

STANLEY®



- ① MANUALE D'USO
- ② GB USER MANUAL
- ③ F MANUEL D'UTILISATION
- ④ E MANUAL DE USUARIO
- ⑤ D BEDIENUNGSANLEITUNG
- ⑥ RU РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



www.STANLEYTOOLS.eu

MULTI 160









INDICE-INDEX-SOMMAIRE-CONTENIDO-INHALT

I	PAG.2
GB	PAG.4
F	PAG.6
E	PAG.8
D	PAG.10
RU	PAG.12





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

- | | | |
|----------------------------|---------------------------------|------------------------------|
| Ⓘ Accessori inclusi | ⒹK Tilbehør inkluderet | ⒺE Lisatarvikud |
| ⒼB Accessoires included | ⒻN Tarvikkeet sisältyvät | ⒻT Įtraukti priedai |
| ⒻF Accessoires inclus | ⒻRU Аксессуары включены | ⒻTR Aksesuarlar dahil |
| ⒺE Accesorios incluidos | ⒻPL Dołączona akcesoria | ⒻSA الملحقات المدرجة |
| ⒻPT Acessórios incluídos | ⒻGR Περιλαμβάνονται τα αξεσουάρ | ⒻBO Dodatna oprema uključena |
| ⒻD Zubehör enthalten | ⒻCZ Dodávané příslušenství | ⒻHR Dodatna oprema uključena |
| ⒻNL Accessoires inbegrepen | ⒻSL Dodatki so vključeni | ⒻMK Алатки вклучени |
| ⒻNO Tilbehør inkludert | ⒻSK Dodávané príslušenstvo | ⒻRO Accesorii incluse |
| ⒻSE Tillbehör ingår | ⒻLV Piederumi ir iekļauti | ⒻBG Включени са аксесоари |

x1		Earth Clamp	300A@35%
x1		Electrode holder	200A@35%
x2		Welding cable	16x1500mm, DINSE25  -Tab. A.1
x1		Brush	
x1		Welding Mask	DIN 11 FIX

- | | | |
|--|---|---|
| Ⓘ Dati Tecnici Saldatrici | ⒹK Tekniske data Welder | ⒺE Tehnilised andmed |
| ⒼB Welding Machine Technical Data | ⒻN Hitsauskone Tekniset tiedot | ⒻT Suvirinimo staklės Techniniai |
| ⒻF Données Techniques du Poste à Souder | ⒻRU Сварочный аппарат Технические данные | ⒻTR Kaynak Makina Teknik |
| ⒺE Datos Técnicos de la Soldadora | ⒻPL Dane Techniczne | ⒻSA آلة لحام البيانات الفنية |
| ⒻPT Dados Técnicos do Aparelho de soldar | ⒻGR Τεχνικά δεδομένα μηχανήμα συγκόλλησης | ⒻBO Tehnički podaci aparata za zavarivanje |
| ⒻD Technische Daten Schweissmaschine | ⒻCZ Technické údaje svařovacího stroje | ⒻHR Tehnički podaci aparata za zavarivanje |
| ⒻNL Lassen Machine Technische gegevens | ⒻSK Technické údaje zvarania | ⒻMK Технички податоци на машината за заварување |
| ⒻNO Sveiseapparat Tekniske data | ⒻSL Varilni stroj Tehnični podatki | ⒻRO Masini de sudat Date tehnice |
| ⒻSE Svetsmaskin Tekniska data | ⒻLV Tehniskie dati | ⒻBG Технически данни за заваръчна машина |

Ph	$I_{2\max}$ [A] -X%	W x H x L [mm]	 [kg]	 MIN
230V 50-60Hz	MMA 140A 20% TIG 140A 20% MIG 160A 20%	235x454x390	11,1	8,5kVA

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

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

INSTALLAZIONE

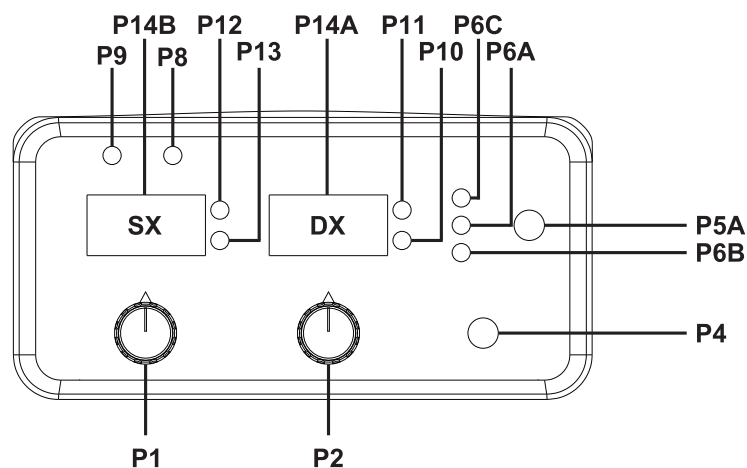
L'installazione deve essere eseguita da personale qualificato nel rispetto della norma IEC 60974-9 e dei regolamenti nazionali e locali. Il sollevamento della macchina deve avvenire tramite la maniglia posizionata sulla parte superiore del prodotto. Tale operazione deve avvenire a macchina spenta e con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

PROTEZIONE DA SOVRATEMPERATURA

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

IMPIEGO

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

DESCRIZIONE.**FIGURA A-1 – MULTI 160**

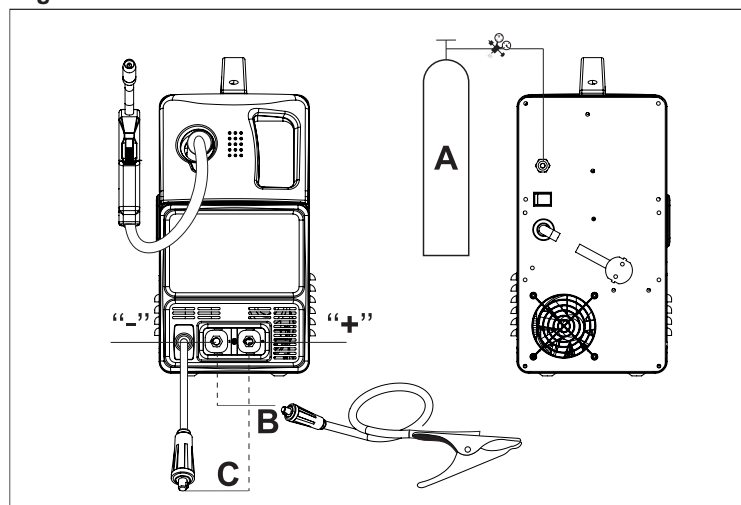
- P1. Manopola velocità filo (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Manopola regolazione della tensione (MIG) / Arc Force (MMA)
- P4. Pulsante avanzamento rapido filo
- P5A. Pulsante MIG / TIG / MMA
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. LED protezione termica
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED tensione (MIG)
- P12. LED Amp (MMA / TIG LIFT) P13. LED Velocità filo
- P14A. Display DX - P14B. Display SX

Procedure di installazione:

Installazione MIG/MAG (FIG A-2):

1. Spegnerne la saldatrice.
2. Collegare la bombola del gas (A).
3. Collegare il connettore dinse della pinza massa (B) alla presa dinse negativa "-" ed il cavo gas/ no gas (C) alla presa dinse positivo "+".
4. Aprire il pannello laterale/superiore e inserire il filo nel comparto della macchina, quindi inserire la bobina nel porta bobina e serrare.
5. Inserire il filo nel traina-filo facendolo aderire alla gola del rullo (ATTENZIONE: il rullo ha due gole: ruotando il rullo è possibile scegliere la gola appropriata in base al diametro del filo che si vuole utilizzare). Quando si cambia il diametro del filo è necessario cambiare sia il rullo che la punta di contatto (parte terminale della torcia da cui si vede spuntare il filo).
6. Svitare l'estremità della torcia (ugello) e la punta di contatto per facilitare il passaggio del filo.
7. Chiudere lo sportello. Accendere la saldatrice.
8. Premere il tasto (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] fino all'accensione del led MIG.(P6A)
9. Premere il pulsante di caricamento filo sul pannello (P4) fino a quando il filo non fuoriesce dalla torcia.
10. Regolare la tensione di saldatura mediante la manopola (P2), la velocità del filo mediante la manopola (P1).

Fig. A-2

**MIG ALLUMINIO: (Modelli previsti di Euro connettore)**

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

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

1. Spegner la saldatrice.
2. Collegare il cavo gas/nogas (C) alla presa dinse negativo “-“ ed il connettore della pinza massa (B) alla presa dinse positivo “+”.
3. Eseguire i passi 5-11 come da installazione MIG/ MAG

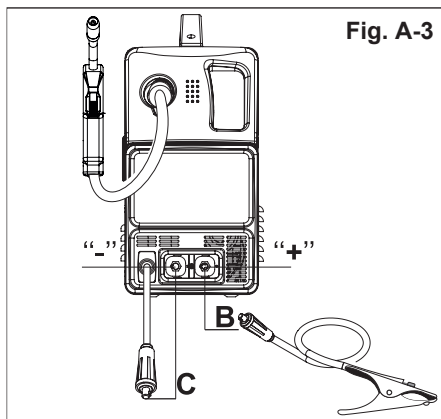


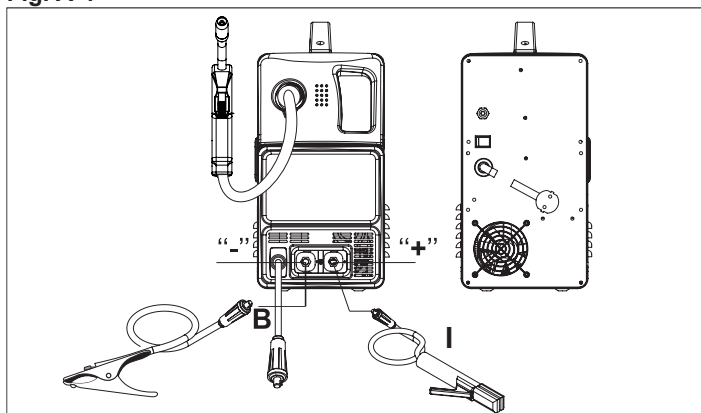
Fig. A-3

Installazione MMA (FIG A-4):

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

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

Fig. A-4



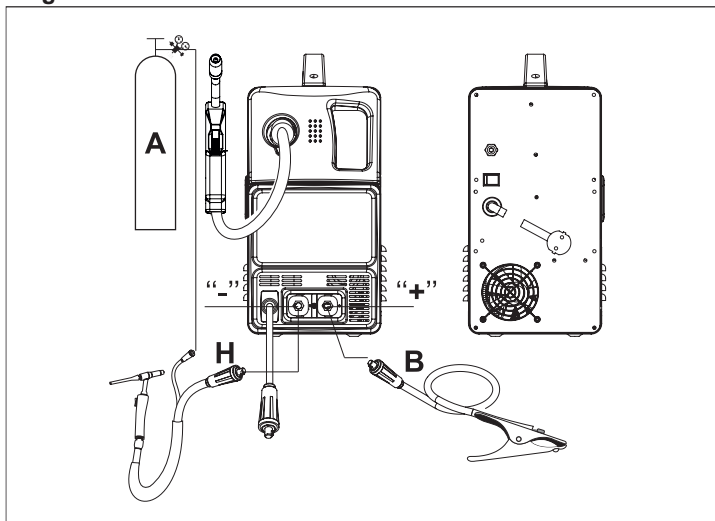
Installazione TIG LIFT (FIG A-5):

1. Spegner la saldatrice
2. Collegare il connettore dinse della pinza massa (B) alla presa dinse positivo “+“ ed il connettore dinse della torcia (H) alla presa dinse negativo “-“ della saldatrice.
3. Collegare il connettore del tubo gas della torcia alla bombola (A).
4. Accendere la saldatrice.
5. Premere il tasto (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] fino all'accensione del led TIG LIFT (P6B).

Regolare la tensione di saldatura mediante la manopola (P1)

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

Fig. A-5



PROTEZIONE TERMICA

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

MANUTENZIONE

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

RICERCA DEL GUASTO

	RAGIONI	RIMEDIO
<ul style="list-style-type: none"> • Il filo non avanza quando la ruota motrice gira 	<ul style="list-style-type: none"> • Sporco sulla punta dell'ugello guidafile • La frizione dell'aspo svolgitoro è eccessiva • Torcia difettosa 	<ul style="list-style-type: none"> • Soffiare con aria • Allentare • Controllare guaina guidafile
<ul style="list-style-type: none"> • Alimentazione del filo: presenza di scatti o intermittenza 	<ul style="list-style-type: none"> • Ugello di contatto difettoso • Bruciature nell'ugello di contatto • Sporco sul solco della ruota motrice • Solco sulla ruota motrice consumato 	<ul style="list-style-type: none"> • Sostituire • Sostituire • Pulire • Sostituire
<ul style="list-style-type: none"> • Arco spento 	<ul style="list-style-type: none"> • Cattivo contatto tra pinza di massa e pezzo 	<ul style="list-style-type: none"> • Stringere la pinza e controllare • Pulire o sostituire ugelli di contatto e guidafile
<ul style="list-style-type: none"> • Cordone di saldatura poroso 	<ul style="list-style-type: none"> • Cattivo contatto tra pinza di massa e pezzo • Distanza o inclinazione sbagliata della torcia • Troppo poco gas • Pezzi umidi 	<ul style="list-style-type: none"> • Pulire dalle incrostazioni • La distanza fra la torcia e il pezzo deve essere di 5-10 mm; • L'inclinazione non meno di 60° rispetto al pezzo. • Aumentare la quantità • Asciugare con una pistola ad aria calda o altro mezzo
<ul style="list-style-type: none"> • La macchina cessa improvvisamente di funzionare dopo un uso prolungato 	<ul style="list-style-type: none"> • La macchina si è surriscaldata per un uso eccessivo e la protezione termica è intervenuta 	<ul style="list-style-type: none"> • Lasciare raffreddare la macchina per almeno 20-30 minuti

PRODUCT DESCRIPTION

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

INSTALLATION

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

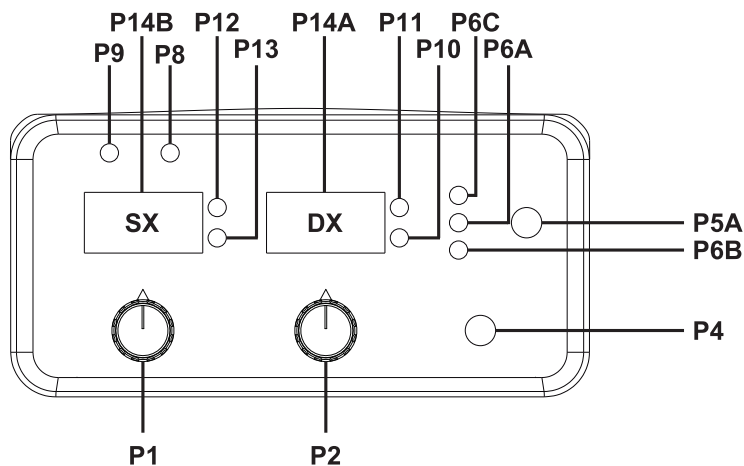
OVER-TEMPERATURE PROTECTION

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

HOW USE IT

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

DESCRIPTION. (FIG A-1):



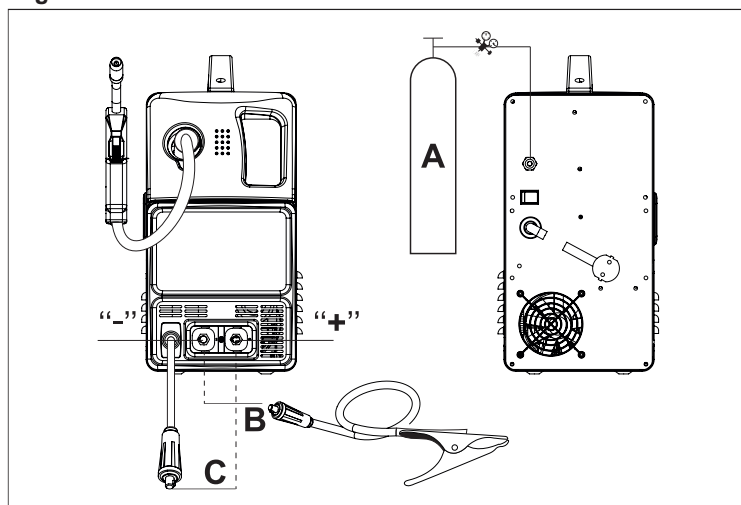
- P1. Wire speed knob (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Tension Adjustment Knob (MIG) / Arc Force (MMA)
- P4. Fast wire feed button
- P5A. MIG / TIG / MMA button
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. Thermal protection LED indicator
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. Voltage LED (MIG)
- P12. Amp LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. Wire Speed LED
- P14A. Display DX - P14B. Display SX

Installation procedures:

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

1. Turn off the welding machine.
2. Connect the gas bottle (A).
3. Connect the dinse connector of the earth clamp (B) to the negative "-" and the gas / no gas cable (C) to the positive "+" positive socket.
4. Open the side panel and insert the wire into the machine compartment, then insert the coil into the reel holder and tighten.
5. Insert the wire in the trolling-wire making it adhere to the groove of the roller (ATTENTION: the roller has two grooves: by turning the roller you can choose the appropriate groove according to the diameter of the wire to be used). When the diameter of the wire is changed it is necessary to change both the roller and the contact tip (the end part of the torch from which the wire is seen to come out).
6. Unscrew the end of the torch (nozzle) and the contact tip to facilitate the passage of the wire.
7. Close the door. Turn on the welding machine.
8. Press the (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] key until the MIG LED (P6A) lights up.
9. Press the wire load button on the panel (P4) until the wire comes out of the gun.
10. Adjust the welding voltage using the knob (P2), the wire speed using the knob (P1).

Fig. A-2



MIG ALUMINUM: (Models expected of Euro connector)

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

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

1. Switch off the welding machine.
2. Connect the gas / no gas cable (C) to the negative "-" negative socket and the earth clamp connector (B) to the positive "+" positive socket.
3. socket. Perform steps 5-11 as per MIG / MAG installation.

