

STANLEY®

IPEE E220

- Ⓜ MANUALE D'USO
- Ⓜ USER MANUAL
- Ⓜ MANUEL D'UTILISATION
- Ⓜ BEDIENUNGSANLEITUNG
- Ⓜ MANUAL DE USUARIO
- Ⓜ РУКОВОДСТВО ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ
- Ⓜ HANDLEIDING
- Ⓜ بيانات فنية



INDEX

IT Pages: 3

GB Pages: 4

FR Pages: 5

ES Pages: 6

DE Pages: 8

RU Pages: 9

NL Pages: 10

SA Pages: 11

Grazie per aver scelto questo prodotto.

Thank you for choosing this product.

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., Conza D.C., 83040, Italy Tel. +39 0827 363601 Fax. +39 0827 36940
e-mail: stanley@awelco.com Website: www.awelco.com/stanleylicensedproduct



INTRODUZIONE

Le saldatrici ad arco sono saldatrici monofase a corrente alternata alimentate con tensione 230/400V 50-60 Hz. Esse hanno una struttura robusta e compatta che le rende affidabili e versatili sotto ogni condizione di carico. Il rispetto delle norme e l'ottima qualità dei materiali, garantiscono una lunga durata in piena sicurezza.

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA



- 1) Welding current control
- 2) supply cable
- 3) LED thermal protection
- 4) Electrode Holder
- 5) 230/400switch
- 6) Earth clamp

FIG 1

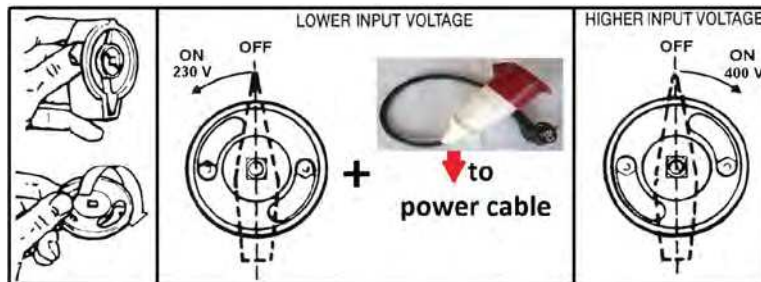
INSTALLAZIONE

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 / differenziale) siano compatibili con la corrente necessaria al funzionamento, per maggiori dettagli vedere i dati riportati sulla targa apposta sulla macchina. 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.

SELEZIONE 230/400V

Per poter selezionare il cambio tensione sulla saldatrice è sufficiente girare l'interruttore munito di camma che a seconda della posizione permette di orientare il pulsante verso 230V o 400V. PER 230V: collegare la spina (figura 2) al cavo di alimentazione.



ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO DELLE RUOTE E DELLA MANIGLIA

MANIGLIA:

Le viti sono inizialmente posizionate 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 forte.

PROLUNGA MANIGLIA

- 1) Infilare il tubo nell'apposito spazio della maniglia e spingere a fondo.
- 2) Fissare con la vite appropriata il tubo alla maniglia in plastica.

SUPPORTO ANTERIORE

Le viti sono inizialmente posizionate 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 forte.

RUOTE

- 1) Introdurre l'asse o fissare la staffa posteriore con ruote fisse negli appositi fori.
- 2) Infilare le ruote sull'asse.
- 3) Inserire le coppie per bloccare le ruote sull'asse

INFORMAZIONI TECNICHE SULLA SALDATRICE

La saldatrice è dotata di un dispositivo di protezione termica che interrompe automaticamente l'erogazione della corrente di 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. 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. Posizionate 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 finchè avviene l'accensione dell'arco voltaico. Attraverso lo schermo protettivo osservate l'arco, la cui lunghezza dovrà corrispondere a 1-1.5 volte il diametro dell'elettrodo. Il saldatore deve cercare di mantenere costante la lunghezza dell'arco per una saldatura ottimale. 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.



Questa saldatrice è esclusivamente per uso professionale ed è riservata per l'industria.

ENGLISH

GENERAL DESCRIPTION

The models are single phase portables AC arc welders 230/400V 50-60 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 THE MACHINE



- 1) Welding current control
- 2) supply cable
- 3) LED thermal protection
- 4) Electrode Holder
- 5) 230/400 switch
- 6) Earth clamp

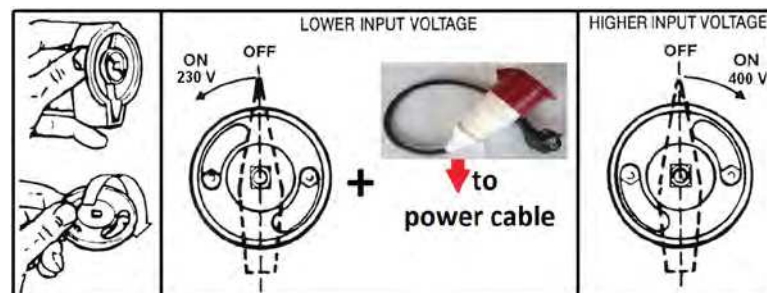
FIG 1

INSTALLATION

The installation must be made by trained personnel in compliance to the standard IEC 60974-9 and the current and local legislation. To lift the machine it must be used the handle positioned on top of the product with the machine in OFF position. The input voltage must match the voltage indicated on the technical plate located on the product. Use the machine on electric system having supply features and power protection (fuse and / or differential switch) that are compatible with the current required for its use. For more details see the information on the plate placed on the machine. 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.

HOW TO SELECT 230/400V

To change the voltage it is sufficient to unscrew the knob of the commutator. on the Back there is a plastic cam. According to the position it allows you to turn the knob toward the 230V or 400V. 230V connection: connect the plug (figure 2) to the power supply.



INSTRUCTIONS FOR HANDLES AND WHEELS ASSEMBLING

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.

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. 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.



This welding machine is for professional use only and is reserved for the industry.

FRANÇAIS

DESCRIPTION GENERALE

Les postes à souder, sont des postes monophasé à courant alternative 230/400V 50-60 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.

DESCRIPTION DU POSTE



- 1) Courant réglementaire de soudure
- 2) Cordon D'alimentation
- 3) Protection thermique menée
- 4) Pincee Porte Electrode
- 5) Interrupteur 230/400V
- 6) Pince Masse

FIG 1

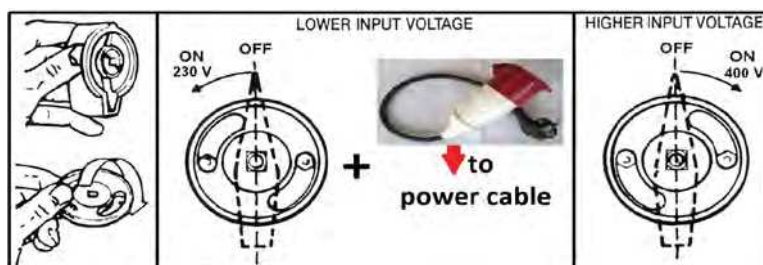
INSTALLATION

L'installation doit être exécutée par des experts, qui connaissent la norme IEC 60974-9. Toutes connexions doivent être exécutées conformes aux normes en cours et en respectant les normes de la loi anti-accidents du travail. Le voltage d'alimentation doit être le voltage du poste (il est bien indiqué sur les caractéristiques du poste). Si vous devez changer la fiche d'alimentation vous devez vous assurer que sa puissance soit la même du poste et que le câble jaune/vert soit connecté à la

terre , vous rappelons que cette opération doit être fait par des experts. La prise du courant doit être aussi connecté à la terre . L'élévation du poste doit être fait par la poignée du poste et quand le poste a est éteint. Déballez 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.

SELECTEUR 230/400 V (SI LE MODÈLE EST ÉQUIPÉ)

Pour pouvoir sélectionner le choix de la tension sur le poste à souder il suffit de dévisser le bouton de l'interrupteur, à l'arrière se trouve une came à tourner selon la tension d'alimentation souhaité 230V ou 400V (voir dessin ci dessous)



INSTRUCTIONS POUR LE MONTAGE DE LA POIGNEE ET DES ROUES

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

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.

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. 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 consomme, 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.



