

Инструкция по эксплуатации

Полуавтомат для сварки Telwin Telmig 100

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/silovaya_tehnika/svarochnoe_oborudovanie/svarochnyj_poluavtomat_migm_ag/svarka_elektrodnij_provoloj/telwin/telmig_100/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/silovaya_tehnika/svarochnoe_oborudovanie/svarochnyj_poluavtomat_migm_ag/svarka_elektrodnij_provoloj/telwin/telmig_100/#tab-Responses

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'OBLIGO E DIVIETO.

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

D LEGENDE DER GEFÄHREN-, GEBOTS- UND VERBOTSZEICHEN.

E LEGENDA SINALES DE PELIGRO, DE OBLIGACIÓN Y PROHIBICIÓN.

P LEGENDA DOS SINAIS DE PERIGO, OBRIGAÇÃO E PROIBIDO.

NL LEGENDE SIGNALLEN VAN GEVAAR, VERPLICHTING EN VERBOD.

DK OVERSIGT OVER FARE, PLIGT OG FORBUDSSIGNALER.

SF VAROITUS, VELVOITUS, JA KIELTOMERKIT.

N SIGNALERINGSTEKST FÖR FARE,

FORPLIKTELSE OG FORBUD.

S BILDTEXT SYMBOLER FÖR FARA, PÅBUD OCH FÖRBUD.

GR ΛΕΓΑΝΤΑ ΣΗΜΑΤΩΝ ΚΙΝΔΥΝΟΥ, ΥΠΟΧΡΕΩΣΗΣ

ΚΑΙ ΑΠΑΓΟΡΕΥΣΗΣ.

RU ЛЕГЕНДА СИМВОЛОВ БЕЗОПАСНОСТИ, ОБЯЗАННОСТИ И ЗАПРЕТА.

H A VESZÉLY, KÖTELEZETTSÉG ÉS TILTÁS JELZÉSEINEK FELIRATAI.

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

PL OBLĄNIENIA ZNAKÓW OSTRZEGAWCZYCH, NAKAZU I ZAKAZU.

CZ VYSVĚTLIVKY K SIGNÁLŮM NEBEZPEČÍ, PŘIKAZŮM A ZÁKAZŮM.

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, PRIVALOMŲJŲ IR DRAUDŽIAMŲJŲ ŽENKLŲ 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 - STROMSCHLÄGGEFAHR - PELIGRO DESCARGA ELÉCTRICA - PERIGO DE CHOQUE ELÉTRICO - GEVAAR ELEKTROSHOCK - FARE FÖR ELEKTRISK STÖD - SÄHKÖISKUN VAARA - FARE FÖR ELEKTRISK STÖT - FARA FÖR ELEKTRISK STÖT - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΓΙΑΣ - ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ - ÁRAMUTÉS VESZÉLYE - PERICOL DE ELECTROCUTARE - NIEBEZPIECZENSTWO SZOKU ELEKTRYCZNEGO - NEBEZPEČENSTVO OPAROV ELEKTRICKÝM PROUDEM - NEBEZPEČENSTVO ZÁSAHU ELEKTRICKÝM PRŮDOM - NEVARNOST ELEKTRICNEGA UDARA - OPASNOST STRUJNOG UDARA - ELEKTROS SMUGIO PAVOJUS - ELEKTRILÖÖGIOLT - ELEKTROSOKA BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТЬ ОТ ТОКОВ УДАРА



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. SVEJSEDAMPE - HITSAUSSAVUJEN VAARA - FARE FÖR SVEISERÖYK - FARA FÖR RÖK FRÅN SVETSNING - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΚΑΠΝΙΝΩΝ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ - ОПАСНОСТЬ ДЫМОВ СВАРКИ - HEGESZTÉS KOVETKEZTEBEN KELETKEZETT FŰST VESZÉLYE - PERICOL DE GAZE DE SUDURA - NIEBEZPIECZENSTWO OPAROV SPAWALNICZYCH - NEBEZPEČI SVAROVACÍCH DÝMU - NEBEZPEČENSTVO VÝPAROV Z VÝVARNÍKA - NEVARNOST VARILNEGA DIMA - OPASNOST OD DIMA PRILIKOM VARENJA - SUVRINIMO DUMU PAVOJUS - KEEVITAMISEL SUITSU OHT - ΜΕΤΙΝΑΣΗΝΑΣ ΙΣΤΥΑΙΚΟJΜJΜ BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТЬ ОТ ПУШЕКА ПРИ ЗАВАРЯВАНЕ



DANGER OF EXPLOSION - PERICOLO ESPLOSIONE - RISQUE D'EXPLOSION - EXPLOSIONSGEFAHR - PELIGRO EXPLOSIÓN - PERIGO DE EXPLOSAO - GEVAAR ONTPLOFFING - SPRÆNGFARE - RÄJÄHDYSVAARA - FARE FÖR EKPLOSION - FARA FÖR EXPLOSION - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΚΡΗΞΗΣ - ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА - ROBBANÁS VESZÉLYE - PERICOL DE EXPLOZIE - NIEBEZPIECZENSTWO WYBUCHU - NEBEZPEČI VÝBUCHU - NEBEZPEČENSTVO VÝBUCHU - NEVARNOST EKSPLOZIJE - OPASNOST OD EKSPLOZIJE - SPROGIMO PAVOJUS - PLAHVATUSOHT - SPRÄDZIENBĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТЬ ОТ ЕКСПЛОЗИЯ