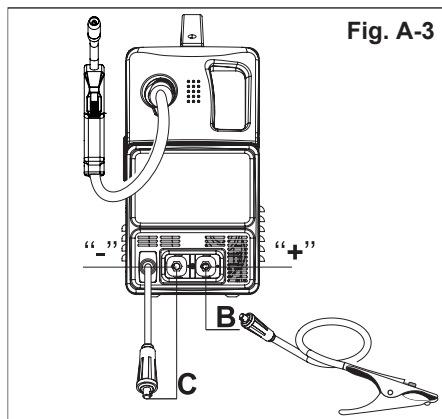


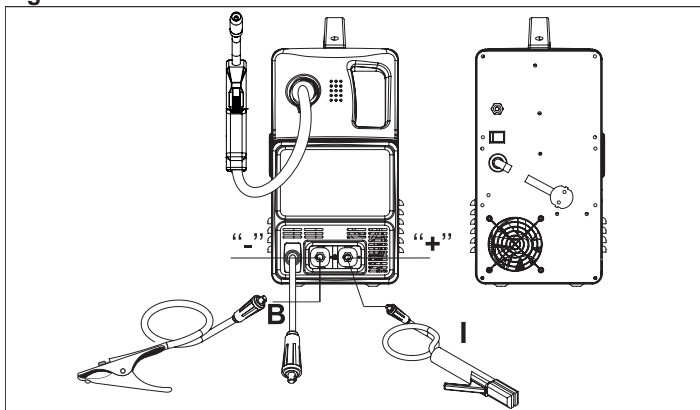
Fig. A-3

INSTALLATION MMA (FIG A-4):

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

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

Fig. A-4



INSTALLATION TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

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



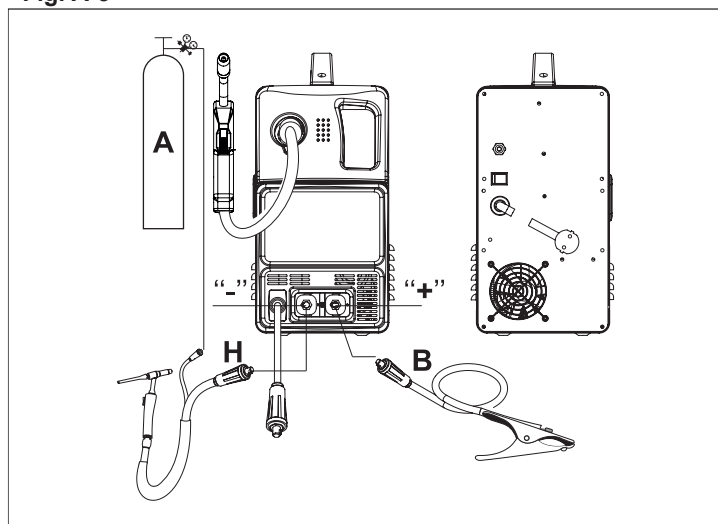
	Touch the piece with the electrode
	Lift the electrode from the piece about 2-5 mm

Fig. A-5



THERMAL PROTECTION

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

MAINTENANCE

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

TROUBLESHOOTING

SYMPTOM	REASONS	REMEDY
<ul style="list-style-type: none"> The wire does not advance when the drive wheel turns 	<ul style="list-style-type: none"> Dirt on the tip of the wire guide nozzle The friction of the decoiler is excessive Defective torch 	<ul style="list-style-type: none"> Blow with air Loosen Check the wire guide sheath
<ul style="list-style-type: none"> Wire feeding: presence of clicks or intermittence 	<ul style="list-style-type: none"> Defective contact nozzle Burns in the contact nozzle Dirt on the groove of the drive wheel Furrow on the worn drive wheel 	<ul style="list-style-type: none"> Replace Replace To clean Replace
<ul style="list-style-type: none"> Arc off 	<ul style="list-style-type: none"> Bad contact between earth clamp and workpiece 	<ul style="list-style-type: none"> Tighten the clamp and check Clean or replace contact and guiding nozzles
<ul style="list-style-type: none"> Porous welding cord 	<ul style="list-style-type: none"> Bad contact between earth clamp and workpiece Wrong distance or inclination of the torch Too little gas Wet parts 	<ul style="list-style-type: none"> Clean the encrustations The distance between the torch and the piece must be 5-10 mm; The inclination not less than 60 ° with respect to the piece. Increase the quantity Dry with a hot air gun or other means
<ul style="list-style-type: none"> The machine suddenly stops operating after prolonged use 	<ul style="list-style-type: none"> The machine has overheated due to excessive use and thermal protection has intervened 	<ul style="list-style-type: none"> Allow the machine to cool for at least 20-30 minutes

DESCRIPTION DU PRODUIT

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

INSTALLATION

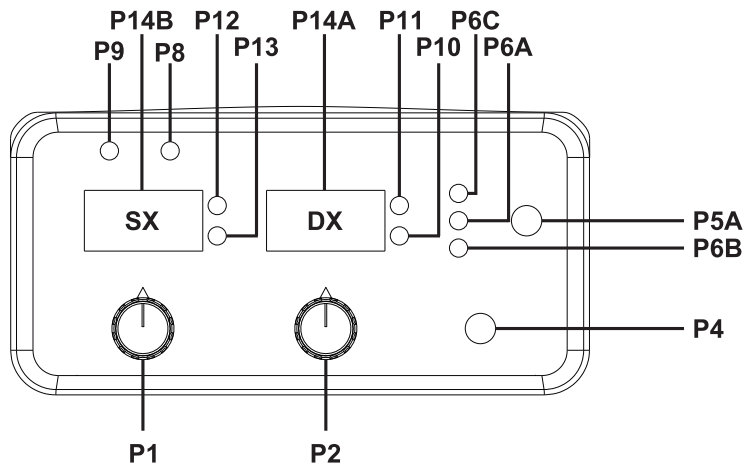
L'installation doit être effectuée par du personnel qualifié conformément aux Norme IEC 60974-9 et réglementations nationales et locales. La levée de la machine doit être fait à l'aide de la poignée positionnée sur le dessus de la produit. Cette opération doit être effectuée avec la machine éteinte et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

PROTECTION CONTRE LA SURCHAUFFE

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

MIS EN MARCHE DU POSTE

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

DESCRIPTION. (FIG A-1):

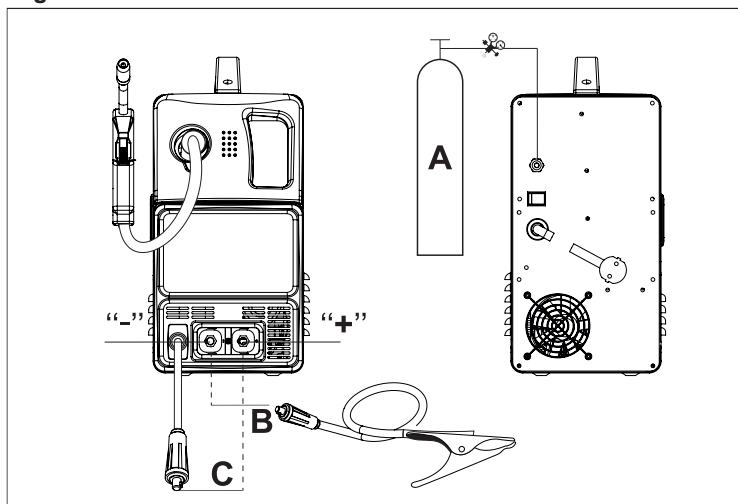
- P1. Bouton de vitesse du fil (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Bouton de réglage de la tension (MIG) / Arc Force (MMA)
- P4. Bouton de dévidage rapide du fil
- P5A. Bouton MIG / TIG / MMA
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. LED de protection thermique
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED de tension (MIG)
- P12. Ampère LED (MMA / TIG LIFT)
- P13. LED de vitesse de fil
- P14A. Affichage DX - P14B. Affichage SX

Indications pour l'installation :

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

1. Eteindre le poste
2. Connecter la bouteille gaz (A).
3. Connecter le connecteur demi-tour de la pince de masse(B) à la prise négative (-) et le câble gaz/no gaz (C) à la prise positive (+).
4. Ouvrir le panneau latéral et insérer la bobine de fil dans dévidoir et serrer.
5. Insérer le fil dans le moteur d'entraînement et l'adapter dans la gorge du galet (ATTENTION : le galet a 2 gorges et donc le fil doit être placé exactement dans la gorge avec le même diamètre du fil). (Le galet port l'indication du diamètre de la gorge sur le côté). Quand on change le diamètre du fil il faut changer aussi le galet et la buse de contact.
6. Pour faire avancer le fil mieux dévisser la buse de contact et la buse gaz.
7. Fermer la porte que protège la bobine de fil. Mettre en marche le poste.
8. Appuyez sur la touche (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] jusqu'à ce que le voyant MIG s'allume (P6A).
9. Appuyez sur le bouton de chargement de fil sur le panneau (P4) jusqu'à ce que le fil sorte du pistolet.
10. Réglez la tension de soudage à l'aide du bouton (P2), la vitesse du fil avec le bouton (P1).

Fig. A-2

**MIG ALUMINUM: (Modèles attendus du connecteur Euro)**

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

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

1. Eteindre le poste
2. Connecter le câble gaz/no gaz (C) à la prise de puissance négative (-) et le connecteur de la pince de masse à la prise positive (+).
3. Effectuez les étapes 5 à 11 selon l'installation de MIG / MAG.

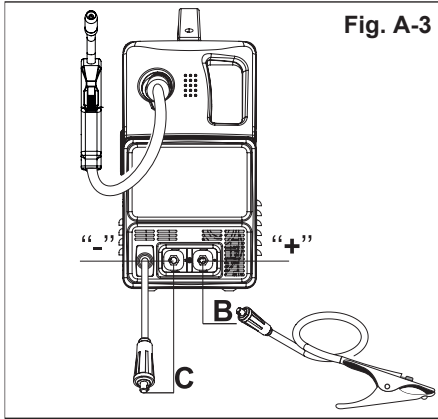


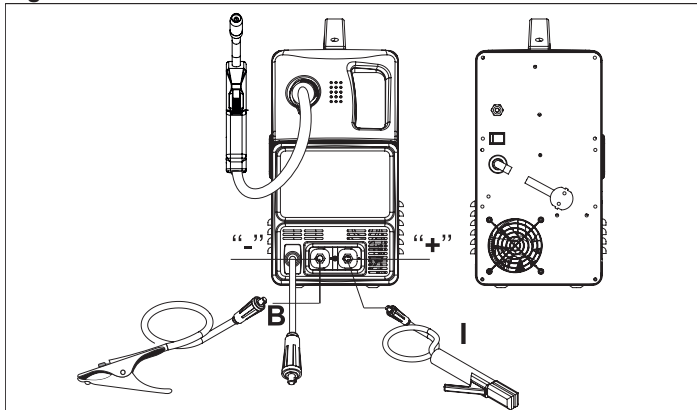
Fig. A-3

INSTALLATION MMA (FIG A-4):

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

Attention: à partir de ce moment il y a tension sur les pinces.

Fig. A-4



INSTALLATION TIG LIFT AUTOMATIC (FIG A-5):

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



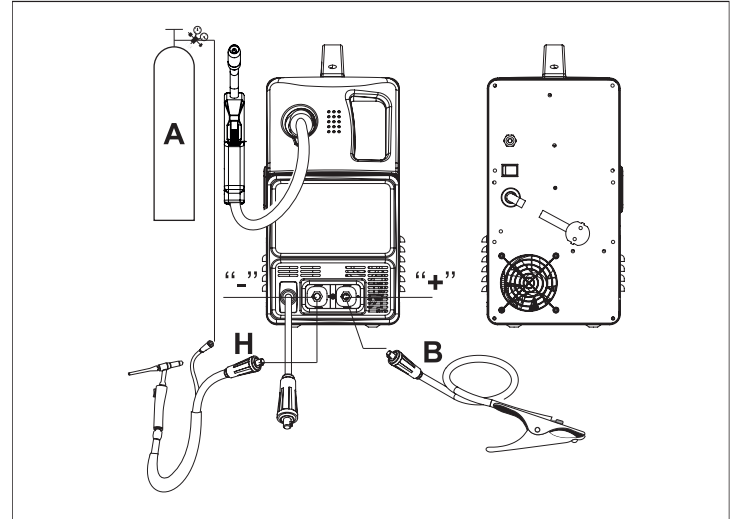
	toucher l'électrode sur la pièce à souder
	relever l'électrode 2 à 5 mm de la pièce à souder

Fig. A-5



PROTECTION THERMIQUE

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

ENTRETIEN

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

DÉPANNAGE

DEFAULT	RAGIONI	RIMEDIO
<ul style="list-style-type: none"> Le fil n'avance pas quand la roue motrice tourne. 	<ul style="list-style-type: none"> Buse guide fil obstruée La friction du dévidoir est excessive. Torche défectueuse. 	<ul style="list-style-type: none"> Souffler avec air Desserrer Controler la gaine du fil
<ul style="list-style-type: none"> Alimentation du fil par déclenchements ou intermittent. 	<ul style="list-style-type: none"> Buse guide fil défectueuse. Bruleur dans la buse de contact. Roue motrice sale. Rainure de la roue motrice abimée. 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer. Remplacer. Nettoyer. Remplacer
<ul style="list-style-type: none"> Arc éteint. 	<ul style="list-style-type: none"> Mauvais contact entre la masse et la pièce. 	<ul style="list-style-type: none"> Serrer la pince et vérifier. -)Nettoyer ou remplacer buse de contact et buse guide gaz.
<ul style="list-style-type: none"> Cordon de soudure poreux. 	<ul style="list-style-type: none"> mauvais contact entre masse et pièce. Distance ou inclination trompée. Faute de gaz Pièce avec humidité. 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyer des incrustations. La distance entre torche et pièce doit être de 5-10 mm; -)L'inclinaison de la torche doit être 60° Augmente le débit du gaz. Sécher la pièce avec pistolet air chaude ou avec autre moyen.
<ul style="list-style-type: none"> Le poste cesse tout à coup de fonctionner après une utilisation prolongée. 	<ul style="list-style-type: none"> Le poste est surchauffé et la protection thermique est intervenu. 	<ul style="list-style-type: none"> Il faut faire refroidir le poste pour au moins 20-30 minutes.
<ul style="list-style-type: none"> Le poste est éteint même si connecté au réseau. 	<ul style="list-style-type: none"> Le fuse du transfo de service est brulé. 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

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

INSTALACIÓN

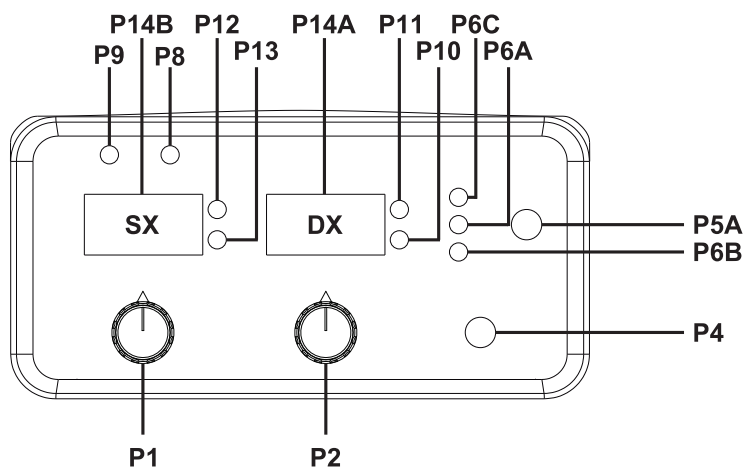
La instalación debe ser realizada por personal calificado de acuerdo con la Norma IEC 60974-9 y normativas nacionales y locales. El levantamiento de la máquina debe hacerse usando la manija colocada en la parte superior de la producto. Esta operación debe realizarse con la máquina apagada y con los cables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

PROTECCIÓN CONTRA SOBRE TEMPERATURA

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

PUESTA EN MARCHA DEL PRODUCTO

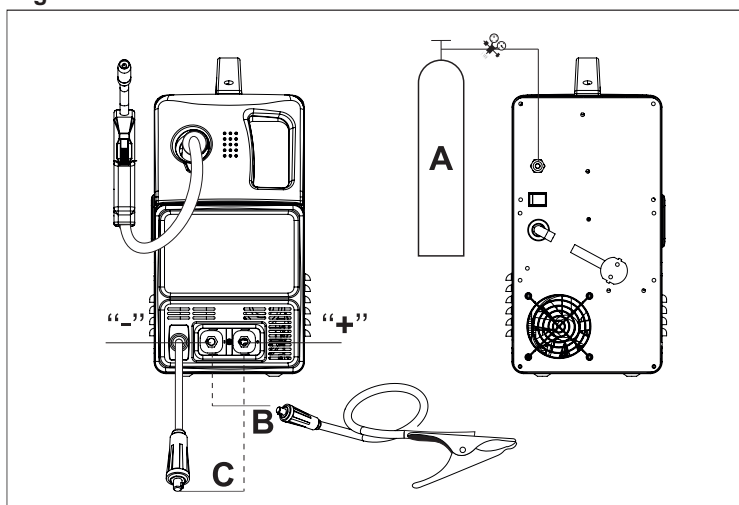
Advertencia: leer el manual de uso y usar todas las precauciones necesarias para evitar todos los riesgos relacionados a la soldadura.

