

HOBBY 1900

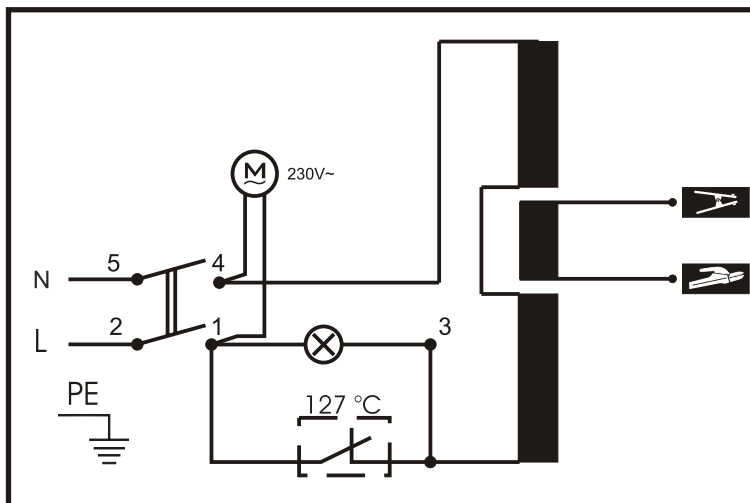


- Ⓜ IT MANUALE D'USO
- Ⓜ GB USER MANUAL
- Ⓜ DE BEDIENUNGSANLEITUNG
- Ⓜ FR MANUEL D'UTILISATION
- Ⓜ ES MANUAL DE USUARIO
- Ⓜ PT MANUAL DE INSTRUÇÕES
- Ⓜ HU HASZNÁLATI UTASÍTÁS
- Ⓜ PL INSTRUKCJA OBSŁUGI
- Ⓜ NL INSTRUCTIEHANDLEIDING
- Ⓜ RU РУКОВОДСТВО ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ
- Ⓜ DK INSTRUKTIONSMANUAL
- Ⓜ GR ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ
- Ⓜ NO BRUKSANVISNING
- Ⓜ SE ANVÄNDARMANUAL





SCHEMA ELETTRICO - ELECTRICAL SCHEME - SCHALTPLAN - SCHÉMA ÉLECTRIQUE
 ESQUEMA DE CONEXIONE - CONEXÃO REGIME - ELEKTROMOS BEKÖTES - SCHEMAT BLOKOWY
 ELEKTRISCHSCHEMA - ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА - ELDIAGRAM - ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΣΥΝΔΕΣΕΩΝ -
 ELEKTRISKĀ SHĒMA - ELEKTROS SCHEMA



VI RINGRAZIAMO PER AVER
 SCELTO QUESTO PRODOTTO









THANK YOU FOR CHOOSING
 THIS PRODUCT

Awelco Inc. Production S.p.A.
 Zona Industriale - 83040 - Conza d. C. - ITALY
 Tel. +39 0827 363601 - Fax. +39 0827 36940
 website: www.awelco.com e-mail: info@awelco.com

DESCRIZIONE GENERALE

Le saldatrici ad arco sono saldatrici monofase a corrente alternata 230V 50 Hz oppure 230/400V 50 Hz. Esse hanno una struttura robusta e compatta che le rendono affidabili e versatili sotto ogni condizione di carico. Il rispetto delle norme e l'ottima qualità dei materiali, che le costituiscono, garantiscono una lunga durata in piena sicurezza.

SIGNIFICATO DELLE SCRITTE E DEI SIMBOLI

	Enkeltfaser transformator
	Transformator-likeretter
	Fallende karakteristikk
EN 60974-1 EN 60974-6	Normer for referanse
 1 ~	Enkeltfaser vekselspanning
 3 ~	3-faser vekselspanning
$U_0 \dots (V)$	Nominell åpen kretsspenning
$U_1 \dots (V/Hz)$	Nominelle verdier for nettspenning og frekvens
$I_2 \dots (A)$	Sveisestrøm
$\varnothing (mm)$	Diameteren på de elektrodene som kan sveises
t_w	Tid mellom innstilling og nullstilling av beskyttelse mot overbelastning pga. varme
t_r	Tid mellom innstilling og nullstilling av beskyttelse mot overbelastning pga. varme
$I_{1max} (A)$	ØSøvmi seenhetens maksimalt absorberte strøm
IP21	Sveiseenhetens verneklasse
H	Transformatorens isolasjonsklasse
	En sveisemaskin som egner seg til bruk i miljøer med økt risiko for elektriske støt

INSTALLAZIONE

Disimballare e montare le parti staccate della saldatrice. Per i modelli a due tensioni ruotare il commutatore sulla tensione desiderata dopo aver spostato il fermo.

INFORMAZIONI TECNICHE SULLA SALDATRICE

La saldatrice è dotata di un dispositivo di protezione termica che interrompe automaticamente l'erogazione della corrente per la saldatura, in tal caso si accende una spia luminosa gialla. Quando la temperatura interna diminuisce e ritorna ad un valore opportuno per un corretto funzionamento, la saldatrice entrerà automaticamente in

funzione.

Per mettere in funzione la saldatrice agire sull'interruttore generale.

PER I MODELLI PREDISPOSTI

L'intensità della corrente di saldatura erogata è regolabile per mezzo di un deviatore o commutatori azionabili manualmente, oppure con continuità mediante un volantino. La regolazione va fatta tenendo conto dei valori di corrente di saldatura in funzione del diametro dell'elettrodo.

ALCUNE INFORMAZIONI UTILI PER SALDARE

La zona di saldatura deve essere priva di ruggine e vernice. Secondo il tipo di materiale si sceglie il tipo di elettrodo. Consigliamo di controllare inizialmente l'elettrodo e la sua intensità di corrente provando su un particolare di scarto. Piazzate l'elettrodo a una distanza di 2 cm ca. sopra il punto di partenza e munitevi di schermo protettivo. Toccate leggermente strisciando con l'elettrodo il particolare finché avvenga l'accensione dell'arco voltaico. Attraverso lo schermo protettivo osservate l'arco, la cui lunghezza dovrà corrispondere 1-1.5 volte il diametro dell'elettrodo.

Il saldatore deve cercare di mantenere costante la lunghezza dell'arco. Siccome l'elettrodo si consuma bisogna avvicinarsi costantemente.

Al termine del cordone di saldatura, portare l'estremità dell'elettrodo leggermente indietro rispetto alla direzione di avanzamento per evitare la formazione di un cratere poroso.

La scoria non deve essere allontanata prima che il cordone si sia raffreddato. La saldatura di un cordone interrotto viene ripresa dopo aver tolto la scoria al punto di partenza.

ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO DELLE RUOTE E DELLA MANIGLIA

(PER I MODELLI PREDISPOSTI)
MANIGLIA:

Le viti sono già fissate sulla carrozzeria e di conseguenza:

- 1) Svitare le viti e posizionare la maniglia in modo che i fori corrispondano.
- 2) Riavvitare le viti e serrare ben forte.

PROLUNGA MANIGLIA

1) Infilare il tubo nell'apposito spazio della maniglia e spingere bene a fondo.

2) Fissare con la vite appropriata il tubo alla maniglia in plastica.

SUPPORTO ANTERIORE

Le viti sono già fissate sul fondo della carrozzeria e di conseguenza:

- 1) Svitare le viti e posizionare il supporto anteriore (in alcuni casi svitare le viti predisposte e fissare le due ruote girevoli nelle sedi previste) in modo che i fori corrispondano.
- 2) Riavvitare le viti e serrare ben forte.

RUOTE

1) Introdurre l'asse o fissare la staffa posteriore con ruote fisse negli appositi fori.

2) Infilare le ruote sull'asse.


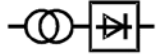


3) Le Coppiglie servono a bloccare le ruote sull'asse.



GENERAL DESCRIPTION

The models are single phase portables AC arc welders 230V 50 Hz or 230/400V 50 Hz.

Their compact and robust formats make them versatile and efficient for a variety of uses. Its compliance to current regulations and the optimum quality of materials used, will ensure a long working life in complete safety.

DESCRIPTION OF SIGNS AND SYMBOLS

	Single-phase transformer
	Transformer-rectifier
	Falling characteristic
EN 60974-1 EN 60974-6	Norms of reference
 1 ~	Single phase alternating voltage

 3 ~	Three phase alternating voltage
$U_0 \dots (V)$	Nominal open circuit voltage
$U_1 \dots (V/Hz)$	Nominal values of mains voltage and frequency
$I_2 \dots (A)$	Welding current
$\varnothing (mm)$	The diameter of the electrodes which can be welded
t_w	Time between the reset and the set of the thermal cut-out device
t_r	Time between the set and the reset of the thermal cut-out device
$I_{1max} (A)$	The welding unit's maximum absorbed current
IP21	The welding unit's protection class
H	The transformer's insulation class.
	Welding machine suitable for use in environments with heightened risk of electric shock.

INSTALLATION

Unpack the welding machine, assemble the separate parts contained in the package.

For welders with double voltage supply, it is necessary to set the blocking screw of the voltage-reverse switch in the position corresponding to the voltage available. Use a thorn chosen on the base of the value of the fuse indicated on the plate.

TECHNICAL INFORMATION

The welder is fitted with a thermal overload cut-out which operates automatically to stop the transformer overheating.

The machine will become operational again automatically once the temperature has reduced itself to an acceptable working level.

To switch on the welding machine operate the main switch.

JUST FOR THE MODELS EQUIPED WITH

The intensity of the supplied welding current can be adjusted by means of a manually operated switches or using the hand wheel.

The welding current must be regulated according to the diameter of the electrode in use and the type of joint to be carried out: see below the currents corresponding to various electrode diameters.

WELDING HINTS

The welding surface should be free of rust or paint. Choose the electrode in accordance with the material being welded. It is advisable to initially test electrode and amperage on some scrap material. Place the electrode at a distance of 2 cm. from the workpiece and place the face shield in position to protect the eyes. Strike the arc by bringing the electrode into contact with the workpiece with a light tapping and scrapping action.

Through the face shield you will see the arc which should be in length one to one and half the diameter of the electrode.

It is important to maintain a constant length of the arc. As the electrode melts and its length decreases, a gradual downward movement is needed to maintain the correct distance and the arc itself. To stop welding simply withdraw the electrode away from the workpiece. It is advisable to lift into the weld seam to avoid a porous crater. Be careful - the metal and electrode tip will be hot. Remove the surface slag when cooled by lightly tapping with a pointed tool. Welding may be resumed from the same spot having first ensured the removal of the slag.

INSTRUCTIONS FOR HANDLES AND WHEELS ASSEMBLING (JUST FOR THE MODELS EQUIPED WITH)

HANDLE

The screws are already screwed on the body, therefore:

1) Unscrew the parker screws and place the handle in order to make the holes correspond.

2) Screw the screws again tightening strongly.

EXTENDED HANDLE

1) Insert the handle in the proper space of the handle pushing to the bottom.

2) Screw with the proper screw the tube to the plastic handle.

FRONT SUPPORT

The screws are already screwed on the bottom of the body, therefore:

1) Unscrew the parker screws and place the front plate support in order to make the holes correspond (in some cases unscrew preset screws and fit the two casters on prepared seats).

2) Screw the screws again tightening strongly.

WHEELS

1) The axle is to be introduced in the proper space.

2) Insert the wheels on the axle.


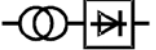




3) The plugs are used in order to block the wheels on the axle.

DEUTSCH

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Die Tragbare Lichtbogenschweißapparate, einphasiger Schweißapparate mit Wechselstrom 230V 50Hz oder 230/400V 50HZ. Ihr kräftiger und kompakter Bau macht sie, ganz gleich unter welchen Belastungsbedingungen, zu einem stabilen und zuverlässigen Werkzeug. Die Einhaltung der Normen und die ausgezeichnete Qualität des Materials, aus dem sie besteht, garantieren eine lange, sichere Dauer.

BEDEUTUNG DER AUFSCHRIFTEN UND DER SYMBOLE

	Einphasentrafo
	Gleichrichtertransformator
	Fallende Eigenschaft
EN 60974-1 EN 60974-6	Norm des Hinweises
	1 ~ Wechselspannung einphasig
	3 ~ Wechselspannung dreiphasig
$U_0 \dots (V)$	Maximale Leerlaufspannung
$U_1 \dots (V/Hz)$	Dieses Symbol bedeutet Nennspannung und Nennfrequenz der Leitung
$I_2 \dots (A)$	Schweißstrom
$\varnothing (mm)$	Den Durchmesser der Elektrode, mit der geschweißt werden kann
t_w	Ist die Ladezeit für jeden Zyklus
t_r	Ist die Nachstellzeit für jeden Zyklus
$I_{1max} (A)$	Maximale Stromaufnahme der Leitung
IP21	Schutzklasse des Schweißgerätes
H	Isolationsklasse des Transformators.
	Schweißmaschine geeignet zur Benutzung in Umgebungen mit erhöhter Stromschlaggefahr

INSTALLATION

Die Schweißmaschine von der Verpackung befreien, die lose gelieferten Teile sind zu montieren. Bei Schweißgeräten mit zwei Spannungen, stellen Sie die Blockierschraube des Spannungswahlschalter in der Stellung entsprechend der realen verfügbaren Spannung.