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 - SUOJAKÄSINEIDEN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - FORPLIKTELSE A BRUKE VERNESTØJ - OBLIGATORISK ATT BÄRA SKYDDSPLAGG - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΤΕΣΤΕΥΤΙΚΑ ΕΝΔΥΜΑΤΑ - ОБЯЗАННОСТЬ НАДЕВАТЬ ЗАЩИТНУЮ ОДЕЖДУ - VEDŐRUHÁ HASZNÁLATA KÖTELEZŐ - FOLOSIREA ÎMBRĂCĂMINTEL DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - NAKAZ NOSZENIA OCHRONNEJ-POVINNE POUŽITÍ OCHRANNÝCH PROSTŘEDKŮ - POVINNE POUŽITIE OCHRANNÝCH PROSTRIEDKOV - OBEVZNO OBLICITNE ZASČITNA OBLACILA - OBAVEZNO KORISTENJE ZASČITNE ODEJCE - PRIVALOMA DĖVETI APSAUGINE APRANGA - KOHUSTUSLIK KANDA KAITSERIETUST - PIENĀKUMS ĢĒRBT AIZSARGTĒRPUŠ - 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 - OBLIGACIÓN DE LLEVAR GUANTES DE PROTECCIÓN - OBRIGATORIO O USO DE LUVAS DE SEGURANÇA - VERPLICHT BESCHERMENDE HANDSCHOENEN TE DRAGEN - PLIGT TIL AT BRUGE BESKYTTELSHANSKER - SUOJAKÄSINEIDEN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - FORPLIKTELSE A BRUKE VERNEHANSKER - OBLIGATORISK ATT BÄRA SKYDDSHANSKAR - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΤΕΣΤΕΥΤΙΚΑ ΓΑΝΤΙΑ - ОБЯЗАННОСТЬ НАДЕВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ - VEDŐKESZTYŰ HASZNÁLATA KÖTELEZŐ - FOLOSIREA MĂNUȘILOR DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - NAKAZ NOSZENIA RĘKAWIC OCHRONNYCH - POVINNE POUŽITÍ OCHRANNÝCH RUKAVIC - POVINNE POUŽITIE OCHRANNÝCH RUKAVIC - OBEVZNO OBLICITNE ZASČITNA OBLACILA - OBAVEZNO KORISTENJE ZASČITNIH RUKAVICA - PRIVALOMA MŪVETI APSAUGINES PIRSTINES - 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 RADIACIONES ULTRAVIOLETAS - PERIGO DE RADIAÇÕES ULTRAVIOLETAS DE SOLDADURA - GEVAAR ULTRAVIOLET STRALEN VAN HET LASSEN - FARE FOR ULTRAVIOLETETTS SVEJSESTRALER - HITSUKKEN AHEUTTAMAN ULTRAVIOLETISÄTEILYN VAARA - FARE FOR ULTRAVIOLETETTS STRÄLNING UNDER SVEISINGSFÖRSEDYREN - FARA FÖR ULTRAVIOLETETTS STRÄLNING FRÅN SVETSNING - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΥΠΕΡΙΘΑΥΣΗΣ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑΣ ΑΠΟ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ - ΟΠΑΣΧΟΤΣ ΥΠΕΡΦΑΙΟΛΕΤΟΒΟΓΟ ΙΖΛΥΧΕΝΙΑΣ ΣΒΑΡΚΙ - HEGESZTES KÖVETKEZTEBEN LETREJÖTTI IBOLYANTULI SUGARZAS VESZELYE - PERICOL DE RADIATII ULTRAVIOLETE DE LA SUDURA - NIEBEZPIECZENSTWO PROMIENIOWANIA NADFIOLETOWEGO PODCZAS SPAWANIA - NIEBEZPEČI ULTRAFIALOVÉHO ZÁŘENÍ ZE SVAROVÁNÍ - NIEBEZPEČENSTVO ULTRAFIALOVÉHO ZÁŘENIA ZO ZVÁRANIA - NEVARNOST SEVANJA ULTRAVIJOLINIČNIH ŽARKOV ZARADI VARJENJA - OPASNOST OD ULTRAVIJOLIČASTIH ZRAKA PRILIKOM VARENJA - ULTRAVIJOLINIJO SPINDULIAVIMO SUVRINIMO METU PAVOJUS - KEEVITAMISEL ERALDUVA ULTRAVIOLETIKIIRGUSEOHT - METINĀSANAS ULTRAVIOLETĀ IZSTAROJUMA BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТ ОТ УЛТРАВИОЛЕТОВО ОБЛЪЧВАНЕ ПРИ ЗАВАРЯВАНЕ



