

- τη φυσική ψύξη της συσκευής, ελατθώνοντας τη λειτουργικότητα του ανεμιστήρα.
- Ελέγξτε την τάση της γραμμής: αν η τιμή είναι υπερβολικά υψηλή ή χαμηλή το μηχανήμα παρoυσιάζει πηλοκαρισμένο.
- Ελέγξτε ότι δεν εμφανίζεται κάποιο βροχικό κλάμα κατά την έξοδο της συσκευής: αλλιώς η περιποίηση πρέπει στον αποκλεισμό του σπριτζ.
- Οι συνδέσεις του καλώδιου κοπής έχουν γίνει σωστά, ειδικά αν η λαβή του καλώδιου γείωσης είναι πράσινη συνδεδεμένη στο κομμάτι και χωρίς παρεμβολή μονωτικών υλικών (π.χ. Βερνίκια).

ΠΙΟ ΚΟΙΝΑ ΕΛΑΤΩΜΑΤΑ ΚΟΠΗΣ

Κατά τις ενέργειες κοπής μπορούν να παρουσιάζονται ελαττώματα εκτέλεσης που κανονικά δεν πρέπει να αποδοθούν σε αναμάλιστες λειτουργίες της εγκατάστασης αλλά σε άλλες λειτουργικές όψεις όπως:

- α-Ανεπαρκής διαίσθηση ή υπερβολικός σχηματισμός υπολειμμάτων:**
 - Ταχύτητα κοπής υπερβολικά υψηλή
 - Λαβή υπερβολικά κεκλιμένη.
 - Υπερβολικό παχός μεταλλικός ρεύμα κοπής πολύ χαμηλό.
 - Πίσω παροχή πίεσης μόνον αέρα όχι κατάλληλη.
 - Ηλεκτρόδιο και ιπτεκ λαμπράς με φθορά.
 - Αχρηβόσηση ιπτεκ ακατάλληλη.
- β-Μη πραγματοποιημένη μεταβίβαση του τόξου κοπής:**
 - Ηλεκτρόδιο φθαρμένο.
 - Κακή επαφή του ακροέκτεκ καλώδιου επιστροφής.
- γ-Σκόνη του τόξου κοπής:**
 - Ταχύτητα κοπής υπερβολικά χαμηλή.
 - Υπερβολική απόσταση λαμπράς-μεταλλίου.
 - Ηλεκτρόδιο φθαρμένο.
 - Παρέμβαση μιας προστασίας
- δ-Κοπή κεκλιμένη (όχι κάθετη):**
 - Λαθωμένη θέση λαμπράς
 - Ασυμμετρική φθορά τρύπας ιπτεκ και/ή λανθασμένη συμπεριφορά τμήματα λαμπράς
 - Ακατάλληλη πίεση αέρα.
- ε-Υπερβολική φθορά ιπτεκ και ηλεκτροδίου:**
 - Πίσω αέρα υπερβολικά χαμηλή
 - Μολυσμένος αέρας (υγρασία-έλαια)
 - Βάση ιπτεκ με βλάβη
 - Υπερβολικά εμπυρεύματα πηλοτικού τόξου στον αέρα.
 - Υπερβολική ταχύτητα με επίστροφη λειωμένων σημειωδίων πάνω σε τμήματα λαμπράς.

- или трубах, которые содержали жидкие или газообразные горючие вещества.
- Не проводить сварочных работ на материалах, чистка которых проводится хлоросодержащими растворителями или поблизости от указанных веществ.
- Не производить 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.



- Применять соответствующую электроизоляцию сопла горелки плазменной резки, свариваемой детали и металлических частей с заземлением, расположенных поблизости (доступных).
- Этого можно достичь, надев перчатки, обувь, каску, специальную одежду, предусмотренную для таких целей, и посредством использования изолирующих платформ и ковров.
- Всегда защищать глаза специальными неактивными стеклами, монтированными 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 шпо.
- Уровень шума: если при проведении особенно интенсивных сварочных работ уровень шумовой нагрузки составляет или превышает 85 дБ(А), обязательно использование средств личной защиты.



- Электромагнитные поля, генерируемые процессом плазменной сварки, могут влиять на работу электрооборудования и электронной аппаратуры. Люди, имеющие необходимость для жизнедеятельности электрическую и электронную аппаратуру (например, регулятор сердечного ритма, респиратор и т. д...), должны проконсультироваться с врачом перед тем, как находиться в зонах рядом с местом использования этого сварочного аппарата.
- Людям, имеющим необходимость 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 в профессиональных целях. Не гарантируется соответствие требованиям по электромагнитной совместимости в домашней обстановке.



ΔΟΠΟΛΗΜΕΝΕΣ ΠΡΟΔΟΣΤΟΡΟΧΝΟΤΗΤΕΣ

ΟΠΕΡΑΤΙΕΣ ΣΒΑΡΚΗΣ:
ΟΠΕΡΑΤΙΕΣ ΠΛΑΖΜΕΝΟΤΗΣ ΡΕΖΚΗΣ:

- в помещении с высоким риском электрического разряда.
- в пограничных зонах.
- при наличии возгораемых и взрывчатых материалов.
- НЕОΒΧΟΔΙΜΟ, чтобы «ответственный эксперт» предварительно оценил риск и работы должны проводиться в присутствии других лиц, умеющих действовать в аварийных ситуациях.
- НЕΟΒΧΟΔΙΜΟ применять технические средства защиты, описанные в 5.10; А.7; А.9. «ТЕХНИЧЕСКОЙ СПЕЦИФИКАЦИИ ИЕС или CLC/TS 62081».
- НЕΟΒΧΟΔΙΜΟ запретить выполнение плазменной резки, если рабочий держит источник тока (например, с помощью ремней).
- НЕΟΒΧΟΔΙΜΟ запретить сварку, когда рабочий приподнял над полом, за исключением случаев, когда используются платформы безопасности.
- ВНИМАНИЕ! ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ
- Эффективность системы безопасности, предусмотренной производителем (система блокировки), гарантируется исключительно при использовании предусмотренной горелки и соответствующего источника питания, указанного на листке ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ.
- СТРОГО ЗАПРЕЩАЕТСЯ использование горелок и расходных частей другого происхождения.
- КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЮТСЯ ЛЮБЫЕ ПОПЫТКИ соединять с источником питания горелки, предназначенные для других типов резки и СВАРКИ, не предусмотренных данным руководством.

(RU)

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД НАЧАЛОМ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ УСТАНОВКИ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ СЛЕДУЕТ ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМИТЬСЯ С РУКОВОДСТВОМ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ!

УСТАНОВКИ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОГО И ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

1. ОБЩАЯ ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКЕ

Рабочий должен быть хорошо знаком с безопасным использованием установки плазменной резки и ознакомлен с рисками, связанными с процессом дуговой сварки, с соответствующими мерами защиты и в аварийных ситуациях. (См.открытые «ТЕХНИЧЕСКУЮ СПЕЦИФИКАЦИЮ ИЕС или CLC/TS 62081»: УСТАНОВКА И РАБОТА С ОБОРУДОВАНИЕМ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ СПУТСТВУЮЩИМИ ТЕХНОЛОГИЯМИ).



- Избегать непосредственного контакта с электрическим контуром сварки, так как в отсутствие нагрузки напряжение, подаваемое установкой плазменной резки, возрастает и может быть опасно.
- Отсоединять вилку машины от электрической сети перед проведением любых работ по соединению кабелей сварки, мероприятий по проверке и ремонту.
- Выключить сварочный аппарат и отсоединить питание перед тем, как заменить изношенные детали сварочной горелки.
- Выполнить электрическую установку в соответствие с действующим законодательством и правилами техники безопасности.
- Соединять установку плазменной резки только с сетью питания с нейтральными проводниками, соединенным с заземлением.
- Убедиться, что розетка сети правильно соединена с заземлением защиты.
- Не пользоваться аппаратом в сырых и мокрых помещениях, и не производить сварку под дождем.
- Не пользоваться кабелем с поврежденной изоляцией или с плохим контактом соединения.



- Не производить сварочных работ на контейнерах, емкостях

- **НЕСОБЛЮДЕНИЕ ДАННЫХ ПРАВИЛ** может создать **СЕРЬЕЗНУЮ** угрозу безопасности рабочего персонала и вызвать повреждение оборудования.



ОСТАТОЧНЫЙ РИСК

- **ОПРОКИДЫВАНИЕ:** источник тока для установки плазменной резки должен устанавливаться на горизонтальную поверхность с грузоподъемностью, соответствующей его весу; в противном случае (например, при наклонных полах, с неровной поверхностью и т.п.) возникает риск опрокидывания.
- **ПРИМЕНЕНИЕ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ:** опасно применять установку плазменной резки для любых работ, кроме предусмотренных.

2. ВВЕДЕНИЕ И ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Данные установки производятся с использованием современной инверторной технологии на БТИЗ (IGBT) и предназначены для ручной резки листового листового металла и решеток (если предусмотрено).

Главное регулирование тока резки от минимального до максимального значения обеспечивает высокую точность резки в зависимости от толщины и типа металла. Цикл резки инициируется дужкой дугой, которая в зависимости от модели может создаваться либо током короткого замыкания на электроде горелки либо высокочастотным разрядом (HF).

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Регулятор напряжения на горелке, давления воздуха, тока короткого замыкания горелки (где предусмотрено).
- Термостатическая защита.
- Визуализация давления воздуха (где предусмотрено).

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Горелка для плазменной резки
- Комплект для подключения скатого воздуха

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

- Комплект запальных электродов-горелок
- Комплект удлиненных электродов-горелок (где предусмотрено).

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТАБЛИЧКА ДАННЫХ

Технические данные, характеризующие работу и пользование установкой плазменной резки, приведены на таблице с техническими данными, их разъяснение дается ниже.

Рис. А

- 1- Применяется **ЕВРОПЕЙСКАЯ** норма по технике безопасности использования и изготовлению установок для дуговой сварки и плазменной резки.
- 2- Обозначение внутреннего устройства установки.
- 3- Обозначение порядка выполнения плазменной резки.
- 4- Символ S: указывает, что можно выполнять резку в помещении с повышенным риском электрического шока (например, в непосредственной близости от металлических масс)
- 5- Символ линии электропитания.
1~ : переменное однофазное на пражение
3~ : переменное трехфазное напряжение
- 6- Степень защиты корпуса
- 7- Параметры электрической сети питания:
-U₁ : переменное напряжение и частота питающей сети установки (максимальный допуск ±10%)
-I_{max} : максимальный ток, потребляемый от сети.
-I_{eff} : эффективный ток, потребляемый от сети.
- 8- Параметры сварочного контура:
-U₀ : максимальное напряжение холостого хода (контур открытой резки).
-U_{1/2} : ток и напряжение, соответствующие нормализованным, производимые установкой во время сварки
-X : коэффициент превышения работы; указывает время, в течение которого аппарат может обеспечить указанный в этой же колонке ток. Коэффициент указывается в % к основному 10-минутному циклу (например, 60% равняется 6 минутам работы с последующим 4-х минутным перерывом, и т.д.). При превышении коэффициента использования (указанного на таблице для температуры окружающей среды 40°C) включается система термозащиты (установка переводится в резервный режим до тех пор, пока его температура не достигнет допустимого уровня).
-A/V-A/V : указывает диапазон регулировки тока сварки (минимальный/максимальный) при соответствующем напряжении дуги.
- 9- Серийный номер для идентификации установки (необходим при обращении за технической помощью, запасными частями, проверки оригинальности изделия)
- 10- Величина плавких предохранителей замедленного действия, предусматриваемых для защиты линии
- 11- Символы, соответствующие правилам безопасности, значение которых приведено в главе 1 «Общая техника безопасности для дуговой сварки».

