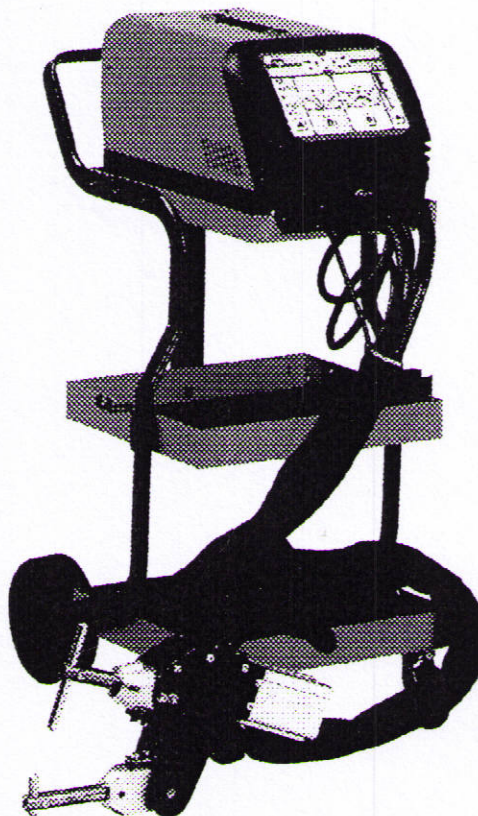


INSTRUCTION MANUAL
 MANUALE D'ISTRUZIONE
 MANUEL D'INSTRUCTIONS
 BEDIENUNGSANLEITUNG
 MANUAL DE INSTRUCCIONES
 MANUAL DE INSTRUÇÕES
 INSTRUCTIEHANDLEIDING
 INSTRUKTIONSMANUAL
 OHJEKIRJA
 BRUKERVEILEDNING
 BRUKSANVISNING
 ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΧΡΗΣΗΣ

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ
 HASZNÁLATI UTASÍTÁS
 MANUAL DE INSTRUCTIUNI
 INSTRUKCJA OBSŁUGI
 NÁVOD K POUŽITÍ
 NÁVOD NA POUŽITIE
 PRIROČNIK Z NAVODILI ZA UPORABO
 PRIRUCNIK ZA UPOTREBU
 INSTRUKCIJU KNYGELE
 KASUTUSJUHEHD
 ROKASGRAMATA
 РЪКОВОДСТВО С ИНСТРУКЦИИ

GB I F D E P
 NL DK SF N S GR RU
 H RO PL CZ SK SI
 HR/SCG LT EE LV BG



- ▶ *Spot welders*
- ▶ *Puntatrici*
- ▶ *Postes de soudage par points*
- ▶ *Punktschweißmaschinen*
- ▶ *Soldadoras por puntos*
- ▶ *Aparelhos para soldar por pontos*
- ▶ *Puntlasmachines*
- ▶ *Punktsvejsemaskinens*
- ▶ *Pistehitsauskoneet*
- ▶ *Punktsveisemaskiner*
- ▶ *Häftsvetsar*
- ▶ *Πόντες*
- ▶ *Точечные контактные сварочные машины*
- ▶ *Ponthegesztő*
- ▶ *Aparat de sudură în puncte*
- ▶ *Spawarka punktowa*
- ▶ *Bodovačka*
- ▶ *Bodovačka*
- ▶ *Točkalnik*
- ▶ *Stroj za točkasto varenje*
- ▶ *Taškinio suvirinimo aparatas*
- ▶ *Punktkeevitusmasin*
- ▶ *Punktmetināšanas aparāts*
- ▶ *Апарат за точково заваряване*

GB I D E P NL DK SF N S GR H RO	EXPLANATION OF DANGER, MANDATORY AND PROHIBITION SIGNS. LEGENDE SEGNALE DI PERICOLO, D'OBBLIGO E DIVIETO. LÉGENDE SIGNAUX DE DANGER, D'OBLIGATION ET D'INTERDICTION. LEGENDE DER GEFAHREN-, GEBOTS- UND VERBOTSZEICHEN. LEYENDA SEÑALES DE PELIGRO, OBLIGACIÓN Y PROHIBICIÓN. LEGENDA DOS SINAIS DE PERIGO, OBRIGAÇÃO E PROIBIDO. LEGENDE SIGNALEN VAN GEVAAR, VERPLICHTING EN VERBOD. OVERSIGT OVER FARE, PLIGT OG FORBUDSSIGNALER. VAROITUS, VELVOITUS, JA KIELTOMERKIT. SIGNALERINGSTEKST FOR FARE, FORPLIKTELSE OG FORBUDT. BILDTXT SYMBOLER FOR FARE, FÅBUD OCH FORBUD. ΛΕΞΑΝΤΑ ΣΗΜΑΤΩΝ ΚΙΝΔΥΝΟΥ, ΥΠΟΧΡΕΩΣΗΣ ΚΑΙ ΑΠΑΓΟΡΕΥΣΗΣ. ЛЕГЕНДА СИМВОЛОВ БЕЗОПАСНОСТИ, ОБЯЗАННОСТИ И ЗАПРЕТА. A VESZÉLY, KÖTELEZETTSÉG ÉS TILTÁS JELESEINEK FELIRATAI. LEGENDA INDICATOARE DE AVERTIZARE A PERICOLELOR, DE	PL CZ SK	OBLIGARE SI DE INTERZICERE. OBJASNIENIA ZNAKÓW OSTRZEGAWCZYCH, NAKAZU I ZAKAZU. VYSVETLIVKY K SIGNALUM NEBEZPEČI, PŘIKAZOM A ZAKAZOM. VYSVETLIVKY K SIGNALOM NEBEZPEČENSTVA, PŘIKAZOM A ZAKAZOM. SI LEGENDA SIGNALOV ZA NEVARNOST, ZA PREDPISANO IN PREPOVEDANO. HR/SCG LEGENDA OZNAKA OPASNOSTI, OBAVEZA I ZABRANA. LT PAVOJAUS, PRIVALOMUJŲ IR DRAUDIAMŲJŲ ŽENKLŲ PAAIŠKINIMAS. EE OHUD, KOHUSTUSED JA KEELUD. LV BĪSTAMĪBU, PIENĀKUMU UN AIZLIEGUMA ZĪMJU PASKAIDROJUMI. BG ЛЕГЕНДА НА ЗНАЦИТЕ ЗА ОПАСНОСТ, ЗАДЪЛЖИТЕЛНИ И ЗА ЗАБРАНА.
---	---	----------------	--

 DANGER OF ELECTRIC SHOCK - PERICOLO SHOCK ELETTRICO - RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE - STROMSCHLAGEFAHR - PELIGRO DESCARGA ELÉCTRICA - PERIGO DE CHOQUE ELÉTRICO - GEVAAR ELEKTROSHOCK - FARE FOR ELEKTRISK STØD - SÄHKÖISKUN VAARA - FARE FOR ELEKTRISK STØT - FARA FOR ELEKTRISK STØT - KINAYNOΣ ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΓΙΑΣ - ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ - ARAMUTES VESZÉLYE - PERICOL DE ELECTROCUTARE - NIEBEZPEČENSTWO SZOKU ELEKTRYCZNEGO - NEBEZPEČI ZASAHI ELEKTRICKÝM PRUDEM - NEBEZPEČENSTVO ZASAHI ELEKTRICKÝM PRUDEM - NEVARNOST ELEKTRIČNEGA UDARA - OPASNOST OD STRUJNOG UDARA - ELEKTROS SMÜGIO PAVOJUS - ELEKTRILÖÖGIHT - ELEKTROŠOKA BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТЬ ОТ ТОКОВ УДАРА.