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 - OBLIGATORISKT ATT BÅRA SKYDDSMASK - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΕΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΗ ΜΑΣΚΑ - ОБЯЗАТЕЛЬНОСТЬ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ЗАЩИТНОЙ МАСКОЙ - VEDOMÁSKZ HASZNALATA KÖTELEZŐ - FOLOSIREA MĂȘTII DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - NAKAZ UŻYWANIA MASKI OCHRONNEJ - POVINNE POUŽITI OCHRANNEHO ŠTÍTU - POVINNE POUŽITIE OCHRANNEHO ŠTÍTU - OBVEZOSTNOST UPORABI ZASČITNE MASKE - OBAVEZNO KORISTENJE ZASČITNE MASKE - PRIVALOMA UZSIDETI APSAUGINĖ KAUKE - KOHUSTUSLIK KANDA KAITSEMASKI - PIENĀKUMS IZMANTOT AIZSARGMASKU - 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 BENYTTE SVEJSEMASKINEN - HITSUKKONEEN 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 BÄR 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 HEGESZTÖGER HASZNÁLATA MINDAZOK SZÁMÁRA, AKIK SZERVEZETEBEN ELETTFENNTARTÓ ELEKTROMOS VAGY ELEKTRONIKUS KESZÜLÉK VAN BEÉPÍTVE - SE INTERZICE FOLOSIREA APARATULUI DE SUDURA DE CATRE PERSOANE PURTATOARE DE APARATURA ELECTRICA ȘI ELECTRONICĂ VITALĂ - ZABRONIONE JEST UŻYWANIE SPAWARKI OSOBOM STOSUJĄCYM URZĄDZENIA ELEKTRYCZNE I ELEKTRONICZNE WSPOMAGAJĄCE FUNKCJE ŻYCIOWE - ZAKAZ POUŽITÍ SVAŘOVACÍHO PŘÍSTROJE NOSITELUM ELEKTRICKÝCH A ELEKTRONICKÝCH ŽIVOTNĚ DŮLEŽITÝCH ZAŘÍZENÍ - ZÁKAZ POUZIVANIA ZVARACIEHO PRÍSTROJA OSOBAM POUZIVAJUCIM ELEKTRICKE A ELEKTRONICKE ŽIVOTNE DŮLEŽITÉ ZARIADENIA - PREPOVEDANA UPORABA VARILNE NAPRAVE ZA SEBE, KI UPORABLJAJO ELEKTRICNE IN ELEKTRONSKE ŽIVLJENJSKO POMEMBNE NAPRAVE - ZABRANJENO JE KORISTENJE STROJA ZA VARENJE NOSITELJIMA ELEKTRICNIH I ELEKTRONSKIH APARATA - ASMENIMS, SU YVYBYSKAI SVARBIAS ELEKTRINIAMS AR ELEKTRONINIAMS PRIETAISIS, SUVRINIMO APARATU NAUDOTIS DRAUDZIAMA - KEEVITUSAPARAADI KASUTAMINE ON KEELATUD ISIKUTELE, KES KÄNNÄVAD MEDITSIINILISI ELEKTRIINSTRUMENTIT JA ELUSTAMISSEADMEID - ELEKTRISKA TAI ELEKTRONISKO MEDICINISKO IERICU LITETÖJÄIEM IR AIZLIEGTS IZMANTOT METINĀSANAS APARĀTU - ZABRANENO E IZPOLZVABHETO NA ELEKTROJEHNA OT LIČA - НОСИТЕЛИ НА ЕЛЕКТРИЧЕСКИ И ЕЛЕКТРОНИКИ МЕДИЦИНСКИ УСТРОЙСТВА



DANGER OF NON-IONISING RADIATION - PERICOLO RADIAZIONI NON IONIZZANTI - DANGER RADIATIONS NON IONISANTES - GEFAHR NICHT IONISIERENDER STRAHLUNGEN - PELIGRO RADIACIONES NO IONIZANTES - PERIGO DE RADIAÇÕES NÃO IONIZANTES - GEVAAR NIET IONISERENDE STRALEN - FARE FOR IKKE-IONISERENDE STRALER - IONISIMATTOMAN SÄTEILYN VAARA - FARE FOR UJONISERT STRÄLNING - FARA FOR IKKE-JONISERENDE - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΜΗ ΙΟΝΙΖΟΥΣΑΣ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑΣ - ОПАСНОСТ НЕ ИОНИЗИРУЮЩЕЙ РАДИАЦИИ - NEM INOGEN SUGARZAS VESZELYE - PERICOL DE RADIATII NEIONIZANTE - ZAGROZENIE PROMIENIOWANIA NIEJONIZUJĄCYM - NIEBEZPEČI NEJONIZUJÍCÍHO ZÁŘENÍ - NIEBEZPEČENSTVO NEJONIZUJÉHO ZÁŘADENIA - NEVARNOST NEJONIZIRANEGA SEVANJA - OPASNOST NEJONIZIRAJUČIH ZRAKA - NEJONIZUOTO SPINDULIAVIMO, PAVOJUS - MITTEIONISIERITUTKIIRGUSTE OHT - NEJONIZEJOSA IZSTAROJUMA BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТ ОТ НЕ ИОНИЗИРУЮЩЕГО 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 - OGOLNE NIEBEZPIECZENSTWO - VŠEOBECNĚ NIEBEZPEČI - VŠEOBECNE NIEBEZPEČENSTVO - SPLOŠNA NEVARNOST - OPĆA OPASNOST - BENDRAS PAVOJUS - ÜLDINE OHT - VISPÄRIGA BĪSTAMĪBA - ОБЩИ ОПАСНОСТИ



ATTENZIONE ORGANI IN MOVIMENTO - ATTENTION ORGANES EN MOUVEMENT - WARNING: MOVING PARTS - VORSICHT BEWEGUNGSELEMENTE - ATENCIÓN ORGANOS EN MOVIMIENTO - CUIDADO ÓRGÃOS EM MOVIMENTO - OPELET ORGANEN IN BEWEGING - PAS PÄ DELE I BEVEGELSE - VARO LIIKUVIA OSIA - ADVARSEL: BEVEGELIGE DELER - VARNING FÖR ORGAN I RÖRELSE - ΠΡΟΣΟΧΗ ΟΡΓΑΝΑ ΣΕ ΚΙΝΗΣΗ - ВНИМАНИЕ, ЧАСТИ В ДВИЖЕНИИ - VIGYÁZAT: GEPÁLKATRESZEK MOZGÁSBAN VANNAK - ATENTIE PIESE IN MISCARÉ - UWAGA: RUCHOME CZĘŚCI MASZYN - POZOR NA POHYBUJUCI SE SOUCÁSTI - POZOR NA POHYBUJUCE SA SUCÁSTI - POZOR, NAPRAVE DEL UJEJO - POZOR DÍJELOVI UPOKRETU - DĖMESIO! JUDANCIOS DETALES - TÄHELEPANU! LIKUVAD MASINAOŠAD - UZMANIBU KUSTIGAS DAĻAS - UZMANIBU KUSTIGAS DAĻAS



