

MANUALE ISTRUZIONE

GB.....	pag. 03	NL.....	pag. 20	RU.....	pag. 37	SI.....	pag. 54
I.....	pag. 05	DK.....	pag. 23	H.....	pag. 40	HR/SCG	pag. 56
F.....	pag. 08	SF.....	pag. 26	RO.....	pag. 43	LT.....	pag. 59
D.....	pag. 11	N.....	pag. 28	PL.....	pag. 45	EE.....	pag. 62
E.....	pag. 14	S.....	pag. 31	CZ.....	pag. 48	LV.....	pag. 64
P.....	pag. 17	GR.....	pag. 34	SK.....	pag. 51	BG.....	pag. 67

GB	EXPLANATION OF DANGER, MANDATORY AND PROHIBITION SIGNS.	H	A VESZÉLY, KÖTELEZETTSÉG ÉS TILTÁS JELZÉSEINEK FELÍRATA.
I	LEGENDE DEI SEGNALE DI PERICOLO, D'OBBLIGO E DIVIETO.	RO	LEGENDĂ INDICĂTOARE DE AVERTIZAREA A PERICOLULOR, DE OBLIGARE ȘI DE INTERZICERE.
F	LEGENDE SIGNAUX DE DANGER, D'OBLIGATION ET D'INTERDICTION.	PL	OBJASNENIA ZNAKOW OSTRZEŻAWCZYCH, NAKAZU I ZAKAZU.
D	LEGENDE DER GEFÄHREN-, GEBOTS- UND VERBOTSZEICHEN.	CZ	VYSVĚTLIVKY K SIGNÁLUM NEBEZPEČÍ, PŘIKAZUM A ZAKAZUM.
E	LEYENDA SEÑALES DE PELIGRO, DE OBLIGACIÓN Y PROHIBICIÓN.	SK	VYSVĚTLIVKY K SIGNÁLUM NEBEZPEČENSTVA, PŘIKAZOM A ZAKAZOM.
P	LEGENDA DOS SINAIS DE PERIGO, OBRIGAÇÃO E PROIBIDO.	SI	LEGENDA SIGNALOV ZA NEVARNOST, ZA PREDPISANO IN PREPOVEDANO.
NL	LEGENDE SIGNALEN VAN GEVAAR, VERPLICHTING EN VERBOD.	HR/SCG	LEGENDA OZNAKA OPASNOSTI, OBAVEZA I ZABRANA.
DK	OVERSIGT OVER FARE, PLIGT OG FORBUDSSIGNALER.	LT	PAVOJAUS, PRIVALOMŲJŲ IR DRAUDŽIAMŲJŲ ŽENKLŲ PAAIŠKINIMAS.
SF	VAROITUS, VELVOITUS, JA KIELTOMERKIT.	EE	OHUD, KOHUSTUSED JA KEELUD.
N	SIGNALERINGSKÆTST FOR FARE, FORPLIKTELSE OG FORBUDT.	LV	BĪSTĀMĪBU, PIENĀKUMU UN AIZLĒGUMA ZĪMŪ PASKAIDROJUMI.
S	BILDTÆXT SYMBOLER FØR FARA, PÅBUD OG FORBUD.	BG	ЛЕГЕНДА НА ЗНАЦИТЕ ЗА ОПАСНОСТ, ЗАДЪЛЖИТЕЛНИ И ЗА ЗАБРАНА.
GR	ΛΕΞΑΝΤΑ ΣΗΜΑΤΩΝ ΚΙΝΔΥΝΟΥ, ΥΠΟΧΡΕΩΣΗΣ ΚΑΙ ΑΠΑΓΟΡΕΥΣΗΣ.		
RU	ПЕЧАТНЫЕ СИМВОЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ, ОБЯЗАННОСТИ И ЗАПРЕТА.		



DANGER OF ELECTRIC SHOCK - PERICOLO SHOCK ELETTRICO - RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE - STROMSCHLAGEFAHR - PELIGRO DESCARGA ELECTRICA - PERIGO DE CHOQUE ELÉTRICO - GEVAAR ELEKTROSHOCK - FARE FOR ELEKTRISK STØD - SAHKOSKUNVAARA - FARE FOR ELEKTRISK STØT - FARA FOR ELEKTRISK STØT - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΙΑΣ - ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ - ΑΡΑΜΕΤΕΣ ΒΕΣΥΕΛΥΕ - PERICOL DE ELECTROCIJARE NEBEZPEČENSTVO ZKOKU ELEKTRICNEHO - NEBEZPEČENSTVO ZKAZENÍ ELEKTRICKÝM Proudem - NEBEZPEČENSTVO ZNARADZENIA PRUDU - NEVARNOST ELEKTRICNEGA UDARA - OPASNOST STRUJNOG UDARA - ELEKTROS SMUGIO PAVOJUS - ELEKTRILOOGIHT - ELEKTROSOKA BĪSTĀMĪBA - ОПАСНОСТ ОТ ТОКОВОГ УДАРА



DANGER OF WELDING FUMES - PERICOLO FUMI DI SALDATURA - DANGER FUMÉES DE SOUDAGE - GEFÄHR DER ENTWICKLUNG VON RAUCHGASEN BEIM SCHWEISSEN - PELIGRO HUMOS DE SOLDADURA - PERIGO DE FUMAÇAS DE SOLDAGEM - GEVAAR LASROOK - FARE P.G.A. SVEJSEDAKKE - HITSAUSSAVIENEN VAARA - FARE FOR SVEISEROYK - FARA FOR ROK FRÅN SVETSNING - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΚΑΠΝΩΝ ΣΥΓΚΟΛΗΣΗΣ - ОПАСНОСТЬ ДЫМОВ СВАРКИ - HEGEZTÉS SZÁRVALNACSI ZH NEBEZPEČI SVAROVACÍCH DÝMU - NEBEZPEČENSTVO VYPAROV NĚO ZVARĚNIA - NEVARNOST VARILNEGA DIMA - OPASNOST OD DIMA PRILIKOM VARENJA - SUVIRINIMO DUMU PAVOJUS - KEEVITAMISEL SUITSU OHT - METINASANASIZTVAIKOJUMU BĪSTĀMĪBA - ОПАСНОСТ ОТ ПУШЕКА ПРИ ЗАВАРВАНЕ