Ce poste à soude est réservé uniquement pour l'usage professionnel et pour l'industrie.

ESPAÑOL

DESCRIPCION GENERAL

Las soldadoras de arco, con tecnología tradicional MMA, son monofásicas alimentadas con corriente alterna 230/400V 50-60Hz. Su estructura robusta y compacta les rinde confiable y versátil en 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.

DESCRIPCION DE EL EQUIPO



- 1) Regulación de la corriente de soldadura
- 2) Cordon de Alimentacion
- 3) Led de protección termica
- 4) Pinza de Electrode
- 5) Interruptor 230/400V
- 6) Tierra Abrazar

FIG 1

INSTALACION

La instalación debe ser hecha por personal experto que conozca la norma IEC 60974-9. Todos los enlaces deben ser hechos de acuerdo a las actuales normas y en pleno respeto de la ley de seguridad laboral. La tensión de alimentación debe corresponder a la tensión indicada en la placa de datos técnicos posicionada en el producto. Cuando se conecta la máquina a un enchufe, asegurarse que éste tenga todas las características de alimentación y protección compatibles con la corriente necesaria para el funcionamiento y además asegurese que el conductor amarillo/verde del cable de alimentación esté conectado al enchufe de tierra. La toma de corriente al cual es conectado debe tener un enlace de tierra. El levantamiento de la máquina se debe hacer a través del mango posicionado en la parte superior del producto con la máquina apagada.

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 LA SOLDADORA

La soldadora es dotada 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 adecuado para un correcto funcionamiento, la soldadora entrará automáticamente en función.

Para encender la soldadora usar el interruptor general.

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 la perilla.

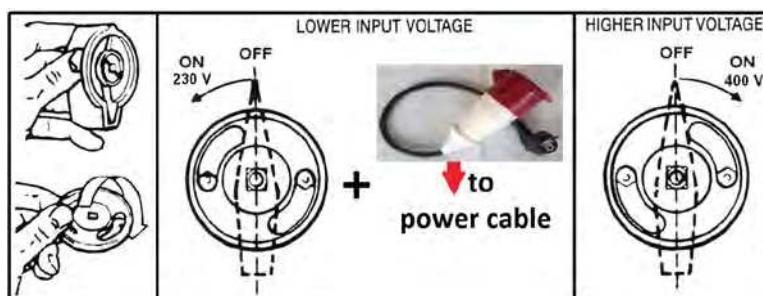
La regulación va hecha teniendo en cuenta los valores de corriente de soldadura en función de los diámetros de los electrodos. En cada caso es el usuario que debe elegir la mejor posición en función de la calidad del electrodo y de su sensibilidad.

UNAS INFORMACIONES UTILES PARA SOLDAR

La zona de soldadura tiene que estar privada de oxido y barniz. Según el tipo de material se escoge el tipo de electrodo. Aconsejamos de controlar inicialmente el electrodo y su intensidad de corriente provando sobre una pieza de desecho. Colocar el electrodo a una distancia de 2 cm. sobre el punto de partida y ponerse la mascara protectora. Toque ligeramente arrastrando con el electrodo la pieza hasta que comience el encendido del arco voltaico. Através de la mascara protectora observe el arco, el cual debe tener una extensión de 1 - 1,5 veces el diametro del electrodo. El soldador tiene que lograr mantener constante el largo del arco. Al termino del cordón de soldadura es aconsejable dirigir 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 continuada después de haber quitado la escoria en el punto de partida.

SELECCION 230/400V

Para seleccionar el voltage de entrada es preciso desatornillar la perilla del commutator. Detras de ello se encuentra un excentrico en plastico. Segun la posicion permite de orientear el mango hacia el 230V o 400V.



INSTRUCCIONES PARA EL MONTAJE DE LA MANIJA Y DE LAS RUEDAS

MANIJA

Los tornillos vienen ya atornillados a la máquina, por lo tanto:

- 1) Desatornillelos y coloque la manija haciendo que los agujeros correspondan.
- 2) Fijen los tornillos apretandolos con fuerza.

EXTENSION DE LA MANIJA

1) Enfilar el tubo en el sitio adecuado de la manija empujando hasta el fondo.

2) Fiajar con el tornillo el tubo a la manija de plástico.

SOPORTE

Los tornillo estan sujetos en el chasis, por lo tanto:

1) Desenroscar los tornillos y posicionar el soporte de chapa, haciendo que los agujeros correspondan (en algunos casos quitar los tornillos y fijar las dos ruedas moviles en su lugar).

2) Fijar los tornillo apretandolos con fuerza.

RUEDAS

1) El eje se debe introducir en el orificio adecuado.

2) Las ruedas se deban introducir en el eje.

3) Los tapones sirven para bloquer las ruedas.



Esta soldadora es sólo para uso profesional y está reservada para la industria

DEUTSCH

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Vielen Dank für den Kauf dieses einphasigen Lichtbogenschweißgerätes, mit Wechselstrom 230/400V, 50HZ. Der kräftige und kompakte Bau macht das Gerät, ganz gleich unter welchen Belastungsbedingungen, zu einem stabilen und zuverlässigen Werkzeug. Die Einhaltung der Normen und die ausgezeichnete Qualität des verwendeten Materials, garantieren eine lange, sichere Dauer.

AUF DER VORDESEITE BEFINDEN SICH



FIG 1

- A. Netzkabel
- B. Thermo- Schutz Anzeige
- C. Dinse negativer Pol (-)
- D. Dinse positiver Pol (+)
- E. Netzschalter 230/400 V
- F. Schweißstrom- Regulierungsknopf
- G. Stromanzeige

INSTALLATION

Die Schweißmaschine von der Verpackung befreien, die lose gelieferten Teile montieren.

Die Installation muss vom einem Fachmann und unter Berücksichtigung der geltenden Normen und unter strikter Beachtung der Unfallverhütungsvorschriften ausgeführt werden (Norm IEC 60974-9).

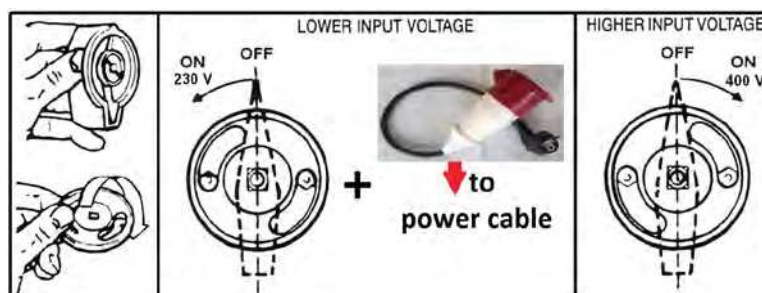
Verwenden Sie die Maschine auf einem System, dessen Eigenschaften und Leistungsschutz (Sicherung / Schutzschalter) mit den Daten auf dem Typenschild des Produktes übereinstimmen. Die Versorgungsspannung muss der auf dem Typenschild angegebenen Spannung entsprechen.

Bei Schweißgeräten mit zwei Spannungen, stellen Sie die Blockierschraube des Spannungswahlschalter in der Stellung entsprechend der realen verfügbaren Spannung.

Das Anheben der Maschine muss durch den Handgriff auf der Oberseite des Produkts erfolgen. Diese Operation darf nur durchgeführt werden, wenn die Maschine ausgeschaltet ist und die Schweißkabel nicht angeschlossen sind.

