-4).

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	REASONS	REMEDY
• The wire does not advance when the drive wheel turns	• Dirt on the tip of the wire guide nozzle • The friction of the decoiler is excessive • Defective torch	• Blow with air • Loosen • Check the wire guide sheath
• Wire feeding: presence of clicks or intermittence	• Defective contact nozzle • Burns in the contact nozzle • Dirt on the groove of the drive wheel • Furrow on the worn drive wheel	• Replace • Replace • To clean • Replace
• Arc off	• Bad contact between earth clamp and workpiece	• Tighten the clamp and check • Clean or replace contact and guiding nozzles
• Porous welding cord	• Bad contact between earth clamp and workpiece • Wrong distance or inclination of the torch • Too little gas • Wet parts	• Clean the encrustations • The distance between the torch and the piece must be 5-10 mm; • The inclination not less than 60 ° with respect to the piece. • Increase the quantity • Dry with a hot air gun or other means
• The machine suddenly stops operating after prolonged use	• The machine has overheated due to excessive use and thermal protection has intervened	• Allow the machine to cool for at least 20-30 minutes

DESCRIPTION DU PRODUIT

Cet appareil est un générateur à onduleur à courant continu (CC) adapté pour effectuer des soudures MIG/MAG/MOG, électrode MMA et TIG LIFT. Merci à la technologie Inverter, qui permet des performances élevées en maintenant des dimensions et un poids réduits, la machine à souder est portable et facile à manipuler. A travers le panneau avant, il est possible de régler les paramètres de soudage. La machine à souder a un circuit de protection contre les surtensions, surintensité et surchauffe.

INSTALLATION

L'installation doit être effectuée par du personnel qualifié conformément aux Norme IEC 60974-9 et réglementations nationales et locales. La levée de la machine doit être fait à l'aide de la poignée positionnée sur le dessus de la produit. Cette opération doit être effectuée avec la machine éteinte et avec les câbles soudeur débranchée. La tension d'alimentation doit correspondre à la tension indiqué sur la plaque signalétique placée sur le produit. Utilisez la machine sur un système dont les caractéristiques d'alimentation et de protection (fusible et/ou différentiel) sont compatibles avec le courant nécessaire pour fonctionnement, pour plus de détails voir les données indiquées sur la plaquette apposée sur le voiture. La machine à souder est équipée d'un dispositif de compensation de tension alimentation électrique qui permet à la machine de fonctionner normalement aussi lorsque la tension d'alimentation fluctue de $\pm 15\%$ par rapport à la tension nominale.

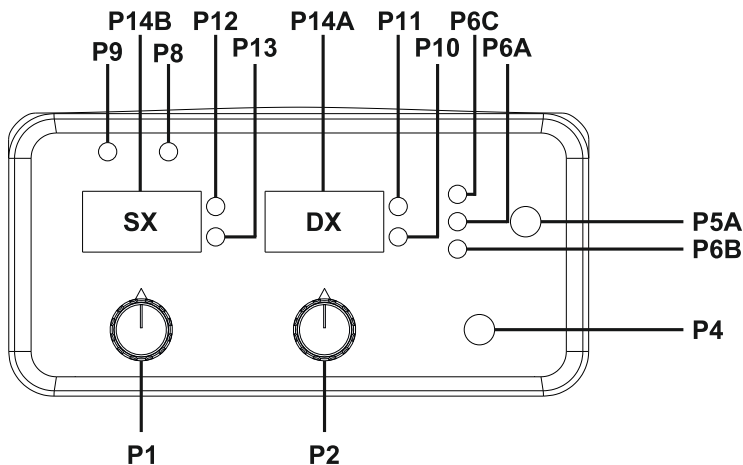
PROTECTION CONTRE LA SURCHAUFFE

Important : Lorsque le poste à souder est utilisé au-delà de ses spécifications, il est protégé par un appareil qui coupe l'alimentation électrique pour lui permettre de refroidir. Là la carte de l'onduleur est éteinte même si les ventilateurs continuent de fonctionner pour refroidir i circuits. Dans ce cas, il n'est pas possible de souder.

MIS EN MARCHÉ DU POSTE

Très important :- utiliser les précautions détaillés dans le manuel générale avant de mettre en marche le poste , en lisant avec attention les risques connectés à la soudure

DESCRIPTION. (FIG A-1):



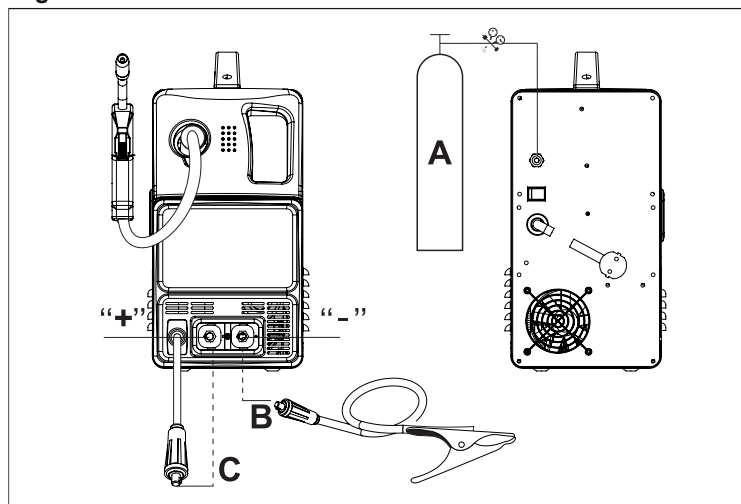
- P1. Bouton de vitesse du fil (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Bouton de réglage de la tension (MIG) / Arc Force (MMA)
- P4. Bouton de dévidage rapide du fil
- P5A. Bouton MIG / TIG / MMA
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P8. LED de protection thermique
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED de tension (MIG)
- P12. Ampère LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. LED de vitesse de fil
- P14A. Affichage DX - P14B. Affichage SX

Indications pour l'installation :

MIG / MAG INSTALLATION: (FIG A-2):

1. Eteindre le poste
2. Connecter la bouteille gaz (A).
3. Connecter le connecteur demi-tour de la pince de masse(B) à la prise négative (-) et le câble gaz/no gaz (C) à la prise positive (+).
4. Ouvrir le panneau latéral et insérer la bobine de fil dans dévidoir et serrer.
5. Insérer le fil dans le moteur d'entraînement et l'adapter dans la gorge du galet (ATTENTION : le galet a 2 gorges et donc le fil doit être placé exactement dans la gorge avec le même diamètre du fil). (Le galet port l'indication du diamètre de la gorge sur le côté). Quand on change le diamètre du fil il faut changer aussi le galet et la buse de contact.
6. Pour faire avancer le fil mieux dévisser la buse de contact et la buse gaz.
7. Fermer la porte que protège la bobine de fil. Mettre en marche le poste.
8. Appuyez sur la touche (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] jusqu'à ce que le voyant MIG s'allume (P6C).
9. Appuyez sur le bouton de chargement de fil sur le panneau (P4) jusqu'à ce que le fil sorte du pistolet.
10. Réglez la tension de soudage à l'aide du bouton (P2), la vitesse du fil avec le bouton (P1).

Fig. A-2

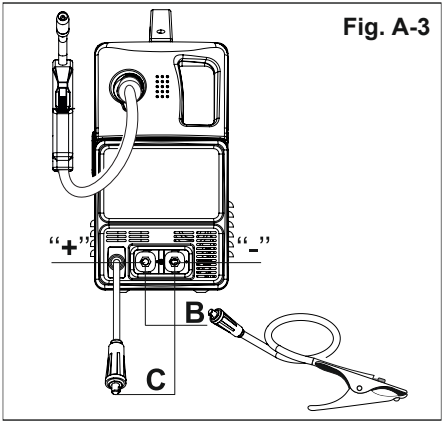


MIG ALUMINUM: (Modèles attendus du connecteur Euro)

Pour la soudure du fil en alu est nécessaire utiliser le KIT POUR SOUDER ALU constitué de la gaine en TEFLON et galet pour alu. Après procéder comment indiqué dans le paragraphe MIG. Gaz de protection ARGON pure.

MOG installation (NO GAZ) (FIG A-3):

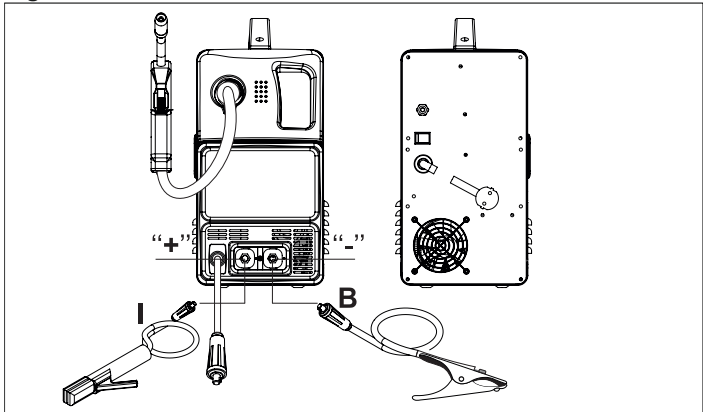
- 1. Eteindre le poste
- 2. Connecter le câble gaz/no gaz (C) à la prise de puissance négative (-) et le connecteur de la pince de masse à la prise positive (+).
- 3. Effectuez les étapes 4 à 10 selon l'installation de MIG / MAG.



INSTALLATION MMA (FIG A-4):

- 1. Eteindre le poste.
 - 2. Connecter le demi-tour de la pince de masse (B) à la prise négative du poste et le demi-tour de la pince porte-électrode (I) à la prise positive. Insérer l'électrode dans la PPE(I) ; le diamètre et le type il faut le choisir en fonction du courant de soudage, pièce à souder et son épaisseur.
 - 3. Mettre en marche le poste.
 - 4. Appuyez sur la touche (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] jusqu'à ce que le voyant MMA (P6A) s'allume. Tournez le bouton droit (P1) pour régler le courant de soudage.
 - 5. Les emballages des électrodes indique la polarité d'utiliser.
- Attention :** à partir de ce moment il y a tension sur les pinces.

Fig. A-4

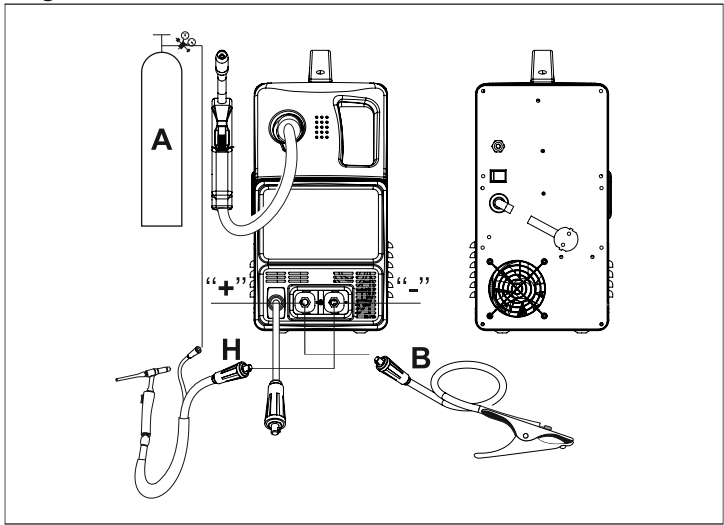


INSTALLATION TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

- 1. Eteindre le poste
- 2. Connecter le demi-tour de la pince de masse (B) à la prise positive (+) et le connecteur demi-tour de la torche (H) à la prise (-) du poste.
- 3. Connecter le tuyau gaz de la torche à la bouteille (A).
- 4. Mettre en marche le poste.
- 5. Appuyez sur la touche (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] jusqu'à ce que le voyant TIG LIFT (P6B) s'allume. Tourner le bouton (1) pour régler le courant pendant le processus de soudage.

	toucher l'électrode sur la pièce à souder
	relever l'électrode 2 à 5 mm de la pièce à souder

Fig. A-5



PROTECTION THERMIQUE

Dans le cas où de surchauffe du poste le LED jaune est allumé, la protection thermique est entrée en marche , on pourra recommencer à travailler quand le LED jaune est éteint. (P8).

ENTRETIEN

Toutes opération de maintenance doivent être exécutées par des experts en respectant la norme IEC 60974-4.

DÉPANNAGE

DEFAULT	RAGIONI	RIMEDIO
Le fil n'avance pas quand la roue motrice tourne.	- Buse guide fil obstruée - La friction du dévidoir est excessive. - Torche défectueuse.	- Souffler avec air - Desserrer - Contrôler la gaine du fil
Alimentation du fil par déclenchements ou intermittent.	- Buse guide fil défectueuse. - Brûleur dans la buse de contact. - Roue motrice sale. - Rainure de la roue motrice abîmée.	- Remplacer. - Remplacer. - Nettoyer. - Remplacer
Arc éteint.	Mauvais contact entre la masse et la pièce.	- Serrer la pince et vérifier. -)Nettoyer ou remplacer buse de contact et buse guide gaz.
Cordon de soudure poreux.	- mauvais contact entre masse et pièce. - Distance ou inclinaison trompée. - Faute de gaz - Pièce avec humidité.	- Nettoyer des incrustations. - La distance entre torche et pièce doit être de 5-10 mm; -)L'inclinaison de la torche doit être 60° - Augmente le débit du gaz. - Sécher la pièce avec pistolet air chaude ou avec autre moyen.
Le poste cesse tout à coup de fonctionner après une utilisation prolongée.	Le poste est surchauffé et la protection thermique est intervenu.	Il faut faire refroidir le poste pour au moins 20-30 minutes.
Le poste est éteint même si connecté au réseau.	Le fuse du transfo de service est brûlé.	Remplacer.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Este aparato es un generador inversor de corriente continua (CC) adecuado para realizar soldaduras MIG / MAG / MOG, electrodo MMA y TIG LIFT. Gracias a la tecnología inverter, que permite un alto rendimiento manteniendo unas dimensiones y un peso reducidos, la máquina de soldar es portátil y fácil de manejar. A través del panel frontal es posible ajustar los parámetros de soldadura. La máquina de soldar tiene un circuito de protección contra sobretensiones, sobrecorriente y sobrecalentamiento.

INSTALACIÓN

La instalación debe ser realizada por personal calificado de acuerdo con las Norma IEC 60974-9 y normativas nacionales y locales. El levantamiento de la máquina debe hacerse usando la manija colocada en la parte superior de la producto. Esta operación debe realizarse con la máquina apagada y con los cables soldadura desconectada. La tensión de alimentación debe coincidir con la tensión indicado en la placa de datos técnicos colocada en el producto. Utilizar el máquina en un sistema cuyas características de protección y suministro de energía (fusible y / o diferencial) son compatibles con la corriente requerida para funcionamiento, para más detalles ver los datos mostrados en la placa pegada al máquina. La máquina de soldar está equipada con un dispositivo de compensación de voltaje. fuente de alimentación que permite que la máquina funcione normalmente también cuando la tensión de alimentación fluctúa $\pm 15\%$ con respecto a la tensión nominal.

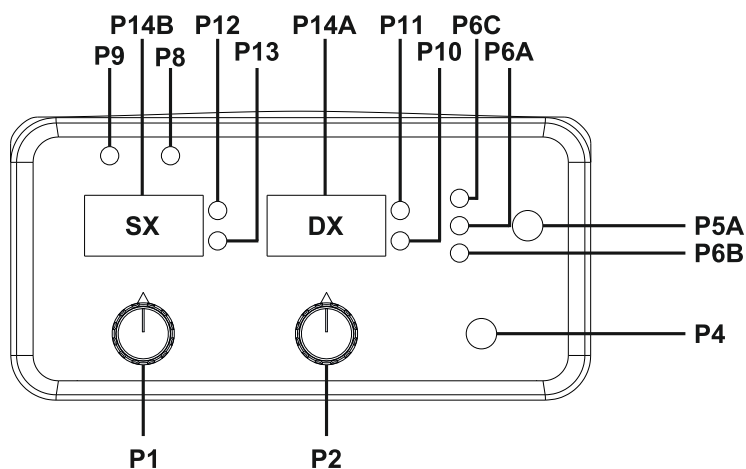
PROTECCIÓN CONTRA SOBRE TEMPERATURA

Importante: Cuando la máquina de soldar se utiliza más allá de sus especificaciones, está protegida por un dispositivo que corta la fuente de alimentación para permitir que se enfríe. Allí La placa del inversor está apagada incluso si los ventiladores continúan funcionando para enfriarse i circuitos. En este caso no es posible soldar.

PUESTA EN MARCHA DEL PRODUCTO

Advertencia: leer el manual de uso y usar todas las precauciones necesarias para evitar todos los riesgos relacionados a la soldadura.

DESCRIPCIÓN. (FIG B-1):



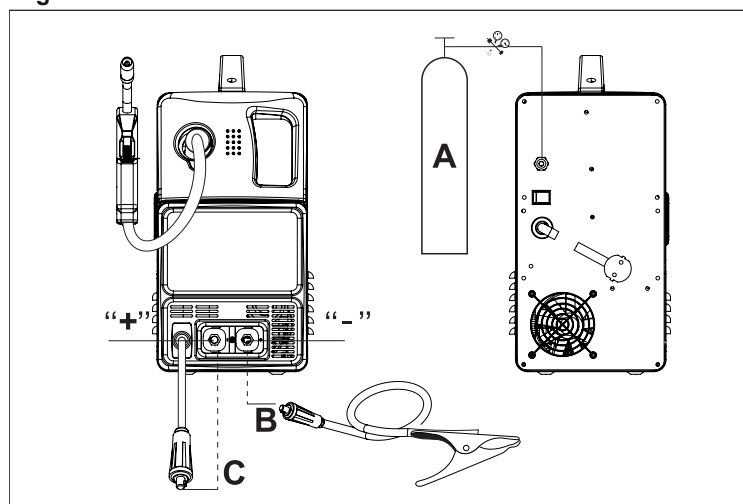
- P1. Perilla de velocidad de alambre (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Perilla de ajuste de tensión (MIG) / Fuerza del arco (MMA)
- P4. Botón de alimentación rápida de alambre
- P5A. Botón MIG / TIG / MMA
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P8. LED de protección térmica
- P9. LED ON
- P10. LED DE FUERZA DEL ARCO
- P11. LED de voltaje (MIG)
- P12. LED de amperios (MMA / TIG LIFT)
- P13. LED velocidad de hilo
- P14A. Pantalla DX - P14B. Pantalla SX

Procedimientos de instalación:

MIG / MAG INSTALACIÓN: (FIG A-2):

1. Apague la máquina de soldar.
2. Conecte la botella de gas (A).
3. Conecte el conector de la pinza de tierra (B) al negativa "-" y el cable de gas / no gas (C) al enchufe positiva "+" positiva.
4. Abra el panel lateral e inserte el cable en el compartimiento de la máquina, luego inserte la bobina en el soporte del carrete y apriete.
5. Inserte el cable en el cable de arrastre para que se adhiera a la ranura del rodillo (ATENCIÓN: el rodillo tiene dos ranuras: al girar el rodillo puede elegir la ranura adecuada de acuerdo con el diámetro del cable que desea usar). Cuando se cambia el diámetro del alambre, es necesario cambiar tanto el rodillo como la punta de contacto (la parte final de la antorcha de la que se ve que sale el hilo).
6. Desatornille el extremo de la antorcha (boquilla) y la punta de contacto para facilitar el paso del cable.
7. Cierre la puerta. Encienda la máquina de soldar.
8. Presione la tecla (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] hasta que se encienda el LED MIG (P6C).
9. Presione el botón de carga de alambre en el panel (P4) hasta que el alambre salga de la antorcha.
10. Ajuste el voltaje de soldadura con el botón (P2), la velocidad del cable con el botón (P1).

Fig. A-2

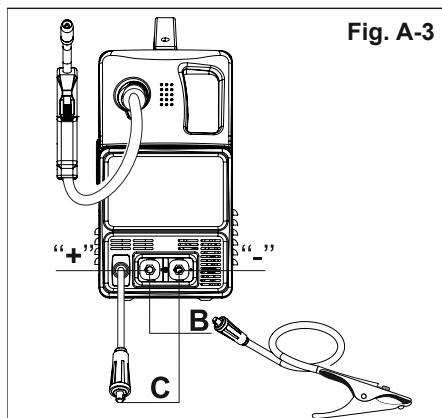


MIG ALUMINIO: (Modelos esperados de conector euro)

Para la soldadura MIG con alambre de aluminio, es necesario preparar la máquina con el KIT DE SOLDADURA DE ALUMINIO adecuado, compuesto por funda de teflón, broca y rodillo. Proceda ahora como se presenta en el párrafo "MIG". En este caso use argón puro.

MOG INSTALACIÓN (NO GAS) (FIG A-3):

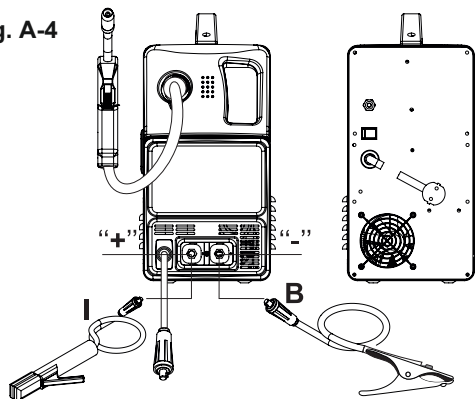
1. Apague la máquina de soldar
2. Conecte el cable de gas / nogas (C) a la toma negativa "-" negativa y el conector de conexión a tierra (B) a la toma positiva "+" positiva.
3. Realice los pasos 4-10 según la instalación de MIG / MAG.



Instalación MMA (FIG A-4):

1. Apague la máquina de soldar
2. Conecte el conector de la abrazadera de tierra (B) al conector negativo "-" y el conector del soporte del electrodo (I) al conector positivo "+" de la máquina de soldadura. Inserte el electrodo en el soporte del electrodo (I); El diámetro y el tipo deben elegirse de acuerdo con la corriente de soldadura y el espesor y el tipo de pieza a soldar. Encienda la máquina de soldar.
3. Presione la tecla (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] hasta que se encienda el LED MMA (P6A). Gire el botón derecho (P1) para ajustar la corriente de soldadura.
5. Para usar los diversos tipos de electrodos, siga las polaridades indicadas en el paquete que contiene los electrodos. Attenzione. In questo momento sulle pinze di saldatura sarà presente una tensione.

Fig. A-4

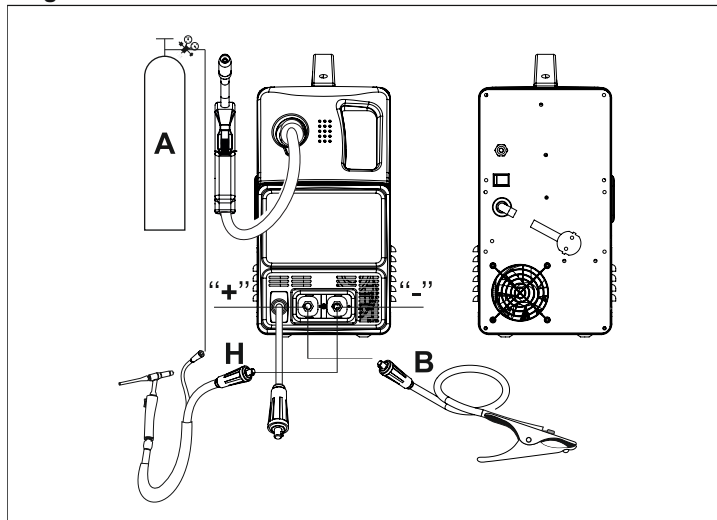


INSTALACIÓN de TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

1. Apague la máquina de soldar
 2. Conecte el conector de la pinza de tierra (B) al positivo "+" y el conector de la antorcha (H) al conector negativo "-" del soldador
 3. Conecte el conector del tubo de gas de la antorcha al cilindro (A).
 4. Encienda la máquina de soldar.
 5. Presione la tecla (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] hasta que se encienda el LED TIG LIFT (P6B).
- Girando la perilla (1) para ajustar la corriente durante el proceso de soldadura.

	tocar con el electrodo el metal que se quiere soldar
	evantar el electrodo de 2 a 5mm del metal que se quiere soldar

Fig. A-5



PROTECCIÓN TÉRMICA

En caso de sobrecalentamiento del equipo se ilumina el LED amarillo que indica la intervención de la protección térmica, cuando el LED se apaga se puede soldar de nuevo. (P8).

MANTENIMIENTO

El mantenimiento del equipo debe ser hecho por persona calificada y que conozca la norma IEC 60974-4.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

	RAZONES	SOLUCIÓN
La rosca no avanza cuando gira la rueda motriz.	- Suciedad en la punta de la boquilla de la guía del hilo - La fricción del decoiler es excesiva. - antorcha defectuosa	- Soplar con aire - Aflojar - Compruebe la funda de la guía del hilo
Alimentación de hilo: presencia de clics o intermitencia.	- Boquilla de contacto defectuosa - Quemaduras en la boquilla de contacto. - Suciedad en la ranura de la rueda motriz - surco en la rueda motriz desgastada	- Reemplazar - Reemplazar - Limpiar - Reemplazar
Arco apagado	Mal contacto entre la pinza de masa y la pieza de trabajo.	- Apretar la abrazadera y comprobar - Limpiar o sustituir boquillas de contacto y guía.
Cable de soldadura poroso	- Mal contacto entre la pinza de masa y la pieza de trabajo. - Distancia incorrecta o inclinación de la antorcha - Muy poco gas - Partes húmedas	- Limpiar las incrustaciones. - La distancia entre la antorcha y la pieza debe ser de 5-10 mm; - La inclinación no inferior a 60 ° con respecto a la pieza. - Incrementar la cantidad. - Secar con una pistola de aire caliente u otros medios.
La máquina deja de funcionar repentinamente después de un uso prolongado	La máquina se ha sobrecalentado debido al uso excesivo y ha intervenido la protección térmica.	Deje que la máquina se enfríe durante al menos 20-30 minutos.

PRODUKTBESCHREIBUNG

Dieses Gerät ist ein Gleichstrom-Inverter Generator (DC), welches für das MIG / MAG / MOG-Schweißen und das MMA/ WIG LIFT-Elektroden Schweißen geeignet ist.

Die Inverter Technologie ermöglicht hohe Leistungen bei gleichzeitiger Reduzierung von Abmessungen und Gewicht zu erzielen; das Schweißgerät ist tragbar und einfach zu handhaben. Auf der Frontplatte können die Schweißparameter eingestellt werden. Das Schweißgerät verfügt über einen Überspannungs-, Überstrom- und Überhitzungsschutzkreis.

INSTALLATION

Die Installation muss von qualifiziertem Personal gemäß IEC 60974-9 Norm und den nationalen und lokalen Vorschriften durchgeführt werden. Das Anheben der Maschine darf nur mit dem Griff auf dem Produkt erfolgen. Dieser Vorgang muss bei ausgeschalteter Maschine und getrennten Schweißkabeln durchgeführt werden. Die Eingangsspannung muss der Spannung entsprechen, die auf dem technischen Typenschild am Produkt angegeben ist. Verwenden Sie die Maschine in einem System, dessen Stromversorgung und Schutz (Sicherung und / oder Differential) mit dem für den Betrieb erforderlichen Strom kompatibel sind. Weitere Informationen finden Sie auf dem Datenschild der Maschine.

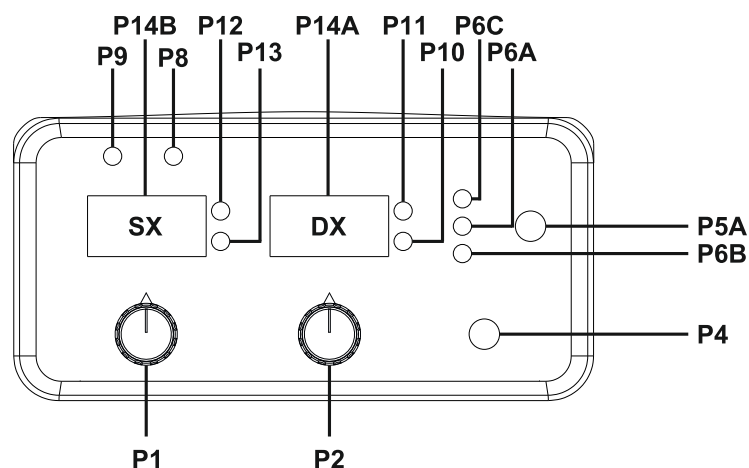
Das Schweißgerät ist mit einer Stromversorgungskompensationseinrichtung ausgestattet, die einen normalen Betrieb der Maschine ermöglicht auch wenn die Versorgungsspannung um $\pm 15\%$ gegenüber der Nennspannung schwankt.