DANGER OF EXPLOSION - PERICOLO ESPLOSIONE - RISQUE D'EXPLOSION - EXPLOSIONSGEFÄHR - PELIGRO EXPLOSIÓN - PERIGO DE EXPLOSAO - GEVAAR ONTPLOFFING - SPRÄNGFÄRE - RAJAHÄDYSVAARA - FARE FOR EKSPLOSION - FARA FOR EXPLOSION - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΚΡΗΞΗΣ - ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА - PERICOL DE ROBBANAS VESZÉLYE - PERICOL DE EXPLOZIE - NEBEZPEČENSTVO VÝBUCHU - NEBEZPEČI VÝBUCHU - NEBEZPEČENSTVO VÝBUCHU - NEVARNOST EKSPLOZIJE - OPASNOST OD EKSPLOZIJE - SPROGIMO PAVOJUS - PLAHVATYSHOHT - SPRÄDZIENBĪSTĀMĪBA - ОПАСНОСТ ОТ EKSPLOZIJA



WEARING PROTECTIVE CLOTHING IS COMPULSORY - BBLIGO INDOSSARE INDUMENTI PROTETTIVI - PORT DES VÊTEMENTS DE PROTECTION OBLIGATOIRE - DAS TRAGEN VON SCHUTZKLEIDUNG IST PFLICHT - OBLIGACIÓN DE LLEVAR ROPA DE PROTECCIÓN - OBRIGATORIO O USO DE VESTUÁRIO DE PROTEÇÃO - VERPLICHT BESCHERMENDE KLEDIJ TE DRAGEN - PLIGT TIL AT ANVENDE BESKYTTELSESTØJ - SUOJAVÄÄTEIKSEN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNEKLEDD - OBLIGATORISKT ATT BÄRA SKYDDSÅG - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΤΕΛΤΥΚΙΑ - FPLIKTELSE Å BRUKE VERNEKLEDD - НАДЕВАТЬ ЗАЩИТНУЮ ОДЕЖДУ - ПОДРОБНА НАСНАЛАТА КОТЕЛЕЗО - FOLOSIRE ÎMBRĂCĂMINTEI DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - NAKAZ NOSZENIA OZDIEY OCHRONNEJ - POVINNE POUZITI OCHRANNYCH PROSTREDKU - POVINNE POUZITIE OCHRANNYCH PROSTRIEDKOV - OBEVZNO OBLECITE ZASITNE OBLAČILA - OBAVEZNO KORISTENJE ZASTITNE ODIJCE - PRIVALOMA DĖVETI APSAUGINE APRANGA - KOHUSTUSLIK KANDA KAITSERIETUST - PIENĀKUMS ĢĒRBT AIZSARGTĒRĒPUS - ЗАДЪЛЖИТЕЛНО НОСЕНЕ НА ПРЕДПАЗНА ОБЛЕКИО



WEARING PROTECTIVE GLOVES IS COMPULSORY - BBLIGO INDOSSARE GUANTI PROTETTIVI - PORT DES GANTS DE PROTECTION OBLIGATOIRE - DAS TRAGEN VON SCHUTZHANDSCHUHEN IST PFLICHT - OBLIGACIÓN DE LLEVAR GUAANTES DE PROTECCIÓN - OBRIGATORIO O USO DE LUVAS DE SEGURANÇA - VERPLICHT BESCHERMENDE HANDSCHOEIEN TE DRAGEN - PLIGT TIL AT ANVEND BESKYTTELSESHANDSKE - SUOJAKÄSINEIDEN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNEHANSKER - OBLIGATORISKT ATT BÄRA SKYDDSHANSOR - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΤΕΛΤΥΚΙΑ - FPLIKTELSE Å BRUKE VERNEHANSKER - НАДЕВАТЬ ЗАЩИТНУЮ ПЕРЧАТКИ - ПОДРОБНА НАСНАЛАТА КОТЕЛЕЗО - FOLOSIRE ÎMBRĂCĂMINTEI DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - NAKAZ NOSZENIA RĘKAWIC OCHRONNYCH - POVINNE POUZITI OCHRANNYCH RUKAVIC - POVINNE POUZITIE OCHRANNYCH RUKAVIC - OBEVZNO NADENITE ZASITNE ROKAVICE - OBAVEZNO KORISTENJE ZASTITNIH RUKAVICA - PRIVALOMA MŪVETI APSAUGINES PIRSTINES - KOHUSTUSLIK KANDA KAITSEKINDAID - PIENĀKUMS ĢĒRBT AIZSARGCIMDUS - ЗАДЪЛЖИТЕЛНО НОСЕНЕ НА ПРЕДПАЗНА РЪКВАЦИО



DANGER OF ULTRAVIOLET RADIATION FROM WELDING - PERICOLO RADIAZIONI ULTRAVIOLETTE DA SALDATURA - DANGER RADIATIONS ULTRAVIOLETTES DE SOUDAGE - GEFÄHR ULTRAVIOLETT STRALUNGEN BEIM SCHWEISSEN - PELIGRO RADIACIONES ULTRAVIOLETAS - PERIGO DE RADIAÇÕES ULTRAVIOLETAS DE SOLDADURA - GEVAAR ULTRAVIOLETT STRALEN VAN HET LASSEN - FARE FOR ULTRAVIOLETTE SVEJSESTRALER - HITSÄUKUNEN AIEHUTETTAMAN ULTRAVIOLETTISÄTELYN VAARA - FARE FOR ULTRAVIOLETT STRALNING UNDER SVEISINGSPROSEDYREN - FARA FOR ULTRAVIOLETT STRÄLNING FRÅN SVETSNING - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΥΠΕΡΙΦΩΛΟΥΣ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑΣ ΑΠΟ ΣΥΓΚΟΛΗΣΗΣ - ОПАСНОСТЬ УЛЬТРАФИОЛЕТОВОГО ИЗЛУЧЕНИЯ СВАРКИ - HEGEZTÉS KÖVETKEZTEBEN LETREJŐTŐ, IBOLYVÁNZHULI SZUGARZÁS VESZÉLYE - PERICOL DE RADIATII ULTRAVIOLETE DE LA SUDURA - NIEBEZPEČENSTVO PROMIENOVANIA NADFIOLETOWEGO PODCZAS SPAWANIA - NEBEZPEČI ULTRAFIALOVEHO ZÁRENÍ ZE SVAROVANÍ - NEBEZPEČENSTVO ULTRAFIALOVEHO ZIARENIA ZO ZVARĚNIA - NEVARNOST SEVANJA ULTRAVIOLETNIH ZARKOV ZARADI VARJENJA - OPASNOST OD ULTRAVIOLETNIH ZRAKA PRILIKOM VARENJA - ULTRAVIOLETNIJO SPINDULIAMOVO SUVIRINIMO METU PAVOJUS - KEEVITAMISEL ERAL DUVA ULTRAVIOLETT KIIRGUSEHT - METINASANAS ULTRAVIOLETA IZSTAROJUMU BĪSTĀMĪBA - ОПАСНОСТ ОТ УЛЬТРАФИОЛЕТОВОГО ОБЛЪЧВАНЕ ПРИ ЗАВАРВАНЕ