 DANGER OF WELDING FUMES - PERICOLO FUMI DI SALDATURA - DANGER FUMÉES DE SOUDAGE - GEFAHR DER ENTWICKLUNG VON RAUCHGASEN BEIM SCHWEISSEN - PELIGRO HUMOS DE SOLDADURA - PERIGO DE FUMAÇAS DE SOLDADAGE - GEVAAR LASROOK - FARE P.G.A. SVEJSEDAKKE - HITSAUSSAVUJEN VAARA - FARE FOR SVEISERØYK - FARA FOR RØK FRÅN SVETSNING - KINAYNOΣ ΚΑΠΝΩΝ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ - ОПАСНОСТЬ ДЫМОВ СВАРКИ - HEGESZTÉS KÖVETKEZTEBEN KELETKEZETT FÜST VESZÉLYE - PERICOL DE GAZE DE SUDURA - NIEBEZPEČENSTWO OPARÓW SPAWALNICZYCH - NEBEZPEČI SVAROVACIČ DÝMU - NEBEZPEČENSTVO VYPAROVÓV ZVÁŘANÍ - NEVARNOST VARILNEGA DIMA - OPASNOST OD DIMA PRILIKOM VARENJA - SUVRINIMO DŪMŲ PAVOJUS - KEEVITAMISEL SUITSU OHT - METINÁSANAS IZTVAIKIJŲ BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТЬ ОТ ДЫМА ПРИ ЗАВАРЬВАНЕ.

 DANGER OF EXPLOSION - PERICOLO ESPLOSIONE - RISQUE D'EXPLOSION - EXPLOSIONSGEFAHR - PELIGRO EXPLOSIÓN - PERIGO DE EXPLOSAO - GEVAAR ONTPLOFFING - SPRÆNGFARE - RAJAHDYSSAARA - FARE FOR EKSPLOSION - FARA FOR EXPLOSION - KINAYNOΣ ΕΚΡΗΞΗΣ - ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА - ROBBANÁS VESZÉLYE - PERICOL DE EXPLOZIE - NIEBEZPEČENSTWO WYBUCHU - NEBEZPEČI VÝBUCHU - NEBEZPEČENSTVO VÝBUCHU - NEVARNOST EKSPLOZIJE - OPASNOST OD EKSPLOZIJE - SPROGIMO PAVOJUS - PLAHVATUŠOHT - SPRÄDZINBĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТЬ ОТ ЭКСПЛОЗИИ.

 WEARING PROTECTIVE CLOTHING IS COMPULSORY - OBLIGO 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 KLEDUUT DRAGEN - PLIGT TIL AT ANVENDTE BESKYTTELSESTØJ - SUOJAAVATETUKSEN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNETØY - OBLIGATORISKT ATT BÄRA SKYDDSPÅG - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΤΑΤΕΥΤΙΚΑ ΕΝΔΥΜΑΤΑ - ОБЯЗАННОСТЬ НАДЕВАТЬ ЗАЩИТНУЮ ОДЕЖДУ - VEDORUUR HANZNAALATA KÖTELEZO - FOLOSIREA ÎMBRĂCĂMINTEI DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - NAKAZ NOSZENIA ODBIEŻY OCHRONNEJ - POVINNE POUŽITÍ OCHRANNÝCH PROSTŘEDKŮ - POVINNE POUŽITIE OCHRANNÝCH PROSTRIEDKOV - OBEVZNA OBLIEČTE ZÁŠTITNÁ OBLAČIA - OBEVZNA KORISTENJE ZAŠTITNE ODEJCE - PRIVALOMA DEVETI APSAUGINĖ APRANGA - KOHUSTUSLIK KANDA KAITSEKIBUST - PIENĀKUMS ĢĒRBT AIZSARGTĒRPUS - ЗАДЪЛЖИТЕЛНО НОСЕНЕ НА ПРЕДПАЗНО ОБЛЕКО.

 WEARING PROTECTIVE GLOVES IS COMPULSORY - OBLIGO INDOSSARE GUANTI PROTETTIVI - PORT DES GANTS DE PROTECTION OBLIGATOIRE - DAS TRAGEN VON SCHUTZHANDSCHUHEN IST PFLICHT - OBLIGACIÓN DE LLEVAR GUANTES DE PROTECCIÓN - OBRIGATORIO O USO DE LUVAS DE SEGURANÇA - VERPLICHT BESCHERMENDE HANDSCHOEKEN TE DRAGEN - PLIGT TIL AT BRUGE BESKYTTELSESHANDSKER - SUOJAKASINEIDEN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNEHANSKER - OBLIGATORISKT ATT BÄRA SKYDDSHANDSKAR - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΤΑΤΕΥΤΙΚΑ ΓΑΝΤΙΑ - ОБЯЗАННОСТЬ НАДЕВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ - VEDOKESZTYŲ HANZNAALATA KÖTELEZO - FOLOSIREA MĂNUȘILOR DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - NAKAZ NOSZENIA REKAWIC OCHRONNYCH - POVINNE POUŽITÍ OCHRANNÝCH RUKAVIC - POVINNE POUŽITIE OCHRANNÝCH RUKAVIC - OBEVZNA NADENITIE ZÁŠTITNÉ ROKAVICE - OBEVZNA KORISTENJE ZAŠTITNIH RUKAVICA - PRIVALOMA MŪVETI APSAUGINĖS PIRŠTINĖS - KOHUSTUSLIK KANDA KAITSEKINDAID - PIENĀKUMS ĢĒRBT AIZSARGCINDUS - ЗАДЪЛЖИТЕЛНО НОСЕНЕ НА ПРЕДПАЗНИ РЪКAVИЦИ.

 DANGER OF FIRE - PERICOLO INCENDIO - RISQUE D'INCENDIE - BRANDGEFAHR - PELIGRO DE INCENDIO - PERIGO DE INCENDIO - GEVAAR VOOR BRAND - BRANDFARE - TULIPALON VAARA - BRANNFARE - BRANDRISK - KINAYNOΣ ΠΥΡΚΑΓΙΑΣ - ОПАСНОСТЬ ПОЖАРА - TŰZVESZÉLY - PERICOL DE INCENDIU - NIEBEZPEČENSTWO POŻARU - NEBEZPEČI POŽARU - NEBEZPEČENSTVO POŽIARU - NEVARNOST POŽARA - OPASNOST OD POŽARA - GAISRO PAVOJUS - TULEOHT - UGUNSGRĒKA BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТЬ ОТ ПОЖАРА.

