

# MANUALE ISTRUZIONE

GB.....	pag. 03	NL.....	pag. 19	RU.....	pag. 35	SI.....	pag. 51
I.....	pag. 05	DK.....	pag. 22	H.....	pag. 38	HR/SCG	pag. 55
F.....	pag. 08	SF.....	pag. 25	RO.....	pag. 41	LT.....	pag. 56
D.....	pag. 11	N.....	pag. 27	PL.....	pag. 43	EE.....	pag. 59
E.....	pag. 14	S.....	pag. 30	CZ.....	pag. 46	LV.....	pag. 61
P.....	pag. 16	GR.....	pag. 32	SK.....	pag. 49	BG.....	pag. 64

GB EXPLANATION OF DANGER, MANDATORY AND PROHIBITION SIGNS.

I LEGENDA SEGNALI DI PERICOLO, D'OBBLIGO E DIVIETO.

F LÉGENDE SIGNAUX DE DANGER, D'OBLIGATION ET D'INTERDICTION.

D LEGENDE DER GEFAHREN-, GEBOTS- UND VERBOTSSZEICHEN.

E LEYENDA SEÑALES DE PELIGRO, DE OBLIGACIÓN Y PROHIBICIÓN.

P LEGENDA DOS SINAIS DE PERIGO, OBRIGAÇÃO E PROIBIDO.

NL LEGENDE SIGNALEN VAN GEVAAR, VERPLICHTING EN VERBOD.

DK OVERSIGT OVER FARE, PLIGT OG FORBUDSSIGNALER.

SF VAROITUS, VELVOITUS, JA KIELTOMERKIT.

N SIGNALERINGSTEKST FOR FARE, FORPLIKTELSE OG FORBUD.

S BILDTEXT SYMBOLER FÖR FARA, PÅBUD OCH FÖRBUD.

GR ΛΕΞΑΝΤΑ ΣΗΜΑΤΩΝ ΚΙΝΔΥΝΟΥ, ΥΠΟΧΡΕΩΣΗΣ ΚΑΙ ΑΠΑΓΟΡΕΥΣΗΣ.

RU ЛЕГЕНДА СИМВОЛОВ БЕЗОПАСНОСТИ, ОБЯЗАНОСТИ И ЗАПРЕТА.

H A VESZÉLY, KÖTELEZETTSÉG ÉS TILTÁS JELZESÉJNEK FELIRATAI.

RO LEGENDĂ INDICATOARE DE AVERTIZARE A PERICOLELOR, DE OBLIGARE ŞI DE INTERZICERE.

PL OBLAŚNIENIA ZNAKÓW OSTRZEGAWCZYCH, NAKAZU I ZAKAZU.

CZ VYSVĚTLIVKY K SIGNÁLŮM NEBEZPEČÍ, PŘIKAZŮM A ZAKAZŮM.

SK VYSVETLIVKY K SIGNÁLŮM NEBEZPEČENSTVA, PŘIKAZOM A ZÁKAZOM.

SI LEGENDA SIGNALOV ZA NEVARNOST, ZA PREDPISANO IN PREPOVEDANO.

HR/SCG LEGENDA OZNAKA OPASNOSTI, OBAVEZA I ZABRANA.

LT PAVOJAUS, PRIVALOMŲŲ IR DRAUDŽIAMŲŲ ŽENKLU PAAIŠKINIMAS.

EE OHUD, KOHUSTUSED JA KEELUD.

LV BĪSTAMĪBU, PIENĀKUMU UN AIZLĒGUMA ZĪMJU PASKAIDROJUMI.

BG ЛЕГЕНДА НА ЗНАЦИТЕ ЗА ОПАСНОСТ, ЗАДЪЛЖИТЕЛНИ И ЗА ЗАБРАНА.



DANGER OF ELECTRIC SHOCK - PERICOLO SHOCK ELETTRICO - RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE - STROMSCHLAGGEFAHR - PELIGRO DESCARGA ELÉCTRICA - PERIGO DE CHOQUE ELÉTRICO - GEVAAR ELEKTROSHOCK - FARE FOR ELEKTRISK STØD - SÄHKÖISKUN VAARA - FARE FOR ELEKTRISK STØT - FARA FÖR ELEKTRISK STÖT - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΘΙΑΣ - ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ - ΑΡΑΜŪΤΕΣ VESZÉLY - PERICOL DE ELECTROCUTARE - NIEBEZPEČENSTWO SZOKU ELEKTRYCZNEGO - NEBEZPEČÍ ZÁSAHU ELEKTRICKÝM PROUDEM - NEBEZPEČENSTVO ZÁSAHU ELEKTRICKÝM PRŮDOM - NEVARNOST ELEKTRICNEGA UDARA - OPASNOST STRUJNOG UDARA - ELEKTROS SMŪGIO PAVOJUS - ELEKTRILŪOGIŪHT - ELEKTROSOKA BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТ ОТ ТОКОВ УДАР



DANGER OF WELDING FUMES - PERICOLO FUMI DI SALDATURA - DANGER FUMÉES DE SOUDAGE - GEFAHR DER ENTWICKLUNG VON RAUCHGASEN BEIM SCHWEISSEN - PELIGRO HUMOS DE SOLDADURA - PERIGO DE FUMAÇAS DE SOLDAGEM - GEVAAR LASROOK - FARE P.G.A. SVEJSEDAKKE - HITSAUSSAVUJEN VAARA - FARE FOR SVEIJSERØYK - FARA FÖR RÖK FRÅN SVETSNING - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΚΑΠΝΩΝ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ - ОПАСНОСТЬ ДЫМОВ СВАРКИ - HEGESZTÉS KÖVETKEZTÉBEN KELETKEZETT FŰST VESZÉLY - PERICOL DE GAZE DE SUDURA - NIEBEZPEČENSTWO OPAROW SPRAWILNICZYCH - NEBEZPEČÍ SVAROVACÍCH DÝMU - NEBEZPEČENSTVO VÝPAROV ZO ZVÁŘANIA - NEVARNOST VARILNEGA DIMA - OPASNOST OD DIMA PRILIKOM VARENJA - SUVRINIMO DIMU PAVOJUS - KEEVITAMISEL SUITSU OHT - ΜΕΤΙΝΑΣΑΝΑΣ ΙΖΤΑΙΚΟJΟJΜU BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТ ОТ ПУШЕКА ПРИ ЗАВЯРЯВАНЕ



DANGER OF EXPLOSION - PERICOLO ESPLOSIONE - RISQUE D'EXPLOSION - EXPLOSIONSGEFAHR - PELIGRO EXPLOSIÓN - PERIGO DE EXPLOSAO - GEVAAR ONTPLOFFING - SPRÆNGFARE - RÅJÄHDSVAARA - FARE FOR EKSPLOSJON - FARA FÖR EXPLOSION - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΚΡΗΞΗΣ - ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА - ROBBANAS VESZÉLYE - PERICOL DE EXPLOZIE - NIEBEZPEČENSTWO WYBUCHU - NEBEZPEČÍ VÝBUCHU - NEBEZPEČENSTVO VÝBUCHU - NEVARNOST EKSPLOZIJE - OPASNOST OD EKSPLOZIJE - SPROGIMO PAVOJUS - PLAHVATUSOHT - SPRÄZDIENBĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТ ОТ ЭКСПЛОЗИЯ



WEARING PROTECTIVE CLOTHING IS COMPULSORY - BBLIGO INDOSSARE INDUMENTI PROTETTIVI - PORT DES VÊTEMENTS DE PROTECTION OBLIGATOIRE - DAS TRAGEN VON SCHUTZKLEIDUNG IST PFLICHT - OBLIGACIÓN DE LLEVAR ROPA DE PROTECCIÓN - OBRIGATORIO O USO DE VESTUÁRIO DE PROTEÇÃO - VERPLICHT BESCHERMENDE KLEDIJ TE DRAGEN - PLIGT TIL AT ANVENDE BESKYTTELSESTØJ - SUOJAKÄSINETUKSEN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - FORPLIKTELSE A BRUKE VERNETOY - OBLIGATORISK ATT BÄRA SKYDDSPLAGG - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΤΑΞΕΥΤΙΚΑ ΕΝΔΥΜΑΤΑ - ОБЯЗАНОСТЬ НАДЕВАТЬ ЗАЩИТНУЮ ОДЕЖДУ - VEDORUHA HASZNÁLATA KÖTELEZŐ - FOLOSIREA ÎMBRĂCĂMINTEL DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - NAKAZ NOSZENIA ODZIEŻY OCHRONNEJ - POVINNE POUZÍTI OCHRANNÝCH PROSTŘEDKŮ - POVINNE POUZITIE OCHRANNÝCH PROSTRIEDKOV - OBEVNO OBLICITNE ZAŠČITNA OBLAČILA - OBAVEZNO KORISTENJE ZAŠTITNE ODJECE - PRIVALOMA DĖVĖTI APSAUGINE APRANGA - KOHUSTUSLIK KANDA KAITSERIETUST - PIENĀKUMS ĢĒRBT AIZSARGTĒRPU - ЗАДЪЛЖИТЕЛНО НОСЕНЕ НА ПРЕДПАЗНО ОБЛЕКЛО