WEARING A PROTECTIVE MASK IS COMPULSORY - OBLIGO USARE MASCHERA PROTETTIVA - PORT DU MASQUE DE PROTECTION OBLIGATOIRE - DER GEBRAUCH EINER SCHUTZMASKE IST PFLICHT - OBLIGACIÓN DE USAR MASCARA DE PROTECCIÓN - OBRIGATORIO O USO DE MASCARA DE PROTEÇÃO - VERPLICHT GEBRUIK VAN BESCHERMENDE MASKE - PLIGT TIL AT ANVEND BESKYTTELSESMASKE - SUOJAMÄSKIN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNEBRILLER - OBLIGATORISKT ATT BÄRA SKYDDSMASK - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΤΕΛΤΥΚΙΑ ΜΑΣΚΑ - OBLIGACIÓN DE USAR MASCARA DE PROTECCIÓN - NAKAZ UŻYWANIA MASKI OCHRONNEJ - POVINNE POUZITI OCHRANNEHO ŠTITU - POVINNE POUZITIE OCHRANNEHO ŠTITU - OBEVZNO UPORABI ZASITNE MASKE - OBAVEZNO KORISTENJE ZASTITNE MASKE - PRIVALOMA UŽSĪDĒTI APSAUGINE KĀUKĒ - KOHUSTUSLIK KANDA KAITSEMASKI - PIENĀKUMS IZMANTOT AIZSARGMASKU - ЗАДЪЛЖИТЕЛНО ИЗПОЛЗВАНЕ НА ПРЕДПАЗНА ЗАВАРЧНА МАСКА

- перед тем, как заменить изношенные детали сварочной горелки.
- Выполнить электрическую установку в соответствие с действующим законодательством и правилами техники безопасности.
- Соединять сварочную машину только с сетью питания с нейтральным проводником, соединенным с заземлением.
- Убедиться, что розетка сети правильно соединена с заземлением защиты.
- Не пользоваться аппаратом в сырых и мокрых помещениях, и не производите сварку под дождем.
- Не пользоваться кабелем с поврежденной изоляцией или с плохим контактом в соединениях.



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



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



- Электромагнитные поля, генерируемые процессом сварки, могут влиять на работу электрооборудования и электронной аппаратуры.

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

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



- Этот сварочный аппарат удовлетворяет техническому стандарту изделия для исключительного использования в промышленной среде и в присутствии других лиц, имеющих действующую лицензию на эксплуатацию электрооборудования в домашней обстановке.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

ОПЕРАЦИИ СВАРКИ:

- в помещении с высоким риском электрического разряда;
- в пограничных зонах;
- при наличии возгораемых и взрывчатых материалов; НЕОБХОДИМО, чтобы "ответственный эксперт" предварительно оценил риск и работы должны проводиться в присутствии других лиц, умеющих действовать в ситуации тревоги.
- НЕОБХОДИМО применять технические средства защиты, описанные в 5.10, A.7, A.9 "ТЕХНИЧЕСКОЙ СПЕЦИФИКАЦИИ IEC или CLC/TS 62081".
- НЕОБХОДИМО запретить сварку, когда сварочный аппарат или подающее устройство проволоки поддерживаются рабочим (наприм., посредством ремней).
- НЕОБХОДИМО запретить сварку, когда рабочий

(RU)

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



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

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

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

1. ОБЩАЯ ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ДУГОВОЙ СВАРКЕ

Рабочий должен быть хорошо знаком с безопасным использованием сварочного аппарата и ознакомлен с рисками, связанными с процессом дуговой сварки, с соответствующими нормами защиты и аварийными ситуациями. (Смотри также ТЕХНИЧЕСКУЮ СПЕЦИФИКАЦИЮ IEC или CLC/TS 62081": УСТАНОВКА И РАБОТА С ОБОРУДОВАНИЕМ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ).



- Избегать непосредственного контакта с электрическим контуром сварки, так как в отсутствие нагрузки напряжение, подаваемое генератором, возрастает и может быть опасно.
- Отсоединять вилку машины от электрической сети перед проведением любых работ по соединению кабелей сварки, мероприятий по проверке и ремонту.
- Выключать сварочный аппарат и отсоединять питание

приподнят над полом, за исключением случаев, когда используются платформы безопасности.

- **НАПРЯЖЕНИЕ МЕЖДУ ДЕРЖАТЕЛЯМИ ЭЛЕКТРОДОВ ИЛИ ГОРЕЛКАМИ:** работа с несколькими сварочными аппаратами на одной детали или на соединенных электрически деталях возможна генерация опасной суммы "холостого" напряжения между двумя различными держателями электродов или горелками, до значения, могущего в два раза превысить допустимый предел.

Необходимо, чтобы опытный координатор при помощи приборов провел измерение для определения риска и принял подходящие защитные меры, как указано в 5.9 «ТЕХНИЧЕСКОЙ СПЕЦИФИКАЦИИ IES или CLC/TS 62081».



СТАТОЧНЫЙ РИСК

- **ОПРОКИДЫВАНИЕ:** расположить сварочный аппарат на горизонтальной поверхности несущей способности, соответствующей массе; в противном случае (напр., пол под наклоном, неровный и т. д.) существует опасность опрокидывания.

- **ПРИМЕНЕНИЕ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ:** опасно применять сварочный аппарат для любых работ, отличающихся от предусмотренных (напр. Размораживание труб водопроводной сети).

- **ПЕРЕШЕЩЕНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА:** всегда прикрывать баллон специальными средствами, направленными на предотвращение случайных падений (если используется).



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



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

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

- Запрещается поднимать сварочный нимми.