 DANGER OF CRUSHING UPPER LIMBS - PERICOLO SCHIACCIAMENTO ARTI SUPERIORI - RISQUE D'ÉCRASEMENT DES MEMBRES SUPÉRIEURS - QUETSCHGEFAHR FÜR DIE OBEREN GLEDIMASSEN - PELIGRO DE APLASTAMIENTO DE LOS MIEMBROS SUPERIORES - PERIGO DE ESMAGAMENTO DOS MEMBROS SUPERIORES - GEVAAR VOOR VERPLETTING BOVENSTE LEDEMATEN - FARE FOR FASTKLEMMING AF DE ØVRE LEMMER - VLARAAJOJEN PURISTUMISVAARA - FARE FOR Å KLEMMER ARMENE - RISK FOR KLAMNING AV DE ØVRE EXTREMITETERNA - KINAYNOΣ ΤΥΦΑΛΜΩΣ ΑΝΩ ΜΕΛΩΝ - ОПАСНОСТЬ РАЗДАВЛИВАНИЯ ВЕРХНИХ КОНЕЧНОСТЕЙ - FELSŐ VÉGTAGOK ÖSSZENYOMÁSÁNAK VESZÉLYE - PERICOL DE STRIVIRE A MEMBRELOR SUPERIOARE - NIEBEZPEČENSTVO ZGNIECENIA KONCYNŲ GÓRNYCH - NEBEZPEČI PRITLACENI GORNÝCH KONCETIN - NEBEZPEČENSTVO PRITLACENIA HORNÝCH KONCATIN - NEVARNOST ZMEČKANJN ZGORNJIH UDŲ - OPASNOST OD GNJECENJA GORNJIH UDŲ - VIRŠUTINIŲ GALUNIŲ SUSPAUDIMO PAVOJUS - ULAJASEMETE MULJUDASAAMISE OHT - AUGSĖJO EKSTREMITASŲ SASPIESANAS BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТЬ ОТ ПРЕМАЗВАНЕ НА ГОРНИТЕ КРАЙНИЦИ.

 DANGER OF BURNS - PERICOLO DI USTIONI - RISQUE DE BRÛLURES - VERBRENNUNGSGEFAHR - PELIGRO DE QUEMADURAS - PERIGO DE QUEIMADURAS - GEVAAR VOOR BRANDWONDEN - FARE FOR FORBRÆNDINGER - PALOVAMMOJEN VAARA - FARE FOR FORBRENNINGER - RISK FÖR BRÄNNSKADA - KINAYNOΣ ΕΓΚΑΥΜΑΤΩΝ - ОПАСНОСТЬ ОЖОГОВ - ÉGÉSİ RÉSÜLES VESZÉLYE - PERICOL DE ARSURI - NIEBEZPEČENSTVO OPARZEN - NEBEZPEČI POPÁLENIN - NEBEZPEČENSTVO POPÁLENIN - NEVARNOST OPEKLIN - OPASNOST OD OPEKLINA - NUSIDEGINIMO PAVOJUS - PŪLETUSHAARVADE SAAMISE OHT - APDEGUMU GŪŠANAS BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТЬ ОТ ИЗГАРЯНИЯ.

 DANGER OF STRONG MAGNETIC FIELD - PERICOLO CAMPI MAGNETICI INTENSI - DANGER CHAMPS MAGNÉTIQUES INTENSES - GEFAHR STARKER MAGNETFELDER - PELIGRO CAMPOS MAGNÉTICOS INTENSOS - PERIGO DE CAMPOS MAGNÉTICOS INTENSOS - GEVAAR INTENSE MAGNETISCHE VELDEN - FARE STERKE MAGNETISKE FELTER - VOIMAKKAIDEN MAGNEETTIKENTTIEN VAARA - FARE FOR INTENSIVE MAGNETISKE FELT - RISK FÖR INTENSIVA MAGNETFÄLT - KINAYNOΣ ΕΝΤΟΝΟΝ ΗΛΕΚΤΡΟΜΑΓΝΗΤΙΚΩΝ ΠΕΛΕΩΝ - ОПАСНОСТЬ ИНТЕНСИВНЫХ МАГНИТНЫХ ПОЛЕЙ - INTENZIV MAGNESSE MEZOK VESZÉLYE - PERICOL CÂMPURI MAGNETICE INTENSE - NIEBEZPEČENSTWO SILNYCH POLI MAGNETYCZNYCH - NEBEZPEČI INTENZIVNÝCH MAGNETICKÝCH POLI - NEBEZPEČENSTVO INTENZIVNÝCH MAGNETICKÝCH POLI - NEVARNOST MOČNIH MAGNETNIH POLJ - OPASNOST OD INTENZIVNIH ELEKTROMAGNETSKIH POLJA - INTENSIVVAUS MAGNETINIŲ LAUKO PAVOJUS - OHT - TUGEVAID MAGNETVÄLJAD - SPECIÁGA MAGNETISKÁ LAUKA BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТЬ ОТ СИЛНИХ МАГНИТНИХ ПОЛЕЙ.

 DANGER OF NON-IONISING RADIATION - PERICOLO RADIAZIONI NON IONIZZANTI - DANGER RADIATIONS NON IONISANTES - GEFAHR NICHT IONISIERENDER STRAHLUNGEN - PELIGRO RADIACIONES NO IONIZANTES - PERIGO DE RADIAÇÕES NAO IONIZANTES - GEVAAR NIET IONISERENDE STRALEN - FARE FOR IKKE-IONISERENDE STRÅLER - IONISOMATTOMAN SATEILYN VAARA - FARE FOR UJONISERT STRÅLNING - FARA FOR ICKE JONISERANDE - KINAYNOΣ ΜΗ ΙΟΝΙΖΟΝΤΩΝ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΩΝ - ОПАСНОСТЬ НЕ ИОНИЗИРУЮЩЕЙ РАДИАЦИИ - NEM INOGEN SUGARZAS VESZÉLYE - PERICOL DE RADIAȚII NEIONIZANTE - ZAGROZENIE PROMIENIOWANIEM NIEJONIZUJĄCYM - NEBEZPEČI NEJONIZUJÍCÍHO ZÁŘENÍ - NEBEZPEČENSTVO NEJONIZUJUCEHO ZÁŘENÍ - NEVARNOST NEJONIZIRANEGA SEVANJA - OPASNOST OD NEJONIZIRAJUĆIH ZRAKA - NEJONIZUOTO SPINDULAVIMO PAVOJUS - MITTEIONISERUTDIKIRGUSTE OHT - NEJONIZÉ JOŠAIZSTAROMA BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТЬ ОТ НЕ ИОНИЗИРУЮЩЕГО ИЗЛУЧЕНИЯ.

 GENERAL HAZARD - PERICOLO GENERICO - DANGER GÉNÉRIQUE - GEFAHR ALLGEMEINER ART - PELIGRO GENÉRICO - PERIGO GERAL - ALGEMEEN GEVAAR - ALMEN FARE - YLEINEN VAARA - GENERISK FARE STRÅLNING - ALLMAN FARA - GENIKOS KINAYNOΣ - ОБЩАЯ ОПАСНОСТЬ - ÁLTALÁNOS VESZÉLY - PERICOL GENERAL - OGÖLNE NIEBEZPEČENSTVO - VŠEOBECNE NEBEZPEČI - VŠEOBECNE NEBEZPEČENSTVO - SPLOŠNA NEVARNOST - OPĆA OPASNOST - BENDRAS PAVOJUS - ULDINE OHT - VISPĀRĪGA BĪSTAMĪBA - ОБЩИ ОПАСНОСТИ.