230/400V SELEKTION

Um die Spannung zu ändern, den Nockenschalter drehen, welcher, je nach gewählter Position, den Kopf auf 230V oder 400V orientiert. Für 400V ist es notwendig, den Netzkabel von einem qualifizierten Techniker ersetzen zu lassen



MONTAGEANWEISUNGEN FÜR DIE BEFESTIGUNG VON GRIFF UND RÄDER

HANDGRIFF

Die Schrauben sind bereits auf der Karosserie angeschraubt, folglich müssen folgende Schritte vorgenommen werden :

- 1) Die Schrauben entfernen und den Griff so positionieren, dass die Bohrungen miteinander übereinstimmen.
- 2) Die Schrauben wieder stark festziehen

HANDGRIFFVERLÄNGERUNG

- 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, dass die Bohrungen an mit den Befestigungslöcher im Standfuß übereinstimmen (in einigen Fällen müssen die entsprechenden Schrauben gelöst und die zwei Räder 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) Die Räder auf die Achse mit Hilfe des Plastiksteckers blockieren

TECHNISCHE INFORMATIONEN BEZÜGLICH DER SCHWEIßMASCHINE

Die Schweißmaschine ist mit einer Wärmeschutzvorrichtung ausgestattet, welche die Stromversorgung bei Überhitzung 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. Die Intensität des Schweißstrom kann mittels eines manuell betätigten Schalters verstellt werden. Der Schweißstrom muß unter Berücksichtigung der Schweißstromwerte in Abhängigkeit vom Elektrodendurchmesser eingestellt werden.

EINIGE NÜTZLICHE SCHWEIßINFORMATIONEN

Die Schweißzone muss frei von Rost und Lack sein. Die Elektrode wird je nach Art des Materials gewählt. Wir empfehlen die Elektrode und die Stromstärke zunächst an einem Abfallstück auszuprobieren. Setzen Sie die Elektroden in einem Abstand von ca. 2 cm über dem Ausgangspunkt an und versehen Sie sich mit einem Schutzschirm. Berühren Sie das Stück leicht streifend mit der Elektrode. Der Schweißer sollte versuchen, die Lichtbogenlänge konstant zu halten. Da sich die Elektroden abnutzen, muß man sich laufend nähern.

Am Ende der Schweißnaht, empfiehlt es sich die Elektrode leicht von der Naht zu entfernen, um die Bildung eines porösen Kraters zu vermeiden. Die Schlacke darf nicht entfernt werden, bevor die Schweißnaht ausgekühlt ist. Das Schweißen einer unterbrochenen Naht kann nach der Schlackenentfernung wieder aufgenommen werden.



NOTICE

Dieses Schweißgerät ist nur für den professionellen Einsatz und für die Industrie vorgesehen.

RUSSIAN

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Данные аппараты представляют собой переносные однофазные сварочные трансформаторы, предназначенные для сварки на переменном токе 230 В 50-60Гц 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 панели



- 1)Регулировка сварочного тока.
- 2)Сетевой шнур
- 3)Индикатор срабатывания термозащиты
- 4)Держатель электрода
- 5)Выключатель
- 6)Зажим массы

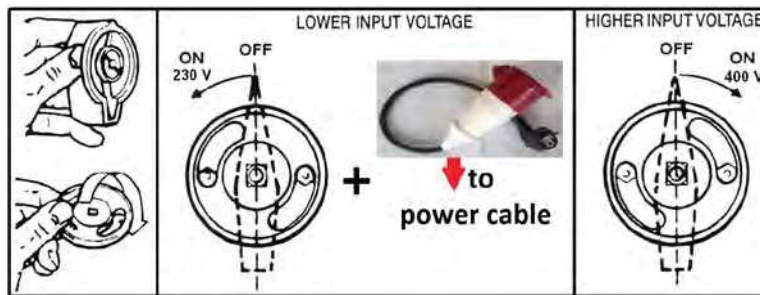
FIG 1

УСТАНОВКА

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

ВЫБОР НАПРЯЖЕНИЯ 230/400 В

Чтобы изменить напряжение, открутите винт переключателя. За ним находится пластиковый кулачок. Он позволяет установить переключатель в нужное положение (230 или 400 В). Произведите также переключение питающих проводов на сетевой вилке.



УСТАНОВКА КОЛЕСИКОВ И РУКОЯТКИ

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

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.

Очень 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.



Этот сварочный аппарат предназначен только для профессионального использования и для применения в промышленности.

ALGEMENE BESCHRIJVING

De modellen zijn éénfasige draagbare wisselstroom-booglassers 230/400V 50-60 Hz. Door hun compacte en robuuste formaat zijn ze veelzijdig en efficiënt voor vele toepassingen. De naleving van huidige regelgeving en de optimale kwaliteit van gebruikte materialen garanderen een lange levensduur in volstrekte veiligheid.

BESCHRIJVING VAN DE MACHINE

Fig 1



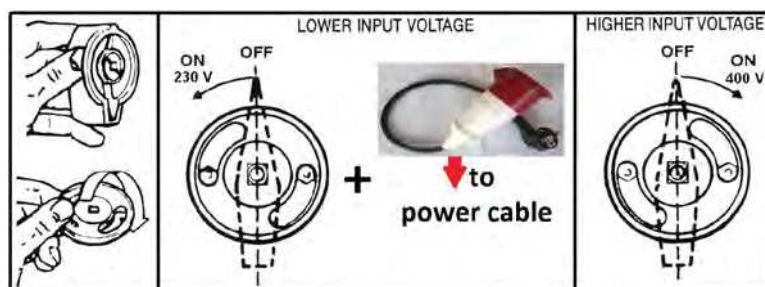
- 1) Lasstroombediening
- 2) voedingskabel
- 3) LED thermische beveiliging
- 4) Elektrodehouder
- 5) 230/400 schakelaar
- 6) Aardklem

INSTALLATIE

De installatie moet worden uitgevoerd door geschoold personeel in overeenstemming met de norm IEC 60974-9 en de actuele en lokale wetgeving. Gebruik de handgreep boven op de machine om deze op te tillen met de machine uitgeschakeld. De ingangsspanning moet overeenkomen met de spanning op de technische plaat die op het product is aangebracht. Gebruik de machine op het elektrische systeem met de toevoerfuncties en de stroombeveiliging (zekering en/of differentieelschakeling) die compatibel zijn met de stroom die vereist is voor het gebruik. Raadpleeg voor meer details de informatie op de plaat die op de machine is aangebracht. Pak het lasapparaat uit, monteer de verschillende onderdelen die in het pakket aanwezig zijn. Voor lassers met dubbele voedingsspanning moet de blokkerende schroef van de sperspanningschakelaar in de positie worden gezet die overeenkomt met de beschikbare spanning. Gebruik een doorn gekozen op basis van de waarde van de zekering die is aangegeven op de plaat.

230/400V SELECTEREN

Om de spanning te wijzigen volstaat het om de knop van de collector los te schroeven. Op de achterzijde is een plastic nok. In overeenstemming met de positie kunt u de knop draaien naar 230V of 400V. 230V aansluiting: sluit de stekker (figuur 2) aan op de voeding.



INSTRUCTIES VOOR CONSTRUCTIE HANDGREPEN EN WIELEN

HANDGREEP

De schroeven zijn al in het frame geschroefd, daarom:

- 1) Draai de parkerschroeven los en plaats de handgreep in overeenstemming met de gaten.
- 2) Draai de schroeven weer strak aan.

HANDGREEPVERLENGING

- 1) Plaats de handgreep in de juiste ruimte en duw hem omlaag.

- 2) Draai met de juiste schroef de buis aan de plastic handgreep vast. VOORSTEUN

De schroeven zijn al in de bodem van het frame geschroefd, daarom:

- 1) Draai de parkerschroeven los en plaats de voorplaatsteun zodat de gaten overeenkomen (in sommige gevallen moeten de vooraf geplaatste schroeven worden losgedraaid en moeten de twee ringen in geprepareerde beddingen worden gezet).
- 2) Draai de schroeven weer strak aan.

WIELEN

- 1) De as moet in de juiste ruimte worden ingebracht.
- 2) Plaats de wielen op de as.
- 3) De pluggen worden gebruikt om de wielen op de as te blokkeren.

TECHNISCHE INFORMATIE

De lasser is voorzien van een thermische overbelastingsuitschakeling die automatisch werkt om oververhitting van de transformator te voorkomen. Het apparaat wordt automatisch weer operationeel zodra de temperatuur is verlaagd tot een aanvaardbaar werkniveau. Bedien de hoofdschakelaar om het lasapparaat in te schakelen. De intensiteit van de geleverde lasstroom kan worden aangepast door middel van een handbediende schakelaar of met behulp van het handwiel. De lasstroom wordt geregeld volgens de diameter van de elektrode die wordt gebruikt met het type verbinding dat moet worden uitgevoerd: zie hieronder de stromen die overeenkomen met de verschillende elektrodediameters.