ÜBERTEMPERATURSCHUTZ

Wichtig: Wenn das Schweißgerät über seine Eigenschaften hinaus verwendet wird, ist es durch eine Vorrichtung geschützt, die die Stromversorgung unterbricht, um eine Kühlung zu ermöglichen. Die Wechselrichterplatine ist ausgeschaltet, auch wenn die Lüfter weiterlaufen, um die Schaltkreise zu kühlen. Schweißen ist in diesem Fall nicht möglich.

VERWENDUNG

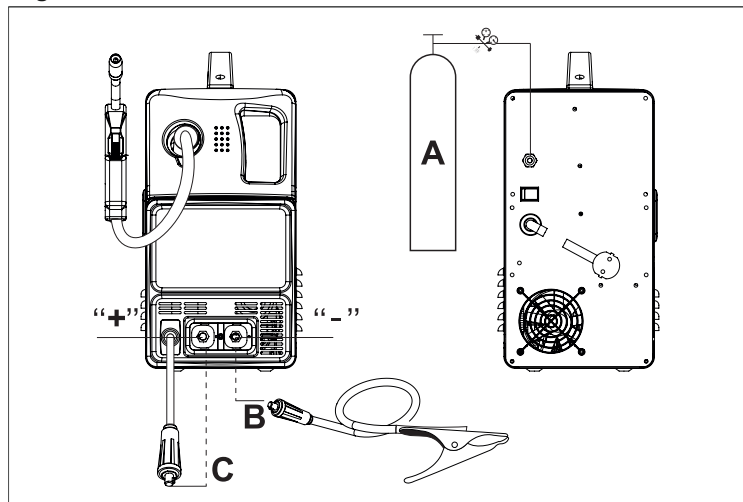
Achtung: Beachten Sie die allgemeinen Vorsichtsmaßnahmen im Handbuch ALLGEMEINER TEIL, bevor Sie das Schweißgerät in Betrieb setzen. Lesen Sie die Risiken, die mit dem Schweiß-Prozess verbunden sind, sorgfältig durch.

BESCHREIBUNG. (FIG A-1)

- P1. Drahtgeschwindigkeitsknopf (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Spannungseinstellknopf (MIG) / ARC FORCE (MMA)
- P4. Taste für schnellen Drahtvorschub
- P5A. MIG / TIG / MMA Taste
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P8. Led Wärmeschutz
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED Spannung (MIG)
- P12. LED Amp (MMA / TIG LIFT)
- P13. LED Drahtgeschwindigkeit
- P14A. Anzeige DX - P14B. Anzeige SX

Installationsverfahren:**Installation MIG/MAG: (FIG A-2):**

1. Das Schweißgerät ausschalten.
2. Verbinden Sie die Gasflasche (A).
3. Verbinden Sie den Stecker der Masseklemme (B) am negativen Stecker "-" und den Kabel Gas/ No Gas (C) am positiven Stecker "+".
4. Öffnen Sie das Seitenpanel und führen Sie den Draht in das Maschinenfach ein, die Spule in den Rollenhalter einsetzen und festziehen.
5. Setzen Sie den Draht in der Drahtzuführungsrolle ein, so dass er an der Furche der Rolle haftet. (ACHTUNG: die Rolle hat zwei Furchen: Durch Drehen der Rolle kann die passende F u r c h e n t s p r e c h e n d dem Durchmesser des zu verwendenden Drahtes gewählt werden). Wenn der Durchmesser des Drahtes geändert wird, müssen sowohl die Rolle als auch die Kontaktspitze (das Endteil des Brenners, aus dem der Draht herauskommt) ausgetauscht werden.
6. Das Ende des Brenners (Düse) und die Kontaktspitze abschrauben, um den Durchgang des Drahtes zu erleichtern.
7. Schließen Sie das Seitenpanel. Schalten Sie das Schweißgerät ein.
8. Drücken Sie die (P5A) [MMA/WIG LIFT/MIG] -Taste, bis die MIG-LED (P6C) leuchtet.
9. Drücken Sie die Drahtladetaste auf dem Bedienfeld (P4), bis der Draht aus dem Brenner kommt.
10. Stellen Sie den Schweißstrom mit dem Drehknopf (P2) ein, die Drahtgeschwindigkeit mit dem Knopf (P1).

Fig. A-2**MIG ALUMINIUM: (Modelle mit Euro-Steckverbinder)**

Zum MIG-Schweißen mit Aluminiumdraht ist es erforderlich, die Maschine mit dem entsprechenden ALUMINIUM-SCHWEISS KIT, welches Teflonmantel, Kontaktspitze und Rolle enthält, vorzubereiten. Fahren Sie fort wie im Abschnitt "MIG" beschrieben. Verwenden Sie in diesem Fall reines Argon.

Installation MOG (NO GAS) (FIG A-3):

1. Das Schweißgerät ausschalten.
2. Verbinden Sie den Kabel Gas/ No Gas (C) am negativen Stecker "–" und den Stecker der Masseklemme (B) am positiven Stecker "+".
3. Führen Sie die Schritte 4-10 gemäß der MIG / MAG-Installation aus.

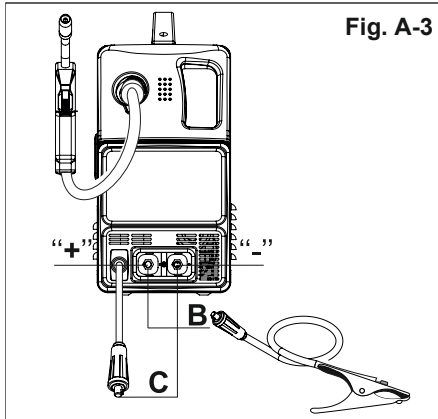


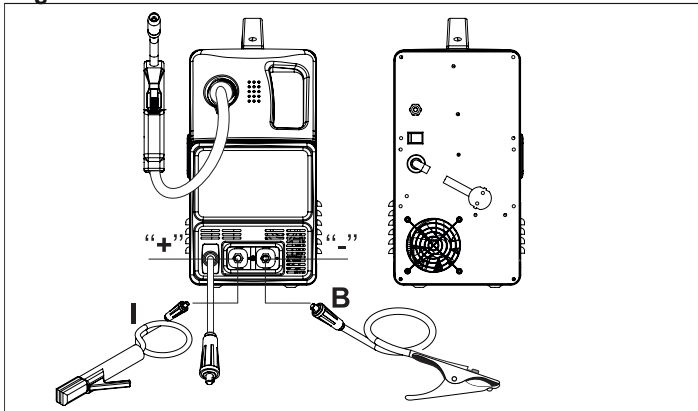
Fig. A-3

Installation MMA (FIG A-4):

1. Das Schweißgerät ausschalten.
2. Verbinden Sie den Stecker der Masseklemme (B) am negativen Stecker "–" und den Stecker des Elektrodenhalters (I) am positiven Stecker "+" des Gerätes. Die Elektrode in den Elektrodenhalter einführen (I); der Diameter und die Elektrodenart in Funktion des Schweißstromes, der Dicke und Art des zu verschweißenden Stücks auswählen.
3. Das Schweißgerät einschalten.
4. Drücken Sie die (P5A) [MMA/WIG LIFT/MIG] -Taste, bis die MMA LED (P6A) aufleuchtet. Drehen Sie den rechten Knopf (P1), um den Schweißstrom einzustellen.
5. Um die verschiedenen Arten von Elektroden zu verwenden, befolgen Sie die auf der Elektrodenverpackung angegebene Polarität.

Achtung: In diesem Moment liegt eine Spannung an den Schweißklemmen an.

Fig. A-4

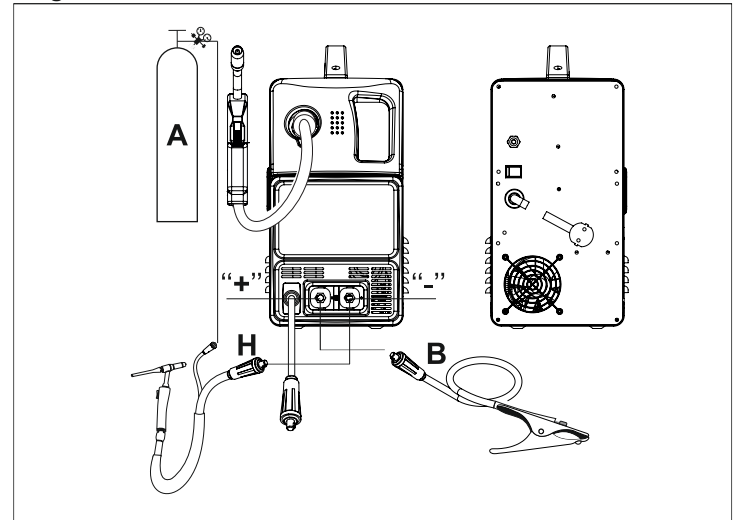


Installation WIG LIFT: automatisch (FIG A-5):

1. Das Schweißgerät ausschalten.
2. Verbinden Sie den Stecker der Masseklemme (B) am positiven Stecker "+" und den Stecker des Brenners (H) am negativen Stecker "–" des Gerätes.
3. Verbinden Sie den Stecker des Brennergasschlauchs an der Gasflasche (A).
4. Das Schweißgerät einschalten.
5. Drücken Sie die (P5A) [MMA/WIG LIFT/MIG] -Taste, bis die WIG LIFT-LED (P6B) aufleuchtet. Drehen Sie den Knopf (1), um den Strom während des Schweißvorgangs einzustellen.

	Mit der Elektrode das Werkstück berühren
	Die Elektrode vom Werkstück ungefähr 2-5mm anheben Nach dem Schweißen vergessen Sie nicht das Gerät auszuschalten und das Ventil der Gasflasche zu schließen.

Fig. A-5



ÜBERHITZUNGSSCHUTZMASSNAHMEN

Wenn die Maschine für eine Reihe sehr harter Arbeit verwendet wird, muss eine Sicherheitseinrichtung die Maschine vor möglicher Überhitzung schützen. Der Betrieb dieser Schutz-Vorrichtung wird durch das gelbe LED angegeben. (P8).

WARTUNG

Alle Wartungsarbeiten müssen von qualifiziertem Personal unter Einhaltung der Norm (IEC 60974-4) durchgeführt werden.

FEHLERBEHEBUNG

	URSACHE	BEHEBUNG
Der Draht wird nicht vorwärts getrieben, wenn das Antriebsrad dreht	- Schmutz an der Spitze der Drahtführungsdüse - Die Reibung der Antriebsrolle ist zu hoch - Defekter Brenner	- Mit Luft blasen - Lösen - Den Drahtführungsmantel überprüfen
Drahtzufuhr: unregelmäßig oder mit Unterbrechungen	- Defekte Kontaktdüse - Verbrennungen an der Kontaktdüse - Schmutz auf der Rille des Antriebsrads - Rille des Antriebsrads verbraucht	- Ersetzen - Ersetzen - Reinigen - Ersetzen
Lichtbogen ausgeschaltet	Schlechter Kontakt zwischen Masseklemme und Werkstück	- Die Klemme festziehen und prüfen - Kontakt- und Führungsdüsen reinigen oder ersetzen
Poröse Schweißnaht	- Schlechter Kontakt zwischen Masseklemme und Werkstück - Falscher Abstand oder Neigung des Brenners - Zu wenig Gas - feuchte Werkstücke	- Die Verkrustungen reinigen - Der Abstand zwischen dem Brenner und dem Werkstück muss 5-10 mm betragen. - Die Neigung nicht weniger als 60 ° in Bezug auf das Werkstück - Die Gasmenge erhöhen - Mit einer Heißluftpistole oder anderen Mitteln trocknen
Die Maschine hört plötzlich nach längerem Gebrauch auf zu arbeiten	Die Maschine ist wegen übermäßigen Gebrauch überhitzt und der Wärmeschutz hat eingegriffen	Das Gerät mindestens 20-30 Minuten abkühlen lassen

ОПИС

Цей пристрій є інверторним генератором постійного струму, придатним для зварювання MIG / MAG / MOG, електродом MMA та зварювання TIG LIFT. Завдяки інверторній технології забезпечується висока продуктивність, зберігаючи компактні розміри та малу вагу. Зварювальний апарат портативний і простий у використанні. Через передню панель можна налаштувати параметри зварювання. Апарат оснащений схемою захисту від перенапруги, перевантаження по струму та перегріву.

МОНТАЖ

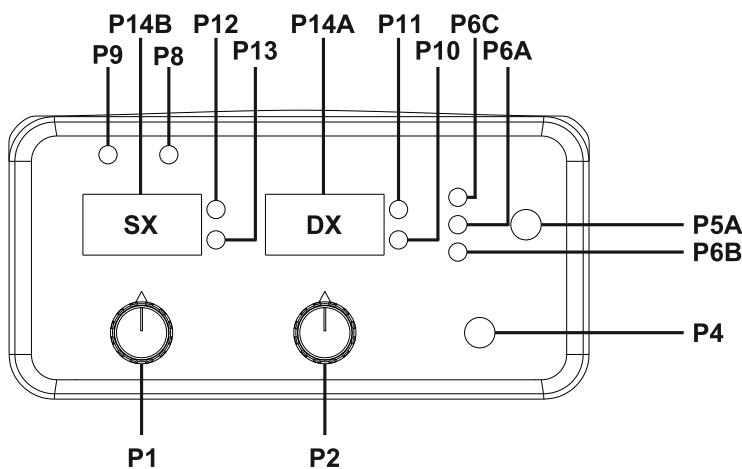
Установку повинен виконувати кваліфікований персонал відповідно до стандарту IEC 60974-9, а також національних і місцевих норм. Переміщення апарата слід здійснювати за допомогою ручки, розташованої у верхній частині виробу. Цю операцію потрібно виконувати при вимкненому пристрої та відключених кабелях. Живлення має відповідати напрузі, вказаній на табличці з технічними даними, розташованій на виробі. Апарат слід використовувати в мережі, параметри живлення та захисту (запобіжник і/або диференційний вимикач) якої сумісні зі струмом, необхідним для роботи. Для отримання детальної інформації див. дані на табличці виробу. Апарат оснащений пристроєм компенсації напруги, що забезпечує стабільну роботу навіть при коливаннях напруги живлення в межах $\pm 15\%$ від номінального значення.

ЗАХИСТ ВІД ПЕРЕГРІВУ

Важливо: якщо зварювальний апарат використовується неналежним чином, він захищений пристроєм, який вимикає живлення для його охолодження. При цьому інверторна плата відключається, навіть якщо вентилятори продовжують працювати. У такому випадку зварювання неможливе.

ВИКОРИСТАННЯ

Увага: перед початком роботи уважно прочитайте інструкцію з безпеки та ознайомтеся з усіма ризиками, пов'язаними із процесом зварювання.

ОПИС. (FIG B-1):

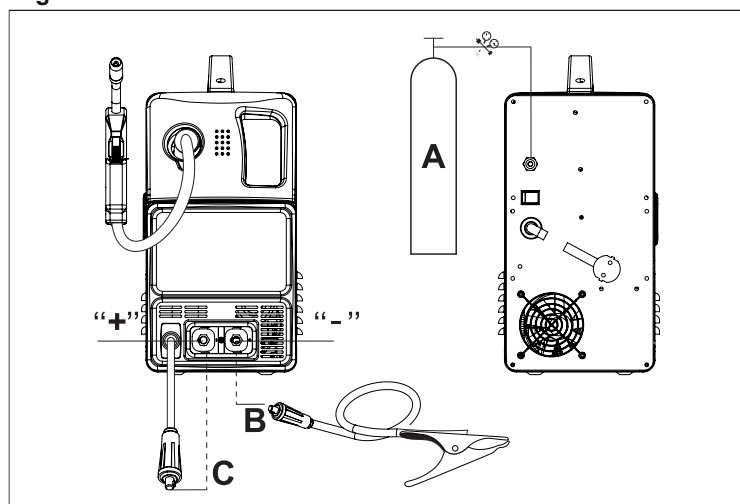
- P1. Ручка швидкості подачі дроту (MIG) / Сила струму (MMA / TIG LIFT)
- P2. Ручка регулювання натягу (MIG) / Arc Force (MMA)
- P4. Кнопка швидкої подачі дроту
- P5A. Кнопка MIG / TIG / MMA
- P6A. Світлодіод MMA - P6B. Світлодіод TIG LIFT - P6C. Світлодіод MIG
- P8. Світлодіод теплового захисту
- P9. Світлодіод ON
- P10. Світлодіод ARC FORCE
- P11. Світлодіод напруги (MIG)
- P12 Світлодіод сили струму (MMA / TIG LIFT)
- P13. Світлодіод швидкості дроту
- P14A. Дисплей DX - P14B. Дисплей SX

Підготовка до роботи:

Підготовка апарата для роботи в режимі MIG / MAG: (FIG A-2)

1. Вимкніть зварювальний апарат.
2. Підключіть газовий балон (А).
3. Приєднайте затискач маси (В) до негативного роз'єму «-», а зварювальний кабель (С) – до позитивного роз'єму «+».
4. Відкрийте бокову панель, вставте катушку з дротом у тримач барабана та закріпіть її.
5. Вставте дрот у напрямку так, щоб він прилягав до канавки притисного ролика (УВАГА: ролик має дві канавки. Повертаючи ролик, можна вибрати канавку, що відповідає діаметру використовуваного дроту). При зміні діаметра дроту необхідно замінити як канавку ролика, так і контактний наконечник (наконечник зварювального пістолета, через який виходить дрот).
6. Для легкого проходження дроту зніміть сопло зварювального пістолета та контактний наконечник.
7. Закрийте дверцята. Увімкніть зварювальний апарат.
8. Натискайте клавішу (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], поки не загориться світлодіод MIG (P6C).
9. Натискайте кнопку завантаження дроту на обтічнику (P4), доки дрот не вийде із пістолета.
10. Відрегулюйте зварювальну напругу за допомогою ручки (P2), швидкість подачі дроту – за допомогою ручки (P1).

Fig. A-2

**ЗВАРЮВАННЯ АЛЮМІНІЮ В РЕЖИМІ MIG: (Очікувані моделі євро роз'єму)**

Для зварювання MIG з алюмінієвим дротом необхідно підготувати апарат за допомогою відповідного КОМПЛЕКТУ ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ АЛЮМІНІЮ, що складається з тefлонового рукава, свердла та ролика. Далі дотримуйтеся інструкцій, наведених у розділі «MIG». Для цього режиму зварювання використовуйте чистий аргон.

Зварювання в режимі MOG (БЕЗГАЗОВЕ ЗВАРЮВАННЯ) (FIG A-3):

1. Вимкніть зварювальний апарат.
2. Підключіть зварювальний кабель (C) до негативного роз'єму «-», а затискач маси (B) – до позитивного роз'єму «+».
3. Виконайте кроки 4-10 згідно з установкою MIG / MAG.

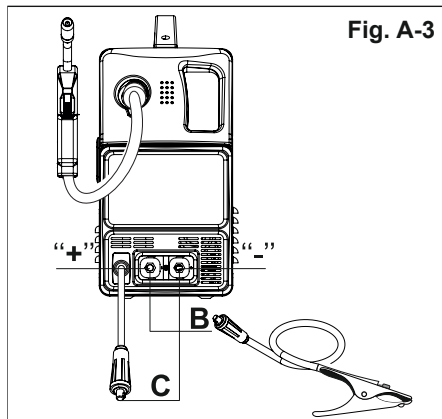


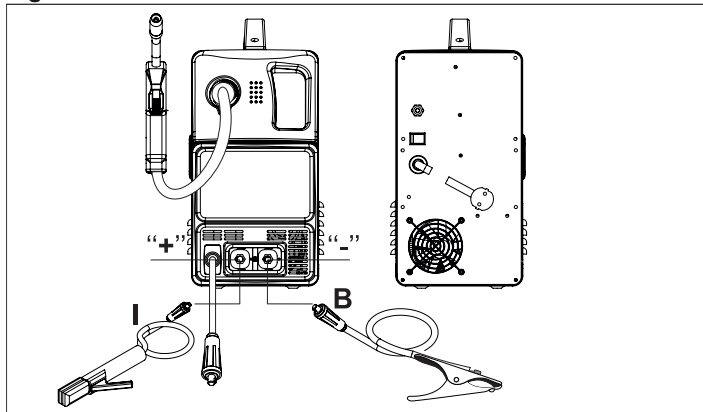
Fig. A-3

Підготовка апарата для роботи в режимі MMA: (FIG A-4)

1. Вимкніть зварювальний апарат.
2. Підключіть затискач маси (B) до негативного роз'єму «-», а роз'єм тримача електрода (I) – до позитивного роз'єму апарата. Вставте електрод у тримач (I); діаметр і тип електрода вибираються залежно від потужності апарата та товщини зварюваного виробу.
3. Увімкніть зварювальний апарат.
4. Натискайте клавішу (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], поки не загориться світлодіод MMA (P6A). Поверніть ручку (P1), щоб встановити зварювальний струм.
5. При використанні різних типів електродів дотримуйтеся полярності, вказаної на упаковці для електродів.

Увага! У цей момент на роз'ємах буде присутнє напруження.

Fig. A-4

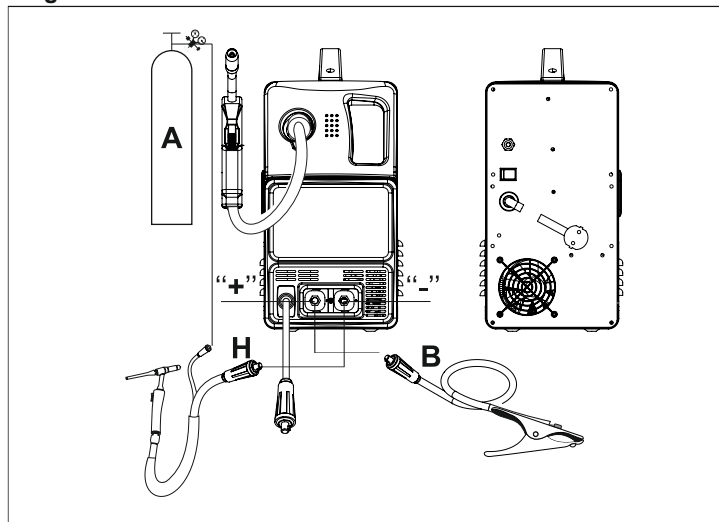


Підготовка апарата для роботи в режимі TIG LIFT: Автоматична (FIG A-5):

1. Вимкніть зварювальний апарат.
2. Підключіть затискач маси (B) до позитивного роз'єму «+», а тримач електрода (H) – до негативного роз'єму апарата.
3. Підключіть газовий шланг до балона (A).
4. Увімкніть зварювальний апарат.
5. Натискайте клавішу (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], поки не загориться світлодіод TIG LIFT (P6B). Повертаючи ручку (P1), встановіть струм під час процесу зварювання.

	Торкніться електродом до поверхні заготовки.
	Підніміть електрод на 2-5 мм від поверхні заготовки.

Fig. A-5



ТЕРМОЗАХИСТ

При тривалому інтенсивному використанні спрацьовує пристрій термозахисту, що захищає апарат від перегріву, і загоряється жовтий світлодіод (LED). Після охолодження апарата індикатор перегріву вимкнеться, вказуючи на можливість продовження зварювання (P8).

ОБСЛУГОВУВАННЯ

Технічне обслуговування та ремонт повинні виконуватися лише кваліфікованим персоналом відповідно до норми (IEC 60974-4).

МОЖЛИВІ НЕСПРАВНОСТІ І СПОСОБИ ЇХ УСУНЕННЯ

Несправність	Причина	Спосіб усунення
Немає подачі дроту при повороті ролика	• Забруднення сопла або наконечника • Фрикційне гальмо в штативі затягнуте занадто сильно • Несправність зварювального пістолета	• Продуйте стисненим повітрям, замініть наконечник • Ослабте гальмо • Перевірте подачу дроту
Нерегулярне надходження дроту	• Пошкодження наконечника • Обпалений наконечник • Засорення канавки приводного ролика • Знос ролика	• Замініть наконечник • Прочистити канавку • Замініть ролик
Відсутність дуги	• Поганий контакт між затискачем маси та оброблюваним виробом	• Закріпіть затискач і перевірте з'єднання • Прочистіть, замініть наконечник та/або сопло
Зварювальний шов пористий	Неправильна відстань між зварювальним пістолетом і/або неправильний кут нахилу щодо оброблюваного виробу • Занадто малий потік газу • Вологий оброблений виріб	• Відстань між наконечником і оброблюваним виробом повинна складати 5–10 мм. Кут нахилу повинен бути 60° • Збільште потік газу • Висушіть за допомогою установки гарячого повітря
Зварювальний апарат раптово припиняє роботу після тривалого використання	Перегрів зварювального апарата через перевищення робочого циклу	• Не вимикайте ваш апарат. Почекайте 20-30 хвилин, поки він охолоне

PRODUKTBESKRIVNING

Denna apparat är en likström (DC) invertergenerator som är lämplig för att utföra MIG / MAG / MOG, MMA elektrod och TIG LIFT svetsning. Tack vare invertertekniken, som möjliggör hög prestanda med bibehållen reducerade dimensioner och vikt, är svetsmaskinen portabel och lätt att hantera. Genom frontpanelen är det möjligt att justera svetsparametrarna. Svetsmaskinen har en överspänningsskyddskrets, överström och överhettning.

INSTALLATION

Installationen måste utföras av kvalificerad personal i enlighet med standarden IEC 60974-9 och nationella och lokala föreskrifter. Lyftningen av maskinen måste göras med hjälp av handtaget placerat på toppen av produkten. Denna operation måste utföras med maskinen avstängd och med kablarna lödda fränkopplade. Matningsspänningen måste överensstämma med den spänning som anges på den tekniska dataskylten på produkten. Använd maskinen på ett system vars strömförsörjning och skyddsegenskaper (säkring och/eller differential) är kompatibla med den ström som krävs för drift, för mer information se data som visas på skylten som är fäst på maskinen. Svetsaren är försedd med en spänningskompensationsanordning som gör att maskinen även kan fungera normalt när matningsspänningen fluktuerar med $\pm 15\%$ i förhållande till märkspänningen.

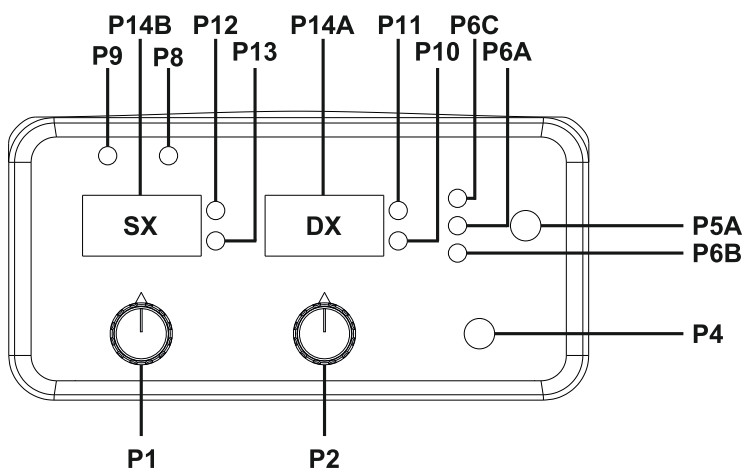
ÖVERTEMPERATURSKYDD

Viktigt: När svetsmaskinen används utöver dess specifikationer är den skyddad av en anordning som bryter strömförsörjningen för att låta den svalna. Inverterkortet är avstängt även om fläktarna fortsätter att köra för att kyla i-kretsar. I detta fall är det inte möjligt att svetsa.

HUR ANVÄNDER DEN

Varning: Använd alla försiktighetsåtgärder som krävs i säkerhetshandboken innan du använder svetsaren, läs noggrant igenom riskerna kopplade till svetsprocessen.