Примечание. Пример идентификационной таблицы является указательным для объяснения значения символов и цифр; точные значения технических данных каждой установки плазменной сварки приведены на ее таблице с паспортными данными.

ДРУГИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ:

- **ИСТОЧНИК ТОКА:** см. таблицу 2 (ТАБ.1)
- **ГОРЕЛКА:** см. таблицу 2 (ТАБ.2)

Вес установки приводится в табл. 1 (ТАБ. 1).

4. ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

Установка плазменной резки в основном состоит из блоков мощности, выполненных из печатных плат и оптимизированных для получения максимальной надежности и снижения техобслуживания (Рис.В)

- 1- Вход монофазной линии питания, блок выпрямителя и конденсаторы для выравнивания.
- 2- Переключающий мост с транзисторами (IGBT) и приводами, изменяет выпрямленное напряжение линии на переменное напряжение с высокой частотой и выполняет регулирование мощности, в зависимости от требуемого тока/напряжения резки
- 3- Трансформатор высокой частоты: первичная обмотка получает питание с преобразованным напряжением от блока 2; он выполняет функцию адаптации напряжения и тока к значениям, необходимым для выполнения резки и одновременно осуществляет гальваническую изоляцию контура сварки от линии питания.
- 4- Вторичный мост выпрямителя с индуктивностью выравнивания переключает переменное напряжение/ток, подаваемое вторичной обмоткой, на постоянный ток/напряжение с очень низким колебанием.
- 6- Электронные устройства управления и регулирования: мгновенно контролирует величину тока сварки и сравнивает ее с заданной оператором величиной; модулирует импульсы управления приводами IGBT, которые осуществляют регулирование.
Определяет динамический ответ тока во времени резки и ведет наблюдение за системой безопасности.

УСТРОЙСТВА УПРАВЛЕНИЯ, РЕГУЛИРОВАНИЯ И СОЕДИНЕНИЯ

Задняя панель (Рис. С)

- 1- Главный выключатель I (ON) (ВКЛ.) – Генератор готов к работе, отсутствует напряжение на горелке. Генератор в режиме ожидания.
O (OFF) (ВЫКЛ.) – Запрещены любые виды работ, вспомогательные устройства и световые индикаторы выключены.
- 2- Кабель питания
- 3- Соединение для скатого воздуха (не предусмотрено в модели с компрессором) (Compressor) Соединяет установку с контуром скатого воздуха с минимальным давлением 5 бар и максимальным 8 бар (ТАБЛ. 2).
- 4- Регулятор давления скатого воздуха (где предусмотрено)

Передняя панель (Рис. D1)

- 1- **Регулятор тока резки.**
Позволяет регулировать интенсивность тока резки, подаваемого установкой, в зависимости от типа использования (толщина материала/скорость). Точное соотношение между периодами работы и паузами в зависимости от выбранного значения силы тока следует см. в ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ
- 2- **Желтая индикаторная лампа общей аварийной ситуации:**
- загоревшаяся лампа означает перегрев какого-либо компонента контура мощности или аномальное напряжение питания (слишком высокое или слишком низкое). Защита от слишком низкого или слишком высокого напряжения сети; блокируется работа установки, напряжение питания выходит за пределы указанного на таблице диапазона ±15% **ВНИМАНИЕ:** При превышении верхнего уровня напряжения, указанного выше, оборудование будет серьезно повреждено.
- В этой фазе блокируется работа установки.
- Восстановление работы осуществляется автоматически (выключается желтая индикаторная лампа), после того как будет устранена одна из выше указанных отклонений
- 3- **Желтая индикаторная лампа наличия напряжения на горелке**
- загоревшаяся лампа означает, что готовность контура резки к работе, дужка дуга или дуга резки "ON" (ВКЛ.)
- как правило выключена (контур резки в нерабочем состоянии), когда НЕ НАЖАТА пусковая кнопка горелки (режим ожидания).
- выключена и при нажатой пусковой кнопке горелки при следующих условиях:
- во время фазы «POST ARRA»,
- если дужка дуга не приложена к обрабатываемой детали в течение максимум 2 сек.
если дуга резки прерывается вследствие слишком большого расстояния между горелкой и деталью, чрезмерным износом электрода или принудительным удалением горелки от детали
- если включается система безопасности
- 4- **Зеленая индикаторная лампа наличия напряжения в сети и вспомогательных контуров.**
Контур управления получает питание.
- 6- **Красная индикаторная лампа состояния контура скатого воздуха (где предусмотрено).**
Когда данная лампа зажжена, это означает перегрев обмотки электропитания воздушного компрессора.
- 6- **Манометр.**
Позволяет считывать показания давления скатого воздуха.
- 7- **Соединение горелки.**
Горелка с прямыми или централизованным соединением
- кнопка горелки является единственным органом управления, с помощью которого можно дать команду на выполнение или

- прекращение операции резки.

- при прекращении нажатия на кнопку рабочей цикл прерывается в любой фазе за исключением фазы подачи воздуха охлаждения (post-air);
- случайные действия для подачи команды начала рабочего цикла необходимо, чтобы нажатие на кнопку продолжалось не менее нескольких десятых секунды;
- электрическая безопасность: кнопка блокируется, если на головке горелки НЕ УСТАНОВЛЕН изолирующий держатель сопла или он установлен неправильно.

8. Соединительный зажим кабеля заземления.

Передняя панель (Рис. D2)

1- Регулятор тока резки.

Позволяет регулировать интенсивность тока резки, подаваемого установкой, в зависимости от типа использования (толщина материала/скорость). Точное соотношение между периодами работы и паузами в зависимости от выбранного значения силы тока следует см. в ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ.

- 2- Красная индикаторная лампа общей аварийной ситуации:
 - электрическая безопасность: кнопка блокируется, если контура мощности или аномальное напряжение питания (слишком высокое или слишком низкое). Защита от слишком низкого или слишком высокого напряжения сети: блокируется работа установки, напряжение питания выходит за пределы указанного на табличке диапазона +/- 15%. ВНИМАНИЕ: При превышении верхнего уровня напряжения, указанного выше, оборудование будет серьезно повреждено.
 - в этой фазе блокируется работа установки.
 - Восстановление работы осуществляется автоматически (выключается желтая индикаторная лампа), после того как будет устранена одна из выше указанных отклонений.

3- Желтая индикаторная лампа наличия напряжения на горелке.

- зажженная лампа означает, что готовность контура резки к работе дежурная дуга или дуга резки "ON" (ВКЛ.).
- как правило выключена (контур резки в нерабочем состоянии), когда НЕ НАЖАТА пусковая кнопка горелки (режим ожидания).
- выключена и при нажатой пусковой кнопке горелки при следующих условиях:
 - во время фазы «POSTARIA»;
 - если дежурная дуга не приложена к обрабатываемой детали в течение максимум 2 сек.
 - если дуга резки прерывается вследствие слишком большого расстояния между горелкой и деталью, чрезмерным износом электрода или принудительным удалением горелки от детали.
 - если выключается система безопасности.

4- Зеленая индикаторная лампа наличия напряжения в сети и вспомогательных контурах.

Контур управления получает питание

5- Желтая индикаторная лампа отсутствия фазы (где предусмотрено).

Зажженная желтая индикаторная лампа означает отсутствие одной из фаз в линии питания; работа блокируется и восстановление осуществляется автоматически через 4 секунды после возвращения сети в нормальное состояние.

6- Сигнализация аномального состояния контура сжатого воздуха (где предусмотрено).

ЖЕЛТАЯ индикаторная лампа (Рис. D2.6) вместе с КРАСНОЙ индикаторной лампой общей аварийной ситуации (Рис. D2.2). Если загорятся обе лампочки, это означает, что давление сжатого воздуха недостаточно для правильной работы установки. Работа установки в данном состоянии блокируется. Восстановление осуществляется автоматически (индикаторная лампа выключается) после возвращения давления в разрешенные пределы

7- Кнопка сжатого воздуха (где предусмотрено).

При нажатии на данную кнопку из горелки в течение заданного времени выходит воздух.

- данная функция обычно используется
 - для охлаждения горелки
 - при регулировании давления на манометре.

8- Манометр.

Позволяет считать показание давления сжатого воздуха.

9- Соединение горелки.

Горелка с прямыми или централизованным соединением

- кнопка горелки является единственным органом управления, с помощью которого можно дать команду на выполнение или прекращение операции резки.

- при прекращении нажатия на кнопку рабочей цикл прерывается в любой фазе за исключением фазы подачи воздуха охлаждения (post-air);

- случайные действия для подачи команды начала рабочего цикла необходимо, чтобы нажатие на кнопку продолжалось не менее нескольких десятых секунды;
- электрическая безопасность: кнопка блокируется, если на головке горелки НЕ УСТАНОВЛЕН изолирующий держатель сопла или он установлен неправильно

10- СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ЗАЖИМ КАБЕЛЯ ЗАЗЕМЛЕНИЯ

5. УСТАНОВКА

ВНИМАНИЕ! ВСЕ ОПЕРАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ И ПОДКЛЮЧЕНИЮ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПИТАНИЯ АППАРАТА ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ ВЫПОЛНЯЮТСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ПРИ ВЫКЛЮЧЕННОМ АППАРАТЕ И ОТКЛЮЧЕНИИ ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ

СБОРКА

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

Сборка обратного кабеля с зажимом заземления (Рис. E)

ПОРЯДОК ПОДЪЕМА СВАРОЧНОГО АППАРАТА

Все сварочные аппараты должны подниматься с помощью рукоятки или специального ремня, если он входит в комплектацию модели (присоединяется как показано на рис. F).

РАСПОЛОЖЕНИЕ АППАРАТА


Расположите аппарат так, чтобы не перекрывать приток и отток охлаждающего воздуха к аппарату, следите также за тем, чтобы не происходило всасывание проводящей пыли, коррозионных паров, влаги и т.д.


Объем сварочного аппарата следует оставить свободное пространство минимум 250 мм.

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

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

- Перед подсоединением аппарата к электрической сети, следует проверить 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 обеспечения защиты от непрямого контакта использовать дифференциальные выключатели типа:

- Тип А () для однофазных установок;

- Тип В () для трехфазных установок.