TECHNISCHE INFORMATIONEN BEZÜGLICH DER SCHWEIßMASCHINE

Die Schweißmaschine ist mit einer Wärmeschutzvorrichtung ausgestattet, welche die Stromversorgung für das Schweißverfahren automatisch unterbricht, in diesem Falle leuchtet eine gelbe Signallampe auf. Sobald die Innentemperatur wieder auf einen für den korrekten Betrieb passenden Wert gesunken ist, läuft der Schweißapparat automatisch wieder an. Die Schweißmaschine wird mit dem Hauptschalter eingeschaltet.

BEI DEN MODELLEN, DIE DAMIT AUSGERÜSTET SIND

Die Stärke des bereitgestellten Schweißstromes ist mit Hilfe eines handbetätigten Wechselschalter lässt er sich stufenweise regeln oder mit Hilfe des Handrades.

Die Korrektheit der Regulierung kann mit dem sich auf der Maschine befindlichen Spannungsanzeiger geprüft werden. Auf jeden Fall muss der Benutzer die Position des Cursors entsprechend Empfindlichkeit richtig wählen.

EINIGE NÜTZLICHE INFORMATIONEN ZUM SCHWEIßEN

Die Schweißzone soll rost- und lackfrei sein. Die Elektrode wird je nach Art des Materials gewählt. Wir empfehlen anfangs die Elektrode und die Stromstärke an einem Abfallstück auszuprobieren. Setzen Sie die Elektroden in einem Abstand von ca. 2 cm. über dem Ausgangspunkt an nachdem Sie sich mit einem Schutzschirm versehen haben. Berühren Sie das Stück leicht streifend mit der Elektrode. Der Schweißer sollte versuchen, die Bogenlänge konstant zu halten. Da sich die Elektroden abnutzen, muß man sich laufend nähern. Am Ende der Schweißnaht empfiehlt es sich die Elektrode in Richtung Naht zu entfernen, um die Bildung eines porösen Kraters zu vermeiden.

Die Schlacke darf nicht entfernt werden bevor der Rad der Schweißnaht ausgekühlt ist. Das Schweißen einer unterbrochenen Naht wird nach der Schlackenentfernung wieder aufgenommen.

MONTAGEANWEISUNGEN FÜR DIE BEFESTIGUNG VON GRIFF UND RÄDERN

(BEI DEN MODELLEN, DIE DAMIT AUSGERÜSTET SIND)

HANDGRIFF

Die Schrauben werden bereits auf den Körper, deshalb geschraubt:

1) Schrauben Sie die parker Schrauben ab und setzen Sie den Griff, um die Löcher entsprechen zu lassen.

2) Schraubt die Schrauben, die wieder stark festziehen.

AUSGEDEHNTER GRIFF

1) Stecken Sie die Griffverlängerungsstange in die dafür vorgesehene Öffnung im Plastikgriff.

2) Befestigen Sie die Griffverlängerungsstange mit einer geeigneten Schraube an den Plastikgriff.

STANDFUSS

Die Befestigungsschrauben sind schon am Gehäuseboden befestigt:
1) Lösen Sie die Befestigungsschrauben und legen Sie den Standfuß so an die Bohrung an, daß diese mit den Befestigungslöcher im Standfuß übereinstimmt (in einigen Fällen müssen die entsprechenden Schrauben gelöst und die zwei piroueierenden Räder fest in die vorgesehene Stelle an die Unterseite der Maschine eingesetzt werden).

2) Befestigen Sie den Standfuß mit den Befestigungsschrauben.

RÄDER

1) Stecken Sie die Radachse in die dafür vorgesehene Bohrung an der Hinterseite des Gehäuses.

2) Setzen Sie die Räder auf die Achse.

3) Sie die Räder auf die Achse mit Hilfe des Plastikpfropfens.







FRANÇAIS

DESCRIPTION GENERALE

Les postes à souder, sont des postes monophasé à courant alternatif 230V 50 Hz où bien 230/400V 50 Hz. Ils ont une structure robuste et compacte qui rend les appareils fiables et polyvalents quels que soient les travaux et conditions de travail.

Le respect des règles d'utilisations et des normes de sécurité propres à cet appareil et à la soudure sont nécessaires pour garantir une durée de vie prolongée de l'appareil.

LEGENDE DES SYMBOLES

	Transformateur monophasé
	Transformateur -redresseur
	Caractéristique en baisse
EN 60974-1 EN 60974-6	Norme de la référence
	1 ~ Tension alternative monophasée
	3 ~ Tension alternative triphasée
$U_0 \dots (V)$	Tension maximale à vide
$U_1 \dots (V/Hz)$	Tension alternative et fréquence d'alimentation du poste à souder
$I_2 \dots (A)$	Intensité de soudage
$\emptyset (mm)$	Diamètre de l'électrode recommandée
t_w	Temps de travail en secondes (durée cycle de soudage)
t_r	Temps de repos en secondes (durée remise à zéro du disjoncteur thermique déclenché)
$I_{1 \max} (A)$	Intensité maximale consommée
IP21	La classe de protection de l'équipement
H	La classe d'isolation du transformateur
	Poste à souder conçu pour utilisation dans un milieu comportant des risques importants de chocs électriques.

INSTALLATION

Déballer la machine et procéder au montage des différentes parties (roues, poignée...).

Pour les postes de soudage équipé d'une double tension d'alimentation régler le sélecteur sur la position correspondante à la tension de votre réseau avant de brancher l'appareil.

INFORMATIONS TECHNIQUES DU POSTE A SOUDER

Le poste est conçu avec un dispositif de protection thermique qui interrompt automatiquement le courant pour la soudure. Dans ce cas un témoin Led jaune s'allume. Lorsque la température interne diminue et se stabilise à la valeur adéquate pour un fonctionnement correct, le poste se remettra en marche automatiquement (voir t_r)
Toujours allumer le poste à souder au moyen de l'interrupteur ON/OFF général.

SI LE MODÈLE EST ÉQUIPÉ AVEC UNE MOLLETTE DE REGLAGE DE L'INTENSITE

L'intensité du courant de soudage du poste peut être réglée en au moyen du sélecteur I/O/II (Voir données techniques sur le poste pour valeur intensité I et II) ou du bouton de réglage linéaire SHUNT.

La sélection de l'intensité de soudage doit se faire en corrélation avec le type et le diamètre de l'électrode utilisée (cf mentions du fabricant d'électrode). La qualité de l'électrode et l'expérience du soudeur peuvent influencer sur l'intensité nécessaire.

QUELQUES INFORMATIONS UTILES POUR SOUDER :

Les pièces à souder doivent être propres et sèches et nettoyées de toute trace d'huile ou de vernis. Il faut choisir l'électrode adéquate selon le type du matériel (acier, fer, inox...). Nous vous conseillons toujours d'essayer l'électrode en soudant sur une pièce non utilisée par la suite.

Placez l'électrode à une distance de 2 cm du point de départ et utiliser une masque cagoule de protection CE pour protéger vos yeux et votre visage.

Touchez avec l'électrode la pièce que vous devez souder juste pour allumer l'arc. En regardant au travers du masque, rapprocher ou éloigner l'électrode afin que l'arc mesure toujours 1 à 1,5 fois le diamètre de l'électrode. Le soudeur doit chercher à maintenir la longueur de l'arc constante pour ne pas « coller » la baguette. Étant donné que l'électrode se consume, il faut se rapprocher constamment de la pièce. Au bout du cordon de soudure, il est conseillé d'éloigner l'électrode en direction du cordon afin d'éviter un cratère poreux. Le laitier métallique ne doit pas être enlevé avant que le cordon de soudure se soit refroidi. Le soudage d'un cordon interrompu doit être repris après avoir enlevé le laitier au point de départ.

INSTRUCTIONS POUR LE MONTAGE DE LA POIGNEE ET DES ROUES (SI LE MODÈLE EST ÉQUIPÉ)

POIGNÉE

Les vis sont déjà vissées sur la carrosserie :

1) Dévissez les vis type Parker et placez la poignée en face des trous correspondants.

2) Revissez les vis en serrant bien fort.

POIGNÉE PROLONGÉE

1) Enfillez le tube dans l'espace approprié de la poignée, en poussant à fond.

2) Vissez avec la vis appropriée le tube à la poignée en plastique.

SUPPORT AVANT :

Les vis sont déjà vissées sous le socle de la carrosserie :

1) Dévisser les vis parker et placer le support avant de façon à ce que les trous correspondent (dans certains cas dévissez les vis spéciales et fixez les deux roues pivotantes dans les logements).

2) Revisser les vis en serrant bien fort.

ROUES :

1) Introduire l'axe dans les trous appropriés.

2) Ajouter les roues à l'axe.

3) Les goupilles servent à bloquer la roue sur l'axe

ESPAÑOL

DESCRIPCIONES GENERALES

Los grupos de soldar a arco portátiles, son soldadoras monofásicas a corriente alterna 230V 50Hz y 230/400V 50Hz. Sus estructuras robusta y compacta les rinde confiable y versátil bajo cada condición de carga. El respeto de las normas y la óptima calidad de los materiales, que la constituyen, garantizan una larga duración en plena seguridad.

SIGNIFICADO DE LOS ESCRITOS Y DE LOS SIMBOLOS

	Transformador monofásico
	Transformador-rectificador
	Característica descendente
EN 60974-1 EN 60974-6	Norma de la referencia
	1 ~ Tensión alterna monofásica
	3 ~ Tensión alterna trifásica
$U_0 \dots (V)$	Tensión máxima en vacío
$U_1 \dots (V/Hz)$	Tensión alterna y frecuencia de alimentación de la soldadora
$I_2 \dots (A)$	Corriente de soldadura
$\varnothing (mm)$	Diámetro de los electrodos admisibles
t_w	Es el tiempo de introducción de cada ciclo
t_r	Es el tiempo de reiniciación de cada ciclo
$I_{1max} (A)$	Corriente máxima absorbida por la soldadora
IP21	Sigla que define el grado de protección del aparato
H	Clase de aislamiento del transformador.
	Soldadora adecuada para su uso en ambiente con riesgo aumentado de descargas eléctricas

INSTALACIÓN

Desembalar la soldadora, efectuar el montaje de las partes que están separadas, contenidas en el embalaje.

Para las soldadoras abastecidas en doble tensión de alimentación, hay que predisponer el tornillo de bloqueo del conmutador de cambio-tensión en la posición correspondiente a la tensión de alimentación real.

INFORMACIONES TECNICAS SOBRE EL GRUPO DE SOLDAR

El grupo de soldar es dotado de un dispositivo de protección térmica que interrumpe automáticamente la erogación de la corriente para la soldadura, en tal caso se enciende una espia luminosa amarilla.

Cuando la temperatura interna disminuye y regresa a un valor

oportuno para un correcto funcionamiento, el grupo de soldar entrará automáticamente en función.

Para encender la soldadora usar el interruptor general.

POR LOS MODELOS QUE LO TIENEN DISPONIBLE

La intensidad de la corriente de soldadura distribuida se puede regular continuamente por medio de un desviador o interruptores que se operan manualmente o mediante el volante.

La regulación va hecha teniendo en cuenta los valores de corriente de soldadura en función de los diámetros de los electrodos. En cada caso es el usuario que debe elegir la mejor posición en función de la calidad del electrodo y de su sensibilidad.

UNAS INFORMACIONES UTILES PARA SOLDAR

La zona de soldadura tiene que estar privado de oxido y barniz. Según el tipo de material se escoje el tipo de electrodo. Aconsejamos de controlar inicialmente el electrodo y su intensidad de corriente provando sobre un particular de desecho. Colocar el electrodo a una distancia de 2 cm. ca sobre el punto de partida y ponerse la mascara protectora. Toquen ligeramente arrastrando con el electrodo el particular hasta que comience el encendido del arco voltaico. Através de la mascara protectora observe el arco, el cual largo debe corresponder 1 - 1,5 veces el diametro del electrodo.

El soldador tiene que lograr de mantener constante el largo del arco. Dado que el electrodo se gasta hay que acercarse constantemente. Al termino del cordón de soldadura es aconsejable olejar el electrodo en dirección del cordón para evitar un crater poroso.