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, ÓRGÃOS EM MOVIMENTO - OPELET VOOR DE HANDEN, ORGANEN IN BEWEGING - PAS PÄ HÄNDERNE, DELE I BEVÆGELSE - SUOJAA KÄDET LIIKUVILTALA OSILTA - FÖRSIKTIG MED HÄNDENE, BEVEGELIGE DELER - AKTA HÄNDERNA, ORGAN I RÖRELSE - ΠΡΟΣΟΧΗ ΤΑ ΧΕΙΑ, ΟΡΓΑΝΑ ΣΕ ΚΙΝΗΣΗ - ОПАСНОСТЬ ДЛЯ РУК, ЧАСТИ В ДВИЖЕНИИ - VIGYÁZAT A KEZEKRE, GEPÁLKATRESZEK MOZGÁSBAN VANNAK - ATENTIE LA MĀINI, PIESE IN MISCARÉ - CHRONIC REČE PRZED RUCHOMYMI CZĘŚCIAMI MASZYN - POZOR NA RUCE, POHYBUJUCI SE SOUCÁSTI - POZOR NA RUKY, POHYBUJUCE SA SUCÁSTI - PÄZITE NA ROKE, NAPRAVE DELUJEJO - POZOR SA RUKAMA, DÍJELOVI UPOKRETU - SAUGOTI RANKAS, JUDANCIOS DETALES - TÄHELEPANU KÄTELE, LIKUVAD MASINAOŠAD - UZMANIBU KUSTIGAS DAĻAS - UZMANIBU SEKOJĒT TĀM, LAI ROKAS NEPIESKARTOS KUSTIGAJĀM DAĻĀM - UZMANIBU SEKOJĒT TĀM, LAI ROKAS NEPIESKARTOS KUSTIGAJĀM DAĻĀM

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

6. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ: ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

- Συνδέστε το καλώδιο επιστροφής στο κομμάτι που πρόκειται να συγκολληθεί.
- Ελέγξτε την πολικότητα (FLUX).
- Αν χρησιμοποιείτε το συμπαγές σύρμα, ανοίξτε και ρυθμίστε τη ροή του προστατευτικού αερίου μέσω του μετρητή πίεσης (5-7l/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 κουμπί μέχρι να επιτύχετε μια ομαλή συγκόλληση. (ΕΙΚ. Β-3).

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΠΟΝΤΑΡΙΣΜΑΤΟΣ (όπου προβλέπεται)

ΕΙΚ. 2

- Για να μεταβείτε το χρόνο συγκόλλησης ενεργήστε στο κουμπί ρύθμισης (ΕΙΚ. Β-5).

ΠΡΟΣΟΧΗ:

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

7. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

ΠΡΟΣΟΧΗ! ΠΡΙΝ ΕΚΤΕΛΕΣΕΤΕ ΤΙΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ, ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ Ο ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗΣ ΕΙΝΑΙ ΣΒΗΣΤΟΣ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΜΕΝΟΣ ΑΠΟ ΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ.
ΤΑΚΤΙΚΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ:
ΟΙ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΤΑΚΤΙΚΗΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΕΚΤΕΛΕΣΤΟΥΝ ΑΠΟ ΤΟ ΧΕΙΡΙΣΤΗ.

Λάμπα

- Μην 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 φυλάξτε με ξηρό πεπιεσμένο αέρα (max 5 bar) στο σπирάλ και ελέγξτε την ακεραιότητά του.
- Ελέγχετε, τουλάχιστον μια φορά την ημέρα, τη φθορά και το σωστό μοντάρισμα των θερματικών τμημάτων της λάμπας: ακροφύσιο, σωληνήρα επαφής, διανομέα αερίου.

Τροφодότη σύρματος

- Ελέγχετε συχνά τη φθορά των κυλινδρικών τροφодοσιών, αφαιρέστε περιοδικά τη μεταλλική σκόνη που συγκεντρώθηκε στην περιοχή έξω (κυλινδρόι και σπирάλ εισόδου και εξόδου).

ΕΚΤΑΚΤΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ:

ΟΙ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΕΚΤΑΚΤΗΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΚΤΕΛΕΘΟΥΝΤΑΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΤΙΚΑ ΑΠΟ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ ΠΕΠΕΙΡΑΜΕΝΟ Η ΕΚΠΑΙΔΕΥΜΕΝΟ ΣΤΟΝ ΗΛΕΚΤΡΟΜΗΧΑΝΙΚΟ ΤΟΜΕΑ.

ΠΡΟΣΟΧΗ! ΠΡΙΝ ΑΦΑΙΡΕΣΕΤΕ ΤΙΣ ΠΛΑΚΕΣ ΤΟΥ ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗ ΚΑΙ ΕΠΕΜΒΕΤΕ ΣΤΟ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟ ΤΗΣ, ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ Ο ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗΣ ΕΙΝΑΙ ΣΒΗΣΤΟΣ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΜΕΝΟΣ 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 ανωθωτή με ξηρό πεπιεσμένο αέρα (μέχρι 10 διώ).
- Μη κατευθύνετε τον πεπιεσμένο αέρα στις ηλεκτρονικές πλακέτες. Καθαρίστε τις με μια πολύ απαλή βούρτσα ή κατάλληλη διαλυτική.
- Με την ευκαιρία ελέγχετε ότι οι ηλεκτρικές συνδέσεις είναι ασφαλισμένες και τα καμπαρίσματα δεν παρουσιάζουν βλάβες στο μόνωση.
- Στο τέλος αυτών των ενεργειών ξανατοποθετήστε τις πλακέτες του συγκολλητή σφαιρίζοντας μέχρι το τέρμα τις βίδες στερέωσης.
- Αποφεύγετε απολύτως να εκτελείτε ενέργειες συγκόλλησης με ανοιχτό συγκολλητή.