BESKRIVNING. (FIG A-1):



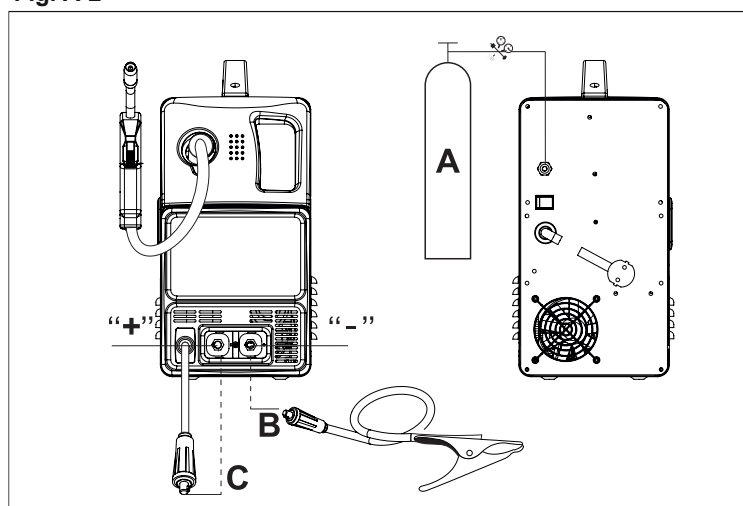
- P1. Trådhastighetsratt (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Spänningsjusteringsratt (MIG) / Arc Force (MMA)
- P4. Snabb trådmättningsknapp
- P5A. MIG / TIG / MMA-knapp
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P8. Termiskt skydd LED-indikator
- P9. LED PÅ
- P10. LED-ARC FORCE
- P11. Spännings-LED (MIG)
- P12. Amp LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. Ledningshastighet LED
- P14A. Display DX - P14B. Display SX

Installationsprocedurer:

MIG / MAG installation: (FIG A-2):

1. Stäng av svetsmaskinen.
2. Anslut gasflaskan (A).
3. Anslut kontakten för jordklämman (B) till den negativa "-" och gas-/ingen gaskabel (C) till den positiva "+" positiva uttaget.
4. Öppna sidopanelen och för in vajern i maskinutrymmet, sätt sedan in spolen i rullhållaren och dra åt.
5. Sätt in tråden i trådmataren så att den fäster vid valsens spår (OBS: rullen har två spår: genom att vrida rullen kan du välja rätt spår efter diametern på tråden som ska användas). När diametern på tråden ändras är det nödvändigt att byta både rullen och kontaktspetsen (änddelen av brännaren från vilken tråden ses komma ut).
6. Skruva loss änden av brännaren (munstycket) och kontaktspetsen för att underlätta passagen av tråden.
7. Stäng dörren. Slå på svetsmaskinen.
8. Tryck på (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-tangenter tills MIG-LED (P6C) tänds.
9. Tryck på trådladdningsknappen på panelen (P4) tills tråden kommer ut ur pistolen.
10. Justera svetsspänningen med ratten (P2), trådhastigheten med ratten (P1).

Fig. A-2

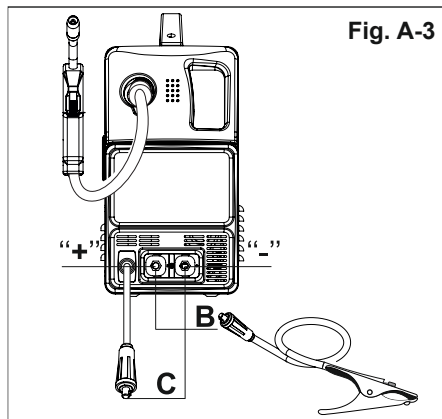


MIG ALUMINIUM: (Modeller förväntas av Euro-kontakt)

För MIG-svetsning med aluminiumtråd är det nödvändigt att förbereda maskinen med lämpligt ALUMINIUMSVETSSET bestående av teflonmantel, borrar, rulle. Fortsätt nu som presenterat i "MIG"-stycket. Använd i detta fall ren argon.

MOG INSTALLATION (INGEN GAS) (FIG A-3):

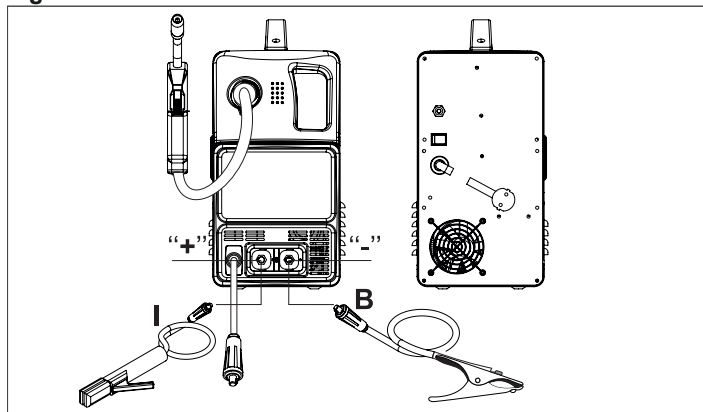
1. Stäng av svetsmaskinen.
2. Anslut gas-/nogaskabeln (C) till det negativa "-" negativa uttaget och jordklämmans kontakt (B) till den positiva "+" positiva uttaget.
3. Utför steg 4-10 enligt MIG / MAG-installation.



INSTALLATION MMA (FIG A-4):

1. Stäng av svetsmaskinen
 2. Anslut jordklämmans (B) kontakt till det negativa "-" uttaget och kontakten på elektrodhållaren (I) till det positiva "+" uttaget på svetsmaskinen. Sätt in elektroden i elektrodhållaren (I); diameter och typ måste väljas i enlighet med svetsströmmen och tjockleken och typen av stycke som ska svetsas.
 3. Slå på svetsmaskinen.
 4. Tryck på (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-tangentsen tills MMA (P6A) tänds. Vrid på höger ratt (P1) för att ställa in svetsströmmen.
 5. För att använda de olika typerna av elektroder följ polariteterna som anges på förpackningen som innehåller elektroderna.
- Varning.** I detta ögonblick kommer en spänning att finnas på svetsklämmorna.

Fig. A-4

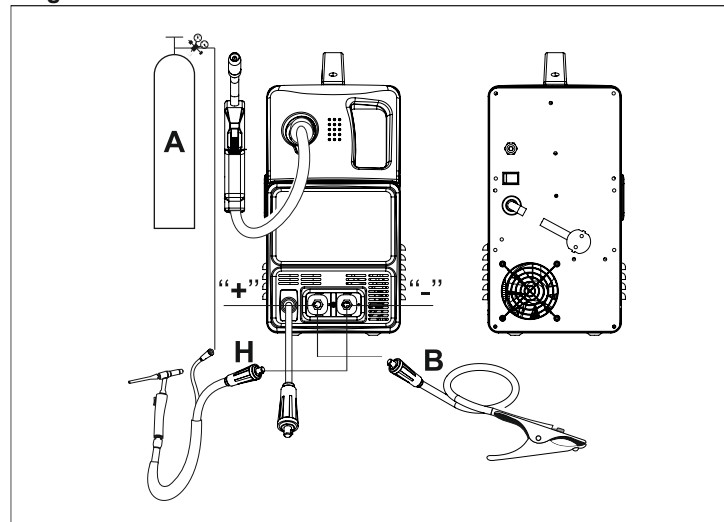


INSTALLATION TIG LIFT AUTOMATISK (FIG A-5):

1. Stäng av svetsmaskinen
2. Anslut jordklämmans kontakt (B) till den positiva "+" och "" kontakten på brännaren (H) till den negativa "-" uttaget på svetsmaskinen.
3. Anslut brännarens gasrörskoppling till cylindern (A).
4. Slå på svetsmaskinen.
5. Tryck på (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-tangentsen tills TIG LIFT LED (P6B) tänds. Vrid på vredet (1) för att ställa in strömmen under svetsprocessen.

	Rör vid biten med elektroden
	Lyft elektroden från biten ca 2-5 mm

Fig. A-5



TERMISKT SKYDD

Om maskinen används för hårt arbete, kommer termisk skyddsanordning att skydda maskinen från överhettning. Den gula lysdioden PÅ indikerar att det termiska skyddet är på. (P8).

UNDERHÅLL

Alla underhållstjänster måste utföras av kvalificerad personal i enlighet med normen (IEC 60974-4).

FELSÖKNING

	SKÅL	AVHJÄLPA
• Vajern går inte framåt när drivhjulet svänger	• Smuts på spetsen av trådstyrmunstycket • Friktionen i decoilern är överdriven • Defekt ficklampa	• Blås med luft • Lossa • Kontrollera trådstyrningsmanteln
• Trådmattning: förekomst av klick eller intermittens	• Defekt kontaktmunstycke • Brännare i kontaktmunstycket • Smuts på drivhjulets spår • Får på det slitna drivhjulet	• Byta ut • Byta ut • Att rengöra • Byta ut
• Båge av	• Dålig kontakt mellan jordklämma och arbetsstycke	• Dra åt klämmen och kontrollera • Rengör eller byt ut kontakt- och styrmunstycken
• Porös svetslina	• Dålig kontakt mellan jordklämma och arbetsstycke • Fel avstånd eller lutning för brännaren • För lite gas • Våta delar	• Rengör beläggningarna • Avståndet mellan brännaren och stycket måste vara 5-10 mm; • Lutningen inte mindre än 60 ° med avseende på stycket. • Öka mängden • Torka med en varmluftspistol eller på annat sätt
• Maskinen slutar plötsligt att fungera efter långvarig användning	• Maskinen har överhettats på grund av överdriven användning och termiskt skydd har ingripit	• Låt maskinen svalna i minst 20-30 minuter

PRODUKTBESKRIVELSE

Dette apparatet er en likestrøm (DC) invertergenerator som er egnet for MIG / MAG / MOG, MMA-elektrode og TIG LIFT-sveising. Takket være inverterteknologi, som gir høy ytelse og opprettholder reduserte dimensjoner og vekt, er sveisemaskinen bærbar og enkel å håndtere. Gjennom frontpanelet er det mulig å justere parametrene for sveising. Sveisemaskinen har overspenningsbeskyttelseskrets, overstrøm og overoppheting.

INSTALLASJON

Installasjonen må utføres av kvalifisert personell i samsvar med standarden IEC 60974-9 og nasjonale og lokale forskrifter. Løfting av maskinen må gjøres ved hjelp av håndtaket plassert på toppen av produktet. Denne operasjonen må utføres med maskinen av og med kablene loddet frakoplet. Forsyningsspenningen må samsvare med spenningen som er angitt på det tekniske dataskiltet på produktet. Bruk maskinen på et system hvis strømforsyning og beskyttelsesegenskaper (sikring og/eller differensial) er kompatible med strømmen som kreves for drift, for flere detaljer se dataene vist på platen som er festet til maskinen. Sveiseren er utstyrt med en spenningskompensasjonssenheter som gjør at maskinen også kan fungere normalt når forsyningsspenningen svinger med $\pm 15\%$ i forhold til merkespenningen.

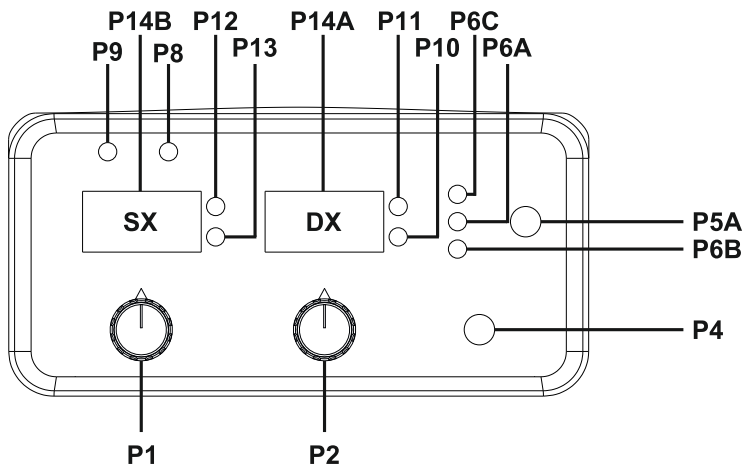
OVERTEMPERATURBESKYTTELSE

Viktig: Når sveisemaskinen brukes utover spesifikasjonene, er den beskyttet av en enhet som slår av strømforsyningen for å la den avkjøles. Inverterkortet er av selv om viftene fortsetter å kjøre for å avkjøle i-kretser. I dette tilfellet er det ikke mulig å sveise.

HVORDAN BRUKER DEN

Advarsel: Bruk alle forholdsregler som kreves i sikkerhetsmanualen før du bruker sveiseren, les nøye risikoene knyttet til sveiseprosessen.

BESKRIVELSE. (FIG A-1):



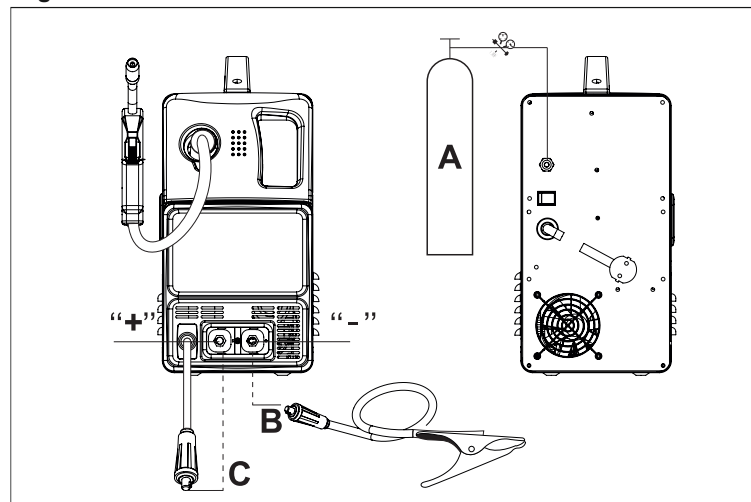
- P1. Trådhastighetsknapp (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Spenningsjusteringsknapp (MIG) / Arc Force (MMA)
- P4. Rask trådmatisingsknapp
- P5A. MIG / TIG / MMA-knapp
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P8. Termisk beskyttelse LED-indikator
- P9. LED PÅ
- P10. LED-ARC FORCE
- P11. Spennings-LED (MIG)
- P12. Amp LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. Ledningshastighet LED
- P14A. Skjerm DX - P14B. Skjerm SX

Installasjonsprosedyrer:

MIG / MAG installasjon: (FIG A-2):

1. Slå av sveisemaskinen.
2. Koble til gassflasken (A).
3. Koble kontakten til jordklemmen (B) til den negative "-" og gass-/ingen-gasskabelen (C) til den positive "+"-plusskontakten.
4. Åpne sidepanelet og sett ledningen inn i maskinrommet, sett deretter spolen inn i snelleholderen og stram til.
5. Sett tråden inn i trådmateren slik at den fester seg til sporet på valsen (OBS: valsen har to spor: ved å dreie valsen kan du velge riktig spor i henhold til diameteren på tråden som skal brukes). Når diameteren på ledningen endres, er det nødvendig å skifte både rullen og kontaktpissen (endedelen av brenneren som ledningen ser ut til å komme ut av).
6. Skru av enden av brenneren (dysen) og kontaktpissen for å lette passasjen av ledningen.
7. Lukk døren. Slå på sveisemaskinen.
8. Trykk på (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-tasten til MIG LED (P6C) lyser.
9. Trykk på wire load-knappen på panelet (P4) til ledningen kommer ut av pistolen.
10. Juster sveisespenningen med knappen (P2), trådhastigheten med knappen (P1).

Fig. A-2



MIG ALUMINIUM: (Modeller som forventes av Euro-kontakt)

For MIG-sveising med aluminiumstråd er det nødvendig å klargjøre maskinen med passende ALUMINIUM-SVEISINGSSETT som består av teflonkappe, borkrone, rulle. Fortsett nå som presentert i avsnittet "MIG". Bruk i dette tilfellet ren argon.

MOG INSTALLASJON (INGEN GASS) (FIG A-3):

1. Slå av sveiseapparatet.
2. Koble gass/nogas-kabelen (C) til den negative "-" negative kontakten og jordklemmekontakten (B) til den positive "+" positive
3. stikkontakt. Utfør trinn 4-10 i henhold til MIG / MAG installasjon.

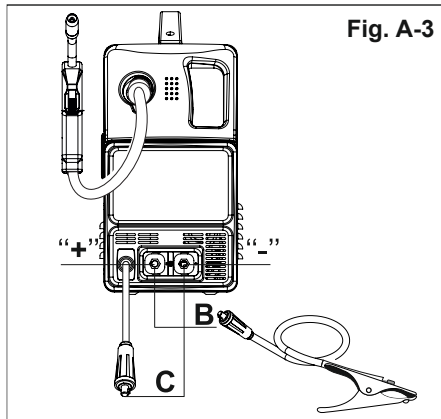
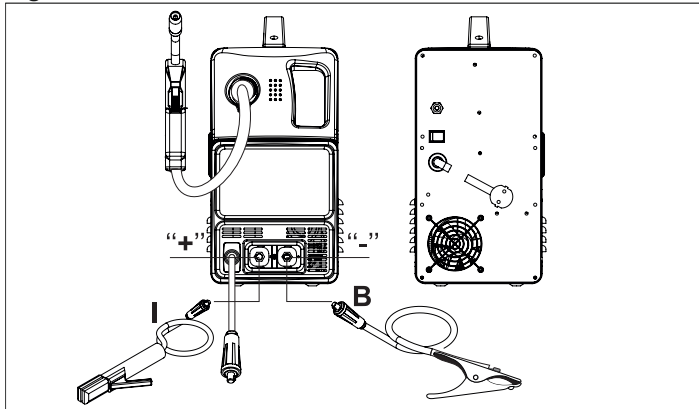


Fig. A-3

INSTALLASJON MMA (FIG A-4):

1. Slå av sveisemaskinen
2. Koble kontakten til jordklemmen (B) til den negative "-"-kontakten og kontakten til elektrodeholderen (I) til den positive "+"-kontakten på sveisemaskinen. Sett elektroden inn i elektrodeholderen (I); diameter og type må velges i henhold til sveisestrømmen og tykkelsen og typen av stykket som skal sveises.
3. Slå på sveisemaskinen.
4. Trykk på (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-tasten til MMA (P6A) lyser. Drei høyre knott (P1) for å stille inn sveisestrømmen.
5. Følg polaritetene som er angitt på pakken som inneholder elektrodene for å bruke de ulike typene elektroder.
Forsiktighet. I dette øyeblikket vil en spenning være tilstede på sveiseklemmene.

Fig. A-4

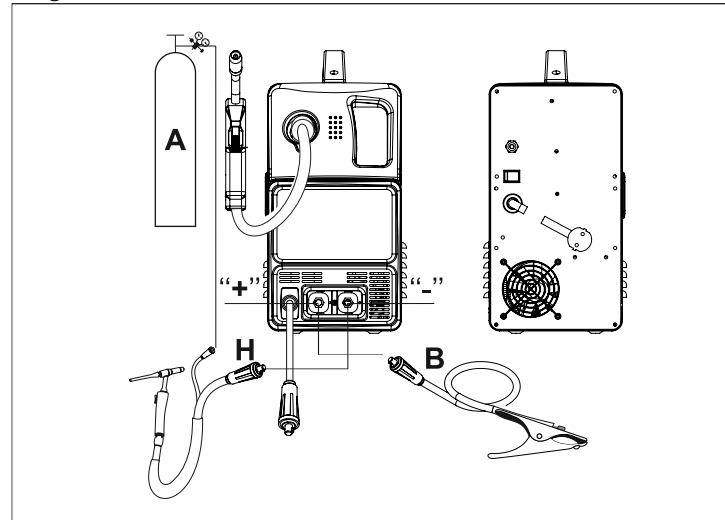


INSTALLASJON TIG LIFT AUTOMATISK (FIG A-5):

1. Slå av sveisemaskinen
2. Koble kontakten til jordklemmen (B) til den positive "+" og "" kontakten på brenneren (H) til den negative "-" kontakten på sveisemaskinen.
3. Koble brennerens gassrørkobling til sylindren (A).
4. Slå på sveisemaskinen.
5. Trykk på (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG]-tasten til TIG LIFT LED (P6B) lyser. Vri på knappen (1) for å stille inn strømmen under sveiseprosessen.

	Berør stykket med elektroden
	Løft elektroden fra stykket ca. 2-5 mm

Fig. A-5



TERMISK BESKYTTELSE

Hvis maskinen brukes til hard arbeidssyklus, vil den termiske beskyttelsesanordningen beskytte maskinen mot overoppheting. Den gule LED PÅ indikerer at termisk beskyttelse er på. (P8).

VEDLIKEHOLD

Alle vedlikeholdstjenester må utføres fra kvalifisert personell i samsvar med normen (IEC 60974-4).

FEILSØKING

	GRUNNER	MIDDEL
Wiren går ikke frem når drivhjulet går rundt	- Smuss på tuppen av trådføringsmunnstykket - Friksjonen til decoileren er overdreven - Defekt lommelykt	- Blås med luft - Løsne - Sjekk trådføringshylsen
Trådmating: tilstedeværelse av klikk eller intermitterende	- Defekt kontaktdyse - Brenner i kontaktdysen - Smuss i sporet på drivhjulet - Fure på det slitte drivhjulet	- Erstatte - Erstatte - Å vaske - Erstatte
Bue av	Dårlig kontakt mellom jordklemme og arbeidsstykke	- Stram klemmen og kontroller - Rengjør eller skift ut kontakt- og styredyser
Porøs sveiseledning	- Dårlig kontakt mellom jordklemme og arbeidsstykke - Feil avstand eller helling av fakkelen - For lite gass - Våte deler	- Rengjør beslagene - Avstanden mellom fakkelen og stykket må være 5-10 mm; - Hellingen ikke mindre enn 60 ° i forhold til stykket. - Øk mengden - Tørk med varmluftspistol eller andre midler
Maskinen slutter plutselig å fungere etter langvarig bruk	Maskinen er overopphetet på grunn av overdreven bruk og termisk beskyttelse har grepet inn	La maskinen avkjøles i minst 20-30 minutter

OPIS PRODUKTU

To urządzenie jest inwerterowym generatorem prądu stałego (DC) odpowiednim do spawania metodą MIG/MAG/MOG, elektrodą MMA i TIG LIFT. Dzięki technologii inwerterowej, która pozwala na wysoką wydajność przy zachowaniu zmniejszonych wymiarów i wagi, spawarka jest przenośna i łatwa w obsłudze. Poprzez panel przedni istnieje możliwość regulacji parametrów zgrzewania. Spawarka posiada obwód zabezpieczający przed przepięciem, przetężeniem i przegrzaniem.

INSTALACJA

Instalacja musi być wykonana przez wykwalifikowany personel zgodnie z normą IEC 60974-9 oraz przepisami krajowymi i lokalnymi. Podnoszenie maszyny musi odbywać się za pomocą uchwytu umieszczonego na górze produktu. Czynnność tę należy wykonać przy wyłączonej maszynie i odłączonych kablach. Napięcie zasilania musi odpowiadać napięciu wskazanemu na tabliczce znamionowej umieszczonej na produkcie. Używaj maszyny w systemie, którego parametry zasilania i zabezpieczenia (bezpiecznik i / lub mechanizm różnicowy) są zgodne z prądem wymaganym do działania, więcej szczegółów można znaleźć w danych pokazanych na tabliczce przymocowanej do maszyny. Spawarka wyposażona jest w zasilacz układu kompensacji napięcia, który umożliwia normalną pracę maszyny również przy wahaniach napięcia zasilania o $\pm 15\%$ w stosunku do napięcia znamionowego.

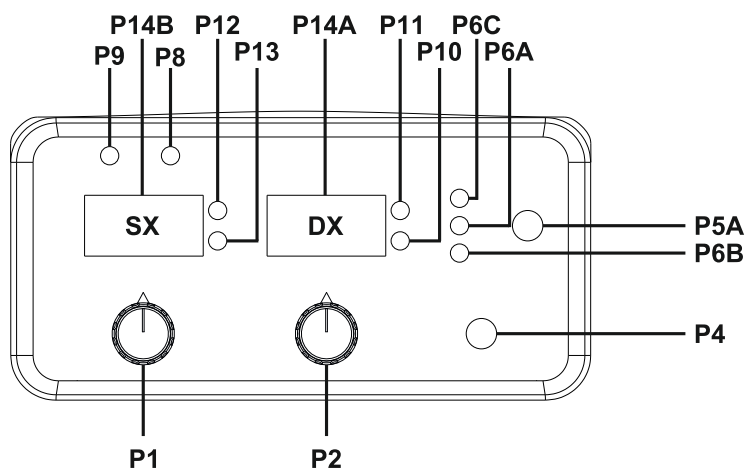
OCHRONA PRZED TEMPERATURĄ

Ważne: Gdy spawarka jest używana niezgodnie ze specyfikacją, jest chroniona przez urządzenie, które odcina zasilanie, aby umożliwić jej ostygnięcie. Płyta falownika jest wyłączona, nawet jeśli wentylatory nadal pracują w celu chłodzenia obwodów. W takim przypadku spawanie nie jest możliwe.

JAK UŻYWAĆ

Ostrzeżenie: Przed przystąpieniem do obsługi spawarki należy zastosować wszystkie środki ostrożności wymagane w ogólnej instrukcji bezpieczeństwa, uważnie czytając zagrożenia związane z procesem spawania.

OPIS. (RYS. A-1):



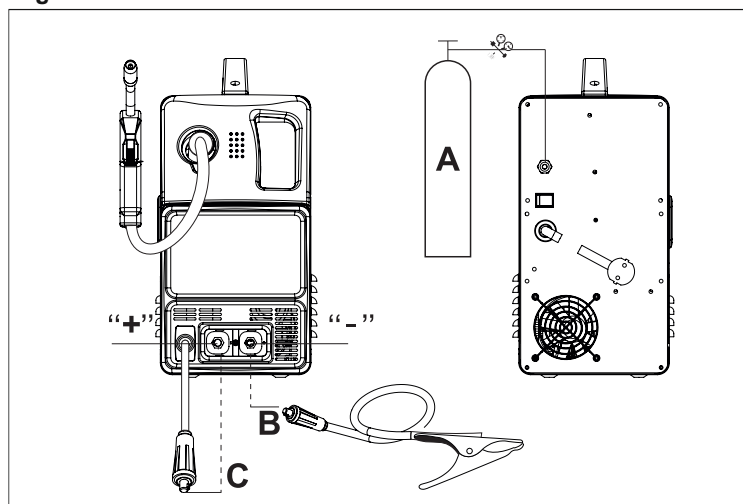
- P1. Pokrętko prędkości drutu (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Pokrętko regulacji naciągu (MIG) / Siła łuku (MMA)
- P4. Przycisk szybkiego podawania drutu
- P5A. Przycisk MIG / TIG / MMA
- P6A. LED MMA - P6B. PODNOŚNIK LED TIG - P6C. LED MIG
- P8. Wskaźnik LED ochrony termicznej
- P9. WŁĄCZONA DIODA
- P10. Siła łuku LED
- P11. Dioda napięcia (MIG)
- P12. Wzmocniacz LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. Dioda LED prędkości drutu
- P14A. Wyświetlacz DX - P14B. Wyświetlacz SX

Procedury instalacyjne:

Instalacja MIG/MAG: (RYS. A-2):

1. Wyłącz spawarkę.
2. Podłącz butlę z gazem (A).
3. Podłączyć złącze zacisku masowego (B) do ujemnego „-” a przewód gaz/brak gazu (C) do dodatniego „+” gniazda dodatniego.
4. Otwórz panel boczny i włóż przewód do komory maszyny, a następnie włóż cewkę do uchwytu szpuli i dokręć.
5. Wprowadzić drut do podajnika drutu tak, aby przylegał do rowka rolki (UWAGA: rolka posiada dwa rowki: obracając rolkę można wybrać odpowiedni rowek w zależności od średnicy drutu, który ma być używany). Przy zmianie średnicy drutu konieczna jest zmiana zarówno rolki jak i końcówki stykowej (końcowa część palnika, z której widać, że drut wychodzi).
6. Odkręć końcówkę palnika (dyszę) i końcówkę prądową, aby ułatwić przejście drutu.
7. Zamknąć drzwi. Włącz spawarkę.
8. Naciśnij klawisz (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], aż zaświeci się dioda MIG (P6A).
9. Naciśnij przycisk ładowania drutu na panelu (P4), aż drut wyjdzie z pistoletu.
10. Ustawić napięcie spawania pokrętkiem (P2), prędkość podawania drutu pokrętkiem (P1).

Fig. A-2

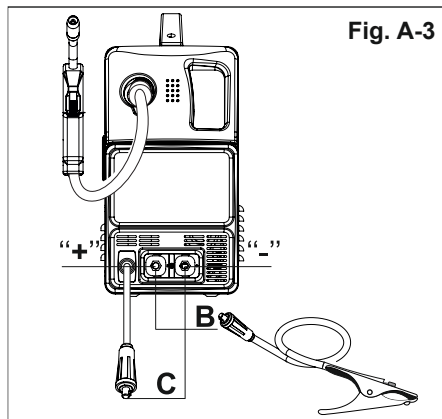


MIG ALUMINIUM: (Modele oczekiwane ze złączem Euro)

Do spawania metodą MIG drutem aluminium konieczne jest przygotowanie maszyny z odpowiednim ZESTAWEM SPAWALNICZYM ALUMINIOWYM składającym się z osłony teflonowej, wiertła, wałka. Postępuj teraz tak, jak przedstawiono w akapicie „MIG”. W takim przypadku użyj czystego argonu.