WEARING PROTECTIVE GLOVES IS COMPULSORY - OBLIGO INDOSSARE GUANTI PROTETTIVI - PORT DES GANTS DE PROTECTION OBLIGATOIRE - DAS TRAGEN VON SCHUTZHANDSCHUHEN IST PFLICHT - OBLIGACION DE LLEVAR GANTES DE PROTECCIÓN - OBRIGATORIO O USO DE LUVAS DE SEGURANÇA - VERPLICHT BESCHERMENDE HANDSCHOEIEN TE DRAGEN - PLIGT TIL AT BRUGE BESKYTTELSHANSKER - SUOJAKÄSINEIDEN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - FORPLIKTELSE A BRUKE VERNEHANSKER - OBLIGATORISK ATT BÄRA SKYDDSHANDSKAR - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΤΑΞΕΥΤΙΚΑ ΓΑΝΤΙΑ - ОБЯЗАНОСТЬ НАДЕВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ - VEDOKESZTYU HASZNÁLATA KÖTELEZŐ - FOLOSIREA MĂNUȘILOR DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - NAKAZ NOSZENIA RĘKAWIC OCHRONNYCH - POVINNE POUZÍTI OCHRANNÝCH RUKAVIC - POVINNE POUZITIE OCHRANNÝCH RUKAVICA - OBEVNO OBLICITNE ZAŠČITNE ROKAVICE - OBAVEZNO KORISTENJE ZAŠTITNIH RUKAVICA - PRIVALOMA MŪVĖTI APSAUGINES PIRŠTINES - KOHUSTUSLIK KANDA KAITSEKINDAID - PIENĀKUMS ĢĒRBT AIZSARGCĪMDUS - ЗАДЪЛЖИТЕЛНО НОСЕНЕ НА ПРЕДПАЗНИ РЪКAVИЦИ



DANGER OF ULTRAVIOLET RADIATION FROM WELDING - PERICOLO RADIAZIONI ULTRAVIOLETTE DA SALDATURA - DANGER RADIATIONS ULTRAVIOLETES DE SOUDAGE - GEFAHR ULTRAVIOLETTER STRAHLUNGEN BEIM SCHWEISSEN - PELIGRO RADIAÇÕES ULTRAVIOLETAS - PERIGO DE RADIAÇÕES ULTRAVIOLETAS DE SOLDADURA - GEVAAR ULTRAVIOLET STRALEN VAN HET LASSEN - FARE FOR ULTRAVIOLETTE SVEJESSTRALER - HITSUKSEN AIHEUTTAMÄN ULTRAVIOLETTISÄTELYN VAARA - FARE FOR ULTRAVIOLETT STRÄLNING UNDER SVEISINGSPROSEDYREN - FARA FÖR ULTRAVIOLETT STRÄLNING FRÅN SVETSNING - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΥΠΕΡΙΘΥΣΣ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑΣ ΑΠΟ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ - ΟΠΑΧΟΣΤΉ ΥΠΕΡΦΩΛΙΟΛΕΤΟΒΟΓΟ ΙΖΛΥΧΡΗΝΗ ΣΒΑΡΚΗ - HEGESZES KÖVETKEZTEBEN LEVÉTREJÖTT IBOVYANTULI SUGARZAS VESZELYE - PERICOL DE RADIATII ULTRAVIOLETE DE LA SUDURA - NIEBEZPIECZENSTWO PROMIENIOWANIA NADFIOLETOWEGO PODCZAS SPAWANIA - NEBEZPEČI ULTRAFIALOVÉHO ZÁRENÍ ZE SVAŘOVÁNÍ I - NEBEZPEČENSTVO ULTRAFIALOVÉHO ŽIARENIA ZO ZVÁRANIA - NEVARNOST SEVANJA ULTRAVIOJLICNIH ŽARKOV ZARADI VARNENJA - OPASNOST OD ULTRALJUBICASTIH ZRAKA PRILIKOM VARENJA - ULTRAVIOLETINIO SPINDULIAVIMO SUVRINIMO METU PAVOJUS - KEEVITAMISEL ERALDUVA ULTRAVIOLETTKIIRGUSEOHT - METINĀSANAS ULTRAVIOLETĀ IZSTAROJUMA BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТ ОТ УЛТРАВΙΟΛΕΤΟΒΟ ΟΒΛΥΧΒΑΝΕ ΠΡΙ ΖΑΒΑΡΥΒΑΝΕ



WEARING A PROTECTIVE MASK IS COMPULSORY - OBBLIGO USARE MASCHERA PROTETTIVA - PORT DU MASQUE DE PROTECTION OBLIGATOIRE - DER GEBRAUCH EINER SCHUTZMASKE IST PFLICHT - OBLIGACION DE USAR MÁSCARA DE PROTECCIÓN - OBRIGATORIO O USO DE MÁSCARA DE PROTEÇÃO - VERPLICHT GEBRUIK VAN BESCHERMEND MASKER - PLIGT TIL AT ANVENDE BESKYTTELSESMASKE - SUOJAMASKIN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNEBRILLER - OBLIGATORISK ATT BÅRA SKYDDSMASK - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΗ ΜΑΣΚΑ - ΟΒΛΙΖΑΝΗΤΟΣ ΠΟΛΥΖΩΒΑΤΉΣ ΖΑΧΙΣΤΗΘΗ ΜΑΣΚΟΙ - VEDOMASZK HASZNALATA KÖTELEZO - FOLOSIREA MASTII DE PROTECTIE OBLIGATORIE - NAKAZ UZYWANIA MASKI OCHRONNEJ - POVINNE POUZITI OCHRANNEHO ŠTITU - POVINNE POUZITIE OCHRANNEHO ŠTITU - OBVEZNO UPORABI ZAŠCITNE MASKE - OBAVEZNO KORISTENJE ZAŠTITNE MASKE - PIVALMOMA UZSIDETI APSAUGINĖ KAUKE - KOHUSTUSLIK KANDA KAITSEMASKI - PIENĀKUMS IZMANTOT AIZSARGMĀSKU - ЗАДЪЛЖИТЕЛНО ИЗПОЛЗВАНЕ НА ПРЕДПАЗНА ЗАВАРЪЧНА МАСКА