(RU)

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



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

СВАРЧНЫЕ 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 контактом сварки, так как в отсутствие 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 использовать аппаратом в сырых и мокрых помещениях, и не производите сварку под дождем.
- Не используйте кабелем с поврежденной изоляцией или с плохим контактом в соединениях.



- Не проводить сварочных работ на контейнерах, емкостях или в трубах, которые содержали жидкие или газообразные горючие вещества.
- Не проводить сварочных работ на материалах, чистка которых проводилась хлоросодержащими растворителями или поблизости от указанных веществ.
- Не проводить сварку на резервуарах под давлением.
- Убирать с рабочего места все горючие материалы (например, дерево, бумагу, тряпки и т.д.).
- Обеспечить достаточную вентиляцию рабочего места или пользоваться специальными вытяжками для удаления дыма, образующегося в процессе сварки рядом с дугой. Необходимо систематически проверять воздействие 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 электроизоляция 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 на маски и на каски. Пользоваться защитной невозгораемой спецодеждой, избегая попадания брызг в кожу, в область зрения 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 необходимую 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 необходимую 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 IEC 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 "холодного" 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 IEC 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 прикрывать 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 устройства подачи проволоки, например:

- Замена роликов и/или направляющих проволоки;
- Введение 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 ним.

2. ВВЕДЕНИЕ И ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

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

и низколегированных сталей, и разработан специально для сварки с защитным газом CO₂ или газовой смесью Аргона и CO₂. Сварка проводится с монолитной проволокой или проволокой с флюсом (трубчатой).

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

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 тележками).

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Таблица данных

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

рис. А

- 1- Соответствует Европейским нормам безопасности и требованиям к конструкции дуговых сварочных аппаратов.
- 2- Внутренняя структурная схема сварочного аппарата.
- 3- Символ предусмотренного типа сварки.
- 4- Символ S указывает, что можно выполнять сварку в помещении с повышенным риском электрического шока (например, рядом с металлическими массами).
- 5- Символ питающей сети:
Однофазное переменное напряжение.
Трёхфазное переменное напряжение.
- 6- Степень защиты корпуса.
- 7- Параметры электрической сети питания:
 - U_n - переменное напряжение и частота питающей сети аппарата (максимальный допуск ± 10 %).
 - I_{max} - максимальный ток, потребляемый от сети.
 - I_{eff} - эффективный ток, потребляемый от сети.
- 8- Параметры сварочного контура:
 - U_o - максимальное напряжение без нагрузки (открытый контур сварки).
 - I₁/U₂ - ток и напряжение, соответствующие нормализованным производимые аппаратом во время сварки.
 - X - коэффициент прерывистости работы. Показывает время, в течение которого аппарат может обеспечить указанный в этой же колонке ток. Коэффициент указывается в % к основному 10 - минутному циклу. (например, 60 % равняется 6 минутам работы с последующим 4-х минутным перерывом, ит.д.)
 - A/V-A/V - указывает диапазон регулирования тока сварки (минимальный / максимальный) при соответствующем напряжении дуги.
- 9- Серийный номер. Идентификация машины (необходим при обращении за технической помощью, запасными частями, проверке оригинальности изделия).
- 10- 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".

Примечание: Пример идентификационной таблички является указательным для объяснения значений 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 упаковку, выполнить сборку отсоединенных частей, имеющих в упаковке.

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 заземленного 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 подготавив клеммник изменения напряжения так, чтобы было соответствие между соединением, указанным на табличке и имеющимся в сети напряжением.

Рис. F

Тщательно установить на место панель, закрепить специальные винты.

Внимание!

Сварочный аппарат подготовлен на заводе к наиболее высокому напряжению из имеющегося диапазона, например:

U, 400V - подготовленное на заводе напряжение.

Внимание! Несоблюдение указанных выше правил существенно снижает эффективность электроразщипки, предосторожностей 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 мм²) в соответствии с максимальным током сварочного аппарата.

Соединение газового баллона.

- Газовый баллон, устанавливаемый на опорную поверхность газового баллона сварочного аппарата: макс. 20 кг.
- Завернуть редуктор давления на клапан газового баллона, установив между ними специальный редуктор, поставившийся как принадлежность, при использовании газа Аргона или смеси аргона/CO₂.
- 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 символ 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 GA3-HE GA3)
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 ПОДСОЕДИНЕННЫ НА ЭТАПЕ ЗАПРАВКИ ПРОВОЛОКИ НЕ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ЗАЩИТНЫМИ ПЕРЧАТКАМИ.

- Открыть разматыватель.
- Надените катушку с проволокой на шпиндель, проверьте, что стержень протаскивания 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).
- Спустите на место верхний нажимной ролик, и регулятором величины давления установите среднюю величину давления прижимного ролика. Убедитесь, что проволока находится в специальном 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 отпустите кнопку.

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 подносите 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 (в 7 линии).
- 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. B-3)

ФУНКЦИЯ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ (когда предусмотрено).

Рис. L

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

⚠ ВНИМАНИЕ:

- у некоторых моделей законечник направляющей проволоки находится под напряжением; обращать внимание, чтобы избежать нежелательных зажиганий.
- 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: ОПЕРАЦИИ 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 проверяйте его состояние.
- Ежедневно проверяйте состояние и правильность монтажа деталей конечной части горелки: сопла, контактной трубки и газового диффузора.