INSTALACJA MOG (BEZ GAZU) (RYS. A-3):

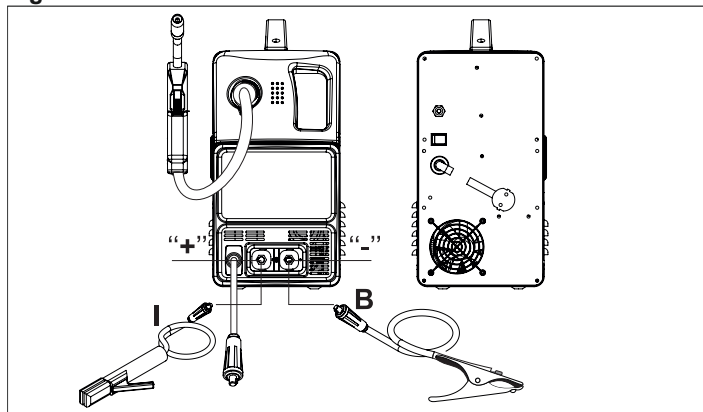
1. Wyłączyć spawarkę.
2. Podłączyć przewód gaz/nogas (C) do ujemnego gniazda „-” ujemnego, a złącze zacisku masy (B) do dodatniego „+” dodatniego
3. gniazdo elektryczne. Wykonaj kroki 4-10 zgodnie z instalacją MIG/MAG.



MONTAŻ MMA (RYS. A-4):

1. Wyłączyć spawarkę
 2. Podłączyć złącze zacisku uziemiającego (B) do ujemnego gniazda „-”, a złącze uchwyty elektrody (I) do dodatniego gniazda „+” na spawarce. Włóż elektrodę do uchwyty elektrody (I); średnicę i typ należy dobrać zgodnie z prądem spawania oraz grubością i rodzajem spawanego elementu.
 3. Włączyć spawarkę.
 4. Naciśnij klawisz (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], aż zapali się MMA (P6A). Przekręć prawe pokrętkę (P1), aby ustawić prąd spawania.
 5. Aby użyć różnych typów elektrod, postępuj zgodnie z polaryzacją wskazaną na opakowaniu zawierającym elektrody.
- Ostrożność.** W tym momencie na zaciskach spawalniczych będzie obecne napięcie.

Fig. A-4

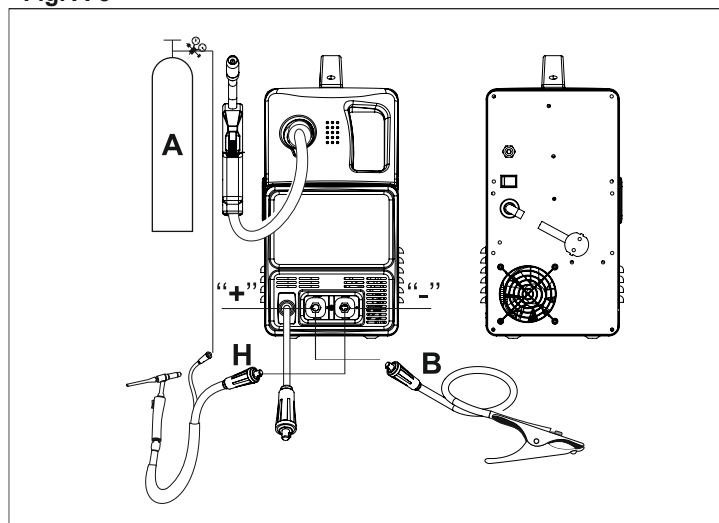


MONTAŻ TIG LIFT AUTOMATYCZNY (RYS. A-5):

1. Wyłączyć spawarkę
2. Podłączyć złącze zacisku masowego (B) do złącza dodatniego „+” i „” palnika (H) do gniazda ujemnego „-” spawarki.
3. Podłączyć złącze przewodu gazowego palnika do butli (A).
4. Włączyć spawarkę.
5. Naciśnij klawisz (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], aż zaświeci się dioda TIG LIFT (P6B). Obracając pokrętkę (1) ustawić prąd podczas procesu spawania.

	Dotknij elementu elektrodą
	Podnieś elektrodę z kawałka około 2-5 mm

Fig. A-5



OCHRONA TERMICZNA

Jeśli maszyna jest używana do ciężkiego cyklu pracy, zabezpieczenie termiczne ochroni maszynę przed przegrzaniem. Zapalona żółta dioda LED wskazuje, że zabezpieczenie termiczne jest włączone. (P8).

UTRZYMANIE

Wszystkie usługi konserwacyjne muszą być wykonywane przez wykwalifikowany personel zgodnie z normą (IEC 60974-4).

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

	POWODY	ZARADZIĆ
• Druk nie przesuwają się, gdy koło napędowe się obraca	• Brud na końcówce dyszy prowadzącej druk • Tarcie rozwija się jest nadmierne • Uszkodzona latarka	• Blow with air • Loosen • Check the wire guide sheath
• Podawanie drutu: obecność kliknięć lub przerwy	• Wadliwa dysza kontaktowa • Oparzenia w dyszy kontaktowej • Brud na rowku koła napędowego • Bruzda na zużytych kole napędowym	• Replace • Replace • To clean • Replace
• Łuk wyłączony	• Zły kontakt między zaciskiem uziemienia a przedmiotem obrabianym	• Dokręć zacisk i sprawdź • Oczyszczyć lub wymienić dysze kontaktowe i prowadzące
• Porowaty sznur spawalniczy	• Zły kontakt między zaciskiem uziemienia a przedmiotem obrabianym • Niewłaściwa odległość lub nachylenie latarki • Za mało gazu • Mokre części	• Oczyszczyć inkrustacje • Odległość między palnikiem a elementem musi wynosić 5-10 mm; • Nachylenie nie mniejsze niż 60 ° w stosunku do kawałka. • Zwiększ ilość • Osusz za pomocą pistoletu na gorące powietrze lub w inny sposób
• Maszyna nagle przestaje działać po dłuższym użytkowaniu	• Maszyna przegrzała się z powodu nadmiernego użytkowania i zadziałała ochrona termiczna	• Pozwól urządzeniu ostygnąć przez co najmniej 20-30 minut

TUOTTEEN KUVAUS

Tämä laite on tasavirta (DC) invertterigeneraattori, joka soveltuu MIG/MAG/MOG-, puikkopuikko- ja TIG LIFT-hitsaukseen. Invertteriteknikan ansiosta, joka mahdollistaa korkean suorituskyvyn säilyttäen pienet mitat ja painon, hitsauskone on kannettava ja helppo käsitellä. Etupaneelin kautta on mahdollista säätää hitsausparametreja. Hitsauskoneessa on ylijännitesuojapiiri, ylivirta- ja ylikuumenemissuoja.

ASENNUS

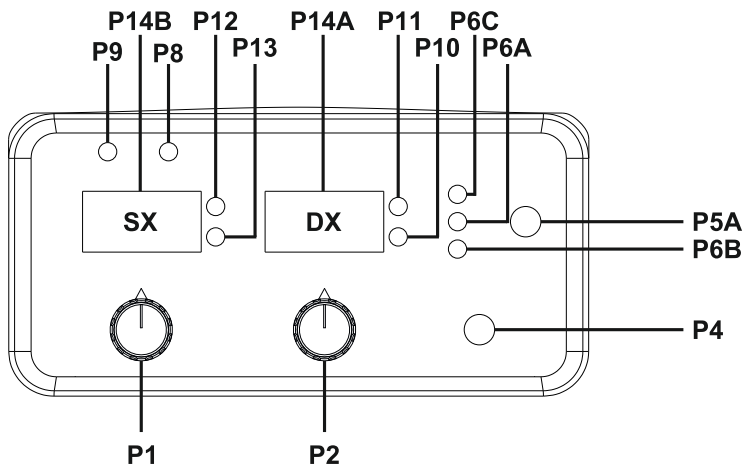
Asennuksen saa suorittaa pätevä henkilöstö standardin IEC 60974-9 sekä kansallisten ja paikallisten määräysten mukaisesti. Koneita on nostettava käyttämällä tuotteen päällä olevaa kahvaa. Tämä toimenpide on suoritettava koneen ollessa pois päältä ja kaapeleiden juotos irrotettuna. Syöttöjännitteen tulee vastata tuotteeseen kiinnitetyssä teknisessä kilvessä ilmoitettua jännitettä. Käytä konetta järjestelmässä, jonka virransyöttö- ja suojausominaisuudet (sulake ja/tai ero) ovat yhteensopivia toiminnan vaatiman virran kanssa, katso tarkemmat tiedot koneeseen kiinnitetyssä kilvessä. Hitsauskoneessa on jännitteenkompensointilaitteen virtalähde, jonka avulla kone toimii normaalisti myös syöttöjännitteen vaihteluissa $\pm 15\%$ nimellisjännitteeseen nähden.

YLILÄMPÖTILASUOJA

Tärkeää: Kun hitsauskonetta käytetään yli sen määritysten, se on suojattu laitteella, joka katkaisee virransyötön, jotta se jäähtyy. Siellä invertterikortti on pois päältä, vaikka puhaltimet jatkavat toimintaansa jäähdyttämään i-piirejä. Tässä tapauksessa hitsaus ei ole mahdollista.

MITEN SITÄ KÄYTETÄÄN

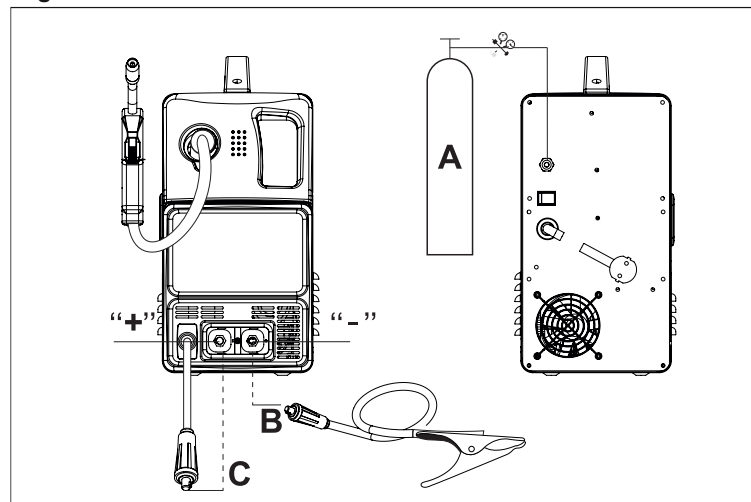
Varoitus: Noudata kaikkia yleisessä turvallisuuden käsikirjassa vaadittuja varotoimia ennen hitsauskoneen käyttöä ja lue huolellisesti hitsausprosessiin liittyvät riskit.

KUVAUS. (KUVA A-1):

- P1. Langan nopeuden nuppi (MIG) / ampeeri (MMA / TIG LIFT)
 P2. Jännityksen säätönuppi (MIG) / kaarivoima (MMA)
 P4. Nopea langansyöttöpainike
 P5A. MIG / TIG / MMA-painike
 P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
 P8. Lämpösuojan LED-merkkivalo
 P9. LED PÄÄLLÄ
 P10. LED ARC FORCE
 P11. Jännite-LED (MIG)
 P12. Amp LED (MMA / TIG LIFT)
 P13. Johdon nopeuden LED
 P14A. Näyttö DX - P14B. Näyttö SX

Asennusmenettelyt:**MIG/MAG-asennus: (KUVA A-2):**

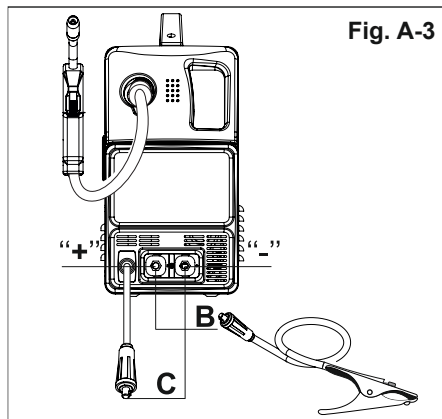
1. Sammuta hitsauskone.
2. Liitä kaasupullo (A).
3. Liitä maadoitusliittimen (B) liitin negatiiviseen "-" ja kaasu-/ei kaasukaapeli (C) positiiviseen "+" positiiviseen pistorasiaan.
4. Avaa sivupaneeli ja työnnä lanka konetilaan, aseta sitten kela kelan pidikkeeseen ja kiristä.
5. Insyötä lanka langansyöttölaitteeseen niin, että se tarttuu rullan uraan (HUOM: telassa on kaksi uraa: rullaa kääntämällä voit valita sopivan uran käytettävän langan halkaisijan mukaan). Kun vaijerin halkaisijaa muutetaan, on tarpeen vaihtaa sekä rulla että kosketinkärki (polttimen päätyosa, josta lanka näkyy tulevan ulos).
6. Ruuvaa irti polttimen pää (suutin) ja kosketinkärki helpottaaksesi langan kulkemista.
7. Sulje ovi. Kytke hitsauskone päälle.
8. Paina (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] -näppäintä, kunnes MIG-LED (P6C) syttyy.
9. Paina langan latauspainiketta paneelissa (P4), kunnes lanka tulee ulos pistoolista.
10. Säädä hitsausjännite nupilla (P2) ja langan nopeus nupilla (P1).

Fig. A-2**MIG ALUMIINI: (Euro-liittimen malleja odotetaan)**

MIG-hitsausta varten alumiinilangalla on tarpeen valmistella kone sopivalla ALUMIINIHIITSAUSSARJALLA, joka koostuu teflonvaipasta, poranterästä ja telasta. Jatka nyt "MIG"-kappaleessa esitetyllä tavalla. Käytä tässä tapauksessa puhdasta argonia.

MOGIN ASENNUS (EI KAASUA) (KUVA A-3):

1. Sammuta hitsauskone.
2. Liitä kaasu-/kaasukaapeli (C) negatiiviseen "-" negatiiviseen pistorasiaan ja maadoitusliitin (B) positiiviseen "+" plus -liitäntään
3. pistorasia. Suorita vaiheet 4-10 MIG/MAG-asennuksen mukaisesti.

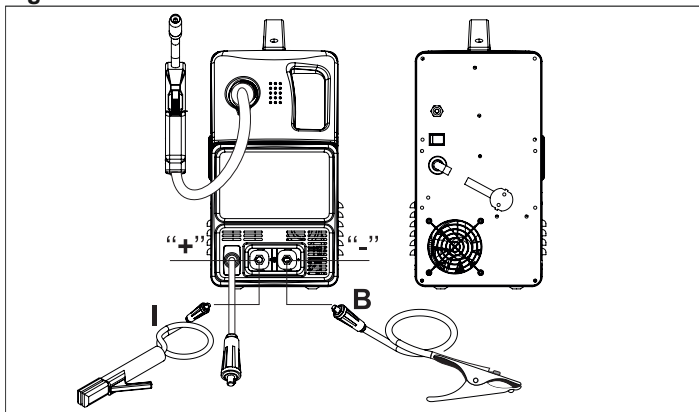


ASENNUS MMA (KUVA A-4):

1. Sammuta hitsauskone
2. Liitä maadoituspuristimen (B) liitin hitsauskoneen negatiiviseen "-" -liitäntään ja puikkopitimen (I) liitin positiiviseen "+" -liitäntään. Aseta elektrodi elektrodipidikkeeseen (I); halkaisija ja tyyppi on valittava hitsausvirran sekä hitsattavan kappaleen paksuuden ja tyypin mukaan.
3. Kytke hitsauskone päälle.
4. Paina (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] -näppäintä, kunnes MMA (P6A) syttyy. Aseta hitsausvirta kääntämällä oikeaa nuppia (P1).
5. Käytä erityyppisiä elektrodeja noudattamalla elektrodit sisältävässä pakkauksessa ilmoitettuja napaisuutta.

Varoitus. Tällä hetkellä hitsauspuristimissa on jännite.

Fig. A-4

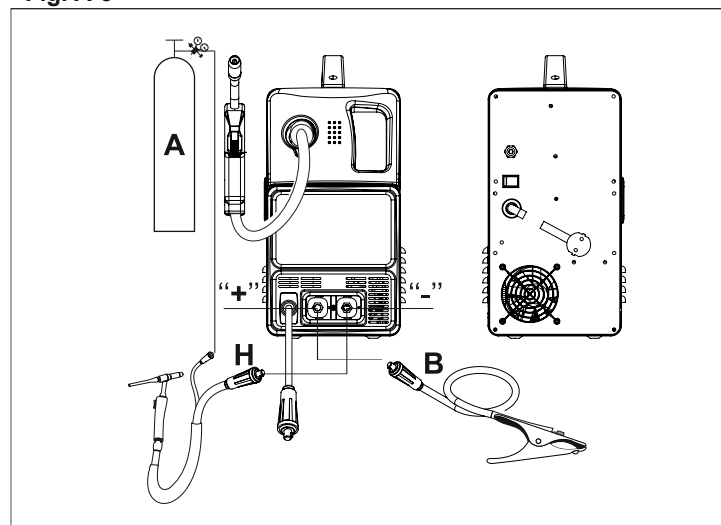


AUTOMAATTINEN TIG-NOSTOASENNUS (KUVA A-5):

1. Sammuta hitsauskone
2. Liitä maadoitusliittimen (B) liitin polttimen positiiviseen "+"-liittimeen ja (H) hitsauskoneen negatiiviseen "-"-liittimeen.
3. Liitä polttimen kaasuputken liitin sylinteriin (A).
4. Kytke hitsauskone päälle.
5. Paina (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] -näppäintä, kunnes TIG LIFT -LED (P6B) syttyy. Säädä virta hitsausprosessin aikana kääntämällä nuppia (1).

	Kosketa kappaletta elektrodilla
	Nosta elektrodi kappaaleesta noin 2-5 mm

Fig. A-5



LÄMPÖSUOJAUS

Jos konetta käytetään kovaan työjaksoon, lämpösuoja suojaa konetta ylikuumenemiselta. Keltainen LED PÄÄLLÄ osoittaa, että lämpösuoja on päällä. (P8).

HUOLTO

Kaikki huoltopalvelut on suoritettava pätevän henkilöstön toimesta normin (IEC 60974-4) mukaisesti.

ONGELMIEN KARTTOITTAMINEN

	SYYT	KORJAUSAINE
Vaijeri ei kulje eteenpäin, kun vetopyörä pyörii	- Lika vaijeriohjaimen suuttimen kärjessä - Decoilerin kitka on liiallinen - Viallinen taskulamppu	- Puhalla ilmalla - Löysää - Tarkista vaijeriohjaimen vaippa
Langansyöttö: napsautuksia tai katkonaista	- Viallinen kontaktisuutin - Palovammoja kontaktisuuttimessa - Lika vetopyörän urassa - Kuluneessa vetopyörässä uurretta	- Korvata - Korvata - Siivota - Korvata
Kaari pois	Huono kosketus maadoituspuristimen ja työkappaleen välillä	- Kiristä puristin ja tarkista - Puhdista tai vaihda kosketus- ja ohjaussuuttimet
Huokoinen hitsauslanka	- Huono kosketus maadoituspuristimen ja työkappaleen välillä - Väärä polttimen etäisyys tai kaltevuus - Liian vähän kaasua - Märät osat	- Puhdista ruhjeet - Polttimen ja kappaleen välisen etäisyyden tulee olla 5-10 mm; - Kaltevuus on vähintään 60° kappaleeseen nähden. - Lisää määrää - Kuivaa kuumailmapistoolilla tai muulla tavalla
Kone lakkaa yhtäkkiä toimimasta pitkän käytön jälkeen	Kone on ylikuumenunut liiallisen käytön vuoksi ja lämpösuoja on puuttunut	Anna koneen jäähtyä vähintään 20-30 minuuttia

POPIS PRODUKTU

Toto zariadenie je jednosmerný (DC) invertorový generátor vhodný na vykonávanie zvarovania MIG / MAG / MOG, MMA elektródou a TIG LIFT. Vďaka invertorovej technológii, ktorá umožňuje vysoký výkon pri zachovaní malých rozmerov a hmotnosti, je zváracíka prenosná a ľahko sa s ňou manipuluje. Cez predný panel je možné nastavovať parametre zvarovania. Zváracíka má obvod prepäťovej ochrany, maximálneho prúdu a prehriatia.

INŠTALÁCIA

Inštaláciu musí vykonať kvalifikovaný personál v súlade s normou IEC 60974-9 a národnými a miestnymi predpismi. Zdvíhanie stroja sa musí vykonávať pomocou rukoväte umiestnenej na hornej strane produktu. Táto operácia sa musí vykonať pri vypnutom stroji a s odpojenými zväracími káblami. Napájacie napätie sa musí zhodovať s napätím uvedeným na štítku s technickými údajmi umiestnenom na stroji. Stroj používajte v sústave, ktorej charakteristiky napájania a ochrany (poistka alebo istič) sú kompatibilné s prúdom potrebným na prevádzku, ďalšie podrobnosti nájdete v údajoch uvedených na štítku pripevnenom na stroji. Zváracíka je vybavená napájacím zariadením na kompenzáciu napätia, ktoré umožňuje normálnu prevádzku stroja aj pri kolísaní napájacieho napätia o $\pm 15\%$ vzhľadom na menovité napätie.

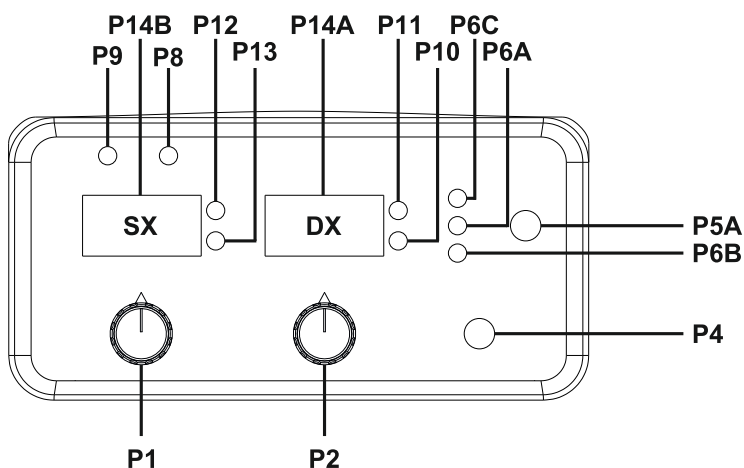
OCHRANA PRED PRIEHRIATÍM

Dôležité: Keď sa zváracíka používa nad rámec svojich špecifikácií, je chránená zariadením, ktoré preruší napájanie, aby mohla vychladnúť. Doska meniča je vypnutá, aj keď ventilátory naďalej bežia na chladenie okruhov. V tomto prípade nie je možné zvärať.

AKO ZARIADENIE POUŽÍVAŤ

Varovanie: Pred prevádzkou zväracíky použite všetky bezpečnostné opatrenia požadované vo všeobecnej bezpečnostnej príručke a pozorne si prečítajte riziká spojené s procesom zvarovania.

POPIS. (OBRÁZOK A-1):



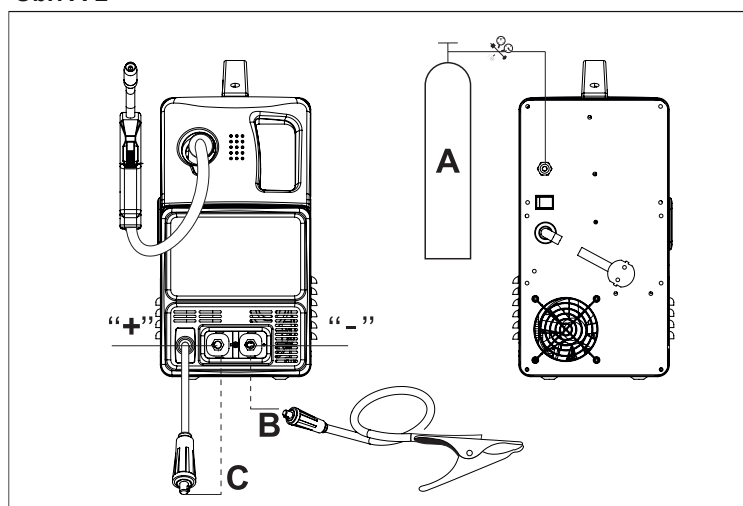
- P1. Gombík rýchlosti posuvu drôtu (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Gombík na nastavenie napätia (MIG) / Arc Force (MMA)
- P4. Tlačidlo rýchleho podávania drôtu
- P5A. Tlačidlo prepínania MIG / TIG / MMA
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P8. LED indikátor tepelnej ochrany (preťaženie)
- P9. LED svieti (zariadenie je zapnuté)
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED napätia (MIG)
- P12. LED nastavenia (MMA / TIG LIFT) P13. LED dióda rýchlosti drôtu
- P14A. Displej DX - P14B. Displej SX

Postupy inštalácie:

Inštalácia MIG / MAG: (OBR. A-2):

1. Vypnite zvärací stroj.
2. Pripojte plynovú fľašu (A).
3. Pripojte konektor uzemňovacej svorky (B) k zápornému „-“ a kábel plynu/bez plynu (C) ku kladnej „+“ zásuvke.
4. Otvorte bočný panel a vložte drôt do priestoru stroja, potom vložte cievku do držáka cievky a utiahnite.
5. Vložte drôt do podávača drôtu tak, aby sa protlačil k drážke kladky (POZOR: kladka má dve drážky: otáčaním kladky si môžete vybrať vhodnú drážku podľa priemeru drôtu, ktorý sa má použiť). Pri zmene priemeru drôtu je potrebné vymeniť kladku aj kontaktnú špičku (koncová časť horáka, z ktorej drôt vychádza).
6. Odskrutkujte koniec horáka plynovú hubicu a kontaktnú špičku, aby ste uľahčili prechod drôtu.
7. ZATVORTE BOČNÝ PANEL. Zapnite zvärací stroj.
8. Stlačte tlačidlo (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], kým sa nerozsvieti LED MIG (P6C).
9. Stlačte tlačidlo zavedenia drôtu na paneli (P4), kým drôt nevyjde z pištole.
10. Nastavte zväracie napätie pomocou gombíka (P2), rýchlosť drôtu pomocou gombíka (P1).

Obr. A-2

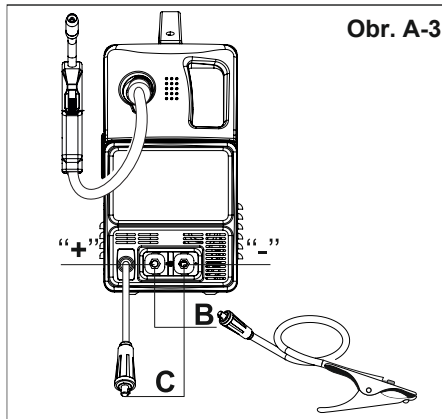


MIG ALUMINIUM: (Pre modely s Euro konektormi)

Pre MIG zvarovanie hliníkovým drôtom je potrebné pripraviť stroj s príslušnou SADOU NA ZVÁRANIE HLINÍKA zloženou z teflónového bowdenu, kontaktné špičky, podávača kladky. Teraz postupujte tak, ako je uvedené v odseku „MIG“. V tomto prípade použite čistý argón.

MOG INŠTALÁCIA (BEZ PLYNU) (OBR. A-3):

1. Vypnite zvärací stroj.
2. Pripojte plynový / nogas kábel (C) k zápornej "-" zápornej zásuvke a konektor uzemňovacej svorky (B) ku kladnej "+" kladnej zásuvke.
3. Postupujte podľa bodov 4-10 ako prer MIG / MAG inštaláciu.