- Для удовлетворения требований нормы EN 61009-3-11 (Flicker) рекомендуется осуществлять подключение источника питания через точки соединения, полное сопротивление которых меньше чем . см. таблицу 1 (ТАБ.1).

ВИЛКА И РОЗЕТКА

- Монофазные модели, потребляемый ток которых равен или меньше 16 А оснащены кабелем питания со стандартной вилкой (2 полюса + заземление) 16А/250В

- Монофазные модели, потребляемый ток которых превышает 16 А и трехфазные модели, оснащены кабелем питания, рассчитанным на подключение со стандартной вилкой (2 полюса + заземление) для монофазных моделей и (3 полюса + заземление) для трехфазных моделей с соответствующей мощностью. Необходимо подключать к стандартной сетевой розетке, оборудованной плавким предохранителем или автоматическим выключателем, специальная заземляющая клемма должна быть соединена с заземляющим проводником (желто-зеленого цвета) линии питания.
- В таблице 1 (ТАБ. 1) приведены значения в амперах, рекомендуемые для предохранителей замедленного действия, выбранных на основе максимального значения номинального тока, вырабатываемого сварочным аппаратом, и номинального напряжения питания.

ВНИМАНИЕ! Несоблюдение указанных выше правил существенно снижает эффективность электробезопасности, предусмотренной изготовителем (класс I) и может привести к серьезным травмам у людей (например, электрический шок) и нанесению материального ущерба (например, к возникновению пожара).

СОЕДИНЕНИЕ КОНТУРА СВАРКИ

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ СЛЕДУЮЩИХ СОЕДИНЕНИЙ СЛЕДУЕТ УБЕДИТЬСЯ, ЧТО ИСТОЧНИК ТОКА ОТКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.

В таблице 1 (ТАБ. 1) приводятся значения, рекомендуемые для кабелей сварки (в мм²) в соответствии с максимальным током оборудования.

Соединение сжатого воздуха (Рис. G).

- Для моделей, предусматривающих использование сжатого воздуха, следует подготовить распределительную подающую линию с минимальным давлением и расходом, указанными в таблице 2 (ТАБ.2).

ВАЖНО!

Не допускаются превышение максимального входного давления, составляющего 8 бар. Слишком влажный или содержащий значительные количества масла сжатый воздух может привести к чрезмерному износу расходных частей или повреждению горелки. При наличии сомнений в качестве воздуха рекомендуется установить на входе в фильтр сушилку для воздуха

Распределительная подводящая линия сжатого воздуха соединяется с установкой с помощью гибких шлангов и входящего в комплект установки переходника, устанавливаемого на входном фильтре, расположенном в задней части установки.

Соединение обратного кабеля тока резаки.

Следует соединить обратный кабель тока резаки с разрезаемой деталью либо с металлической опорой, соблюдая следующие меры предосторожности:

- Убедиться в наличии хорошего электрического контакта в особенности, если выполняется резка листового железа с изоляционным покрытием, с окисленной поверхностью и т.п.
- Выполнить соединение с системой заземления как можно ближе к зоне резаки.
- Использование других металлических конструкций, кроме подвергаемой обработке детали, например, обратного кабеля тока резаки, может привести к созданию опасных ситуаций и снизить качество резаки
- Не соединять заземление с отрезаемой частью.

Соединение горелки для плазменной резаки (Рис. Н) (где предусмотрено).

Вставлять концевую муфту с наружной резьбой горелки в расположенный на передней панели установки разъем, следя за правильным совмещением локсов. Завернуть до упора по часовой стрелке зажимное кольцо, чтобы предотвратить потери воздуха и тока.

Некоторые модели поставляются с горелкой, присоединенной к источнику тока.

ВАЖНО!

Перед тем как начать резку необходимо убедиться в правильной сборке всех компонентов, проверив полярность горелки в соответствии с указаниями раздела «ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ГОРЕЛКИ».

6. ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА. ОПИСАНИЕ ХОДА РАБОТ.

Плазменная резка основана на использовании плазменной дуги. Плазма представляет собой газ, который при большом нагревании становится электрическим проводником. При плазменной резке возникает луч плазмы с высокой температурой и плотностью энергии, который расплавляет и отделяет часть металлического изделия. Горелка использует сжатый воздух, подаваемый из одного источника, как для плазмообразующего газа, так и для охлаждения и создания защитной атмосферы.

Высокочастотное устройство зажигания дуги

Устройства зажигания данного типа, как правило, используются в моделях с током выше 50 А.

Рабочий цикл начинается с зажигания дежурной дуги высокой частоты/высокого напряжения («HF»), обеспечивающей зажигание дуги между электродом (полярность -) и соплом горелки (полярность +). При приближении горелки к разрезаемому изделию, соединенному с положительным полюсом источника тока, дежурная дуга концентрирует плазменную дугу между электродом (-) и изделием (дуга резаки). Как только между электродом и изделием создается плазменная дуга, дежурная и высокочастотная дуги удаляются.

Время действия дежурной дуги задается при изготовлении установки и составляет 2 секунды. Если в течение этого времени не задается дуга резаки, рабочий цикл автоматически блокируется, за исключением подачи охлаждающего воздуха.

Для начала нового цикла следует отпустить, а затем вновь нажать пусковую кнопку горелки.

Зажигание коротким замыканием электрода

Данный тип зажигания, как правило, используется в моделях с силой тока ниже 50 А.

Рабочий цикл начинается движением электрода внутри сопла горелки, обеспечивающим зажигание дежурной дуги между электродом (полярность -) и соплом горелки (полярность +).

При приближении горелки к разрезаемому изделию, соединенному с положительным полюсом источника тока, дежурная дуга концентрирует плазменную дугу между электродом (-) и изделием (дуга резаки).

Как только между электродом и изделием создается плазменная дуга, дежурная высокочастотная дуга удаляется.

Время действия дежурной дуги задается при изготовлении установки и составляет 2 секунды. Если в течение этого времени не образуется дуга резаки, рабочий цикл автоматически блокируется, за исключением подачи охлаждающего воздуха.

Для начала нового цикла следует отпустить, а затем вновь нажать пусковую кнопку горелки.

Подготовительные операции

Перед тем как начать резку необходимо убедиться в правильной сборке всех компонентов, проверив полярность горелки в соответствии с указаниями раздела «ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ГОРЕЛКИ».

- Включить источник тока и задать требуемое значение тока резаки (Рис. С-1) в зависимости от толщины и типа металла, подвергаемого резке. В Таблице 3 приводятся значения скорости резаки в зависимости от толщины для алюминия, железа и стали.
- Нажать, а затем отпустить кнопку на горелке для получения потока воздуха (730 секунд).
- На этом этапе следует отрегулировать давление воздуха, пока манометр не покажет значение в барах, соответствующее используемому типу горелки (Таб. 2).
- Нажать на кнопку воздуха и выпустить воздух из горелки.
- Рукоятка: потянуть рукоятку вверх, чтобы разблокировать ее, а затем повернуть, чтобы отрегулировать давление в соответствии со значением, указанным в ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ.
- Снять показание в барах с манометра и потянуть рукоятку, чтобы

заблокировать регулировку.

- Подождать окончания выхода воздуха для удаления конденсата, который мог собраться в горелке.

Важно!

- Контактная резка (сопло горелки прикасается к разрезаемому изделию) применяется при максимальном токе 40-50А (превышение указанных значений ведет к немедленному возгоранию сопла/электрода/держателя сопла).
- Резка на дистанции (с промежуточной насадкой, установленной на горелке, Рис. I): применяется при силе тока, превышающей 35А.
- Электрод и удлиненное сопло, применяется, где предусмотрено.

Выполнение резаки (Рис. L)

- Поднести сопло горелки к краю изделия (на расстоянии около 2 мм), нажать на кнопку горелки и через приблизительно 1 секунду образуется дежурная дуга.
- Если расстояние задано правильно дежурная дуга будет немедленно перенесена на изделие и образуется дуга резаки.
- После этого следует начать равномерное продвижение горелки по поверхности металла вдоль идеальной линии резаки.
- Скорость резаки задается в зависимости от толщины изделия и силы тока, при этом следует следить за тем, чтобы дуга, выходящая из нижней поверхности изделия под углом 5-10° по отношению к вертикали в направлении, обратном направлению движения.
- Чрезмерное расстояние между горелкой и изделием либо отсутствие материала (конец реза) вызывает немедленное прерывание дуги.
- Дуга (дежурная или режущая) может быть прервана в любой момент отпущением кнопки горелки.

Вырезание (Рис. М)

При необходимости вырезать отверстие либо начать рез в центре изделия следует зажечь дугу, держа горелку в наклонном положении, а затем постепенно привести ее в вертикальное положение.

- Данные действия помогут предотвратить повреждение отверстия сопла обратной дугой или расплавленными частями металла.
- Вырезание отверстий в изделиях, имеющих толщину до 25% от максимальной, предусмотренной диапазоном использования, может выполняться в обратном порядке.

7. ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

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

ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ ОПЕРАЦИЙ ПЛАНОВОГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ ВЫПОЛНЯЮТСЯ ОПЕРАТОРОМ.

ГОРЕЛКА (Рис. N)

Необходимо периодически, в зависимости от частоты использования либо при возникновении дефектов резаки проверять степень износа частей горелки, участвующих в образовании плазменной дуги.

1- Промежуточная насадка.

Немедленно заменить при обнаружении деформаций либо при наличии большого количества шлака, делающего невозможным сохранение правильного положения горелки (расстояние и перпендикулярности).

2- Держатель сопла.

Отвинтить от сопла горелки. Тщательно очистить либо заменить, если имеются повреждения (прогары, деформация или трещины). Проверить целостность верхней металлической части (исполнительный механизм системы безопасности горелки).

3- Сопло.

Проверить степень износа отверстия для прохода плазменной дуги и внутренних и внешних поверхностей. Если диаметр отверстия увеличился по сравнению с исходным либо края отверстия деформированы, следует заменить сопло. При сильном окислении поверхностей необходимо очистить их мелкой наждачной бумагой.

4- Распределительное кольцо для воздуха.

Убедившись в отсутствии прогаров или трещин, проверить, что отверстия для прохода воздуха не засорены. При обнаружении повреждений немедленно заменить.

5- Электрод.

Заменить электрод, когда глубина кратера, образующегося на излучающей поверхности, достигнет около 1,5 мм (Рис. O).

6- Корпус горелки, рукоятка и кабель.

Как правило, данные компоненты не требуют специального технического обслуживания, за исключением периодического контроля и тщательной чистки, которая должна выполняться без применения каких бы то ни было растворителей. При обнаружении нарушений изоляции, таких как разрывы, трещины, прогары, либо повреждений электрических проводов горелка не может использоваться, поскольку не соблюдаются требования безопасности.