 WARNING: MOVING PARTS - ATTENZIONE ORGANI IN MOVIMENTO - ATTENTION ORGANES EN MOUVEMENT - VORSICHT BEWEGUNGSELEMENTE - ATENCIÓN ÓRGANOS EN MOVIMIENTO - CUIDADO ÓRGANOS EM MOVIMENTO - OPELGET ORGANEN IN BEWEGING - PAS PÅ DELE I BEVÆGELSE - VARO LIKKUVIA OSIA - ADVARSEL: BEVEGELIGE DELER - VARNING FOR ORGAN I RÖRELSE - ΠΡΟΣΟΧΗ ΟΡΓΑΝΑ ΣΕ ΚΙΝΗΣΗ - ВНИМАНИЕ: ЧАСТИ В ДВИЖЕНИИ - VIGYÁZAT: GEPÁLKATRESZEC MOZGÁSBAN VANNAK - ATENTIE PIESE IN MIŠCARE - UWAGA: RUCHOME CZĘŚCI MASZYN - POZOR NA POHYBUJÍCÍ SE SOUCÁSTI - POZOR NA POHYBUJUCE SA SUCÁSTI - POZOR, NAPRAVE DELUJEJO - POZOR DUELOVI UPOKRETU - ΔΕΜΕΣΙΟΓΙΟΥΔΑΝCΙC ΔΕΤΑΛΕC - TÄHELEPANU! LIKUVAD MÄŠINAOŠAD - UZMANIBU KUSTIGAS DAŁAS - ВНИМАНИЕ ДВИЖЕЩИCЕ МЕХАНИЗМИ.

 EYE PROTECTIONS MUST BE WORN - OBLIGO DI INDOSSARE OCCHIALI PROTETTIVI - PORT DES LUNETTES DE PROTECTION OBLIGATOIRE - DAS TRAGEN EINER SCHUTZBRILLE IST PFLICHT - OBLIGACIÓN DE USAR GAFAS DE PROTECCIÓN - OBRIGAÇÃO DE VESTIR ÓCULOS DE PROTEÇÃO - VERPLICHT DRAGEN VAN BESCHERMENDE BRIL - PLIGT TIL AT ANVENDTE BESKYTTELSEBRILLER - SUOJALASJEN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - DET ER OBLIGATORISKT Å BRUKE VERNEBRILLER - OBLIGATORISKT ATT ANVÄNDA SKYDDSGLASÖGON - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΤΕΤΕΥΤΙΚΑ ΓΥΑΛΙΑ - ОБЯЗАННОСТЬ НОСИТЬ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ - VEDŐSZEMVEG VISELETE KÖTELEZO - ESTE OBLIGATORIE PURTAREA OCHELARILOR DE PROTECȚIE - NAKAZ NOSZENIA OKULARÓW OCHRONNYCH - POVINNOST POUŽIVÁNÍ OCHRANNÝCH BRYLÍ - POVINNOST POUŽIVÁNIA OCHRANNÝCH OKULIAROV - OBEVZNA UPORABA ZAŠČITNIH OČAL - OBEVZNA UPOTREBA ZAŠTITNIH NAČALA - PRIVALOMA DIRBTI SU APSAUGINIAIS AKINIAIS - KOHUSTUS KANDA KAITSEPRILLE - PIENĀKUMS VILKT AIZSARGBRILLES - ЗАДЪЛЖИТЕЛНО ДА СЕ НОСЯТ ПРЕДПАЗНИ ОЧИЛА.

 WEARING EAR PROTECTORS IS COMPULSORY - OBLIGO PROTEZIONE DELL'UDITO - PROTECTION DE L'OÛIE OBLIGATOIRE - DAS TRAGEN VON GEHÖRSCHUTZ IST PFLICHT - OBLIGACIÓN DE PROTECCIÓN DEL OÍDO - OBRIGATORIO PROTEGER O OUÍDO - VERPLICHT OORBESCHERMING - PLIGT TIL AT ANVENDTE HØREVÆRNER - KUULOSUOJAUUS PAKOLLINEN - FORPLIKTELSE Å BRUKE HØRSELVERN - OBLIGATORISKT ATT SKYDDA HÖRSELN - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΠΡΟΤΕΛΑΙΣ ΑΚΟΗΣ - ОБЯЗАННОСТЬ ЗАЩИЩАТЬ СЛУХ - HALLASVEDELEM KÖTELEZO - PROTECȚIA AUZULUI OBLIGATORIE - NAKAZ OCHRONY SŁUCHU - POVINNOST OCHRANY SLUCHU - POVINNA OCHRANA SLUCHU - OBEVZNA UPORABA GLUŠNIKOV - OBEVZNA ZÁŠTITA SLUHA - PRIVALOMOS APSAUGOS PRIEMONĖS KLAUSOS ORGANAMS - KOHUSTUS KANDA KULMISKAITSEVAHENEID - PIENĀKUMS AIZSARGĀT DZIRDĒS ORGANUS - ЗАДЪЛЖИТЕЛНО ДА СЕ НОСЯТ ПРЕДПАЗНИ СРЕДСТВА ЗА СЛУХ.

 NO ENTRY FOR UNAUTHORISED PERSONNEL - DIVIETO DI ACCESSO ALLE PERSONE NON AUTORIZZATE - ACCÈS INTERDIT AUX PERSONNES NON AUTORISÉES - UNBEFUGTEN PERSONEN IST DER ZUTRITT VERBOTTEN - PROHIBIDO EL ACCESO A PERSONAS NO AUTORIZADAS - PROIBIÇÃO DE ACESSO ÀS PESSOAS NÃO AUTORIZADAS - TOEGANGSVERBOD VOOR NIET GEAUTORISEERDE PERSONEN - ADGANG FORBUDT FOR UVEDKOMMENDE - PÄÄSY KIELLETTY ASIATTOIMILTA - PERSONER SOM IKKE ER AUTORIZERTE MÅ IKKE HA ADGANG TIL APPARATEN - TILLTRÄDE FÖRBJUDET FÖR ICKE AUKTORISERADE PERSONER - ΑΠΑΓΟΡΕΥΣΗ ΠΡΟΒΑΛΗΣ ΕΙ ΜΗ ΕΠΙΤΕΤΡΑΜΕΝΑ ΑΤΟΜΑ - ЗАПРЕТ ДЛЯ ДОСТУПА ПОСТОРОННИХ ЛИЦ - FÉL NEM JOGOSÍTOT SZEMÉLYEK SZÁMÁRA TILOS A BELEPÉS - ACCESUL PERSOANELOR NEAUTORIZATE ESTE INTERZIS - ZAKAZ DOSTĘPU OSOBOM NIEUPRAWNIONYM - DOSTOP PREPOVEDAN NEPOOBRAZASČENIM OSOBAM - ZAKAZ VSTUPU NEPOVOLANÝM OSOBAM - ZABRANA PRISTUPA NEVOLASTENIM OSOBAMA - PĀSĀCINĀMĒJĒI DRAUDĀMĒS - SELLEKS VOLIAMATA ISIKUTEL ON TŌOLAS VIIBIMINE KEELATUD - NEPIEDERŠAM PERSONAM IEEJA AIZLIEGTA - ЗАБРАНЕНО Е ДОСТЪПЪТ НА НЕУПЪЛНОМОЩЕНИ ЛИЦА.