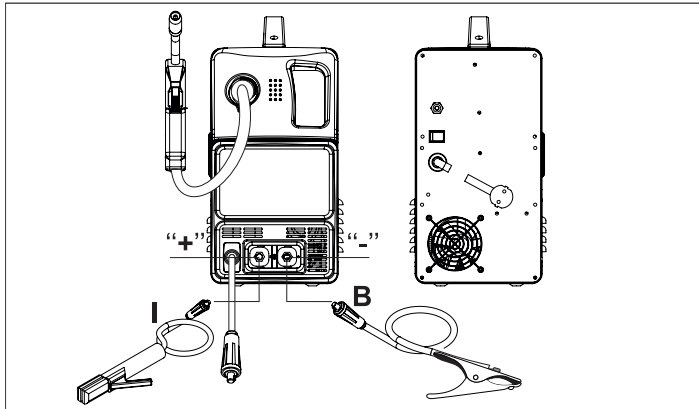


Obr. A-3

INŠTALÁCIA MMA (OBR. A-4):

1. Vypnite zvärací stroj
 2. Pripojte konektor uzemňovacej svorky (B) k zápornej zásuvke "-" a konektor držiaka elektródy (I) ku kladnej zásuvke "+" na zväracom stroji. Vložte elektródu do držiaka elektródy (I); priemer a typ je potrebné zvoliť podľa zväracieho prúdu a hrúbky a typu zváraného kusu.
 3. Zapnite zvärací stroj.
 4. Stlačte tlačidlo (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], kým sa nerozsvieti MMA (P6A). Otáčaním pravého gombíka (P1) nastavte zvärací prúd.
 5. Ak chcete použiť rôzne typy elektród, dodržujte polaritu vyznačenú na obale obsahujúcom elektródy.
- Pozor.** V tomto momente bude na zväracích svorkách prítomné napätie.

Obr. A-4

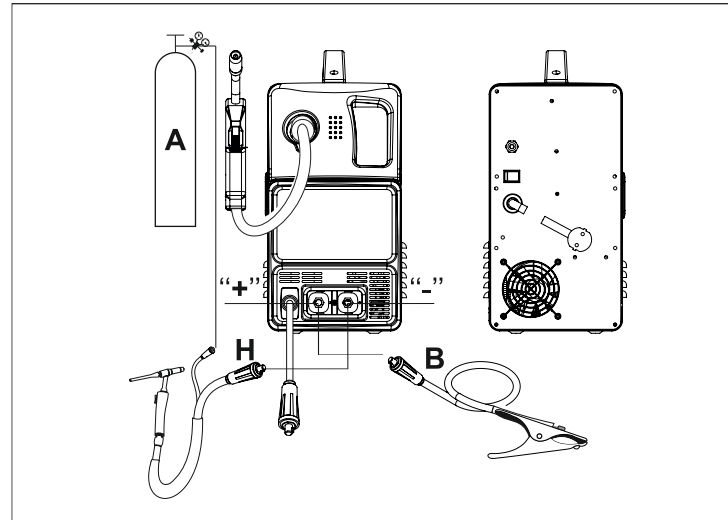


INŠTALÁCIA AUTOMATICKÉHO TIG LIFT (OBR. A-5):

1. Vypnite zvärací stroj
2. Pripojte konektor svorky zemniaceho kábla (B) do kladnej "+" a "" konektoru horáka (H) do zápornej "-" zásuvky zväracieho stroja.
3. Pripojte konektor plynového potrubia horáka k fľaši (A).
4. Zapnite zvärací stroj.
5. Stlačte tlačidlo (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], kým sa nerozsvieti LED TIG LIFT (P6B). Otáčaním gombíka (1) nastavte prúd počas procesu zvárania.

	Dotknite sa materiálu elektródou
	Zdvihnite elektródu od materiálu asi 2-5 mm

Obr. A-5



TEPELNÁ OCHRANA

Ak sa stroj používa na náročný pracovný cyklus, tepelné ochranné zariadenie ochráni stroj pred prehriatím. Žltá LED svieti, že tepelná ochrana je zapnutá. (P8).

ÚDRŽBA

Všetky údržbárske služby musí vykonávať kvalifikovaný personál v súlade s normou (IEC 60974-4).

RIEŠENIE PROBLÉMOV

	PRÍČINY	RIEŠENIE
• Drôt sa neposúva, keď sa podávacia kladka otáča	• Nečistoty na špičke vodiacej trysky drôtu • Trenie odvíjača je nadmerné • Chybná baterka	• Vyfúkať vzduchom • Uvoľnite prítlak • Skontrolujte vodiaci bowden drôtu
• Podávanie drôtu: prítomnosť cvakaní alebo prerušovania	• Chybná kontaktná tryska • Popáleniny v kontaktnej tryske • Nečistoty na drážke hnacieho kolesa • Brázda na opotrebovanom hnacom kolese	• Vymeňte • Vymeňte • Vyčistite • Vymeňte
• Oblúk je vypnutý	• Zlý kontakt medzi uzemňovacou svorkou a obrobkom	• Uťahnite svorku a skontrolujte • Vyčistite alebo vymeňte kontaktné a vodiace trysky
• Porézny zvar	• Zlý kontakt medzi uzemňovacou svorkou a obrobkom • Nesprávna vzdialenosť alebo sklon baterky • Príliš málo plynu • Mokrú časť	• Vzdialenosť medzi horákom a kusom musí byť 5-10 mm; • Sklon nie menší ako 60 ° vzhľadom na kus. • Zvýšte množstvo • Vysušte teplovzdušnou pištoľou alebo iným spôsobom
• Po dlhšom používaní stroj náhle prestane fungovať	• Stroj sa prehrial v dôsledku nadmerného používania a zasiahla tepelná ochrana	• Nechajte stroj vychladnúť aspoň 20-30 minút

POPIS PRODUKTU

Toto zařízení je stejnosměrný (DC) inverterový generátor vhodný na vykonávání sváření MIG / MAG / MOG, MMA elektrodou a TIG LIFT. Díky inverterové technologii, která umožňuje vysoký výkon při zachování malých rozměrů a hmotnosti, je svářečka přenosná a lehko se s ní manipuluje. Na předním panelu je možné nastavovat parametry sváření. Svářečka má obvod přepětové ochrany, maximálního proudu a přehřátí.

INSTALACE

Instalaci musí vykonat kvalifikovaný personál v souladě s normou IEC 60974-9 a národními a místními předpisy. Zvedání stroje se musí vykonávat pomocí držadla umístěného na horní straně svářečky. Tato operace se musí vykonat při vypnutém stroji a s odpojenými svářecími kabely. Napájecí napětí se musí shodovat s napětím uvedeným na štítku s technickými parametry umístěném na svářečce. Stroj používejte v síti, které charakteristiky napájení a ochrany (pojistka anebo jistič) jsou kompatibilní s proudem potřebným na provoz. Další podrobnosti najdete v údajích uvedených na štítku připevněném na stroji. Svářečka je vybavena napájecím zařízením na kompenzaci napětí, které umožňuje normální provoz stroje i při kolísání napájecího napětí $\pm 15\%$ vzhledem na jmenovité napětí.

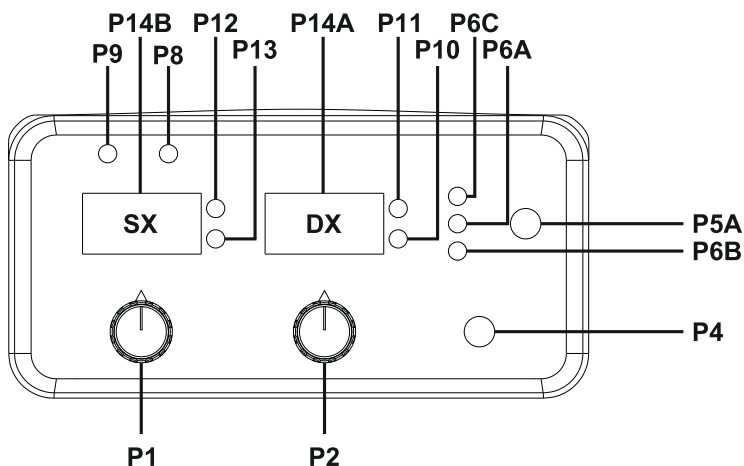
OCHRANA PŘED PŘEHŘÁTÍM

Důležité: Když se svářečka používá nad rámec svých specifikací, je chráněna zařízením, které přeruší napájení, aby mohla vychladnout. Elektronická deska měniče je vypnuta i když ventilátory pořád běží aby chladily okruhy. V tomto případě není možné svářet.

POUŽITÍ ZAŘÍZENÍ

Varování: Před provozem svářečky dodržujte všechny bezpečnostní opatření požadované ve všeobecné bezpečnostní příručce a pozorně si přečtete rizika spojené s procesem sváření.

POPIS. (OBRÁZEK A-1):



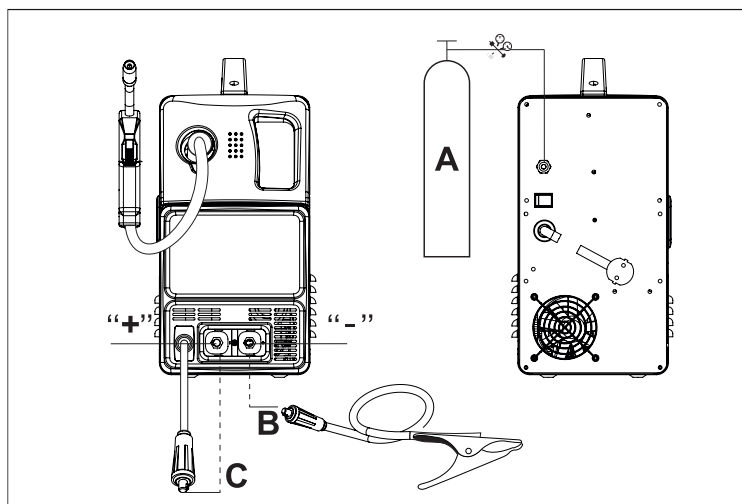
- P1. Knoflík rychlosti posuvu drátu (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Knoflík nastavení napětí (MIG) / Arc Force (MMA)
- P4. Tlačítko rychlého podávání drátu
- P5A. Tlačítko přepínání MIG / TIG / MMA
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P8. LED kontrolka tepelné ochrany (přetížení)
- P9. LED svítí (zařízení je zapnuté)
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED napětí (MIG)
- P12. LED nastavení (MMA / TIG LIFT) P13. LED dioda rychlosti drátu
- P14A. Displej DX - P14B. Displej SX

Postupy instalace:

Instalace MIG / MAG: (OBR. A-2):

1. Vypněte svářecí stroj.
2. Připojte plynovou láhev (A).
3. Připojte konektor zemnicí svorky (B) do záporné „-“ a kabel plynu / bez plynu (C) do kladné „+“ zásuvky.
4. Otevřete boční panel a vložte drát do prostoru stroje, a pak vložte cívku do držáku cívky a utáhněte.
5. Vložte drát do podavače drátu tak, aby se přitlačil k drážce kladky (POZOR: kladka má dvě drážky: otáčením kladky si můžete vybrat vhodnou drážku dle průměru drátu, který se má použít). Při změně průměru drátu je zapotřebí vyměnit kladku i kontaktní špičku (koncová část hořáku, ze které drát vychází).
6. Odšroubujte na konci hořáku plynovou hubici a kontaktní čpičku, aby jste ulehčili přechod drátu.
7. ZAVŘETE BOČNÍ PANEL. Zapněte svářecí stroj.
8. Stlaďte tlačítko (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], pokud se nerozsvítí LED MIG (P6C).
9. Stlaďte tlačítko zavedení drátu na panelu (P4), až pokud drát nevyjde z hořáku.
10. Nastavte svářecí napětí pomocí knoflíka (P2), rychlost drátu pomocí knoflíka (P1).

Obr. A-2

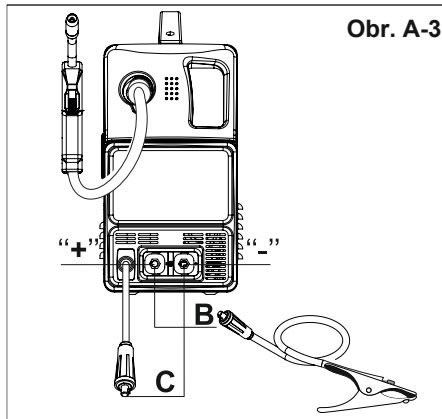


MIG ALUMINIUM: (Pro modely s Euro konektorem)

Pro MIG sváření hliníkovým drátem je potřebí připravit stroj s příslušnou SADOU NA SVÁŘENÍ HLINÍKU složenou z teflonového bowdenu, kontaktní špičky, podávací kladky. Teď postupujte tak, jako je uvedené v odstavci „MIG“. V tomto případě použijte čistý argon.

MOG INŠTALÁCIE (BEZ PLYNU) (OBR. A-3):

1. Vypněte svářečský stroj.
2. Připojte plynový / nogas kabel (C) k záporné "-" záporné zásuvky a konektor uzemňovací svorky (B) ke kladné "+" kladné zásuvky.
3. Postupujte dle bodů 4-10 jako pro MIG / MAG instalaci.

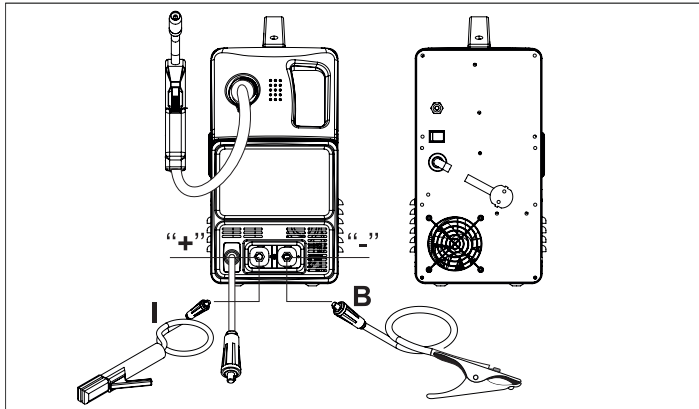


Obr. A-3

INSTALACE MMA (OBR. A-4):

1. Vypněte svářečský stroj.
2. Připojte konektor zemničního kabelu (B) do záporné zásuvky "-" a konektor držáku elektrod (I) do kladné zásuvky "+" na svářečském stroji. Vložte elektrodu do držáku elektrody (I); průměr a typ je zapotřebí zvolit dle svářečského proudu, tloušťky a typu svářeného materiálu.
3. Zapněte svářečský stroj.
4. Stlačte tlačítko (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], pokud se nerozsvítí MMA (P6A). Otáčením pravého knoflíku (P1) nastavte svářečský proud.
5. Když chcete použít různé typy elektrod, dodržujte polaritu vyznačenou na obale obsahujícím elektrody. Pozor. V tomto okamžiku bude na svářečských svorkách přítomno napětí.

Obr. A-4

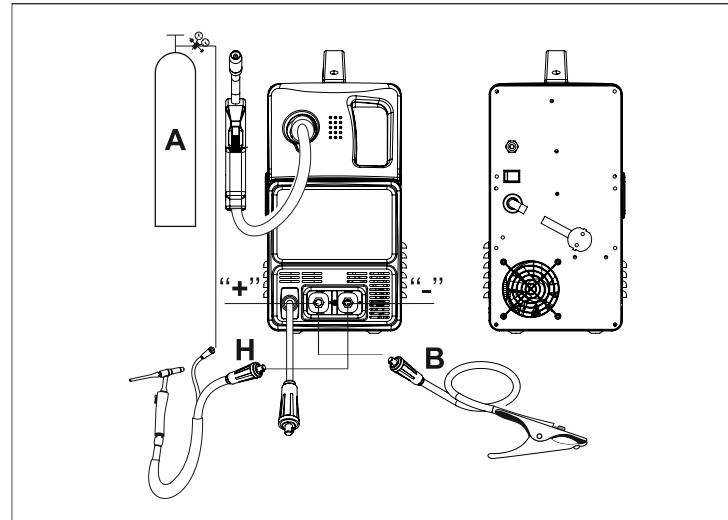


INSTALACE AUTOMATICKÉHO TIG LIFT (OBR. A-5):

1. Vypněte svářečský stroj.
2. Připojte konektor zemničního kabelu (B) do kladné "+" a konektor hořáku (H) do záporné "-" zásuvky svářečského stroje.
3. Připojte konektor plynové hadičky hořáku k láhvi (A).
4. Zapněte svářečský stroj.
5. Stlačte tlačítko (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], pokud se nerozsvítí LED TIG LIFT (P6B). Otáčením knoflíku (1) nastavte proud po dobu procesu sváření.

	Dotkněte se materiálu elektrodou
	Zvedněte elektrodu od materiálu přibližně 2-5 mm

Obr. A-5



TEPELNÁ OCHRANA

Když se stroj používá na náročný pracovní cyklus, tepelné ochranné zařízení chrání stroj před přehřátím. Žlutá LED svítí a signalizuje, že tepelná ochrana je zapnuta. (P8).

ÚDRŽBA

Všechny údržbářské práce a služby musí vykonávat kvalifikovaný personál v souladě s normou (IEC 60974-4).

ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

	PŘÍČINY	RIEŠENIE
Drát se neposouvá i když se podávací kladka otáčí	- Nečistoty na kontaktní trysce drátu - Tření podavače je nadměrné - Vadný svářečský hořák	- Vyfoukat vzduchem - Uvolnit přitlak - Skontrolujte vodící bowden drátu
Podávání drátu: přítomnost cvakání nebo přerušování	- Vadná kontaktní tryska - Spáleniny v kontaktní trysce - Nečistoty na drážce podávací kladky - Opotřebovaná drážka podávací kladky	- Vymeňte - Vymeňte - Vyčistit - Vymeňte
Oblouk je vypnutý	Špatný kontakt mezi zemniční svorkou a materiálem	- Utáhněte svorku a zkontrolujte - Vyčistěte anebo vyměňte kontaktní a vodící trysky
Porézní svařenec	- Špatný kontakt mezi uzemňovací svorkou a materiálem - Nesprávná vzdálenost nebo sklon hořáku - Příliš málo plynu - Mokrý část	- Vyčistěte, odstraňte rez - Vzdálenost mezi hořákem a obrobkem musí být 5-10 mm; - Sklon ne menší než 60 ° vzhledem na obrobek. - Zvyšte množství - Vysušte teplovzdušnou pistolí nebo jiným způsobem
Po delším používání stroj náhle přestane fungovat	Stroj se přehřál v důsledku nadměrného používání a zasáhla tepelná ochrana	Nechte stroj vychladnout alespoň 20-30 minut

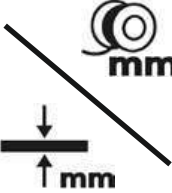
MMA

Electrode size [mm]	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
Rutile AWS E6013	30-55 A	45-70 A	50-100 A	80-130 A	120-170 A	150-250 A
Basic AWS E7018	50-75 A	60-100 A	70-120 A	110-150 A	140-200 A	190-260 A
Stainless Steel AWS E308	25-35 A	30-60 A	40-80 A	70-100 A	90-140 A	
Cast Iron AWS E307			40-80 A	70-100 A	80-140 A	90-170 A

TIG

 (mm)	 mm	 I ₂ (A) MIN MAX	 GAS (L/min)
0.5	1.0	35-40	4-6
0.8	1.0	35-45	4-6
1.0	1.6	40-70	5-8
1.5	1.6	50-85	6-8
2.0	2.0-2.5	80-130	8-10
3.0	2.5-3.0	120-150	10-12

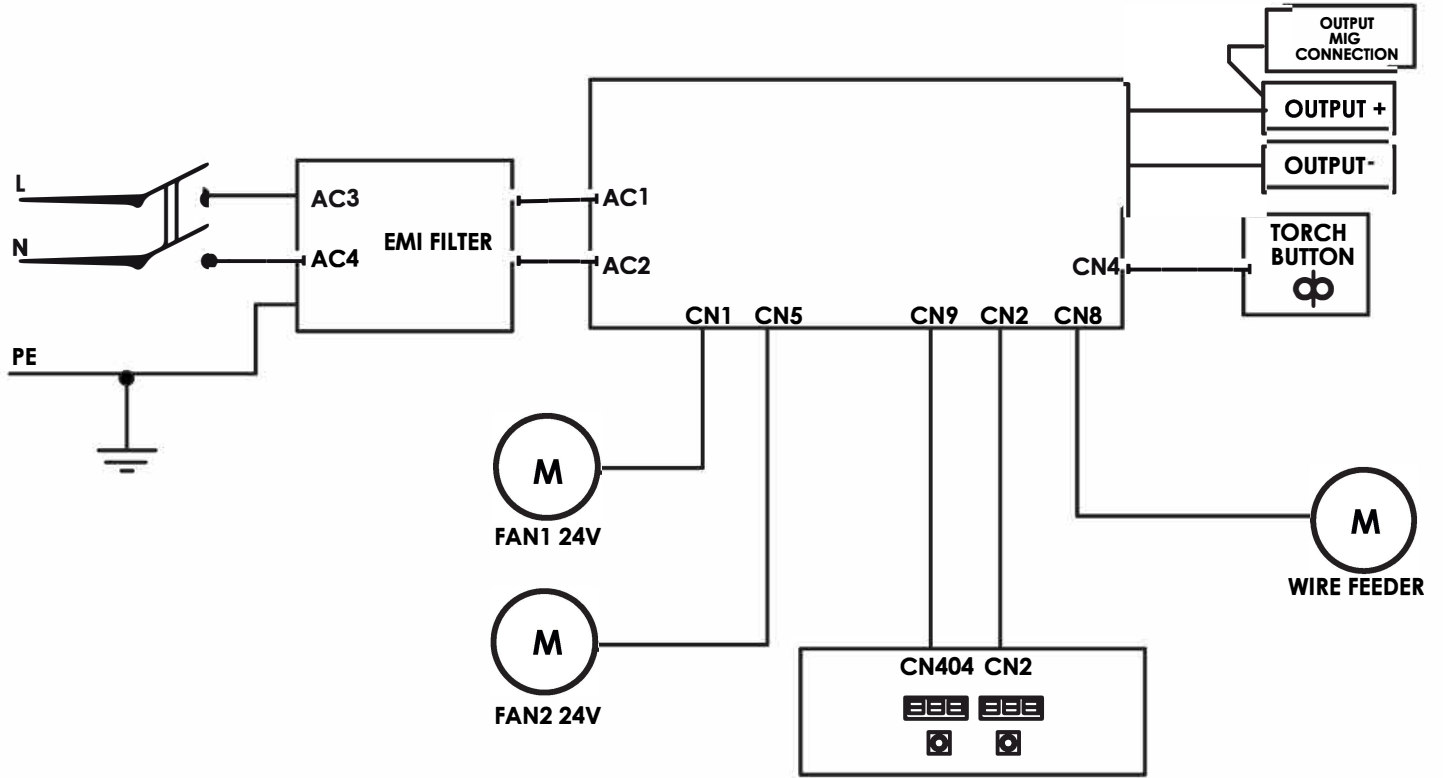
MIG

	SG2 0,6		SG2 0,8		SG2 1,0		FLUX 0,8/0,9	
	 WIRE	 V MIG	 WIRE	 V MIG	 WIRE	 V MIG	 WIRE	 V MIG
0,8	4,5 - 5,5	13,0 - 14,0	4,5 - 5,5	13,0 - 14,0				
1 - 1,2	8,0- 9,0	15,5 - 16,5	5,5 - 6,5	13,0 - 14,0	5,5 - 6,5	14,5 - 15,5	4,0 - 5,0	13,0 - 14,0
2	9,5 - 10,5	19,5 - 20,5	7,5 - 8,5	15,5 - 16,5	6,5 - 7,5	16,5 - 17,5	4,5 - 5,5	14,5 - 15,5
4			7,5 - 8,5	16,5 - 17,5	6,5 - 7,5	17,0 - 18,0	5,0 - 6,0	15,5 - 16,5

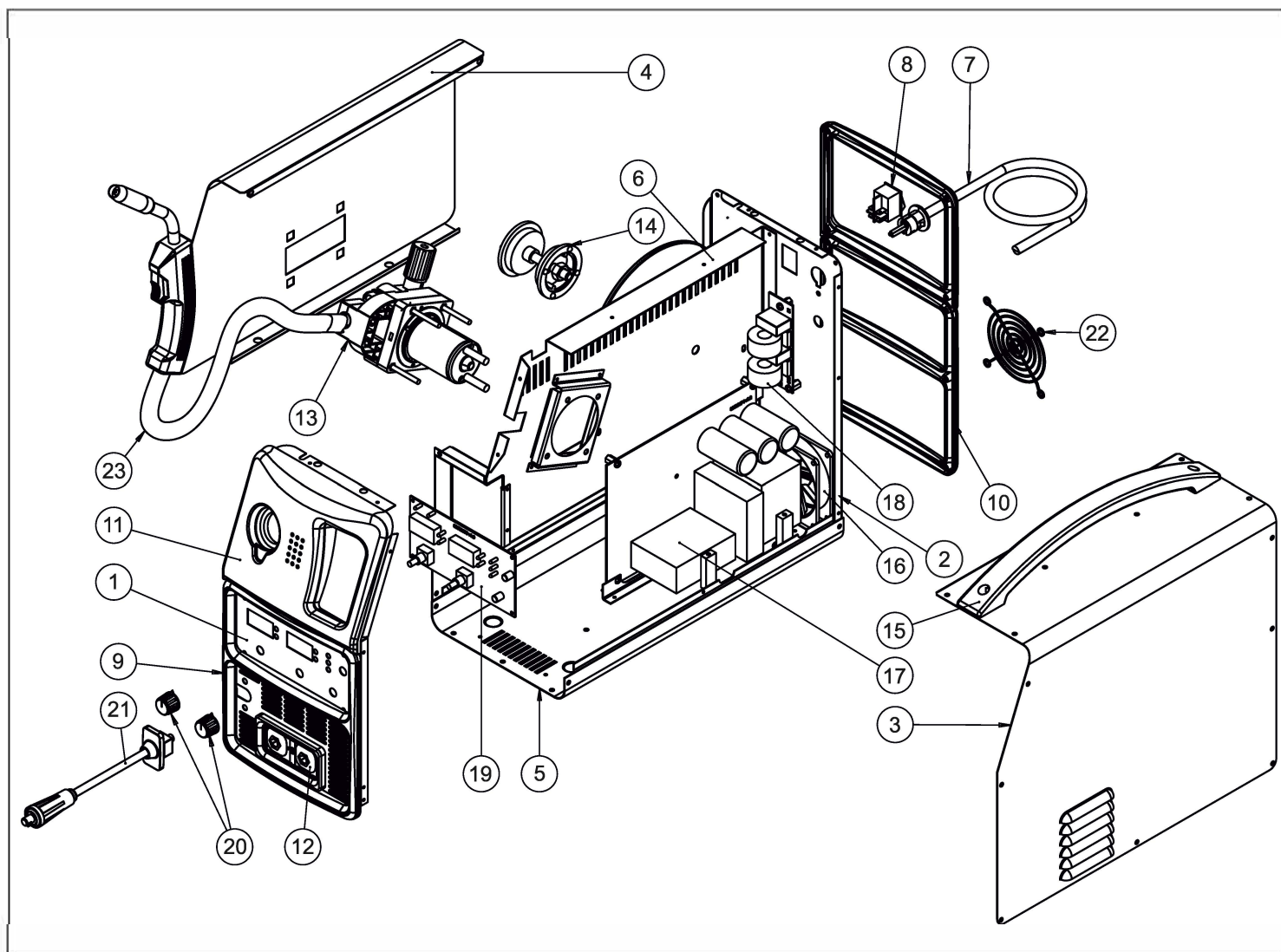
I Schema Elettrico
 GB Electrical Schema
 F Schéma Électrique
 E Esquema Eléctrico
 PT Esquema Elétrico
 D Schaltplan
 NL Elektrische Schema
 NO Elektrisk Schema
 SE Elektriskt schema

DK Elektrisk ordning
 FIN Electric skeema
 UK Діаграма
 PL Schemat Blokowy Elektrischschema
 GR Ηλεκτρικό Σχήμα
 CZ Elektrická schéma
 SL Električno shéma
 SK Elektrická schéma
 LV Elektriskā shēma

EE Rihma Paigaldamine Seadme
 LT Elektriniai schema
 TR Elektrik Şema
 SA مخطط الكهربائية
 BO Električna shema
 HR Električna shema
 MK Električna shema
 RO Schema electrică
 BG Электрическа схема



I	Elenco pezzi di ricambio	DK	Liste over reservedele	EE	Varuosade nimekirii
GB	Spare Parts List	FIN	Varaosaluettelo	LT	Atsarginės dalys sąrašas
F	Liste pieces detachees	UK	Список запасних частин	TR	Yedek parça listesi
E	Lista Piezas de Repuesto	PL	Lista części zamiennych	SA	قائمة قطع غيار
PT	Lista Peças de reposição	GR	Κατάλογος ανταλλακτικών	BO	Spisak rezervnih delova
D	Lijst van reserve-onderdelen	CZ	Seznam náhradních dílů	HR	Popis rezervnih dijelova
NL	Ersatzteilliste	SK	Zoznam náhradných dielov	MAK	Содржина на резервни делови
NO	Reserveder List	SL	Seznam Rezervni deli	RO	Lista de piese de schimb
SE	Reservdelslista	LV	Rezerves daļu saraksts	BG	Списък с резервни части



- GB To request spare parts, please indicate:
product code, serial number, spare part number.
- F Pour demander des pièces de rechange, veuillez indiquer:
le code du produit, le numéro de série, le code du pièce de rechange.
- I Per richiedere i pezzi di ricambio serve indicare:
codice del modello, numero di matricola, codice del ricambio.
- E Para pedir repuestos, por favor indicar:
código del producto, su número de serie y número del repuesto.
- PT Para pedir acessórios, por favor indicar:
código do produto, número de série e número do acessório
- NL Voor het aanvragen van onderdelen graag productcode,
serienummer en onderdeelnummer aangeven.
- D Um Ersatzteile zu bestellen, geben Sie bitte folgendes an:
Produktcode, Seriennummer, Ersatzteilcode.
- NO For å be om reservedeler, vennligst oppgi:
Modellnummer, serienummer, reservedelnummer.
- BE För att beställa reservdelar, vänligen ange:
artikelnummer för produkten, serienummer, reservdelsnummer.
- UK For at anmode om reservedele, angiv venligst:
Model nummer, serienummer, reservedelsnummer.