DESCRIPCIÓN. (FIG B-1):

- P1. Perilla de velocidad de alambre (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Perilla de ajuste de tensión (MIG) / Fuerza del arco (MMA)
- P4. Botón de alimentación rápida de alambre
- P5A. Botón MIG / TIG / MMA
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. LED de protección térmica
- P9. LED ON
- P10. LED DE FUERZA DEL ARCO
- P11. LED de voltaje (MIG)
- P12. LED de amperios (MMA / TIG LIFT)
- P13. LED velocidad de hilo
- P14A. Pantalla DX - P14B. Pantalla SX

Procedimientos de instalación:**MIG / MAG INSTALACIÓN: (FIG A-2):**

1. Apague la máquina de soldar.
2. Conecte la botella de gas (A).
3. Conecte el conector dinse de la pinza de tierra (B) al negativo "-" y el cable de gas / no gas (C) al enchufe positivo "+" positivo.
4. Abra el panel lateral e inserte el cable en el compartimento de la máquina, luego inserte la bobina en el soporte del carrete y apriete.
5. Inserte el cable en el cable de arrastre para que se adhiera a la ranura del rodillo (ATENCIÓN: el rodillo tiene dos ranuras: al girar el rodillo puede elegir la ranura adecuada de acuerdo con el diámetro del cable que desea usar). Cuando se cambia el diámetro del alambre, es necesario cambiar tanto el rodillo como la punta de contacto (la parte final de la antorcha de la que se ve que sale el hilo).
6. Desatornille el extremo de la antorcha (boquilla) y la punta de contacto para facilitar el paso del cable.
7. Cierre la puerta. Encienda la máquina de soldar.
8. Presione la tecla (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG] hasta que se encienda el LED MIG (P6A).
9. Presione el botón de carga de alambre en el panel (P4) hasta que el alambre salga de la antorcha.
10. Ajuste el voltaje de soldadura con el botón (P2), la velocidad del cable con el botón (P1).

Fig. A-2**MIG ALUMINIO: (Modelos esperados de conector euro)**

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

MOG INSTALACIÓN (NO GAS) (FIG A-3):

1. Apague la máquina de soldar
2. Conecte el cable de gas / nogas (C) a la toma negativa "-" negativa y el conector de conexión a tierra (B) a la toma positiva "+" positiva.
3. Realice los pasos 5-11 según la instalación de MIG / MAG.

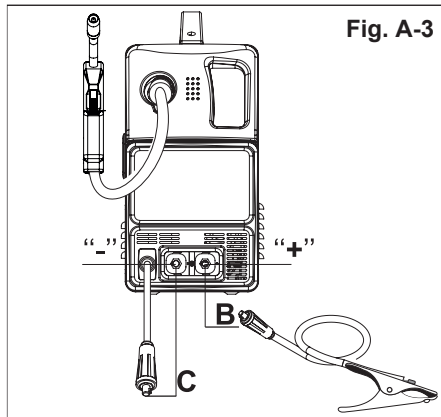


Fig. A-3

Instalación MMA (FIG A-4):

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

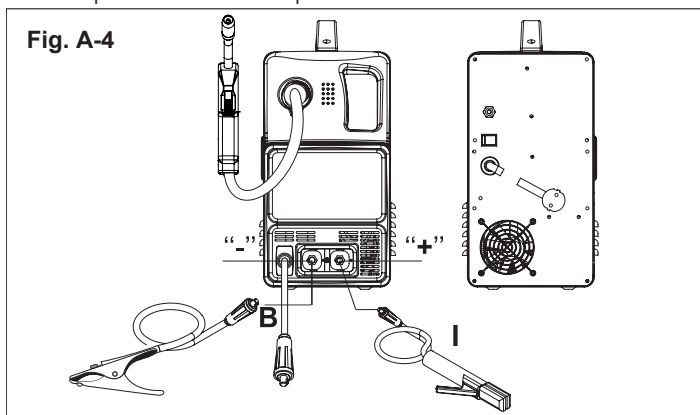


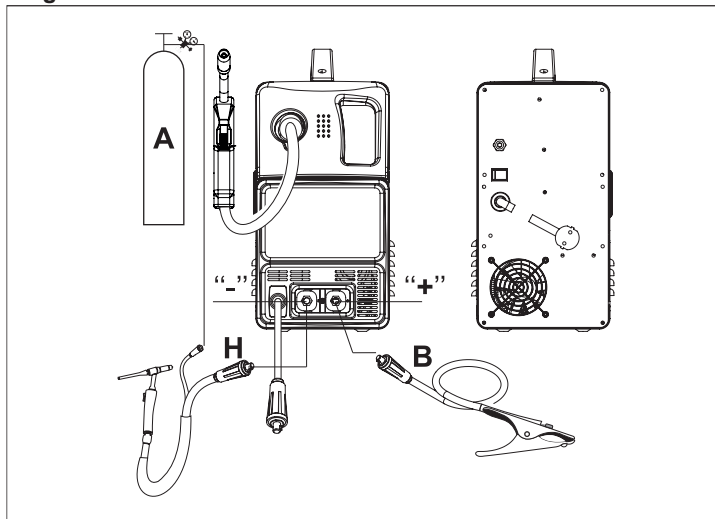
Fig. A-4

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

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

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

Fig. A-5



PROTECCIÓN TÉRMICA

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

MANTENIMIENTO

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

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

	RAZONES	SOLUCIÓN
<ul style="list-style-type: none"> La rosca no avanza cuando gira la rueda motriz. 	<ul style="list-style-type: none"> Suciedad en la punta de la boquilla de la guía del hilo La fricción del decoiler es excesiva. antorcha defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> Soplar con aire Aflojar Compruebe la funda de la guía del hilo
<ul style="list-style-type: none"> Alimentación de hilo: presencia de clics o intermitencia. 	<ul style="list-style-type: none"> Boquilla de contacto defectuosa Quemaduras en la boquilla de contacto. Suciedad en la ranura de la rueda motriz surco en la rueda motriz desgastada 	<ul style="list-style-type: none"> Reemplazar Reemplazar Limpiar Reemplazar
<ul style="list-style-type: none"> Arco apagado 	<ul style="list-style-type: none"> Mal contacto entre la pinza de masa y la pieza de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> Apretar la abrazadera y comprobar Limpiar o sustituir boquillas de contacto y guía.
<ul style="list-style-type: none"> Cable de soldadura poroso 	<ul style="list-style-type: none"> Mal contacto entre la pinza de masa y la pieza de trabajo. Distancia incorrecta o inclinación de la antorcha Muy poco gas Partes húmedas 	<ul style="list-style-type: none"> Limpiar las incrustaciones. La distancia entre la antorcha y la pieza debe ser de 5-10 mm; La inclinación no inferior a 60 ° con respecto a la pieza. Incrementar la cantidad. Secar con una pistola de aire caliente u otros medios.
<ul style="list-style-type: none"> La máquina deja de funcionar repentinamente después de un uso prolongado 	<ul style="list-style-type: none"> La máquina se ha sobrecalentado debido al uso excesivo y ha intervenido la protección térmica. 	<ul style="list-style-type: none"> Deje que la máquina se enfríe durante al menos 20-30 minutos.

PRODUKTBESCHREIBUNG

Dieses Gerät ist ein Gleichstrom (DC) Wechselrichter-Generator geeignet für MIG / MAG / MOG, E-Hand-Elektrode und WIG-LIFT-Schweißen durchführen. Vielen Dank auf Invertertechnologie, die eine hohe Leistung ermöglicht. Bei gleichzeitig reduzierten Abmessungen und Gewicht ist die Schweißmaschine tragbar und einfach zu handhaben. Über die Frontplatte ist es möglich, die Parameter von Schweißen. Das Schweißgerät verfügt über eine Überspannungsschutzschaltung, Überstrom und Überhitzung.

INSTALLATION

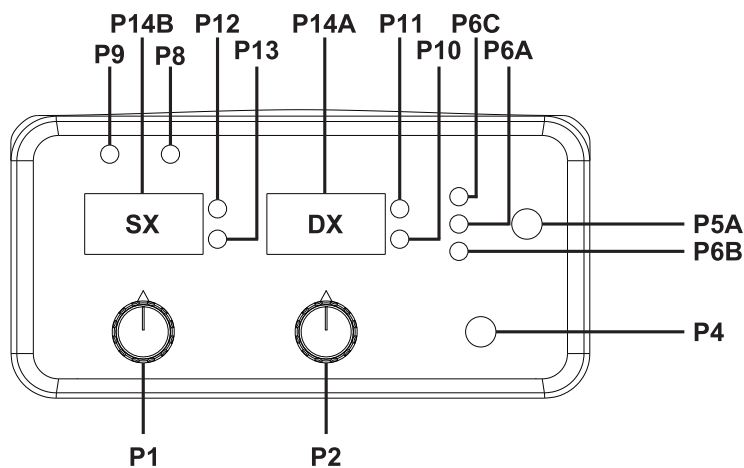
Die Installation muss von qualifiziertem Personal unter Einhaltung der Norm IEC 60974-9 sowie nationale und lokale Vorschriften. Die Aufhebung des Maschine muss mit dem Griff an der Oberseite des done Produkt. Dieser Vorgang muss bei ausgeschalteter Maschine und mit Kabeln durchgeführt werden. Löten getrennt. Die Versorgungsspannung muss der Spannung entsprechen auf dem am Produkt angebrachten technischen Datenschild angegeben. Verwenden Sie die Maschine an einem System, dessen Stromversorgungs- und Schutzigenschaften (Sicherung und / oder Differenzial) sind kompatibel mit dem erforderlichen Strom für Bedienung, für weitere Details siehe die Daten auf dem Schild am Maschine. Das Schweißgerät ist mit einer Spannungskompensationseinrichtung ausgestattet Stromversorgung, die einen normalen Betrieb der Maschine ermöglicht wenn die Versorgungsspannung um $\pm 15\%$ gegenüber der Nennspannung schwankt.

ÜBERTEMPERATURSCHUTZ

Wichtig: Wenn das Schweißgerät außerhalb seiner Spezifikationen verwendet wird, ist es geschützt durch ein Gerät, das die Stromversorgung unterbricht, damit es abkühlen kann. Dort Wechselrichterplatine ist ausgeschaltet, auch wenn die Lüfter zum Kühlen weiterlaufen i Schaltungen. Schweißen ist in diesem Fall nicht möglich.

VERWENDUNG

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

BESCHREIBUNG. (FIG A-1):

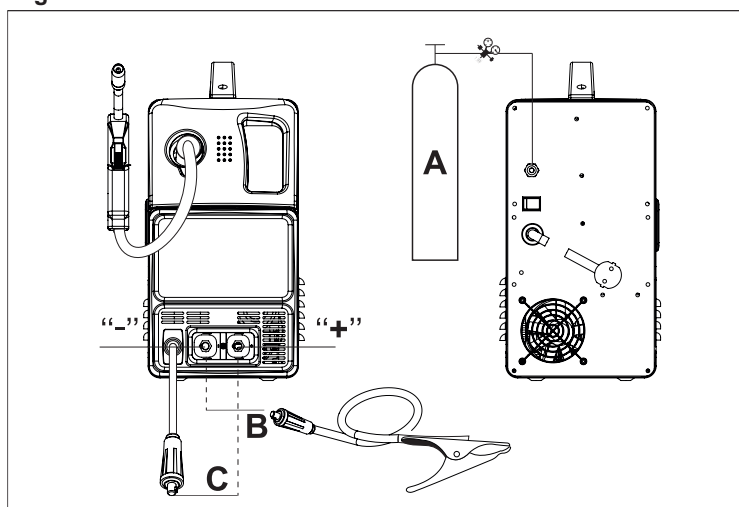
- P1. Drahtgeschwindigkeitsknopf (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Spannungseinstellknopf (MIG) / Lichtbogenkraft (MMA)
- P4. Schnelle Drahtvorschubtaste
- P5A. MIG / TIG / MMA Taste
- P6A. LED MMA - P6B. LED TIG LIFT - P6C. LED MIG
- P7A. LED 2T - P7B. LED 4T
- P8. Led Wärmeschutz
- P9. LED ON
- P10. LED ARC FORCE
- P11. LED Spannung (MIG)
- P12. LED Amp (MMA / TIG LIFT)
- P13. LED Drahtgeschwindigkeits
- P14A. Anzeige DX - P14B. Anzeige SX

Installationsverfahren:

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

1. Das Schweißgerät ausschalten.
2. Verbinden Sie die Gasflasche (A).
3. Verbinden Sie den Dinse Stecker der Masseklemme (B) am negativen Dinse Stecker "-" und den Kabel Gas/ No Gas (C) am positiven Dinse Stecker "+".
4. Öffnen Sie das Seitenpanel und führen Sie den Draht in das Maschinenfach ein, die Spule in den Rollenhalter einsetzen und festziehen.
5. Setzen Sie den Draht in der Drahtzuführungsrolle ein, so dass er an der Furche der Rolle haftet. (ACHTUNG: die Rolle hat zwei Furchen: Durch Drehen der Rolle kann die passende Furche entsprechend dem Durchmesser des zu verwendenden Drahtes gewählt werden). Wenn der Durchmesser des Drahtes geändert wird, müssen sowohl die Rolle als auch die Kontaktspitze (das Endteil des Brenners, aus dem der Faden herauskommt) ausgetauscht werden.
6. Das Ende des Brenners (Düse) und die Kontaktspitze abschrauben, um den Durchgang des Drahtes zu erleichtern.
7. Schließen Sie das Seitenpanel. Schalten Sie das Schweißgerät ein.
8. Drücken Sie die (P5A) [MMA/WIG LIFT/MIG] -Taste, bis die MIG-LED (P6A) leuchtet.
9. Drücken Sie die Drahtladetaste an der Verkleidung (P4), bis der Draht aus der Pistole kommt.
10. Stellen Sie die Schweißspannung mit dem Knopf (P2), die Drahtgeschwindigkeit mit dem Knopf (P1).

Fig. A-2

**MIG ALUMINIUM: (Erwartete Modelle des Euro-Steckverbinders)**

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

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

1. Das Schweißgerät ausschalten.
2. Verbinden Sie den Kabel Gas/ No Gas (C) am negativen Dinse Stecker “-“ und den Dinse Stecker der Masseklemme (B) am positiven Dinse Stecker “+“.
3. Führen Sie die Schritte 5-11 gemäß der MIG / MAG-Installation aus.

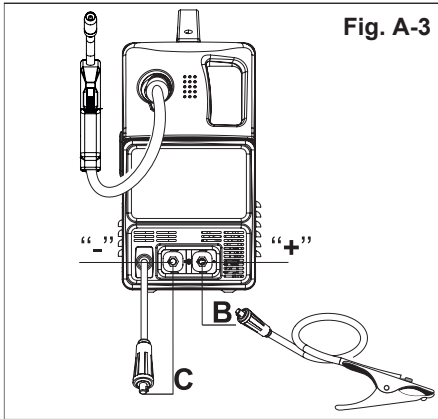


Fig. A-3

Installation MMA (FIG A-4):

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

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

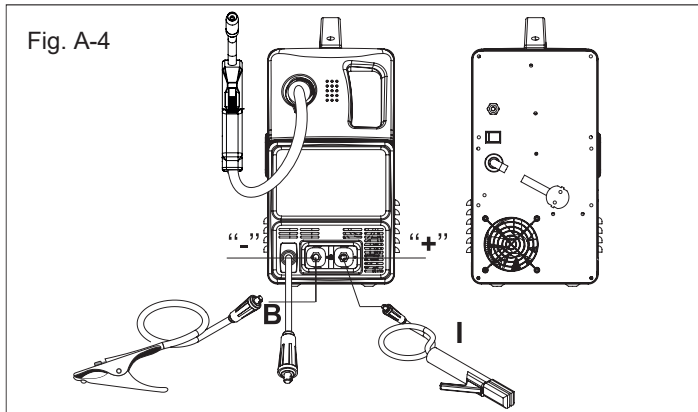


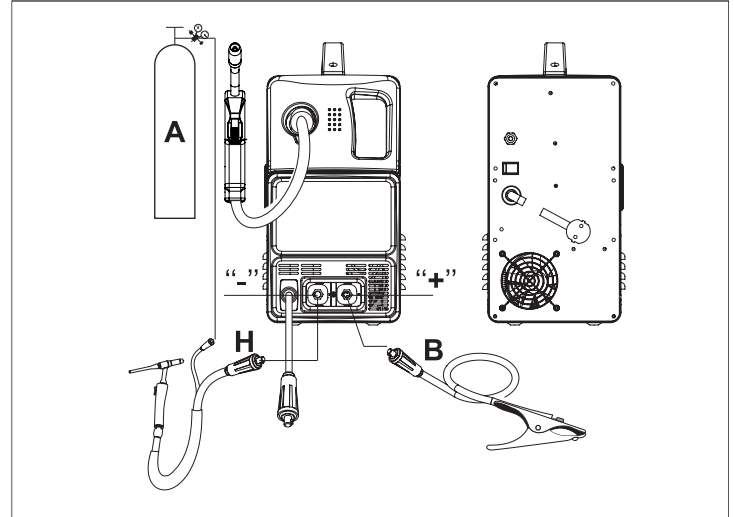
Fig. A-4

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

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

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

Fig. A-5



ÜBERHITZUNGSSCHUTZMASSNAHMEN

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

WARTUNG

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

FEHLERBEHEBUNG

	URSACHE	BEHEBUNG
<ul style="list-style-type: none"> • Der Draht wird nicht vorwärts getrieben, wenn das Antriebsrad dreht 	<ul style="list-style-type: none"> • Schmutz an der Spitze der Drahtführungsdüse • Die Reibung der Antriebsrolle ist zu hoch • Defekter Brenner 	<ul style="list-style-type: none"> • Mit Luft blasen • Lösen • Den Drahtführungsmantel überprüfen
<ul style="list-style-type: none"> • Drahtzufuhr: unregelmäßig oder mit Unterbrechungen 	<ul style="list-style-type: none"> • Defekte Kontaktdüse • Verbrennungen an der Kontaktdüse • Schmutz auf der Rille des Antriebsrads • Rille des Antriebsrads verbraucht 	<ul style="list-style-type: none"> • Ersetzen • Ersetzen • Reinigen • Ersetzen
<ul style="list-style-type: none"> • Lichtbogen ausgeschaltet 	<ul style="list-style-type: none"> • Schlechter Kontakt zwischen Masseklemme und Werkstück 	<ul style="list-style-type: none"> • Die Klemme festziehen und prüfen • Kontakt- und Führungsdüsen reinigen oder ersetzen
<ul style="list-style-type: none"> • Poröse Schweißnaht 	<ul style="list-style-type: none"> • Schlechter Kontakt zwischen Masseklemme und Werkstück • Falscher Abstand oder Neigung des Brenners • Zu wenig Gas • feuchte Werkstücke 	<ul style="list-style-type: none"> • Die Verkrustungen reinigen • Der Abstand zwischen dem Brenner und dem Werkstück muss 5-10 mm betragen. • Die Neigung nicht weniger als 60 ° in Bezug auf das Werkstück • Die Gasmenge erhöhen • Mit einer Heißluftpistole oder anderen Mitteln trocknen
<ul style="list-style-type: none"> • Die Maschine hört plötzlich nach längerem Gebrauch auf zu arbeiten 	<ul style="list-style-type: none"> • Die Maschine ist wegen übermäßigen Gebrauch überhitzt und der Wärmeschutz hat eingegriffen 	<ul style="list-style-type: none"> • Das Gerät mindestens 20-30 Minuten abkühlen lassen

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Этот прибор представляет собой инверторный генератор постоянного тока, подходящий для выполнять сварку MIG / MAG / MOG, электродом MMA и сварку TIG LIFT. Спасибо к инверторной технологии, что обеспечивает высокую производительность. Сохраняя небольшие размеры и вес, сварочный аппарат портативен и прост в обращении. Через лицевую панель можно настроить параметры сварка. Сварочный аппарат имеет схему защиты от перенапряжения, перегрузка по току и перегрев.