USERS OF VITAL ELECTRICAL AND ELECTRONIC DEVICES MUST NOT USE THE WELDING MACHINE - VIETATO L'USO DELLA SALDATRICE AI PORTATORI DI APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE VITALI - UTILISATION DU POSTE DE SOUDAGE INTERDIT AUX PORTEURS D'APPAREILS ÉLECTRIQUES ET ÉLECTRONIQUES MÉDICAUX - TRÄGERN LEBENSERHALTENDER ELEKTRISCHER UND ELEKTRONISCHER GERÄTE IST DER GEBRAUCH DER SCHWEISSMASCHINE UNTERSAGT - PROHIBIDO EL USO DE LA SOLDADORA A LOS PORTADORES DE APARATOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS VITALES - É PROIBIDO O USO DA MÁQUINA DE SOLDA POR PORTADORES DE APARELHAGENS ELÉTRICAS E ELÉTRONICAS VITAIS - HET GEBRUIK VAN DE LASMACHINE IS VERBODEN AAN DE DRAGERS VAN VITALE ELEKTRISCHE EN ELEKTRONISCHE APPARATUUR - DET ER FORBUDT FOR DEM, DER ANVENDER LIVSVIGTIGT ELEKTRISK OG ELEKTRONISK APPARATUR, AT BENYTTET SVEJESMASKINEN - HITSUKSOKONEEN KÄYTTÖ KIELLETTY HENKILÖILLE, JOILLA ON ELMISTÖÖN ASENETTU SÄHKÖINEN TAI ELEKTRONINEN LAITE - FORBUDT Å BRUKE SVEISEBRENNEREN FOR PERSONER SOM BRUKER LIVSVIKTIGE ELEKTRISKE OG ELEKTRONISKE APPARATER - FORBJUDET FOR PERSONER SOM BÅR ELEKTRISKA OCH ELEKTRONISKA LIVSUPPEHÅLLANDE APPARATER ATT ANVÄNDA SVETSEN - ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑΙ Η ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗ ΣΕ ΑΤΟΜΑ ΠΟΥ ΦΕΡΟΥΝ ΗΛΕΚΤΡΙΚΕΣ ΚΑΙ ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΕΣ ΣΥΣΚΕΥΕΣ ΖΩΤΙΚΗΣ ΣΗΜΑΣΙΑΣ - ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЗОВАНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА ЛИЦАМ С ЖИЗНЕНОВАЖНОЮ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЮ И ЭЛЕКТРОННОЮ АППАРАТУРОЮ - TILOS A HEGESZTOGER HASZNALATA MINDAZOK SZÁMARA, AKIK SZERVEZETEKBEN ELETFFENNTARTÓ ELEKTROMOS VAGY ELEKTRONIKUS KESZÜLEK VAN BEEPÍTVE - SE INTERZICE FOLOSIREA APARATULUI DE SUDURA DE CATRE PERSOANE PURTATOARE DE APARATURA ELECTRICĂ ŞI ELECTRONICĂ VITALE - ZABRONIONE JEST UZYWANIE SPAWARKI OSOBOM STOSUJĄCYM URZĄDZENIA ELEKTRYCZNE I ELEKTRONICZNE WSPOMAGAJĄCE FUNKCJE ŻYCIOWE - ZAKAZ POUZITÍ SVAŘOVAČÍHO PŘÍSTROJE NOSITELUM ELEKTRICKÝCH A ELEKTRONICKÝCH ŽIVOTNĚ DŮLEŽITÝCH ZAŘÍZENÍ - ZÁKAZ POUZIVANIA ZVÁRACIEHO PRÍSTROJA OSOBAM POUZIVAJUCIM ELEKTRICKE A ELEKTRONICKE ŽIVOTNE DŮLEŽITÉ ZARIADENIA - PREPOVEDANA UPORABA VARILNE NAPRAVE ZA QSEBE, KI UPORABLJAJO ELEKTRICNE IN ELEKTRONSKE ŽIVLJENJSKO POMEBNE NAPRAVE - ZABRANJENO JE KORISTENJE STROJA ZA VARENJE NOSITELJIMA ELEKTRICNIH I ELEKTRONSKIH APARATA - ASMENIMS, SU GYVYBISKAI SVARBIAS ELEKTRINI AIS AR ELEKTRONIAIS PRIETAIS AIS, SUVRINIMO APARATU NAUDOTIS DRAUDZIAMA - KEEVIT USA PARAADI KASUTAMINE ON KEELATUD ISIKUTELE, KES KANNAVAD MEDITSINILISI ELEKTRIINSTRUMENTI JA ELUSTA MISSEADMEID - ELEKTRISKI VAI ELEKTRONISKO MEDICINISKO IERICU LIETOTAJIEM IR AIZLIEGTS IZMANTOT METINĀSANAS APARĀTU - ZABRANENO E IZPOLZVANHO NA ELEKTROPOHNE OT LIЦA - HOCИTEЛИ HA ELEKTPPИCKИ И ELEKTPPOHHИ MEДИЦИHHCKИ УCTPOЙCTBA



DANGER OF NON-IONISING RADIATION - PERICOLO RADIAZIONI NON IONIZZANTI - DANGER RADIATIONS NON IONISANTES - GEFAHR NICHT IONISIERENDER STRAHLUNGEN - PELIGRO RADIAÇÕES NON IONIZANTES - PERIGO DE RADIAÇÕES NÃO IONIZANTES - GEVAAR NIET IONISERENDE STRALEN - FARE FOR IKKE-IONISERENDE STRALER - IONISIMATTOMAN SÄTELYN VAARA - FARE FOR UJONISERT STRÄLNING - FARA FÖR ICKE JONISERANDE - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΜΗ ΙΟΝΙΖΟΝΤΩΝ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΩΝ - ΟΠΑΧΟΣΤΉ ΗΕ ΙΟΝΙΖΙΠΡΥΘΛΗΝ ΡΑΔΙΑΤΙΩΝ - NEM INOGEN SUGARZAS VESZELYE - PERICOL DE RADIATII NEIONIZANTE - ZAGROZENIE PROMIENIOWANIEM NIEJONIZUJĄCYM - NEBEZPEČI NEJONIZUJÍCÍHO ZÁRENÍ - NEBEZPEČENSTVO NEJONIZUJÉHOHO ZARIADENIA - NEVARNOST NEJONIZIRANEGA SEVANJA - OPASNOST NEJONIZIRAJUČIH ZRAKA - NEJONIZUOTO SPINDULIAVIMO, PAVOJUS - MITTEIONISIERUTDKIIRGUSTE OHT - NEJONIZIČOSA IZSTAROJUMA BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТ ОТ НЕ ИОНИЗИРАНО ОБЛЪЧВАНЕ



GENERAL HAZARD - PERICOLO GENERICO - DANGER GÉNÉRIQUE - GEFAHR ALLGEMEINER ART - PELIGRO GENÉRICO - PERIGO GERAL - ALGEMEEN GEVAAR - ALMEN FARE - YLEINEN VAARA - GENERISK FARE STRÄLNING - ALLMÄN FARA - ΓΕΝΙΚΟΣ ΚΙΝΔΥΝΟΣ - ОБЩАЯ ОПАСНОСТЬ - ALTALANOS VESZELY - PERICOL GENERAL - OGÖLNE NIEBEZPIECZENSTWO - VŠEOBECNĚ NEBEZPEČI - VŠEOBECNE NEBEZPEČENSTVO - SPLOŠNA NEVARNOST - OPCA OPASNOST - BENDRAS PAVOJUS - ÜLDINE OHT - VISĀRĪGA BĪSTAMĪBA - ОБЩИ ОПАСНОСТИ



ATTENZIONE ORGANI IN MOVIMENTO - ATTENTION ORGANES EN MOUVEMENT - WARNING: MOVING PARTS - VORSICHT BEWEGUNGSELEMENTE - ATENCIÓN ORGANOS EN MOVIMIENTO - CUIDADO ÓRGANOS EN MOVIMENTO - OPELET ORGANEN IN BEWEGING - PAS PĀ DEĻĒ I BEVĒGĒLSE - VARO LIIKUVIJA OSIA - ADVARSEL: BEVEGELIGE DELER - VARNING FÖR ORGAN I RÖRELSE - ΠΡΟΧΟΗΧ ΟΡΓΑΝΑ ΣΕ ΚΙΝΗΣΗ - ВНИМАНИЕ, ЧАСТИ В ДВИЖЕНИИ - VIGYÁZAT: GEPALKATRESZEK MOZGÁSBAN VANNAK - ATENTIE PIEŠĒ IN MĪSCARE - UWAGA: RUCHOME CZĘŚCI MASZYN - POZOR NA POHYBUJUCI SE SOUCĀSTI - POZOR NA POHYBUJUCE SA SUČASTI - POZOR, NAPRAVE DELUJEJO - POZOR DIJELOVI U POKRETU - ΔΕΜΕΣΙΟ! JUDANCIOS DETALES - ΤΗΛΕΠΑΝΗ! LIKUVAD MASINAOSAD - UZMANIBU KUSTIGĀS DAĻĀS - UZMANIBU KUSTIGĀS DAĻĀS



ATTENZIONE ALLE MANI, ORGANI IN MOVIMENTO - ATTENTION AUX MAINS, ORGANES EN MOUVEMENT - MIND YOUR HANDS, MOVING PARTS - AUF DIE HÄNDE ACHTEN, BEWEGUNGSELEMENTE - ATENCIÓN A LAS MANOS, ORGANOS EN MOVIMIENTO - CUIDADO CON AS MÃOS, ÓRGANOS EN MOVIMENTO - OPELET VOOR DE HANDEN, ORGANEN IN BEWEGING - PAS PĀ HĀENDERNE, DEĻĒ I BEVĒGĒLSE - SUOJAA KÄDET LIIKUVILTILA OSILTA - FORSIKTIG MED HENDENE, BEVEGELIGE DELER - AKTA HÄNDERNA, ORGAN I RÖRELSE - ΠΡΟΧΟΗΧ ΣΤΑ ΧΕΡΙΑ, ΟΡΓΑΝΑ ΣΕ ΚΙΝΗΣΗ - ОПАСНОСТЬ ДЛЯ РУК, ЧАСТИ В ДВИЖЕНИИ - VIGYÁZAT A KEZEKRE, GEPALKATRESZEK MOZGÁSBAN VANNAK - ATENTIE LA MĀINI, PIEŠĒ IN MĪSCARĒ - CHRONIC RECE PRZED RUCHOMYMI CZĘŚCIAMI MASZYN - POZOR NA RUCE, POHYBUJUCI SE SOUCĀSTI - POZOR NA RUKY, POHYBUJUCE SA SUČASTI - PĀZĪTE NA ROKE, NAPRAVE DELUJEJO - POZOR SA RUKAMA, DIJELOVI U POKRETU - SAUGOTI RANKAS, JUDANCIOS DETALES - ΤΗΛΕΠΑΝΗ ΚΑΤΕΛΕ, LIKUVAD MASINAOSAD - UZMANIBU KUSTIGĀS DAĻĀS - UZMANIBU SEKOJĪET TĀM, LAI ROKAS NEPIESKARTOS KUSTIGĀJĀM DAĻĀM - UZMANIBU SEKOJĪET TAM, LAI ROKAS NEPIESKARTOS KUSTIGĀJĀM DAĻĀM

- σε 10-15mm.
- Κλείστε τη θήκη του άξονα.