LASTIPS

Het te lassen oppervlak moet vrij van roest en verf zijn. Kies de elektrode in overeenstemming met het materiaal dat wordt gelast. Het is aan te raden in eerste instantie de elektrode en de stroomsterkte op wat schrootmateriaal te testen. Plaats de elektrode op een afstand van 2 cm van het werkstuk en plaats het gelaatsscherm om de ogen te beschermen. Ontsteek de vlamboog door de elektrode met een lichte tik en een schurende beweging in contact te brengen met het werkstuk. Via de gelaatsscherm ziet u de boog die in lengte eenmaal tot anderhalf de diameter van de elektrode moet zijn.

Het is belangrijk om een constante booglengte aan te houden. Zoals de elektrode smelt en de lengte afneemt, is een geleidelijke neerwaartse beweging nodig om de juiste afstand en de boog te behouden. Om te stoppen met lassen trekt u gewoon de elektrode weg van het werkstuk. Het is aan te raden om in de lasnaad te tillen om een poreuze krater te vermijden. Wees voorzichtig - het metaal en de elektrodepunt zijn heet. Verwijder na afkoeling de oppervlakteslak door licht te tikken met een puntig gereedschap. Het lassen kan worden hervat vanaf de zelfde plek zodra zeker is dat de slak is verwijderd.



Dit lasapparaat is voor professioneel gebruik alleen en is voorbehouden aan de industrie.

العربية

وصف عام

الطرازات مي مآينات لحام على شكل قوس AC أحادية المراحل 230 فولت 50-60 هيرتز تعمل قوتها وترايبها الصلب على جعلها مرنة لمجموعة متنوعة من الاستخدامات، أما يعمل التزامها باللوائح الحالية والجودة المثلى للمواد المستخدمة على ضمان عملها لمدة طويلة في سلامة آمنة .



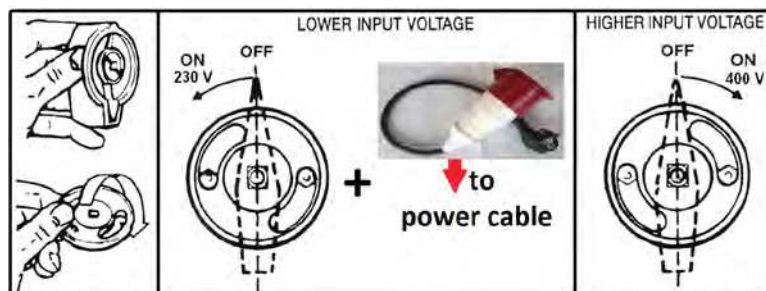
- 1) مآين الحام
- 2) قاطع التيار
- 3) قاطع التيار LED
- 4) يئ ابره كذا ة ي ق د ن ب
- 5) 230/400
- 6) قاتك ك ب ش م ل

الترايب

قم بفك مآينة اللحام وتجميع الأجزاء المنفصلة في العلبة. في مآينات اللحام ذات الجهد الكهربائي المزدوج، من الضروري ترايب برغي منع تبديل الجهد العكسي في الوضع الموافق للجهد المتاح، واستخدام شوأة يتم اختيارهم بحسب قيمة الفتيل المشار إليه في اللوحة .

Vكيفية اختيار 400 / 230

V: اتصال 230 أو 400 V لتغيير الجهد يكفي لفك مقبض الباب من العاكس. على العودة هناك كام البلاستيكية. وفقا للمركز أنه يسمح لك لتحويل مقبض الباب نحو 230 توصيل قابس (الشكل 2) لإمدادات الطاقة



تعليمات لتجميع المقابض والعجلات (فقط للنماذج المجهزة ذات الصلة

المقبض

تكون البراغي مثبتة بالفعل في الجسم، لذا:

- (1) فك مسامير بار آر وضع المقبض حتى تتوافق الثقوب
- (2) اربط المسامير مرة أخرى حتى إحكامها بشدة

المقبض الممتد

- (1) أدخل المقبض في المكان المناسب للمقبض بالدفع لأسفل
- (2) اربط البرغي المناسب للأنبوب مع المقبض البلاستيكي.

الدعم الأمامي

تكون المسامير مثبتة بالفعل على الجزء السفلي من الجسم، لذا:

- (1) فك مسامير بار آر وضع دعامة اللوحة الأمامية لكي تتوافق الثقوب (في بعض الحالات فك المسامير المثبتة مسبقاً ووفق العجلتين على المقاعد المعدة
- (2) اربط المسامير مرة أخرى واحكمها بشدة .

العجلات

- (1) يتم إدخال المحور في مكانه المحدد
- (2) أدخل العجلات في المحور
- (3) تُستخدم المقابس لإعاقة العجلات على المحور

معلومات فنية

ما آينة اللحام مزودة بقاطع حراري للحمل الزائد يعمل تلقائياً على وقف ارتفاع درجة حرارة المحول. تصبح الآينة جاهزة للتشغيل مجدداً تلقائياً بمجرد انخفاض درجة الحرارة إلى مستوى عمل مقبول. للتبديل في مآينة اللحام تشغيل التبديل الرئيسي .

فقط للطرازات المجهزة ذات الصلة

يُمكن تعديل شدة تيار اللحام الناتج من خلال مفاتيح يتم تشغيلها يدوياً أو باستخدام بكرة اليد.

يجب تنظيم تيار اللحام وفقاً لفطر القطب المستخدم ونوع الوصلة التي سيتم تنفيذها: انظر أدناه التيارات المتفكة مع مختلف أقطار القطب.

تعليمات اللحام

يجب أن يكون السطح خالٍ من الدمان أو الصدأ ثم اختر القطب الكهربائي الموافق لنوع مادة التي سيتم لحامها. ينصح باختبار القطب الكهربائي مبدئياً واختبار شدة التيار الكهربائي على جزء مالمك من المادة. ضع القطب الكهربائي على بعد 2 سم من قطعة العمل ومكان الوجه أدرع لحماية العينين. ثم اطرق القوس بواسطة جعل القطب الكهربائي يتصل بقطعة العمل مع طرق أو دق خفيف من خلال درع الوجه ستري القوس الذي يجب أن يكون على بعد 1 سم أو 1.5 سم من القطب الكهربائي من المهم تحديد طول ثابت للقوس، أما أن القطب الكهربائي ينصهر والطول يقل، يجب تحديد حرارة تدريجية إلى الأسفل لضبط المسافة والقوس نفسه. لإيقاف عملية اللحام اسحب القطب الكهربائي بعيداً عن قطعة العمل. وينصح برفع القطب الملحوم لتجنب فومة القوس المسامية. أن حذراً حافة القطب الكهربائي والمعدن ستكون ساخنة. أزل سطح خبث المعدن عندما يبرد بالطرق الخفيف بآلة معينة، ويمكن استكمال اللحام من نفس المنطقة بعد التأكد أولاً من إزالة الخبث