МОНТАЖ

Установка должна выполняться квалифицированным персоналом в соответствии с Стандарт IEC 60974-9, а также национальные и местные правила. Снятие машина должна выполняться с помощью ручки, расположенной в верхней части продукт. Эта операция должна выполняться при выключенном агрегате и с подключенными кабелями. припой отключен. Напряжение питания должно соответствовать напряжению указана на табличке с техническими данными, расположенной на продукте. Использовать машина в системе, питание и характеристики защиты которой (предохранитель и / или дифференциал) совместимы с током, необходимым для эксплуатации, для получения более подробной информации см. данные, указанные на табличке, прикрепленной к машина. Сварочный аппарат оборудован устройством компенсации напряжения. источник питания, который позволяет машине работать нормально когда напряжение питания колеблется на $\pm 15\%$ относительно номинального напряжения.

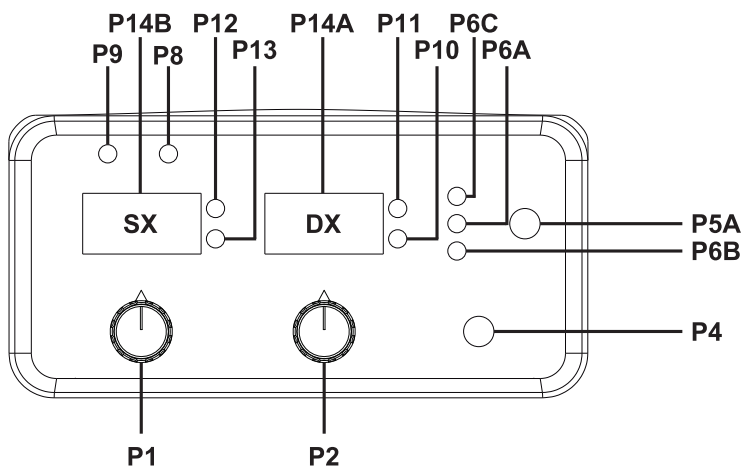
ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРЕВА

Важно: если сварочный аппарат используется не по назначению, он защищен устройство, которое отключает питание, чтобы дать ему остыть. Там плата инвертора выключена, даже если вентиляторы продолжают охлаждаться. схемы. В этом случае сварка невозможна.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АППАРАТА

Внимание: Перед началом работы внимательно прочтите инструкцию по безопасности и изучите все риски, связанные с процессом сварки.

ОПИСАНИЕ. (FIG B-1):



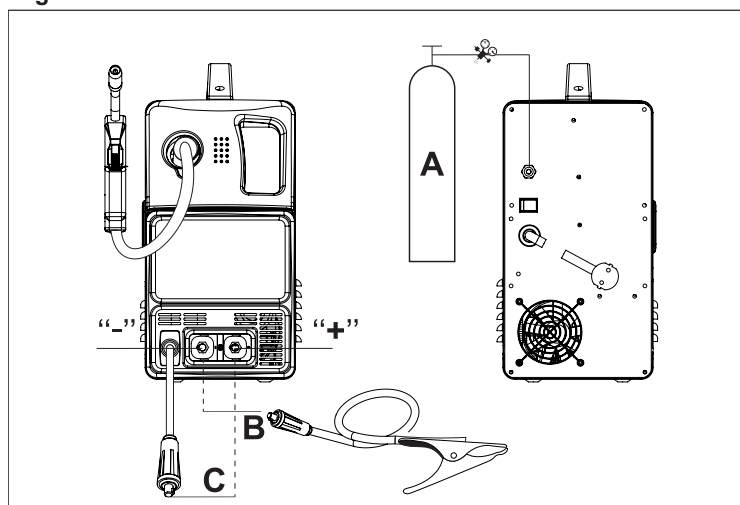
- P1. Ручка скорости подачи проволоки (MIG) / Amp (MMA / TIG LIFT)
- P2. Ручка регулировки натяжения (MIG) / Arc Force (MMA)
- P4. Кнопка быстрой подачи проволоки
- P5A. Кнопка MIG / TIG / MMA
- P6A. Светодиод MMA - P6B. Светодиод TIG LIFT - P6C. Светодиод MIG
- P7A. Светодиод 2T - P7B. Светодиод 4T
- P8. Светодиод тепловой защиты
- P9. Светодиод ON
- P10. Светодиод ARC FORCE
- P11. Светодиод напряжения (MIG)
- P12. Светодиод ампер (MMA / TIG LIFT)
- P13. Светодиод скорости провода
- P14A. Дисплей DX - P14B. Дисплей SX

Подготовка к работе:

Подготовка аппарата для работы в режиме MIG / MAG: (FIG A-2):

1. Выключите сварочный аппарат.
2. Подсоедините газовый баллон (А).
3. Подключите зажим массы (В) к отрицательному разъему «-», а сварочный кабель (С) - к положительному «+» разъему.
4. Откройте боковую панель и вставьте катушку с проволокой в держатель барабана и закрепите ее.
5. Вставьте проволоку в направляющую так, чтобы она прилегала к канавке прижимного ролика (ВНИМАНИЕ: ролик имеет две канавки: поворачивая ролик, вы можете выбрать канавку, соответствующую диаметру используемой вами проволоки). При изменении диаметра проволоки необходимо заменить как канавку ролика, так и контактный наконечник (наконечник сварочного пистолета, через который выходит проволока).
6. Для лёгкого прохождения проволоки снимите сопло сварочного пистолета и контактный наконечник.
7. Закройте дверцу. Включите сварочный аппарат.
8. Нажимайте клавишу (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], пока не загорится светодиод MIG (P6A).
9. Нажимайте кнопку загрузки проволоки на обтекателе (P4), пока проволока не выйдет из пистолета.
10. Отрегулируйте сварочное напряжение с помощью ручки (P2), скорость подачи проволоки с помощью ручки (P1).

Fig. A-2



СВАРКА АЛЮМИНИЯ В РЕЖИМЕ MIG: (Ожидаемые модели евро разъема)

Для сварки MIG с алюминиевой проволокой необходимо подготовить аппарат с помощью соответствующего КОМПЛЕКТА ДЛЯ СВАРКИ АЛЮМИНИЯ, состоящего из тефлонового рукава, сверла и ролика. Далее следуйте инструкциям, указанным в разделе «MIG». Для данного режима сварки используйте чистый аргон.

Сварка в режиме МОГ (БЕЗГАЗОВАЯ СВАРКА)(FIG A-3):

1. Выключите сварочный аппарат.
2. Подсоедините сварочный кабель (С) к отрицательному разъёму «-», а зажим массы (В) к положительному «+» разъёму.
3. Выполните шаги 5-11 согласно установке MIG / MAG.

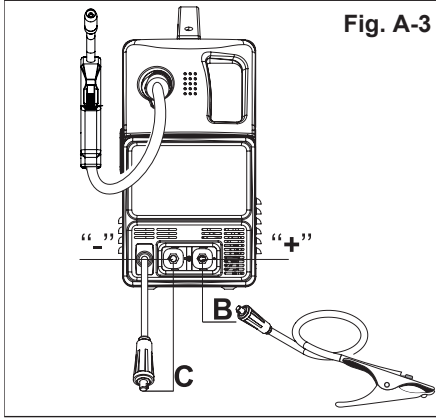


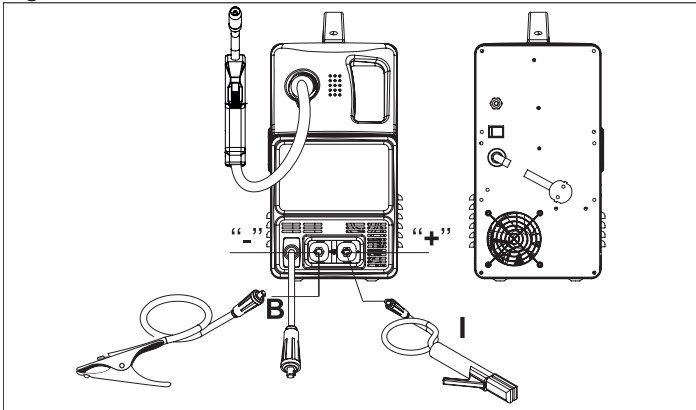
Fig. A-3

Подготовка аппарата для работы в режиме MMA: (FIG A-4):

1. Выключите сварочный аппарат
2. Подключите зажим массы (В) к отрицательному «-» разъёму, а разъем держателя электрода (I) - к положительному «+» разъёму аппарата. Вставьте электрод в держатель (I); диаметр и тип электрода подбираются с учётом мощности аппарата и толщины свариваемого изделия.
3. Включите сварочный аппарат.
4. Нажимайте клавишу (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], пока не загорится светодиод MMA (P6A). Поверните правую ручку (P1), чтобы установить сварочный ток.
5. При использовании различных типов электродов соблюдайте полярность, указанную на упаковке для электродов.

Внимание! В этот момент на разъемах будет присутствовать напряжение.

Fig. A-4

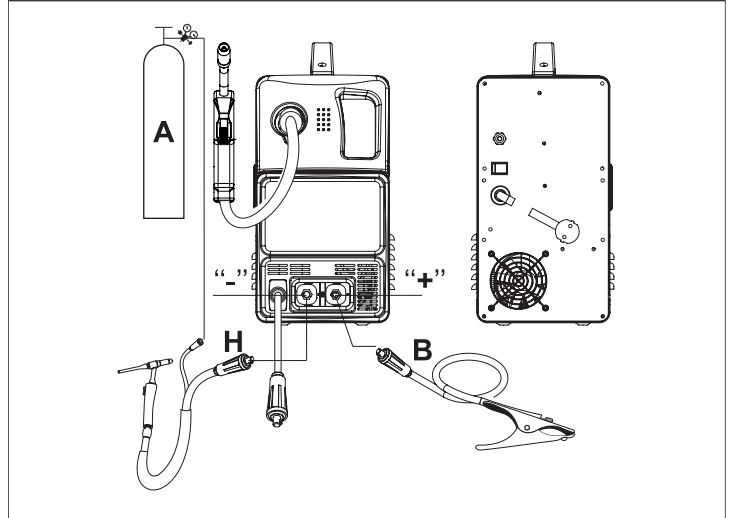


Подготовка аппарата для работы в режиме TIG LIFT: автоматическая (FIG A-5):

1. Выключите сварочный аппарат.
2. Подключите зажим массы (В) к положительному «+» разъёму, а держатель электрода (H) - к отрицательному «-» разъёму аппарата.
3. Подсоедините газовый шланг к баллону (А).
4. Включите сварочный аппарат.
5. Нажимайте клавишу (P5A) [MMA/TIG LIFT/MIG], пока не загорится светодиод TIG LIFT (P6B). Поворачивая ручку (1), установите ток во время процесса сварки.

	Прикоснитесь электродом к поверхности заготовки.
	Приподнимите электрод на 2-5 мм от поверхности заготовки.

Fig. A-5



ТЕРМОЗАЩИТА

При длительном интенсивном использовании срабатывает устройство термозащиты, защищающее аппарат от перегрева, и загорается желтый светодиод (LED). После охлаждения аппарата индикатор перегрева выключится, указывая на возможность продолжения сварки. (P8).

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание и ремонт должны выполняться только квалифицированным персоналом в соответствии с нормой (IEC 60974-4).





ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причина	Способ устранения
Нет подачи проволоки при повороте ролика	<ul style="list-style-type: none"> • Загрязнение сопла или наконечника • Фрикционный тормоз в штативе затянут слишком сильно • Неисправность сварочного пистолета 	<ul style="list-style-type: none"> • Продуйте сжатым воздухом, замените наконечник • Ослабьте тормоз • Проверьте подачу проволоки
Нерегулярное поступление проволоки	<ul style="list-style-type: none"> • Повреждение наконечника • Обожженный наконечник • Засорение канавки приводного ролика • Износ ролика 	<ul style="list-style-type: none"> • Замените наконечник • Замените наконечник • Прочистите канавку • Замените ролик
Отсутствие дуги	<ul style="list-style-type: none"> • Плохой контакт между зажимом массы и обрабатываемым изделием 	<ul style="list-style-type: none"> • Закрепите зажим и проверьте соединение • Прочистите, замените наконечник и/или сопло
Сварочный шов пористый	<ul style="list-style-type: none"> • Неправильное расстояние между сварочным пистолетом и/или неправильный угол наклона по отношению к обрабатываемому изделию • Слишком маленький поток газа • Влажное обрабатываемое изделие 	<ul style="list-style-type: none"> • Расстояние между наконечником и обрабатываемым изделием должно составлять 5 – 10 мм. Угол наклона должен быть 60° • Увеличьте поток газа • Высушите с помощью установки горячего воздуха
Сварочный аппарат внезапно прекращает работу после длительного использования	<ul style="list-style-type: none"> • Перегрев сварочного аппарата из-за превышения рабочего цикла 	<ul style="list-style-type: none"> • Не выключайте Ваш аппарат. Подождите в течение 20/30 минут, пока он остынет

MMA

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

TIG

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

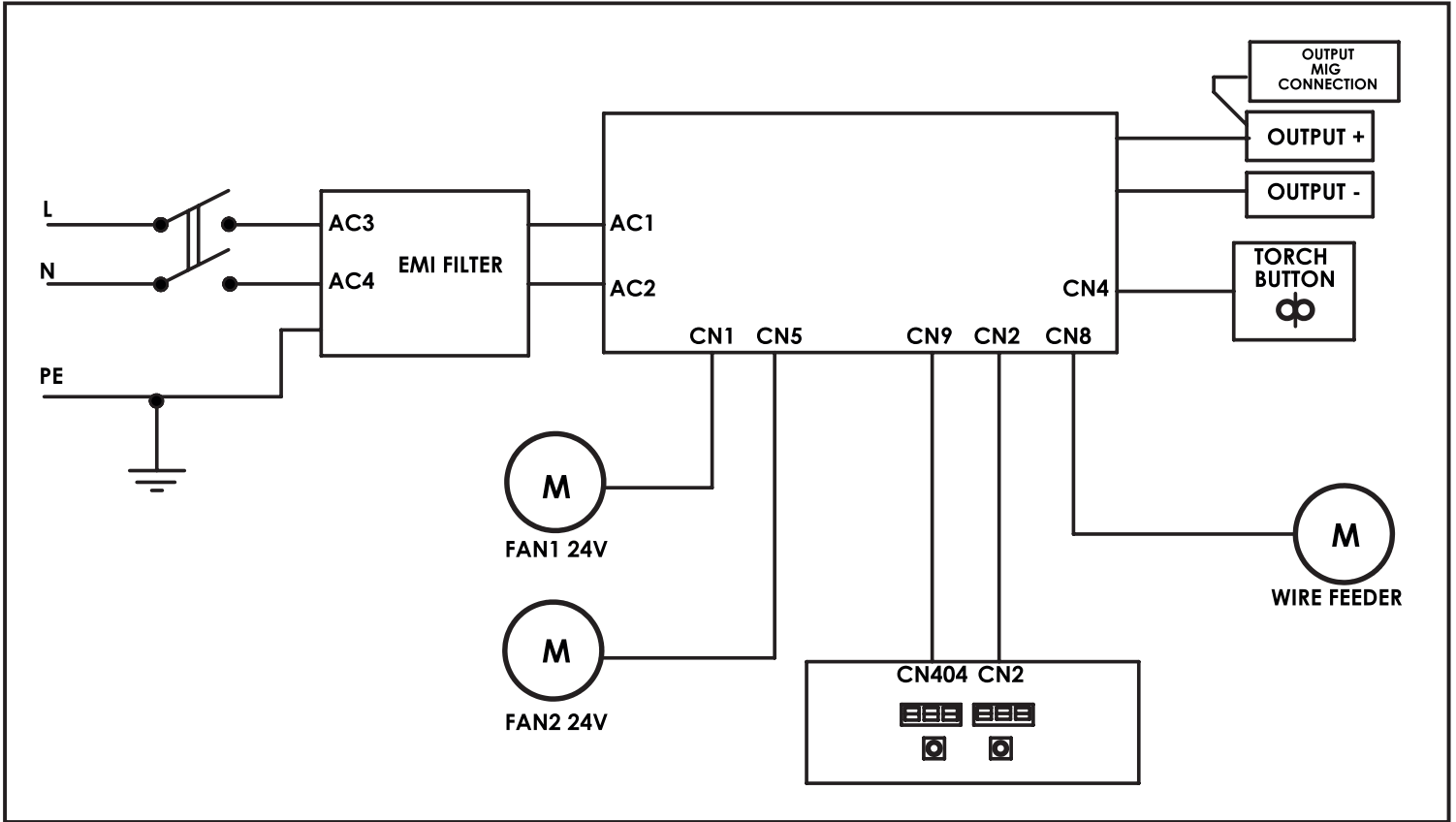
MIG

Wire Type	Shielding Gas (20-30 CFR Flow Rate)	Wire Diameter	24ga. (0.61mm) V/A	22ga. (0.8mm) V/A	20ga. (1.0mm) V/A	17ga. (1.5mm) V/A	14ga. (2.0mm) V/A	1/8" (3.0mm) V/A	5/36" (4.0mm) V/A	1/16" (5.0mm) V/A	1/4" (6.0mm) V/A
Solid wire	75%Ar, 25%CO ₂	0.6/.024"	15.0/40	15.7/50	16.5/65	18.5/90	20/115	20.7/130	—	—	—
		0.8/.030"	—	16.0/50	16.5/65	17.5/80	19/110	20.5/140	22.0/160	—	—
		1.0/.040"	—	—	17.0/65	18.0/85	19.5/105	21.0/145	22.5/170	23.5/200	25.0/220
	100%CO ₂	0.6/.024"	15.6/40	16.5/50	17.3/65	19.2/100	21.5/115	21.6/130	—	—	—
		0.8/.030"	—	16.5/50	17.0/65	18.0/80	20.5/110	21.5/140	23.0/160	—	—
		1.0/.040"	—	—	17.5/65	18.5/85	20.0/105	21.5/145	23.5/170	24.5/200	26.0/220
Flux-cored	—	0.8/.030"	—	—	15.5/50	16.5/70	19.0/100	21.5/130	—	—	—
		1.0/.040"	—	—	—	16.5/70	19.0/100	22.0/135	23.5/165	24.5/200	—