La escoria no tiene que ser adejada antes que el cordón se haya enfriado. La soldadura de un cordón interrumpido viene continuado después de haber quitado la escoria al punto de partida.

INSTRUCCIONES PARA EL MONTAJE DE LA MANETA Y DE LAS RUEDAS

(PARA LOS MODELOS QUE LO PREVEEN)

MANIJA

Los tornillos se atornillan ya en el cuerpo, por lo tanto:

- 1) Desatornillen los tornillos del parker y coloquen la manija para hacer que los agujeros corresponden.
- 2) Enrescar los tornillo apretandolos con fuerza.

MANIJA EXTENDIDA

1) Enfilan el tubo en el sitio adecuado de la maneta empujando hasta el fondo.

2) Rescar con su tornillo el tubo ala maneta de plastico.

SOPORTE

Los tornillo tipo están ya sujetos en el fondo del chasis, per lo tanto:

- 1) Desenrescar los tornillo parker y posicionar el soporte de chapa haciendo de manera que los agujeros correspondan (en algunos casos quitar los expresos tornillos y fijar las dos ruedas moviles en su lugar).
- 2) Enrescar los tornillo apretandolos con fuerza.

RUEDAS

- 1) El eje se debe introducir en el propio alojamiento.
- 2) Las ruedas se deban introducir en el eje.
- 3) Los tapones sirven para bloquer las ruedas en el eje.

PORTUGUÊSE

DESCRIÇÃO GERAL

As máquinas de soldar da série, são monofásicas de corrente alterna 230V 50Hz ou 230/400 V 50 Hz.

Apresentam uma estrutura robusta e compacta que determina uma fiabilidade e versatilidade sob qualquer condição de carga. A observância das normas e a óptima qualidade dos materiais, garantem uma longa duração e segurança.

LEGENDA DOS SÍMBOLOS

	Transfor-mador monofásico
	Transformador-retificador
	Caraterística de queda

EN 60974-1 EN 60974-6	Norma da referência
	1 ~ Tensão alternada monofásica
	3 ~ Tensão alternada trifásica
$U_0 \dots (V)$	Tensão máxima em vazio
$U_1 \dots (V/Hz)$	Tensão alternada e frequência de alimentação da máquina de solda
$I_2 \dots (A)$	Corrente de soldadura
$\varnothing (mm)$	DIâmetro de eléctrodos soldáveis
t_w	É tempo de carga para cada ciclo
t_r	É tempo de reset para cada ciclo
$I_{1max} (A)$	Corrente máxima absorvida pelo gerador

IP21	Grau de protecção do aparelho
H	Classe de isolamento do transformador
S	Máquina de solda apropriada para o uso em ambiente com risco acrescido de choques elétricos

INSTALAÇÃO

Desembalar a máquina de solda, efetuar a montagem das partes separadas, contidas na embalagem.

Para soldadores com fonte dobro da tensão, é necessário ajustar o parafuso de obstrução do interruptor tensão-reverso na posição que corresponde à tensão realmente disponível.

INFORMAÇÕES TÉCNICAS DA MÁQUINA DE SOLDAR

A máquina é dotada de um dispositivo de protecção térmica que interrompe automaticamente a distribuição de corrente para a soldadura, neste caso acende-se uma lâmpada de aviso amarela. Quando a temperatura interna diminui e retorna a valores adequados para um funcionamento correcto, a máquina retomará automaticamente o funcionamento. Para ligar a máquina de solda agir na chave geral.

PARA OS MODELOS PREDISPOSTOS

A intensidade da corrente de soldagem distribuída é regulável com continuidade por meio de um desviador ou interruptores com acionamento manual ou mediante botão.

A corrente de soldagem deve ser regulada em função do diâmetro do eléctrodo utilizado e ao tipo de junção que se deseje efetuar. Em todo o caso, é o utilizador que deve escolher correctamente a posição do cursor em função da sua sensibilidade.

ALGUMAS INFORMAÇÕES ÚTEIS PARA SOLDAR

A zona de soldadura deve estar limpa de ferrugens e tintas. Segundo o tipo de material escolhe-se o tipo de eléctrodo. Aconselhamos um ensaio inicial ao eléctrodo sobre uma peça de metal. Posicionar o

eléctrodo a uma distância de 2 cm do ponto de partida e utilizar uma máscara de protecção. Tocar ligeiramente com o eléctrodo na peça a soldar para formar o arco. Através da máscara de protecção observar o arco, cujo comprimento deverá corresponder a 1-1,5 vezes o diâmetro do eléctrodo.

O soldador deverá procurar manter o comprimento do arco constante. Visto que o eléctrodo se consome, é necessário uma constante aproximação. No final do cordão de soldadura é aconselhável afastar o eléctrodo em direcção do cordão para evitar uma cratera porosa.

A escória metálica não deve ser afastada antes do arrefecimento do cordão. A soldadura de um cordão interrompido deverá recomeçar depois de se retirar a escória no ponto de partida.

INSTRUÇÕES PARA A MONTAGEM DAS RODAS E DA PEGA

(PARA OS MODELOS PREDISPOSTOS)

PEGA

Os parafusos são parafusados já no corpo, conseqüentemente:

1) Desaparafuse os parafusos do parker e coloc o punho a fim fazer os furos corresponder.

2) Apertar bem os parafusos.

PEGA PROLONGADO

1) Inserir o tubo no espaço apropriado da pega.

2) Aparafusar com o parafuso o tubo à pega de plástico.

SUPORTE DIANTEIRO

Os parafusos do tipo estão já apertados no fundo da carroçaria e por consequência:

1) Desapertar os parafusos parker e colocar o suporte dianteiro (em alguns casos desatarraxar Preset parafusos e encaixar as duas rodinhas em lugares preparados).

2) Apertar bem os parafusos.

RODAS

1) Introduzir o eixo nos furos.

2) Inserir as rodas no eixo.

3) Os freios bloqueiam as rodas no eixo.

HUNGARIAN

FONTOS

A KÉSZÜLÉK HASZNÁLATA ELŐTT ALAPOSAN ÁT KELL OLVASNI. A BERENDEZÉS KEZELÉSÉT ÉS A TECHNOLÓGIÁT NEM ISMERŐ SZEMÉLYEK KONZULTÁLJANAK A GYÁRTÓVAL VAGY A FORGALMAZÓVAL.

NE PRÓBÁLKOZZON A BERENDEZÉS ÜZEMBEHELYEZÉSÉVEL, KEZELÉSÉVEL VAGY SZERVIZELÉSÉVEL, HA NINCS MEG A MEGFELELŐ KÉPZETTSÉGE, VAGY NEM OLVASTA ÁT ÉS ÉRTETTE MEG EZT A LEÍRÁST. HA A BERENDEZÉS ÜZEMBEHELYEZÉSÉVEL VAGY ALKALMAZÁSÁVAL KAPCSOLATBAN KÉTELYEI VANNAK, KONZULTÁLJON A GYÁRTÓ VAGY A FORGALMAZÓ SZAKEMBEREIVEL.

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

A hegesztő berendezések használata és a hegesztéstechnológia veszélyeket rejt magában a kezelő személy és a közelben tartózkodók részére. Az alábbi biztonsági előírások elolvasása, megértése és betartása ezért lényeges. Ne feledjük, hogy a balesetekkel szemben a legjobb garancia az a kezelőszemély, aki tisztában van a kötelezettségeivel és betartja azokat. Csatlakoztatás, előkészítés, használat illetve szállítás előtt olvassa el az alábbi előírásokat.

AZ ÁRAMFORRÁS ELHELYEZÉSE

Az áramforrás elhelyezésekor a következő szempontokat kell figyelembe venni:

A kezelőszervek és csatlakozások jó elérhetőségét biztosítani kell.

Tilos a berendezést zárt, körülhatárolt részen elhelyezni. Fontos az áramforrás megfelelő szellőzése. Kerüljük a nagyon piszkos, poros helyeket, ahol az egység port vagy más szennyeződések szivhat magába.

A berendezést (és a hozzá tartozó kábeleket) ne helyezzük átjárókba vagy más személyek útvonalába.

Stabil helyre tegyük a berendezést, hogy ne eshessen le vagy borulhasson fel.

Különösen figyeljünk a leesési veszélyre, ha fej feletti magasságban helyezük el a berendezést.

AZ ÁRAMFORRÁS SZÁLLÍTÁSA

A gép megemelhető, hordozható kivitelű. Könnyen szállítható, de azért a következőket mindig szem előtt kell tartani:

A gépet az áramforrás fogantyújánál fogva vagy megfelelő méretű műanyag- vagy kötélhálóban lehet szállítani.

Mindig válasszuk le az áramforrást és tartozékait a hálózatról, mielőtt felemeljük, vagy mozgatjuk.

Ne húzzuk, mozgassuk, vagy emeljük meg a gépet a kábeleknél fogva.

Ne szállítsuk olyan anyagok között, melyek a rázkódás miatt a gépen sérülést okozhatnak. (pl. vasdarabok)

A KÁROS HATÁSOK CSÖKKENTÉSE

FIGYELEM. A hegesztési áramkör földeléssel, vagy anélkül is működtethető biztonsági okokból. A földelésre vonatkozó előírást csak olyan hozzáértő személy változtathatja meg, aki fel tudja mérni, hogy a változtatás növeli-e a sérülés kockázatát, pl. lehetővé téve a hegesztőáram párhuzamos ágon történő visszavezetését, ami károsíthatja más berendezések földelő áramkörét.

FIGYELMEZTETÉS. Fokozott óvatossággal kell eljárni, ha a hegesztő áramforrást háztartásban használják.

A KÖRNYEZET MEGÍTÉLÉSÉRE VONATKOZÓ JAVASLATOK

A hegesztő berendezés üzembe helyezése előtt a felhasználónak mérlegelnie kell a környezetben fellépő elektromágneses problémák lehetőségét. A következőket kell számításba venni:

Egyéb tápkábelek, vezérlő, jelző és telefonvezetékek a hegesztő berendezés alatt, felett és mellett

Rádió és televízióadó és vevő készülékek

Számítógépek és más vezérlő berendezések

Biztonsági és riasztó készülékek, például ipari berendezések védelme

A környezetben tartózkodó emberek egészségi helyzete, például szívritmus-szabályozó vagy hallókészülék használata

Kalibráló vagy mérőberendezések

A környezetben található egyéb berendezések védettsége. Meg kell győződni arról, hogy a környezetben található egyéb berendezések védelme megfelelő, vagy pótlólagos védelemre van szükség

A napszak, amikor a hegesztést vagy más műveleteket végeznek.

A figyelembe veendő környezet nagysága függ az épület szerkezetétől és más tevékenységektől az adott helyszínen. A környező terület a helyiség falain túlra is terjedhet.

A KÁROS HATÁSOK CSÖKKENTÉSÉNEK MÓDJÁRA VONATKOZÓ JAVASLATOK

Táphálózat

A hegesztő berendezést a gyártó ajánlái szerint kell a hálózatra csatlakoztatni. Ha interferencia jelenség lép fel, akkor pótlólagos intézkedésekre lehet szükség, mint amilyen a tápfeszültség szűrése. A stabil elhelyezésű hegesztő berendezéseknél szükség lehet a tápkábel árnyékolására. Az árnyékolásnak teljes hosszúságban elektromos összeköttetésben kell lennie. Az árnyékolást a hegesztő áramforrás burkolatával kell elektromosan összekötni.

A hegesztő berendezés karbantartása

A hegesztő berendezést a gyártó ajánlái alapján rendszeresen karban kell tartani. A burkolatnak és szerviznyílásoknak mindenütt zárva kell lenniük működés közben. A használati utasításban foglalt változtatásokon és beállításokon kívül a hegesztő berendezésen semmilyen módosítást nem szabad tenni. Különösen be kell tartani a használati utasításnak az ívgyújtásra és a stabilizáló eszközökre vonatkozó ajánlásait.

Hegesztő kábelek

A hegesztő kábelek a lehető legrövidebbek legyenek és szorosan egymás mellett, a padló szinten vagy annak közelében legyenek.

Ekvipotenciális kötés

Tekintetbe kell venni a hegesztő berendezés és a környezetben található fémrészek összeköttetését. Azonban a munkadarabbal összekötött fémrészek növelik annak kockázatát, hogy a kezelő áramütést kap, amennyiben az elektródát és ezeket a fémrészeket egyszerre megérinti. A kezelőt el kell szigetelni minden ilyen bekötött fémrésztől.