WEARERS OF VITAL ELECTRICAL AND ELECTRONIC DEVICES ARE NOT ALLOWED TO USE THE SPOT-WELDER - VIETATO L'USO DELLA PUNTATRICE AI PORTATORI DI APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE VITALI - UTILISATION INTERDITE DU POSTE DE SOUDAGE PAR POINTS AUX PORTEURS D'APPAREILS MÉDICAUX ÉLECTRIQUES ET ÉLECTRONIQUES - TRÄGERN VON ELEKTRISCHEN ODER ELEKTRONISCHEN LEBENSERHALTENDEN GERÄTEN IST DER UMGANG MIT DER PUNKTSCHWEISSMASCHINE VERBOTEN - PROHIBIDO EL USO DE LA SOLDADORA POR PUNTOS A LOS PORTADORES DE APARATOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS VITALES - PROIBIDO O USO DO APARELHO PARA SÓLDAR POR PONTOS AOS PORTADORES DE EQUIPAMENTOS ELÉCTRICOS E ELECTRÓNICOS VITAIS - HET GEBRUIK VAN DE PUNTSLASMACHINE IS VERBODEN AAN DE DRAGERS VAN VITAAL ELEKTRISCHE EN ELEKTRONISCHE APPARATUUR - DET ER FORBUDT FOR PERSONER, DER ANVENDER LIVSVIGTIGT ELEKTRISK OG ELEKTRONISK APPARATUR, AT BENYTTE PUNKTSVEJSEMASKINEN - PISTEHITSAUSLAITTEEN KÄYTTÖ KIELLETTY HENKILÖILTÄ, JOTKA KÄYTTÄVÄT ELINTOIMINTOJEN KANNALTA TÄRKEITÄ SÄHKÖ- JA ELEKTRONILAITTEITA - BRUK AV PUNKTSVEISEREN ER IKKE TILLATT FOR PERSONER MED LIVSVIKTIGE ELEKTRISKE OG ELEKTRONISKE APPARATER - FÖRBJUDET FÖR PERSONER SOM BÄR LIVSUPPEHÅLLANDE ELEKTRISKA OCH ELEKTRONISKA APPARATER ATT ANVÄNDA HÄFTSVETSEN - ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑΙ Η ΧΡΗΣΗ ΤΗΣ ΠΟΝΤΑΣ ΣΕ ΑΤΟΜΑ ΠΟΥ ΦΕΡΟΥΝ ΗΛΕΚΤΡΙΚΗΣ ΚΑΙ ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΗΣ ΣΥΣΚΕΥΗΣ ΖΩΤΙΚΗΣ ΣΗΜΑΣΙΑΣ - ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЛЮДЯМ, ИМЕЮЩИМ НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ЖИЗНИ ЭЛЕКТРОННЫЕ ИЛИ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПРИБОРЫ - TILOS A PONTHESZTŐ HASZNÁLATA AZON SZEMÉLYEK SZÁMÁRA, AKIK SZERVETÉZÉSE ELETTFENNTARTÓ ELEKTROMOS VAGY ELEKTRONIKUS KÉSZÜLKÉ VAN BEÜLTETVE - SE INTERZIE FOLOSIREA APARATULUI DE SUDURĂ ÎN PUNCTE DE CĂTRE PERSOANELE PURTĂTOARE DE APARATE ELECTRICE ȘI ELECTRONICE VITALE - ZAKAZ UŻYWANIA SPAWARKI OSOBOM STOSUJĄCYM URZĄDZENIA ELEKTRYCZNE I ELEKTRONICZNE WSPOMAGAJĄCE FUNKCJE ŻYCIOWE - ZAKAZ POUŽITÍ STROJE NOSITELŮM ELEKTRICKÝCH A ELEKTRONICKÝCH ŽIVOTNĚ DŮLEŽITÝCH ZAŘÍZENÍ - ZAKAZ POUŽÍVANIA BODOVAČKY OSOBOM SO ŽIVOTNE DŮLEŽITÝMI ELEKTRICKÝMI A ELEKTRONICKÝMI ZARIADENAMI - PREPOVEDANA UPORABA TOČKALNIKA ZA UPORABNIKE ŽIVLJENJSKO POMEMBNIH ELEKTRIČNIH IN ELEKTRONSKIH NAPRAV - ZABRANJENA UPOTREBA STROJA ZA TOČKASTO VARENJE OSOBAMA KOJE NOSE ŽIVOTNE ELEKTRIČNE ILI ELEKTRONIČKE UREĐAJE - SU TAŠ KINIO SUVRINIMO APARATU DRAUDŽIAMA DIRBTI ASMENIMS, BESINAUDOJANTIEMS GYVYBISKAI SVARBIAS ELEKTROS IR ELEKTRONINIUS ĮTAISAIŠ - PUNKTKĒEVITUSMASINAT EI TOHI KASUTADA ISIKUD, KES KASUTAVAD MEDITSINIILISI ELEKTRI-JA ELEKTRONIKASEADMEID - ELEKTRISKO VAI ELEKTRONISKO MEDICINISKO IERŲ LIETOTĀJIEM IR AIZLIEGTS IZMANTOT PUNKMTĒINĀŠANAS APARĀTU - ZABRANENA E UPOTREBATA NA APARATA ZA TOČKOVO ZAVARJAVANE NA NOSITELI NA ELEKTRIČESKI I ELEKTRONNI MEDICINSKI USTROJSTVA.