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

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

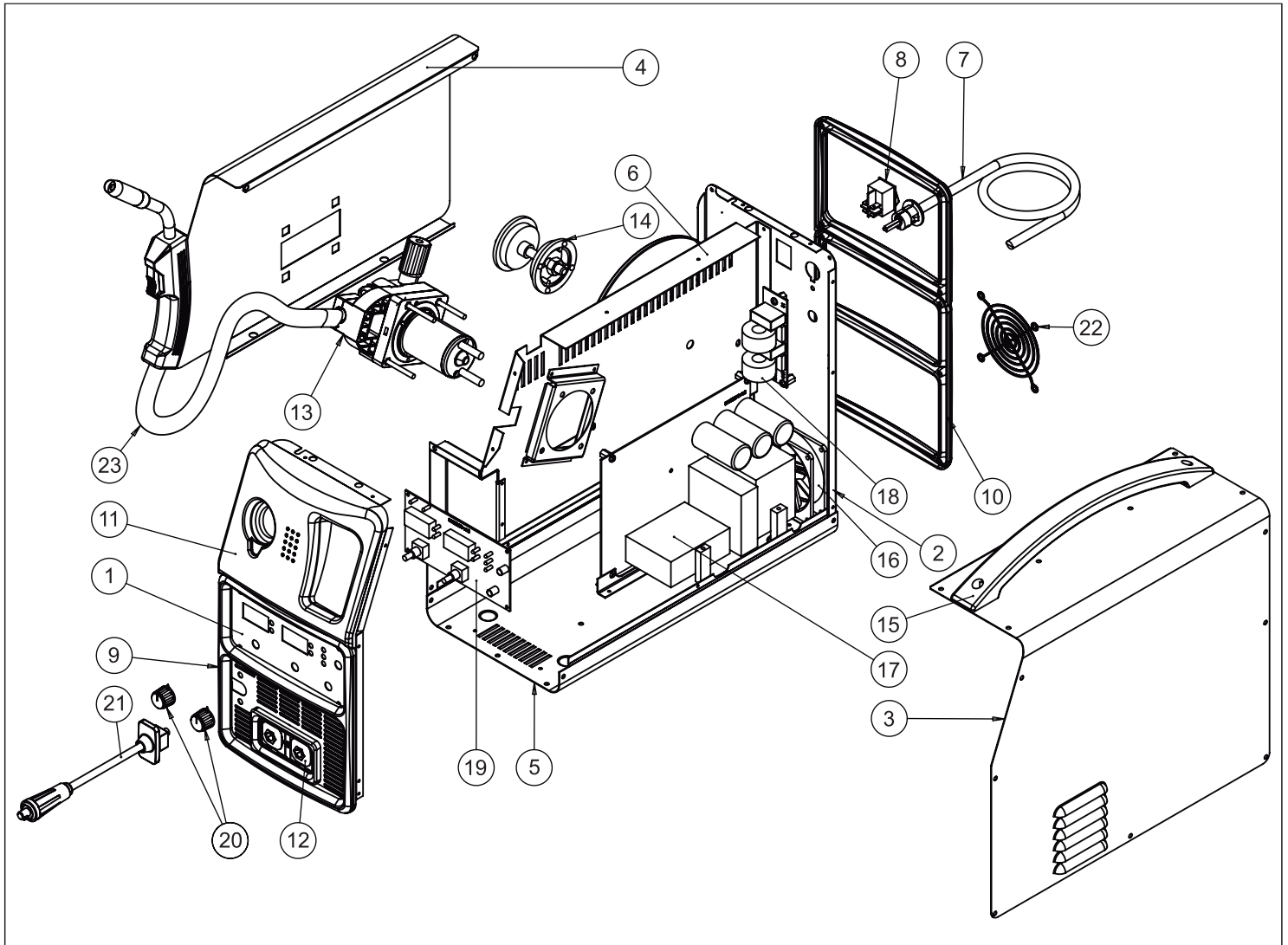
EE Rihma Paigaldamine Seadme
 LT Elektriniai schema
 TR Elektrik Şema
 SA مخطط الكهربائية
 BO Električna shema
 HR Električna shema
 MK Električna shema
 RO Schema electrică
 BG Электрическа схема



- Ⓡ Elenco pezzi di ricambio
- ⒸⓅ Spare Parts List
- ⓕ Liste pieces detachees
- ⓔ Lista Piezas de Repuesto
- Ⓟ Lista Peças de reposição
- ⓓ Lijst van reserve-onderdelen
- ⓃⓁ Ersatzteilliste
- Ⓝⓞ Reservedeler List
- Ⓢⓔ Reservdelslista

- ⒹⓀ Liste over reservedele
- ⓕⓂⓃ Varaosaluettelo
- Ⓡⓞⓞ Список запасных частей
- ⓅⓁ Lista części zamiennych
- ⓖⓇ Κατάλογος ανταλλακτικών
- ⒸⓏ Seznam náhradních dílů
- ⓈⓀ Zoznam náhradných dielov
- ⓈⓁ Seznam Rezervni deli
- Ⓛⓕ Rezerves daļu saraksts

- ⒺⒺ Varuosade nimekirii
- Ⓛⓣ Atsarginės dalys sąrašas
- ⓉⓇ Yedek parça listesi
- Ⓢⓐ قائمة قطع غيار
- Ⓑⓞ Spisak rezervnih delova
- ⓇⓇ Popis rezervnih dijelova
- Ⓜⓐⓔ Содержина на резервни делови
- Ⓡⓞ Lista de piese de schimb
- Ⓑⓖ Списък с резервни части



- ⒸⓅ To request spare parts, please indicate: product code, serial number, spare part number.
- ⓕ Dpour demander des pièces de rechange, veuillez indiquer: le code du produit, le numéro de série, le code de la pièce de rechange.
- Ⓡ Per richiedere i pezzi di ricambio serve indicare: codice del modello, numero di matricola, codice del ricambio.
- ⓔ Para pedir repuestos, por favor indicar: código del producto, su número de serie y número del repuesto.
- Ⓟ Para pedir acessórios, por favor indicar: código do produto, número de série e número do acessório
- ⓃⓁ Voor het aanvragen van onderdelen graag productcode, serienummer en onderdeelnummer aangeven.
- Ⓝⓞ Um Ersatzteile zu bestellen, geben Sie bitte folgendes an: Produktcode, Seriennummer, Ersatzteilcode.
- Ⓢⓔ För att beställa reservdelar, vänligen ange: artikelnummer för produkten, serienummer, reservdelsnummer.
- Ⓢⓔ For at anmode om reservedele, angiv venligst: Model nummer, serienummer, reservedelsnummer.

- ⓕⓂⓃ Pyydä varaosia ilmoittamalla: Malli, sarjanumero ja varaosanumero.
- Ⓡⓞⓞ Чтобы запросить запасные части, укажите: код продукта, серийный номер, номер запасной части.
- ⓅⓁ Aby zamówić części zamiennie potrzebujemy; numer kodu modelu, numer seryjny maszyny i kod części zamiennych.
- ⓖⓇ Για να ζητήσετε ανταλλακτικά, παρακαλώ όπως δώσετε: κωδικό προϊόντος, σειριακό αριθμό και αριθμό ανταλλακτικού.
- ⓇⓇ Kérjen pótalkatrészeket, kérjük, jelezze: Tipusszám, sorozatszám, pótalkatrész szám.
- ⒸⓏ Pro vyžádání náhradních dílů uveďte: číslo modelu, sériové číslo, číslo náhradního dílu.
- ⓈⓀ Na vyžiadanie náhradných dielov uveďte: číslo modelu, sériové číslo, číslo náhradnej diely.
- ⓈⓁ Rezerves daļu pasūtīšanai lūdzam norādīt: iekārtas kodu, sērijas numuru, rezerves daļas kodu.
- ⒺⒺ Varuosade taotlemiseks palun märkige: Mudelinumber, seerianumber, varuosa number.
- Ⓛⓕ Atsarginių dalių užklausiai prašome pateikti: produkto kodą, serijinį numerį, atsarginės detalės numerį.

- Ⓡⓞ Pentru a solicita piese de schimb, vă rugăm să indicați: Numărul modelului, numărul de serie, numărul piesei de schimb.
- ⒸⓅ За да поискате резервни части, моля, посочете: Номер на модела, сериен номер, номера на резервната част.
- ⓉⓇ Yedek parça siparişlerinizde; lütfen ürün kodunu, seri numarasınıve yedek parça numarasını bildiriniz.
- ⓇⓇ Prilikom naručivanja rezervnih dijelova molimo navedite slijedeće podatke: šifru proizvoda, serijski broj, šifru rezervnog dijela.
- ⓈⓁ Pri naročilu rezervnih delov vas prosimo, da navedete sledeće podatke: kodo produkta, serijsko številko, kodo rezervnega dela.
- Ⓢⓐ رمز المنتج، الرقم التسلسلي، الغيار رقم الجزء؛ لطلب قطع الغيار، يرجى الإشراف
- ⓇⓇ Prilikom poručivanja rezervnih delova molimo javite sledeće informacije: šifru proizvoda, serijski broj, kod rezervnog dela.
- ⓇⓇ Prilikom poručivanja rezervnih dijelova molimo javite sledeće informacije: šifru proizvoda, serijski broj, kod rezervnog dijela.
- Ⓡⓞ Koga narčuvate rezervni delovi, navedete gi slednite informatii: šifra na proizvodot, seriski broj, kod za rezervni delovi.

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

No	Desc				Code
1	I - Pannello frontale-retro GB - Front-back panel F - Panneau avant-arrière E - Panel delantero-trasero PT - Painel frontal D - Front-Back-Panel NL - Voor-achterpaneel	NO - Front-bakpanel SE - Bakre bakpanel FIN - Eturaneeli RU - Передняя задняя панель PL - Panel przodni z tyłu GR - Πλάσιου εμπρός-πίσω CZ - Čelní panel	SK - Predný panel SL - Sprednja hrbtna plošča LV - Priekšējais aizmugures panelis EE - Esikülje paneel LT - Priekinis galinis skydelis TR - Ön arka panel SA - اللوحة الامامية الخلفية	BO - Prednja ploča HR - Prednja stražnja ploča MAK - Предна плоча RO - Panoul frontal-spate BG - Преден панел	Front: S03960SP
	2				Back: S03957SP
3	I - Mantello GB - Mantle F - Manteau E - Manto PT - Manto D - Mantel NL - Mantel	NO - Mantle SE - Mantel FIN - vaippa RU - накидка PL - Płaszcz GR - Μανδύας CZ - Mantle	SK - skryť SL - Mantle LV - Mantle EE - Mantle LT - Mantija TR - Örtü SA - عباءة	BO - Mantle HR - Plašt MAK - Мантија RO - Manta BG - мантия	Left: S01709SP
	4				Right: S01707SP
5	I - Fondo GB - Fund F - Fonds E - Financier PT - Fundo D - Fonds NL - Fonds	NO - Fond SE - Fond FIN - Rahoittaa RU - фонд PL - Fundusz GR - Κεφάλαιο CZ - Fond	SK - Fond SL - Sklad LV - Fonds EE - Fond LT - Fondas TR - Fon SA - الأموال	BO - Fond HR - Fond MAK - Фонд RO - Fond BG - фонд	S03956SP
	6				S03955SP
7	I - Divisore GB - Divider F - cloison E - divisor PT - divisor D - Trennwand NL - verdeler	NO - divider SE - delare FIN - jakaja RU - компас PL - dzielnik GR - διαχωριστικό CZ - dělič	SK - delič SL - delilnik LV - dalītājs EE - jaotaja LT - dalytuvas TR - bölen SA - مقسم	BO - šestar HR - šestar MAK - разделувач RO - compas BG - делител	S03955SP
	8				S03955SP
9	I - Cavo di alimentazione GB - Supply cable F - Câble d'alimentation E - Cable de suministro PT - Cabo de alimentação D - Versorgungskabel NL - Voedingskabel	NO - Forsyningskabel SE - Matningskabel FIN - Toimituskaapeli RU - Кабель питания PL - Kabel zasilający GR - Καλώδιο τροφοδοσίας CZ - Napájecí kabel	SK - Napájecí kábel SL - Napajalni kabel LV - Piegādes kabelis EE - Toitekaabel LT - Tiekimo kabelis TR - Besleme kablosu SA - كابل العرض	BO - Kabl za napajanje HR - Opskrbni kabel MAK - Кабел за напојување RO - Cablu de alimentare BG - Кабел за захранване	M581001SP
	10				M581001SP
11	I - Interruttore di alimentazione GB - Power switch F - Interrupteur E - Interruptor de alimentación PT - Interruptor de alimentação D - Stromschalter NL - Stroomschakelaar	NO - Strømbryteren SE - Strömbrytare FIN - Virtakytkin RU - Выключатель PL - Przycisk zasilania GR - Διακόπτης ρεύματος CZ - Vypínač	SK - Vypínač SL - Stikalo za vklop LV - Strāvas slēdzis EE - Toitelüliti LT - Maitinimo jungiklis TR - Güç düğmesi SA - مقفاح التشغيل	BO - Prekidač HR - Prekidač za napajanje MAK - Прекинувач RO - Înterupător BG - Превключвател на захранването	M485100SP
	12				M485100SP
13	I - Frontale in plastica GB - Plastic front F - Avant en plastique E - Frente de plastico PT - Frente de plástico D - Kunststofffront NL - Plastic voorkant	NO - Plastfront SE - Plastfront FIN - Muovinen etuosa RU - Пластиковый фасад PL - Plastikowy przód GR - Πλαστικό μέτωπο CZ - Plastová přední strana	SK - Plastové predné SL - Plastična sprednja stran LV - Plastmasas priekšpuse EE - Plastist esikülg LT - Plastikinė priekinė dalis TR - Plastik ön SA - جبهة من البلاستيك	BO - Plastic front HR - Plastična prednja strana MAK - Пластичен фронт RO - Din față din plastic BG - Пластмасов фронт	Lower: S00770SP
	14				Higher: S00770SP
15	I - Calotta GB - cap F - chapeau E - tapa PT - boné D - Kappe NL - pet	NO - lue SE - keps FIN - korkki RU - крышка PL - czapka GR - καπάκι CZ - víčko	SK - viečko SL - cap LV - vāks EE - kork LT - kepurė TR - kapak SA - كاپ	BO - kapa HR - kapa MAK - капа RO - sarac BG - капачка	S00768SP
	16				S00768SP
17	I - Presa Dinse GB - Dinse socket F - Prise Dinse E - Toma dinse PT - Tomada Dinse D - Dinse-Buchse NL - Dinse socket	NO - Dinse socket SE - Dinse sockel FIN - Dinse-pistoke RU - Socket din Dinse PL - Gniazdo Dinse GR - Πρίζα Dinse CZ - Zásuvka Dinse	SK - Zásuvka Dinse SL - Dinse vtičnica LV - Dinse ligzda EE - Dinse pesa LT - Dinse lizdas TR - Yemek soketi SA - داييس المقبس	BO - Dinse socket HR - Dinse utičnica MAK - Dinse приклучок RO - Socket din Dinse BG - Разклонител Dinse	S052580SP
	18				S052580SP
19	I - Trainafilo GB - Wire feeder F - Chargeur de fil E - Alimentador de alambre PT - Alimentador de arame D - Drahtvorschubgerät NL - Draad feeder	NO - Trådmater SE - Trådmatare FIN - Langansyöttölaite RU - Sursá de alimentare PL - Podajnik drutu GR - Τροφοδότης καλωδίων CZ - Podavač drátu	SK - Podávač drôtu SL - Podajalni žice LV - Vadu padevējs EE - Traadi söötur LT - Vielos tiektuvas TR - Tel besleyici SA - الأسلاك المغذية	BO - Feed feeder HR - Dodavač žice MAK - Жица фидер RO - Sursá de alimentare BG - Подател на тел	M00588SP
	20				M00588SP
21	I - Aspo GB - Hub F - Centre E - Cubo PT - Cubo D - Nabe NL - naaf	NO - Hub SE - Nav FIN - napa RU - хаб PL - Centrum GR - Κεντρικό σημείο CZ - Rozbočovač	SK - Hub SL - Hub LV - Hub EE - Hub LT - Hub TR - merkez SA - المركز رئيسي	BO - Hub HR - središte MAK - Hub RO - butuc BG - главина	S840400SP
	22				S840400SP
23	I - Maniglia GB - Handle F - Manipuler E - Encargarse de PT - Lidar com D - Griff NL - Handvat	NO - Håndtak SE - Hantera FIN - Käsitellä RU - Справиться PL - Uchwyt GR - Λαβή CZ - Rukojeť	SK - rukovät SL - Ročaj LV - Rokturis EE - Käepide LT - Rankena TR - Sap SA - مقبض	BO - Ručka HR - rukovati MAK - Рачка RO - Măner BG - дръжка	M00080SP
	24				M00080SP

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



Tab. A-1 Duty Cycle - Welding cable

☀️ 25°C

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

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

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

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

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

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

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

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

RU-Сварочные кабели должны соответствовать требованиям МЭК 60245-6 или национальным и местным нормам. Дополнительную информацию о токоведущей способности сварочных кабелей можно найти в EN 50565-1: 2014

GR-Τα καλώδια συγκόλλησης πρέπει να πληρούν τις απαιτήσεις του IEC 60245-6 ή να πληρούν τους εθνικούς και τοπικούς κανονισμούς.