## 6. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ: ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

- Συνδέετε το καλώδιο επιστροφής στο κομμάτι που πρόκειται να συγκολληθεί.
  - Ελέγξτε την ποσότητα (FLUX).
  - Αν χρησιμοποιείτε το συμπαγές σύρμα, ανοίξτε και ρυθμίστε τη ροή του προστατευτικού αερίου μέσω του μετωπί πύσης (5-7/min.).
- ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Να θυμάστε στο τέλος της εργασίας να κλείνετε το αέριο προστασίας.

Εικ. 1

- Για να αρχίσετε τη συγκόλληση πιέστε το πλήκτρο λάμπας.
- Για να ρυθμίσετε τις παραμέτρους συγκόλλησης, ρυθμίστε τις παραμέτρους ταχύτητας σύρματος με το ειδικό κομμάτι μέχρι να επιτύχετε μια ομαλή συγκόλληση. (Εικ. Β-3).

### ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΠΟΝΤΑΡΙΣΜΑΤΟΣ (όπου προβλέπεται)

Εικ. L

- Για να μεταβάλετε το χρόνο συγκόλλησης ενεργήστε στο κομμάτι ρυθμίσεως (Εικ. Β-5).

## ΠΡΟΣΟΧΗ:

- Σε μερικά μοντέλα η ακμή επαφής σύρματος είναι συνήθως υπό τάση, προσέχετε ώστε να αποφεύγετε ανεπιθύμητες εμπειρησιαστικές.
- Η λάμπα σηματοδότησης ανάβει σε περίπτωση υπερθέρμανσης διακόπτοντας την παροχή ισχύος· η επαφωφόρα γίνεται αυτόματα μετά από μερικά λεπτά που κρύνει.

## 7. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

### ΠΡΟΣΟΧΗ! ΠΡΙΝ ΕΚΤΕΛΕΣΕΤΕ ΤΙΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ, ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ Ο ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗΣ ΕΙΝΑΙ ΣΒΗΣΤΟΣ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΜΕΟΣ ΑΠΟ ΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ.

### ΤΑΚΤΙΚΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ: ΟΙ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΤΑΚΤΙΚΗΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΕΚΤΕΛΕΣΤΟΥΝ ΑΠΟ ΤΟ ΧΕΙΡΙΣΤΗ.

#### Λάμπα

- Την ακουμπάτε τη λάμπα και το καλώδιο της σε θερμά κομμάτια. Αυτό θα μπορούσε να προκαλέσει την τήξη των μονωτικών υλικών θέτοντας γρήγορα τη συσκευή εκτός λειτουργίας.
- Ελέγχετε περιοδικά το κράτημα της σωληνώσεως και των συνδέσεων αερίου.
- Σε κάθε αντικατάσταση του πηνίου σύρματος φυσήξτε με ξηρό πεπιεσμένο αέρα (max 5 bar) στο σπирάλ και ελέγξτε την ακεραιότητά του.
- Ελέγξτε, τουλάχιστον μια φορά την ημέρα, τη φθορά και το σωστό μοντάρισμα των θερματικών τμημάτων της λάμπας: ακροφόριο, σωληνήρακι επαφής, διανομέα αερίου.

#### Τροφοδότη σύρματος

- Ελέγξτε συχνά τη φθορά των κύλινδρων τροφοδοσίας, αφαιρέστε περιοδικά τη μεταλλική σκόνη που συγκεντρώθηκε στην περιοχή έλξης (κύλινδροι και σπирάλ εισόδου και εξόδου).

#### ΕΚΤΑΚΤΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ:

### ΟΙ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΕΚΤΑΚΤΗΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΚΤΕΛΟΥΝΤΑΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΤΙΚΑ ΑΠΟ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ ΠΕΠΕΡΑΜΕΝΟ Η ΕΚΠΑΙΔΕΥΜΕΝΟ ΣΤΟΝ ΗΛΕΚΤΡΟΜΗΧΑΝΙΚΟ ΤΟΜΕΑ.

### ΠΡΟΣΟΧΗ! ΠΡΙΝ ΑΦΑΙΡΕΣΕΤΕ ΤΙΣ ΠΛΑΚΕΣ ΤΟΥ ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗ ΚΑΙ ΕΠΕΜΒΕΤΕ ΣΤΟ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟ ΤΗΣ, ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ Ο ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗΣ ΕΙΝΑΙ ΣΒΗΣΤΟΣ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΜΕΟΣ ΑΠΟ ΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ.

Ενδεχόμενοι έλεγχοι με ηλεκτρική τάση στο εσωτερικό του συγκολλητή μπορούν να προκαλέσουν σοβαρή ηλεκτροπληξία από άμεση επαφή με μέρη υπό τάση και/ή τραύματα οφειλόμενα σε άμεση επαφή με όργανα σε κίνηση.

- Περιοδικά και οποσδήποτε με συχνότητα, ανάλογα με τη χρήση και την ποσότητα σκόνης του περιβάλλοντος, ανιχνεύστε το εσωτερικό του συγκολλητή και αφαιρέστε τη σκόνη που συγκεντρώθηκε στο μετασχηματιστή, αντίσταση και ανορθωτή με ξηρό πεπιεσμένο αέρα (μέχρι 10 δΐω).
- Μη κατευθύνετε τον πεπιεσμένο αέρα στις ηλεκτρονικές πλακέτες. Καθαρίστε τες με μια πολύ απαλή βούρτσα ή κατάλληλα διαλυτικά.
- Με την ευκαιρία ελέγχετε ότι οι ηλεκτρικές συνδέσεις είναι σφραγισμένες και τα καμπαριόματα δεν παρουσιάζουν βλάβες στη μόνωση.
- Στο τέλος αυτών των ενεργειών ξανατοποθετήστε τις πλακέτες του συγκολλητή σφραγίζοντας μέχρι το τέρμα τις βίδες στερέωσής.
- Αποφεύγετε απολύτως να εκτελείτε ενέργειες συγκόλλησης με ανοιχτό συγκολλητή.

(RU)

## РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



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

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

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

### 1. ОБЩАЯ ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ДУГОВОЙ СВАРКЕ

Рабочий должен быть хорошо знаком с безопасным использованием сварочного аппарата и ознакомлен с рисками, связанными с процессом дуговой сварки, с соответствующими нормами защиты и аварийными ситуациями.

(Смотри также ТЕХНИЧЕСКУЮ СПЕЦИФИКАЦИЮ IEC или CLC/TS 62081: УСТАНОВКА И РАБОТА С ОБОРУДОВАНИЕМ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ).



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



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



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



- Электромагнитные поля, генерируемые процессом

сварки, могут влиять на работу электрооборудования и электронной аппаратуры.

Люди, имеющие необходимость для жизнедеятельности электрическую и электронную аппаратуру (прим. Регулятор сердечного ритма, респиратор и т.д...), должны проконсультироваться с врачом перед тем, как находиться в зонах рядом с местом использования этого сварочного аппарата.

Людам, имеющим необходимость для жизнедеятельности электрическую и электронную аппаратуру, не рекомендуется пользоваться данным сварочным аппаратом.



- Этот сварочный аппарат удовлетворяет техническому стандарту изделия для исключительного использования в промышленной среде и в профессиональных целях. Не гарантируется электромагнитное соответствие в домашней обстановке.



#### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

##### ОПЕРАЦИИ СВАРКИ:

- в помещении с высоким риском электрического разряда;
- в пограничных зонах;
- при наличии возгораемых и взрывчатых материалов;
- НЕОБХОДИМО, чтобы "ответственный эксперт" предварительно оценил риск и работы должны проводиться в присутствии других лиц, умеющих действовать в ситуации тревоги.
- НЕОБХОДИМО применять технические средства защиты, описанные в 5.10; А.7; А.9. "ТЕХНИЧЕСКОЙ СПЕЦИФИКАЦИИ IЕС или CLC/TS 62081".
- НЕОБХОДИМО запретить сварку, когда сварочный аппарат или подающее устройство проволоки поддерживаются рабочим (наприм., посредством ремней).
- НЕОБХОДИМО запретить сварку, когда рабочий приподнят над полом, за исключением случаев, когда используются платформы безопасности.
- **НАПРЯЖЕНИЕ МЕЖДУ ДЕРЖАТЕЛЯМИ ЭЛЕКТРОДОВ ИЛИ ГОРЕЛКАМИ:** работая с несколькими сварочными аппаратами на одной детали или на соединенных электрически деталях возможна генерация опасной суммы "холостого" напряжения между двумя различными держателями электродов или горелками, до значения, могущего в два раза превысить допустимый предел. Необходимо, чтобы опытный координатор при помощи приборов провел измерение для определения риска и принял подходящие защитные меры, как указано в 5.9 "ТЕХНИЧЕСКОЙ СПЕЦИФИКАЦИИ IЕС или CLC/TS 62081".