ة.ع ان صرلل عظوف حمو طقف ينعمل امد ختس الل وه ماحل ثلأ هذه

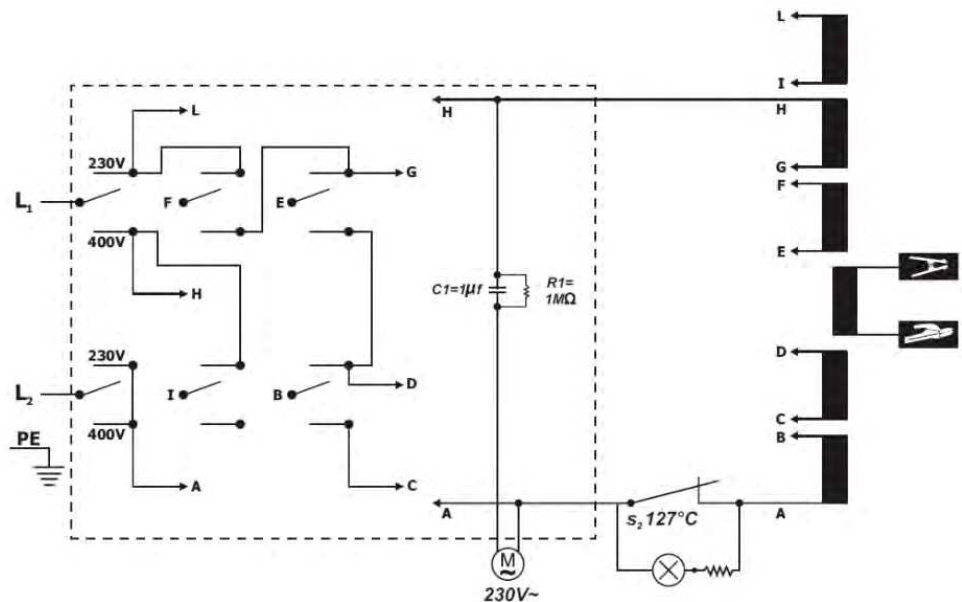


I Dati Tecnici Saldatrici	NO Sveiseapparat Tekniske data	LV Tehniskie dati
GB Welding Machine Technical Data	SE Svetsmaskin Tekniska data	EE Tehnilised andmed
F Données Techniques du Poste a Souder	FIN Hitsauskone Tekniset tiedot	LT Suvirinimo staklės Techniniai
E Datos Técnicos de la Soldadora	RU Сварочный аппарат Технические данные	TR Kaynak Makina Teknik
PT Dados Técnicos do Aparelho de soldar	PL Dane Techniczne	SA آلة لحام البيانات الفنية
D Technische Daten Schweissmaschine	SL Varilni stroj Tehnični podatki	

Ph	I _{2 max} [A] - X%	W x H x L [mm]	 [Kg]	
1~ 230/400V 50-60 Hz	190A - 15%	210x430x440	23	15 kVA

TAB 2

I Schema Elettrico	D Schaltplan	SL Elektrické schéma
GB Electrical Schema	NO Elektrisk Schema	LV Elektriskā shēm
F Schéma Électrique	SE Elektriskt schema	EE Rihma Paigaldamine Seadme
E Esquema Eléctrico	FIN Electric skeema	LT Elektriniai schema
PT Esquema Elétrico	RU диаграмма	TR Elektrik Şema
NL Elektrische Schema	PL Schemat Blokowy Elektrischschema	SA مخطط الكهربائية



I Tabella di scelta della corrente di saldatura in funzione dell'elettrodo (per saldatore inesperto)	
GB Table for selection of the welding current according to the electrode (unskilled welder)	
F Tableau de selection de l'intensite de courant suivant le diametre d'electrodes (soudeur sans experience)	
E Esquema de selección de la soldadura en función del electrodo (soldador inesperto)	
PT Tabela por escolha da corrente de soldadura de acordo com o eléctrodo (soldador não qualificado)	
D Tabelle zur elektrodengerechten Wahl des Schweißstromes (unerfahrener Schweißer)	
NO Tabell for valg av sveisestrøm i henhold til elektroden (ufaglært sveiser)	
SE Tabell för val av svetsström till in enlighet med elektroden (icke utbildade svetsare)	
FIN Taulukko hitsausvirran valintaan elektrodin mukaan (kokematon hitsaaja)	
RU Таблица выбора сварочного тока согласно типу используемого электрода (для неквалифицированного сварщика)	
PL Tabela wyboru prądu spawania zgodnie z użytą elektrodą	
SK Tabuľka pre výber zváracieho prúdu v závislosti na elektróde (nekvalifikovaný zváračka)	
SL Tabela za izbiro varilnega toka po elektrodo (nekvalificirani varilec)	
LV Tabula izvēlei metināšanas strāvu saskaņā ar elektrodu (nekvalificēts metinātājs)	
EE Tabel valiku keevitusvool vastavalt elektroodi (oskusteta keevitaja)	
LT Stalo atrankos suvirinimo srovės pagal elektrodą (nekvalifikuoti suvirintojas)	
TR Elektrodun göre kaynak akımının seçimi için Tablo (vasıfsız kaynakçı)	
SA الجدول لاختيار لحام الحالي وفقا لالقطب (لحام غير المهرة)	

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	150-250A

#PLRHJÄWLCCMÄSMÄKMH98OMJÄ/Ä\$MGNLÄWMLHLGÄSLN9H;LLGÄ/Ä.W9KLÄW9KNGÄPMGNÄ/Ä\$MGN

. *V>? **.'

9RM7PM9Ä/Ä39RSPLÄ/Ä
'JM7RTLÄ/Ä 9RMU9Ä/Ä

مقبض

YÄDÄ',.Ä'#(ÄZ![] 2

S00112SP

9RNLPPJÄ/Ä 9RNLPA/Ä
,9WLÄ/Ä,9W9Ä/Ä

YÄ<Ä',.Ä'#(ÄZ![] 2

. *Q?>A*.'

@LNKMRJÄ/Ä2P9GGÄ/Ä
,KMG9PÄ/ÄÄ@LKKL

زجاج

Y)*Ä',.Ä'#(ÄZ![]Ä

. *A)AQ*.'

"MRGLÄHJGN98W9NJÄ/Ä
,JGN98WMR7ÄZK9GGÄ'PX7
,JRRL:MJRÄSMRGLÄ/Ä
,JRL:MJRÄ"MRGLÄ

ترابط دينيس

YÄ<Ä',.Ä'#(ÄZ![] 2

. *A)AVA.'

,PMWÄ,JGN98W9NJÄ/
Ä,JGN98WMR7Ä'PX7Ä/
,JRRL:MJRÄ,PMWÄ/
Ä,JRL:MJRÄ,PMWÄ

Y<*Ä',.Ä'#(ÄZ![] 2

. *QBB**.'

'MLSMRJÄ/Ä.XWWJKNÄ/Ä
ÄÄWWXMÄ/ÄÄ.JWJKNL

آد عامة

Y<*Ä',.Ä'#(ÄZ![] 2



. **Q><.'

'KJPXR79Ä 9RM7PM9Ä/
Ä#:NLRGMJRÄ;9RSPLÄ/
Ä'JM7RTLÄH9KKTÄ/Ä/
9R7JÄSLÄL:NLRGMJR

مقبض مربع

Y)*Ä',.Ä'#(ÄZ![] 2

. **< <?.'

'9RRLPPJÄ/Ä'9RLPÄ/Ä
'9RRL9XÄ/ÄÄ'9RLPÄ

ألوح

Y<Ä',.Ä'#(ÄZ![] 2

?QV>A*.'

.L7R9P9NJKLÄPX8MRJGJ.
6RJH'Ä\$M7;NÄ/ÄÄÄ
Ä&RSMH9SJKÄPX8MRJG
Ä&RSMH9NLXKÄPX8MRJ

YÄ<*Ä',.Ä'#(ÄZ![] 2

>B)< **.'

9RJWJP9Ä/Ä6RJOÄ/ÄÄ
ZJXNJRÄ/Ä'LKM

Y<*Ä',.Ä'#(ÄZ![] 2

>Q)***.'

'9GG9H9IJÄ/Ä,JKLÄ;MNH
'9GG9H9OPLÄ/ÄÄ'9GG9H9C

آفة رئيسية

YÄ<*Ä',.Ä'#(ÄZ![] 2

M00077.'