Πρόσθετες πληροφορίες σχετικά με την ικανότητα μεταφοράς των ρευμάτων καλωδίων συγκόλλησης μπορούν να βρεθούν στο EN 50565-1: 2014

SA- أو تقي باللوائح الوطنية والمحلية. IEC 60245-6 يجب أن تلبى كابلات اللحام متطلبات

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

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

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

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

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

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

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

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

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

S03605_052019



GB	This welding machine conforms to technical product standards for exclusive use in an industrial environment and for professional purposes. It does not assure compliance with electromagnetic compatibility in domestic dwellings and in premises directly connected to a low-voltage power supply system feeding buildings for domestic use.	the welding machine does not fall within the requisites of IEC/EN 61000-3-12 standard. Should it be connected to a public mains system, it is the installer's responsibility to verify that the welding machine itself is suitable for connecting to it (if necessary, consult the distribution network company).
I	Apparecchiatura di classe A: Questa saldatrice soddisfa i requisiti dello standard tecnico di prodotto per l'uso esclusivo in ambiente industriale e a scopo professionale. Non è assicurata la rispondenza alla compatibilità elettromagnetica negli edifici domestici e in quelli direttamente collegati a una rete di alimentazione a bassa tensione che alimenta gli edifici per l'uso domestico.	La saldatrice non rientra nei requisiti della norma IEC/EN 61000-3-12. Se essa viene collegata a una rete di alimentazione pubblica, è responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore verificare che la saldatrice possa essere connessa (se necessario, consultare il gestore della rete di distribuzione).
F	Appareils de classe A: Ce poste de soudage répond aux exigences de la norme technique de produit pour une utilisation exclusive dans des environnements industriels à usage professionnel. La conformité à la compatibilité électromagnétique dans les immeubles domestiques et dans ceux directement raccordés à un réseau d'alimentation basse tension des immeubles pour usage domestique n'est pas garantie.	Le poste de soudage ne répond pas aux exigences de la norme IEC/EN 61000-3-12. En cas de raccordement de ce dernier à un réseau d'alimentation publique, l'installateur ou l'utilisateur sont tenus de vérifier la possibilité de branchement du poste de soudage (s'adresser si nécessaire au gestionnaire du réseau de distribution).
E	Aparato de clase A: Esta soldadora satisface los requisitos del estándar técnico de producto para su uso exclusivo en ambiente industrial y con objetivos profesionales. No se asegura el cumplimiento de la compatibilidad electromagnética en los edificios domésticos y en los directamente conectados a una red de alimentación de baja tensión que alimenta los edificios para el uso doméstico.	La soldadora no cumple los requisitos de la norma IEC/EN 61000-3-12. Si ésta se conecta a una red de alimentación pública, es responsabilidad del instalador o del utilizador comprobar que puede conectarse la soldadora (si es necesario, consultar con el gestor de la red de distribución).
D	Gerät der Klasse A: Diese Schweißmaschine genügt den Anforderungen des technischen Produktstandards für den ausschließlichen Gebrauch im Gewerbebereich und zu beruflichen Zwecken. Die elektromagnetische Verträglichkeit in Wohngebäuden einschließlich solcher Gebäude, die direkt über das öffentliche Niederspannungsnetz versorgt werden, ist nicht sichergestellt.	Die Schweißmaschine genügt nicht den Anforderungen der Norm IEC/EN 61000-3-12. Wenn sie an ein öffentliches Versorgungsnetz angeschlossen wird, hat der Installierende oder der Betreiber pichtgemäß unter seiner Verantwortung zu prüfen, ob die Schweißmaschine angeschlossen werden darf (falls erforderlich, ziehen Sie den Betreiber des Verteilernetzes zurate).
RU	Этот сварочный аппарат соответствует техническим стандартам на продукцию, для исключительного использования в промышленной среде и для профессионального целей. Это не гарантирует соблюдение электромагнитных совместимость в домашних условиях и непосредственно в помещениях подключены к низковольтной системе электроснабжения, питающей здания для бытового использования.	сварочный аппарат не соответствует требованиям стандарта IEC / EN 61000-3-12. Должен ли он быть подключен к сети общего пользования системы, установщик несет ответственность за проверку пригодности самого сварочного аппарата для подключения к нему (при необходимости проконсультируйтесь с распределительная сетевая компания).
PT	Aparelho de classe A: Este aparelho de solda satisfaz os requisitos do standard técnico de produto para o uso exclusivo em ambiente industrial e com finalidade profissional. Não é garantida a correspondência à compatibilidade electromagnética nos edifícios domésticos e naqueles ligados directamente a uma rede de alimentação de baixa tensão que alimenta os edifícios para o uso doméstico.	O aparelho de soldar não contém os requisitos da norma IEC/EN 61000-3-12 Se o mesmo for ligado a uma rede de alimentação pública, o instalador ou o utilizador são responsáveis para controlar que o aparelho de soldar possa ser conectado (se necessário, consultar o gestor da rede de distribuição).
GR	Αυτή η μηχανή συγκόλλησης συμμορφώνεται με τα τεχνικά πρότυπα προϊόντων για αποκλειστική χρήση σε βιομηχανικό περιβάλλον και για επαγγελματίες σκοπούς. Δεν διασφαλίζει τη συμμόρφωση με την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα σε οικιακές κατοικίες και χώρους συνδεδεμένο σε σύστημα τροφοδοσίας χαμηλής τάσης που τροφοδοτεί κτίρια για οικιακή χρήση.	η μηχανή συγκόλλησης δεν εμπίπτει στις απαιτήσεις του προτύπου IEC / EN 61000-3-12. Πρέπει να συνδεθεί σε δημόσιο δίκτυο σύστημα, είναι ευθύνη του εγκαταστάτη να επαληθεύσει ότι η ίδια η μηχανή συγκόλλησης είναι κατάλληλη για σύνδεση σε αυτήν (εάν είναι απαραίτητο, συμβουλευτείτε το την εταιρεία δικτύου διανομής).
NL	Apparatuur van klasse A: Deze lasmachine beantwoordt aan de vereisten van de technische standaard van het product voor het uitsluitend gebruik op industriële plaatsen en voor professionele doeleinden. De overeenstemming met de elektromagnetische compatibiliteit is niet gegarandeerd in de gebouwen voor huiselijk gebruik en in gebouwen die rechtstreeks verbonden zijn met een voedingsnet aan lage spanning dat de gebouwen voor huiselijk gebruik voedt.	De lasmachine valt niet onder de vereisten van de norm IEC/EN 61000-3-12. Indien ze aangesloten wordt op een openbaar voedingsnet, behoort het tot de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker om te verifiëren of de lasmachine kan worden aangesloten (indien nodig, de exploitant van het distributienet raadplegen).
RO	Aparat de clasa A: Acest aparat de sudura corespunde cerinelor standardului tehnic de produs pentru folosirea exclusiva în medii industriale și în scop profesional. Nu este asigurată corespondența cu compatibilitatea electromagnetica în clădirile de locuințe și în cele conectate direct la o reea de alimentare de joasă tensiune care alimentează clădirile pentru uzul casnic.	Aparatul de sudura nu corespunde cerințelor normei IEC/EN 61000-3-12. Dacă acesta este conectat la o rețea de alimentare publică, instalatorul sau utilizatorul trebuie să verifice dacă aparatul de sudura poate fi conectat (dacă este necesar, consultați societatea de distribuție).
SE	Apparat av klass A: Denna svets uppfyller kraven i tekniska normer för produkter som endast är avsedda att användas inom industrin och för professionellt bruk. Överensstämmelse med elektromagnetisk kompatibilitet i hushållsbyggnader och i byggnader som är direkt kopplade till ett elnät med lågspänning för eldistribution till hushållsbyggnader garanteras inte.	Svetsen omfattas inte av kraven i standard IEC/EN 61000-3-12. Om den ansluts till ett elnät för allmän elförsörjning är det installatörens eller användarens ansvarighet att kontrollera att svetsen kan anslutas (om nödvändigt, vänd dig till distributionsystemets eloperatör).
NO	Apparat av klasse A: Denne sveisebrenneren oppfyller kravene for produktets tekniske standard for eksklusiv bruk i industrimiljøer og for profesjonell anvendelse. Vi garanterer ikke overensstemmelse med den elektromagnetiske overensstemmelsen i bygninger med leiligheter eller i bygninger som er direkte koplet til et forsyningsnett med lav spenning som forsyner bygningene med leiligheter.	Sveisebrenneren oppfyller ikke kravene for normen IEC/EN 61000-3-12. Hvis den blir koplet til et nasjonalt forsyningsnett er installatøren eller brukeren ansvarlig for å kontrollere at sveisebrenneren kan koples (hvis nødvendig, konsulter distribusjonsnettets distributør).
FIN	A-luokan laitteistot: Tämä hitsauslaite vastaa ainoastaan teollisuusympäristössä ja ammattikäyttöön tarkoitettulle tuotteen asetuksella määritettyjä standardeja. Sähkömagneettista yhteensopivuutta ei taata kotitalouskäyttöön varattuun matalajännitteiseen sähköverkkoon suoraan kytketyissä rakennuksissa.	Hitsauslaite ei vastaa normin IEC/EN 61000-3-12 vaatimuksia. Mikäli laite kytketään julkiseen sähköverkkoon, on asentajan tai käyttäjän vastuulla varmistaa, voidaanko hitsauslaite liittää siihen (kysy neuvoa tarvittaessa sähköjakeluverkon hoitajalta).
CZ	Zarízení třídy A: Tento svarovací přístroj vyhovuje požadavkům technického standardu výrobku určeného pro výhradní použití v průmyslovém prostředí, k profesionálnímu účelům. Není zajištěna elektromagnetická kompatibilita v domácních budovách a v budovách přímo připojených k napájecí síti nízkého napětí, která zásobuje budovy pro domácí použití.	Svarovací přístroj nespĺňuje požadavky normy IEC/EN 61000-3-12. Pri pripojení k verejnej napájacej sieti instalatér alebo užívateľ odpovída za overení toho, zda lze svarovací přístroj připojit (dle potreby musí konzultovat správce rozvodné sítě).
SK	Zariadenie triedy A: Tento zvarovací prístroj vyhovuje požiadavkám technického štandardu výrobku, určeného pre výhradné použitie v priemyselnom prostredí, a na profesionálne účely. Nie je zaisťovaná elektromagnetická kompatibilita v domácných budovách a v budovách priamo pripojených k napájacej sieti nízkeho napätia, ktorá zásobuje budovy pre domáce použitie.	Zvárací prístroj nespĺňa požiadavky normy IEC/EN 61000-3-12. Pri pripojení k verejnej napájacej sieti inštalatér, alebo užívateľ, zodpovedá za overenie toho, či je možné zvarovací prístroj pripojiť (podľa potreby musí konzultovať správcu rozvodnej siete).
SL	Naprava A razreda: Varilni aparat je skladen z zahtevami tehcnega standarda izdelka, ki je izdelan izključno za rabo v industrijskem okolju in za profesionalno rabo. Elektromagnetska združljivost v domovih in v zgradbah, neposredno povezanih v nizkonapetostno napajalno omrežje, ki napaja zgradbe za domaco rabo.	Varilni aparat ne ustreza zahtevam normativa IEC/EN 61000-3-12. Če ga povežemo v javno napajalno omrežje, je tisti, ki ga namešča ali uporablja odgovoren za to, da bo preveril, ali ga je mogoče priključiti (če je treba, se posvetujte z dobaviteljem distribucijskega omrežja).
HR	Ure aj klase A: Ovaj stroj za varenje zadovoljava rekvizite tehcnog standarda proizvođača za isključivu upotrebu u industriji i za profesionalnu upotrebu. Ne jamči se elektromagnetska prikladnost u domaćinstvu i u zgradama koje su izravno spojene na sustav napajanja strujom pod niskim naponom, koja napaja stanovanja.	Stroj za varenje ne zadovoljava rekvizite norme IEC/EN 61000-3-12. Ako se stroj spaja na javnu mrežu, osoba koja vrši spajanje ili operater koji upotrebljava stroj mora provjeriti da li se stroj za varenje može spojiti (ako je potrebno, konzultirati tvrtku koja upravlja mrežom).

STANLEY **STANLEY**

Stanley, The Stanley Logo, The Notched Rectangle and the Yellow and Black Diagonal Package Design are all trademarks of Stanley Black & Decker, Inc or an affiliate thereof.

©2014 Stanley Black & Decker, Inc.

Manufactured by: AWELCO INC. PRODUCTION S.p.A.

**Awelco Inc. Production S.p.a.**
Zona Industriale, 83040 CONZA D.C.
(AV) ITALY**ISO 9001: 2015****GB- EU DECLARATION OF CONFORMITY**

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer. • Product model / Unique identification of the EEE (Electrical and electronic equipment) ¹ • Name and address of the manufacturer ² • Object of the declaration ³ • The object of the declaration described above is in conformity with Directive ⁴; where possible, compliance is determined by the EC declarations issued by the suppliers along the raw material supply chain • The object of the declaration described above is in conformity with the relevant harmonisation legislation ⁵ • Additional information ⁶

F- DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Cette déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant. • Modèle de produit / identification unique de l'EEE (équipements électriques et électroniques) ¹ • Nom et adresse du fabricant ² • Objet de la déclaration ³ • L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la directive ⁴; où possible la conformité est déterminée par les déclarations CE émises par les fournisseurs de la chaîne d'approvisionnement des matières premières • L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme avec la législation d'harmonisation pertinente ⁵ • Informations supplémentaires ⁶

IT - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante. • Modello di prodotto / Identificazione unica dell'EEE ¹ • Nome e indirizzo del fabbricante ² • Oggetto della dichiarazione ³ • L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla direttiva ⁴; ove possibile la conformità è determinata dalle dichiarazioni CE rilasciate dai fornitori lungo la catena di approvvigionamento delle materie prime • L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla normativa di armonizzazione ⁵ • Informazioni supplementari ⁶

E - DECLARACION DE CONFORMIDAD UE

Esta declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante. • Modelo de producto / identificación única del AEE ¹ • Nombre y dirección del fabricante ² • Objeto de la declaración ³ • El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la Directiva ⁴; cuando sea posible, el cumplimiento está determinado por las declaraciones CE emitidas por los proveedores a lo largo de la cadena de suministro de materia prima • El objeto de la declaración anterior es de acuerdo con la legislación de armonización ⁵ • Información adicional ⁶

PT - DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

Esta declaração de conformidade foi emitida e é da inteira responsabilidade do fabricante. • Modelo do produto / Identificação do EEE (Equipamento elétrico e eletrônico) ¹ • Nome e endereço do fabricante ² • Objeto da declaração ³ • O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a Diretiva ⁴; sempre que possível, a conformidade é determinada pelas declarações CE emitidas pelos fornecedores ao longo da cadeia de suprimentos de matérias-primas • O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a legislação harmonizada ⁵ - Informação adicional ⁶

NL - EU CONFORMITEITSVERKLARING

Deze conformiteitsverklaring wordt verstrekt onder de volledige verantwoordelijkheid van de fabrikant. • Product model / unieke identificatie van de EEA (Elektrische en elektronische apparatuur) ¹ • Naam en adres van de fabrikant ² • Voorwerp van de verklaring ³ • Het hierboven beschreven voorwerp van verklaring is conform richtlijn ⁴; waar mogelijk wordt de naleving bepaald door de EG-verklaringen van de leveranciers in de toeleveringsketen van grondstoffen • Het hierboven beschreven voorwerp van verklaring is conform de desbetreffende harmonisatiewetgeving ⁵ • Extra informatie ⁶

D- EU Konformitätserklärung

Diese Konformitätserklärung ist unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt. • Produktmodell / Eindeutige Identifikation des EEE (Elektro- und Elektronik-Geräte) ¹ • Name und Adresse des Herstellers ² • Gegenstand der Erklärung ³ • Gegenstand der Erklärung oben beschrieben, ist in Übereinstimmung mit der Richtlinie ⁴; wo möglich wird die Konformität von den CE Erklärungen der Lieferanten entlang der Rohstoffversorgungskette bestimmt • Gegenstand der Erklärung oben beschrieben, ist in Übereinstimmung mit den entsprechenden Harmonisierungsvorschriften ⁵ • Zusätzliche Informationen ⁶

NO - EU-SAMSVARERKLÆRING

Denne samsvarerklæringen er utstedt under fabrikantens ansvar. • Produktmodell/unik identifikasjon til EEE (elektrisk og elektronisk utstyr) ¹ • Navn og adresse til fabrikanten ² • Gjenstand for erklæring ³ • Gjenstand for erklæring beskrevet ovenfor er i samsvar med Direktivet ⁴; der det er mulig, bestemmes overholdelsen av EF-erklæringer utstedt av leverandørene langs råvareforsyningskjeden • Gjenstand for erklæring beskrevet ovenfor er i samsvar med relevant lovgivning ⁵ - Ekstra informasjon ⁶

SE - EU FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi som producent garanterar på eget ansvar att denna produkt uppfyller och följer nämnda standarder och bestämmelser. • Produktmodell / unik identification under EEE (Elektrisk och elektronisk utrustning) ¹ • Namn och adress till producenten ² • Produkt som omfattas av försäkringen ³ • Produkten som omfattas av ovanstående försäkringen är ⁴; om möjligt bestäms överensstämmelse av EG-deklarationer som utfärdats av leverantörerna längs råvaruforsöringskedjan • Produkten som omfattas av ovanstående försäkringen överensstämmer med berörd harmoniseringslagstiftning ⁵ - Tilläggsinformation ⁶