В таких случаях ремонт (внеплановое техническое обслуживание) не может выполняться на месте. Следует обратиться в специальный центр обслуживания, в котором после ремонта будет осуществлен технический контроль установки. Для обеспечения надежной и долгой работы горелки и кабеля

следует соблюдать некоторые меры предосторожности:

- не оставлять горелку или кабель на горячих предметах.
- не натягивать с силой кабель
- не допускать контакта кабеля с острыми, режущими краями или абразивными поверхностями.
- если длина кабеля превышает требуемую, смотать кабель в аккуратный моток.
- не ставить на кабель никакие предметы и не наступать на него.

ВНИМАНИЕ!

- Перед выполнением любых работ на горелке следует подождать ее охлаждения, хотя бы на протяжении времени выхода воздуха.
- За исключением особых случаев рекомендуется заменять электрод и горелку одновременно.
- Сборка компонентов горелки должна производиться в порядке, обратном разборке.
- Обратить особое внимание на правильную установку распределительного кольца воздуха.
- При установке держателя сопла завинтить его вручную до конца с небольшим усилием.
- Не допускать установку держателя сопла до того, как будут смонтированы электрод, распределительное кольцо и сопло.
- Не держать без надобности зажженную дежурную арку в воздухе, так как это ведет к расходу электрода, диффузора и сопла.
- Не завинчивать электрод с излишним усилием, поскольку это может привести к повреждению горелки.
- Своевременность и правильное осуществление контроля быстроизнашивающихся деталей горелки имеют первоочередное значение для безопасной и эффективной работы установки плазменной резки.
- При обнаружении нарушений изоляции, таких как разрывы, трещины, прогары, либо повреждений электрических проводов горелки не может использоваться, поскольку не соблюдается требования безопасности. В таких случаях ремонт (внеплановое техническое обслуживание) не может выполняться на месте. Следует обратиться в специальный центр обслуживания, в котором после ремонта будет осуществлен технический контроль установки.

Фильтр сжатого воздуха

- Фильтр оснащен автоматическим устройством отвода конденсата, осуществляемого при каждом отсоединении от линии подачи сжатого воздуха
- Следует регулярно осматривать фильтр и при обнаружении воды в конденсатоотводчике можно произвести спуск конденсата вручную, потянув вверх дренажное соединение.
- При значительном загрязнении фильтровального элемента необходимо заменить его.

ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ДОЛЖНО ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО ОПЫТНЫМИ И КВАЛИФИЦИРОВАННЫМИ В ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИХ 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 повреждениями 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 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 кабелепроводах отсутствуют повреждения изоляции.
- Проверить состояние и герметичность трубопроводов и соединений сжатого воздуха.
- После окончания операции технического обслуживания верните панель аппарата на и хорошо закрутите все крепежные винты.
- Никогда не проводите резку при открытой машине.

8. ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

В СЛУЧАЯХ НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ АППАРАТА, ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ СИСТЕМАТИЧЕСКОЙ ПРОВЕРКИ И ОБРАЩЕНИЕМ В СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР, ПРОВЕРЬТЕ СЛЕДУЮЩЕЕ:

- Проверить, не загорелась ли желтая индикаторная лампа, которая сигнализирует о срабатывании защиты от перенапряжения или от недостаточного напряжения или короткого замыкания
- Убедиться, что соблюдается номинальный временный режим, т.е. Делать перерывы в работе для охлаждения аппарата. В случаях срабатывания термозащиты подождите, пока аппарат не остынет естественным образом, и проверьте состояние вентилятора.
- Проверить напряжение сети. Если напряжение обслуживания слишком высокое или слишком низкое, то аппарат не будет

работать.

- Убедиться, что на выходе аппарата нет короткого замыкания, в случае его наличия, устранили его.
- Проверить качество и правильность соединений сварочного контура. В особенности зажим кабеля массы должен быть соединен с деталью, без наложения изолирующего материала (например, краски).

НАИБОЛЕЕ РАСПРОСТРАНЕННЫЕ ДЕФЕКТЫ РЕЗА

В ходе резки могут возникнуть рабочие дефекты, зависящие не от работы самой установки плазменной резки, в от других факторов

а-Недостаточное проникновение или чрезмерное образование окалина

- Слишком высокая скорость резки.
 - Слишком большой наклон горелки
 - Излишняя толщина изделия или слишком низкий ток.
 - Не отвечающие требованиям давление или расход воздуха
 - Износность электрода и сопла горелки
 - Не отвечающие требованиям держатель сопла.
- б- Не происходит зажигания дуги резки:**
- Ионизированный электрод
 - Плохой контакт зажима обратного кабеля
- в- Прерывание дуги резки:**
- Слишком низкая скорость резки.
 - Чрезмерное расстояние между горелкой и изделием.
 - Ионизированный электрод.
 - Включение системы защиты
- г- Наклонный рез (не перпендикулярный):**
- Неправильное положение горелки.
 - Ассиметричный износ отверстия сопла и/или неправильный монтаж компонентов горелки.
 - Не отвечающие требованиям давление и расход воздуха
- д- Неправильный износ электродов и сопла:**
- Слишком низкое давление воздуха.
 - Загрязненность воздуха (влажность – масло)
 - Повреждение держателя сопла.
 - Слишком сильная дежурная дуга.
 - Чрезмерная скорость резки вызывающая падение расплавленных частиц на горелку.

(H)

HASZNÁLATI UTASÍTÁS



FIGYELEM! A PLAZMÁVÁGÓ BERENDEZÉS HASZNÁLATA ELŐTT FIGYELMESEN OLVASSA EL A HASZNÁLATI UTASÍTÁST!

PROFESSIONÁLIS ÉS IPARI CÉLRA KÉSZÜLT PLAZMÁVÁGÓ BERENDEZÉSEK

1. A PLAZMÁVÉGS VÁGÁS ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI SZABÁLYAI
A kezelőnek kelő információ birtokában kell lennie a plazmavágó berendezés biztos használatáról valamint az ivégesztés folyamatával és az azzal összefüggő technikákkal kapcsolatos kockázatokról, a védelmi rendszabályokról és a vészhelyzetben alkalmazandó eljárásokról.
(Hivatkozás alapként használatos a következő anyag is: "IEC vagy CLC/TS 82091 MŰSZAKI JEGYZEK"; IVÉGESZTÉSI SZOLGÁLO BERENDEZÉSEK ÖSSZEZERELÉSE ÉS HASZNÁLATA ÉS AZ AZZAL ÖSSZEFÜGGŐ TECHNIKÁK).



- A vágóáramkörrel való közvetlen érintkezés elkerülendő; a plazmavágó berendezés által létrehozott üresjárású feszültség néhány helyzetben veszélyes lehet.
- A vágóáramkör kabeleinek csatlakoztatásakor valamint az ellenőrzési és javítási műveletek végrehajtásakor a vágóberendezésnek kikapcsolott állapotban kell lennie és kapcsolót az áramellátási hálózattal meg kell szakítani.
- A vágóberendezés elhasználatát követően a hűtőszelvényben a plazmavágó berendezést ki kell kapcsolni és kapcsolót az áramellátási hálózattal meg kell szakítani.
- Az elektromos összeszerelésű végrehajtásának a biztonságvédelmi normák és szabályok által előírányozottaknak megfelelően kell megtörténnie.
- A plazmavágó berendezés kizárólag földelt, nulla vezetékű áramellátási rendszerrel lehet összekapcsolva.
- Meg kell győződni arról, hogy az áramellátás konnektora kifogástalanul csatlakozik a földeléshez.
- Tilos a plazmavágó berendezés nedves, nyirkos környezetben vagy esős időben való használata.
- Tilos olyan kábelek használata, melyek szigetelése megrongálódott vagy csatlakozása megazult.



- Nem hajtható végre vágás olyan tartályokon, edényeken vagy csővezetéseken, melyek gyúlékony folyadékokat vagy gáznumú anyagokat tartalmaznak vagy tartalmazzák.
- Elkerülendő a hőforrások, oldószerrel tisztított anyagokkal vagy a nevezett oldószerrel közelében történő megmunkálás.