,JKSJRLÄSMÄM8LRN9CMJ
Ä'J^LKA,JKSA/A

,JKSJRLÄ" 9PM8LRN9NMJ
,JKSJRLÄSLÄÄPM8LRN9NM

آسلك كهرباء

YÄÄÄ',.Ä'#(ÄZ![] 2

*A>**. '
&RSMHLÄ.;XRNÄ/
Ä.;XRNÄ&RSL:Ä/Ä
ÄÄ&RSL:ÄSLÄ.;XRNÄ/
ÄaRSMHLÄSLÄP9Ä"LGIM9HM]RÄ/
مُعامل المجزئ
YÄ)*Ä',.Ä*(ÄZ![] 2

M480280. '
,J88XN9NJKLÄ>E'JPMÄ/Ä
>E'JPLGÄ.^MNH;Ä/
Ä,J88XN9NLXKÄÄ>EWJPLÄ/Ä
,JR8XN9SJKÄ>EWJGNLGÄ
/ مفتاح ذو ثلاث أقطاب
YÄÄ',.Ä*(ÄZ![] 2

*QB)**. '
'M9GNKMR9ÄZPJHRCÄJRLÄ/Ä
ZPJH'GÄ;RGMJR
+LRGMJRÄSLÄZPJHGÄ/
Ä+LRGMJRÄSLÄPJGÄZPJXLGÄ/
ÄÄ توتر البلوكات
YÄ)*Ä',.Ä*(ÄZ![] 2

D*Q<**. '
,JWWM7PM9Ä/
ÄZPJH'Ä1;LLPÄ/
Ä(JXLÄSLÄZPJHÄ/Ä
.L7XKJÄSLÄKXLS9Ä/
عجلة حيز
YÄ)*Ä',.Ä*(ÄZ![] 2

)B>)QA. '
ÄGG9PLÄ/ÄGÄ/Ä
Ä:LÄ/ÄÄ#ÄÄ
Y)*Ä',.Ä*(ÄZ![] 2

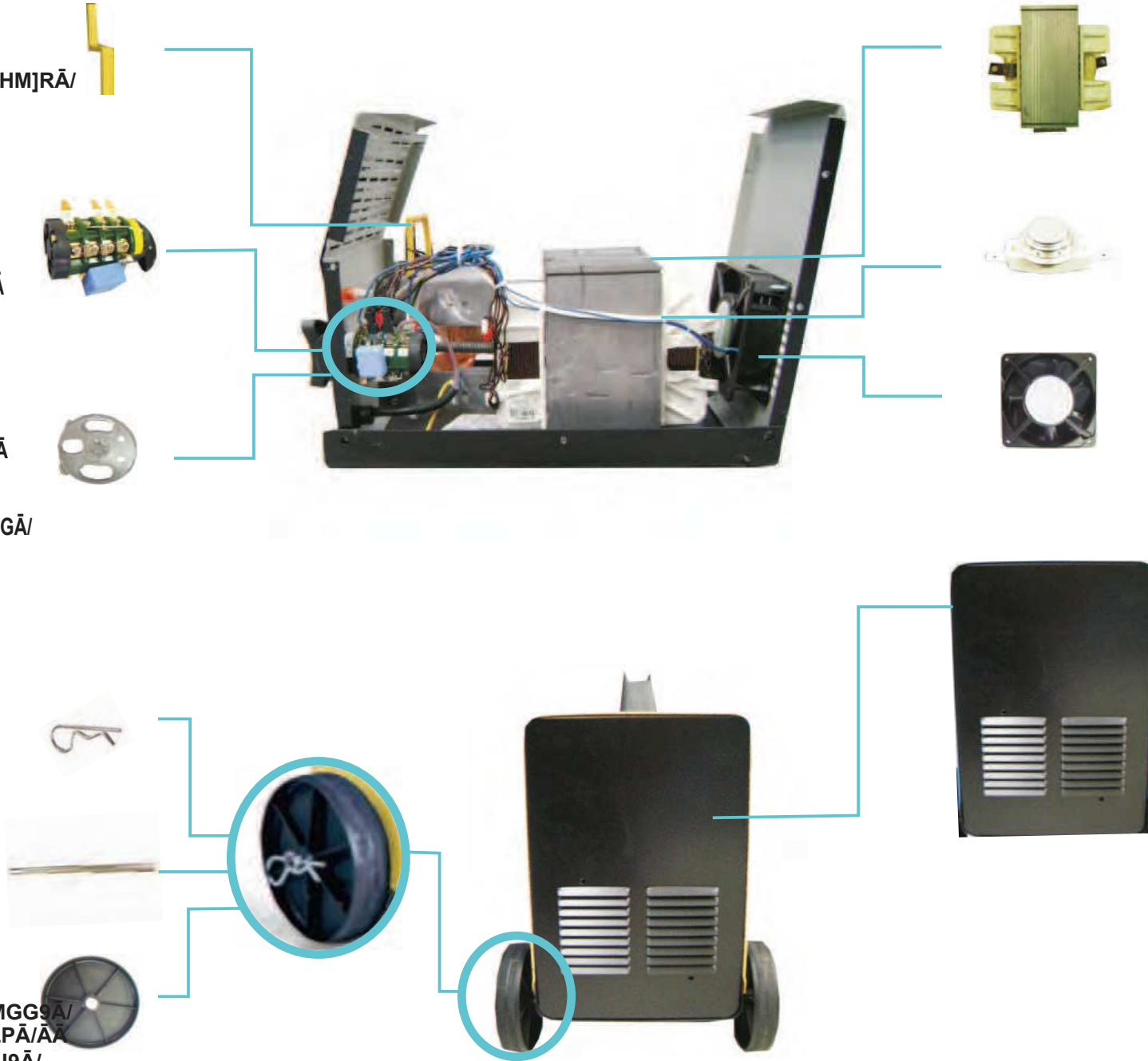
*VA<**. '
(XJN9ÄWJGNLKMJKLÄcMGG9Ä/
ÄcM:ÄZ9H'Ä1;LLP9H'Ä1;LLPÄ/ÄÄ
(XLS9Ä'JGNLKMJKÄcMU9Ä/
Ä'JGNTKMLXKLÄcM:LÄ/
عجلة إصلاح خلفي
Y<?Ä',.Ä*(ÄZ![] 2

.V*?<* 5. '
+K9GbJK89NJKLÄSMÄ'JNLRL
'J^LKÄ+K9RgBJK8LKÄ/Ä
Ä+K9GbJK89NLXKÄSLÄ'XMGQ
+K9RgBJK89SJKÄSLÄ'JNLRL
محول طاقة
Y<ÄÄ',.Ä*(ÄZ![] 2

?D>A**. '
+LK8JGN9NJÄ/Ä+;LK8JGN9N
+;LK8JGN9NÄ/Ä+LK8JGN9N
ثرموستات
ÄY<*ÄÄ',.Ä*(ÄZ![] 2

A**>**. '
@.RNJP9Ä/Äc9RÄ/
(JXLÄdÄÄXOLGÄ/Ä
@LRNMP9SJK
مروحة
Y)ÄÄ',.Ä*(ÄZ![] 2

.>*AA**. '
'9RRLPPJÄKLNKJÄ/Ä
Z9H'Ä'9RLPÄ/Ä
W9RRL9XÄWJGNTKMLX
W9RLPÄWJGNLKMJKÄ
لوح
Y<Ä',.Ä*(ÄZ![] 2



**GB- EU DECLARATION OF CONFORMITY**

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

- 1. Product model / Unique identification of the EEE (Electrical and electronic equipment) - 2. Name and address of the manufacturer. - 3. Object of the declaration. - 4. The object of the declaration described above is in conformity with Directive: - 5. The object of the declaration described above is in conformity with the relevant harmonisation legislation: - 6. Additional information.

F- DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Cette déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.

- 1. Modèle de produit / identification unique de l'EEE (équipements électriques et électroniques) - 2. Nom et adresse du fabricant. - 3. Objet de la déclaration. - 4. L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la directive: - 5. L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme avec la législation d'harmonisation pertinente: - 6. Informations supplémentaires supplémentaires.

IT- DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante.

- 1. Modello di prodotto / Identificazione unica dell'AEE - 2. Nome e indirizzo del fabbricante - 3. Oggetto della dichiarazione - 4. L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla direttiva: - 5. L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla normativa di armonizzazione: - 6. Informazioni supplementari.

E- DECLARACION DE CONFORMIDAD UE

Esta declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante.

- 1. Modelo de producto / identificación única del AEE - 2. Nombre y dirección del fabricante - 3. Objeto de la declaración - 4. El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la Directiva: - 5. El objeto de la declaración anterior es de acuerdo con la legislación de armonización: - 6. Información adicional.

PT- DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

Esta declaração de conformidade foi emitida e é da inteira responsabilidade do fabricante.

- 1. Modelo do produto / Identificação do EEE (Equipamento elétrico e eletrônico) - 2. Nome e endereço do fabricante - 3. Objeto da declaração. - 4. O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a Diretiva: - 5. O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a legislação harmonizada: - 6. Informação adicional.