DK - EU OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Denne overensstemmelseserklæring er udstedt under producentens eneansvar. • Produktmodel / unik identifikation iht. EEE (elektrisk og elektronisk udstyr) ¹ • Navn og adresse på producenten ² • Erklæringens genstand ³ • Formålet med ovennævnte erklæring er i overensstemmelse med direktiv ⁴; hvor det er muligt, bestemmes overholdelsen af de EF-erklæringer, der er udstedt af leverandørene langs råvareforsyningskæden • Formålet med ovennævnte erklæring, er i overensstemmelse med den relevante harmoniseringslovgivning ⁵ • Yderligere information ⁶

FIN - EU-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan yksinomaan valmistajan vastuulla. • Tuotemalli / sähkö- ja elektroniikkalaitteen yksilöllinen tunniste ¹ • Valmistajan nimi ja osoite ² • Vakuutuksen kohde ³ • Yllä kuvattu vakuutuksen kohde on yhdenmukainen direktiivin kanssa ⁴; mahdollisuuksien mukaan vaatimustenmukaisuus määritetään raaka-aineiden toimitusketjun toimittajien antamalla EY-ilmoituksilla • Yllä kuvattu vakuutuksen kohde on yhdenmukainen asiaankuuluvan yhdenmukaistamislaainsäädännön kanssa ⁵ - Lisätietoja ⁶

RO - DECLARATIE DE CONFORMITATE

Această declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului. • Modelul produsului / Identificarea unică EEE (echipamente electrice și electronice) ¹ • Denumirea și adresa producătorului ² • Obiectul declarației ³ • Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu Directiva ⁴; atunci când este posibil, respectarea este determinată de declarațiile CE emise de furnizori de-a lungul lanțului de furnizare de materii prime • Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu legislația armonizată ⁵ • Informații suplimentare ⁶

PL - DEKLARACJA ZGODNOSCI UE

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta. • Model produktu/niepowtarzalny identyfikator AEE ¹ • nazwa i adres fabrykanta ² • przedmiot deklaracji ³ • przedmiot deklaracji zgodny z dyrektywą Unii Europejskiej ⁴; tam, gdzie to możliwe, zgodność jest określona w deklaracjach WE wydanych przez dostawców wzdłuż łańcucha dostaw surowca • przedmiot deklaracji jest zgodny z harmonizacją prawodawstwa ⁵ - informacje dodatkowe ⁶

GR - UE Δήλωση Συμμόρφωσης

Αυτή η δήλωση χορηγείται μόνο από τον κατασκευαστή του μηχανήματος. • Μοντέλο προϊόντος / Μοναδική ταυτοποίηση από EEE (Ηλεκτρικές και ηλεκτρονικές συσκευές) ¹ • Όνομα και διεύθυνση κατασκευαστή ² • Αντικείμενο δήλωσης ³ • Το αντικείμενο δήλωσης να περιγράφεται σύμφωνα με τις οδηγίες ⁴; όπου είναι δυνατόν, η συμμόρφωση καθορίζεται από τις δηλώσεις EK που εκδίδουν οι προμηθευτές κατά μήκος της αλυσίδας εφοδιασμού πρώτων υλών • Το αντικείμενο της δήλωσης εναρμονίζεται σύμφωνα με την σχετική νομοθεσία ⁵ • Συμπληρωματική πληροφορία ⁶

HU - EU MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségével adja ki. • Az EEK (Elektromos és elektronikus készülék) Termékszám / Egyedi azonosítója ¹ • A gyártó neve és címe ² • A nyilatkozat tárgya ³ • A fenti nyilatkozat tárgya megfelel a vonatkozó EU irányelvnek ⁴; ahol lehetséges, a megfelelést a nyersanyag-ellátási lánc mentén a beszállítók által kiadott EK-nyilatkozatok határozzák meg • A fenti nyilatkozat tárgya megfelel a rá vonatkozó jogharmonizációnak ⁵ • További információk ⁶

CZ - EU-prohlášení

Toto prohlášení je vystaveno zodpovědným výrobcem. • Typ výrobku / jednoznačná identifikace EEE (elektrické- a elektronické zařízení-stroje) ¹ • Název a adresa výrobce ² • Předmět prohlášení ³ • Předmět prohlášení nahoře uvedený je v souladu se směrnicí ⁴; pokud je to možné, je shoda určena prohlášeními ES vydanými dodavateli v dodavatelském řetězci surovin • Předmět prohlášení nahoře uvedený je v souladu s odpovídající předepsanou shodou (normou) ⁵ • Dodatečné informace ⁶

SK - EU VYHLÁSENIE O ZHODE

Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu. • Model výrobku / Jedinečná identifikácia EEE (elektrického a elektronického vybavenia) ¹ • Meno a adresa výrobcu ² • Predmet vyhlásenia ³ • Predmet hore uvedeného vyhlásenia je v zhode so smernicou ⁴; pokiaľ je to možné, súlad sa určuje vo vyhláseniach ES vydaných dodávateľmi v dodávateľskom reťazci surovín • Predmet hore uvedeného vyhlásenia je v zhode s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi ⁵ • Dodatočné informácie ⁶

LV - ES atbilstības deklarācija

Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz pilnu ražotāja atbildību. • Produkta kods / Unikāls identifikācijas numurs, kas ir elektroinstrumentiem un elektroiekārtām ¹ • Nosaukums un ražotāja adrese ² • Deklarējamais priekšmets ³ • Augstāk minētais deklarējamais priekšmets ir saskaņā ar attiecīgajām direktīvām ⁴; ja iespējams, atbilstību nosaka ar EK deklarācijām, ko izejvielu piegādes ķēdē izsniedz piegādātāji • Augstāk minētais deklarējamais priekšmets ir saskaņā ar attiecīgajiem tiesību aktiem ⁵ • Papildinformācija ⁶

EE - EL VASTAVUSTUNNISTUS

Käesolev vastavus tunnistus on välja antud tootja ainuvastutusel. • Tootemudel / EEE (elektri- ja elektroonikaseadmete) ainulaadne identifitseerimistunnus ¹ • Tootja nimi ja aadress ² • Tunnistuse objekt ³ • Ülal kirjeldatud tunnistuse objekt vastab vastavatele ühtlustatud õigusaktidele ⁵ • Lisateave ⁶

LT - ES ATITIKTIES DEKLARACIJA

Ši atitikties deklaracija yra parengta gamintojo, priimančio už ją pilną atsakomybę. • Produkto modelis / Unikali EEE (Elektros ir elektronikos įrangos) identifikacija ¹ • Gamintojo pavadinimas ir adresas ² • Atitikties deklaracijos objektas ³ • Deklaracijos objektas, aprašytas aukščiau atitinka direktyvą ⁴; jei įmanoma, atitikties nustatoma pagal EB deklaracijas, kurias išduoda žaliavų tiekimo grandinėje esantys tiekėjai • Deklaracijos objektas aprašytas aukščiau atitinka darnųjų standartų kriterijus ⁵ • Papildoma informacija ⁶

RUS (РУС) - EU ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Настоящая декларация соответствия является заявлением производителя под его полную ответственность. • Наименование модели / Уникальная идентификация EEE (Электрическое и электронное оборудование) ¹ • Наименование и адрес производителя ² • Объект декларации ³ • Объект декларации, описанный выше, соответствует Директиве ⁴; где это возможно, соответствие определяется декларациями ЕС, выпущенными поставщиками по всей цепочке поставок сырья • Объект декларации, описанный выше, соответствует действующему законодательству по гармонизации ⁵ • Дополнительная информация ⁶

BG (БГ) - ЕО ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Тази декларация за съответствие се издава изцяло на отговорността на производителя. • Модел продукт / Уникална идентификация на ЕЕО (Електрическо и електронно оборудване) ¹ • Име и адрес на производителя ² • Предмет на декларацията ³ • Предметът на декларацията, описан по-горе, е в съответствие с Директива ⁴; където е възможно, спазването се определя от декларациите на ЕО, издадени от доставчиците по веригата на доставки на суровини • Предметът на декларацията, описан по-горе, е в съответствие с приложимото законодателство за хармонизация ⁵ • Допълнителна информация ⁶

TK- UYGUNLUK AB BEYANI

Bu uygunluk beyanı sadece üreticinin sorumluluğunda düzenlenir. • Ürün Modeli/Elektronik ve Elektronik Ekipman (EEE) Model Numarası ¹ • Üreticinin ünvan ve adresi ² • Beyan Edilen Ürün ³ • Yukarıda tanımlanmış beyanın ürün, direktif ile uyumludur ⁴; mümkün olduğunda, tedarikçiler tarafından hammadde tedarik zinciri boyunca verilen EC beyannamelerine uygunluk belirlenir • Yukarıda tanımlanmış beyanın ürün, ilgili mevzuat ile uyumludur ⁵ • Ek bilgi ⁶

HR - EU izjava o skladnosti

Ova izjava o skladnosti izdana isključivo pod odgovornošću proizvođača. • Model Proizvod / Jedinstveni identifikacijski broj od EEO (električne i elektroničke opreme) ¹ • Naziv i adresa proizvođača ² • Predmet deklaracije ³ • Predmet deklaracije je prethodno opisan u skladu s Direktivom ⁴; tamo gdje je to moguće, usklađenost je određena EC izjavama koje su dobavljači dali u lancu opskrbe sirovinama • Predmet deklaracije prethodno je opisan u skladu s važećim propisima za usklađivanje ⁵ • Dodatne informacije ⁶

SI- UE Izjava o skladnosti

Ta izjava o skladnosti je izdana na lastno odgovornost proizvajalca. • Model izdelka / Edinstvena identifikacija EEO (električne in elektronska oprema) ¹ • Naziv in naslov proizvajalca ² • Predmet izjave ³ • Predmet izjave opisan zgoraj je v skladu z direktivo ⁴; kjer je to mogoče, skladnost določa izjava ES, ki jo izdajo dobavitelji v dobavni verigi surovin • Predmet izjave opisan zgoraj je v skladu z zakonodajo ⁵ • Dodatne informacije ⁶

ГБ - ЕУ ДЕКЛАРАЦИЈА ЗА СООБРАЗНОСТ

Оваа изјава за сообразност се издава под единствена одговорност на производителот. • модел Производ / Единствена идентификација на ЕЕЕ (Електрична и електронска опрема) ¹ • Име и адреса на производителот ² • Предмет на декларацијата ³ • Целта на декларацијата опишана погоре е во согласност со Директивата ⁴; таму каде што е можно, усогласеноста се утврдува со декларациите на ЕК издадени од добавувачите долж синџирот на снабдување со суровини • Предмет на декларацијата опишана погоре е во согласност со релевантната законска регулатива за усогласување ⁵ • Дополнителни информации ⁶

BA - IZJAVA O USKLAĐENOSTI

Ova izjava o usklađenosti izdata je pod jedinstvenom odgovornošću proizvođača. • Model proizvoda / Unikatna identifikacija od EEE (električna i elektronska oprema) ¹ • Име i adresa proizvođača ² • Predmet izjave ³ • Predmet izjave opisan iznad je u skladu sa direktivom ⁴; gdje je to moguće, usklađenost je određena EC izjavama koje su dobavljači izdali duž lanca opskrbe sirovinama • Predmet izjave opisan iznad je u skladu sa zakonskim odredbama ⁵ • Dodatne informacije ⁶

يتم إصدار إعلان المطابقة هذا تحت مسؤولية الجهة المصنعة وحدها.

• اسم وعنوان الشركة المصنعة ² • كائن الإعلان ³ • كائن الإعلان الموضح أعلاه متوافق مع EEE طراز المنتج / التحديد الفريد ل (المعدات الكهربائية والإلكترونية) ¹ • يتم تحديد الامتثال من خلال الإعلانات الأوروبية الصادرة عن الموردين على طول سلسلة التوريد للمواد الخام • موضوع الإعلان المذكور التوجيه ⁴; حيثما كان ذلك ممكناً، يتم تحديد الامتثال من خلال الإعلانات الأوروبية الصادرة عن الموردين على طول سلسلة التوريد للمواد الخام • معلومات إضافية ⁶ أعلاه يتوافق مع تشريعات التنسيق ذات الصلة ⁵

1. MULTI 160 / 59072

2. AWELCO Inc. Production S.p.A. - 83040 - Conza d. C. - Italy - email: info@awelco.com - phone: +39 0827 363601 - fax: +39 0827 36940

3. WELDING MACHINE

4. LVD 2014/35/EU Low Voltage Directive
EMC 2014/30/EU Electromagnetic Compatibility Directive

RoHS II 2011/65/EU Restriction of Hazardous Substances Directive
RoHS II 2011/65/EU Annex II: Delegated Directive (EU) 2015/863

5. LVD IEC 60974-1:2017
EMC IEC 60974-10:2014

6.