Подача проволоки

- Проверять 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 ПРЕВАРИТЕЛЬНО ВИЛКУ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ.

Выполнение проверки 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 направлять 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 MEGKEZDESE 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 biztos 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 üresjárás feszültség néhány helyzetben veszélyes lehet.
- A hegesztési kábelek csatlakoztatásakor valamint, az ellenőrzési és javítási műveletek végrehajtásakor a hegesztőgépnek kikapcsolt állapotban kell lennie és kapcsolót az áramellátási hálózattal meg kell szakítani.
- A fáklya elhasználdott részeinek pótlását megelőzően a hegesztőgépet ki kell kapcsolni és kapcsolót az áramellátási hálózattal meg kell szakítani.
- Az elektromos összerakás, végrehajtására a biztonság védelmi normák és szabályok által előírányozottnak 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 oldószerekkel 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 megbecsüléséhez, azok összetételének koncentrációjának és magának az expozíció időtartamának függvényében.
- A palackot védeni kell a hőforrástól, beleértve a szolár-sugárzást is (amennyiben használatos).



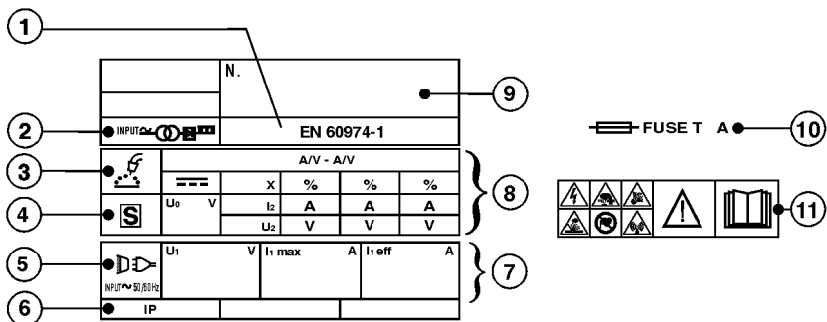
- Az elektródtól, a megmunkálandó darabtól és a közelben elhelyezett (megközelíthető) esetleges fém alkatrésztől való megfelelő szigetelést kell alkalmazni.
- A munkálatokat a célhoz előírányzott kesztyűt, lábbelit, fejfedőt, viselőt és felhágódás kán, vagy szigetelőszőnyegen állva kell végezni.
- A szemek a maszkra, vagy a sisákra szerelt különleges, fényre nem reagáló üvegekkel védendők.
- Megfelelő védő tűzálló öltözkés használata kötelező, megvédve ilyen módon a bőr felhámréteget az ivhegesztés által keltett ibolyantúli és infravörös sugaraktól; e védelmet vászon, vagy fényt vissza nem verő függöny segítségével az ivhegesztés közelében álló más személyekre is ki kell terjeszteni.



- A hegesztési folyamat által generált elektromágneses mezők hatását 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 mennek.
- 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 célból való alkalmazás műszaki szabványai által megköveteltnek felel meg.
- Házi környezetű elektromágneses mezőnek való megfelelése nem biztosított.

FIG. A

TAB.1

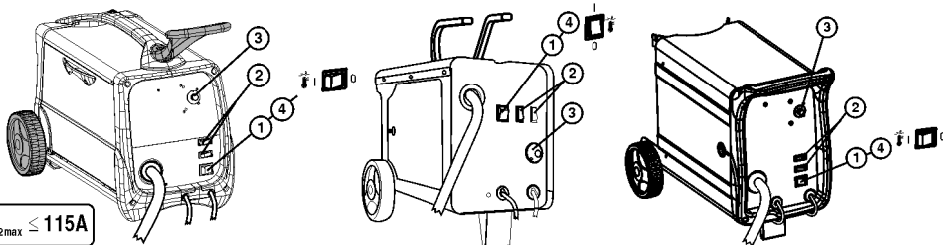
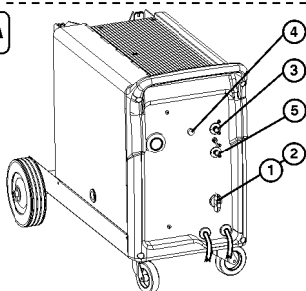
DATI TECNICI SALDATRICE - WELDING MACHINE TECHNICAL DATA

$I_2 \text{ max(A)}$		230V	400V	230V	400V	mm ²	Kg
$\downarrow$	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
$\uparrow$	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 (%)		
80	105	35%	ArCO ₂ /CO ₂	STEEL: 0,6÷1 AL: 0,8÷1 INOX: 0,8 FLUX CORED: 0,8÷1,2
105-115	105	35%	ArCO ₂ /CO ₂	
	115	35%	ArCO ₂ /CO ₂	
140	90	35%	NO GAS	
	140	35%	ArCO ₂ /CO ₂	
160-180-200	115	35%	NO GAS	STEEL: 0,6÷1 AL: 0,8÷1 INOX: 0,8
	150	60%	ArCO ₂	
	180	60%	CO ₂	
235	200	60%	ArCO ₂	STEEL: 0,6÷1,2 AL: 0,8÷1 INOX: 0,8÷1
	230	60%	CO ₂	

FIG. B

 $I_{2max} \geq 140A$


- 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- Témoin 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 termostato
5- Tempo de soldadura (modelos com $I_{2max} \geq 140A$)

P

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

NL

- 1- Hovedafbryder
2- Regulering af buespenning
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- Hovedströmbryter
2- Regulering av buespenning
3- Trådhastighet
4- Lampe för aktivering av termostaten
5- Sveisetid (modeller med $I_{2max} \geq 140A$)