2. ВВЕДЕНИЕ И ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Данный аппарат предназначен для электродуговой сварки, выполненной специально для сварки MAG углеродистых сталей и низколегированных сталей, и разработан специально для сварки с защитным газом CO₂ или газовой смесью Аргона и CO₂. Сварка проводится с монолитной проволокой или проволокой с флюсом (трубчатой).

Аппараты подходят также для сварки MIG нержавеющей стали газом аргоном + 1-2% кислорода и алюминия газом аргоном, с использованием электродов с составом, подходящим для свариваемой детали (только модели Рис. В1).

Возможно использовать проволоку с флюсом, подходящую для использования без защитного газа, адаптируя полярность горелки согласно указаниям производителя проволоки (**Модель Рис. В2 использует только порошковую проволоку**).

СЕРИЙНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

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

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Таблица данных

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

рис. А

- 1- Соответствует Европейским нормам безопасности и требованиям к конструкции дуговых сварочных аппаратов.
- 2- Внутренняя структурная схема сварочного аппарата.
- 3- Символ предупредительного типа сварки.
- 4- Символ S₁ указывает, что можно выполнять сварку в положении с повышенным риском электрического шока (например рядом с металлическими массами).
- 5- Символ питающей сети:
Однофазное переменное напряжение.
Трехфазное переменное напряжение.
- 6- Степень защиты корпуса.
- 7- Параметры электрической сети питания:
- U₁ переменное напряжение и частота питающей сети

аппарата (максимальный допуск ±10%).

- I_{н_{им}}: максимальный ток, потребляемый от сети.
 - I_{эф}: эффективный ток, потребляемый от сети.
- 8- Параметры сварочного контура:
- U₀ - максимальное напряжение без нагрузки (открытый контур сварки)
 - I₁/U₂ ток и напряжение, соответствующие нормализованным производимые аппаратом во время сварки.
 - X - коэффициент прерывистости работы. Показывает время, в течении которого аппарат может обеспечить указанный в этой же колонке ток. Коэффициент указывается в % к основному 10 - минутному циклу. (например, 60 % равняется 6 минутам работы с последующим 4-х минутным перерывом, ит.Д.).
 - АУV-АУV - указывает диапазон регулирования тока сварки (минимальный/максимальный) при соответствующем напряжении дуги.
- 9- Серийный номер. Идентификация машины (необходим при обращении за технической помощью, запасными частями, проверке оригинальности изделия).
- 10- Величина плавких предохранителей замедленного действия, предусматриваемых для защиты линии.
- 11- Символы, соответствующие правилам безопасности, чье значение приведено в главе 1 "Общая техника безопасности для дуговой сварки".

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

ПРОЧЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ:

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

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

4. ОПИСАНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА УСТРОЙСТВА УПРАВЛЕНИЯ, РЕГУЛИРОВАНИЯ И СОЕДИНЕНИЯ

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ
рис. В1, В2

5. УСТАНОВКА



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

СБОРКА
Рис. С

Снять со сварочного аппарата упаковку, выполнить сборку отсоединенных частей, имеющихся в упаковке.

Сборка защитной маски
Рис. D

Сборка кабеля возврата - зажима
Рис. E

СПОСОБ ПОДЪЕМА СВАРОЧНОГО АППАРАТА

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

Расположение аппарата

Располагайте аппарат так, чтобы не перекрывать приток и отток охлаждающего воздуха к аппарату (принудительная вентиляция при помощи вентилятора); следите также за тем, чтобы не произошло всасывание проводящей пыли, коррозивных паров, влаги и т. д.

Вокруг сварочного аппарата следует оставить свободное пространство минимум 250мм.



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

ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ ПИТАНИЯ

- Перед подсоединением аппарата к электрической сети, проверьте соответствие напряжения и частоты сети в месте установки техническим характеристикам, приведенным на табличке аппарата.
- Сварочный аппарат должен соединяться только с системой питания с нулевым проводником, подсоединенным к заземлению.
- Для того, чтобы удовлетворять требованиям Стандарта EN 61000-3-11 (Мерцание изображения) рекомендуется производить соединения сварочного аппарата с точками

интерфейса сети питания, имеющими импеданс менее $Z_{\text{макс}} = 0,1 \text{ Ом}$.

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

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

Рис. F

Тщательно установить на место панель, закрепить специальные винты.

Внимание!

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

U, 400V - подготовленное на заводе напряжение.

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

СОЕДИНЕНИЕ КОНТУРА СВАРКИ

⚠ Внимание! ПЕРЕД ТЕМ, КАК ВЫПОЛНЯТЬ СОЕДИНЕНИЕ, ПРОВЕРИТЬ, ЧТО СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ОТКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.

В таблице 1 (ТАБ. 1) имеются значения, рекомендуемые для кабелей сварки (в мм²) в соответствие с максимальным током сварочного аппарата.

Соединение газового баллона (если используется).

- Газовый баллон, устанавливаемый на опорную поверхность газового баллона сварочного аппарата: макс. 20 кг.
- Завинтить редуктор давления на клапан газового баллона, установив между ними специальный редуктор, поставляемый как принадлежность, при использовании газа Аргона или смеси аргона/CO₂.
- Надеть газовую трубку на выводы редуктора баллона и затянуть ее металлическим хомутом.
- Ослабить регулировочное кольцо редуктора давления перед тем, как открывать клапан баллона.

Соединение кабеля возврата тока сварки

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

Соединение горелки (только для версий с соединением EURO)

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

Изменение полярности (только для вариантов ГАЗ-НЕ ГАЗ)

Рис. G

- открыть размотыватель.
- Сварка MIG/MAG (газ):
 - Соединить кабель горелки, поступающий от устройства протягивания проволоки к красной клемме (+).
 - Соединить кабель возврата зажима к черной клемме (-).
- Сварка ФЛЮС (нет газа):
 - Соединить кабель горелки, поступающий от устройства протягивания проволоки к черной клемме (-).
 - Соединить кабель возврата зажима к красной клемме (+).
- Закрывать отделение для размотывателя.

Рекомендации:

- Закрутить до конца соединители кабелей сварки в быстрых соединениях (если имеются), для обеспечения хорошего электрического контакта; в противном случае произойдет перегрев самих соединителей с их последующими быстрым износом и потерей эффективности.
- Использовать как можно более короткие кабели сварки.
- Избегать пользования металлическими структурами, не относящимися к обрабатываемой детали, вместо кабеля возврата тока сварки; это может быть опасно для безопасности и дать плохие результаты при сварке.