M. Di Leva – CEO

Data: 16/06/2021

- I** **GARANZIA:** La ditta costruttrice si rende garante del buon funzionamento delle macchine e si impegna ad effettuare gratuitamente la sostituzione dei pezzi che si deteriorassero per cattiva qualità di materiale o per difetti di costruzione entro 24 MESI dalla data di vendita della macchina comprovata sul certificato per paesi della comunità europea ed entro 12 MESI per paesi extracomunitari. Gli inconvenienti derivati da un'errata utilizzazione, manomissione od incuria, danni da trasporto sono esclusi dalla garanzia. Inoltre si declina ogni responsabilità per tutti i danni diretti ed indiretti. Le macchine rese, anche se in garanzia, dovranno essere spedite in PORTO ASSEGNATO (previo accordo con l'azienda) e verranno restituite in PORTO FRANCO se la garanzia è applicabile. Il certificato di garanzia ha validità solo se accompagnato da scontrino o bolla di consegna menzionante l'articolo.
- GB** **WARRANTY:** The manufacturer warrants the good working of the machines and takes the engagement of performing free of charge the replacement of the pieces which should result faulty for bad quality of the material or of defects of construction within 24 MONTHS from the date of selling of the machine, proved on the certificate for countries of the European community and within 12 MONTHS for extracommunitarian countries. The inconvenients coming from bad utilisation, tamperings or carelessness are excluded from the guarantee while all responsibility is refused for all direct or indirect damages. Machines to be returned, to verify if defect become from factory and so under warranty, they can be sent at carriage forward (but please after agreement with factory about the choice of forwarder) and they will be sent back at carriage free of charge.
- F** **GARANTIE:** Le Constructeur garantit le bon fonctionnement de son matériel et s'engage à effectuer gratuitement le remplacement des pièces contre tout vice ou défaut de fabrication pendant 24 MOIS qui suivent la livraison du matériel à l'utilisateur, livraison prouvée par le timbre de l'agent distributeur pour des pays du Communauté européen et dans les 12 MOIS pour les pays extracommunitarian. Les inconvénients qui dérivent d'une mauvaise utilisation de la part du client ou d'un mauvais entretien, ainsi que d'une modification non approuvée par nos services techniques sont exclus de la garantie et ceci décline notre responsabilité pour les dégâts directs ou indirects. Les produits rendus, pour la vérification si le défaut est sous responsabilité du fabriquant, il devront être livrés en port due (après avoir pris accord avec le fabriquant sur la choix du transporteur) et il seront rendus en port payé.
- E** **GARANTIA:** El fabricante garantiza el buen funcionamiento de las maquinas y se compromite a efectuar gratuitamente la substitución de las piezas deterioradas por mala calidad del material o por defecto de fabricación, en un plazo de 24 MESES desde la fecha de compra indicada en el certificado para los países de la Comunidad Europea y en el plazo de 12 MESES para los países extracommunitarian. Las averias producidas por mala utilización o por negligencia, quedan excluidas de la garantía declinando toda responsabilidad por daños producidos directamente o indirectamente. Los equipos que deben ser devueltos, para verificar si el defecto es responsabilidad del fabricante, pueden ser enviados en porte debido (después haber concordado con la fabrica el nombre del transportista) y seran devueltos en porte pagado.
- PT** **GARANTIA:** O fabricante garante o bom working das máquinas e toma o compromisso de executar gratuito a substituição das partes que devem resultar defeituosas para a má qualidade do material ou de defeitos da construção dentro de 24 MESES desde o dia do começo da máquina, comprovada no certificado de países da Comunidade Européia e dentro de 12 MESES de países extracommunitarian. Os inconvenients que vêm de má utilização, tamperings ou descuido são excluidos da garantia enquanto toda a responsabilidade é recusada para todos os danos diretos ou indiretos. As máquinas que têm de ser devolvidas, mesmo se eles forem embaixo da garantia têm de ser enviadas CARRETO PAGO e serão CARRUAGEM devolvida para AFRENTE. O certificado da garantia é válido só se uma conta fiscal ou uma nota de entrega forem com ele.
- NL** **GARANTIE:** De fabrikant garandeert het goed functioneren van het apparaat en zal onderdelen met aangetoonde materiaalgebreken of fabricagefouten binnen 24 MAANDEN na aankoop van het apparaat, aantoonbaar door middel van het door de handelaar gestempelde certificaat, gratis vervangen voor landen van de Europese Gemeenschap en binnen 12 MAANDEN voor extracommunitarian landen. Problemen veroorzaakt door oneigenlijk gebruik, niet toegestane wijzigingen en slecht onderhoud zijn van deze garantie uitgesloten. Die beanstandeten maschinen, auch unter garantie, müssen frei haus an den service geschickt werden dann auch wieder frei haus an den kunden zurückgeschickt.
- D** **GARANTIE:** Der Hersteller gewährleistet einen guten Betrieb der Maschine und verpflichtet sich, im Falle eines Garantieanspruches, eine kostenlose Reparatur oder einen kostenlosen Ersatz von Ersatzteilen vorzunehmen. Diese Garantieleistung erfolgt ausschliesslich binnen 24 MONATEN nach Kauf der Maschine (Kaufbeleg), innerhalb der Europäischen Gemeinschaft (EU). Die Garantiezeit ausserhalb der EU beträgt 12 MONATE. Die Garantieleistung erfolgt nicht bei Defekten, die durch unsachmässigen Gebrauch, Transportschaden, Stürzen oder nicht autorisierten Reparaturen entstanden sind. Die zurückgelieferten Maschinen, auch unter Garantie, müssen FREI HAUS geliefert werden, nach der Reparatur werden diese anschließend wieder FREI HAUS zum EMPFÄNGER zurückgeschickt. Der Garantieschein ist nur gültig, wenn dieser mit einem Kassenzettel oder Lieferschein versehen ist. Die Garantieleistung, von zurückgesandter Ware, erfolgt ausschliesslich bei Fabrikations- oder Materialfehlern. Nach Vereinbarung mit dem Hersteller übernimmt dieser, im Rahmen der Garantie, die Kosten für den Rückversand.
- NO** **GARANTI:** Produsenten garanterer at maskinene skal fungere som de skal og forplikter seg til å kostnadsfritt for kunden skifte ut deler som følge av dårlig materialkvalitet eller konstruksjonsmessige defekter og det innenfor en periode på 24 MÅNEDER fra den datoen maskinen ble tatt i bruk. Dette gjelder EU-land. Garantien gjelder i 12 MÅNEDER i land utenfor EU. Ulemper som skyldes gal bruk, ukyndig fikling med og inngrep i maskiner eller skjødesløs behandling av maskiner er utelukket fra garantien og alt ansvar er utelukket for samtlige direkte eller indirekte skader som er påført maskinene. For maskiner som returneres til produsenten, også der garantien gjøres gjeldende, må avsender betale porto og maskinene vil bli returnert til kunden med porto dekket fra produsentens side. Garantiseddelen er kun gyldig dersom en kassakvittering eller leveranseseddel følger med.
- SE** **GARANTI** Tillverkaren garanterar att maskinen är i funktionsdugligt skick och åtar sig att gratis byta ut felaktiga eller felkonstruerade detaljer inom 24 månader från försäljningsdagen i länder inom den europeiska unionen och 12 månader i andra länder. Garantien gäller ej defekter som uppstått genom felaktig användning, transportskador eller obehöriga reparationsförsök. Vid garantianspråk skall utrustningen insändas utan kostnad för tillverkaren och återställs sedan på köparens bekostnad. Garantien gäller enbart tillsammans med kassakvitto eller fraktsedel.
- FIN** **TAKUU:** Valmistaja takaa laitteiden hyvän toiminnan ja lupautuu suorittamaan maksutta osien korvaamisen, jos osat osoittautuvat viallisiksi materiaalien huonon laadun tai valmistusvikojen vuoksi 24 KUUKAUDEN aikana laitteen myyntipäivästä laskien myyntiositteen mukaisesti Euroopan unionin maissa ja 12 KUUKAUDEN aikana EU:n ulkopuolisille maille. Viallisesta tai luvatomasta käytöstä tai huolimattomuudesta johtuvat toimintahäiriöt eivät kuulu takuun piiriin ja valmistaja ei ole vastuussa mistään suorista tai epäsuorista vahingoista. Palautettavat laitteet voidaan lähettää kuljetuspalvelulla (ota ensin yhteyttä valmistajaan ja varmista huolitsijan käyttö) ja ne palautetaan kuljetuspalvelun kautta maksutta.
- BG** **ГАРАНЦИЯ:** Производителят гарантира доброто функциониране на машините и поема задължението да извършва безплатно подмяната на частите, което би довело до повреда на лошо качество на материала или на дефекти в конструкцията в рамките на 24 МЕСЕЦА от датата на продажбата на машина, доказана на сертификата за страни от Европейската общност и в рамките на 12 МЕСЕЦА за извънкомунистически страни. Неудобствата, произтичащи от лошо оползотворяване, намеса или невнимание, се изключват от гаранцията, докато цялата отговорност се отказва за всички преки или косвени щети, които трябва да бъдат върнати, за да се провери дали дефектът е станал от фабриката и така в гаранция, те могат да бъдат изпратени по време на превоза напред (но след съгласуване с фабриката, моля, изчакайте изборът на спедитора) и те ще бъдат върнати безплатно при превоз.
- RU** **ГАРАНТИЯ:** Производитель гарантирует исправную работу данной продукции, а также бесплатную замену неисправных частей, поломка которых вызвана качеством материала или конструкции, в течение 24 месяцев со дня приобретения товара для стран ЕС, и в течение 12 месяцев со дня приобретения для других стран. Данная гарантия не покрывает случаи, вызванные неправильным использованием или небрежным обращением, а также повреждения в результате воздействия каких-либо посторонних предметов. Расходы на транспортировку неисправного аппарата до места проведения ремонтных работ оплачиваются владельцем аппарата, даже если аппарат находится на гарантии. Гарантийный талон действителен только в том случае, если к нему прилагается чек или накладная.
- PL** **GWARANCJA:** Wykonawca gwarantuje dobry stan maszyni izobowiazuje sie do wymiany czesci gratis ktore ulegna uszkodzeniu przez zla jakosc materialu lub wady konstrukcji do 24 miesiecy od daty uruchomienia maszyny udokumentowanej zaswiadczeniem dla panstw europejskich i do 12 miesiecy dla panstw pozaeuropejskich. Bledne uzywanie maszyny lub naruszenie i niedbale uzytkowanie wyklucza takze gwarancje. Ponadto nie podlegaja gwarancji szkody bezposrednie iposrednie. Mszyny oddane nawet w gwarancji musza byewyslane na koszt uzytkownika izwrocone na koszt uzytkownika. Zaswiadczenie gwarancji jest tylko wazne lacznie ze swiadcstwem zaladowania lub paragone.

GR ΕΓΓΥΗΣΗ: Ο κατασκευαστής εγγυάται την καλή λειτουργία των μηχανημάτων και αναλαμβάνει την ευθύνη της δωρεάν αντικατάστασης ή των υαχών ελαττωματικών εξαρτημάτων εντός 24 μηνών για χώρες της Ευρωπαϊκής Ένωσης. Οι βλάβες που προκύπτουν από κακή ή απρόσεκτη χρήση δεν καλύπτονται από την εγγύηση καθώς επίσης και οι άμεσες ή έμμεσες καταστροφές. Τα έξοδα για μηχανήματα που αποστέλλονται ή επιστρέφονται για επισκευή εντός ή εκτός εγγύησης καλύπτονται από τον πελάτη. Η εγγύηση ισχύει μόνο όταν συνοδεύεται από απόδειξη αγοράς.

HU GARANCIA: A gyártó szavatolja a jó M UNKAKÖRNYEZET a gép, és a kötelezettségvállalás teljesítésére ingyenes cseréje a darab, amelynek eredményeként a hibás a rossz minőségű az anyag, vagy az építési hibák 24 hónap kezdete A gép szerint, a bizonyítvány az országok az Európai Közösség és 12 hónapon belül a extracommunitarian országokban. A inconvenients érkező rossz kihasználása, tamperings vagy gondatlanságból nem tartoznak a garancia, miközben minden felelősséget visszautasít minden közvetlen vagy közvetett damages.The gépeken kell vissza, még akkor is, ha a biztosítékot kell küldeni CARRIAGE fizetett és lesz vissza CARRIAGE előre. Certificate of garancia csak akkor érvényes, ha a költségvetési törvényjavaslat, illetve a szállítólevélre megy vele.

CZ ZÁRUKA: Výrobce zaručuje bezproblémový provoz stroju a zavazuje se uvolnit výměnu dílů, které se zhorší kvůli špatné kvalitě materiálu nebo konstrukčním vadám do 24 měsíců od data prodeje stroje osvědčeného na certifikátu pro země Evropského společenství a do 12 měsíců pro země mimo EU. Nevýhody vyplývající z nesprávného použití, manipulace nebo nedbalosti, poškození při přepravě jsou vyloučeny ze záruky. Navíc je veškerá odpovědnost za všechny přímé a nepřímé škody odmítnuta. Stroje vrácené, a to i v rámci záruky, musí být zaslány společnosti PORTA ASSIGNED (po předchozí dohodě se společností) a vráceny společností PORTO FRANCO, pokud je platná záruka. Záruční list je platný pouze v případě, že je k němu přiložen doklad o převzetí nebo dodací list obsahující článek.

SL GARANCIJA: Proizvajalec jamči za dobro delovanje strojev in prevzame brezplačno opravljanje zamenjave kosov, ki bi lahko povzročili okvaro slabe kakovosti materiala ali pomanjkljivosti stroškov v roku 24 mesecev od datuma prodaje stroj, se je izkazal na certifikatu za države Evropske skupnosti in v 12 mesecih za izvenkomunikacijske države. Nezgode, ki prihajajo iz slabe uporabe, nepravilnosti ali nepoštenosti, so izvzete iz jamstva, medtem ko je vsa odgovornost zavrjnena za vse neposredne ali posredne škode. stroje, ki jih je treba vrniti, da bi preverili, ali napaka postane iz tovarne in tako pod garancijo, jih je mogoče poslati na prevoz naprej (vendar prosimo, po dogovoru s tovarno o izbiri špediterja) in jih bodo poslali brezplačno brezplačno.

LV Garantii: Tootja annab garantii ja vahetab tasuta vālja kōik osad mis on purunenud seadme halva kvaliteedi pārast, deffektsed vōi seadme osade materjali valel valitud 24 kuu jooksul peale mūūki. Kui seadet on muudetud vōi remonditud vōi remondit omavõlliselt, hooletult hoiitud, hoiustatud mittevastavates tingimustes, tōōtatud mittevastavates tingimustes, samuti seadme kukkumised vōi muu vigastuse tagajārgel purunenud vōi saanud vigastusi, siis garantii ei kehti. Garantii aluseks on ostutsekk. Seadme ja ostutsekiga pōōrduda ostukohta.

LT Garantija: Gamintojas suteikia garantiją ir pakeis nemokamai bet dalys, sulaužiau prastos kokybės įrangą, deffektsed arba Prietaiso dalys neteisingas pasirinkimas medžiagos už 24 mėnesių po pardavimo. Jeigu prietaisas yra pakeistas arba taisomas be leidimo, nerūpestingai laikomi, o ne pagal indėlio sąlygų, sukurtą mittevastavates sąlygas, taip pat prietaiso tokio kritimo ar kitų žalos patyrė traumų ar pažeista, garantija netaikoma pasekmes. Garantija remiantis pirkimo kvitus. Prietaisai ir kreipkitės į pardavimo kvitą už pirkinį.

TR GARANTİ: Üretici makineleri iyi v orking garanti ve ücretsiz gerçekteştirme katılımını alır malzeme veya satış tarihinden itibaren 24 ay içinde inşaatı kusurların kötü kalite için hatalı sonuçlanmalıdır adet yedek makine, Avrupa toplumunun ülkeleri için sertifikasında ve extracommunitarian ülkeler için 12 AY içinde kanıtlanı. Tüm sorumluluğu, tüm doğrudan veya dolaylı zararlar için reddetti ise kötü kullanımı, tamperings ya da dikkatsizlik gelen inconvenients garanti kapsamı dışındadır. Makineler kusur fabrikadan olur ve böylece garanti kapsamında, onlar ileriye taşımada gönderilebilir olmadığını doğrulamak için, geri döndü (ama lütfen iletici seçimi konusunda fabrika ile anlaşma sonra) olmak ve onlar ücretsiz taşıma geri gönderilecektir.

SA الضمان: الصانع يبىر عمل جيدة من الآلات و يأخذ إشراك أداء مجانا استبدال القطع التي ينبغي أن يؤدي خاطئة عن سوء نوعية المواد أو عيوب البناء في غضون ٢٤ شهرا من تاريخ البيع لل آلة، وثبت على شهادة أو لا مبالاة من الضمان في حين تم رفض كامل المسؤولية عن التامperings القادمة من الاستفادمة من الآلة. ويمكن أن ترسل في النقل إلى الامام (ولكن من فضلك بعد الاتفاق مع مصنع حول اختيار وكيل) كافة الأضرار المباشرة أو غير المباشرة. آلات لأن تعاد، للتحقق مما إذا عيب أصبح من المصنع وذلك تحت الضمان، ويمكن أن ترسل في النقل إلى الامام (ولكن من فضلك بعد الاتفاق مع مصنع حول اختيار وكيل) وسيتم إرسالها مرة أخرى في النقل مجانا.

BO GARANCIJA: Proizvođač garantira dobro djelovanje uređaja i besplatnu zamjenu dijelova za koje se pokaže da sadrže materijal loše kvalitete ili imaju grešku u konstrukciji, i to 24 MJESECI od datumakupovine uređaja za države Europske zajednice te 12 MJESECI za države koje nisu u zajednici. Greške koje su posljedica loše upotrebe, nedozvoljenih zahvata ili nemara isključene su iz garancije, ča pri tom proizvođač odbija svaku odgovornost za neposrednu ili posrednu štetu. Uređaje je potrebno vratiti da se provjeri je li greška tvorničke prirode, te je na taj način garancija još uvijek valjana. U tom se slučaju proizvod vraća zajedno sa plaćanjem prilikom doznake (ali nakon prethodnog dogovora sa proizvođačem o odabiru prijevoznika tereta).

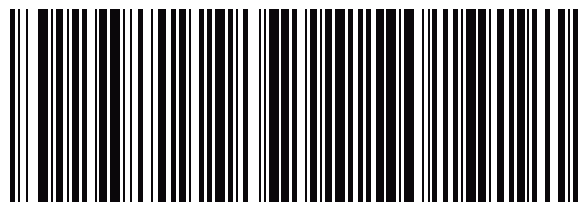
HR GARANCIJA: Proizvođač jamči dobro djelovanje uređaja i besplatnu zamjenu dijelova za koje se pokaže da sadrže materijal loše kvalitete ili imaju grešku u konstrukciji i to 24 MJESECI od datuma kupnje uređaja zadržave Europske zajednice te 12 MJESECI za države koje nisu u zajednici. Greške koje su posljedica loše uporabe, nedopuštenih zahvata ili nemara isključene su iz garancije, pri čemu proizvođač odbija svaku odgovornost za neposrednu ili posrednu štetu. Uređaje je potrebno vratiti da se provjeri je li greška tvorničke prirode, te je na taj na čin garancija još uvijek valjana. U tom se slučaju proizvod vraća splaćanjem prilikom dostave (ali nakon prethodnog dogovora s proizvođačem o odabiru otpremnika tereta).

MAK ГАРАНЦІЈА: Производителот гарантира за доброто работење на уредот и бесплатна замена на делови, за кои би се покажало дека се составени од материјали со лошквалитет или имаат грешка во самата конструкција, и тоа 24 месеци од датумот на набавка на уредот за државите од Европската Унија како 12 месеци за државите, кои не се членки на Европската Унија. Грешките, кои се последица пак на лошата употреба, неовластено ракување или немарност, не влегуваат под гаранција, при што производителот се оградува од било каква одговорност за настанатата директна или индиректна штета.

Уредот е потребно да се врати за да се провери дали настаната грешка е фабричка и така би била важечка гаранцијата. Во таков случај производот ќе се врати со наплата на испораката (но со претходен договор со производителот за начинот на испорачување).

RO GARANTIA: Producatorul garanteaza buna functionare a masinilor si isi asuma angajamentul de a efectua gratuit inlocuirea pieselor care ar duce la defectarea calitatii materialelor sau a defectelor de constructie in termen de 24 LUNI de la data vanzarii masinii, atestată pe certificatul pentru țările din comunitatea europeană și în termen de 12 luni pentru țările extracomunitare. Inconvenientele provenite din utilizarea incorectă, manipularea sau neglijența sunt excluse din garanție, în timp ce toată responsabilitatea este refuzată pentru toate daunele directe sau indirecte. Mașinile care trebuie returnate, pentru a verifica dacă defectele apar din fabrică și sunt în garanție, pot fi trimise la transport înainte (dar vă rugăm, după acordul fabricii cu privire la alegerea expeditorului) și acestea vor fi trimise înapoi gratuit la transport.

GARANZIA WARRANTY GARANTIE GARANTISCHEIN ГАРАНТИЯ GARANTIE ΕΓΓΥΗΣΗ GARANCIJA KEZESSÉG ZÁRUKA ZÁRUKA GWARANCJA GARANTI GARANTIA GARANTIE GARANTU TAKU ضمانه	MOD.	DITTA RIVENDITRICE SALES COMPANY REVENDEUR EMPRESA VENDEDORA HÄNDLER ДИЛЕП HANDELAAR ΠΟΛΗΤΗΣ DEALER KERESKEDŐ DEALER OBCHODNÍK HANDLOWIEC HANDELSMAND COMERCIANTE COMERCİANT SATICI JÄLLEENMYyjÄ تاجر (TIMBRO E FIRMA) (STAMP AND SIGNATURE) (CACHET ET SIGNATURE) (FIRMA Y SELLO) (STEMPEL UND UNTERSCHRIFT) (ШТАМП И ПОДПИСЬ) (STEMPEL EN HANDETEKENING) (ΣΦΡΑΓΙΔΑ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ) (PEÇAT I POTPIS) (BÉLYEGZŐ A NÉVALÁÍRÁS) (RAZÍTKO A PODPIS) (PEÇATKA) (PIECZEĆ I PODPIS) (STEMPEL OG UNDERSKRIFT) (CARIMBO E ASSINATURA) (ŞTAMPILA ŞI SEMNĂTURĂ) (DAMGA VE İMZA) (LEIMA JA ALLEKIRJOITUS) (ختم وتوقيع)	
	NR.		
	MAT.		
	DATA DI ACQUISTO BUYING DATE DATE D'ACHAT DATA DE COMPRA KAUF DATUM ДАТА ПОКУПКИ AANKOOP DATUM ΑΓΟΡΕΣ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ OTKUPA DATUM	VÁSÁRLÁS DÁTUM NÁKUPY DATE NAKUP DÁTUM SKUP DATA OPKOB DATE COMPRAS DATA CUMPARARE DATA SATIN ALIM TARİH OSTOT PÄIVAMÄÄRA شراء التاريخ	



M0 3 1 7 5 5 9 0 7 2 R0 1 6 0 6 2 0 2 1

Awelco Inc. Production S.p.A.

Zona Industriale

83040 Conza d. C.

ITALY