- FIN Pyydä varaosia ilmoittamalla: Malli, sarjanumero ja varaosanumero.
- UK Щоб запросити запасні частини, вкажіть: код продукту, серійний номер, номер
запасної частини.
- PL Aby zamówić części zamienne potrzebujemy:
numer kodu modelu, numer seryjny maszyny i kod części zamiennej.
- GR Για να ζητήσετε ανταλλακτικά, παρακαλώ όπως δώσετε:
κωδικό προϊόντος, σειριακό αριθμό και αριθμό ανταλλακτικού.
- HU Kérjen pótkatrészeket, kérjük, jelezze:
Típuszám, sorozatszám, pótkatrésszám.
- CZ Pro vyžádání náhradních dílů uveďte:
číslo modelu, sériové číslo, číslo náhradního dílu.
- SK Na vyžiadanie náhradných dielov uveďte:
číslo modelu, sériové číslo, číslo náhradnej diely.
- LV Rezerves daļu pasūtīšanai lūdzu norādīt:
iekārtas kodu, sērijas numuru, rezerves daļas kodu.
- EE Varuosade taotlemiseks palun märkige:
Mudelinumbr, seerianumber, varuosa number.
- LT Atsarginių dalių užklausiai prašome pateikti:
produkto kodą, serijinį numerį, atsarginės detalės numerį.

- RO Pentru a solicita piese de schimb, vă rugăm să indicați:
Numărul modelului, numărul de serie, numărul piesei de schimb.
- BO Za da poiskate rezervni части, molja, posočete:
Номер на модела, сериен номер, номера на резерватна част.
- TR Yedek parça siparişlerinizde;
lütfen ürün kodunu, seri numarasınıve yedek parça numarasını bildiriniz.
- HR Prilikom naručivanja rezervnih dijelova molimo navedite sljedeće podatke:
šifru proizvoda, serijski broj, šifru rezervnog dijela.
- BV Pri naročilu rezervnih delov vas prosimo, da navedete sledeće podatke:
kodo produkta, serijsko številko, kodo rezervnega dela.
- SA برقم المنتج، الرقم التسلسلي، الغيار رقم الجزء: لطلب قطع الغيار، يرجى الإشارة
- HR Prilikom poručivanja rezervnih delova molimo javite sledeće informacije:
šifru proizvoda, serijski broj, kod rezervnog dela.
- HR Prilikom poručivanja rezervnih dijelova molimo javite sledeće informacije:
šifru proizvoda, serijski broj, kod rezervnog dijela.
- MAK Koga narčuvate rezervni delovi, navedete gi sledite informatii:
šifra na proizvodot, serijski broj, kod za rezervni delovi.

I	Elenco pezzi di ricambio	DK	Liste over reservedele	EE	Varuosade nimekiri
GB	Spare Parts List	FIN	Varaosaluettelo	LT	Atsarginės dalys sąrašas
F	Liste pieces detachees	UK	Список запасних частин	TR	Yedek parça listesi
E	Lista Piezas de Repuesto	PL	Lista części zamiennych	SA	قائمة قطع غيار
PT	Lista Peças de reposição	GR	Κατάλογος ανταλλακτικών	BO	Spisak rezervnih delova
D	Lijst van reserve-onderdelen	CZ	Seznam náhradních dílů	HR	Popis rezervnih dijelova
NL	Ersatzteilliste	SK	Zoznam náhradných dielov	MAK	Содржина на резервни делови
NO	Reservedeler List	SL	Seznam Rezervni deli	RO	Lista de piese de schimb
SE	Reservdelslista	LV	Rezerves daļu saraksts	BG	Списък с резервни части

No	Desc			Code	
1	I – Pannello frontale-retro GB – Front-back panel F – Panneau avant-arrière E – Panel delantero-trasero PT – Painel frontal D – Front-Back-Panel NL – Voor-achterpaneel	NO – Front-bakpanel SE – Bakre bakpanel FIN – Eturpaneeli UK – Передня задня панель PL – Panel przodni z tyłu GR – Πλαίσιο εμπρός-πίσω CZ – Čelní panel	SK – Predný panel SL – Sprednja hrbtna plošča LV – Priekšējais aizmugures panelis EE – Esikülje paneel LT – Priekinis galinis skydelis TR – Ön arka panel SA – اللوحة الأمامية الخلفية	BO – Prednja ploča HR – Prednja stražnja ploča MAK – Предна плоча RO – Panoul frontal-spate BG – Преден панел	Front:S03960SP
	2				Back:S03957SP
3	I – Mantello GB – Mantle F – Manteau E – Manto PT – Manto D – Mantel NL – Mantel	NO – Mantle SE – Mantel FIN – vaippa UK – накидка PL – Płaszcz GR – Μανδύας CZ – Mantle	SK – skryť SL – Mantle LV – Mantle EE – Mantle LT – Mantija TR – Örtü SA – عباءة	BO – Mantle HR – Plašt MAK – Мантија RO – Manta BG – мантия	Left:S01709SP
	4				Right: S01707SP
5	I – Fondo GB – Fund F – Fonds E – Financiar PT – Fundo D – Fonds NL – Fonds	NO – Fond SE – Fond FIN – Rahoittaa UK – фонд PL – Fundusz GR – Κεφάλαιο CZ – Fond	SK – Fond SL – Sklad LV – Fonds EE – Fond LT – Fondas TR – Fon SA – الأموال	BO – Fond HR – Fond MAK – Фонд RO – Fond BG – фонд	S03956SP
	6				S03955SP
7	I – Divisore GB – Divider F – cloison E – divisor PT – divisor D – Trennwand NL – verdeler	NO – divider SE – delare FIN – jakaja UK – перегородка PL – dzielnik GR – διαχωριστικό CZ – dělič	SK – delič SL – delilnik LV – dalītājs EE – jaotaja LT – dalytuvas TR – bölen SA – مقسم	BO – šestar HR – šestar MAK – разделувач RO – compas BG – делител	S03955SP
	7				M581001SP
8	I – Interruttore di alimentazione GB – Power switch F – Interrupteur E – Interruptor de alimentación PT – Interruptor de alimentação D – Stromschalter NL – Stroomschakelaar	NO – Strømbryteren SE – Strömbrytare FIN – Virtakytkin UK – Вимикач PL – Przycisk zasilania GR – Διακόπτης ρεύματος CZ – Vypínač	SK – Vypínač SL – Stikalo za vklop LV – Strāvas slēdzis EE – Toiteüliti LT – Maitinimo jungiklis TR – Güç düğmesi SA – مفتاح التشغيل	BO – Prekidač HR – Prekidač za napajanje MAK – Прекинувач RO – Întreruptor BG – Превключвател на захранването	M485100SP
	9				Lower: S00770SP
10	I – Frontale in plastica GB – Plastic front F – Avant en plastique E – Frente de plástico PT – Frente de plástico D – Kunststofffront NL – Plastic voorkant	NO – Plastfront SE – Plastfront FIN – Muovinen etuosa UK – Пластиковая передняя панель PL – Plastikowy przód GR – Πλαστικό μέτωπο CZ – Plastová přední strana	SK – Plastové predné SL – Plastična sprednja stran LV – Plastmasas priekšpuse EE – Plastist esikülg LT – Plastikinė priekinė dalis TR – Plastik ön SA – جبهة من البلاستيك	BO – Plastic front HR – Plastična prednja strana MAK – Пластичен фронт RO – Din față din plastic BG – Пластмасов фронт	Higher:S00770SP
	11				S00768SP
12	I – Calotta GB – cap F – chapeau E – tapa PT – boné D – Kappe NL – pet	NO – lue SE – keps FIN – korkki UK – кришка PL – czapka GR – καπάκι CZ – víčko	SK – viečko SL – cap LV – vāks EE – kork LT – kepurė TR – kapak SA – كاب	BO – kapa HR – kapa MAK – капа RO – sarac BG – капачка	S00768SP
	12				S052580SP
13	I – Trainafile GB – Wire feeder F – Chargeur de fil E – Alimentador de alambre PT – Alimentador de arame D – Drahtvorschubgerät NL – Draad feeder	NO – Trådmater SE – Trådmatare FIN – Langansyöttölaite UK – Пристрій подачі дроту PL – Podajnik drutu GR – Τροφοδότης καλωδίων CZ – Podavač drátu	SK – Podávač drôtu SL – Podajalnik žice LV – Vadu padevējs EE – Traadi söötur LT – Vielos tiektuvas TR – Tel besleyici SA – الأسلاك المغذية	BO – Feed feeder HR – Dodavač žice MAK – Жица фидер RO – Sursă de alimentare BG – Подател на тел	M00588SP
	14				S840400SP
15	I – Maniglia GB – Handle F – Manipuler E – Encargarse de PT – Lidar com D – Griff NL – Handvat	NO – Håndtak SE – Hantera FIN – Käsitellä UK – Ручка PL – Uchwyt GR – Κεντρικό σημείο CZ – Rozbočovač	SK – rukoväť SL – Ročaj LV – Rokturis EE – Käepide LT – Rankena TR – Sap SA – مقبض	BO – Ručka HR – rukovati MAK – Рачка RO – Mâner BG – дръжка	M00080SP

16	I – Ventola GB – Fan F – Ventilateur E – Ventilador PT – Ventilador D – Ventilator NL – Ventilator	NO – Fan SE – Fläkt FIN – Tuuletin UK – Вентилятор PL – Wentylator GR – Ανεμιστήρας CZ – Fanoušek	SK – Ventilátor SL – Fan LV – Ventilators EE – Fänn LT – Ventilatorius TR – fan SA – معجب	BO – Fan HR – Ventilator MAK – Навивач RO – Ventilator BG – фен	M500287SP
17	I – Scheda elettronica GB – Electronic Card F – Carte électronique E – Tarjeta electrónica PT – Cartão Eletrônico D – Elektronische Karte NL – Elektronische kaart	NO – Elektronisk kort SE – Elektroniskt kort FIN – Elektroninen kortti UK – Электронна карта PL – Karta elektroniczna GR – Ηλεκτρονική Κάρτα CZ – Elektronická karta	SK – Elektronická karta SL – Elektronska kartica LV – Elektroniskā karte EE – Elektrooniline kaart LT – Elektroninė kortelė TR – Elektronik kart SA – بطاقة إلكترونية	BO – Elektronska kartica HR – Elektronska kartica MAK – Електронска картичка RO – Cartelă electronică BG – Електронна карта	AW53035MSP
18	I – Scheda elettronica GB – Electronic Card F – Carte électronique E – Tarjeta electrónica PT – Cartão Eletrônico D – Elektronische Karte NL – Elektronische kaart	NO – Elektronisk kort SE – Elektroniskt kort FIN – Elektroninen kortti UK – Электронна карта PL – Karta elektroniczna GR – Ηλεκτρονική Κάρτα CZ – Elektronická karta	SK – Elektronická karta SL – Elektronska kartica LV – Elektroniskā karte EE – Elektrooniline kaart LT – Elektroninė kortelė TR – Elektronik kart SA – بطاقة إلكترونية	BO – Elektronska kartica HR – Elektronska kartica MAK – Електронска картичка RO – Cartelă electronică BG – Електронна карта	AW53035ISP
19	I – Scheda frontale GB – Front card F – Carte avant E – Tarjeta frontal PT – Cartão da frente D – Vordere Karte NL – Voorste kaart	NO – Forsiden SE – Front kort FIN – Etukortti UK – Передня карта PL – Karta przednia GR – Μπροστινή κάρτα CZ – Přední karta	SK – Predná karta SL – Prednja kartica LV – Priekšējā karte EE – Esikaart LT – Priekinė kortelė TR – Ön kart SA – البطاقة الأمامية	BO – Front card HR – Prednja kartica MAK – Предна картичка RO – Cardul frontal BG – Предна карта	AW53035CSP
20	I – Manopola GB – Knob F – Bouton E – Nudo PT – Botão D – Knopf NL – Knop	NO – knott SE – Knopp FIN – Nuppi UK – Кнопка PL – Pokrętło GR – Λοβή CZ – Knoflík	SK – gombík SL – Knob LV – Knob EE – Nupp LT – Rankenėlė TR – tokmak SA – مقبض الباب	BO – Knob HR – dugme MAK – Knob RO – mâner BG – копче	M388201SP
21	I – Attacco GAS-NO GAS GB – GAS-NO GAS connection F – Connexion GAS-NO GAS E – Conexión GAS-NO GAS PT – Conexão GAS-NO GAS D – GAS-NO GAS-Anschluss NL – GAS-GEEN GAS-verbinding	NO – GAS-NO GAS-tilkobling SE – GAS-NO GAS-anslutning FIN – GAS-NO GAS -yhteys UK – роз'єм для газу / без газу PL – Połączenie GAZ-BRAK GAZU GR – Σύνδεση GAS-NO GAS CZ – GAS-NO GAS připojení	SK – GAS-NO plynové pripojenie SL – GAS-NO GAS priključek LV – GAS-NO GAS savienojums EE – GAS-NO GAS ühendus LT – GAS-NO DUJŲ jungtis TR – GAZ-NO GAZ bağlantısı SA – اتصال الغاز بلا غاز	BO – GAS-NO GAS veza HR – GAS-NO GAS veza MAK – ГАС-НЕ гасна врска RO – Conexiune GAS-NO GAS BG – GAS-NO GAS връзка	S04064SP
22	I – Griglia GB – Grid F – grille E – cuadrícula PT – grade D – Gitter NL – rooster	NO – gitter SE – grid FIN – ruudukko UK – сітка PL – ruszt GR – πλέγμα CZ – mřížka	SK – mriežka SL – omrežje LV – skala EE – võre LT – tinklėlis TR – ızgara SA – شبكة	BO – rešetka HR – rešetka MAK – мрежа RO – grilă BG – решетка	M500900SP
23	I – Torcia MIG GB – MIG torch F – Torche MIG E – Antorcha MIG PT – Tocha MIG D – MIG-Fackel NL – MIG-zaklamp	NO – MIG fakkel SE – MIG fackla FIN – MIG-taskulamppu UK – MIG ністоlet PL – Latarka MIG GR – MIG torch CZ – MIG pochodeň	SK – MIG horák SL – MIG gorilnik LV – MIG deglis EE – MIG taskulamp LT – MIG degiklis TR – Mig meşale SA – MIG الشعلة	BO – MIG baklja HR – MIG svjetiljka MAK – MIG факел RO – MIG torch BG – MIG факел	M452081SP



Tab. A-1 Duty Cycle - Welding cable

25°C

I-I cavi di saldatura devono soddisfare i requisiti della IEC 60245-6 o rispettare le normative nazionali e locali.

Ulteriori informazioni sulla capacità di trasporto corrente dei cavi di saldatura sono reperibili nella norma EN 50565-1: 2014

GB-Welding cables shall meet the requirements of IEC 60245-6 or meet national and local regulations.

Additional information about the current carrying capability of welding cables can be found in EN 50565-1: 2014

F-Les câbles de soudage doivent satisfaire aux exigences de la norme CEI 60245-6 ou aux réglementations nationales et locales. Des informations supplémentaires sur la capacité de charge des câbles de soudage sont données dans l'EN 50565-1: 2014.

E-Los cables de soldadura deben cumplir con los requisitos de IEC 60245-6 o cumplir con las regulaciones nacionales y locales. Se puede encontrar información adicional sobre la capacidad de transporte de la corriente actual de los cables de soldadura en EN 50565-1: 2014

PT-Os cabos de soldagem devem atender aos requisitos da IEC 60245-6 ou atender aos regulamentos nacionais e locais. Informações adicionais sobre a capacidade atual de transporte de corrente de cabos de soldagem podem ser encontradas em EN 50565-1: 2014

D-Die Schweißkabel müssen den Anforderungen der IEC 60245-6 oder den nationalen und lokalen Vorschriften entsprechen. Weitere Informationen zur Strombelastbarkeit von Schweißkabeln finden Sie in EN 50565-1: 2014

UK-Зварювальні кабелі повинні відповідати вимогам МЕК 60245-6 або національним та місцевим нормам. Додаткову інформацію про провідність зварювальних кабелів можна знайти в EN 50565-1: 2014

GR-Τα καλώδια συγκόλλησης πρέπει να πληρούν τις απαιτήσεις του IEC 60245-6 ή να πληρούν τους εθνικούς και τοπικούς κανονισμούς. Πρόσθετες πληροφορίες σχετικά με την ικανότητα μεταφοράς των ρευμάτων καλωδίων συγκόλλησης μπορούν να βρεθούν στο EN 50565-1: 2014

AR-أو تفي بالوائح الوطنية والمحلية. IEC 60245-6 يجب أن تلبى كابلات اللحام متطلبات

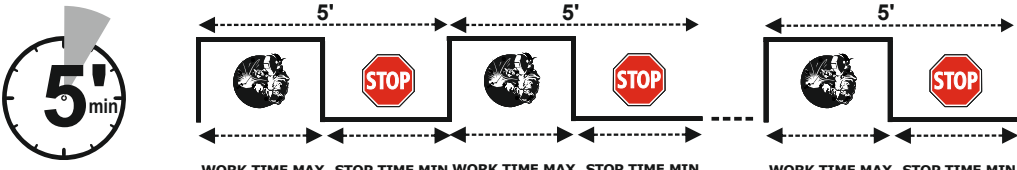
EN 50565-1: 2014 يمكن العثور على معلومات إضافية حول القدرة الاستيعابية الحالية لكابلات اللحام في

HR-Kabeli za zavarivanje moraju udovoljavati zahtjevima norme IEC 60245-6 ili ispunjavati nacionalne i lokalne propise.

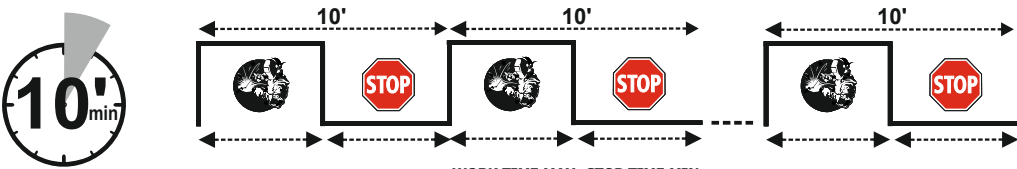
Dodatne informacije o mogućnosti nošenja kabela za zavarivanje nalaze se u EN 50565-1: 2014

RO-Cablurile de sudură trebuie să îndeplinească cerințele IEC 60245-6 sau să respecte reglementările naționale și locale.

Informații suplimentare despre capacitatea de transport a cablurilor de sudură pot fi găsite în EN 50565-1: 2014

Cable area (mm ²)							
	Duty Cycle 100%	Duty Cycle 85%	Duty Cycle 80%	Duty Cycle 60%	Duty Cycle 35%	Duty Cycle 20%	Duty Cycle 8%
10 mm ²	100A	101A	102A	106A	119A	143A	206A
16 mm ²	135A	138A	140A	148A	173A	212A	314A
25 mm ²	180A	186A	189A	204A	244A	305A	460A
35 mm ²	225A	235A	239A	260A	317A	400A	608A

Value based on table D.3 of CEI EN50565-1:2015-02

Cable area (mm ²)							
	Duty Cycle 100%	Duty Cycle 85%	Duty Cycle 80%	Duty Cycle 60%	Duty Cycle 35%	Duty Cycle 20%	Duty Cycle 8%
10 mm ²	100A	100A	100A	101A	106A	118A	158A
16 mm ²	135A	136A	136A	139A	150A	174A	243A
25 mm ²	180A	189A	183A	190A	213A	254A	366A
35 mm ²	225A	229A	231A	243A	279A	338A	497A

Value based on table D.4 of CEI EN50565-1:2015-02

S03605_052019



GB

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.

I

Apparecchiatura di classe A:
Questa saldatrice soddisfa i requisiti dello standard tecnico di prodotto per l'uso esclusivo in ambiente industriale e a scopo professionale. Non è assicurata la rispondenza alla compatibilità elettromagnetica negli edifici domestici e in quelli direttamente collegati a una rete di alimentazione a bassa tensione che alimenta gli edifici per l'uso domestico.

F

Appareils de classe A:
Ce poste de soudage répond aux exigences de la norme technique de produit pour une utilisation exclusive dans des environnements industriels à usage professionnel. La conformité à la compatibilité électromagnétique dans les immeubles domestiques et dans ceux directement raccordés à un réseau d'alimentation basse tension des immeubles pour usage domestique n'est pas garantie.

E

Aparato de clase A:
Esta soldadora satisface los requisitos del estándar técnico de producto para su uso exclusivo en ambiente industrial y con objetivos profesionales. No se asegura el cumplimiento de la compatibilidad electromagnética en los edificios domésticos y en los directamente conectados a una red de alimentación de baja tensión que alimenta los edificios para el uso doméstico.

D

Gerät der Klasse A:
Diese Schweißmaschine genügt den Anforderungen des technischen Produktstandards für den ausschließlichen Gebrauch im Gewerbebereich und zu beruflichen Zwecken. Die elektromagnetische Verträglichkeit in Wohngebäuden einschließlich solcher Gebäude, die direkt über das öffentliche Niederspannungsnetz versorgt werden, ist nicht sichergestellt.

UK

Цей зварювальний апарат відповідає технічним стандартам для продукції, що призначена виключно для використання в промисловому середовищі та для професійних цілей. Це не гарантує дотримання електромагнітної сумісності в домашніх умовах та безпосередньо в приміщеннях, підключених до низьковольтної системи електропостачання, яка живить будівлі для побутового використання.

PT

Aparelho de classe A:
Este aparelho de solda satisfaz os requisitos do standard técnico de produto para o uso exclusivo em ambiente industrial e com finalidade profissional. Não é garantida a correspondência à compatibilidade electromagnética nos edifícios domésticos e naqueles ligados directamente a uma rede de alimentação de baixa tensão que alimenta os edifícios para o uso doméstico.

GR

Αυτή η μηχανή συγκόλλησης συμμορφώνεται με τα τεχνικά πρότυπα προϊόντων για αποκλειστική χρήση σε βιομηχανικό περιβάλλον και για επαγγελματίες σκοπούς. Δεν διασφαλίζει τη συμμόρφωση με την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα σε οικιακές κατοικίες και χώρους συνδεδεμένο σε σύστημα τροφοδοσίας χαμηλής τάσης που τροφοδοτεί κτίρια για οικιακή χρήση.

NL

Apparatuur van klasse A:
Deze lasmachine beantwoordt aan de vereisten van de technische standaard van het product voor het uitsluitend gebruik op industriële plaatsen en voor professionele doeleinden. De overeenstemming met de elektromagnetische compatibiliteit is niet gegarandeerd in de gebouwen voor huiselijk gebruik en in gebouwen die rechtstreeks verbonden zijn met een voedingsnet aan lage spanning dat de gebouwen voor huiselijk gebruik voedt.

RO

Aparat de clasa A:
Acest aparat de sudura corespunde cerinelor standardului tehnic de produs pentru folosirea exclusivă în medii industriale și în scop profesional. Nu este asigurată corespondența cu compatibilitatea electromagnetică în clădirile de locuințe și în cele conectate direct la o reea de alimentare de joasă tensiune care alimentează clădirile pentru uzul casnic.

SE

Apparat av klass A:
Denna svets uppfyller kraven i tekniska normer för produkter som endast är avsedda att användas inom industrin och för professionellt bruk. Överensstämmelse med elektromagnetisk kompatibilitet i hushållsbyggnader och i byggnader som är direkt kopplade till ett elnät med lågspänning för eldistribution till hushållsbyggnader garanteras inte.

NO

Apparat av klasse A:
Denne sveisebrenneren oppfyller kravene for produktets tekniske standard for eksklusiv bruk i industrimiljøer og for profesjonell anvendelse. Vi garanterer ikke overensstemmelse med den elektromagnetiske overensstemmelsen i bygninger med leiligheter eller i bygninger som er direkte koplet til et forsyningsnett med lav spenning som forsyner bygningene med leiligheter.

FIN

A-luokan laitteistot:
Tämä hitsauslaite vastaa ainoastaan teollisuuspäristössä ja ammattikäyttöön tarkoitettulle tuotteen asetettua teknistä standardia. Sähkömagneettista yhteensopivuutta ei taata kotitalouskäyttöön varattuun matalajännitteiseen sähköverkkoon suoraan kytketyissä rakennuksissa.

CZ

Zařízení třídy A:
Tento svarovací přístroj vyhovuje požadavkům technického standardu výrobku určeného pro výhradní použití v průmyslovém prostředí, k profesionálnímu účelům. Není zajištěna elektromagnetická kompatibilita v domácnostech a v budovách přímo připojených k napájecí síti nízkého napětí, která zásobuje budovy pro domácí použití.

SK

Zariadenie triedy A:
Tento zvarovací prístroj vyhovuje požiadavkám technického štandardu výrobku, určeného pre výhradné použitie v priemyselnom prostredí, a na profesionálne účely. Nie je zaisťená elektromagnetická kompatibilita v domácnostiach a v budovách priamo pripojených k napájacej sieti nízkeho napätia, ktorá zásobuje budovy pre domáce použitie.

SL

Naprava A razreda:
Varnilni aparat je skladen z zahtevami tehnicnega standarda izdelka, ki je izdelan izključno za rabo v industrijskem okolju in za profesionalno rabo. Elektromagnetska združljivost v domovih in v zgradbah, neposredno povezanih v nizkonapetostno napajalno omrežje, ki napaja zgradbe za domaco rabo.

HR

Ure aj klase A:
Ovaj stroj za varenje zadovoljava rekvizite tehnickog standarda proizvoda za isključivu upotrebu u industriji i za profesionalnu upotrebu. Ne jamči se elektromagnetska prikladnost u domaćinstvu i u zgradama koje su izravno spojene na sustav napajanja strujom pod niskim naponom, koja napaja stanovanja.

the welding machine does not fall within the requisites of IEC/EN 61000-3-12 standard. Should it be connected to a public mains system, it is the installer's responsibility to verify that the welding machine itself is suitable for connecting to it (if necessary, consult the distribution network company).

La saldatrice non rientra nei requisiti della norma IEC/EN 61000-3-12. Se essa viene collegata a una rete di alimentazione pubblica, è responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore verificare che la saldatrice possa essere connessa (se necessario, consultare il gestore della rete di distribuzione).

Le poste de soudage ne répond pas aux exigences de la norme IEC/EN 61000-3-12 En cas de raccordement de ce dernier à un réseau d'alimentation publique, l'installateur ou l'utilisateur sont tenus de vérifier la possibilité de branchement du poste de soudage (s'adresser si nécessaire au gestionnaire du réseau de distribution).

La soldadora no cumple los requisitos de la norma IEC/EN 61000-3-12. Si ésta se conecta a una red de alimentación pública, es responsabilidad del instalador o del utilizador comprobar que puede conectarse la soldadora (si es necesario, consultar con el gestor de la red de distribución).

Die Schweißmaschine genügt nicht den Anforderungen der Norm IEC/ EN 61000-3-12. Wenn sie an ein öffentliches Versorgungsnetz angeschlossen wird, hat der Installierende oder der Betreiber pichtgemäß unter seiner Verantwortung zu prüfen, ob die Schweißmaschine angeschlossen werden darf (falls erforderlich, ziehen Sie den Betreiber des Verteilernetzes zurate).