УСТАНОВКА КАТУШКИ С ПРОВОЛОКОЙ (Рис. H)

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

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

- Открыть размотыватель.
- Надените катушку с проволокой на шпindel, проверьте, что стержень протаскивания шпинделя правильно установлен в соответствующем отверстии (1а).
- Поднимите верхний нажимной ролик (и) и отведите его(их) от нижнего ролика (ов) (2а).
- Проверить, что ролик(и)/ролик протягивания подходит к типу используемой проволоки (2б).
- Возьмите свободный конец сварочной проволоки на катушке и обрежьте погнутой частью проволоки так, чтобы на торцевой и боковой частях проволоки не было заусенцев. Поверните катушку в направлении против часовой стрелки и вставьте конец проволоки в направляющую трубку, протолкните его на глубину примерно 50 - 100 мм в направляющее отверстие сварочного рукава (2с).
- Плустите на место верхний нажимной ролик, и регулятором величины давления установите среднюю величину давления прижимного ролика. Убедитесь, что проволока находится в специальной борозде нижнего ролика (3).
- Затормозите слегка шпindel, воздействуя на специальный регулировочный винт (1б).
- Снять сопло и контактную трубку (4а).
- Вставьте вилку сварочного аппарата в розетку питания, включите сварочный аппарат, нажмите на кнопку горелки или на кнопку движения проволоки на панели управления (если имеются), подождите, пока проволока не пройдет по всему направляющему шлангу и ее конец не покажется на 10 - 15 см из передней части горелки и отступите кнопку.

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

- Не направляйте горелку в сторону тела.
- Не подносите горелку близко к газовому баллону.
- Заново монтировать на горелку контактную трубку и сопло (4б).
- Настройте механизм подачи проволоки так, чтобы проволока подавалась плавно и без рывков. Отрегулируйте давление роликов и тормозящее усилие шпинделя на катушку так, чтобы усилие было минимальным, но проволока не проскальзывала в борозде и при прекращении подачи не образовывалась петля из проволоки под воздействием инерции катушки.
- Обрежьте выступающий конец проволоки из наконечника так, чтобы осталось 10-15 мм.
- Закрывать отделение для размотывателя.

6. СВАРКА: ОПИСАНИЕ ПРОЦЕДУРЫ

- Соединить кабель заземления со свариваемой деталью.
- Проверить полярность (только для версий FLUX).
- Если Вы используете монолитную проволоку, открыть регулятор потока защитного газа посредством редуктора давления (5-7 л/мин).

ПРИМЕЧАНИЕ: Помните, что в конце работы необходимо закрыть защитный газ.

- Включить сварочный аппарат и задать сварочный ток при помощи поворотного переключателя (там, где имеется).

Рис. I

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

- ФУНКЦИЯ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ (когда предусмотрено).

Рис. L

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

⚠ ВНИМАНИЕ:

- у некоторых моделей наконечник направляющей проволоки находится под напряжением, обращать внимание, чтобы избежать нежелательных загибаний.
- Синхронизация палма заключается при наличии перегрева, прерывая подачу питания; восстановление происходит автоматически после нескольких минут охлаждения.

7. ТЕХ ОБСЛУЖИВАНИЕ

⚠ ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ОПЕРАЦИЙ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ ПРОВЕРИТЬ, ЧТО СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ОТКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.

ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ: ОПЕРАЦИИ ПЛАНОВОГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ ВЫПОЛНЯЮТСЯ ОПЕРАТОРОМ.

Горелка

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

Подача проволоки

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

ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

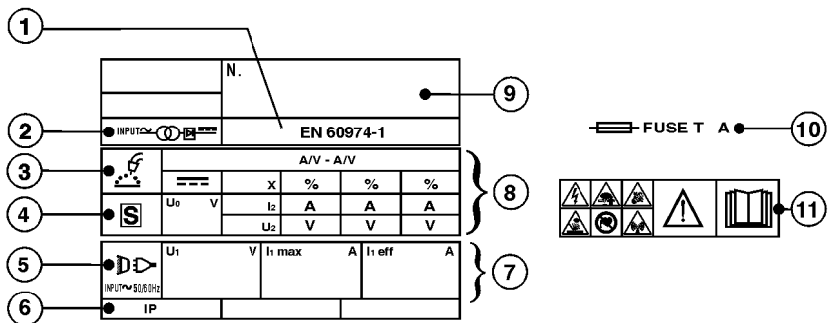
ОПЕРАЦИИ ВНЕПЛАНОВОГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО ОПЫТНЫМ ИЛИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ В ЭЛЕКТРИКО-МЕХАНИЧЕСКИХ РАБОТАХ ПЕРСОНАЛОМ.

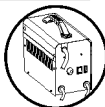
⚠ ВНИМАНИЕ!

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

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

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

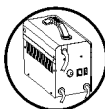
FIG. A

TAB.1

DATI TECNICI SALDATRICE - WELDING MACHINE TECHNICAL DATA


I ₂ max (A)	~			⚡			mm ²	Kg
	100V	115V	230V	100V	115V	230V		
80	T20A	T16A	T10A	32A	16A	16A	6	13

MODEL	~		⚡		mm ²	Kg	
	I ₂ max(A)	230V	400V	230V			400V
~	80	T10A	-	16A	-	10	20
	105	T10A	-	16A	-	10	21
	115	T16A	-	16A	-	10	25
	140	T16A	-	16A	-	16	40
	180	T20A	-	32A	-	16	50
	200	T25A	-	32A	-	16	51
	235	T32A	-	32A	-	25	62
⊘	140	-	T10A	-	16A	16	45
	160	T10A	T6A	16A	16A	16	45
	200	T16A	T10A	16A	16A	16	48

TAB.2

DATI TECNICI TORCIA - TORCH TECHNICAL DATA


⚡ VOLTAGE CLASS: 113V			
I max (A)	X (%)	⚡	⊘mm
70	35	NO GAS	FLUX CORED: 0,8 ÷ 0,9

I ₂ max (A)	I max (A)	X (%)	⚡	⊘mm	
				STEEL	INOX
80	105	35%	ArCO ₂ /CO ₂	FLUX CORED: 0,8÷1,2	
105	105	35%	ArCO ₂ /CO ₂		
105-115	115	35%	ArCO ₂ /CO ₂		
	90	35%	NO GAS		
140	140	35%	ArCO ₂ /CO ₂		
	115	35%	NO GAS		
160-180-200	150	60%	ArCO ₂	STEEL: 0,6÷1	AL: 0,8÷1
	180	60%	CO ₂	INOX: 0,8	
235	200	60%	ArCO ₂	STEEL: 0,6÷1,2	AL: 0,8÷1
	230	60%	CO ₂	INOX: 0,8÷1	