NL- EU CONFORMITEITSVERKLARING

Deze conformiteitsverklaring wordt verstrekt onder de volledige verantwoordelijkheid van de fabrikant.

- 1. Product model / unieke identificatie van de EEA (Elektrische en elektronische apparatuur) - 2. Naam en adres van de fabrikant - 3. Voorwerp van de verklaring - 4. Het hierboven beschreven voorwerp van verklaring is conform richtlijn - 5. Het hierboven beschreven voorwerp van verklaring is conform de desbetreffende harmonisatiewetgeving - 6. Extra informatie.

D- EU KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Diese Konformitätserklärung ist unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt.

1. Produktmodell / Eindeutige Identifikation des EEE (Elektro- und Elektronik-Geräte) - 2. Name und Adresse des Herstellers. - 3. Gegenstand der Erklärung. - 4. Gegenstand der Erklärung oben beschrieben, ist in Übereinstimmung mit der Richtlinie: - 5. Gegenstand der Erklärung oben beschrieben, ist in Übereinstimmung mit den entsprechenden Harmonisierungsvorschriften: - 6.

Zusätzliche Informationen.

NO - EU-SAMSVARSERKLÆRING

Denne samsvarserklæringen er utstedt under fabrikantens ansvar.

- 1. Produktmodell/unik identifikasjon til EEE (elektrisk og elektronisk utstyr) - 2. Navn og adresse til fabrikanten - 3. Gjenstand for erklæring - 4. Gjenstand for erklæring beskrevet ovenfor er i samsvar med Direktivet: - 5. Gjenstand for erklæring beskrevet ovenfor er i samsvar med relevant lovgivning: - 6. Ekstra informasjon.

SE - EU FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi som producent garanterar på eget ansvar att denna produkt uppfyller och följer nämnda standarder och bestämmelser.

- 1. Produktmodell / unik identifikation under EEE (Elektrisk och elektronisk utrustning) - 2. Namn och adress till producenten - 3. Produkt som omfattas av försäkringen - 4. Produkten som omfattas av ovanstående försäkringen är: - 5. Produkten som omfattas av ovanstående försäkringen överensstämmer med berörd harmoniseringslagstiftning: - 6. Tilläggsinformation.

DK - EU OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Denne overensstemmelseserklæring er udstedt under producentens eneansvar.

- 1. Produktmodel / unik identifikation iht. EEE (elektrisk og elektronisk udstyr) - 2. Navn og adresse på producenten - 3. Erklæringens genstand - 4. Formålet med ovennævnte erklæring er i overensstemmelse med direktiv: - 5. Formålet med ovennævnte erklæring, er i overensstemmelse med den relevante harmoniseringslovgivning: - 6. Yderligere information.

FIN - EU-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan yksinomaan valmistajan vastuulla.

- 1. Tuotemalli / sähkö- ja elektroniikkalaitteen yksilöllinen tunniste - 2. Valmistajan nimi ja osoite - 3. Vakuutuksen kohde - 4. Yllä kuvattu vakuutuksen kohde on yhdenmukainen direktiivin kanssa: - 5. Yllä kuvattu vakuutuksen kohde on yhdenmukainen asiaankuuluvan yhdenmukaistamislainsäädännön kanssa: - 6. Lisätietoja.

RO - DECLARATIE DE CONFORMITATE

Această declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului.

- 1. Modelul produsului / Identificarea unică EEE (echipamente electrice și electronice) - 2. Denumirea și adresa producătorului. - 3. Obiectul declarației. - 4. Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu Directiva: - 5. Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu legislația armonizată: - 6. Informații suplimentare.

PL - DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Ponizsza deklaracja zgodności UE została wydana przez fabrykanta w wyłącznej odpowiedzialności.

- 1. Model produktu/niepowtarzalny identyfikator AEE - 2. nazwa i adres fabrykanta - 3. przedmiot deklaracji - 4. przedmiot deklaracji zgodny z dyrektywą Unii Europejskiej: - 5. przedmiot deklaracji jest zgodny z harmonizacją prawodawstwa: - 6. informacje dodatkowe.

GR - UE Δήλωση Συμμόρφωσης

Αυτή η δήλωση χορηγείται μόνο από τον κατασκευαστή του μηχανήματος.

- 1. Μοντέλο προϊόντος / Μοναδική ταυτοποίηση από EEE (Ηλεκτρικές και ηλεκτρονικές συσκευές). - 2. Όνομα και διεύθυνση κατασκευαστή - 3. Αντικείμενο δήλωσης - 4. Το αντικείμενο δήλωσης να περιγράφεται σύμφωνα με τις οδηγίες - 5. Το αντικείμενο της δήλωσης εναρμονίζεται σύμφωνα με την σχετική νομοθεσία - 6. Συμπληρωματική πληροφορία.

HU - EU MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségével adja ki.
- 1. Az EEK (Elektromos és elektronikus készülék) Termékszám / Egyedi azonosítója - 2. A gyártó neve és címe - 3. A nyilatkozat tárgya - 4. A fenti nyilatkozat tárgya megfelel a vonatkozó EU irányelvnek: - 5. A fenti nyilatkozat tárgya megfelel a rá vonatkozó jogharmonizációnak: - 6. További információk.

CZ - EU-PROHLÁŠENÍ

Toto prohlášení je vystaveno zodpovědným výrobcem.
-1. Typ výrobku / jednoznačná identifikace EEE (elektrické- a elektronické zařízení-stroje) -2. Název a adresa výrobce -3. Předmět prohlášení - 4. Předmět prohlášení nahoře uvedený je v souladu se směrnicí: - 5. Předmět prohlášení nahoře uvedený je v souladu s odpovídající předepsanou shodou (normou); -6. Dodatečné informace.

SK - EU VYHLÁSENIE O ZHODE

Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu.
- 1. Model výrobku / Jedinečná identifikácia EEE (elektrického a elektronického vybavenia) - 2. Meno a adresa výrobcu - 3. Predmet vyhlásenia - 4. Predmet hore uvedeného vyhlásenia je v zhode so smernicou: - 5. Predmet hore uvedeného vyhlásenia je v zhode s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi: - 6. Dodatočné informácie.

LV - ES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz pilnu ražotāja atbildību.
- 1. Produkta kods / Unikāls identifikācijas numurs, kas ir elektroinstrumentiem un elektroiekārtām. - 2. Nosaukums un ražotāja adrese - 3. Deklarējamais priekšmets - 4. Augstāk minētais deklarējamais priekšmets ir saskaņā ar attiecīgajām direktīvām: - 5. Augstāk minētais deklarējamais priekšmets ir saskaņā ar attiecīgajiem tiesību aktiem: - 6. Papildinformācija.

EE - EL VASTAVUSTUNNISTUS

Käesolev vastavustunnistus on väljaantud tootja ainuvastutusel.
- 1. Tootemudel / EEE (elektri- ja elektroonikaseadmete) ainulaadne identifitseerimistunnus - 2. Tootja nimi ja aadress - 3. Tunnistuse objekt - 4. Üldkirjeldatud tunnistuse objekt vastab Direktiivile: - 5. Üldkirjeldatud tunnistuse objekt vastab vastavatele ühtlustatud õigusaktidele: - 6. Lisateave.

LT - ESATITIKTIES DEKLARACIJA

Ši atitikties deklaracija yra parengta gamintojo, prisiimančio už ją pilną atsakomybę.
- 1. Produkto modelis / Unikali EEE (Elektros ir elektronikos įrangos) identifikacija - 2. Gamintojo pavadinimas ir adresas - 3. Atitikties deklaracijos objektas - 4. Deklaracijos objektas, aprašytas aukščiau atitinka direktyvą: - 5. Deklaracijos objektas aprašytas aukščiau atitinka darnųjų standartų kriterijus: - 6. Papildoma informacija.

RUS (РУС) - ЕУ ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Настоящая декларация соответствия является заявлением производителя под его полную ответственность.
- 1. Наименование модели / Уникальная идентификация ЕЕЕ (Электрическое и электронное оборудование) - 2. Наименование и адрес производителя. - 3. Объект декларации. - 4. Объект декларации, описанный выше, соответствует Директиве: - 5. Объект декларации, описанный выше, соответствует действующему законодательству по гармонизации: - 6. Дополнительная информация.