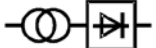

A munkadarab leföldelése




A munkadarab összeköttetése a földdel csökkentheti a veszélyeztető hatásokat, bár nem minden esetben. Gondoskodni kell a munkadarab leföldelésének megakadályozásáról, ha az növeli a felhasználó kockázatát, vagy más elektromos berendezéseket megkárosíthat. Bizonyos esetekben szükség esetén a munkadarab közvetlenül is leföldelhető, de néhány országban ez nem megengedett, s csak a nemzeti szabványoknak megfelelő méretű kondenzátoron keresztül történhet.

A GÉP MŰSZAKI ADATAI

A berendezés fémhegesztésre szolgáló, transzformátoros átalakító alkalmazásával készült váltakozó áramú áramforrás. Kitűnő eszköz a bevonatos kézi elektródás ívhegesztéshez.

GRAFIKAI SZIMBÓLUMOK

	Egyfázisú transzformátor
	Transformer-egyenirányító
	Jellemző alá

EN 60974-1 EN 60974-6		Normatíva referencia
	1 ~	Egységes fázis váltakozó feszültség
	3 ~	Három fázis váltakozó feszültség
$U_0 \dots$ (V)		Maximális üresjárás feszültség
$U_1 \dots$ (V/Hz)		A hegesztőgép áramellátásának változó feszültsége és frekvenciája
$I_2 \dots$ (A)		Megállapodás szerinti hegesztési áram
\varnothing (mm)		Hegeszthető elektródok átmérője
t_w		Minden ciklus bevezetésének ideje
t_r		Minden ciklus reszettelésének ideje
$I_{1 \max}$ (A)		Az áramellátási vezetékben maximálisan elnyelt áram
IP21		Ez a szimbólum jelöli a hegesztő készülék véd-elmi osztályát
H		Ez a szimbólum jelöli a transzformátor szigetelési osztályát.
		Hegesztőgép, mely alkalmas a hegesztési műveletek olyan környezetben való végrehajtására is, ahol az áramütés megnövelt veszélye áll fenn.

KEZELŐSZERVEK ELHELYEZKEDÉSE ÉS FELADATA ÜZEMBEHELYEZÉS

FONTOS: csatlakoztatás, üzembe helyezés vagy használat előtt olvassa található biztonsági előírásokat.

AZ ÁRAMFORRÁS CSATLAKOZTATÁSA AZ ELEKTROMOS HÁLÓZATHOZ

Ellenőrizzük, hogy a dugaszoló alj hálózata rendelkezik-e az áramforrás adattábláján feltüntetett erősségű biztosítókkal.

Biztosítani kell, hogy a szellőzőventilátor burkolaton lévő nyílásai szabadon maradjanak indításkor és végig a használat során. Ez az óvintézkedés kiküszöböli annak kockázatát, hogy a túlmelegedés miatt tartós károsodás érje a berendezést.

A BERENDEZÉS CSATLAKOZTATÁSA ÉS ELŐKÉSZÍTÉSE BEVONT ELEKTRÓDÁS HEGESZTÉSHEZ

Minden csatlakozásnál ügyelni kell a szilárd illesztésre, hogy ne legyen teljesítményvesztés.

Helyezze be a kiválasztott elektródát az elektródafogóba.

Állítsa be a kívánt hegesztőáramot az áramszabályozóval.

MEGJEGYZÉS: Komoly károsodás érheti a berendezést, ha hegesztés közben kikapcsolják az áramforrást.

KARBANTARTÁS

A szükséges karbantartás mindössze annyi, hogy a gép belsejét ki kell takarítani legalább évente egyszer. A takarítás sűrített levegővel, a szellőzőnyílásokon keresztül történik. Poros vagy szennyezett környezetben történő működtetés esetén gyakoribb tisztításra van szükség.

A berendezésen javítást csak arra jogosult személy végezhet.

Javítsa berendezését szakműhelyben.


A burkolat illetéktelen személy által történő megbontása a garancia elvesztését eredményezi.

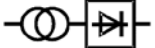


POLISH



OPIS URZĄDZENIA

Spawarka jest przenośnym urządzeniem zasilanym z jednofazowej sieci prądu przemiennego 230V 50Hz lub 230/400V 50Hz. Niewielkich rozmiarów, solidna obudowa czyni je idealnymi i efektywnymi urządzeniami o różnorodnym przeznaczeniu. Spawarka posiadają regulację prądu spawania.

OBJAŚNIENIE SYMBOLI

	Transformator jednofazowy
--	---------------------------

	Transformer-prostownik
	Spada characteristic
EN 60974-1 EN 60974-6	Norma odniesienie
	1 ~ Pojedyncze fazy napięcia zmiennego

	3 ~	Trzy fazy napięcia zmiennego
$U_0 \dots$ (V)		Znamionowe napięcie w stanie bez obciążenia
$U_1 \dots$ (V/Hz)		Wartości znamionowe napięcia zasilania i częstotliwości
$I_2 \dots$ (A)		Ten symbol oznacza prąd spawania
\varnothing (mm)		Średnica elektrody odniesienia
t_w		To czas wprowadzania każdego cyklu
t_r		To czas resetowania każdego cyklu
$I_{1 \max}$ (A)		Symbol i wartość znamionowa maksymalnego prądu zasilania
IP21		Stopień ochrony
H		Klasa izolacji
		Symbol spawarek, które mogą być używane w środowisku ze zwiększonym niebezpieczeństwem porażenia prądem elektrycznym

INSTALOWANIE

Rozpakować spawarkę i zamontować odłączone części znajdujące się w opakowaniu.

W przypadku spawarek, które mogą być zasilane napięciem odwóch wartościach, śrubkę blokującą na napięciowym włączniku zwrotnym należy nastawić w pozycji, która odpowiada rzeczywistemu dostępnemu napięciu.

INFORMACJE TECHNICZNE

Spawarka jest wyposażona w bezpiecznik termiczny. Odłącza on automatycznie zasilanie, w przypadku przegrzania. Ponowne włączenie będzie możliwe dopiero wtedy, gdy temperatura spadnie do wartości z zakresu pracy spawarki. Aby włączyć spawarkę należy wcisnąć wyłącznik główny.

W PRZYPADKU MODELI WYPOSAŻONYCH W UCHWYT I KÓŁKA

Natężenie wytwarzanego prądu spawania jest stale regulowane, za pomocą wciśnięcia przełącznika uruchamianego ręcznie lub za pomocą pokrętki.

Prądu spawania musi być regulowany w zależności od średnicy elektrody w zakresie wykorzystania i rodzaj wspólnego mają być przeprowadzone: patrz poniżej prądy odpowiadające różnej średnicy elektrody.

ZMIANA NAPIĘCIA ZASILAJĄCEGO

(W PRZYPADKU MODELI WYPOSAŻONYCH W UCHWYT I KÓŁKA)

Aby zmienić napięcie zasilające wystarczy odkręcić pokrętko komutatora. Pod nim jest plastikowa krzywka. W zależności od wymaganego napięcia należy przestawić pokrętko na 230V lub na 400V.

INSTRUKCJA MONTAŻU UCHYTU I KÓŁ

(Tylko dla modeli wyposażonych w koła i uchwyty)

UCHWYT

Śruby są już przykręcone do obudowy, a zatem:

- 1) Wykręcić śruby i umieścić uchwyt tak, aby otwory pokrywały się.
- 2) Przykręcić ponownie mocno śruby.

WYDŁUŻANY UCHWYT

- 1) Włożyć uchwyt w odpowiednim miejscu i dokładnie dopchnij.
- 2) Dokręć odpowiednimi śrubami do plastikowego uchwyty.

PRZEDNIA PODPORA

Śruby są już przykręcone do obudowy, a zatem:

- 1) Wykręcić śruby i zamocować przednią podporę tak, aby otwory w podporze pokrywały się z otworami w obudowie spawarki.
- 2) Przykręcić ponownie mocno śruby

MONTAŻ KÓŁ

- 1) Zamocować oś w uchwytach obudowy
- 2) Zamontować koła na osi.


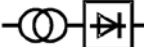


- 3) Zabezpieczyć nakładkami koła przed spadnięciem z osi.


NEDERLANDS

ALGEMENE OMSCHRIJVING

De draagbare booglassen van de, zijn éénfasige lasapparaten die op verschillende stroomsterktes werken, namelijk 230V 50Hz ofwel 230/400V 50Hz. Ze hebben een sterke, compacte structuur waardoor ze bij verschillende toepassingen betrouwbaar en veelzijdig zijn. Het respecteren van de normen en de optimale kwaliteit van de gebruikte materialen garanderen een lang bestaan in volledige veiligheid.

BETEKENIS VAN DE TEKENS EN SYMBOLEN

	1-fase transformator
	Transformator-gelijkrichter
	Kenmerkend het vallen
EN 60974-1 EN 60974-6	Standaardmaat van refereren
	1 ~
	3 ~
$U_0 \dots$ (V)	Maximum spanning leeg
$U_1 \dots$ (V/Hz)	Wisselspanning en voedingsfrequentie van de lasmachine
$I_2 \dots$ (A)	Conventionele lasstroom
\varnothing (mm)	Dit symbool betekent de dikte van de elektrode
t_w	De (op)laadtijd voor elke cyclus
t_r	De reset tijd voor elke cyclus.
$I_{1 \max}$ (A)	Maximum verbruiksstroom van de lijn
IP21	Dit symbool betekent de

	beschermingsklasse van de lasapparatuur.
H	Klasse isolering transformator.
	Lasmachine geschikt voor gebruik in een ruimte met vermeerderd risico voor elektroshocks.

INSTALLATIE

De lasmachine uitpakken, de montage van de losgemaakte gedeelten bevat in de verpakking uitvoeren.

Voor lassers met dubbele voltagelevering, is het noodzakelijk om de blokkerende schroef van de voltage-omgekeerde schakelaar in de positie te plaatsen die aan het werkelijk beschikbare voltage beantwoordt. Die een doorn te gebruiken op de basis van de waarde van de zekering wordt gekozen op de plaat wordt vermeld.

TECHNISCHE INFORMATIE OVER HET LASAPPARAAT

Het lasapparaat is voorzien van een thermisch beschermingsmechanisme dat automatisch de stroomtoevoer voor het lassen onderbreekt. In een dergelijk geval gaat een geel waarschuwingsslampje aan. Wanneer de interne temperatuur vermindert en terugkeert tot een geschikte waarde voor een correcte functionering, zal het lasapparaat automatisch weer in werking treden. Om de lasmachine te activeren, de hoofdschakelaar gebruiken.

VOOR DE DAARMEE UITGERUSTE MODELLEN

De intensiteit van de verdeelde lasstroom kan continu geregeld worden middels een deflector die manueel geactiveerd kan worden of met behulp van het handwielje.

De lasstroom wordt afhankelijk van de doorsnede van de gebruikte elektrode en het gewenste type lasverbinding ingesteld.

In elk geval moet de gebruiker de positie van de cursor volgens gevoeligheid correct kiezen.

ЕНКЕЛЕ НУТТИГЕ ТИПС ВООР ХЕТ ЛАССЕН

Де те лассен зоне dient vrij van roest en vernis te zijn. Afhankelijk van het soort materiaal kiest u de elektrode. We raden aan eerst de elektrode te controleren en diens stroomsterkte uit te proberen op een proefmateriaal. Plaats de elektrode op een afstand van ongeveer 2 cm van het aanvangspunt en zet uw masker op. Raak voorzichtig het onderdeel aan door met de elektrode rakelings erlangs te gaan totdat de ontsteking van de lichtboog plaatsvindt. Vanachter uw masker observeert u de boog die een lengte moet hebben gelijk aan 1 tot 1,5 maal de diameter van de elektrode. De lasser moet trachten de lengte van de boog constant te houden. Aangezien u de elektroden consumeert, moet u zich constant naderen. Aan het einde van de lasnaad is het aan te bevelen de elektrode te verplaatsen in de richting van de naad om zo een poreuze krater te vermijden.

Het afval moet niet verwijderd worden voordat de naad afgekoeld is. Het lassen van een onderbroken naad kan op dezelfde plaats hervat worden nadat het afval is verwijderd.

ИНСТРУКЦИИ ВООР ХЕТ МОНТЕРЕН ВООР ХЕТ ХАНДВАТ ЕН ДЕ ВИЕЛЕН

(VOOR DE DAARMEE UITGERUSTE MODELLEN) HANVAT

Де Schroeven worden reeds geschroeft op het lichaam, daarom:

1) Schroef de parkerschroeven los en plaats het handvat om de gaten te maken corresponderen.

2) Zet de Schroeven weer vast en draai ze heel stevig aan.

UITGEBREID HANVAT

1) Steek de buis in de daarvoor bestemde ruimte van het handvat en druk deze stevig aan;

2) Bevestig met de juiste schroef de buis aan het plastic handvat.