N

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

S

- 1- Γενικός διακόπτης
2- Ρύθμιση τάσης τόξου
3- Ταχύτητα σύρματος
4- Λαμπύρα επέμβασης 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- Hegesztési ideje ($I_{2max} \geq 140A$ értékű modelleknél)

H

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

SK

- 1- Glavno stikalo
2- Upravljanje napetosti loka
3- Hitrost žice
4- Lúčka 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 reguliavimas
3- Vielos padavimo greitis
4- Termostato įsijungimo lemputė
5- Suvinirimo greitis (modeliuose, kuriuose $I_{2max} \geq 140A$)

LT

- 1- Pealüiti
2- Kaarepinge reguleerimine
3- Traadi kiirus
4- Ülekuumenemiskaitse signaalam
5- Keevitusaaeg (modelid $I_{2max} \geq 140A$ -ga)

EE

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

LV

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

BG

FIG. C

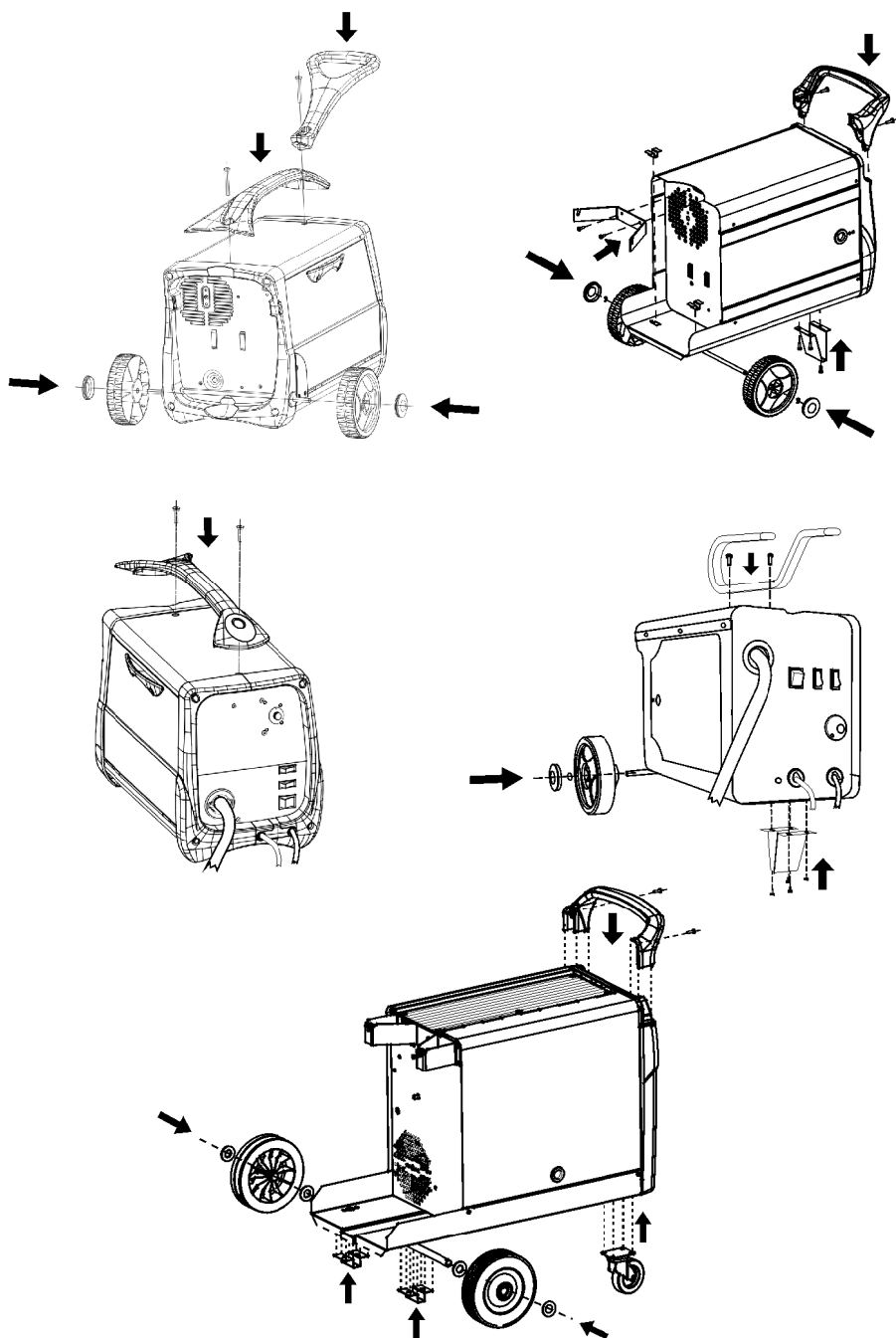
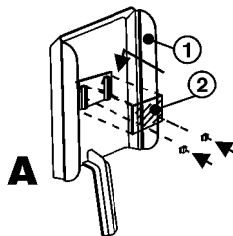
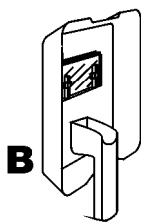
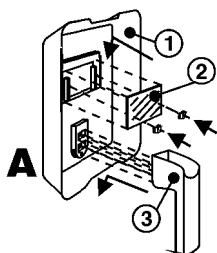


FIG. D



1 - MASK
2 - FILTER
3 - HANDGRIP

1 - LASKAP
2 - LASGLAS
3 - HANDGREEP

1 - NAAMARI
2 - SUODATIN
3 - KÄSIKAHVA

1 - MACKA
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 - SZÜRŐ
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- MÄSKA
2- ФИЛТРО
3- ЛАБН