BG (БГ) - ЕО ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Тази декларация за съответствие се издава изцяло на отговорността на производителя.
- 1. Модел продукт / Уникална идентификация на ЕЕО (Електрическо и електронно оборудване) - 2. Име и адрес на производителя - 3. Предмет на декларацията - 4. Предметът на декларацията, описан по-горе, е в съответствие с Директива - 5. Предметът на декларацията, описан по-горе, е в съответствие с приложимото законодателство за хармонизация. - 6. Допълнителна информация.

TK- UYGUNLUKAB BEYANI

Bu uygunluk beyanı sadece üreticinin sorumluluğu altında düzenlenir.
- 1. Ürün Modeli/Elektronik ve Elektronik Ekipmanin (EEE) Model Numarasi - 2. Üreticinin ünvan ve adresi - 3. Beyan Edilen Ürün - 4. Yukarıda tanımlanmış beyanın ürün, direktif ile uyumludur - 5. Yukarıda tanımlanmış beyanın ürün, ilgili mevzuat ile uyumludur - 6. Ek bilgi.

HR - EU IZJAVA O SUKLADNOSTI

Ova izjava o sukladnosti izdana isključivo pod odgovornošću proizvođača.
- 1. Model Proizvod / Jedinstveni identifikacijski broj od EEO (električne i elektroničke opreme) - 2. Naziv i adresa proizvođača. - 3. Predmet deklaracije. - 4. Predmet deklaracije je prethodno opisan u skladu s Direktivom: - 5. Predmet deklaracije prethodno je opisan u skladu s važećim propisima za usklađivanje: - 6. Dodatne informacije.

SI- UE IZJAVA O SKLADNOSTI

Ta izjava o skladnosti je izdana na lastno odgovornost proizvajalca.
- 1. Model izdelka /Edinstvena identifikacija EEO (električne in elektronska oprema) - 2. Naziv in naslov proizvajalca - 3. Predmet izjave - 4. Predmet izjave opisan zgoraj je v skladu z direktivo - 5. Predmet izjave opisan zgoraj je v skladu z zakonodajo - 6. Dodatne informacije.

ГБ - ЕУ ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СООБРАЗНОСТ

Оваа изјава за сообразност се издава под единствена одговорност на производителот.
- 1. модел Производ / Единствена идентификација на ЕЕЕ (Електрична и електронска опрема) - 2. Име и адреса на производителот. - 3. Предмет на декларацијата. - 4. Целта на декларацијата опишана погоре е во согласност со Директивата: - 5. Предмет на декларацијата опишана погоре е во согласност со релевантната законска регулатива за усогласување: - 6. Дополнителни информации.

BA - IZJAVA O USKLAĐENOSTI

Ova izjava o usklađenosti izdata je pod jedinstvenom odgovornošću proizvođača.
- 1. Model proizvoda/Unikatna identifikacija od EEE (električna i elektronska oprema) - 2. Ime i adresa proizvođača - 3. Predmet izjave - 4. Predmet izjave opisan iznad je u skladu sa direktivom: - 5. Predmet izjave opisan iznad je u skladu sa zakonskim odredbama: - 6. Dodatne informacije.

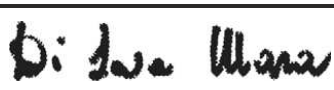
SA - الأوروبي الاتحاد – العظمى لبريطانيا التابع المطابقة إعلان SA

المصنعة للشركة الكاملة المسؤولية تحت هذا المطابقة إعلان إصدار يندرج

وعنوان اسم 2 والإلكترونية الكهربائية للأجهزة الخاص التعريفي الرقم / المنتج طراز 1.

المصنعة الشركة

هدف يتوافق 5 التعليمات مع أعلاه المذكور الإعلان هدف يتوافق 4 الإعلان هدف 3.

1. IPER E220 / 42512		
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
5. LVD	EN 60974-1:2012	EMC EN 60974-10:2014
6.		
		
M.Di Leva - CEO		
Date	11/02/2016	

- 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 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 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 (despues haber concordado con la fabrica el nombre del trasportista) 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

GARANCIJA

KEZESSÉG

ZÁRUKA

ZÁRUKA

GWARANCJA

GARANTI

GARANTIA

GARANȚIE

GARANTI

TAKUU

ضمانه

MOD.

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 DATUM

SKUP DATA

OPKØB DATE

COMPRAS DATA

CUMPĂRARE DATA

SATIN ALIM TARİH

OSTOT PÄIVAMÄÄRÄ

شراء التاريخ

DITTA RIVENDITRICE

SALES COMPANY

REVENDEUR

EMPRESA VENDEDORA

HÄNDLER

ДИЛЕП

HANDELAAR

ΠΩΛΗΤΗΣ

DEALER

KERESKEDŐ

DEALER

OBCHODNÍK

HANDLOWIEC

HANDELSMAND

COMERCIANTE

COMERCIANT

SATICI

JÄLLEENMYYJÄ

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)

(PEČIATKA)

(PIECZEĆ I PODPIS)

(STEMPEL OG UNDERSKRIFT)

(CARIMBO E ASSINATURA)

(ŞTAMPILA ŞI SEMNĂTURA)

(DAMGA VE IMZA)

(LEIMA JA ALLEKIRJOITUS)

(ختم وتوقيع)

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.

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 myyntitositteen mukaisesti Euroopan unionin maissa ja 12 KUUKAUDEN aikana EU:n ulkopuolisille maille. Viallisesta tai luvattomasta 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.

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. Maszyny oddane nawet w gwarancji musza byewyslane na koszt uzytkownika izwrocone na koszt uzytkownika. Zaswiadczenie gwarancji jest tylko wazne lacznie ze swiadectwem 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.

IV Garantii: Tootja annab garantii ja vahetab tasuta välja kõik osad mis on purunenud seadme halva kvaliteedi pärast, deffektsed või seadme osade materjali valel valikul 24 kuu jooksul peale müüki. Kui seadet on muudetud või remonditud omavoliliselt, hooletult hoitud, hoiustatud mittevastavates tingimustes, töötatud mittevastavates tingimustes, samuti seadme kukkumise või muu vigastuse tagajärgel purunenud või saanud vigastusi, siis garantii ei kehti. Garantii aluseks on ostutsekk. Seadme ja ostutsekiga pöörduda ostukohta.

IT Garantiya: 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 mittevstavates sąlygas, taip pat prietaiso tokiu 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 w orking garanti ve ücretsiz gerçekleştirme 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 ülkeleri için 12 AY içinde kanıtlandı. 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 taşıma de gönderilebilir olmadığını doğrulamak için, geri döndü (ama lütfen iletici seçimi konusunda fabrika ile anlaşma sonra) olmak ve onlar ücretsiz taşıma geri gönderilecektir.

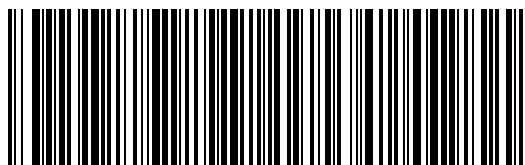
SA الضمان: الصانع يبرر عمل جيدة من الآلات ويأخذ إشراك أداء مجاناً استبدال القطع التي ينبغي أن يؤدي خاطئة عن سوء نوعية المواد أو عيوب البناء في غضون ٢٤ شهراً من تاريخ أو tamperings القادمة من الاستفادة سبباً، inconvenients البيع للآلة، وثبت على شهادة لبلدان الجماعة الأوروبية وخلال ١٢ شهراً بالنسبة للبلدان المجتمعية إضافية. وتستبعد لا مبالاة من الضمان في حين تم رفض كامل المسؤولية عن 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 الأمام (ولكن من فضلك بعد الاتفاق مع مصنع حول اختيار وكيل) وسيتم إرسالها مرة أخرى في النقل مجاناً.

Awelco Inc. Production S.p.A.

Zona Industriale

83040 Conza d. C.

ITALY



M0 0 0 8 8 R 0 2 4 2 5 1 2 0 7 0 9 2 0 1 8 0 8