FIG. B1

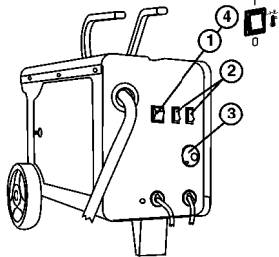
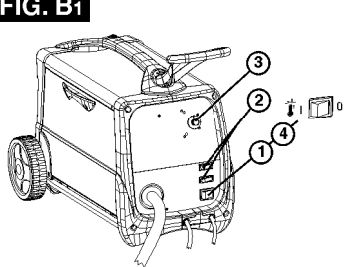
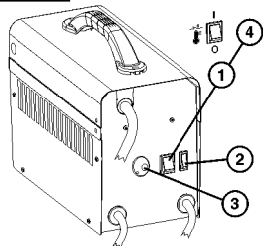
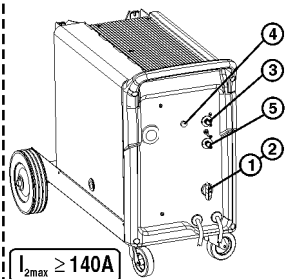
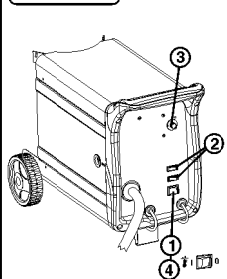


FIG. B2



$I_{2max} < 115A$



$I_{2max} \geq 140A$

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

GB

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

I

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

F

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

D

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

E

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

P

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

NL

- 1- Hovedafbryder
2- Regulering af buespenning
3- Trådens hastighed (hvis de forefindes)
4- Lampe for termostatudløsning
5- Svejetid (modeller med $I_{2max} \geq 140A$)

DK

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

SF

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

N

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

S

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

GR

- 1- Главният выключател
2- Регулирование напряжения горения дуги
3- Скорость провода (там, где имеется)
4- Лампа вмешательства термостата
5- Время Сварки (модели с $I_{2max} \geq 140A$)

RU

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

H

- 1- Interrupător general
2- Reglare tensiune de arc
3- Viteză sârmei (acolo unde este prevăzută)
4- Lampă de intervenție a termostațului
5- Timp de sudare (modele cu $I_{2max} \geq 140A$)

RO

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

PL

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

CZ

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

SK

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

SI

- 1- Opća sklopka
2- Regulacija napona luka
3- Brzina zice (gdje je predviđena)
4- Lampa intervencije termostata
5- Vrijeme varjenja (modeli sa $I_{2max} \geq 140A$)

HR/SCG

- 1- Pagrindinis jungiklis
2- Laiko tarpus reguliavimas
3- Veliol padavimo greitis (jei numatyta)
4- Termostato įsijungimo lemputė
5- Suvirinimo greitis (modeliuose, kuriuose $I_{2max} \geq 140A$)

LT

- 1- Pealiliti
2- Kaarepinge reguleerimine
3- Traadi kiirus (kus ettenahtud)
4- Ulekuumenemiskaitse signaallamp
5- Keevitusaaeg (mudelid $I_{2max} \geq 140A$ -ga)

EE

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

LV

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

BG

FIG. C

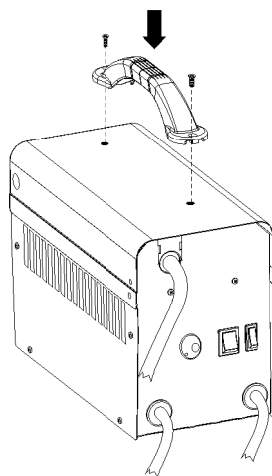
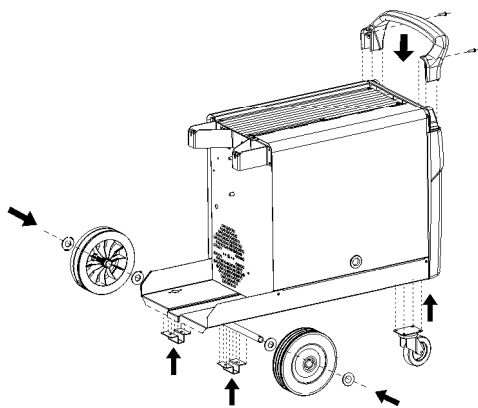
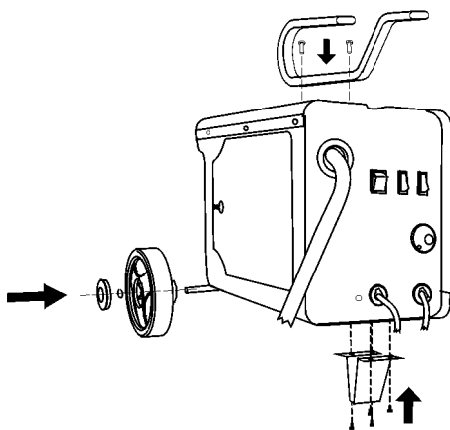
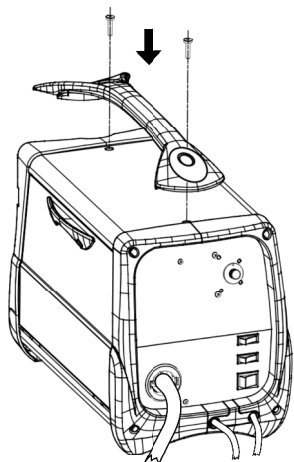
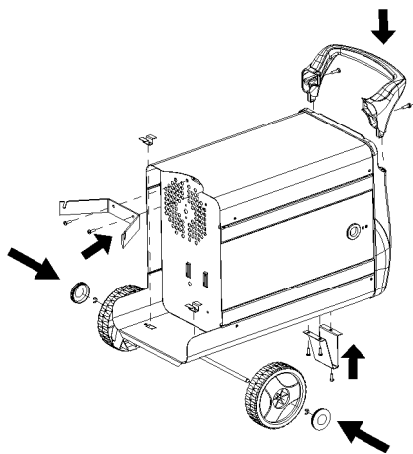
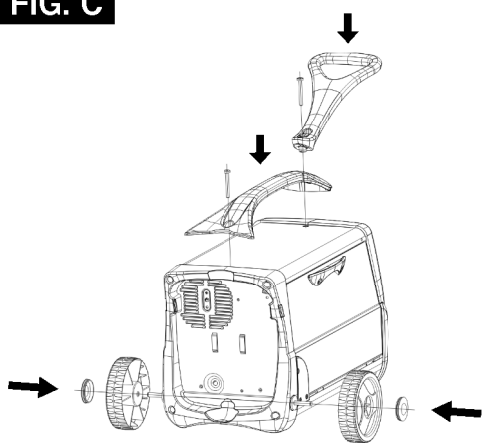
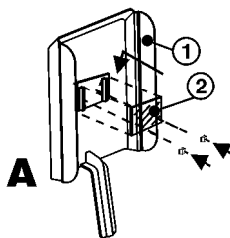
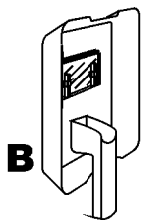
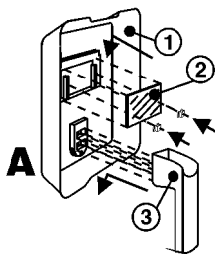