ONDERSTEUNING VOORKANT

Де Schroeven van het type zijn reeds bevestigd aan de onderkant van de carrosserie, daarna:

1) Schroef de Parkerschroeven los en plaats de ondersteuning van de voorkant zodanig dat de openingen overeenkomen ((in sommige gevallen schroeft u de op de machine reeds aanwezige Schroeven los en bevestigt u de zwenkwielen in de ruimtes);

2) Zet de Schroeven weer vast en draai ze heel stevig aan.

ВИЕЛЕН

1) Plaats de as in de juiste openingen.

2) Rijg de wielen aan de as.

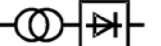

3) Де dopjes dienen ter blokkade van de wielen op de as.

RUSSIAN

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Данные аппараты представляют собой переносные однофазные сварочные трансформаторы, предназначенные для сварки на переменном токе 230 В 50Гц или 230/400 В 50Гц плавящимися покрытыми электродами (ММА), диаметром от 1,5 мм до максимально возможного для каждой модели. Компактные и надежные в эксплуатации, универсальные аппараты подойдут для любого пользователя. Сварочные трансформаторы отвечают современным техническим стандартам и стандартам качества, обеспечивая долгий и безопасный эксплуатационный период.

ОПИСАНИЕ ЗНАКОВ И СИМВОЛОВ НА АППАРАТЕ

	Однофазный трансформатор
	Трансформатор-выпрямитель
	Падающая характеристика
EN 60974-1 EN 60974-6	Ссылка на Европейский стандарт
	1 ~ Однофазное подключение аппарата
	3 ~ Трехфазное подключение аппарата
$U_0 \dots (V)$	Этот символ означает первичное напряжение при холостом ходе
$U_1 \dots (V/Hz)$	Этот символ означает номинальное напряжение и номинальную частоту питающей сети
$I_2 \dots (A)$	Этот символ означает силу сварочного тока
$\varnothing (mm)$	Этот символ означает диаметр электрода
t_w	Время работы для каждого цикла
t_r	Время сброса для каждого цикла
$I_{1 \max} (A)$	Этот символ означает максимальный потребляемый ток сварочного аппарата
IP21	Этот символ означает класс защиты сварочного аппарата.
H	Этот символ означает класс изоляции трансформатора.
	Этот символ означает, что сварочный аппарат пригоден для использования в среде с повышенным риском поражения электрическим током.

УСТАНОВКА

Снять со сварочного аппарата упаковку, выполнить сборку комплектующих, находящихся в упаковке.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Для хорошего контакта заземляющего зажима с обрабатываемым изделием, **тщательно** очистите изделие от следов смазки, ржавчины, краски и других веществ, которые сильно затруднят сварочный процесс.

Перед началом работы необходимо убедиться, что электрическое питание и изоляция соответствуют требованиям, указанным на шильде аппарата.

Термозащита

Сварочные аппараты защищены от перегрева с помощью термостата. О его срабатывании свидетельствует индикатор желтого цвета. Когда температура опустится до уровня, при котором можно продолжить сварку, индикатор самостоятельно погаснет. Срабатывание термозащиты является встроенной функцией аппарата.

Частота срабатывания во многом зависит от температуры окружающей среды, установленного сварочного тока и характеристики рабочего цикла аппарата. Частое срабатывание термозащиты свидетельствует о работе с перегрузкой, что влечет за собой отказ в гарантийном обслуживании.

Регулировка тока

Сварочные аппараты оснащены главным выключателем, индикатором желтого цвета (срабатывает при перегреве) и управляемого вручную или рукояткой регулировки сварочного тока. Регулирование необходимо проводить с учетом диаметра электродов. Используя электроды большего диаметра, необходимо увеличивать значение выходного тока.

Ориентироваться можно по шкале, нанесенной на корпус аппарата. Требуемое для работы значение сварочного тока сильно зависит так же и от марки электрода (рекомендуем использовать электроды с рутиловым покрытием), его качества и срока годности. Обращайте на это внимание. По общим рекомендациям на каждый мм диаметра электрода требуется 30-40 А сварочного тока.

ПРОВЕДЕНИЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

На обрабатываемом изделии не должно быть следов ржавчины или краски. Необходимо обеспечить хороший электрический контакт зажима массы с деталью – при необходимости зачистить кордщеткой. Подбирайте электроды в соответствии со свариваемым материалом. Рекомендуем проверить электрод и ток (амперы), проведя сварку на пробной заготовке. Держа защитную маску перед лицом, поместите электрод на расстояние 2 см от заготовки. Зажгите дугу, легко чиркнув электродом по свариваемой детали. Через стекло маски Вы увидите дугу, длина которой должна соответствовать или быть в полтора раза больше диаметра используемого электрода.

Oчень важно, чтобы во время сварки длина дуги была постоянной. При расплавлении электрода длина дуги увеличивается, поэтому для сохранения правильного расстояния, постепенно опускайте электрод. При возникновении затруднений рекомендуем проконсультироваться с профессиональным сварщиком. Для того чтобы остановить сварку, уберите электрод от обрабатываемого изделия. Правильное положение показано на правом рисунке (см. направление стрелки).

Внимание! В процессе дуговой сварки образуются искры и частицы расплавленного металла. После сварки металл сохраняет высокую температуру продолжительное время. Для предотвращения образования поверхностного шлака во время охлаждения, слегка постучите по шву заостренным предметом. Вы можете возобновить сварку с этого места, предварительно убедившись в отсутствии шлака.

УСТАНОВКА КОЛЕСИКОВ И РУКОЯТКИ

(в случае если Ваш аппарат оснащен этими приспособлениями)
РУКОЯТКА

Винты уже привинчены на корпус аппарата, поэтому:

1) Открутите винты parker и установите ручку так, чтобы отверстия совпали.

2) Закрепите винты.

ВЫДВИНУТАЯ РУЧКА

1) Вставьте приспособление в отверстие пластиковой рукоятки.

2) Прикрепите его к рукоятке с помощью винта.

СУППОРТ

Винты уже прикручены к нижней части корпуса, поэтому:

1) Открутите крепежные винты и поместите суппорт так, чтобы отверстия совпали.

2) Закрепите винты.

КОЛЕСИКИ

1) Вставьте ось в отверстие.

2) Установите колесики на ось.

3) Установите на ось заглушки, чтобы закрепить колесики.

DANISH

BESKRIVELSE AF APPARATET

De bærbare lysbuesvejseapparater er enfasede svejseapparater med vekselstrøm 230V 50Hz eller 230/400V 50Hz. På grund af deres kompakte og stabile konstruktion er apparaterne velegnede under næsten al le forhold. Materialerne som apparaterne er lavet af, er af høj kvalitet og har derfor en meget lang levetid.

DE FORSKELLIGE PÅSKRIFTER OG MÆRKATERNES BETYDNING

	Enkelt-fase Transformator
	Transformator-ensretter
	Henhoerende karakteristiske
EN 60974-1 EN 60974-6	Normen reference
	1 ~ Enfaset vekselspænding
	3 ~ Trefaset vekselspænding
$U_0 \dots (V)$	Nominel åbne kredsløb spænding
$U_1 \dots (V/Hz)$	Nominelle værdier i netspænding og hyppighed
$I_2 \dots (A)$	Elektrisk strøm til svejsning
$\varnothing (mm)$	Diameter på de elektroder
t_w	Er belastningen tid for hver cyklus.
t_r	Er de reset tid for hver cyklus.
$I_{1max} (A)$	Liniens maksimale strømforbrug.
IP21	Svejsningerne enhedens beskyttelse klasse
H	Transformerens isoleringsklasse
	Svejsmaskine beregnet til anvendelse i omgivelser, hvor der er øget fare for elektrisk stød

SVEJSEAPPARATETS TEKNISKE INFORMATION

Ved brug af spændingsanviseren på apparatet kan det kontrolleres at reguleringen er korrekt.

- Ved en temperatur på 20 grader kan der svejses med apparatet uden at termorelæet slår til. I varm tilstand med n0 antal af overtrukkede elektroder, og for et nh antal af overtrukkede elektroder, uden at termorelæet slår til.

- Svejseapparatet er udstyret med et termorelæ, som automatisk afbryder strømtilførslen. Når temperaturen er faldet til et niveau som igen tillader drift, genstarter apparatet automatisk.

Den Magneto-termiske kontakt samt sikringernes arbejdsnominalstrøm skal min være 16A.

- Svejseapparatet er egnet til svejsning med følgende ledninger:

- Massetangen skal forbindes så godt med materialet der skal svejses at der opstår en god kontakt. Berøringspunkterne skal være helt rene for f.eks. smørefedt, rust eller andre urenheder, for at opnå en optimal svejsning.

- Svejseapparatet er udstyret med en hovedkontakt, en gul signallampe, et termorelæ, og med et håndhjul hvormed svejsestrømmen kan reguleres. Reguleringen skal stå i forhold til svejsestrømsværdierne og i forhold til elektrodediameteren.

- GIV AGT: Lampen lyser kun ved overbelastning

NYTTIGE SVEJSEINFORMATIONER

Stedet der skal svejses skal være rengjort for rust og maling. Elektroden vælges du fra det materiale der skal svejses.

Vi anbefaler at de afprøver elektroden og strømstyrken på et stykke affaldsmetal, for at se om resultatet bliver som ønsket. Først skal De tage svejsehjælmen på, og derefter placere elektroden ca. 2 cm. over materialet der skal svejses. Strejf emnet der skal svejses let med elektroden.

Svejseslagger må ikke fjernes før at svejsesømmen er afkølet. Der kan svejses videre på en søm efter at slagterne er fjernet.

Svejseren skal forsøge at holde lysbuelængden konstant. Da elektroden langsomt bliver kortere skal svejseren langsomt føre elektrodestangen tættere på materialet der svejses. Ved svejsesømmens afslutning anbefales det at fjerne elektroden i sømmens retning, for at undgå at der dannes sig en porøs afslutning.

MONTERINGSANVISNING TIL GREB OG HJUL

(HVIS DET HØRER MED TIL MODELLEN)

GREB

De skruer er allerede skruet fast på kroppen, derfor

1) Unscrew skruer og sted for handling for at gøre de huller svarer.

2) Skruer Tommeskruerne igen stramning stærkt.

UDVIDET HÅNDBEN

1) Stik transportbøjlen i den dertil indrettede åbning på plastichåndtaget.

2) Monter transportbøjlen på håndtaget med en egnet skrue.

STØTTEBEN:

1) Monter støttebenet med monteringskruerne ((i nogle tilfælde løsne de forefindende skruer, og fastgør de to drejelige hjul i deres respektive sæder på den forreste bund).

2) Skruer Tommeskruerne igen stramning stærkt.

HJUL:

1) Stil hjulakslen i de borede huller i bunden af kabinetet.

2) Sæt hjulene på akslen.


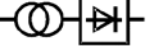




3) Monter hjulene på akslen ved hjælp af plasticpropperne.

Γενική περιγραφή

Τα μοντέλα είναι μονοφασικές ηλεκτροσυγκολλήσεις 230V 50Hz ή 230/400V 50Hz.

Ο σχεδιασμός τους κάνουν τις ηλεκτροσυγκολλήσεις αυτές αποτελεσματικές για πολλές διάφορες χρήσεις. Η συμμόρφωσή τους στους κανονισμούς και η χρήση των καλύτερων υλικών εξασφαλίζουν την μέγιστη μακροβιότητα και την πιο ασφαλή χρήση.

Εξήγηση συμβόλων

	Μονοφασικός μετασχηματιστής
	Μετασχηματιστής
	χαρακτηριστικό
EN 60974-1 EN 60974-6	Κανόνες αναφοράς
 1 ~	Μονοφασικό εναλλασσόμενο τάσης
 3 ~	Τριφασικό εναλλασσόμενη τάση
$U_0 \dots$ (V)	Ονομαστική τάση ανοικτού κυκλώματος
$U_1 \dots$ (V/Hz)	Ονομαστικές τιμές του ηλεκτρικού ρεύματος δικτύου και η συχνότητα
$I_2 \dots$ (A)	Ρεύμα συγκόλλησης
\varnothing (mm)	Η διάμετρος των ηλεκτροδίων που μπορεί να είναι συγκολλημένες
t_w	Διάστημα μεταξύ της επαναφοράς και το σύνολο της θερμικής διακοπής συσκευή
t_r	Φορά μεταξύ του συνόλου και την επαναφορά της θερμικής διακοπής συσκευή
$I_{1 \max}$ (A)	Η μέγιστη μονάδα συγκόλλησης του απορροφάται τρέχουσα
IP21	Προστασία κατηγορία Η μονάδα συγκόλλησης για
H	Η κατηγορία μόνωση του μετασχηματιστή.
	Μηχανή συγκόλλησης κατάλληλο για χρήση σε περιβάλλοντα με αυξημένο κίνδυνο ηλεκτροπληξίας

Εγκατάσταση

Βγάλτε την ηλεκτροσυγκόλληση από την συσκευασία και συνδέστε τα ξεχωριστά μέρη που συμπεριλαμβάνονται.