#### СТАТОЧНЫЙ РИСК

- **ОПРОКИДЫВАНИЕ:** расположить сварочный аппарат на горизонтальной поверхности несущей способности, соответствующей массе; в противном случае (напр., пол под наклоном, неровный и т. д.) существует опасность опрокидывания.
- **ПРИМЕНЕНИЕ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ:** опасно применять сварочный аппарат для любых работ, отличающихся от предусмотренных (напр. Размораживание труб водопроводной сети).
- **ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА:** всегда прикреплать баллон специальными средствами, направленными на предотвращение случайных падений.



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



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

- Замена роликов и/или направляющих проволоки;
- Замена проволоки в ролики;
- Установка катушки с проволокой;
- Очистка роликов, шестеренок и зоны, находящейся под НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНЯТЬ ПРИ ОТКЛЮЧЕННОМ И ОТСОЕДИНЕННОМ ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ СВАРОЧНОМ АППАРАТЕ.

- Запрещается поднимать сварочный хими.

#### 2. ВВЕДЕНИЕ И ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Данный аппарат предназначен для электродуговой сварки, выполненный специально для сварки MAG углеродистых сталей

и низколегированных сталей, и разработан специально для сварки с защитным газом CO<sub>2</sub> или газовой смесью Аргона и CO<sub>2</sub>. Сварка проводится с монолитной проволокой или проволокой с флюсом (трубчатой).

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

Возможно использовать проволоку с флюсом, подходящую для использования без защитного газа, адаптируя полярность горелки согласно указаниям производителя проволоки.

#### СЕРИЙНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

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

#### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

##### Таблица данных

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

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

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

#### ПРОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

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

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

#### 4. ОПИСАНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА УСТРОЙСТВА УПРАВЛЕНИЯ, РЕГУЛИРОВАНИЯ И СОЕДИНЕНИЯ

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ  
рис. В

#### 5. УСТАНОВКА

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

СБОРКА  
Рис. С

Снять со сварочного аппарата улавку, выполнить сборку отсоединенных частей, имеющих в улавку.

### Сборка защитной маски Рис. D

### Сборка кабеля возврата - зажима Рис. E

### СПОСОБ ПОДЪЕМА СВАРОЧНОГО АППАРАТА

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

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

### ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ ПИТАНИЯ

Перед подсоединением аппарата к электрической сети, проверьте соответствие напряжения и частоты сети в месте установки техническим характеристикам, приведенным на табличке аппарата.

Сварочный аппарат должен соединяться только с системой питания с нулевым проводником, подсоединенным к заземлению.

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

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

Рис. F

Тщательно установить на место панель, закрепив специальные винты.

Внимание!

Сварочный аппарат подготовлен на заводе к наиболее высокому напряжению из имеющегося диапазона, например:  
U<sub>н</sub> 400V - подготовленное на заводе напряжение.

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

### СОЕДИНЕНИЕ КОНТУРА СВАРКИ

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

В таблице 1 (ТАБ. 1) имеются значения, рекомендуемые для кабелей сварки (в мм<sup>2</sup>) в соответствии с максимальным током сварочного аппарата.

### Соединение газового баллона.

- Газовый баллон, устанавливаемый на опорную поверхность газового баллона сварочного аппарата: макс. 20 кг.
- Завинтить редуктор давления на клапан газового баллона, установив между ними специальный редуктор, поставляемый как принадлежность, при использовании газа Аргона или смеси аргона/СО<sub>2</sub>.
- Надеть газовую трубку на выводы редуктора баллона и затянуть ее металлическим хомутом.
- Ослабить регулировочное кольцо редуктора давления перед тем, как открывать клапан баллона.

### Соединение кабеля возврата тока сварки

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

Этот кабель необходимо соединить с зажимом, обозначенным символом (-).

### Соединение горелки (только для версий с соединением EURO)

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

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

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

### УСТАНОВКА КАТУШКИ С ПРОВОЛОКОЙ

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

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

- Открыть разматыватель.
- Надените катушку с проволокой на шпиндель, проверьте, что стержень протягивания шпинделя правильно установлен в соответствующем отверстии (1).
- Поднимите верхний нажимной ролик(и) и отведите его(их) от нижнего ролика (ов) (2).
- Возьмите свободный конец сварочной проволоки на катушке и обрежьте погнутой частью проволоки так, чтобы на торцевой и боковой частях проволоки не было заусенцев. Поверните катушку в направлении против часовой стрелки и вставьте конец проволоки в направляющую трубку, протолкните его на глубину примерно 50 - 100 мм в направляющее отверстие сварочного рукава (3).
- Опустите на место верхний нажимной ролик, и регулятором величины давления установите среднюю величину давления прижимного ролика. Убедитесь, что проволока находится в специальной борозде нижнего ролика (3).
- Затормозите слегка шпиндель, воздействуя на специальный регулировочный винт.
- Снять сопло и контактную трубку.
- Вставьте вилку сварочного аппарата в розетку питания, включите сварочный аппарат, нажмите на кнопку горелки или на кнопку движения проволоки на панели управления (если имеются), подождите, пока проволока не пройдет по всему направляющему шлангу и ее конец не покажется на 10 - 15 см из передней части горелки и отсутствует кнопка.

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

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

### 6. СВАРКА: ОПИСАНИЕ ПРОЦЕДУРЫ

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

Рис. I

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

**• ФУНКЦИЯ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ** (когда предусмотрено).  
Рис. L

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

## ⚠ ВНИМАНИЕ:

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

## 7. ТЕХ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### ⚠ ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ОПЕРАЦИЙ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ ПРОВЕРИТЬ, ЧТО СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ОТКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ. ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ ОПЕРАЦИЙ ПЛАНОВОГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ ВЫПОЛНЯЮТСЯ ОПЕРАТОРОМ.

#### Горелка

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

#### Подача проволоки

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

### ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОПЕРАЦИИ ВНЕПЛАНОВОГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО ОПЫТНЫМИ ИЛИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМИ В ЭЛЕКТРИКО-МЕХАНИЧЕСКИХ РАБОТАХ ПЕРСОНАЛОМ.

## ⚠ ВНИМАНИЕ!

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

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

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

(H)

## HASZNÁLATI UTASÍTÁS



FIGYELEM: A HEGESZTŐGÉP HASZNÁLATÁNAK MEGKEZDÉSE ELŐTT OLVASSA EL FIGYELMESEN A HASZNÁLATI UTASÍTÁST!

HIVATÁSSZERŰ VAGY IPARI ALKALMAZÁSRA RENDELTETT, MEGSZAKÍTÁS NÉLKÜLI HUZALLAL MŰKÖDŐ MIG/MAG ÉS FLUX IVHEGESZTÉST VÉGZŐ IVHEGESZTŐGÉP

Megjegyzés: Az alábbiakban a "hegesztőgép" kifejezés használatos.

### 1. AZ IVHEGESZTÉS ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI SZABÁLYAI

A hegesztőgép kezelője kellő információ birtokában kell legyen a hegesztőgép biztonságos használatáról valamint az ivhegesztés folyamatával kapcsolatos kockázatokról, védelmi rendszabályokról és vészhelyzetben alkalmazandó eljárásokról.

(Hivatkozási alapként használatosak a következő anyag is: "IEC vagy CLC/TS 62081 MŰSZAKI JEGYZEK": IVHEGESZTÉST SZOLGÁLÓ BERENDEZÉSEK ÖSSZESZERELÉSE ÉS HASZNÁLATA).



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



- Nem hajtható végre hegesztés olyan tartályokon és edényeken, melyek gyúlékony folyadékokat vagy gáznemű anyagokat tartalmaznak, vagy tartalmazhatnak.
- Elkerülendő az olyan anyagokon való műveletek végrehajtása, melyek tisztításra klórtartalmú oldószerrel került sor, vagy a nevezett anyagok közelében való hegesztés.
- Tilos a nyomás alatt álló tartályokon való hegesztés.
- A munkaterület környékéről minden gyúlékony anyag eltávolítandó (pl. fa, papír, rongy, stb.).
- Biztosítani kell a megfelelő szellőzést, vagy a hegesztés következtében képződött füstök ivhegesztés környékéről való eltávolítására alkalmas eszközöket; szisztematikus vizsgálat szükséges a hegesztés következtében képződött füstök expozíciós határainak megbecsléséhez, azok összetételének, koncentrációjának és magának az expozíció időtartamának függvényében.
- A palackot védeni kell a hőforrástól, beleértve a szolár-sugárzást is (amennyiben használatos).