FIG. D



1 - MASK
2 - FILTER
3 - HANDGRIP

1 - LASKAP
2 - LASGLAS
3 - HÄNDGRIEP

1 - NAAMARI
2 - SUODATIN
3 - KÄSIKÄHVA

1 - МАСКА
2 - ФИЛЬТР
3 - РУКОЯТКА

1-OCHRANNÝ ŠTÍT
2-FILTR
3-RUKOJEŤ

1-APSAIGINÉ KAUKÉ
2-FILTRAS
3-RANKENA

1 - MASCHERA
2 - FILTRO
3 - IMPUGNATURA

1 - MASCARA
2 - FILTRO
3 - EMPUÑADURA

1 - MASKE
2 - FILTER
3 - HÄNDTAK

1 - MASZK
2 - SZÜRŐ
3 - NYEL

1-OCHRANNÝ ŠTÍT
2-FILTR
3-RUKOVÄŤ

1-KEEVITUSKILP
2-FILTR
3-KÄEPIDE

1 - MASQUE
2 - FILTRE
3 - POIGNÉE

1 - MASCARA
2 - FILTRO
3 - PUNHO

1 - MASK
2 - FILTER
3 - HÄNDTAG

1 - MASČÄ
2 - FILTRU
3 - MÄNER

1-ZAŠČITNA MASKA
2-FILTR
3-DRŽALO

1-MASKA
2-FILTRS
3-ROKTURIS

1 - MASKE
2 - FILTER
3 - HANDGRIFF

1 - MASKE
2 - FILTER
3 - HÄNDGREB

1 - МАСКА
2 - ФИЛТРО
3 - ЛАБИ

1-MASKA SPAWALNICZA
2-FILTR
3-UCHWYT

1-MASKA
2-FILTR
3-DRŽAC

1-MASKA
2-ФИЛТЪР
3-РЪКОХВАТКА

FIG. E

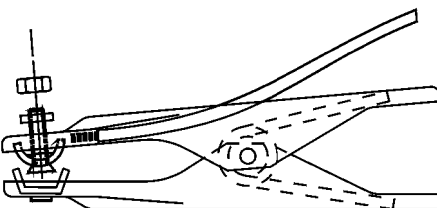
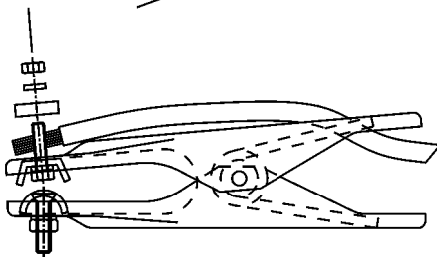
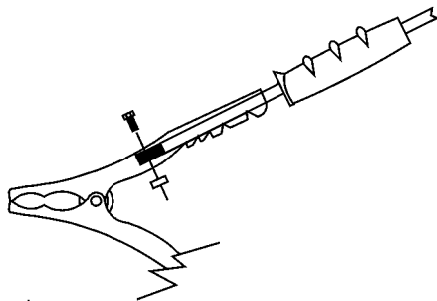
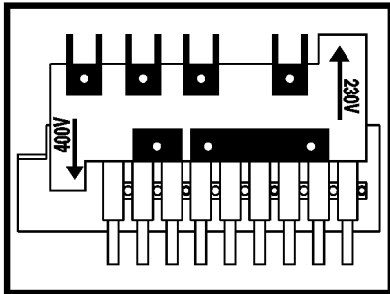


FIG. F

400V
(380V - 415V)



230V
(220V - 240V)

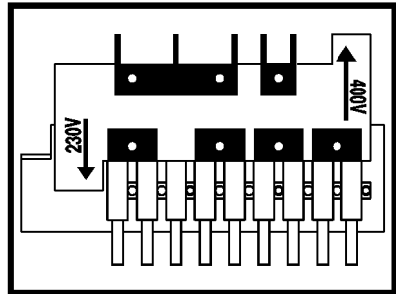


FIG. G

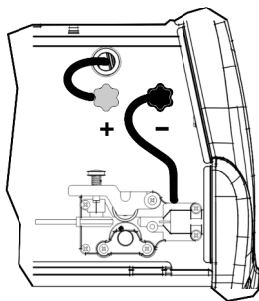
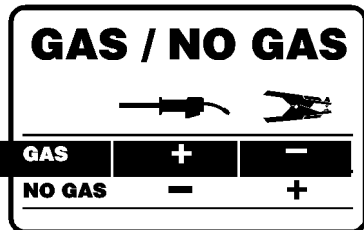
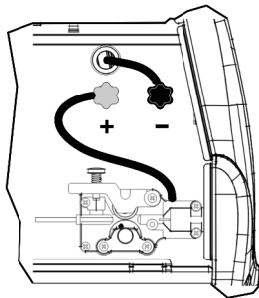