Зварювальний апарат не відповідає вимогам стандарту IEC/EN 61000-3-12. Якщо він повинен бути підключений до мережі загального користування, відповідальність за перевірку придатності самого зварювального апарата для підключення несе установник (за необхідності проконсультуйтеся з розподільною мережею).

O aparelho de soldar não contém os requisitos da norma IEC/EN 61000- 3-12 Se o mesmo for ligado a uma rede de alimentação pública, o instalador ou o utilizador são responsáveis para controlar que o aparelho de soldar possa ser conectado (se necessário, consultar o gestor da rede de distribuição).

η μηχανή συγκόλλησης δεν εμπίπτει στις απαιτήσεις του προτύπου IEC / EN 61000-3-12. Πρέπει να συνδεθεί σε δημόσιο δίκτυο σύστημα, είναι ευθύνη του εγκαταστάτη να επαληθεύσει ότι η ίδια η μηχανή συγκόλλησης είναι κατάλληλη για σύνδεση σε αυτήν (εάν είναι απαραίτητο, συμβουλευτείτε το την εταιρεία δικτύου διανομής).

De lasmachine valt niet onder de vereisten van de norm IEC/EN 61000-3-12. Indien ze aangesloten wordt op een openbaar voedingsnet, behoort het tot de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker om te verifiëren of de lasmachine kan worden aangesloten (indien nodig, de exploitant van het distributienet raadplegen).

Aparatul de sudura nu corespunde cerințelor norme IEC/EN 61000-3-12. Dacă acesta este conectat la o rețea de alimentare publică, instalatorul sau utilizatorul trebuie să verifice dacă aparatul de sudura poate fi conectat (dacă este necesar, consultați societatea de distribuție).

Svetsen omfattas inte av kraven i standard IEC/EN 61000-3-12. Om den ansluts till ett elnät för allmän elförsörjning är det installatörens eller användarens ansvarighet att kontrollera att svetsen kan anslutas (om nödvändigt, vänd dig till distributionssystemets eloperatör).

Sveisebrenneren oppfyller ikke kravene for normen IEC/EN 61000-3-12. Hvis den blir koplet til et nasjonalt forsyningsnett er installatøren eller brukeren ansvarlig for å kontrollere at sveisebrenneren kan koples (hvis nødvendig, konsulter distribusjonsnettets distributør).

Hitsauslaite ei vastaa normin IEC/EN 61000-3-12 vaatimuksia. Mikäli laite kytketään julkiseen sähköverkkoon, on asentajan tai käyttäjän vastuulla varmistaa, voidaanko hitsauslaite liittää siihen (kysy neuvoa tarvittaessa sähköjakeluverkon hoitajalta).

Svarovací přístroj nesplňuje požadavky normy IEC/EN 61000-3-12. Při připojení k veřejné napájecí síti instalátor nebo uživatel odpovídá za ověření toho, zda lze svarovací přístroj připojit (dle potřeby musí konzultovat správce rozvodné sítě).

Zvárací prístroj nesplna požiadavky normy IEC/EN 61000-3-12. Pri pripojení k verejnej napájacej sieti inštalátor, alebo užívateľ, zodpovedá za overenie toho, či je možné zvárací prístroj pripojiť (podľa potreby musí konzultovať správcu rozvodnej siete).

Varnilni aparat ne ustreza zahtevam normativa IEC/EN 61000-3-12. Če ga povežemo v javno napajalno omrežje, je tisti, ki ga namešča ali uporablja odgovoren za to, da bo preveril, ali ga je mogoče priključiti (če je treba, se posvetujte z dobaviteljem distribucijskega omrežja).

Stroj za varenje ne zadovoljava rekvizite norme IEC/EN 61000-3-12. Ako se stroj spaja na javnu mrežu, osoba koja vrši spajanje ili operater koji upotrebljava stroj mora provjeriti da li se stroj za varenje može spojiti (ako je potrebno, konzultirati tvrtku koja upravlja mrežom).

STANLEY®

STANLEY® AND THE STANLEY® LOGO ARE REGISTERED TRADEMARKS OF STANLEY BLACK & DECKER, INC. OR ONE OF ITS AFFILIATES, AND ARE USED UNDER LICENSE. ALL RIGHT RESERVED.
Manufactured by: Awelco Inc. Production S.p.A.



Awelco Inc. Production S.p.A.
Zona Industriale, 83040 CONZA D.C.
(AV) ITALY

ISO 9001: 2015

GB- EU DECLARATION OF CONFORMITY

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer / importer. • Product model / Unique identification of the EEE (Electrical and electronic equipment) ¹ • Name and address of the manufacturer / importer ² • Object of the declaration ³ • The object of the declaration described above is in conformity with directive ^{4.1} / regulation ^{4.2}; where possible, compliance is determined by the EC declarations issued by the suppliers along the raw material supply chain • The object of the declaration described above is in conformity with the relevant harmonisation legislation ⁵ • Additional information ⁶

F- DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Cette déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant / importateur. • Modèle de produit / identification unique de l'EEE (équipements électriques et électroniques) ¹ • Nom et adresse du fabricant / importateur ² • Objet de la déclaration ³ • L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la directive ^{4.1} / réglementation ^{4.2}; où possible la conformité est déterminée par les déclarations CE émises par les fournisseurs de la chaîne d'approvisionnement des matières premières • L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme avec la législation d'harmonisation pertinente ⁵ • Informations supplémentaires ⁶

IT - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante / importatore. • Modello di prodotto / Identificazione unica dell'AEE ¹ • Nome e indirizzo del fabbricante / importatore ² • Oggetto della dichiarazione ³ • L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla direttiva ^{4.1} / regolamento ^{4.2}; ove possibile la conformità è determinata dalle dichiarazioni CE rilasciate dai fornitori lungo la catena di approvvigionamento delle materie prime • L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla normativa di armonizzazione ⁵ • Informazioni supplementari ⁶

E - DECLARACION DE CONFORMIDAD UE

Esta declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante / importador. • Modelo de producto / identificación única del AEE ¹ • Nombre y dirección del fabricante / importador ² • Objeto de la declaración ³ • El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la directiva ^{4.1} / regulación ^{4.2}; cuando sea posible, el cumplimiento está determinado por las declaraciones CE emitidas por los proveedores a lo largo de la cadena de suministro de materia prima • El objeto de la declaración anterior es de acuerdo con la legislación de armonización ⁵ • Información adicional ⁶

PT - DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

Esta declaração de conformidade foi emitida e é da inteira responsabilidade do fabricante / importador. • Modelo do produto / Identificação do EEE (Equipamento elétrico e eletrônico) ¹ • Nome e endereço do fabricante / importador ² • Objeto da declaração ³ • O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a diretiva ^{4.1} / regulamento ^{4.2}; sempre que possível, a conformidade é determinada pelas declarações CE emitidas pelos fornecedores ao longo da cadeia de suprimentos de matérias-primas • O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a legislação harmonizada ⁵ - Informação adicional ⁶

NL - EU CONFORMITEITSVERKLARING

Deze conformiteitsverklaring wordt verstrekt onder de volledige verantwoordelijkheid van de fabrikant / importeur. • Product model / unieke identificatie van de EEA (Elektrische en elektronische apparatuur) ¹ • Naam en adres van de fabrikant / importeur ² • Voorwerp van de verklaring ³ • Het hierboven beschreven voorwerp van verklaring is conform richtlijn ^{4.1} / regulatie ^{4.2}; waar mogelijk wordt de naleving bepaald door de EG-verklaringen van de leveranciers in de toeleveringsketen van grondstoffen • Het hierboven beschreven voorwerp van verklaring is conform de desbetreffende harmonisatiewetgeving ⁵ • Extra informatie ⁶

D- EU Konformitätserklärung

Diese Konformitätserklärung ist unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers / importeur ausgestellt. • Produktmodell / Eindeutige Identifikation des EEE (Elektro- und Elektronik-Geräte) ¹ • Name und Adresse des Herstellers / importeur ² • Gegenstand der Erklärung ³ • Gegenstand der Erklärung oben beschrieben, ist in Übereinstimmung mit der Richtlinie ^{4.1} / Verordnung ^{4.2}; wo möglich wird die Konformität von den CE Erklärungen der Lieferanten entlang der Rohstoffversorgungskette bestimmt • Gegenstand der Erklärung oben beschrieben, ist in Übereinstimmung mit den entsprechenden Harmonisierungsvorschriften ⁵ • Zusätzliche Informationen ⁶

NO - EU-SAMSVARERKLÆRING

Denne samsvarserklæringen er utstedt under fabrikantens / importør ansvar. • Produktmodell/unik identifikasjon til EEE (elektrisk og elektronisk utstyr) ¹ • Navn og adresse til fabrikantens / importør ² • Gjenstand for erklæring ³ • Gjenstand for erklæring beskrevet ovenfor er i samsvar med direktivet ^{4.1} / regulering ^{4.2}; der det er mulig, bestemmes overholdelsen av EF-erklæringer utstedt av leverandørene langs råvarerforsyningskjeden • Gjenstand for erklæring beskrevet ovenfor er i samsvar med relevant lovgivning ⁵ - Ekstra informasjon ⁶

SE - EU FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi som producent / importör garanterar på eget ansvar att denna produkt uppfyller och följer nämnda standarder och bestämmelser. • Produktmodell / unik identification under EEE (Elektrisk och elektronisk utrustning) ¹ • Namn och adress till producent / importör ² • Produkt som omfattas av försäkran ³ • Föremålet för försäkran ovan överensstämmer med direktivet ^{4.1} / förordningen ^{4.2}; om möjligt bestäms överensstämmelse av EG-deklarationer som utfärdats av leverantörerna längs råvaruförsörjningskedjan • Produkten som omfattas av ovanstående försäkran överensstämmer med berörd harmoniseringslagstiftning ⁵ - Tilläggsinformation ⁶

DK - EU OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Denne overensstemmelseserklæring er udstedt under producentens / importør eneansvar. • Produktmodel / unik identifikation iht. EEE (elektrisk og elektronisk udstyr) ¹ • Navn og adresse på producentens / importør ² • Erklæringens genstand ³ • Formålet med ovennævnte erklæring er i overensstemmelse med direktiv ^{4.1} / regulering ^{4.2}; hvor det er muligt, bestemmes overholdelsen af EF-erklæringer, der er udstedt af leverandørerne langs råvarerforsyningskæden • Formålet med ovennævnte erklæring, er i overensstemmelse med den relevante harmoniseringslovgivning ⁵ • Yderligere information ⁶

FIN - EU-VAAITIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan yksinomaan valmistajan / maahantuojan vastuulla. • Tuotemalli / sähkö- ja elektroniikkalaitteen yksilöllinen tunniste ¹ • Valmistajan / maahantuojan nimi ja osoite ² • Vakuutuksen kohde ³ • Yllä kuvattu vakuutuksen kohde on yhdenmukainen direktiivin ^{4.1} / asetus ^{4.2} kanssa; mahdollisuuksien mukaan vaatimustenmukaisuus määritetään raaka-aineiden toimitusketjun toimittajien antamalla EY-ilmoituksilla • Yllä kuvattu vakuutuksen kohde on yhdenmukainen asiaankuuluvan yhdenmukaistamislainsäädännön kanssa ⁵ - Lisätietoja ⁶

RO - DECLARATIE DE CONFORMITATE

Această declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului / importator. • Modelul produsului / Identificarea unică EEE (echipamente electrice și electronice) ¹ • Denumirea și adresa producătorului / importator ² • Obiectul declarației ³ • Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu directivă ^{4.1} / regulament ^{4.2}; atunci când este posibil, respectarea este determinată de declarațiile CE emise de furnizori de-a lungul lanțului de furnizare de materii prime • Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu legislația armonizată ⁵ • Organism notificat ⁶

PL - DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Ponizsza deklaracja zgodności UE została wydana przez fabrykanta / importer w wyłącznej odpowiedzialności. • Model produktu/niepowtarzalny identyfikator AEE ¹ • nazwa i adres fabrykanta / importer ² • przedmiot deklaracji ³ • przedmiot deklaracji zgodny z dyrektywą ^{4.1} / rozporządzenie ^{4.2}; tam, gdzie to możliwe, zgodność jest określona w deklaracjach CE wydanych przez dostawców wzdłuż łańcucha dostaw surowca • przedmiot deklaracji jest zgodny z harmonizacją prawodawstwa ⁵ • Organ zawiadomiony ⁶

GR - UE Δήλωση Συμμόρφωσης

Αυτή η δήλωση χορηγείται μόνο από τον κατασκευαστή / εισαγωγέα του μηχανήματος. • Μοντέλο προϊόντος / Μοναδική ταυτοποίηση από EEE ¹ • Όνομα και διεύθυνση κατασκευαστή / εισαγωγέα ² • Αντικείμενο δήλωσης ³ • Το αντικείμενο δήλωσης να περιγράφεται σύμφωνα με τις οδηγίες ^{4.1} / κανονισμός ^{4.2}; όπου είναι δυνατόν, η συμμόρφωση καθορίζεται από τις δηλώσεις CE που εκδόθηκαν οι προμηθευτές κατά μήκος της αλυσίδας εφοδιασμού πρώτων υλών • Το αντικείμενο της δήλωσης ναρμονίζεται σύμφωνα με την σχετική νομοθεσία ⁵ • Κοινοποιημένος οργανισμός ⁶

HU - EU MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Ezt a megfélelősi nyilatkozatot a gyártó / importőr kizárólagos felelősségével adja ki. • Az EEK (Elektromos és elektronikus készülék) Termékszám / Egyedi azonosítója ¹ • A gyártó / importőr neve és címe ² • A nyilatkozat tárgya ³ • A fenti nyilatkozat tárgya megfelel a vonatkozó EU irányelvnek ^{4.1} / rendelet ^{4.2}; ahol lehetséges, a megfelelést a nyersanyag-ellátási lánc mentén a beszállítók által kiadott EK-nyilatkozatok határozzák meg • A fenti nyilatkozat tárgya megfelel a rá vonatkozó jogharmonizációnak ⁵ • További információk ⁶

Toto prohlášení je vystaveno zodpovědným výrobcem / dovozce. • Typ výrobku / jednoznačná identifikace EEE (elektrické- a elektronické zařízení-stroje) ¹ • Název a adresa výrobce / dovozce ² • Předmět prohlášení ³ • Předmět prohlášení nahore uvedený je v souladu se směrnicí ^{4.1} / nařízení ^{4.2}; pokud je to možné, je shoda určena prohlášeními CE vydanými dodavateli v dodavatelském řetězci surovin • Předmět prohlášení nahore uvedený je v souladu s odpovídající předepsanou shodou (normou) ⁵ • Oznámený subjekt ⁶

Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu / dovozca. • Model výrobku / Jedinečná identifikácia EEE ¹ • Meno a adresa výrobcu / dovozca

² • Predmet vyhlásenia ³ • Predmet hore uvedeného vyhlásenia je v zhode so smernicou ^{4,1} / nariadenie ^{4,2}; pokiaľ je to možné, súlad sa určuje vo vyhláseniach CE vydaných dodávateľmi v dodávateľskom reťazci surovín • Predmet hore uvedeného vyhlásenia je v zhode s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi ⁵ • Notifikovaný orgán ⁶

Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz pilnu ražotāja / importētāja atbildību. • Produkta kods / Unikāls identifikācijas numurs EEE ¹ • Nosaukums un ražotāja / importētāja adrese ² • Deklarējamais priekšmets ³ • Augstāk minētais deklarējamais priekšmets ir saskaņā ar direktīva ^{4.1} / regula ^{4.2}; ja iespējams, atbilstību nosaka ar CE deklarācijām, ko izejvielu piegādes ķēdē izsniedz piegādātāji • Augstāk minētais deklarējamais priekšmets ir saskaņā ar attiecīgajiem tiesību aktiem ⁵ • Pazinotā institūcija ⁶

Käesolev vastavus tunnistus on välja antud tootja / importija ainuvastutusel. • Tootemudel / EEE (elektri- ja elektroonikaseadmete) ainulaadne identifitseerimistunnus ¹ • Tootja / importija nimi ja aadress ² • Tunnistuse objekt ³ • Ülalkirjeldatud tunnistuse objekt vastab direktiivile ^{4.1} / määrus ^{4.2}; võimaluse korral määratakse vastavus kindlaks EÜ deklaratsioonidega, mille väljastavad tarnijad kogu tooraine tarneahelas • Ülalkirjeldatud tunnistuse objekt vastab vastavatele ühtlustatud õigusaktidele ⁵ • Lisateave ⁶

Ši atitikties deklaracija yra parengta gamintojo / importuotojas, priimančio už ją pilną atsakomybę. • Produkto modelis / Unikali AAP identifikacija ¹ • Gamintojo / importuotojas pavadinimas ir adresas ² • Atitikties deklaracijos objektas ³ • Deklaracijos objektas, aprašytas aukščiau atitinka direktyvą ^{4.1} / reglamentą ^{4.2}; jei įmanoma, atitiktis nustatoma pagal EB deklaraciją, kurios išduoda žaliavų tiekimo grandinėje esantys tiekėjai • Deklaracijos objektas aprašytas aukščiau atitinka darniųjų standartų kriterijus ⁵ • Notifikuotoji įstaiga ⁶

Ця декларація відповідності є заявою виробника під його повну відповідальність. • Найменування моделі / Унікальна ідентифікація ЕЕО ¹ • Найменування та адреса виробника / імпортер ² • Об'єкт декларації ³ • Об'єкт декларації, описаний вище, відповідає Директиві⁴; де це можливо, відповідність визначається деклараціями ЄС, виданими постачальниками по всьому ланцюгу постачання сировини • Об'єкт декларації, описаний вище, відповідає чинному законодавству щодо гармонізації⁵ • Додаткова інформація⁶

Тази декларация за съответствие се издава изцяло на отговорността на производителя / вносител. • Модел продукт / Уникална идентификация на ЛПС ¹ • Име и адрес на производителя / вносител ² • Предмет на декларацията ³ • Предметът на декларацията, описан по-горе, е в съответствие с директива ^{4.1} / регулиране ^{4.2}; където е възможно, спазването се определя от декларациите на ЕО, издадени от доставчиците по веригата на доставки на суровини • Предметът на декларацията, описан по-горе, е в съответствие с приложимото законодателство за хармонизация ⁵ • Уполномощен орган ⁶

Bu uygunluk beyanı sadece üreticinin / ithalatçı sorumluluğu altında düzenlenir. • Ürün Modeli/Elektronik ve Elektronik Ekipmanın (EEE) Model Numarası ¹ • Üreticinin / ithalatçının unvan ve adresi ² • Beye Edilen Ürün ³ • Yukarıda tanımlanmış beyanın ürün, direktif ile uyumludur ^{4.1} / düzenleme ^{4.2}; mümkün olduğunda, tedarikçiler tarafından hammadde tedarik zinciri boyunca verilen EC beyannamelerine uygunluk belirlenir • Yukarıda tanımlanmış beyanın ürün, ilgili mevzuat ile uyumludur • Onaylanmış kuruluş ⁶

Ova izjava o sukladnosti izdana isključivom pod odgovornošću proizvođača / importör. • Model Proizvod / Jedinstveni identifikacijski broj od OZO ¹ • Naziv i adresa proizvođača / importör ² • Predmet deklaracije ³ • Predmet deklaracije je prethodno opisan u skladu s direktiva ^{4.1} / uredba ^{4.2}; tamo gdje je to moguće, usklađenost je određena EC izjavama koje su dobavljači dali u lancu opskrbe sirovinama • Predmet deklaracije prethodno je opisan u skladu s važećim propisima za usklađivanje ⁵ • Prijavljeno tijelo ⁶

Ta izjava o skladnosti je izdana na lastno odgovornost proizvajalca. • Model izdelka / Edinstvena identifikacija EEO (elektrine in elektronska oprema) 1 • Naziv in naslov proizvajalca 2 • Predmet izjave 3 • Predmet izjave opisan zgoraj je v skladu z direktivo 4.1 / uredba 4.2; kjer je to mogoče, skladnost določa izjava ES, ki jo izdajo dobavitelji v dobavni verigi surovin • Predmet izjave opisan zgoraj je v skladu z zakonodajo 5 • Dodatne informacije 6

Оваа изјава за сообразност се издава под единствена одговорност на производителот / носител. • модел Производ / Единствена идентификација на ЕЕЕ

¹ • Име и адреса на производителот / носител ² • Предмет на декларацијата ³ • Целта на декларацијата опишана погоре е во согласност со регулатива ^{4.1} / директива ^{4.2}; таму каде што е можно, усогласеноста се утврдува со декларациите на ЕК издадени од добавувачите долж синџирот на снабдување со сировини

• Предмет на декларацијата опишана погоре е во согласност со релевантната законска регулатива за усогласување ⁵ • Известно тело ⁶

Ova izjava o usklađenosti izdata je pod jedinstvenom odgovornošću proizvođača / uvoznika. • Model proizvoda / Unikatna identifikacija od EEE¹ • Ime i adresa proizvođača / uvoznika² • Predmet izjave³ • Predmet izjave opisan iznad je u skladu sa direktiva^{4.1} / uredba^{4.2}, gdje je to moguće, usklađenost je određena EC izjavama koje su dobavljači izdali duž lanca opskrbe sirovinama • Predmet izjave opisan iznad je u skladu sa zakonskim odredbama⁵ • Prijavljeno tijelo⁶

هالاعرضوموالنالعالنائك.³ نالعالنائك.² دروسملا / عنصملا فئش ر لاناونومسا.¹ (دروسملا / فينوتر لكالالوئىابركلا تادامل) PPE • ل ديرفلا ديدحتلا / جتنملا زارط
موضوعوم • داخلادامل ديروتلا فئسلس لوطىل نيدرولماع قرداصل فيبوروال تانالعال لالخنم لاشتملا ديدحت متي ، انكمم لكذل ناك امثي ح ،^{4,2} هي جوتلا /^{4,1} ميظنتلا عم قفاوتم
⁶ غلجمل ءيئلا •⁵ فصل تاذ قيسنتلا تاغيشر ت عم قفاوتى هالعال رولفملا نالعال

3. WELDING MACHINE

4.2 Ecodesign (EU) 2019/1784

7

Richard T. Allen

M. Maione – CFO

Conza d. C., 18/10/2024

IT - Garanzia: La ditta costruttrice si rende garante del buon funzionamento del prodotto e si impegna ad effettuare gratuitamente la sostituzione dei pezzi che si deteriorassero per cattiva qualità di materiale o per difetti di costruzione entro 24 MESI dalla data di vendita del prodotto comprovata sul garanzia certificato per paesi della comunità europea ed entro 12 MESI per paesi extracomunitari. La durata della garanzia legale potrebbe variare in base al paese, si prega di fare riferimento alle leggi in materia di garanzia del proprio paese o regione. Gli inconvenienti derivati da un'errata utilizzazione, manomissione od incuria, danni da trasporto sono esclusi dalla garanzia. Inoltre si declina ogni responsabilità per tutti i danni diretti ed indiretti. Le macchine rese, anche se in garanzia, dovranno essere spedite in PORTO ASSEGNATO (previo accordo con l'azienda) e verranno restituite in PORTO FRANCO se la garanzia è applicabile. Il certificato di garanzia ha validità solo se accompagnato da scontrino o bolla di consegna menzionante l'articolo.

EN - Warranty: The manufacturer is guarantor of the proper functioning of the product and undertakes to carry out for free the replacement of the pieces that deteriorated due to poor material quality or for construction defect within 24 months from the sale date of the proven product certified for European Community countries and within 12 months for non-EU countries. The legal guarantee duration may vary based on the country, please refer to the guarantee laws of its country or region. The drawbacks derived from an incorrect use, tampering or neglect, transport damage is excluded from the warranty. Furthermore, all responsibility for all direct and indirect damages is declined. Products sent for warranty service must be shipped to the designated location (as agreed upon with the manufacturer) and will be returned carriage-paid if the warranty is applicable. The warranty certificate is valid only if accompanied by a receipt or delivery note that mentions the item.

FR - Garantie: le fabricant est garant du bon fonctionnement du produit et s'engage à effectuer gratuitement le remplacement des pièces détériorées pour une mauvaise qualité de matériau ou des défauts de construction dans un délai de 24 mois à compter de la date de vente du produit éprouvé certifié pour l'Europe Pays communautaires et dans les 12 mois pour les pays non membres de l'UE. La durée de la garantie juridique peut varier en fonction du pays, veuillez vous reporter aux lois de garantie de son pays ou de son région. Les inconvénients dérivés d'une utilisation incorrecte, d'une altération ou d'une négligence, des dégâts de transport sont exclus de la garantie. En outre, toutes les responsabilités de tous les dommages directs et indirects sont refusés. Les machines fabriquées, bien que sous garantie, doivent être envoyées dans l'entreprise attribuée (par accord avec la Société) et seront retournées à Porto Franco si la garantie est applicable. Le certificat de garantie n'est valide que s'il est accompagné d'une réception ou d'une bulle de livraison mentionnant l'article.

ES - Garantía: El fabricante garantiza el correcto funcionamiento del producto y se compromete a llevar a cabo de forma gratuita el reemplazo de las piezas deterioradas por mala calidad del material o por defectos de construcción, dentro de los 24 meses desde la fecha de venta del producto indicado en el certificado para los países de la comunidad Europea, y dentro de los 12 meses para países que no son de la UE. La duración de la garantía legal puede variar según el país, consulte las leyes de garantía de su país o región. Los inconvenientes derivados de un uso incorrecto, manipulación o negligencia, el daño de transporte se excluyen de la garantía. Además, se rechaza toda la responsabilidad de todos los daños directos e indirectos. Las máquinas devueltas, aunque en garantía, deberán ser enviadas al sitio designado (después de concordarlo con la empresa) y se devolverá en Porto Franco si la garantía es aplicable. El certificado de garantía es válido solo si se acompaña del recibo o la factura de entrega mencionando el artículo.

PT - Garantia: o fabricante é garantidor do funcionamento adequado do produto e compromete-se a realizar gratuitamente a substituição das peças que se deterioraram para má qualidade de material ou para defeitos de construção dentro de 24 meses a partir da data de venda do produto comprovado certificado para o produto Países comunitários e no prazo de 12 meses para os países não pertencentes à UE. A duração da garantia legal pode variar com base no país, consulte as leis de garantia de seu país ou região. As desvantagens derivadas de um uso incorreto, adulteração ou negligência, o dano de transporte é excluído da garantia. Além disso, toda a responsabilidade por todos os danos diretos e indiretos é recusada. As máquinas feitas, embora sob garantia, devem ser enviadas no compromisso atribuído (por acordo com a empresa) e serão devolvidos no Porto Franco, se a garantia for aplicável. O certificado de garantia é válido somente se acompanhado de recibo ou bolha de entrega mencionando o artigo.

DE - Garantie: Der Hersteller ist der Garant für das ordnungsgemäße Funktionieren des Produkts und verpflichtet sich, den Austausch der Stücke freizusetzen, die sich für schlechte Materialqualität oder für Bauunfälligkeiten innerhalb von 24 Monaten ab dem Verkaufsdatum des bewährten Produkts für europäisch verschlechtert Gemeinschaftsländer und innerhalb von 12 Monaten für Nicht-EU-Länder. Die Rechtsgarantie-Dauer kann je nach Land variieren, wenden Sie sich bitte an die Garantiegesetz seines Landes oder der Region. Die von einer falschen Verwendung, Manipulation oder Vernachlässigung stammenden Nachteile, Transportschäden, ist von der Garantie ausgeschlossen. Darüber hinaus wird die gesamte Verantwortung für alle direkten und indirekten Schäden abgelehnt. Die Maschinen machen, obwohl unter Garantie in das Unternehmen (nach Vereinbarung mit dem Unternehmen) gesendet werden und in Porto Franco zurückgegeben werden, wenn die Garantie anwendbar ist. Das Garantiezertifikat ist nur gültig, wenn sie mit Erhalt oder Lieferblasen begleitet wird, die den Artikel erwähnen.

NL - Garantie: de fabrikant is garant van de goede werking van het product en verbindt zich ertoe om de vervanging van de stukken te vervullen die verslechterde voor slechte kwaliteit van materiaal of voor bouwdefecten binnen 24 maanden na de verkoopdatum van het bewezen product gecertificeerd voor Europees Landen van de Gemeenschap en binnen 12 maanden voor niet-EU-landen. De wettelijke garantietermijn kan variëren op basis van het land, raadpleeg de garantiewetten van het land of de regio. De nadelen afgeleid van een onjuist gebruik, knoeien of verwaarlozing, vervoer schade is uitgesloten van de garantie. Bovendien wordt alle verantwoordelijkheid voor alle directe en indirecte schade afgenomen. De machines gemaakt, hoewel in de garantie, moeten worden verzonden in de toegewezen onderneming (bij overeenkomst met het bedrijf) en zullen worden geretourneerd in Porto Franco als de garantie van toepassing is. Het garantiocertificaat is alleen geldig indien vergezeld van ontvangst of leveringsbel die het artikel wordt vermeld.