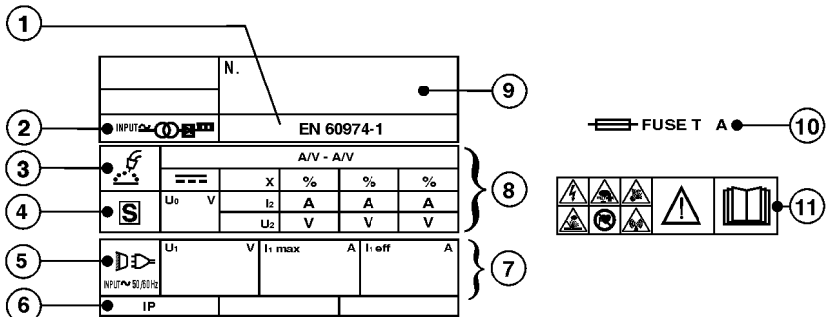
- Az elektródtól, a megmunkálandó darabtól és a közelben elhelyezett (megközelíthető) esetleges fém alkatrésztől való megfelelő szigetelést kell alkalmazni.
- A munkálatokat a célhoz előirányzott kesztyűt, lábbelit, fejfedőt viselve, és felhagyódeszán, vagy szigetelőszőnyegen állva kell végezni.
- A szemek a maszkra, vagy a sisákra szerelt különleges, fényre nem reagáló üvegekkel védendők. Megfelelő védő tiszáló öblözők használata kötelező, megvédeni ilyen módon a bőr felhámteréget az ivhegesztés által keltett ibolyántúli és infravörös sugaraktól; e védelmet vászon, vagy fényt vissza nem fűgőnyony segítségével az ivhegesztés közelében álló más személyekre is ki kell terjeszteni.



- A hegesztési folyamat által generált elektromágneses mezők hatást gyakorolhatnak az elektromos vagy elektronikus készülékek működésére. Azon személyeknek, akik szervezetében életfenntartó elektromos vagy elektronikus készülék van beépítve (p. pace-maker, légzőkészülék), orvossal kell konzultálniuk azt megelőzően, hogy ilyen használatban lévő hegesztőgép közelébe menjenek. Nem tanácsos, hogy olyan személyek működtesék ezt a hegesztőgépet, akik szervezetében életfenntartó elektromos vagy elektronikus készülék van beépítve.



- Ez a hegesztőgép kifejezetten ipari környezetben, szakmai célből való alkalmazás műszaki szabványára által megköveteltnek felel meg. Házi környezetű elektromágneses mezőnek való megfelelése nem biztosított.

**FIG. A**

**TAB.1**

**DATI TECNICI SALDATRICE - WELDING MACHINE TECHNICAL DATA**

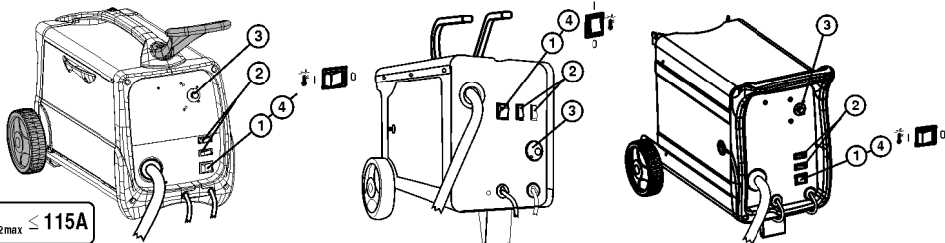
	$I_2 \text{ max(A)}$					mm <sup>2</sup>	Kg
		230V	400V	230V	400V		
T	80	T10A	-	16A	-	10	20
	105	T10A	-	16A	-	10	21
	115	T16A	-	16A	-	10	25
	140	T16A	-	16A	-	16	40
	180	T20A	-	32A	-	16	50
	200	T25A	-	32A	-	16	51
	235	T32A	-	32A	-	25	62
CS	140	-	T10A	-	16A	16	45
	160	T10A	T6A	16A	16A	16	45
	200	T16A	T10A	16A	16A	16	48

**TAB.2**

**DATI TECNICI TORCIA - TORCH TECHNICAL DATA**

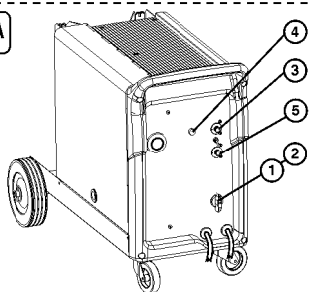
VOLTAGE CLASS: 113V				
$I_2 \text{ max (A)}$	$I \text{ max (A)}$	X (%)		6mm
80	105	35%	ArCO <sub>2</sub> /CO <sub>2</sub>	STEEL: 0,6÷1 AL: 0,8÷1 INOX: 0,8 FLUX CORED: 0,8÷1,2
105-115	105	35%	ArCO <sub>2</sub> /CO <sub>2</sub>	
	115	35%	ArCO <sub>2</sub> /CO <sub>2</sub>	
140	90	35%	NO GAS	
	140	35%	ArCO <sub>2</sub> /CO <sub>2</sub>	
160-180-200	115	35%	NO GAS	
	150	60%	ArCO <sub>2</sub>	
235	180	60%	CO <sub>2</sub>	
	200	60%	ArCO <sub>2</sub>	
	230	60%	CO <sub>2</sub>	

# FIG. B



$I_{2max} \leq 115A$

$I_{2max} \geq 140A$



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

GB

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

I

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

F

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

D

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

E

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

P

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

NL

- 1- Hovedstrømbryder  
2- Regulering af buespænding  
3- Trådens hastighed  
4- Lampe for termostatløsning  
5- Svejetid (modeller med  $I_{2max} \geq 140A$ )

DK

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

SF

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

N

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

S

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

GR

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

RU

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

H

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

RO

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

PL

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

CZ

- 1- Hlavný vypínač  
2- Regulácia napätia oblúka  
3- Rychlosť posuvu drôtu  
4- Kontrolka zásahu termostatu  
5- Doba zvarovania (modely s  $I_{2max} \geq 140A$ )

SK

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

SI

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

HR/SCG

- 1- Pagrindinis jungiklis  
2- Lanko įtampos regulavimas  
3- Velos padavimo greitis  
4- Termostato įsijungimo lemputė  
5- Suvirinimo greitis (modeliuose, kuriuose  $I_{2max} \geq 140A$ )

LT

- 1- Pealüiti  
2- Kaarepinge reguleerimine  
3- Traadi kiirus  
4- Ulekumemeniskaitse signaal lamp  
5- Keevitusaeeg (mudelid  $I_{2max} \geq 140A$ )

EE

- 1- Galvenais slēdzis  
2- Loka srieguma regulēšana  
3- Stieples ātrums  
4- Termostata iedarbošanās lampiņa  
5- Metināšanas ilgums (modeļiem ar  $I_{2max} \geq 140A$ )