PEOPLE WITH METAL PROSTHESES ARE NOT ALLOWED TO USE THE SPOT-WELDER - VIETATO L'USO DELLA PUNTATRICE AI PORTATORI DI PROTESI METALLICHE - UTILISATION INTERDITE DU POSTE DE SOUDAGE PAR POINTS AUX PORTEURS DE PROTHÈSES MÉTALLIQUES - TRÄGERN VON METALLPROTHESEN IST DER UMGANG MIT DER PUNKTSCHWEISSMASCHINE VERBOTEN - PROHIBIDO EL USO DE LA SOLDADORA POR PUNTOS A LOS PORTADORES DE PRÓTESIS METÁLICAS - PROIBIDO O USO DO APARELHO PARA SÓLDAR POR PONTOS AOS PORTADORES DE PRÓTESES METÁLICAS - HET GEBRUIK VAN DE PUNTSLASMACHINE IS VERBODEN AAN DE DRAGERS VAN METALEN PROTHESEN - DET ER FORBUDT FOR PERSONER MED METALLPROTESER AT BENYTTE PUNKTSVEJSEMASKINEN - PISTEHITSAUSLAITTEEN KÄYTTÖ KIELLETTY METALLIPROTEESIN KANTAJILTA - BRUK AV PUNKTSVEISEREN ER IKKE TILLATT FOR PERSONER MED METALLPROTESER - FÖRBJUDET FÖR PERSONER SOM BÄR METALLPROTESER ATT ANVÄNDA HÄFTSVETSEN - ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑΙ Η ΧΡΗΣΗ ΤΗΣ ΠΟΝΤΑΣ ΣΕ ΑΤΟΜΑ ΠΟΥ ΦΕΡΟΥΝ ΜΕΤΑΛΛΙΚΗΣ ΠΡΟΘΗΣΗΣ - ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЛЮДЯМ, ИМЕЮЩИМ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПРОТЕЗЫ - TILOS A PONTHESZTŐ HASZNÁLATA FÉMPROTEZIST VISELŐ SZEMÉLYEK SZÁMÁRA - SE INTERZIE FOLOSIREA APARATULUI DE SUDURĂ ÎN PUNCTE DE CĂTRE PERSOANELE PURTĂTOARE DE PROTEZE METALICE - ZAKAZ UŻYWANIA SPAWARKI OSOBOM STOSUJĄCYM PROTEZY METALOWE - ZAKAZ POUŽITÍ BODOVAČKY NOSITELŮM KOVOVÝCH PROTEZ - ZAKAZ POUŽITIA BODOVAČKY OSOBAM S KOVOVÝMI PROTEZAMI - PREPOVEDANA UPORABA TOČKALNIKA ZA NOSILCE KOVINSKIH PROTEZ - ZABRANJENA UPOTREBA STROJA ZA TOČKASTO VARENJE OSOBAMA KOJE NOSE METALNE PROTEZE - SU TAŠKINIO SUVRINIMO APARATU DRAUDŽIAMA DIRBTI ASMENIMS, NAUDOJANTIEMS METALINIUS PROTEZUS - PUNKTKĒEVITUSMASINAT EI TOHI KASUTADA ISIKUD, KES KASUTAVAD METALLPROTEESE - SILVĒKIEM AR METĀLA PROTEZĒM IR AIZLIEGTS IZMANTOT PUNKMTĒINĀŠANAS APARĀTU - ZABRANENA E UPOTREBATA NA APARATA ZA TOČKOVO ZAVARJAVANE NA NOSITELI NA METALNI PROTEZI.



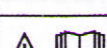
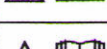
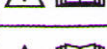
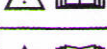
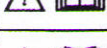
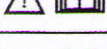
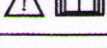
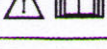
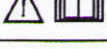
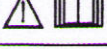
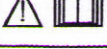
DO NOT WEAR OR CARRY METAL OBJECTS, WATCHES OR MAGNETISED CARDS - VIETATO INDOSSARE OGGETTI METALLICI, OROLOGI E SCHEDE MAGNETICHE - INTERDICTION DE PORTER DES OBJETS MÉTALLIQUES, MONTRES ET CARTES MAGNÉTIQUES - DAS TRAGEN VON METALLOBJEKTEN, UHREN UND MAGNETKARTEN IST VERBOTEN - PROHIBIDO LLEVAR OBJETOS METÁLICOS, RELOJES, Y TARJETAS MAGNÉTICAS - PROIBIDO VESTIR OBJETOS METÁLICOS, RELÓGIOS E FICHAS MAGNÉTICAS - HET IS VERBODEN METALEN VOORWERPEN, UURWERKEN EN MAGNETISCHE FICHES TE DRAGEN - FORBUD MOD AT BÆRE METALGENSTANDE, URE OG MAGNETISKE KORT - METALLISTEN ESINEIDEN, KELLOJEN JA MAGNETTIKORTTIEN MUKANA PITÄMINEN KIELLETTY - FORBUDD Å HA PÅ SEG METALLFORMÅL, KLOKKER OG MAGNETISKE KORT - FÖRBJUDET ATT BÄRA METALLFÖRMLÄ, KLOCKOR OCH MAGNETKORT - ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑΙ Η ΦΟΡΤΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΑ ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΑ, ΡΟΛΟΓΙΑ ΚΑΙ ΜΑΓΝΗΤΙΚΑ ΠΛΑΚΕΤΕΣ - ЗАПРЕЩАЕТСЯ НОСИТЬ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПРЕДМЕТЫ, ЧАСЫ ИЛИ МАГНИТНЫЕ ПЛАТБЫ - TILOS FEMTARGYAK, KARÓRAK VISELETE ÉS MAGNES KARTYÁK MAGUKNÁL TARTASA - ESTE INTERZISĂ PURTAREA OBIECTELOR METALICE, A CEASURILOR ȘI A CARTELELOR MAGNETICE - ZAKAZ NOSZENIA PRZEDMIOTÓW METALOWYCH, ZEGARKÓW I KART MAGNETYCZNYCH - ZAKAZ NOŠENÍ KOVOVÝCH PŘEDMĚTŮ, HODINEK A MAGNETICKÝCH KARET - ZAKAZ NOŠENIA KOVOVÝCH PŘEDMĚTŮ, HODINEK A MAGNETICKÝCH KARET - PREPOVEDANO NOŠENJE KOVINSKIH PREDMETOV, UR IN MAGNETNIH KARTIC - ZABRANJENO NOŠENJE METALNIH PREDMETA, SATOVAI MAGNETISKIH KARTICA - DRAUDŽIAMA PRIE SAVES TURĖ TI METALINIŲ DAIKTŲ, LAIKRODŽIŲ AR MAGNETINIŲ PLOKŠTELIŲ - KEELATUD ON KANDA METALLESEMEID, KELLASID JA MAGNETKAAKART - IR AIZLIEGTS VILKT METĀLA PRIEKŠMETUS, PULKSTENUS UN NĒMĒLĒZI MAGNĒTISKĀS KARTES - ZABRANENO E NOŠENĒ NA METALNIH PREDMETI, ČASOVNICI I MAGNĒTINI SCHEMI.



NOT TO BE USED BY UNAUTHORIZED PERSONNEL - VIETATO L'USO ALLE PERSONE NON AUTORIZZATE - UTILISATION INTERDITE AU PERSONNEL NON AUTORISÉ - DER GEBRAUCH DURCH UNBEFUGTE PERSONEN IST VERBOTEN - PROHIBIDO EL USO A PERSONAS NO AUTORIZADAS - PROIBIDO O USO ÀS PESSOAS NÃO AUTORIZADAS - HET GEBRUIK IS VERBODEN AAN NIET GEAUTORISEERDE PERSONEN - DET ER FORBUDT FOR UVEDKOMMENDE AT ANVENDTE MASKINEN - KÄYTTÖ KIELLETTY VALTUUTTAMATTOMILTA HENKILÖILTÄ - BRUK ER IKKE TILLATT FOR UAUTORISERTE PERSONER - FÖRBJUDET FÖR ICKE AUKTORISERADE PERSONER ATT ANVÄNDA APPARATEN - ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑΙ Η ΧΡΗΣΗ ΣΕ ΜΗ ΕΠΙΤΡΑΠΜΕΝΑ ΑΤΟΜΑ - ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЛЮДЯМ, НЕ ИМЕЮЩИМ РАЗРЕШЕНИЯ - TILOS A HASZNÁLATA A FELNEM JOGOSÍTOTT SZEMÉLYEK SZÁMÁRA - FOLOSIREA DE CĂTRE PERSOANELE NEAUTORIZATE ESTE INTERZISĂ - ZAKAZ UŻYWANIA OSOBOM NIEAUTORYZOWANYM - ZAKAZ POUŽITÍ NEPOVOLANÝM OSOBAM - ZAKAZ POUŽITIA NEPOVOLANÝM OSOBAM - PREPOVEDANO NOŠENJE KOVINSKIH PREDMETOV, UR IN MAGNETNIH KARTIC - ZABRANJENO NOŠENJE METALNIH PREDMETA, SATOVAI MAGNETISKIH KARTICA - DRAUDŽIAMA PRIE SAVES TURĖ TI METALINIŲ DAIKTŲ, LAIKRODŽIŲ AR MAGNETINIŲ PLOKŠTELIŲ - KEELATUD ON KANDA METALLESEMEID, KELLASID JA MAGNETKAAKART - IR AIZLIEGTS VILKT METĀLA PRIEKŠMETUS, PULKSTENUS UN NĒMĒLĒZI MAGNĒTISKĀS KARTES - ZABRANENO E NOŠENĒ NA METALNIH PREDMETI, ČASOVNICI I MAGNĒTINI SCHEMI.