NO - Garanti: Produsenten er garanti for riktig funksjon av produktet og forplikter seg til å utføre for å frigjøre erstatningen av brikkene som forverres for dårlig kvalitet på materialet eller for byggdefekter innen 24 måneder fra salgsdatoen for det påviste produktet sertifisert for europeisk Fellesskapsland og innen 12 måneder for ikke-EU-land. Den juridiske garantiens varighet kan variere basert på landet, se garantiensloven i sitt land eller region. Ulempene som er avledet av feil bruk, manipulering eller forsømmelse, transportskader er utelukket fra garantien. Videre avvises alt ansvar for alle direkte og indirekte skader. Maskinene som er gjort, selv om det er under garantien, må sendes i foretaket tildelt (etter avtale med selskapet) og vil bli returnert i Porto Franco dersom garantien gjelder. Garantifertifikatet gjelder kun hvis det er ledsaget av kvittering eller leveringsbølge som nevner artikkelen.

SV - Garanti: Tillverkaren är garant för produktens funktion och åtar sig att utföra den fria utbytet av de stycken som försämrats för dålig kvalitet på material eller för byggfel inom 24 månader från försäljningsdatum för den beprövade produkten som är certifierad för europeisk Gemenskapsländer och inom 12 månader för länder utanför EU. Den rättsliga garantin kan variera beroende på landet, se garantilagarna i sitt land eller region. Nackdelarna som härrör från en felaktig användning, manipulering eller försømmelse, transportskador är utesluten från garantin. Vidare avvisas allt ansvar för alla direkta och indirekta skador. Maskinerna, även om det under garanti måste skickas i det åtagande som tilldelats (genom överenskommelse med bolaget) och kommer att returneras i Porto Franco om garantin är tillämplig. Garantifertifikatet är endast giltigt om det åtföljs av kvitto eller leveransbubbla som nämner artikeln.

DA - Garanti: Fabrikanten er garant for produktets korrekte funktion og forpligter sig til at udføre gratis udskiftning af de stykker, der forværres for dårlig kvalitet af materiale eller til byggefejl inden for 24 måneder fra salgsdatoen for det dokumenterede produkt, der er certificeret for europæisk EU-lande og inden for 12 måneder for tredjelande. Retsgarantiens varighed kan variere på grundlag af landet, henvises til garantilovgivningen i dets land eller region. Ulempene afledt af en forkert brug, manipulation eller forsømmelse, transportskader er udelukket fra garantien. Desuden falder alt ansvar for alle direkte og indirekte skader. Maskinerne, der er foretaget, skal under garanti sendes i den tilsagn, der er tildelt (efter aftale med selskabet) og vil blive returneret i Porto Franco, hvis garantien finder anvendelse. Garantibeviset er kun gyldigt, hvis de ledsages af kvittering eller leveringsbølge, der nævner artiklen.

FI - Takuu: Valmistaja on takaaaja tuotteen moitteettoman toiminnan varmistamiseksi ja sitoutuu vapaaseen materiaalin huonon laatuun tai rakennusvirheisiin huonontumiselle 24 kuukauden kuluessa eurooppalaiselle tuotetun tuotteen myynnistä Yhteisön maat ja 12 kuukauden kuluessa muiden kuin EU: n ulkopuolisiin maihin. Oikeudellinen takuuaika voi vaihdella maan perustuen, katso maan tai alueensa takauslauseja. Väärästä käytöstä johtuvat haitat, jotka ovat peräisin laiminlyönnistä, kuljetusvahingot jätetään takuun ulkopuolelle. Lisäksi kaikki vastuu kaikista suorista ja välillisistä vahingoista hylätään. Tehtävät, vaikka takuu on lähetettävä (yhtiön kanssa tehdyn sopimuksen mukaan), ja se palautetaan Porto Francoissa, jos takuuta sovelletaan. Takuutodistus on voimassa vain, jos mukana on vastaanotto tai lähetyksupla, jossa mainitaan artikkeli.

UK - Виробник гарантує належне функціонування продукту та зобов'язується безкоштовно замінювати деталі, які погіршилися через низьку якість матеріалу або виробничі дефекти, протягом 24 місяців з дати продажу перевіреного продукту, сертифікованого для країн Європейського Співтовариства, і протягом 12 місяців для країн, що не входять до ЄС. Термін юридичної гарантії може змінюватися залежно від країни, тому, будь ласка, зверніться до законів гарантії вашої країни або регіону. Недоліки, що виникли через неправильне використання, підбірку або нехтування, а також пошкодження під час транспортування, не підлягають гарантії. Крім того, будь-яка відповідальність за прямі та непрямі збитки відхиляється.

Обладнання, навіть якщо воно підпадає під гарантію, має бути відправлене до приймального пункту (за погодженням із Компанією) та буде повернене за системою Порто Франко, якщо гарантія застосовується. Гарантійний сертифікат є дійсним лише за умови його супроводу квитанцією або товарною накладною, що містить згадку про виріб.

PL - Gwarancja: Producent jest gwarantem prawidłowego funkcjonowania produktu i zobowiązuje się do przeprowadzenia bezpłatnego zastąpienia elementów, które pogorszyły się do złej jakości materiału lub wady budowlanych w ciągu 24 miesięcy od daty sprzedaży sprawdzonego produktu certyfikowanego dla europejskiego Kraje wspólnoty i w ciągu 12 miesięcy dla krajów spoza UE. Czas trwania gwarancji prawnej może się różnić w zależności od kraju, proszę odnieść się do przepisów gwarancyjnych swojego kraju lub regionu. Wady pochodzące z nieprawidłowego stosowania, manipulacji lub zaniedbania, uszkodzenia transportu są wyłączone z gwarancji. Ponadto, cała odpowiedzialność za wszystkie szkody bezpośrednie i pośrednie zostały odrzucone. Maszyny wykonane, choć w ramach gwarancji muszą być wysyłane w przedsiębiorstwie przypisanym (w drodze porozumienia z Spółką) i zostanie zwrócona w Porto Franco, jeśli gwarancja ma zastosowanie. Certyfikat gwarancyjny jest ważny tylko wtedy, gdy towarzyszył odbiór lub banki dostawy wspominając o artykule.

GR - Ο κατασκευαστής είναι εγγυητής της ορθής λειτουργίας του προϊόντος και αναλαμβάνει την υποχρέωση να εκτελέσει δωρεάν την αντικατάσταση των τεμαχίων που επιδεινώθηκαν για κακή ποιότητα υλικού ή για ελαττώματα κατασκευής εντός 24 μηνών από την ημερομηνία πώλησης του αποδεδειγμένου προϊόντος που πιστοποιείται για την ευρωπαϊκή Χώρας της Κοινότητας και εντός 12 μηνών για τις χώρες εκτός ΕΕ. Η διάρκεια της νομικής εγγύησης μπορεί να διαφέρει ανάλογα με τη χώρα, ανατρέξτε στους νόμους εγγύησης της χώρας ή της περιοχής της. Τα μειονεκτήματα που προέρχονται από ασφαλή χρήση, παραβίαση ή παραμέληση, η ζημία των μεταφορών αποκλείεται από την εγγύηση. Επιπλέον, η ευθύνη για όλες τις άμεσες και έμμεσες ζημιές απορρίπτεται. Οι μηχανές που έγιναν, αν και βάσει της εγγύησης, πρέπει να αποσταλούν στην ανατεθειμένη επιχείρηση (με συμφωνία με την Εταιρεία) και θα επιστραφούν στο Πόρτο Φράνκο εάν ισχύει η εγγύηση. Το πιστοποιητικό εγγύησης ισχύει μόνο εάν συνοδεύεται από φούακα παραλαβής ή παράδοσης που αναφέρεται στο άρθρο.

CS - Záruka: Výrobce je garantem řádného fungování výrobku a zavazuje se provádět bezplatně nahrazení kusů, které se zhoršují pro špatnou kvalitu materiálu nebo pro stavební vady do 24 měsíců od data prodeje osvědčeného výrobku certifikovaného pro evropské Země Společenství a do 12 měsíců za země mimo EU. Právní doba trvání záruky se může lišit v závislosti na zemi, podívejte se na záruční zákony své země nebo regionu. Nevýhody odvozené z nesprávného použití, manipulace nebo zanedbávání, poškození dopravy je z záruky vyloučeny. Kromě toho je odmítnuta veškerá odpovědnost za všechny přímé a nepřímé škody. Stroje vyrobené, i když v rámci záruky, musí být zaslány v podniku přidělené (po dohodě se společností) a budou vráceny v Porto Franco, pokud je použitelná záruka. Záruční list je platný pouze tehdy, je-li doplněn o přijetí nebo doručovací bublinu uvedení článku.

SK - Záruka: Výrobca je ručiteľom riadneho fungovania výrobku a zaväzuje sa vykonávať bezplatne nahradenie kusov, ktoré sa zhoršili na zlú kvalitu materiálu alebo na výstavbu defektov do 24 mesiacov od dátumu predaja osvedčeného výrobku certifikovaného pre Európu Krajiny Spoločenstva a do 12 mesiacov pre krajiny, ktoré nie sú členmi EÚ. Trvanie právneho záruka sa môže líšiť v závislosti od krajiny, obráťte sa na záručné zákony svojej krajiny alebo regiónu. Nevýhody odvodené z nesprávneho používania, manipulácie alebo zanedbávania, poškodenia dopravy je vylúčené zo záruky. Okrem toho je všetka zodpovednosť za všetky priame a nepriame škody odmietnuté. Stroje, ktoré sú v rámci záruky, musia byť zasláné v podniku pridelené (po dohode so spoločnosťou) a budú vrátené v Porto Franco, ak je záruka uplatniteľná. Osvedčenie o záruke je platné len vtedy, ak je to sprevádzané potvrdením o prijatí alebo dodávke, ktorá uvádza článok.

SL - Garancija: Proizvajalec je garancija za pravilno delovanje izdelka in se zavezuje, da bo zaprosila za brezplačno zamenjavo kosov, ki se je poslabšala za slabo kakovost materiala ali za gradbene napake v 24 mesecih od datuma prodaje dokazanega izdelka, pooblaščenega za evropsko \ t Države Skupnosti in v 12 mesecih za države, ki niso članice EU. Trajanje pravnega jamstva se lahko razlikuje glede na državo, prosimo, da se sklicujete na jamstvene zakone svoje države ali regije. Pomanjkljivosti, ki izhajajo iz nepravilne uporabe, poseganja ali zanemarjanja, poškodbe transporta, je izključena iz garancije. Poleg tega se vsa odgovornost za vse neposredne in posredne škode zmanjšala. Stroji, ki so bili v garanciji, je treba poslati v pooblaščenem podjetju (po dogovoru z družbo) in se vrne v Porto Franco, če se uporablja jamstvo. Garancijski list je veljaven le, če je priložen račun za prejemanje ali dostavo, ki omenja članek.

LV - Garantiija: ražotājs ir garantētājs pareizu darbību produkta un apņemas veikt brīvu nomaiņu gabalu, kas pasliktinājās par sliktu materiālu vai būvniecības defektiem 24 mēnešu laikā no pārdošanas datuma, kas apliecināts Eiropas Kopienas valstīs un 12 mēnešu laikā attiecībā uz trešām valstīm. Juridiskais garantijas ilgums var atšķirties atkarībā no valsts, lūdzu, skatiet tās valsts vai reģiona garantiju likumus. Trūkumi, kas iegūti no nepareiza lietošanas, manipulācijas vai nolaidības, transporta bojājumi ir izslēgti no garantijas. Turklāt tiek noraidīta visa atbildība par visiem tiešajiem un netiešajiem zaudējumiem. Mašīnas, lai gan garantijas, ir jānosūta uzņēmumā, kas piešķirts (vienojoties ar uzņēmumu), un tiks atgriezta Porto Franco, ja garantija ir piemērojama. Garantijas sertifikāts ir derīgs tikai tad, ja to papildina kvīts vai piegādes burbulis, kurā minēts raksts.

ET - Garantiid: Tootja on toote nõuetekohase toimimise tagaja ja kohustub täitma vabade tükkiide asendamist, mis halvenevad halva kvaliteedi halva kvaliteedi või ehitusvigade jaoks 24 kuu jooksul alates tõestatud toote müügiäpavast Ühenduse riigid ja 12 kuu jooksul kolmandate riikide jaoks. Õigusliku garantiide kestus võib riigiti sõltuvalt erineb, vaadake oma riigi või piirkonna garantiivahendeid. Vale kasutamise, rikkumise või hooletuse tõttu saadud puudusi, transpordi kahjustusi jäetakse garantiist välja. Lisaks vähenes kõik otseste ja kaudsete kahjude eest vastutus. Masinate, kuigi garantiid all tuleb saata määratud ettevõtja (kokkuleppel ettevõttega) ja tagastatakse Porto Franco, kui tagatis on kohaldatav. Garantiid sertifikaat kehtib ainult siis, kui need on kaasas artikkel.

LT - Garantiija: Gamintojas yra tinkamas produkto veikimo garantas ir įsipareigoja laisvai pakeisti gabalus, kurie pablogėjo už blogą medžiagos kokybę arba statybos defektus per 24 mėnesius nuo patvirtinto Europos patvirtinto produkto pardavimo datos Bendrijos šalyis ir per 12 mėnesių ne ES šalims. Teisinės garantijos trukmė gali skirtis priklausomai nuo šalies, prašome kreiptis į savo šalies ar regiono garantijų įstatymus. Trūkumai, gaunami iš neteisingo naudojimo, klaidų ar aplaidumo, transporto pažeidimas netraukiamas į garantiją. Be to, visa atsakomybė už visus tiesioginius ir netiesioginius nuostolius yra atmestas. Mašinos, pagamintos, nors pagal garantiją turi būti siunčiamas priskirti įmonė (susitarus su bendrove) ir bus grąžinta Porto Franco, jei garantija yra taikoma. Garantijos sertifikatas galioja tik tuo atveju, jei pridėdamas gavimo arba pristatymo burbulas, paminantis straipsnį.

TR - Garanti: Üretici, ürünün uygun şekilde işleyişinin garantilmesinin garantisidir ve Avrupa için sertifikalandırılmış olan kanıtlanmış ürünün satış tarihinden itibaren 24 ay içinde 24 ay içinde 24 ay içerisinde AB dışı ülkeler için topluluk ülkeleri ve 12 ay içinde. Yasal Garanti Süresi ülkeye göre değişebilir, lütfen ülke veya bölgenin garanti yasalarını bakın. Yanlış kullanımdan, kuralama veya ihmalden elde edilen dezavantajlar garanti kapsamında hariç tutulur. Ayrıca, tüm doğrudan ve dolaylı zararlar için tüm sorumluluk reddedilir. Yapılan makineler, garanti kapsamında, (Şirket ile yapılan anlaşmaya göre) verilen girişimde gönderilmelidir ve garanti uygulanabilirse Porto Franco'da iade edilecektir. Garanti sertifikası yalnızca makaleyi belirten makbuz veya teslimat kabarcıklı eşliğinde geçerlidir.

AR - الضمان: الشركة المصنعة هي ضامنة الأداء المناسب للمنتج ويقوم بتنفيذ استبدال القطع التي تدهورت من أجل نوعية سيئة من المواد أو لعيوب البناء في غضون 24 شهرا من تاريخ البيع عن المنتج المؤكد بلدان المجتمع وفي غضون 12 شهرا لدول غير الاتحاد الأوروبي. قد تختلف مدة الضمان القانوني بناء على البلد، يرجى الرجوع إلى قوانين ضمان بلدنا أو منطقتنا. العيوب المستمدة من الاستخدام غير الصحيح أو الإهمال، يتم استبعاد تلف النقل من الضمان. علاوة على ذلك، يتم رفض كل مسؤولية جميع الأضرار المباشرة وغير المباشرة. يجب إرسال الآلات، على الرغم من وجود ضمان، في التعهد المعين (بالاتفاق مع الشركة) وسيتم إرجاعها في بورتو فرانكو إذا كان الضمان قابل للتطبيق. شهادة الضمان صالحة فقط إذا كانت مصحوبة بإيصال أو فقااعة التسليم التي تذكر العقلة.

BS - Garancija: Proizvođač je jamstvo pravilnog funkcioniranja proizvoda i poduzima da se izvrši za besplatnu zamjenu komada koji su se pogoršali za lošu kvalitetu materijala ili za građevinske nedostatke u roku od 24 mjeseca od dana dokazanog proizvoda certificiranog za europska Zemlje Zajednice i u roku od 12 meseci za zemlje koje nisu članice EU. Trajanje zakonskog garancije može se razlikovati ovisno o zemlji, molimo pogledajte garancijske zakone svoje zemlje ili regije. Nedostaci su izvedeni iz pogrešne upotrebe, neovlaštene ili zanemarivanja, oštećenja transporta isključuju se iz garancije. Nadalje, sva odgovornost za sve direktne i indirektnе štete se odbijaju. Mašine su napravljene, iako pod garancijom moraju biti poslane u dodijeljenom poduzeću (sporazumom s Društvom) i bit će vraćeno u Porto Franco ako je jamstvo primjenjivo. Garanti certifikat važi samo ako je popraćen primitkom ili mjehurićima isporuke koji spominju članak.

HR – Jamstvo: Proizvođač je jamac ispravnog funkcioniranja proizvoda i obvezuje se izvršiti besplatno zamjenu djela koja se pogoršala za lošu kvalitetu materijala ili za građevinske nedostatke u roku od 24 mjeseca od datuma prodaje dokazanog proizvoda certificiranog za Europe Zemlje Zajednice i u roku od 12 mjeseci za zemlje koje nisu članice EU. Trajanje pravnog jamstva može se razlikovati na temelju zemlje, molimo pogledajte zahtjeve jamstvenih zakona svoje zemlje ili regije. Nedostaci izvedeni iz netočne uporabe, neovlaštenog ili zanemarivanja, oštećenja prijevoza isključeni su iz jamstva. Nadalje, sva odgovornost za sve izravne i neizravne štete odbije se. Napravljene strojevi, iako su pod jamstvom, moraju biti poslani u dodijeljenom poduzeću (sporazumom s Društvom) i bit će vraćeni u Porto Franco ako je jamstvo primjenjivo. Jamstveni certifikat vrijedi samo ako je popraćen primitkom ili raspodjelom mjehurić spominjenjem članka.

МК – Производителот е гарант за правилното функционирање на производот и се обврзува за бесплатно замена на парчињата кои се влошија за лош квалитет на материјалот или за градежни дефекти во рок од 24 месеци од датумот на продажбата на докажаниот производ сертифициран за европски Земји во заедницата и во рок од 12 месеци за земјите кои не се членки на ЕУ. Времетраењето на правната гаранција може да варира врз основа на земјата, ве молиме погледнете ги законите за гаранција на нејзината земја или регион. Недостатоците добиени од неправилна употреба, упаднат или занемарување, транспортната штета е исклучена од гаранцијата. Понатаму, се одбие сета одговорност за сите директни и индиректни штети. Машините направени, иако под гаранција, мора да бидат испратени во доделеното претпријатие (со договор со компанијата) и ќе бидат вратени во Порто Франко ако е применлива гаранцијата. Гарантниот сертификат е валиден само ако е придружен со приемот или меурчето за испорача споменување на статијата.

RO – : Producătorul este garantant al funcționării corespunzătoare a produsului și se angajează să efectueze gratuit înlocuirea pieselor care au deteriorat pentru o calitate proastă a materialului sau pentru defectele de construcție în termen de 24 de luni de la data vânzării produsului dovedit certificat pentru Europa Țările comunitare și în termen de 12 luni pentru țările din afara UE. Durata de garanție legală poate varia în funcție de țară, vă rugăm să consultați legile garantare ale țării sau regiunii sale. Dezavantajele derivate dintr-o utilizare incorectă, manipularea sau neglijarea, daunele de transport sunt excluse din garanție. În plus, toată responsabilitatea pentru toate daunele directe și indirecte este refuzată. Mașinile făcute, deși în garanție, trebuie trimise în întreprinderea desemnată (prin acord cu compania) și vor fi returnate în Porto Franco dacă garanția este aplicabilă. Certificatul de garanție este valabil numai dacă este însoțit de primirea sau bule de livrare menționând articolul.

BG – Производителят е гарант за правилното функциониране на продукта и се задължава да извърши безплатно замяната на парчетата, които се влошават за лошо качество на материала или за строителни дефекти в рамките на 24 месеца от датата на продажбата на доказвания продукт, сертифициран за европейски Страни на Общността и в срок от 12 месеца за държави извън ЕС. Продължителността на правната гаранция може да варира в зависимост от страната, моля вижте гаранционните закони на нейната страна или регион. Недостатъците, получени от неправилна употреба, подправяне или пренебрегване, увреждане на транспорта, се изключват от гаранцията. Освен това, цялата отговорност за всички преки и непреки щети се отхвърля. Машините, направени, макар и по гаранция, трябва да бъдат изпратени в възложеното предприятие (по споразумение с дружеството) и ще бъдат върнати в Порто Франко, ако гаранцията е приложима. Гаранционният сертификат е валиден само ако е придружен от квитанция или балон за доставка, споменаващ статията.

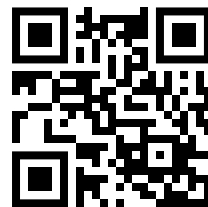
TG – Истеҳсолкунанда фаъолияти дурусти маҳсулот мебошад ва ӯҳдадор мешавад, ки иваз кардани пораҳои ашё ё норасоии сохтмон дар давоми 24 моҳ аз рӯзи харида маҳсулоти исботшуда барои аврупоӣ бадтар шавад Кишварҳои чамъият ва дар муддати 12 моҳ барои кишварҳои ИА. Давомнокии кафолати ҳуқуқӣ метавонад фарқ кунад, лутфан ба қонунҳои кафолати кишвар ё минтақаи худ муроҷиат кунед. Диаграммаҳо аз истифодаи нодуруст, таҳриф ё безътиной, зарари нақлиёт аз кафолат хориҷ карда шудаанд. Гузашта аз ин, барои ҳама зарари мустақим ва ғайримустақим кам карда мешавад. Мошинҳо дар амалиётҳо, гарчанде ки кафолат дода шудааст (бо назардошти ширкат) фиристода шаванд (бо мувофиқаи ширкат) ва агар кафолат татбиқ карда шавад, дар Порто Франсо баргардонида мешавад. Шаҳодатномаи кафолатнома танҳо дар сурати гирифтани гирифтани ҳубоб ва таҳвил ҳашароти додаҳо мебошад.

UZ – **Kafolat:** Ishlab chiqaruvchi mahsulotning to'g'ri ishlashiga kafolat beriladi va ular uchun etkazib berilgan mahsulotni sertifikatlangan tasdiqlangan mahsulotning sotilgan mahsuloti tomonidan sotilgan mahsulotning sotilgan sanaidan 24 oy ichida yomon sifatli yoki qurilish nuqsonlarini almashtirishni amalga oshirishni amalga oshiradi Jamiyat mamlakatlari va 12 oy ichida Evropa Ittifoqi mamlakatlari uchun. Huquqiy kafillik davomiyligi mamlakatga asoslanib, o'z mamlakatining yoki mintaqasining kafolat qonunlariga murojaat qilishlari mumkin. Noto'g'ri foydalanish, buzish yoki beparvolikdan olingan kamchiliklar, transportning buzilishi kafolatdan chiqariladi. Bundan tashqari, barcha to'g'ridan-to'g'ri va bilvosita etkazilgan zararlar uchun barcha javobgarlik rad etiladi. Kafolatli bo'lgan mashinalar, garchi kafolat berilsa ham (kompaniya bilan kelishilgan holda) yuborilishi kerak va kafolat qo'llanilsa, Porto Franco-da qaytariladi. Kafolat sertifikatni maqolani eslatib o'tish yoki etkazib berish pufagi bilan birga bo'lsa, amal qiladi.

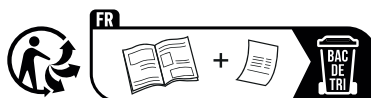
UA – Виробнича компанія гарантує належне функціонування машин і зобов'язується безкоштовно замінити деталі, які погіршуються через неякісну матеріальну чи виробничу ваду, протягом 24 МІСЯЦІВ з дати продажу машини, підтвердженої сертифікатом на країні Європейського співтовариства та протягом 12 МІСЯЦІВ для країн, що не входять до ЄС. Тривалість юридичної гарантії може відрізнятися залежно від країни, зверніться до законодавства про гарантію відповідної країни або регіону. Незручності, спричинені неправильним використанням, підбрюхою або недбалістю, пошкодженням транспорту, виключаються з гарантії. Крім того, не несеться відповідальність за всі прямі та непрямі збитки. Машини повертаються, навіть якщо застосовується гарантія. Гарантійний сертифікат дійсний лише у тому випадку, якщо він супроводжується квитанцією або накладною про доставку із зазначенням товару.

GARANZIA WARRANTY GARANTIE GARANTIA GARANTISCHEIN ГАРАНТИЯ GARANTIE ΕΓΓΥΗΣΗ GARANCIJA KEZESSÉG ZÁRUKA ZÁRUKA GWARANCJA GARANTI GARANTIA GARANTI GARANTI TAKUU ضمانه	MOD. 	DITTA RIVENDITRICE SALES COMPANY REVENDEUR EMPRESA VENDEDORA HÄNDLER ДИЛЕР HANDELAAR ΠΩΛΗΤΗΣ DEALER KERESKEDŐ DEALER OBCHODNÍK HANDLOWIEC HANDELSMAND COMERCIANTE COMERCIENT SATIÇI JÄLLEENMYyjÄ تاجر	(TIMBRO E FIRMA) (STAMP AND SIGNATURE) (CACHET ET SIGNATURE) (FIRMA Y SELLO) (STEMPEL UND UNTERSCHRIFT) (ШТАМП І ПІДПИС) (STEMPEL EN HANDTEKENING) (ΣΦΡΑΓΙΔΑ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ) (PEÇAT I POTRIS) (BÉLYEGZŐ A NÉVALÁÍRÁS) (RAZÍTKO A PODPIS) (PEČIATKA) (PIECZEĆ I PODPIS) (STEMPEL OG UNDERSKRIFT) (CARIMBO E ASSINATURA) (ŞTAMPILA ŞI SEMNĂTURA) (DAMGA VE IMZA) (LEIMA JA ALLEKIRJOITUS) اختم وتوقيع	
	NR. 			
	MAT. 	DATA DI ACQUISTO BUYING DATE DATE D'ACHAT DATA DE COMPRA KAUF DATUM DATA ПОКУПКИ AANKOOP DATUM ΑΓΟΡΕΣ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ OTKUPA DATUM	VÁSÁRLÁS DÁTUM NÁKUPY DATE NAKUP DATUM SKUP DATA OPKØB DATE COMPRAS DATA CUMPĂRARE DATA SATIN ALIM TARİH OSTOT PÄIVAMÄÄRÄ شراء التاريخ	

I - Informazioni sulla protezione ambientale.
GB - Information on environmental protection.
E - Información sobre la protección del medio ambiente.
PT - Informações sobre a proteção ambiental.
D - Informationen zum Umweltschutz
NL - Informatie over milieubescherming.
NO - Informasjon om miljøvern.
SE - Information om miljöskydd.
DK - Information om miljøbeskyttelse.
FIN - Tietoa ympäristönsuojelusta.
GR - Πληροφορίες για την προστασία του περιβάλλοντος.
TR - Çevre koruma hakkında bilgi.
F - Informations sur la protection de l'environnement.



<http://bit.ly/3m5gqYF?r=qr>



STANLEY®

STANLEY® AND THE STANLEY® LOGO ARE REGISTERED TRADEMARKS OF
STANLEY BLACK & DECKER, INC. OR ONE OF ITS AFFILIATES,
AND ARE USED UNDER LICENSE. ALL RIGHT RESERVED.

Manufactured under license by:
Awelco Inc. Production S.p.A.
Zona Industriale, Conza d.C., 83040, Italy
Tel. +39 0827 363601 Fax. +39 0827 36940

For customer service please visit our
Online Customer Service Centre
at www.2helpU.com

M03175 59072 R13 102024 08