FIG. A

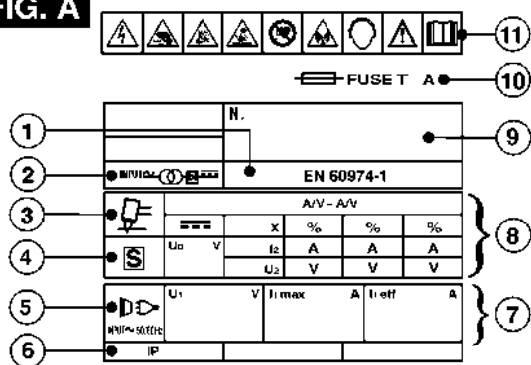


FIG. B

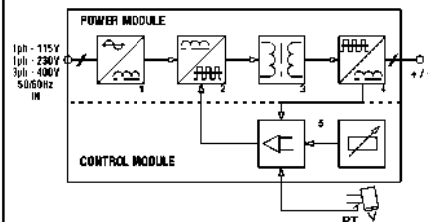


FIG. C



FIG. D1

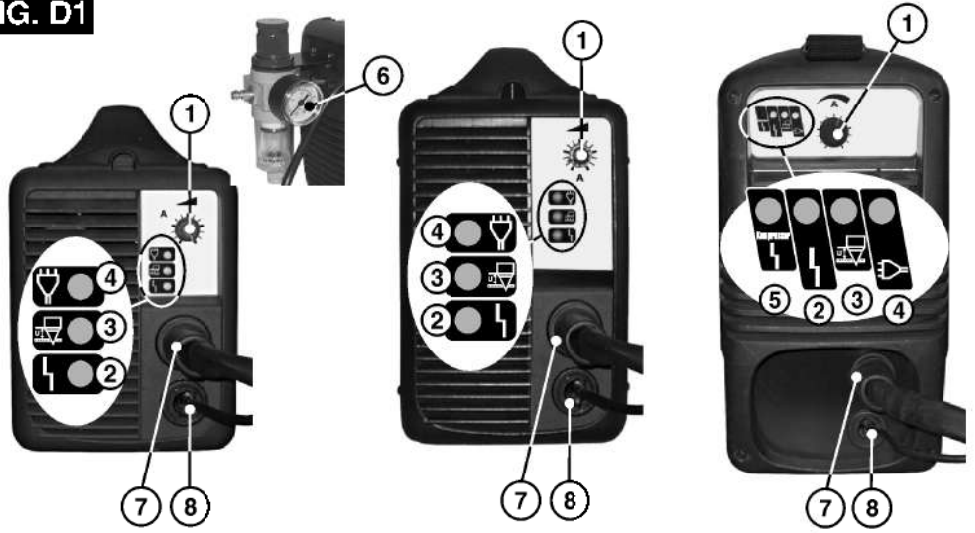


FIG. D2

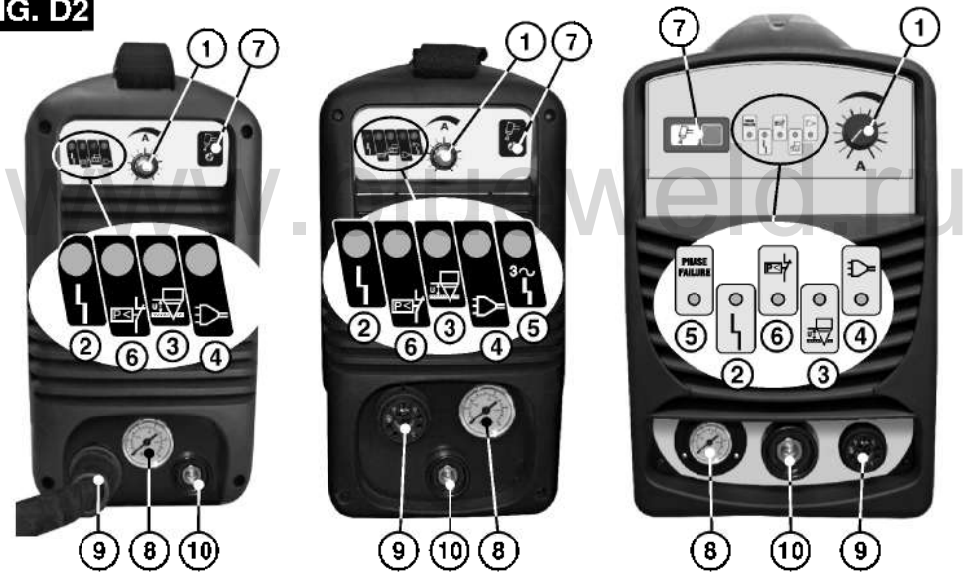


FIG. E

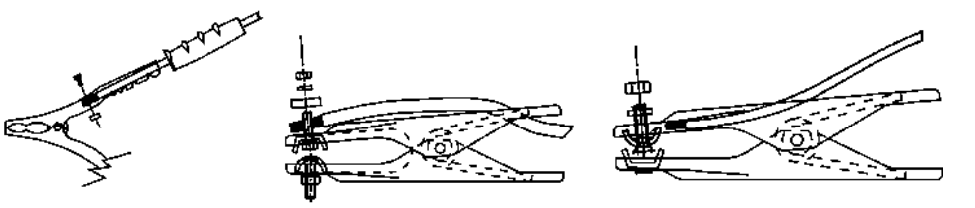


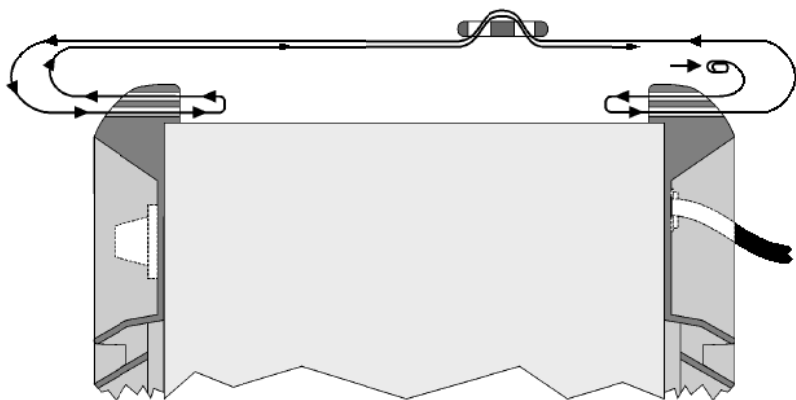
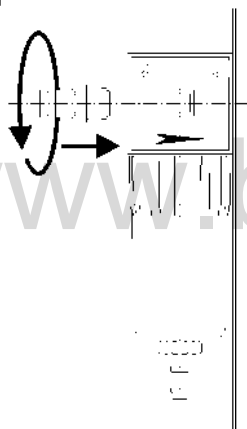
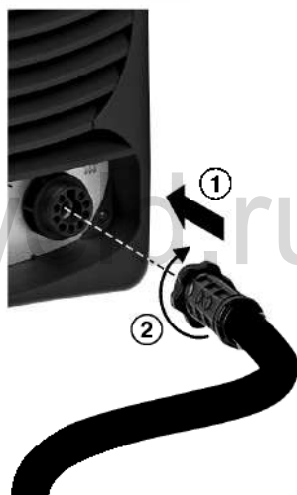
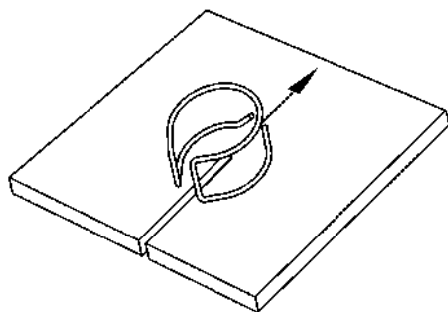
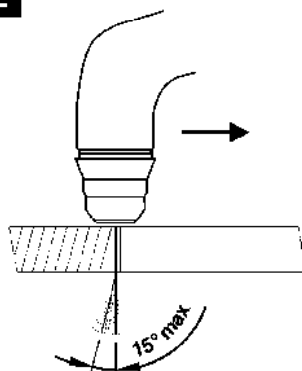
FIG. F**FIG. G****FIG. H****FIG. I****FIG. L**

FIG. M

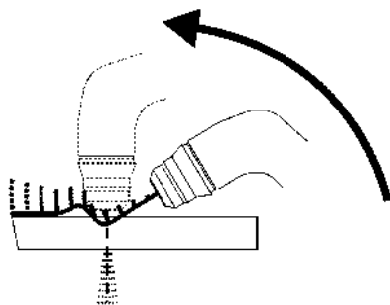


FIG. N

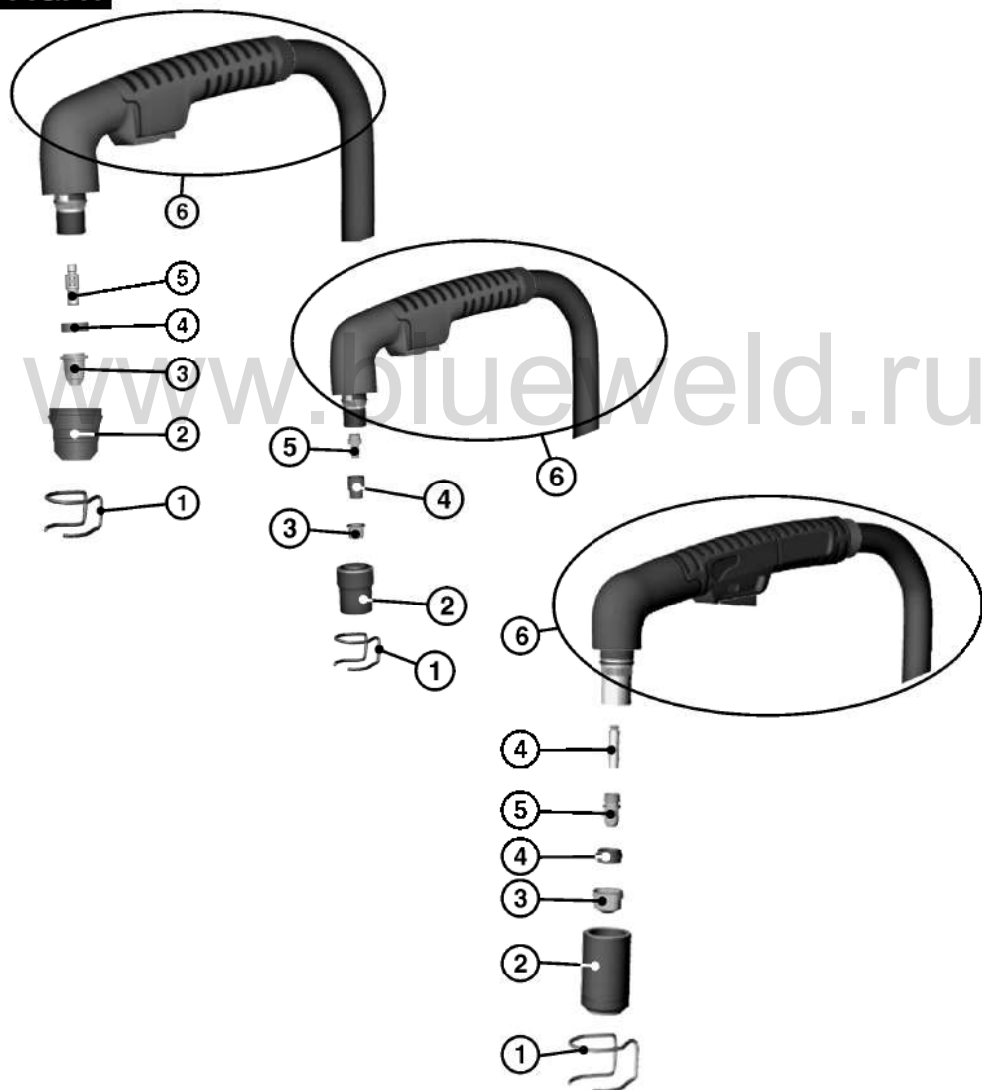
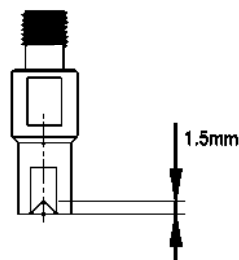
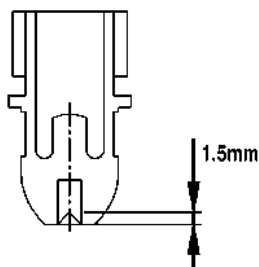


FIG. 0

TAB.1

PLASMA CUTTING TECHNICAL DATA - DATI TECNICI SISTEMA DI TAGLIO PLASMA

MODEL									Zmax	
	I ₂ max (A)	115V	230V	400V	115V	230V	400V	mm ²		kg
15A	T15A	-	-	-	15A	-	-	6	6.1	0.378
	20A	-	T16A	-	-	16A	-	6	12.5	0.472
	25A	-	T16A	-	-	16A	-	6	6.4	0.400
	40A	-	T16A	-	-	16A	-	6	7.4	0.300
	40A	-	T20A	-	-	32A	-	6	10.7	0.306
	40A	-	T16A	-	-	16A	-	6	16.8	0.300
60A	-	-	T16A	-	-	16A	10	15.8	0.283	
	90A	-	-	T20A	-	32A	10	25.6	0.283	