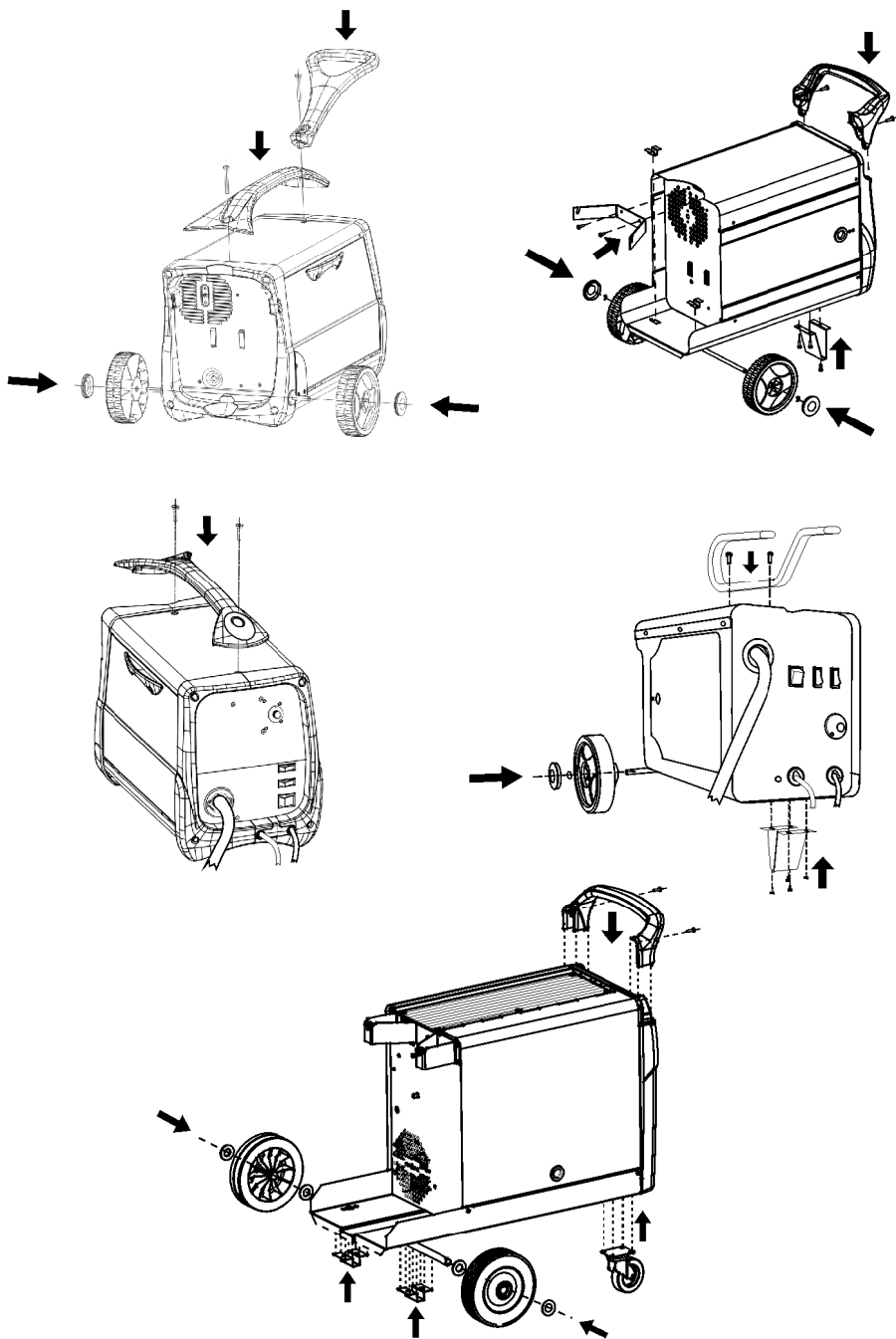
LV

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

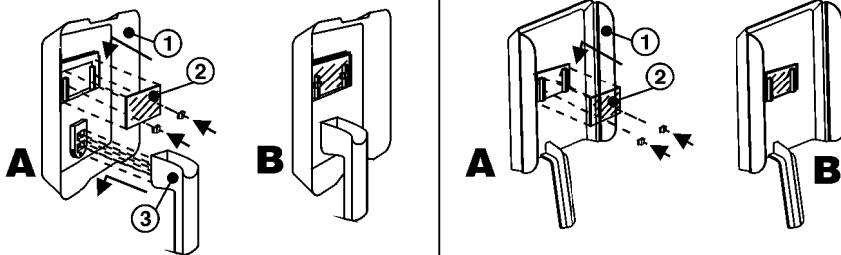
BG



FIG. C



**FIG. D**



1 - MASK  
2 - FILTER  
3 - HANDGRIP

1 - LASKAP  
2 - LASGLAS  
3 - HANDGREEP

1 - NAAMARI  
2 - SUODATIN  
3 - KÄSIKÄHVA

1 - МАСКА  
2 - ФИЛЬТР  
3 - РУКОЯТКА

1-OCHRANNÝ ŠTÍT  
2-FILTR  
3-RUKOJEŤ

1- APSAUGINĖ KAUKĖ  
2-FILTRAS  
3-RANKENA

1 - MASCHERA  
2 - FILTRO  
3 - IMPUGNATURA

1 - MASCARA  
2 - FILTRO  
3 - EMPUÑADURA

1 - MASKE  
2 - FILTER  
3 - HÄNDTAK

1 - MASZK  
2 - SZÜRÖ  
3 - NYÉL

1-OCHRANNÝ ŠTÍT  
2-FILTR  
3-RUKOVÄŤ

1- KEEVITUSKILP  
2- FILTER  
3- KÄEPIDE

1 - MASQUE  
2 - FILTRE  
3 - POIGNÉE

1 - MASCARA  
2 - FILTRO  
3 - PUNHO

1 - MASK  
2 - FILTER  
3 - HANDTAG

1 - MASCÁ  
2 - FILTRU  
3 - MÄNER

1- ZAŠČITNA MASKA  
2- FILTER  
3- DRŽALO

1- MASKA  
2- FILTRS  
3- ROKTURIS

1 - MASKE  
2 - FILTER  
3 - HANDGRIFF

1 - MASKE  
2 - FILTER  
3 - HÄNDGREB

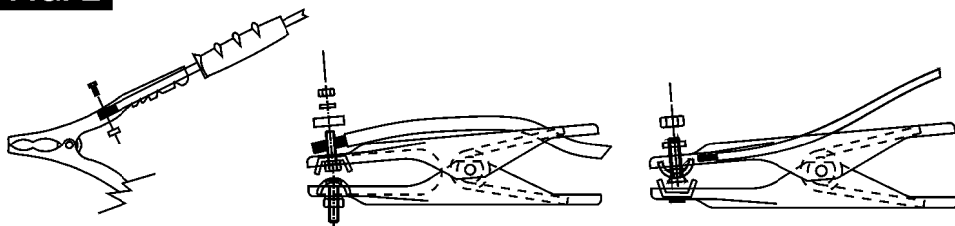
1- МАСКА  
2- ФИЛТРО  
3- ЛАБН

1- MASKA SPAWALNICZA  
2- FILTR  
3- UCHWYT

1- MASKA  
2- FILTER  
3- DRŽAC

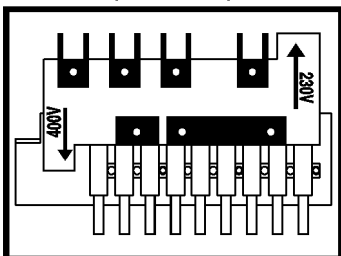
1-МАСКА  
2-ФИЛТЪР  
3-РЪКОХВАТКА

**FIG. E**

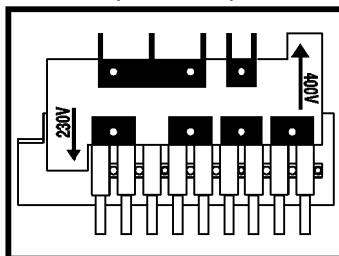


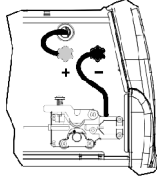
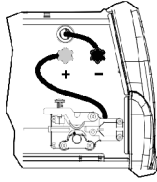
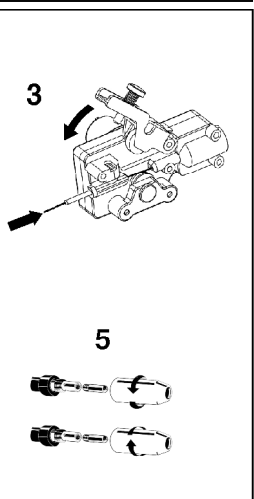
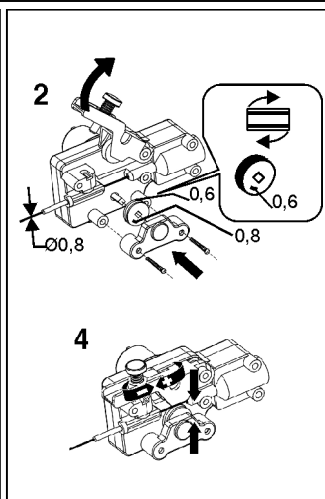
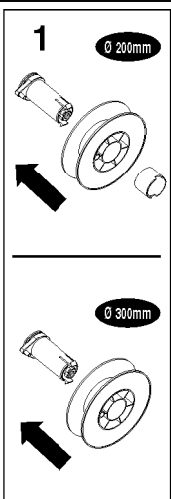
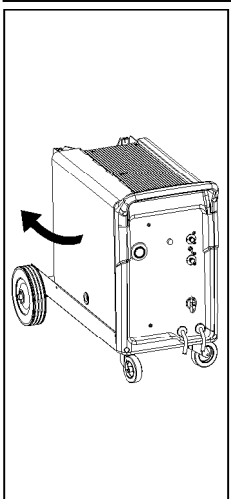
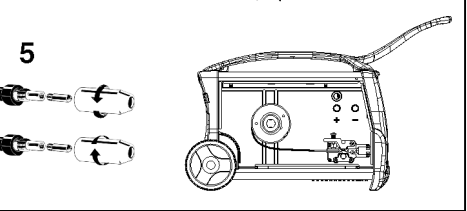
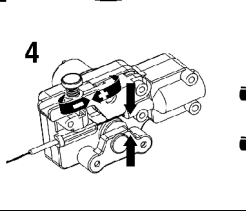
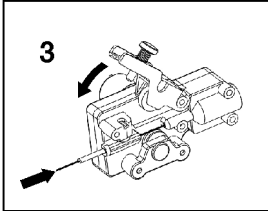
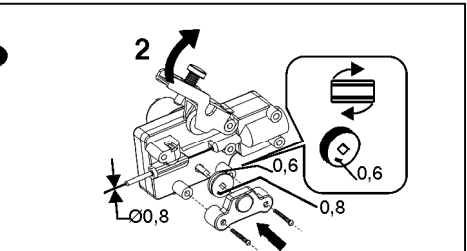
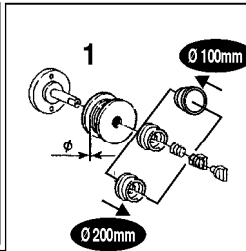
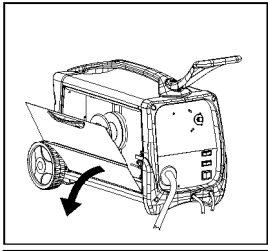
**FIG. F**