Σύνδεση τις τσιμπίδας

Βγάλτε το κάλυμμα από το μπροστινό μέρος της τσιμπίδας για να κρατήσετε το ηλεκτρόδιο.

Σύνδεση σώματος

Συνδέστε το σώμα πάνω στο κομμάτι που θέλετε να κολλήσετε όσο πιο κοντά στο σημείο που θέλετε να κάνετε την κόλληση.

Τεχνικές πληροφορίες

Η ηλεκτροκόλληση είναι εξοπλισμένη με ένα θερμικό το οποίο λειτουργεί αυτόματα μόλις ο μετατροπές υπερθερμανθεί. Η ηλεκτροκόλληση θα μπορεί να χρησιμοποιηθεί ξανά μόλις η θερμοκρασία μειωθεί σε ικανοποιητικό επίπεδο. Για να χρησιμοποιήσετε την ηλεκτροκόλληση πατήστε το διακόπτη On/Off.

Η συχνότητα κόλλησης μπορεί να ρυθμιστεί χειροκίνητα από το ανάλογο διακόπτη. Στην περίπτωση που θέλετε να αλλάξετε την συχνότητα ο διακόπτης λειτουργίας θα πρέπει να βρίσκεται στην θέση Off.

Οδηγίες ασφαλείας

Η χρήση ηλεκτροσυγκόλλησης μπορεί να είναι επικίνδυνη. Για το λόγο αυτό σας συνιστούμε να ακολουθήσετε τις παρακάτω οδηγίες:

Προσωπικές οδηγίες ασφαλείας

Να φοράτε κατάλληλα ρούχα χωρίς τσέπες να εξέχουν και να αποφεύγετε τα συνθετικά υλικά.

Άτομα που χρησιμοποιούν φακούς επαφής θα πρέπει να τους βγάλουν πριν να χρησιμοποιήσουν το μηχάνημα.

Παιδιά και άλλα άτομα θα πρέπει να κρατάνε απόσταση ασφαλείας

από το χώρο εργασίας.

Να φοράτε πάντα γάντια προστασίας.

Να χρησιμοποιείτε υποδήματα ασφαλείας.

Να χρησιμοποιείτε πάντα μάσκα ηλεκτροσυγκόλλησης.

Μην ακουμπήσετε το ηλεκτρόδιο ή το μέταλλο που έρχεται σε επαφή με αυτό κατά την κόλληση.

Προσοχή: Αναθυμιάσεις!

Να σιγουρευτείτε ότι ο χώρος εργασίας έχει καλό εξαερισμό. Εάν είναι απαραίτητο χρησιμοποιήστε ένα σύστημα εξαερισμού πάνω από το σημείο που εργάζεστε.

Κρατήστε το χώρο εργασίας σας καθαρό και απομακρύνετε όσα υλικά μπορεί να προκαλέσουν αναθυμιάσεις όπως μπιγιές, γράσο κ.α.

Προσοχή: Κίνδυνος βραχυκυκλώματος!

Σιγουρευτείτε ότι το δίκτυο ρεύματος είναι εξοπλισμένο με την κατάλληλη προστασία και γείωση για περιπτώσεις υπερφόρτισης ή βραχυκυκλώματος.

Σιγουρευτείτε ότι όλα τα καλώδια είναι σε καλή κατάσταση και αλλάξτε τα εάν είναι αναγκαίο.

Συνδέστε καλά το καλώδιο γείωσης στο κομμάτι εργασίας.

Αποφύγετε την κόλληση σε συνθήκες με πολύ υγρασία.

Μην χρησιμοποιείτε το μηχάνημα εάν έχετε αφαιρέσει τα πλαϊνά καλύμματα.

Όταν το μηχάνημα λειτουργεί, μην αφήσετε το ηλεκτρόδιο πάνω στο μηχάνημα ή σε άλλες ηλεκτρικές συσκευές.

Το μηχάνημα μπορεί να προκαλέσει παρεμβολές σε άλλους χρήστες του ρεύματος. Επικοινωνήστε με τον ηλεκτρολόγο σας εάν έχετε αμφιβολίες.

Προσοχή: Κίνδυνος έκρηξης!

Μην χρησιμοποιείτε την ηλεκτροκόλληση κοντά σε εύφλεκτα υλικά.

Σιγουρευτείτε ότι η ηλεκτροκόλληση είναι τοποθετημένη σε σταθερή και επίπεδη επιφάνεια.

Μην χρησιμοποιήσετε το μηχάνημα για να ξεπαγώσετε άλλα αντικείμενα.

Μην αποθηκεύσετε το μηχάνημα έξω στην βροχή!

Συμβουλές συγκόλλησης

Η επιφάνεια που θέλετε να κολλήσετε θα πρέπει να είναι καθαρισμένη από σκουριά και χρώμα. Επιλέξτε το ηλεκτρόδιο που είναι κατάλληλο για το υλικό που θέλετε να κολλήσετε. Σας συνιστούμε να δοκιμάσετε το ηλεκτρόδιο πάνω σε μια άλλη επιφάνεια πριν να το χρησιμοποιήσετε.

Τοποθετήστε το ηλεκτρόδιο περίπου δύο εκατοστά από την επιφάνεια της εργασίας και τότε τοποθετήστε την μάσκα προστασίας. Αρχίστε την κόλληση φέρνοντας το ηλεκτρόδιο σε επαφή με την επιφάνεια εργασίας με ένα ελαφρό χτύπημα και γδάρισμα.

Καθώς λιώνει το ηλεκτρόδιο είναι σημαντικό να κρατάτε την κατάλληλη απόσταση από το κομμάτι εργασίας.

Για να σταματήσετε να κολλάτε απλά απομακρύνετε το ηλεκτρόδιο από την επιφάνεια εργασίας.

Προσοχή! Το μέταλλο και το ηλεκτρόδιο θα είναι ζεστά. Μπορείτε να καθαρίσετε τα υπολείμματα αφού κρυώσουν με ένα ελαφρό χτύπημα. Μπορείτε να συνεχίσετε την κόλληση από το ίδιο σημείο μόλις αφαιρέσετε τα υπολείμματα.

Πώς να διαλέξετε 230/400V**Οδηγίες συναρμολόγησης για την λαβή και τις ρόδες**

1) Εισάγετε τον σωλήνα στο κατάλληλο χώρο για την λαβή πιέζοντας προς τα κάτω.

2) Βιδώστε με τις κατάλληλες βίδες τον σωλήνα στη πλαστική λαβή.

Μπροστινή στήριξη

Οι βίδες είναι ήδη βιδωμένες στο κάτω μέρος της ηλεκτροκόλλησης για το λόγο αυτό:

1) Ξεβιδώστε τις βίδες για να τοποθετήσετε την μπροστινή στήριξη

2) Βιδώστε ξανά τις βίδες.

Ρόδες

1) Θα πρέπει να τοποθετήσετε τον άξονα στον κατάλληλο χώρο.

2) Τοποθετήστε τις ρόδες πάνω στον άξονα.

3) Οι τάπες χρησιμοποιούνται για να κρατήσουν σταθερά τις ρόδες πάνω στον άξονα.

Οι ρόδες έχουν τοποθετηθεί και μπορείτε να ξεκινήσετε την εργασία σας.

Μάσκα – Διατήρηση και οδηγίες

Η μάσκα παρέχεται μαζί με την ηλεκτροσυγκόλληση. Δεν χρειάζονται ιδιαίτερες οδηγίες για την φύλαξη, χρήση και διατήρηση της μάσκας.

Η μάσκα είναι χειρός και παρέχεται με τα παρακάτω: Κάλυμμα,

κάλυμμα-γαλιού, λαβή, γυαλί, 2 βίδες και 4 ροδέλες.

1- Διπλώστε την μάσκα έτσι ώστε να μπαίνουν τα πυράκια στις τρύπες. Εικόνα 1.

2- Τοποθετήστε τις τέσσερις ροδέλες Εικόνα 2

3- Βιδώστε το κάλυμμα του γυαλιού χρησιμοποιώντας τις βίδες που σας παρέχονται.

4- Τοποθετήστε την λαβή ξεκινώντας από κάτω προς τα πάνω.


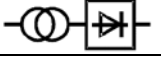




NORSK

GENERELL BESKRIVELSE

Modellene er enkeltfasede bærbare vekselstrøm-buesveisemaskiner på 230 V 50 Hz eller 230/400 V 50 Hz.

De kompakte og robuste størrelsene gjør dem anvendelige og effektive til mange bruksområder. At de er i overensstemmelse med gjeldende regelverk og er laget av materialer av høyeste kvalitet, sikrer dette utstyret lang levetid med fullstendig trygghet.

BESKRIVELSE AV TEGN OG SYMBOLER

	Enkeltfaset transformator
	Transformator-likeretter
	Fallende karakteristikk
EN 60974-1 EN 60974-6	Normer for referanse
	1 ~ Enkeltfaset vekselspanning
	3 ~ 3-faset vekselspanning
$U_0 \dots$ (V)	Nominell åpen kretsspennning
$U_1 \dots$ (V/Hz)	Nominelle verdier for nettspenning og frekvens
$I_2 \dots$ (A)	Sveisestrøm
\emptyset (mm)	Diameteren på de elektrodene som kan sveises
t_w	Tid mellom innstilling og nullstilling av beskyttelse mot overbelastning pga. varme
t_r	Tid mellom innstilling og nullstilling av beskyttelse mot overbelastning pga. varme
$I_{1 \max}$ (A)	ØSøvmemi seenhetens maksimalt absorberte strøm
IP21	Sveiseenhetens verneklasse
H	Transformatorens isolasjonsklasse
	En sveisemaskin som egner seg til bruk i miljøer med økt risiko for elektriske støt

INSTALLERING

Pakk ut sveisemaskinen, og sett sammen enkeltdelene som finnes i emballasjen..

For sveisemaskiner med dobbel spenningsforsyning, er det nødvendig å stille spennings-revers-bryteren inn i den posisjonen som korresponderer med den spenningen som er tilgjengelig. Bruk bryteren på grunnlag av verdi på den sikringen som vist på platen.

TEKNISK INFORMASJON

Sveisemaskinen er utstyrt med beskyttelse mot overbelastning pga. varme og denne utløses automatisk for å hindre overopphetning av transformatoren. Maskinen vil bli driftklar igjen automatisk så snart temperaturen har senket seg selv til et akseptabelt arbeidsnivå. Bruk hovedbryteren for å slå på sveisemaskinen.

GJELDER KUN ENKELTE MODELLER

Den medfølgende sveisestrømmens intensitet kan stilles inn ved hjelp av manuelt betjent brytere eller ved å bruke håndhjulet.

Sveisestrømmen må reguleres i tråd med diameteren på elektroden som brukes og typen sammenføyning (forbindelse) som skal opprettes: se nedenfor strømmene som korresponderer med ulike elektrodediameterer.

TIPS ANG. SVEISING

Sveiseoverflaten bør være fri for rust og maling. Velg elektrode i tråd med hvilket material som sveises. Det er tilrådelig å først teste ut elektroden og strømstyrken på litt skrapmateriale. Plasser elektroden på en avstand av 2 cm. fra arbeidsstykket (emnet) og sett på visiret for å beskytte øynene. Slå bue ved å bringe elektroden i kontakt med arbeidsstykket (emnet), idet du banker lett.

Gjennom visiret får du se buen som bør være av en lengde på 1:1 i forhold til elektroden og halve dens diameter.

Det er viktig å opprettholde en konstant lengde på sveisebuen. Etter hvert som elektroden smelter og dens lengde minsker, er det nødvendig å gradvis føre den nedover for å opprettholde korrekt avstand, så vel som å buen i seg selv ved like. For å avslutte sveisingen, trekker du ganske enkelt elektroden bort fra arbeidsstykket (emnet). Det er lurt å løfte den inn i sveisesømmen for å unngå å få et porøst krater. Vær forsiktig – metallet og elektrodens spiss vil være varme. Ta bort overflateslaget når det har fått kjølt seg ned ved å banke lett med et spist verktøy. Sveisingen kan gjenopptas fra samme sted etter at du først har sørget for å fjerne slagg.