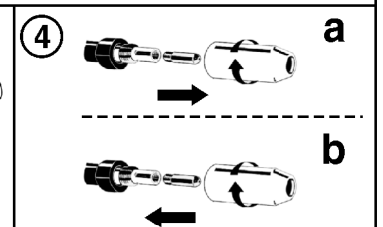
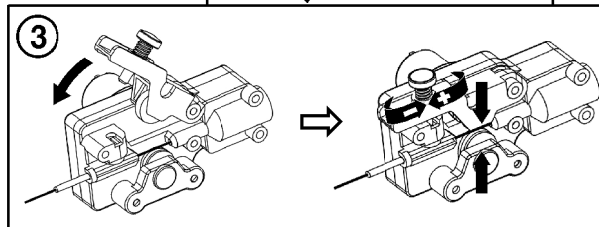
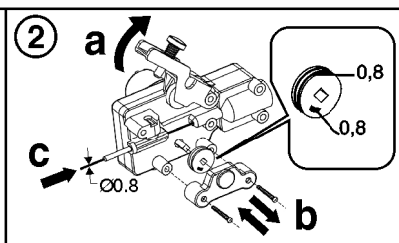
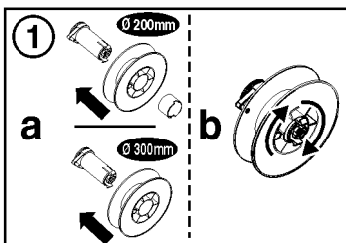
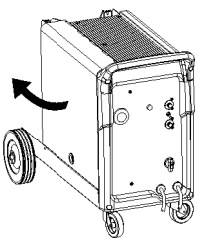
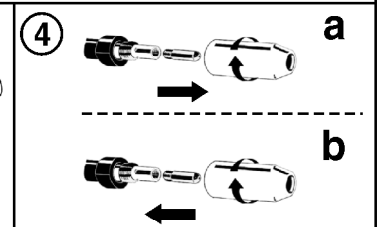
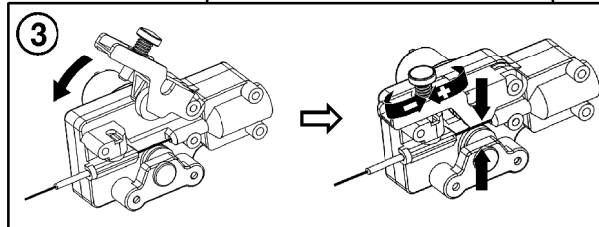
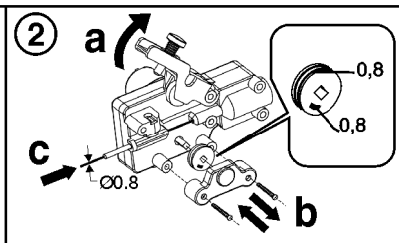
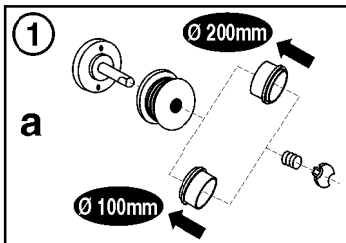
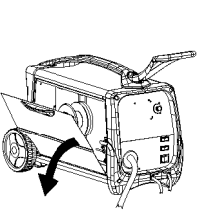
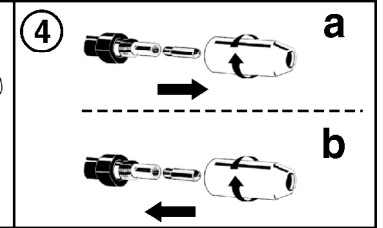
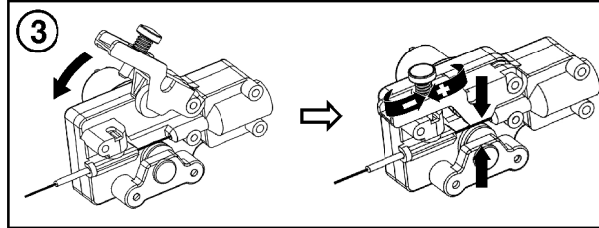
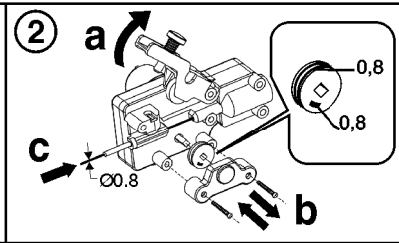
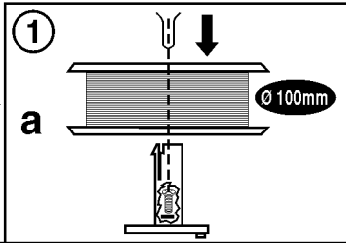
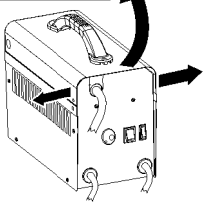




FIG. H

FIG. 1

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

1 ~	I₂ max (A)				
	80A	55A	60A	70A	80A (max 100A)
	105A	50A	65A	85A	105A (max 120A)
	115A	30A	55A	85A	115A (max 145A)









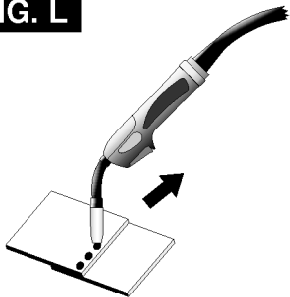
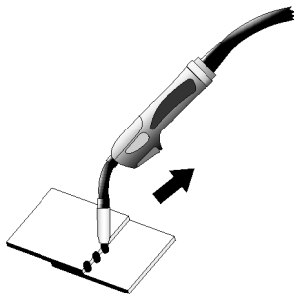
1 ~	I₂ max (A)								
	140	30A	50A	70A	90A	110	140A (max 170A)	----	----
	180	30A	50A	85A	110A	155A	180A (max 220A)	----	----
	200	30A	50A	65A	85A	100A	140A	170A	200A (max 240A)
	235	40A	60A	80A	100A	125A	160A	195A	235A (max 270A)
3 ~	140	45A	70A	90A	120A	140A (max 180A)	----	----	----
	160	30A	45A	80A	100A	130A	160A (max 200A)	----	----
	200	40A	55A	90A	120A	160A	200A (max 260A)	----	----

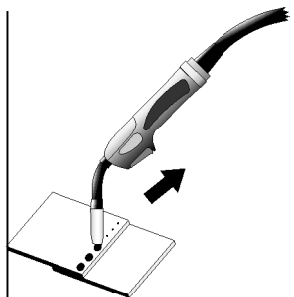
FIG. L



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



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



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