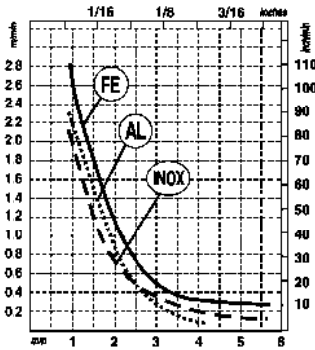
TAB.2

TORCH TECHNICAL DATA - DATI TECNICI TORCIA

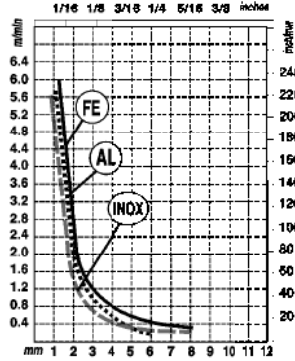
MODEL	VOLTAGE CLASS : 500V					
	I ₂ max (A)	I ₂ (A)	X (%)	GAS SUPPLY: COMPRESSED AIR		
			ARI PRESSURE (bar)	FLOW RATE (l/min)	mm	
20A	20A	35A	35%	2.2	17	0.65
	40A	35A	35%	2.7	55	0.9
	40A	25A	60%	5.0	100	0.9
	40A	30A	60%	5.0	120	0.9
60A	60A	50A	60%	5.0	120	0.95
	90A	150A	100%	5.0	175	1.3



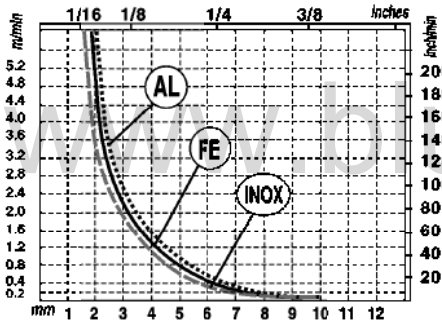
CUTTING RATE DIAGRAM ($l_2 = 15A$)
 DIAGRAMMA VELOCITA' DI TAGLIO ($l_2 = 15A$)



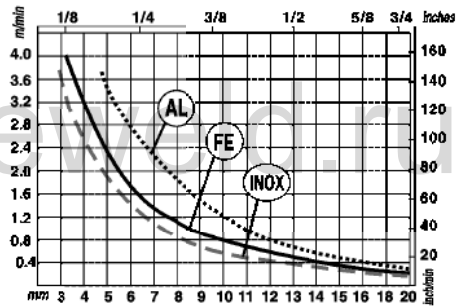
CUTTING RATE DIAGRAM ($l_2 = 25A$)
 DIAGRAMMA VELOCITA' DI TAGLIO ($l_2 = 25A$)



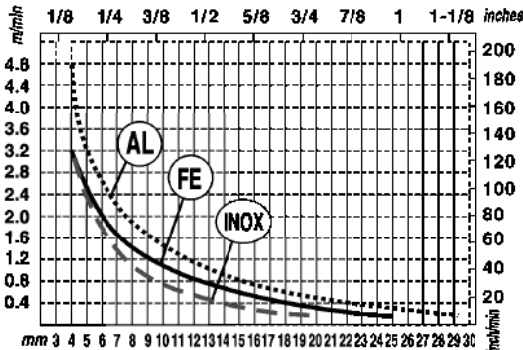
CUTTING RATE DIAGRAM ($l_2 = 40A$)
 DIAGRAMMA VELOCITA' DI TAGLIO ($l_2 = 40A$)



CUTTING RATE DIAGRAM (60A)
 DIAGRAMMA VELOCITA' DI TAGLIO (60A)



CUTTING RATE DIAGRAM (90A)
 DIAGRAMMA VELOCITA' DI TAGLIO (90A)



(GB) GUARANTEE

The manufacturer guarantees proper operation of the machines and undertakes to replace free of charge any parts should they be damaged due to poor quality of materials or manufacturing defects within 12 months of the date of completion of certification. Returned machines, as so indicated, should be dispatched CARRIAGE PAID and will be returned CARRIAGE FORWARD. This with the exception of as decreed, machines consigned as a consumer goods according to European Directive 1999/44/EC, only when sold in member states of the EU. The guarantee certificate is only valid when accompanied by an official receipt or delivery note. Problems arising from improper use, tampering or negligence are excluded from the guarantee. Furthermore, the manufacturer declines any liability for all direct or indirect damages.

(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 deteriorano per cattiva qualità di materiale e per difetti di costruzione entro 12 mesi dalla data di messa in funzione della macchina, comprovata sul certificato. Le macchine rese, anche se in garanzia, dovranno essere spedite in PORTO FRANCO o verranno restituite in PORTO ASSEGNATO. Fanno eccezione, a quanto stabilito, le macchine che rientrano come beni di consumo secondo la direttiva europea 1999/44/CE, solo se vendute negli stati membri dell'UE. Il certificato di garanzia ha validità solo se accompagnato da scontrino fiscale o bollo di consegna. Gli inconvenienti derivati da cattiva utilizzazione, manomissione o incuria, sono esclusi dalla garanzia. Inoltre si declina ogni responsabilità per tutti i danni diretti ed indiretti.

(F) GARANTIE

Les fabricants garantissent le fonctionnement correct des machines et s'engagent à remplacer gratuitement les composants endommagés à la suite d'une mauvaise qualité de matériel ou d'un défaut de fabrication durant une période de 12 mois à compter de la mise en service de la machine attestée par le certificat. Les machines rendues, même si elles sont en garantie, doivent être envoyées en PORTO FRANCO ou en PORTO D'ASSIGNATO. Son exception, seules les machines qui entrent dans la catégorie des biens de consommation selon la directive européenne 1999/44/CE et vendues aux états membres de l'UE uniquement. Le certificat de garantie n'est valable que s'il est accompagné de la preuve d'achat ou du bulletin de livraison. Tous les inconvénients dus à une utilisation incorrecte, une manipulation ou une négligence sont exclus de la garantie. La société décline en outre toute responsabilité pour tous les dommages directs ou indirects.

(D) GEWÄHRLEISTUNG

Der Hersteller übernimmt die Gewährleistung für den einwandfreien Lauf der Maschinen und verpflichtet sich, solche Teile kostenlos zu ersetzen, die aufgrund schlechter Materialqualität und von Herstellungsfehlern innerhalb von 12 Monaten ab der Inbetriebnahme schadhaft werden. Als Nachweis der Inbetriebnahme gilt der Garantieschein. Werden Maschinen zurückgeschickt, muß dies – auch im Rahmen der Gewährleistung – FRACHT FREI geschehen. Sie werden ausschließlich per FRACHTNACHNAMENAMIE wieder zurückgeschickt. Wenn die Regelungen ausgenommen sind Maschinen, die nach der Europäischen Richtlinie 1999/44/EG unter die Verbrauchsgüter fallen, und nur dann, wenn sie in einem Mitgliedsstaat der EU verkauft worden sind. Der Garantieschein ist nur gültig, wenn ihm der Kassenschein oder die Lieferfrist beiliegt. Unsere Gewährleistung bezieht sich nicht auf Schäden aufgrund fehlerhafter oder nachlässiger Behandlung oder aufgrund von Fremdeinwirkung. Außerdem wird jegliche Haftung für direkte und indirekte Schäden ausgeschlossen.

(E) GARANTIA

La empresa fabricante garantiza el buen funcionamiento de las máquinas y se compromete a efectuar gratuitamente la sustitución de las piezas que se deterioran por mala calidad del material y por defectos de fabricación en los 12 meses posteriores a la fecha de puesta en funcionamiento de la máquina, comprobada en el certificado. Las máquinas entregadas, incluso en garantía, deberán ser despachadas en PORTO FRANCO o serán devueltas con FRATE A PAGAR. São excepção, a quanto estabelecido, as máquinas que são consideradas como bens de consumo segundo a diretiva europeia 1999/44/CE, somente se vendidas nos estados-membros da UE. O certificado de garantia tem validade só se acompanhado de scontrino fiscal o albarán de entrega. Os problemas derivados de uma má utilização, modificação o negligencia estão excluídos da garantia. Adomas, se declina cualquier responsabilidad por todos los daños directos e indirectos.

(P) GARANTIA

A empresa fabricante torna-se garante do bom funcionamento das máquinas e compromete-se a efectuar gratuitamente a substituição das peças que porventura se deteriorarem devido do má qualidade de material e por defeitos da fabricação no prazo de 12 meses da data de entrada da máquina em funcionamento, comprovada no certificado. As máquinas devolvidas, mesmo se em garantia, deverão ser despachadas em PORTO FRANCO e serão devolvidas com FRATE A PAGAR. São excepção, a quanto estabelecido, as máquinas que são consideradas como bens de consumo segundo a diretiva europeia 1999/44/CE, somente se vendidas nos estados-membros da UE. O certificado de garantia tem validade somente se acompanhado pela nota fiscal ou conhecimento de entrega. Os inconvenientes decorrentes de má utilização, adulteração ou descuido, são excluídos da garantia. Para além disso, o fabricante exclui-se de qualquer responsabilidade para todos os danos directos e indirectos.

(NL) GARANTIE

De fabrikant is garant voor de goede werking van de machines en verplicht tot zich lof gratis de vervanging uit te voeren van de stukken die slijten omwille van de slechte kwaliteit van het materiaal en omwille van fabricagefouten, binnen de 12 maanden vanaf de datum van in bedrijfstelling van de machine, bevestigd op het certificaat. De gerepareerde machines, ook al zijn ze in garantie, moeten worden verzonden in PORTO FRANCO. Dit geldt ook voor machines die teruggezonden worden. Hierop maken ook uitzondering de machines die vallen onder de voorbruiksartikelen overeenkomstig de Europese richtlijn, 1999/44/EG, alleen indien ze verkocht zijn in de lidstaten van de EU. Het garantiecertificaat is alleen geldig indien het vergezeld is van de fiscale receipt of van het ontvangstbewijs. De inconveniënten die wijten aan een slecht gebruik, schendingen of nalatigheid zijn uitgesloten uit de garantie. Bovendien wijst men alle verantwoordelijkheid af voor alle rechtstreekse en indirecte schade.

(DK) GARANTI

Producenten stiller garanti for, at maskinerne fungerer ordentligt, og forpligter sig til vederlagsløs at udskifte de dele, der på grund af manglende kvalitet på materialerne eller fabrikationsfejl løber af på sig selv inden for 12 måneder efter maskinens indlægsdato, der fremgår af brevet. Selvom de returnerede maskiner er i garanti, skal skickes FRACHT FREI og skal sendes tilbage MFD BOTAL NING AF MOTTAFFRIF. Dette gælder dog ikke for de maskiner, der i henhold til Direktivet 1999/44/EF udgør forbrugsgoder, men kun på betingelse af at de sælges i EU-landene. Garantibrevet er kun gyldigt, hvis der vedlægges en kassenset eller fragtbrev og dokumentation af den faktiske forbrugstid, der skyldes korrekt anvendelse, manipulation eller skadesforhøj. Producenten fralægges sig desuden ethvert ansvar for alle direkte og indirekte skader.