VEILEDNING ANG. PÅSETTING AV HÅNDTAK OG HJUL (GJELDER KUN MODELLENE SOM ER UTSTYRT MED HÅNDTAK)

Skruene er allerede skruet inn i korpusen, så gjør følgende :

1) Skru løs Parker-skruene og sett i håndtaket slik at hullene korresponderer..

2) Skru inn skruene på nytt, idet du strammer ordentlig.

UTVIDET HÅNDTAK

1) Sett håndtaket inn i det riktige stedet på håndtaket, idet du skyver inn helt ned til bunnen.

2) Skru med riktig skruerøret inn i plasthåndtaket.

STØTTE FRAMME

Skruene er allerede skruet inn på korpusens underside, så gjør derfor følgende:

1) Skru løs Parker-skruene og plasser støtten til platen framme for å få hullene til å korrespondere (i enkelte tilfeller må forhåndsinnstilte skruer skrus ut og de to trinsene passes inn på de stedene some r avsett til dette).

2) Skru skruene inn igjen, idet du strammer dem ordentlig. HJUL

1) Sett øksen inn på rett sted.

2) Insert the wheels on the axle.


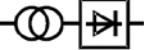




3) The plugs are used in order to block the wheels on the axle.

ALLMÄN BESKRIVNING

Modellerna är av enfas bärbara AC svetsaggregat 230V 50 Hz eller 230/400V 50 Hz.

Deras kompakta och robusta format gör dem mångsidiga och effektiva för en mängd olika användningsområden. Dess överensstämmelse med gällande föreskrifter och optimal kvalitet på material som används, kommer att säkerställa en lång livslängd med fullständig säkerhet.

BESKRIVNING AV SIGNALER SYMOLER

	Enfas transformator
	Transformator-likriktare
	Fallande karakteristik
EN 60974-1 EN 60974-6	Referensnormer
 1 ~	Enfas växelspanning
 3 ~	Trefas växelspanning
$U_0 \dots (V)$	Nominell tomgångsspänning
$U_1 \dots (V/Hz)$	Nominella värden för nätspänning och frekvens
$I_2 \dots (A)$	Svetsström
$\varnothing (mm)$	Diametern på de elektroder, som kan svetsas
t_w	Tiden mellan återställning och uppsättning av den termiska fränkopplingsanordningen
t_r	Tiden mellan uppsättning och återställning av den termiska fränkopplingsanordningen
$I_{1 \max} (A)$	Svetsmaskinens maximala absorberad ström
IP21	Svetsmaskinens skyddsklass
H	Transformatorns isoleringsklass.
	Svetsning maskin avsedd för användning i miljöer med förhöjd risk för elektriska stötar.

INSTALLATION

Packa upp svetsmaskinen, och montera de separata delarna som ingår i paketet.

För svetsar med dubbel spänningsmatning, blir det nödvändigt att ställa in blockeringsskruven för spänningsomkopplaren i det läge som motsvarar den spänning som finns tillgänglig. Använd en tagg som väljs på basis av värdet på säkringen som anges på skylten.

TEKNISK INFORMATION

Svetsmaskinen är utrustad med ett termiskt överbelastningsskydd som arbetar automatiskt för att stoppa transformatorn från överhettning.

Maskinen tas i drift igen automatiskt när temperaturen har sjunkit till en acceptabel arbetsnivå. För att slå på svetsmaskinen använd nätströmbrytaren.

- This is an A class welding machines, designed for industrial applications: the use in different environments could generate disturbs able to influence the electromagnetic compatibility. It is an end user obligation the correct use of the welding machine.
- La saldatrice è di classe A ed è principalmente destinata ad uso industriale. L'uso in ambienti diversi può causare disturbi che influenzano la compatibilità elettromagnetica. E' cura dell'utilizzatore l'uso corretto della saldatrice.
- Das Schweißgerät ist von A Klasse und ist hauptsächlich für den industriellen Gebrauch vorgesehen. Der Gebrauch in anderen Umgebungen kann Störungen verursachen, welche die elektromagnetische Kompatibilität beeinflussen. Der korrekte Gebrauch des Schweißgerätes ist Sache des Benutzers.
- Esto equipo de soldar es de clase A, eso significa que su uso es de tipo industrial. El uso in ambientes diferentes puede causar molestias al sistema de compatibilidad electromagnetica EMC. Es preocupacion del usuario el correcto utilizzo del equipo!
- Сварочный аппарат класса А, предназначен для промышленного использования. Эксплуатация в иных внешних условиях может привести к проблемам электромагнитной совместимости. Перед эксплуатацией аппарата обязательно ознакомьтесь с интрукцией
- Dette er sveisemaskiner i A-klassen, laget til industriell anvendelse; bruk i ulike miljøer vil kunne skape forstyrrelser som er i stand til å påvirke
- Detta är en A-klassad svetsmaskin, avsedd för industriella tillämpningar: användning i olika miljöer kan generera störningar som kan påverka elektromagnetisk kompatibilitet. Det är en slutanvändares skyldighet att korrigera användning av svetsmaskinen.

BARA FÖR MODELLER UTRUSTADE MED

Intensiteten hos den tillförda svetsströmmen kan justeras med hjälp av en handmanövrerad strömbrytare eller användning av handhjulet. Svetsströmmen måste regleras i enlighet med diametern hos elektroden som används och typ av fogar som skall utföras: se nedan för de strömmar som motsvarar olika diametrar för elektroden.

TIPS VID SVETSNING

Svetsytan bör vara fri från rost eller färg. Välj elektroden i enlighet med det material som ska svetsas. Det är tillrådligt att först testa elektroden och strömstyrka på viss skrotmaterial. Placera elektroden på ett avstånd av 2 cm från arbetsstycket och placera ansiktsskärmen i position för att skydda ögonen. Tänd ljusbågen genom att föra elektroden i kontakt med arbetsstycket med en lätt knackning och skrapande åtgärd. Genom ansiktsskärmen kommer du att se ljusbågen som bör vara i

Det är viktigt att bibehålla en konstant längd av bågen. Som elektroden smälter och dess längd minskar, behövs en gradvis nedåtgående rörelse för att hålla rätt avstånd och ljusbågen själv. För att stoppa svetsning helt enkelt dra tillbaka elektroden bort från arbetsstycket. Det är adviseable att lyfta in i svets sömmen för att undvika en porös krater. Var försiktig - metallen och elektrodspetsen kommer att heta. Ta bort ytan slagg när de kyls genom att knacka lätt med ett spetsigt verktyg. Svetsning kan återupptas från samma plats har första säker avlägsnandet av slaggen.

ANVISNINGAR FÖR handtag och HJUL MONTERING (bara för MODELLER utrustade med)

HANDTAG

Skruvorna är redan skruvas på kroppen, därför:

- 1) Lossa parker skruvarna och placera handtaget för att göra hålen överensstämmer.
- 2) Skruvar skruvarna igen åtstramning starkt.

FÖRLÄNGT HANDTAG

- 1) Sätt i handtaget i rätt utrymme handtaget driver till bo tto m.
- 2) Använd lämplig skruv till röret för plasthandtaget.

FRÄMRE STÖD

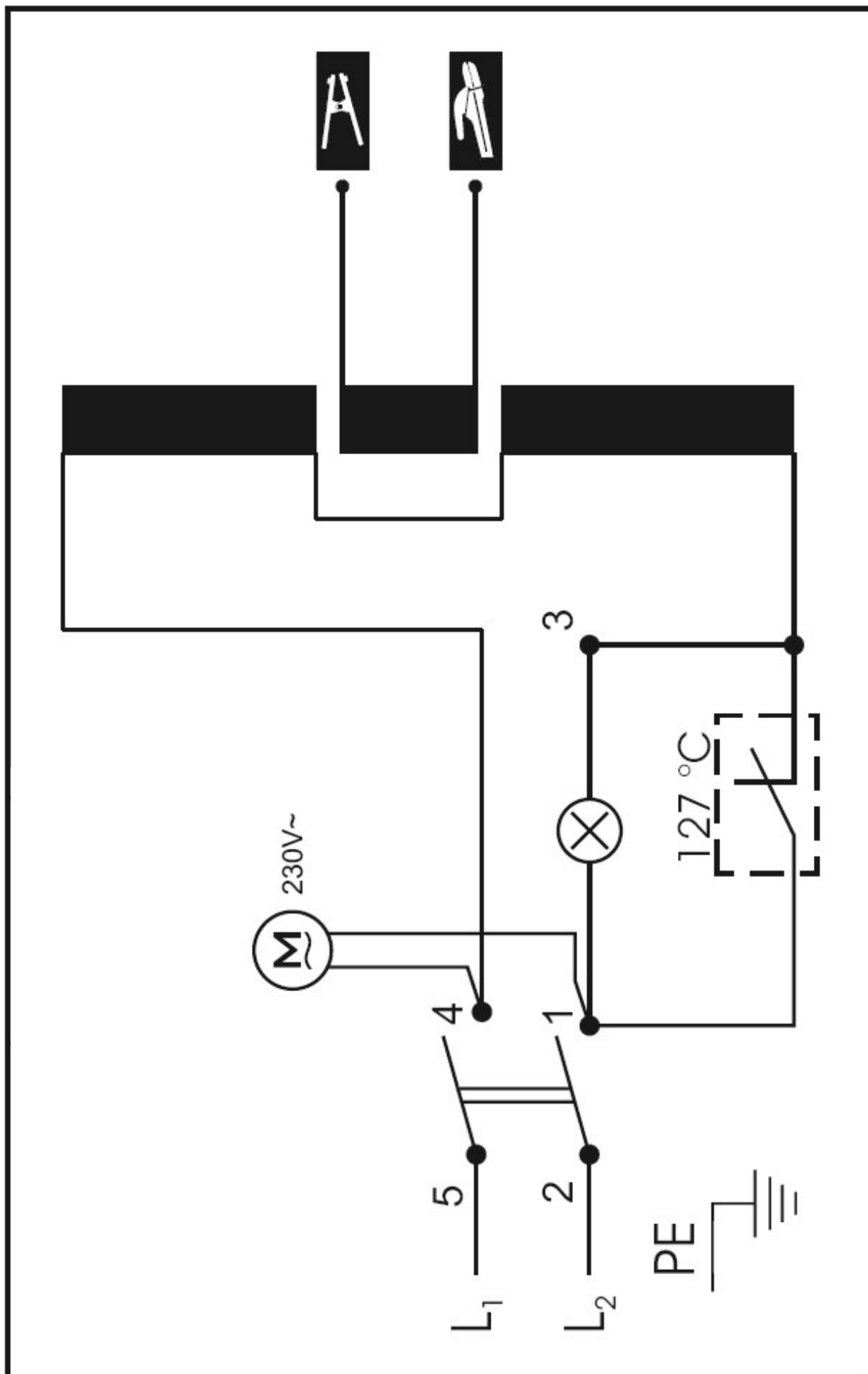
Skruvorna är redan fastskruvade på botten av kroppen, alltså:

- 1) Lossa på plåtskruvarna och placera frontplattan som stöd för att få hålen att passa in (i vissa fall skruva loss förinställda skruvar och montera de två hjulen på preparerade platser).
- 2) Skruva fast skruvarna igen genom att dra åt ordentligt.