1- MASKA SPAWALNICZA
2- FILTR
3- UCHWYT

1- MASKA
2- FILTER
3- DRŽAC

1- MÄSKA
2- ФИЛТЪР
3- РЪКОХВАТКА

FIG. E

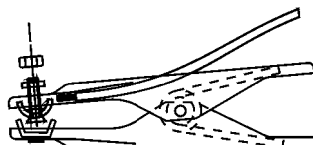
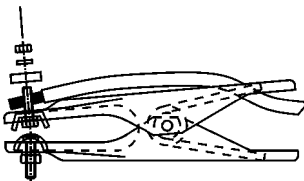
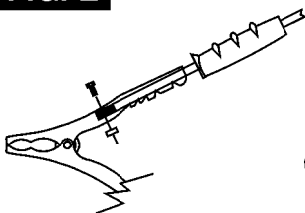
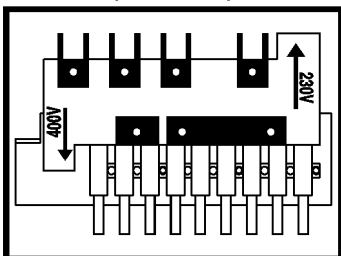


FIG. F

400V
(380V - 415V)



230V
(220V - 240V)

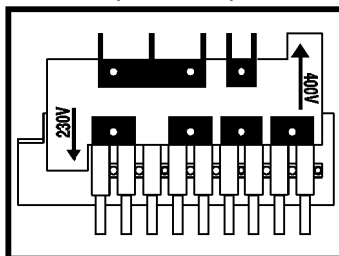
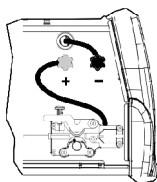
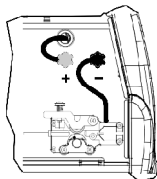


FIG. G



GAS / NO GAS			
→			
	GAS	+	-
	NO GAS	-	+



GAS / NO GAS			
→			
	GAS	+	-
	NO GAS	-	+

FIG. H

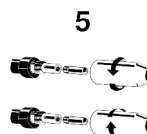
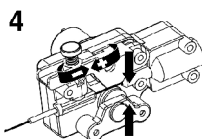
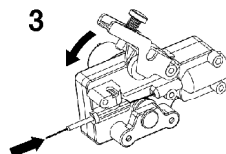
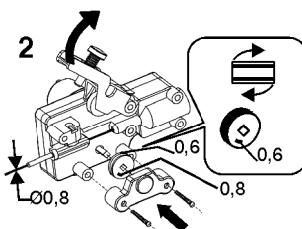
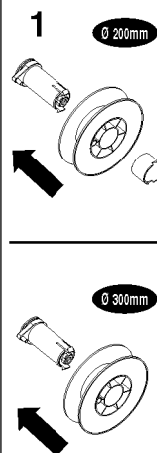
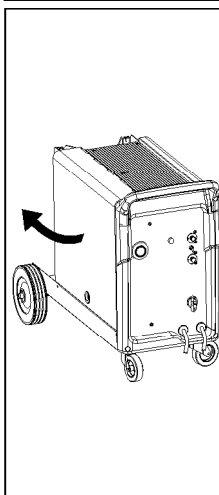
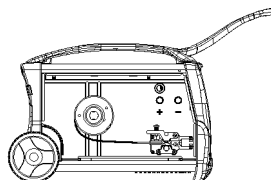
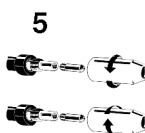
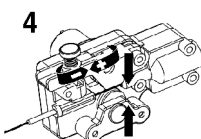
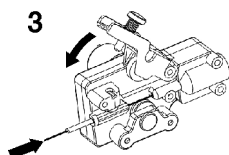
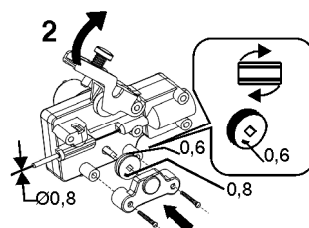
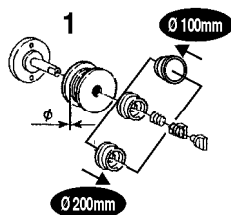
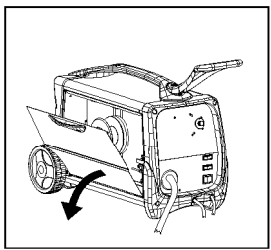


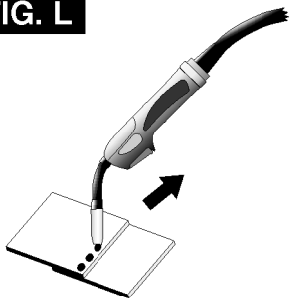
FIG. I

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

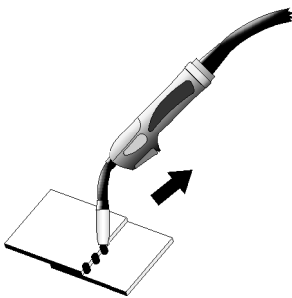
1 ~	I ₂ max (A)				
	80A	55A	60A	70A	80A (max 100A)
	105A	50A	65A	85A	105A (max 120A)
	115A	30A	55A	85A	115A (max 145A)

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

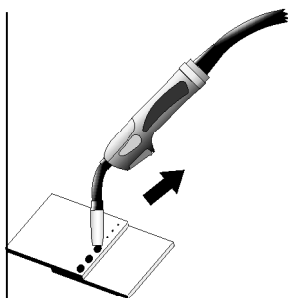
FIG. L



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



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



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