(SF) TAKUU

Valmistusyritys takaa koneiden hyvin toimivuuden sekä huolehtii huonolaatuisen materiaalin ja rakennusvirheiden takuua huonontuneiden osien vaihtosta ilmaiseksi. 12 kuukauden sisällä koneiden käyttöönottovälikä, mikä ilmenee sertifiikaatista, palautetaan koneet, myös laakissa olevat, on läheteltävä LAHETETTÄJÄN KUSTANNUKSEIN ja ne palautetaan VASTAANOTTAJAN KUSTANNUKSEIN. Pikkukokoinen tuotevastuu koskee jalka-astuksissa kuuluttavien katuruuhuvälikäsin eurooppalaisen direktiivin 1999/44/EC mukaan vain, jos ne myydään EU:n jäsenmaissa. Takuudokumentus on voimassa vain, jos siihen on liitetty verotuskuitti tai todistus tavaran toimittuksesta. Takuu ei kata väärinkäyttöä, vaurioitumista tai huolimattomuudesta johtuvia haittoja. Lisäksi yritys kieltäytyy ottamasta vastuuta kaikista välillisistä tai välillisistä vaurioista.

(N) GARANTI

Tilverkaren garanterer maskinens korrekte funksjon og forplikter seg å utføre gratis bytte av deler som blir ødelagt på grunn av en dårlig kvalitet i materialer eller konstruksjonsfeil som oppstår innen 12 måneder fra maskinens iktagsetilling. I overensstemmelse med sertifikatet, Maskiner som sendes tilbake, også i løpet av garantiperioden, skal skickes FRACHT FREI og skal sendes tilbake MFD BOTAL NING AV MOTTAFFRIF. Unntatt maskinene som tilhører forbrukningsvarer (følge europeidirektiv 1999/44/EC, kun hvis de selges i EU), er utelukkende i garanti dersom de er kjøpt i EU-landene. Garantibrevet er kun gyldig hvis det vedlegges et leveringsbeleg. Feil som oppstår på grunn av galt bruk, manipulerings eller slurv, er utelukkende i garanti. Dersom fraser seg selskapet alt ansvar for alle direkte og indirekte skader.

(S) GARANTIA

Tilverkaren garanterar att maskinerna fungerar bra och åtar sig att kostnadsfritt byta ut delar som går sönder p.g.a. dålig materialkvalitet och defekter inom 12 månader efter inrättningen av maskinen, som ska styrkas av intyg. De maskiner som lämnas tillbaka, även om de täcks av garantin, måste skickas HAK [FHT] I, och kommer sig skickas tillbaka PA MOTIAGENS BEKOSTNING. Ett undantag från detta utgörs av de maskiner som räknas som konsumtionsvarer enligt EU-direktiv 1999/44/EC, och då endast om de har sålts till slutet av EU:s medlemsstater. Garantibrevet är bara giltigt tillsammans med kvitto eller leveransbeleg. Problemet som beror på felaktig användning, avsaknad eller avsaknad täcks inte av garantin. Tilverkaren fralägger sig även allansvar för direkt och indirekt skada.

(GR) ΕΓΓΥΗΣΗ

Η κατασκευαστική εταιρία εγγυάται την καλή λειτουργία των μηχανών και δεσμεύεται να εκτελέσει δωρεάν την αντικατάσταση τμημάτων σε περίπτωση φθοράς τους εξαιτίας κακής ποιότητας υλικού ή ελαττωμάτων κατασκευής, εντός 12 μηνών από την ημερομηνία θέσης σε λειτουργία των μηχανών, όπως επιβεβαιώνεται στο πιστοποιητικό. Οι επιστρεφόμενες μηχανές, ακόμη και αν είναι σε εγγύηση, πρέπει να αποσταλούν με το κόστος μεταφοράς. Η εξαίρεση αφορά μόνο τις μηχανές που εμπίπτουν στην κατηγορία των αγαθών για οικιακή χρήση σύμφωνα με την ευρωπαϊκή οδηγία 1999/44/ΕΕ μόνο αν πωλούνται σε κράτη μέλη της ΕΕ. Το πιστοποιητικό εγγύησης ισχύει μόνο αν συνοδεύεται από επίσημο απόδειξη πώλησης ή απόδειξη παράδοσης. Εξυθεθών η προβλεπόμενα φθοράς λόγω κακής χρήσης, παραποίηση ή φθοράς, αποκλείονται από την εγγύηση. Απορριπτόμενη επίσης, κάθε ευθύνη για οποιοδήποτε βλάβη άμεση ή έμμεση.

(RU) ГАРАНТИЯ

Компания-производитель гарантирует хорошую работу машинного оборудования и обязуется бесплатно произвести замену частей, имеющих неисправности, явившиеся следствием плохого качества материала или дефектов производства, в течение 12 месяцев с даты пуска в эксплуатацию машинного оборудования, подтвержденной на сертификате. Возвращаемое оборудование, даже находящееся под действием гарантии, должно быть отправлено в PORTO FRANCO. Данное правило не распространяется на оборудование, которое в соответствии с европейской директивой 1999/44/EC, только в том случае, если оно было продано в государствах, входящих в ЕС. Гарантийный сертификат считается действительным только при условии, что к нему прилагается товарный чек или товаросопроводительная накладная. Неисправности, возникшие из-за неправильного использования, порчи или небрежного обращения, не покрываются действием гарантии. Дополнительно производитель снимает с себя любую ответственность за какой-либо прямой или непрямой ущерб.

(H) JÓTÁLLÁS

A gyártó cég jótállást vállal a gép rendelkezésére szorú zemelelésszerű zemelelésszerű illve vállálja az alkatrészek ingyenes kicserélését ha azok az alpanyag rossz minőségéből vagy a gyártási hibából erednek a gép üzemeltetése helyezésének a bizonyított szinten igazolható napjától számított 12 hónapban belül. A cserélendő alkatrészek meg a jótállás kérése belföldi FRACHT FREI ESEN kell visszaküldeni, amilyenkor UV-ÉSEN a visszatérő kifizetés a visszatérő kifizetés a szállási alapon gépek, melyek a Európai Unió 1999/44/EC irányelv szerinti meghatározott fogyasztói cikkek közé tartoznak, az EU tagjainak csak akkor, ha az EU tagállamokban kizárólagos igazolás igazolás illve szállófelületi melléklettel érvényes. A nem rendeléses szerző használatát, megrendésből illve nem megfellelő gondossággal való kezelésből eredő rendelkezések a jótállást kizárják. Kizárólag továbbá bármennyi felelősségvállalás minden közvetlen és közvetett kárral.

(RO) GARANȚIE

Fabricantul garantează buna funcționare a aparatelor produse și se angajează să efectueze gratuit înlocuirea pieselor care s-au putut deteriora din cauza calității scadente a materialelor sau din cauza defectelor de construcție în max. 12 luni de la data punerii în funcțiune a aparatului, dovădită cu certificatul de garanție. Aparatele restituite, chiar dacă sunt în garanție, se vor expedia FARA PLATA și vor fi restituite CU PLATA LA PRIMIRE. Fac excepție, conform normelor, aparatele care se categorisesc ca și bunuri de consum, conform directivei europene 1999/44/EC, numai dacă acestea sunt vandute în statele membre din UE. Certificatul de garanție este valabil numai dacă este însoțit de bonul fiscal și de lege de livrare. Funcționarea corectă și bună întreținere a aparatelor este o condiție obligatorie pentru a beneficia de garanție. În plus, fabricantul își declină orice responsabilitate față de toate daunele provocate de utilizare indirectă.

(PL) GWARANCJA

Producent gwarantuje prawidłowe funkcjonowanie urządzeń i zobowiązuje się do bezpłatnej wymiany części, które zepsują się w wyniku złej jakości materiału lub wad fabrycznych w ciągu 12 miesięcy od daty uruchomienia urządzenia, potwierdzonej na gwarancji. Urządzenia przesłane do Producenta, również w okresie gwarancji, należy przesyłać FRACHT FREI. Wyjątek dotyczy tylko urządzeń, które w ramach Unii Europejskiej zostały objęte dyrektywą europejską 1999/44/WE, wyłącznie, jeżeli zostały sprzedane w krajach członkowskich UE. Kartę gwarancyjną jest ważna wyłącznie, jeżeli towarzyszy jej kwit fiskalne lub dowód dostawy. Trudności wynikające z nieprawidłowego użytkowania, naruszenia lub niedostatecznej opieki nie są objęte gwarancją. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wszelkie szkody pośrednie i bezpośrednie.

(CZ) ZÁRUKA

Výrobce ručí za správnou činnost stroje a zavazuje se provést bezplatnou výměnu dílů opotřebovaných z důvodu špatné kvality materiálu a následkem konstruktivních vad do 12 měsíců od data uvedení stroje do provozu, uvedeného na záručním listu. Vracené stroje a to i v záruční době, musí být odeslány ze ZAPLÁTENÝM POSTOVNÝM A budou vráceny na NAKLADY PŘIJEMCE. Na základě dohody tvůrce výrobku stroje spadající do apotebního majetku va smyslu směrnice 1999/44/ES pouze za předpokladu, že byly prodány v členských státech EU. Záruční list má platnost pouze v případě, že je předložen spolu s účtenkou nebo dodacím listem. Poruchy vyplývající z nesprávného použití, umyšleného poškození nebo chybějící péče nespádají do záruky. Odpovědnost se dále nevztahuje na všechny přímé a nepřímé škody.

(SK) ZÁRUKA

Výrobca ručí za správnu činnosť stroja a zaväzuje sa vykonať bezplatnú výmenu dielov opotrebovaných z dôvodu zlej kvality materiálu a následkom konštruktívnych vad do 12 mesiacov od dátumu uvedenia stroja do prevádzky, uvedeného na záručnom liste. Vracené stroje a to i v záručnej dobe, musia byť odoslané zo ZAPLATENÝM POSTOVNÝM A budú vrátené na NAKLADY PŘIJEMCE. Na základe dohody tvóru výrobu stroje spadajúce do apotebného majetku va smyslu směrnice 1999/44/ES pouze za předpokladu, že byly prodány v členských státech EU. Záruční list má platnost pouze v případě, že je předložen spolu s účtenkou nebo dodacím listem. Poruchy vyplývající z nesprávného použití, umyšleného poškození nebo chybějící péče nespádají do záruky. Odpovědnost se dále nevztahuje na všechny přímé a nepřímé škody.

(SI) GARANCIJA

Proizvajalec zagotavlja pravilno delovanje strojev in se zavezuje, da bo brezplačno zamenjal delo, ki je navedeno na certifikatu. Stroje, tudi če zanje še velja garancija, je treba poslati do proizvajalca na stroške stranke in bodo na stroške stranke lo-toj tudi vrnjeni. Izjema so stroji, ki so deli potrošnih dobrin v skladu z evropsko direktivo 1999/44/EC, le če so bili prodani v državi članici Evropske unije, ki sta bila priznana za veljavna v državi, v kateri je proizvajalec izdajal račun ali prevzemnika. Najpogostejši, ki zhaajo iz nepravilne uporabe, posegov ali neizločitelnosti, garancija ne pokriva. Poleg tega proizvajalec zavaruje odgovornost za vse neposredne in posredne poškodbe.