HJUL

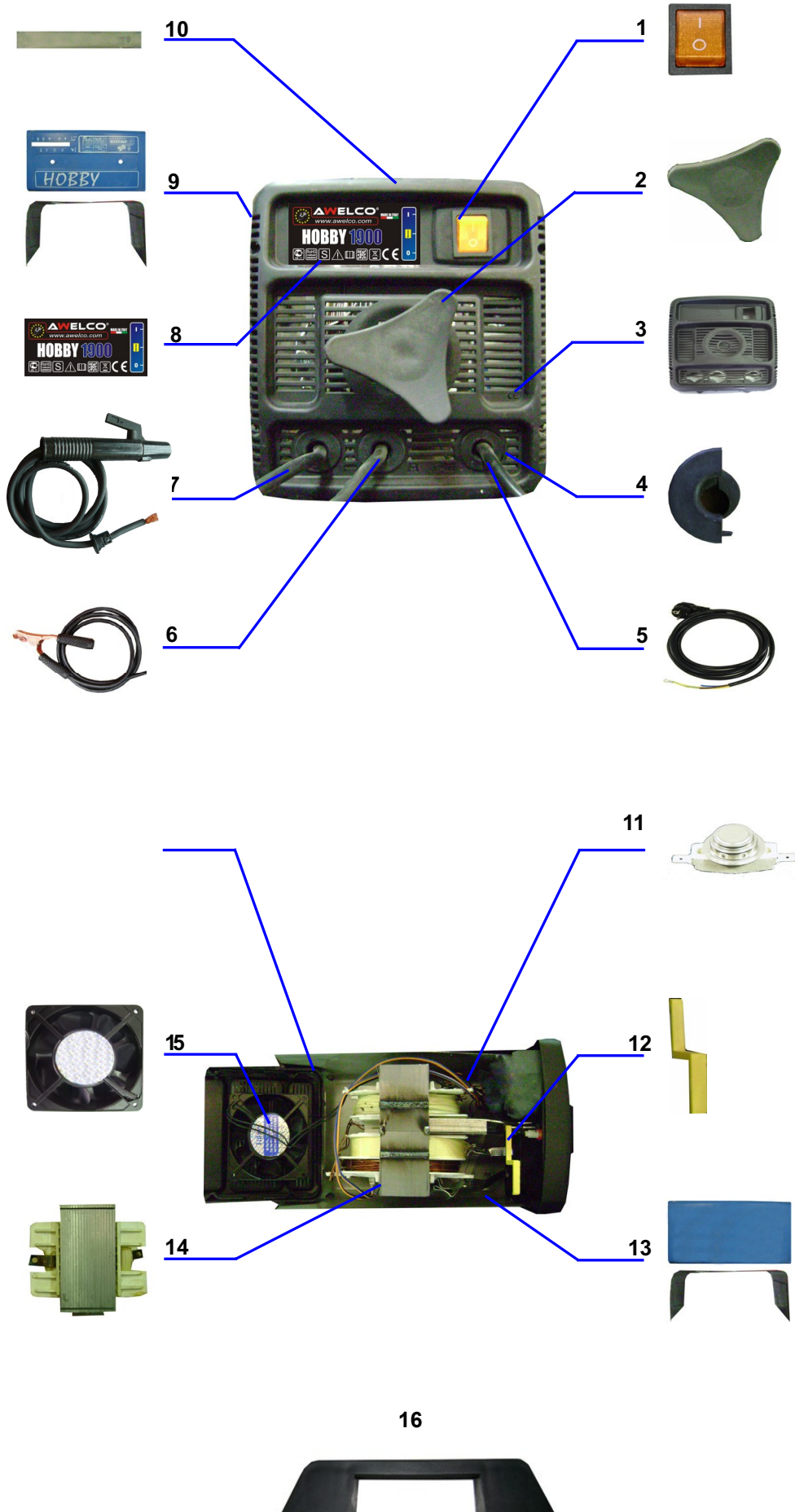
- 1) Axeln ska införas på lämplig plats.
- 2) Infoga hjulen på axeln.
- 3) Pluggarna används för att blockera hjulen på axeln.

SCHEMA ELETTRICO - ELECTRICAL SCHEME - SCHALTPLAN - SCHÉMA ÉLECTRIQUE
ESQUEMA DE CONEXIONE - CONEXÃO REGIME - ELEKTROMOS BEKÖTES - SCHEMAT BLOKOWY
ELEKTRISCHSCHEMA - ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА - ELDIAGRAM - ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΣΥΝΔΕΣΕΩΝ



HOBBY 1900

Code: 40192

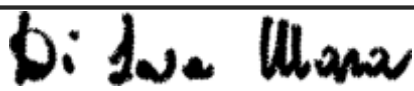


**Elenco pezzi di ricambio / Liste pieces detachees / Spare parts list
Ersatzteilliste / Piezas de Repuesto / Список запасных частей**

No	Desc	Code	pcs per box
1	Interruttore On-Off / On-Off Switch / Schalter On-Off / Interrupteur On-Off Interruptor On-Off / Выключатель On-Off / διακόπτης on-off	M485200SP	20
2	Manopola / Knob / Drehknopf / Bouton / Manopola / Ручка / χερούλι	M362100SP	10
3	Frontale in plastica / Frontal Plastic Mask / Frontale Plastiksablone Masque en Plastique / Frontal Máscara / Передняя пластиковая часть маски εμπρός πλαστική μάσκα	S087320SP	1
4	Passacavo / Core hitch / Kabeldurchgang / Passecable Pasacable / Фиксатор сетевого кабеля / μεντεσές κορμός	M382000SP	20
5	Cordone di Alimentazione / Power Cord / Zufuehrungsschnur / Cordon D'alimentation Cordon de Alimentacion / Сетевой шнур / καλώδιο	M581110SP	5
6	Pinza Massa / Earth Clamp / Massenklemmplatte / Pince Masse Tierra Abrazar / Зажим массы / σώμα γείωσης	M01082SP	2
7	Pinza Porta Elettrodo / Electrode Holder / Elektrodenhalter / Pincee Porte Electr Pinza de Elect / Держатель электрода / τσιμπίδα ηλεκτροδίου	M00781SP	2
8	Etichetta Frontale / Front Label / Vorderer Aufkleber / Étiquette Avant / Etiqueta Delantera Фирменная наклейка с указанием модели аппарата / εμπρός ταμπέλα	M129595SP	5
9	Mantello / Mantle / Mantel / Cape / Сара / Корпус аппарата / μάνταλο	S01429SP	1
10	Vetrino / Glass / Glas / Verre / Cristal / Стекло / γυαλί	S084350SP	20
11	Termostato / Thermostat / Thermostat / Thermostate / Thermostato / Термостат / θερμοστάτης	M493500SP	10
12	Indice Shunt / Shunt Index / Shuntindex Index de Shunt / Índice de la Desviación / Указатель положения магнитного шунта / index	S053260SP	20
13	Fondo / Bottom / Unterseite / Fond / Fondo / Нижняя часть корпуса / βάση	S351890SP	1
14	Trasformatore di Potenza / Power Transformer / Leistungstransformator Transformateur de Puissance / Transformador de Potencia Трансформатор мощности / μετατροπέας ισχύος	S702150SP	1
15	Ventola / Fan / Roue à Aubes / Luefter / Impeledor / Вентилятор / ανεμιστήρας	M500300SP	4
16	Maniglia / Handle / Handgriff / Poignée / Manija / Ручка / λαβή	S073300SP	20

- I DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE**
Dichiariamo, assumendo la piena responsabilità di tale dichiarazione, che il prodotto è conforme alle seguenti normative e ai relativi documenti:
- GB EC-DECLARATION OF CONFORMITY**
We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardized documents:
- F DÉCLARATION DE CONFORMITÉ**
Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes ou documents normalisés suivants:
- E DECLARACION DE CONFORMIDAD CE**
Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes:
- PT DECLARACAO DE CONFORMIDADE CE**
Declaramos, sob nossa exclusiva responsabilidade, que este produto cumpre as seguintes normas ou documentos normativos:
- NL EC - KONFORMITEITSVERKLARING**
Wij verklaren dat dit produkt voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten:
- D CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG**
Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt:
- NO EU-SAMSVARERKLÆRING**
Vi erklærer herved på eget ansvar at dette produktet er i overensstemmelse med følgende normer eller normative dokumenter:
- SE EG FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE**
Vi försäkrar under eget ansvar att denna produkt överensstämmer med följande standarder och standardiserade dokument:
- DK CE-KONFORMITETSERKLAERING**
Vi erklærer under almindeligt ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende normer eller normative dokumenter:
- FIN EU-YHDENMUKAISUUSVAKUUTUS**
Vakuutamme, että tämän tuote on seuraavien standardien ja standardoitujen asiakirjojen mukainen:
- RU ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ ПРОДУКЦИИ СТАНДАРТАМ ЕС.**
Настоящим мы заявляем, что данное изделие соответствует следующим нормативам и стандартам:
- PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI**
Deklarujemy, z pełną odpowiedzialnością, że produkt spełnia wymagania poniższych norm i dyrektyw:
- GR CE - ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ**
Δηλώνουμε, αναλαμβάνοντας την πλήρη ευθύνη για τη δήλωση αυτή, ότι το προϊόν πληροί τα ακόλουθα πρότυπα και τα συναφή έγγραφα:
- HU CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT**
Kizárólagos felelősségünk teljes tudatában kijelentjük, hogy a feltüntetett termék megfelel a alábbi normatíváknak és bizonylatoknak:
- LV EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA**
Ar šo mēs paziņojam, ka minētais izstrādājums atbilst šādiem normatīviem un standartiem:
- LT EC ATITIKTIES DEKLARACIJA**
Prisiimdami atsakomybę pareiškiame, kad šis produktas atitinka žemiau nurodytus standartus ir standartizuotus dokumentus:

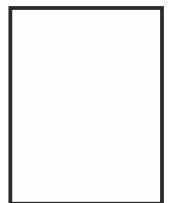
AWELCO Inc. Production S.p.A - 83040 - Conza d. C. – Italy

Machine Description:	Welding Machine
Applicable EC Directives:	- Low Voltage Directive CE 2006/95/EEC - Electromagnetic Compatibility (EMC) Directive 2004/108/EEC
Applicable harmonized Standards:	- EN 60974 - 1 + AMDT - EN 60974 -10 + AMDT
Place:	Conza d. C. – Italy
Date:	30.07.2012 
Title of Signatory:	M. Di Leva - Amministratore

- 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 extracomunitarian 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 extracomunitarian. Les inconvenients 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 extracomunitarian. 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 in 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 extracomunitarian. Os inconvenients que vêm de má utilização, tamperings ou descuido são excluídos 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 A FRENTE. 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 extracomunitarian 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.

GARANZIA WARRANTY GARANTIE GARANTIA GARANTISCHEIN ГАРАНТИЯ GARANTIE ΕΓΓΥΗΣΗ GARANCIA KEZESSÉG ZÁRUKA ZÁRUKA GWARANCJA GARANTI GARANTIA GARANȚIE GARANTI TAKUU ضمانة	MOD. <input style="width: 90%; height: 30px;" type="text"/>	DITTA RIVENDITRICE SALES COMPANY REVENDEUR EMPRESA VENDEDORA HÄNDLER ДИЛЕР HANDELAAR ΠΩΛΗΤΗΣ DEALER KERESKEDŐ DEALER OBCHODNÍK HANDELOWIEC HANDELSMAND COMERCIANTE COMERCIANT SATIÇI JÄLLEENMYJÄ تاجر	(TIMBRO E FIRMA) (STAMP AND SIGNATURE) (CACHET ET SIGNATURE) (FIRMA Y SELLO) (STEMPEL UND UNTERSCHRIFT) (ШТАМП И ПОДПИСЬ) (STEMPEL EN HANDTEKENING) (ΣΦΡΑΓΙΔΑ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ) (PEČAT I POTPIS) (BÉLYEGZŐ A NÉVALÁÍRÁS) (RAZÍTKO A PODPIS) (PEČATKA) (PIECZEĆ I PODPIS) (STEMPEL OG UNDERSKRIFT) (CARIMBO E ASSINATURA) (ŞTAMPILA ŞI SEMNĂTURA) (DAMGA VE IMZA) (LEIMA JA ALLEKIRJOITUS) ختم و توقيع	
	NR. <input style="width: 90%; height: 30px;" type="text"/>	VÁSÁRLÁS DÁTUM NÁKUPY DATE NAKUP DATUM SKUP DATA OPKØB DATE COMPRAS DATA CUMPĂRARE DATA SATIN ALIM TARİH OSTOT PÄIVAMÄÄRÄ شراء التاريخ		
	MAT. <input style="width: 90%; height: 30px;" type="text"/>	DATA DI ACQUISTO BUYING DATE DATE D'ACHAT DATA DE COMPRA KAUF DATUM ДАТА ПОКУПКИ AANKOOP DATUM ΑΓΟΡΑΣ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ОТКУПА DATUM		
	<input style="width: 90%; height: 30px;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 30px;" type="text"/>		

- 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. Garantin 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. Garantin gäller enbart tillsammans med kassakvitto eller fraktsedel.
- 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 maszyny izobowiązuje 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 izwroczone na koszt uzytkownika. Zaswiadczenie gwarancji jest tylko wazne lacznie ze swiadcstwem zaladowania lub paragonem.
- GR ΕΓΓΥΗΣΗ:** Ο κατασκευαστής εγγυάται την καλή λειτουργία των μηχανημάτων και αναλαμβάνει την ευθύνη της δωρεάν αντικατάστασης την τυχόν 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.

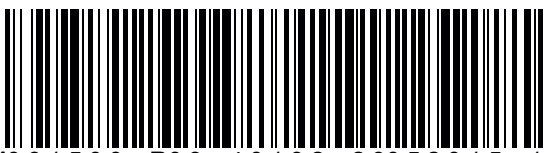


Awelco Inc. Production S.p.A.

Zona Industriale

83040 Conza d. C.

ITALY



M0 6 1 5 0 0 R0 3 4 0 1 9 2 2 9 0 5 2 0 1 5 1 4