**400V**  
(380V - 415V)






**230V**  
(220V - 240V)











**FIG. G****FIG. H**

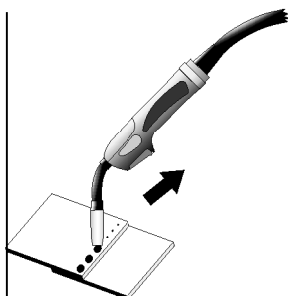
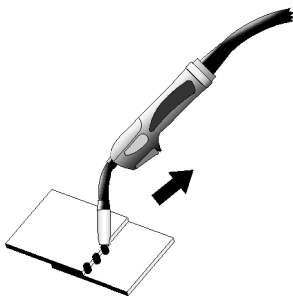
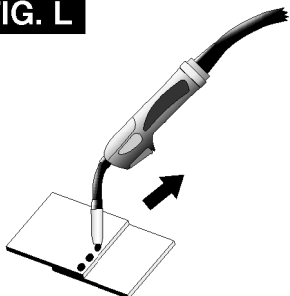
**FIG. I**

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

1 ~	<b>I<sub>2</sub> max (A)</b>				
	<b>80A</b>	<b>55A</b>	<b>60A</b>	<b>70A</b>	<b>80A</b> (max 100A)
	<b>105A</b>	<b>50A</b>	<b>65A</b>	<b>85A</b>	<b>105A</b> (max 120A)
	<b>115A</b>	<b>30A</b>	<b>55A</b>	<b>85A</b>	<b>115A</b> (max 145A)

1 ~	<b>I<sub>2</sub> max (A)</b>								
	<b>140</b>	<b>30A</b>	<b>50A</b>	<b>70A</b>	<b>90A</b>	<b>110</b>	<b>140A</b> (max 170A)	----	----
	<b>180</b>	<b>30A</b>	<b>50A</b>	<b>85A</b>	<b>110A</b>	<b>155A</b>	<b>180A</b> (max 220A)	----	----
	<b>200</b>	<b>30A</b>	<b>50A</b>	<b>65A</b>	<b>85A</b>	<b>100A</b>	<b>140A</b>	<b>170A</b>	<b>200A</b> (max 240A)
3 ~	<b>140</b>	<b>45A</b>	<b>70A</b>	<b>90A</b>	<b>120A</b>	<b>140A</b> (max 180A)	----	----	----
	<b>160</b>	<b>30A</b>	<b>45A</b>	<b>80A</b>	<b>100A</b>	<b>130A</b>	<b>160A</b> (max 200A)	----	----
	<b>200</b>	<b>40A</b>	<b>55A</b>	<b>90A</b>	<b>120A</b>	<b>160A</b>	<b>200A</b> (max 260A)	----	----

# FIG. L



- |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>GB Spot-welding can be carried out on overlapped metal sheet with a maximum thickness of 0,8 mm.</p> <p>I È possibile la puntatura sovrapposta di lamiera dello spessore massimo di 0,8 mm.</p> <p>F On peut exécuter le pointage superposé de tôles ayant une épaisseur maxi de 0,8 mm.</p> <p>D Ist das Punktschweißen von überlagerten Blechen bis zu einer max. Stärke von 0,8 mm möglich.</p> <p>NL Is het mogelijk op elkaar liggende platen met een maximale dikte van 8 mm te puntlassen.</p> <p>E Se pueden soldar chapas superpuestas de un espesor máximo de 0,8 mm.</p> <p>P È possibile il ponteamento de chapas sobrepostas de espessura máxima de 0,8 mm.</p> <p>DK Kan benyttes til punktsvæjsning på plader med en tykkelse op til 0,8 mm.</p> <p>SF On mahdollista suorittaa ylitse ulottuva pistehitsaus levyjen päksuuden ollessa enintään 0,8 mm.</p> <p>N Er det mulig å utføre overlappingsveising på maksimum 0,8 mm plåttykkelse.</p> <p>S Kan användas för punktsvetsning på plattor med tjocklek upp till 0,8 mm.</p> <p>GR Είναι δυνατή η επάλειψη τημηατική ηλεκτροσυγκόλληση (σφραγισή) λαμαρίνας μέγιστου πάχους 0,8 mm.</p> <p>RU Возможна контактная сварка с наложением листа толщиной максимум 0,8 мм.</p> <p>H Maximum 0,8 mm átmérőjű lemez fóliotti irányzás lehetséges.</p> <p>RO Este posibilă însărlarea a două table suprapuse cu o grosime maximă de 0,8 mm.</p> <p>PL Możliwe jest spawanie punktowe blachy o maksymalnej grubości 0,8 mm.</p> <p>CZ Je možné bodové svařování plechu o tloušťce maximálně 0,8 mm.</p> <p>SK Je možné bodové zvaranie plechu s hrúbkou maximálne 0,8 mm.</p> <p>SL Mogoča je obdelava pločevine do debelosti 0,8 mm</p> <p>HR/SCG Moguće je ponovljeno punktanje lima maksimalne debljine 0,8 mm.</p> <p>LT Galimas taškinis lakšto suvirinimas, maksimalus lakšto storis 0,8 mm.</p> <p>EE On võimalik üksteise peale asetatud terasplaatide punktkeevitus maksimaalselt 0,8 mm läbimõõduga.</p> <p>LV Ar punktmetināšanu ir iespējams savienot metāla loksnes, kuras nav biežākas par 0,8 mm.</p> <p>BG Може да се извърши контактна заварка на ламаринени листове с дебелина максимум до 0,8 мм.</p> | <p>GB On two overlapped metal sheets. Con due pezzi di lamiera uniti.</p> <p>F Avec deux bouts de tôle assemblés.</p> <p>D Mit zwei verbundenen Blechen</p> <p>NL Met twee overlappende platen</p> <p>E Con dos piezas de chapa unidas.</p> <p>F Con duas peças de lâminas unidas.</p> <p>DK Kahdelle osittain peitoksissa olevalle levyille.</p> <p>SF Med två överlappade metallplåtar.</p> <p>N Två plattor som överlappar varandra.</p> <p>GR Με δύο κομμάτια λαμαρίνας ενωμένα.</p> <p>RU С двумя соединенными листами.</p> <p>H Két összekapcsolt lemezzel</p> <p>RO Cu două bucăți de tablă unite.</p> <p>PL poprzez połączenie dwóch kawałków blachy.</p> <p>CZ Dvou spojených kusů plechu.</p> <p>SK Dvoch spojených kusov plechu.</p> <p>SL Z dvema združenima deloma pločevine.</p> <p>HR/SCG Sa dva spojena komada lima.</p> <p>LT Su dvimi sujungtais lakštais.</p> <p>EE Kahe omavahel ühendatud terasplaadiga.</p> <p>LV Savienojot divas loksnes.</p> <p>BG С два листа ламарина, съединени.</p> | <p>GB On two overlapped and drilled metal sheets.</p> <p>I Con due pezzi di lamiera uniti, previa foratura.</p> <p>F Avec deux bouts de tôle assemblés, préalablement perforés.</p> <p>D Mit zwei verbundenen Blechen nach vorherigem Lochen.</p> <p>NL Met twee overlappende, voorgedoorde platen</p> <p>EE Con dos piezas de chapa unidas, previamente perforadas.</p> <p>P Com duas peças de lâminas unidas, previamente furadas.</p> <p>DK To plader som overlapper hinanden med svejsepunkter.</p> <p>SF Kahdelle osittain peitoksissa olevalle ja lävistetyille levyille.</p> <p>N Med to overlappede og hullede plater.</p> <p>S Två plattor som överlappar varandra med svejsepunkter.</p> <p>GR Με δύο κομμάτια λαμαρίνας ενωμένα, κατόπιν τρυπήματος.</p> <p>RU С двумя соединенными листами, с предварительным сверлением.</p> <p>H Két összekapcsolt, előfúrás nélküli lemezzel.</p> <p>RO Cu două bucăți de tablă unite, cu forare anticipată.</p> <p>PL poprzez połączenie dwóch kawałków blachy, po uprzednim przewierceniu.</p> <p>CZ Dvou spojených kusů plechu po jejich provrtání.</p> <p>SK Dvoch spojených kusov plechu po ich prevrtaní.</p> <p>SL Z dvema združenima deloma pločevine, ki sta bila predhodno preluknjana.</p> <p>HR/SCG Sa dva spojena komada lima, uz prethodno bušenje.</p> <p>LT Su dvimi sujungtais lakštais, prieš tai išgręžus.</p> <p>EE Kahe omavahel ühendatud terasplaadiga, kuhu on enneaegselt ettevalmistatud avad.</p> <p>LV Savienojot divas loksnes, kurās iepriekš ir izveidoti caurumi.</p> <p>BG С два листа ламарина с предварително разпробити дупки.</p> |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|