(HR) GARANCIJA

Proizvođač garantira ispravan rad stroja i obvezuje se izvršiti besplatno zamjenu dijelova koji su oštećeni zbog loše kvalitete materijala i zbog tvorničkih grešaka, u roku od 12 mjeseci od dana pokretanja stroja, koji je potvrđen na garantnom listu. Vraćeni strojevi, i ako su pod garancijom, moraju biti poslani bez plaćanja troškova prijevoza. Iznimka su strojevi koji se vraćaju kao potrošni materijal u skladu sa Europskom odredbom 1999/44/EC, samo ako su prodani zemljama članicama EU-a. Garantni list vrijedi samo ako je popraćen računom ili dostavnim listom. Oštećenja nastala uslijed neispravne uporabe, izmjena izvršenih na stroju ili nemara nisu pokriveni garancijom. Proizvođač se ujedno odriče bilo kakve odgovornosti za sve izravne i neizravne štete.

(LT) GARANTIJA

Gaminiojas garantuoja nepriekabišingą irenginio veikimą ir išsipariguoja nemokamai pakicoti gaminio dalis, susiduvusias ar susinadusias dėl prastos modziagos kokybes ar dėl konstrukcijos defektu. 12 mėnesių laikotarpį yra remiami patalpinami tualetiniai tualetai, kuri turi būti palyduti pažymėjimu Gaminio gamintojo, neti ir galiojanti garantija, turi būti sujungiami ir bus sugrąžinti atgal PIRKĖJUI išsoms. Išimti aukščiau aprašyti sąlygai sudaro prietaisai, jei pagal 1999/44/EC Europos direktyvą gali būti laikomi platus varžomju priekimas bei va paduodami tik ES šalyse. Garantinis pažymėjimas galioja tik tuo atveju, jei yra lydimas fiskalinio kaskio arba pristatymo dokumento, o garantija nėra ir faktiškai nesikandama, susijusi su nolinkamu prietaiso naudojimu, aplaidumu ar prasta jo priežiūra. Gaminiojas taip pat atsiskiria nuo atsakomybės už bet kokius tiesioginius ar netiesioginius nuostolius.

(EE) GARANTII

Tootarnioma vasturab masinate hva funktsioonienemise eest ja kohustus asendama tasuta osa, mis on kinevad halva kvaliteediga materjalil ja konstruktsioonidefektide tõttu. 12 kuu jooksul aetale masina kikkuparimise sertifikaadil tõeustatud kuupaevast. Tagasi saadetavad masinad, ka kehiva garantija, tuleb saata TASUTUD POSTI/MAKSUSJA ja nende tagastamine SAATEKULUD ON KAUBASAAJA TASUDA. Nagu kahetsustatud, teevad erandi masinad, mis kuuluvad outoopa normatiivi 1999/44/EC kohaselt tarkvara kateooriasse ja ainult siis, kui tootjad UE liikmesriikides. Garantisertifikaat kehtib ainult koos ostu või kaitsemeetme miskivõitluga. Garanti ai hõlma riknemisi, mis on põhjustatud seadme vaaast kasitemisest, modifitseerimisest või hooimistust kasutamisest. Peale selle ei vaaluta firma kogi otsetse või kaudsete kahjude eest.

(LV) GARANTĪJA

Roztozjas garantira masinu labu darbapju un apņemas bez maksas nomarti detaļas, kuras noditā materiāla sliktas kvalitātes dēļ vai ražošanas defektu dēļ 12 mēnešu laikā kopā ar sertifikātu norādīta masīna ekspluatācijas sākuma datumā. Atņemtā norādītās masīnas, pat to garantijas laikā, ir jānosūta saskaņā ar FRANKNO. OSTA noteikumiem un roztozjās tās aizņemas uz NORADĪTO OSTU. Minētie nosacījumi neattiecas uz masīnām, kuras saskaņā ar Eiropas direktīvu 1999/44/EC tiek uzskatītas par plašu precī, bet tikai gadījumā, ja tās tiek pārdotas ES dalībvalstīs. Garantijas sertifikāts ir spēkā tikai kopā ar kases doku vai pavadzīmi. Garantija neattiecas uz gadījumiem, kad bojājumi ir radušies nepareizas izmantošanas, noteikumu neievērošanas vai nolaidības dēļ. Turklāt, kājas gadījumā roztozjās nopem jābūtu atbilstoši par šīsajiem un neliesajiem uzdevumiem.

(BG) ГАРАНЦИЯ

Фирмата производител гарантира за доброто функциониране на машините и се задължава да извърши безплатно подмяната на части, които са се повредили, заради некачествен материал или производствени дефекти, до 12 месеца от датата на пускане в действие на машината, доказана с гаранционна карта. Върнатите машини, дори и в гаранция, трябва да бъдат пакетираны с подходящ материал, който да бъде върнат в страната на произхода. С изключение на машините, които са сметат за движимо имущество за постоянно ползване, както е установено от вероловската директива 1999/44/EC, само ако машините са продадени в страни членки на Европейския съюз. Гаранционната карта е валидна, само ако е придружена от фискален бон или разписка за доставка. Нерешимите, произтичащи от лоша употреба или небрежност, са изключения от гаранцията. Освен това се отклонява всякаква отговорност за директни или индиректни щети.

GB CERTIFICATE OF GUARANTEE
I CERTIFICATE DI GARANZIA
D CERTIFICAT DE GARANTIE
F GARANTIEKARTE
E CERTIFICADO DE GARANTIA
P CERTIFICADO DE GARANTIA
NL GARANTIEBEWIJS
DK GARANTIEBEVIS

SF TAKUUTOIDUSTUS
N GARANTIEBEVIS
SK GARANTISEDEL
GR ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΗΣ
RU ГАРАНТИОННЫЙ СЕРТИФИКАТ
H GARANCIAEVEL
RO CERTIFICAT DE GARANTIE
PL CERTYFIKAT GWARANCJI

CZ ZÁRUČNÍ LIST
SK ZÁRUČNÝ LIST
SI CERTIFICAT GARANCJUE
HR GARANTNI LIST
LT GARANTINIS PAŽYMĖJIMAS
EE GARANTISERTIFIKAAT
LV GARANTIJAS SERTIFIKĀTS
BG ГАРАНЦИОННА КАРТА

MOD./MONT./MOD./C/PLAP./MUDEL./ / MODEL / ŠT./ Br

GB Date of buying - I Data di acquisto - F Date d'achat - D Kaullidatum
E Fecha de compra - P Data de compra - NL Datum van aankoop - DK Købsdato
SF Ostolopäivämäärä N Inkoopdatum - S Inkoopdatum - GR Ημερομηνία αγοράς
RU Дата продажи H Vásárlás ke le RO Data achiziției - PL Data zakupu
CZ Datum zakoupení - SK Datum zakúpenia - SI Datum nakupa - HR Datum kupnje
LT Pirkimo data - EE Ostu kuupaev - LV Pirkšanas datums - BG ДАТА НА ПОКУПКАТА

NL / A/NR/NL / É / S / NUMCP

GB Sales company :Name and Signature)
I Ditta rivenditrice : (Timbro e Firma)
F Revendeur : (Chaque et Signature)
D Händler : (Stempel und Unterschrift)
E Vendedor : (Nombre y sello)
P Vendedor : (Carimbo e Assinatura)
NL Verkoeder : (Stempel en naam)
DK Forhandler : (Stempel og underskrift)
SF Jälleenmyyjä : (Loma ja Allekirjoitus)
N Forhandler : (Stempel og underskrift)
S Försäljare : (Stempel och Underskrift)
GR Κατασκευαστής/Πωστής : (Σφραγίδα και υπογραφή)

RU Штатини подпись : (Своподписи и подписание)
H Eladás helye : (Pecebet és Á írás)
RO Receptorul comeria : (Stampila și semnătură)
PL Firma odprzedażajca : (Pieczęć i Podpis)
CZ Prodávce : (Rozlika a podpis)
SK Freddajca : (Pecebet a podpis)
SI Prodajno podjetje : (Zig in podpis)
HR Tvrtka prodavatelj : (Pečat potpje)
PT Revendedor : (Assinatura e Parâsas)
EE Edasimüaj firma : (Tembel ja allkiri)
LV Pirkšanas vietas : (Pecebet un paraksts)
BG Продавач

CZ GARANTNÍ LIST
SK GARANČNÝ LIST
SI CERTIFICAT GARANCJUE
HR GARANTNI LIST
LT GARANTINIS PAŽYMĖJIMAS
EE GARANTISERTIFIKAAT
LV GARANTIJAS SERTIFIKĀTS
BG ГАРАНЦИОННА КАРТА



The product is in compliance with:
Il prodotto è conforme a:
Le produit est conforme aux
Die maschine entspricht
Het produkt overeenkomstig de
El producto es conforme as:
O produto é conforme as:
At produktet er i overensstemmelse med:
Etå laite mallia on yhdenmukainen direktiivissä:

At produktet er i overensstemmelse med.
At produktet är i överensstämmelse med
To proizvoda je u skladu sa
Zavajništvo, što izdajele odgovarajuju
A termék megfelel a követeléseknek.
Produkt este conform cu
Produkt spnieva vzhadzanie nastepujucych Dyrektyw
Výrobek je v súlade so
Výrobek je v shodě se:

Proizvod je u skladu sa:
Proizvod je u skladu sa:
Produktas atitinka:
Toode on kooskõlas:
Izstaridajums atbilst:
Продукт отговара на:

DIRECTIVE - DIRETTIVA - DIRECTIVE - RICHTLIJNIE - RICHTLIJN -
DIRECTIVA - DIRECTIVA - DIREKTIV - DIREKTIVI - DIREKTIV -
DIREKTIV - KATEGYINTPIA OAHPIA - IRANYELV - DIRECTIVA -
DYREKTYWA - SMERNICOU - NAPUTAK - DIREKTIVA - SMERNICI -
DIREKTYVA - DIREKTIIVA - DIREKTIVAI - DIREKTIIVA HA EC

DIRECTIVE - DIRETTIVA - DIRECTIVE - RICHTLIJNIE - RICHTLIJN -
DIRECTIVA - DIRECTIVA - DIREKTIV - DIREKTIVI - DIREKTIV -
DIREKTIV - KATEGYINTPIA OAHPIA - IRANYELV - DIRECTIVA -
DYREKTYWA - SMERNICOU - NAPUTAK - DIREKTIVA - SMERNICI -
DIREKTYVA - DIREKTIIVA - DIREKTIVAI - DIREKTIIVA HA EC

LVD 2006/95/EC + Amdt

EMC 2004/108/EC + Amdt

STANDARD

STANDARD

EN 60974-1 + Amdt.

EN 60974-10 + Amdt.