Symbol indicating separation of electrical and electronic appliances for refuse collection. The user is not allowed to dispose of these appliances as solid, mixed urban refuse, and must do it through authorised refuse collection centres. - Simbolo che indica la raccolta separata delle apparecchiature elettriche ed elettroniche. L'utente ha l'obbligo di non smaltire questa apparecchiatura come rifiuto municipale solido misto, ma di rivolgersi ai centri di raccolta autorizzati. - Symbole indiquant la collecte différenciée des appareils électriques et électroniques. L'utilisateur ne peut éliminer ces appareils avec les déchets ménagers solides mixtes, mais doit s'adresser à un centre de collecte autorisé. - Symbol für die getrennte Erfassung elektrischer und elektronischer Geräte. Der Benutzer hat pflichtgemäß dafür zu sorgen, daß dieses Gerät nicht mit dem gemischt erfaßten festen Siedlungsabfall entsorgt wird. Stattdessen muß er eine der autorisierten Entsorgungsstellen einschalten. - Símbolo que indica la recogida por separado de los aparatos eléctricos y electrónicos. El usuario tiene la obligación de no eliminar este aparato como desecho urbano sólido mixto, sino de dirigirse a los centros de recogida autorizados. - Símbolo que indica a reunião separada das aparelhagens eléctricas e electrónicas. O utente tem a obrigação de não eliminar esta aparelhagem como lixo municipal sólido misto, mas deve procurar os centros de recolha autorizados. - Symbol dat wijst op de gescheiden inzameling van elektrische en elektronische toestellen. De gebruiker is verplicht deze toestellen niet te lozen als gemengde vaste stadsafval, maar moet zich wenden tot de geautoriseerde ophaalcentra. - Symbol, der står for særlig indsamling af elektriske og elektroniske apparater. Brugeren har pligt til ikke at bortskaffe dette apparat som blandet, fast byaffald; der skal rettes henvendelse til et autoriseret indsamlingscenter. - Symboli, joka ilmoittaa sähkö- ja elektronikalaitteiden erillisen keräyksen. Käyttäjän velvollisuus on kääntyä valtuutettujen keräyspistelden puoleen eikä välittää laitetta kunnallisenä sekajätteenä. - Symbol som anglr separat sortering av elektriske og elektroniske apparater. Brukern må oppfylle forpliktsen å ikke kaste bort dette apparatet sammen med vanlig hjemmeavfall, uten henvende seg til autoriserte oppsamlingsentraler. - Symbol som indikerar separat sopsortering av elektriska och elektroniska apparater. Användaren får inte sortera denna anordning tillsammans med blandat fast hushållsavfall, utan måste vända sig till en auktoriserad insamlingsstation. - Σύμβολο που δείχνει τη διαφοροποιημένη συλλογή των ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών. Ο χρήστης υποχρεούται να μην διοχετεύει αυτή τη συσκευή σαν μικτό στερεό αστικό απόβλητο, αλλά να απευθύνεται σε ειδικευμένα κέντρα συλλογής. - Символ, указывающий на раздельный сбор электрического и электронного оборудования. Пользователь не имеет права выбрасывать данное оборудование в качестве смешанного твердого бытового отхода, а обязан обращаться в специализированные центры сбора отходов. - Jelölés, mely az elektromos és elektronikus felszerelések szelektív hulladékgyűjtését jelzi. A felhasználó köteles ezt a felszerelést nem a városi törmelék hulladékkal együttesen gyűjteni, hanem erre engedéllyel rendelkező hulladékgyűjtő központhoz fordulni. - Symbol ce indică depozitarea separată a aparatelor electrice și electronice. Utilizatorul este obligat să nu depoziteze acest aparat împreună cu deșeurile solide mixte ci să-l predea într-un centru de depozitare a deșeurilor autorizat. - Symbol, ktorý označuje sortovanie odpadov aparatury elektrickej i elektronickej. Zabrania sa likvidovanie aparatury ako mieszaných odpadov miestnych statych, obowiązkem użytkownika jest skierowanie się do autoryzowanych ośrodków gromadzących odpady. - Symbol označující separovaný sběr elektrických a elektronických zařízení. Uživatel je povinen nezlíkvodovat toto zařízení jako pevný smíšený komunální odpad, ale obrátit se s ním na autorizované sběrný. - Symbol označující separovaný zber elektrických a elektronických zariadení. Užívateľ nesmie likvidovať toto zariadenie ako pevný zmiešaný komunálny odpad, ale je povinný doručiť ho do autorizovaný zberní. - Symbol, ki označuje ločeno zbiranje električnih in elektronskih aparatov. Uporabnik tega aparata ne sme zavrēti kot navaden gospodinjjski trden odpad, ampak se mora obrniti na pooblašene centre za zbiranje. - Symbol koji označava posebno sakupljanje električnih i elektronskih aparata. Korisnik ne smije odložiti ovaj aparat kao običan kruti otpad, već se mora obratiti ovlaštenim centrima za sakupljanje. - Simbols, nurodantis atskirų nebenaudojamų elektrinių ir elektroninių prietaisų surinkimą. Vartotojas negali išmesti šių prietaisų kaip mišrių kietųjų komunalinių atliekų, bet privalo kreiptis į specializuotus atliekų surinkimo centrus. - Šūbols, mis tāhīstab elektrī- ja elektroniskaseadmē ealdi kogumist. Kasutaja kohustuseks on pöörduda volitatud kogumiskeskuste poole ja mitte käsitleda seda aparati kui munitsipaalne segajäät. - Simbols, kas norāda uz to, ka utilizācija ir jāveic atsevišķi no citām elektriskajām un elektroniskajām ierīcēm. Lietotāja pienākums ir neiznest šo aparātu municipālajā cieto atkritumu izgāztuvē, bet nogādāt to pilnvarotajā atkritumu savākšanas centrā. - Символ, който означава разделно събиране на електрическата и електронна апаратура. Ползвателят се задължава да не изхвърля тази апаратура като смесен твърд отпадък в контейнерите за смет, поставени от общината, а трябва да се обърне към специализираните за това центрове.

	INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCEpag. 5 WARNING! BEFORE USING THE WELDING MACHINE READ THE INSTRUCTION MANUAL CAREFULLY!	GB
	ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONEpag. 8 ATTENZIONE! PRIMA DI UTILIZZARE LA SALDATRICE LEGGERE ATTENTAMENTE IL MANUALE DI ISTRUZIONE!	I
	INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET D'ENTRETIENpag. 12 ATTENTION! AVANT TOUTE UTILISATION DU POSTE DE SOUDAGE, LIRE ATTENTIVEMENT LE MANUEL D'INSTRUCTIONS!	F
	BETRIEBS- UND WARTUNGSANLEITUNGs. 16 ACHTUNG! VOR GEBRAUCH DER SCHWEISSMASCHINE LESEN SIE BITTE SORGFÄLTIG DIE BETRIEBSANLEITUNG!	D
	INSTRUCCIONES PARA EL USO Y MANTENIMIENTOpág.20 ATENCIÓN! ANTES DE UTILIZAR LA SOLDADORA LEER ATENTAMENTE EL MANUAL DE INSTRUCCIONES!	E
	INSTRUÇÕES DE USO E MANUTENÇÃOpág.24 CUIDADO! ANTES DE UTILIZAR A MÁQUINA DE SOLDA LER CUIDADOSAMENTE O MANUAL DE INSTRUÇÕES!	P
	INSTRUCTIES VOOR HET GEBRUIK EN HET ONDERHOUDpag.28 OPGELET! VOORDAT MEN DE LASMACHINE GEBRUIKT MOET MEN AANDACHTIG DE INSTRUCTIEHANDLEIDING LEZEN!	NL
	BRUGS- OG VEDLIGEHODELSESVEJLEDNING sd.32 GIV AGT! LÆS BRUGERVEJLEDNINGEN OMHYGGELIGT, FØR MASKINEN TAGES I BRUG!	DK
	KÄYTTÖ- JA HUOLTO-OHJEET s. 36 HUOM! ENNEN HITSAUSKONEEN KÄYTTÖÄ LUE HUOLELLISESTI KÄYTTÖOHJEKIRJA!	SF
	INSTRUKSER FOR BRUK OG VEDLIKEHOLD s. 40 ADVARSEL! FØR DU BRUKER SVEISEBRENNEREN MÅ DU LESE BRUKERVEILEDNINGEN NØYE!	N
	INSTRUKTIONER FÖR ANVÄNDNING OCH UNDERHÅLL sid.44 VIGTIGT! LÄS BRUKSANVISNINGEN NOGGRANNT INNAN NI ANVÄNDER SVETSEN!	S
	ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣσελ. 48 ΠΡΟΣΟΧΗ! ΠΡΙΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΣΕΤΕ ΤΟ ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗ ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΤΟ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΧΡΗΣΗΣ!	GR
	ИНСТРУКЦИИ ПО РАБОТЕ И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ стр. 52 ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ТЕМ, КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ МАШИНУ, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАТЬ РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ!	RU
	HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK ÉS KARBANTARTÁSI SZABÁLYOKoldal 56 FIGYELEM! A HEGESZTŐGÉP HASZNÁLATÁNAK MEGKEZDÉSE ELŐTT OLVASSA EL FIGYELMESEN A HASZNÁLATI UTASÍTÁST!	H
	INSTRUCȚIUNI DE FOLOSIRE ȘI ÎNȚREȚINEREpag. 60 ATENȚIE! CITIȚI CU ATENȚIE ACEST MANUAL DE INSTRUCȚIUNI ÎNAINTE DE FOLOSIREA APARATULUI DE SUDURĂ!	RO
	INSTRUKCJE OBSŁUGI I KONSERWACJIstr. 64 UWAGA: PRZED ROZPOCZĘCIEM SPAWANIA NALEŻY UWAGNIE PRZECZYTAĆ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI!	PL
	NÁVOD K POUŽITÍ A ÚDRŽBĚstr. 68 UPOZORNĚNÍ: PŘED POUŽITÍM SVAŘOVACÍHO PŘÍSTROJE SI POZORNĚ PŘEČTĚTE NÁVOD K POUŽITÍ!	CZ
	NÁVOD NA POUŽITIE A ÚDRŽBU str. 72 UPOZORNENIE: PRED POUŽITÍM ZVÁRACIEHO PŘÍSTROJA SI POZORNE PREČÍTAJTE NÁVOD NA POUŽITIE!	SK
	NAVODILA ZA UPORABO IN VZDRŽEVANJEstr. 76 POZOR: PRED UPORABO VARILNE NAPRAVE POZORNO PREBERITE PRIROČNIK Z NAVODILI ZA UPORABO!	SI
	UPUTSTVA ZA UPOTREBU I SERVISIRANJEstr. 80 POZOR: PRIJE UPOTREBE STROJA ZA VARENJE POTREBNO JE PAŽLJIVO PROČITATI PRIRUČNIK ZA UPOTREBU!	HR SCG
	EKSPLOATAVIMO IR PRIEŽIŪROS INSTRUKCIJOSpsl. 84 DĖMESIO! PRIEŠ NAUDOJANT SUVIRINIMO APARATĄ, ATIDŽIAI PERSKAITYTI INSTRUKCIJŲ KNYGELĘ!	LT
	KASUTUSJUHENDID JA HOOLDUSlk. 88 TÄHELEPANU: ENNE KEEVITUSAPARAADI KASUTAMIST LUGEGE KASUTUSJUHISED TÄHELEPANELIKULT LÄBI!	EE
	IZMANTOŠANAS UN TEHNISKĀS APKOPES ROKASGRĀMATAlpp. 92 UZMANĪBU: PIRMS METINĀŠANAS APARĀTA IZMANTOŠANAS UZMANĪGI IZLASIET ROKASGRĀMATU!	LV
	ИНСТРУКЦИИ ЗА УПОТРЕБА И ПОДДРЪЖКАсmp. 96 ВНИМАНИЕ: ПРЕДИ ДА ИЗПОЛЗВАТЕ ЕЛЕКТРОЖЕНА, ПРОЧЕТЕТЕ ВНИМАТЕЛНО РЪКОВОДСТВОТО С ИНСТРУКЦИИ ЗА ПОЛЗВАНЕ.	BG

GUARANTEE AND CONFORMITY - GARANZIA E CONFORMITÀ - GARANTIE ET CONFORMITÉ - GARANTIE UND KONFORMITÄT - GARANTIA Y CONFORMIDAD GARANTIA E CONFORMIDADE - GARANTIE EN CONFORMITEIT - GARANTI OG OVERENSSTEMMELSESESKLÆRING TAKUJ JA VAATIMUSTENMUKAISUUS - GARANTI OG KONFORMITET - GARANTI OCH ÖVERENSSTÄMMELSE - ΕΓΓΥΗΞΗ ΚΑΙ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗ ΣΤΙΣ ΔΙΑΤΑΞΕΙΣ - ГАРАНТИЯ И СООТВЕТСТВИЕ - GARANCIA ÉS A JOGSZABÁLYI ELOHÍRÁSOKNAK VALÓ MEGFELELŐSÉG - GARNTIE ȘI CONFORMITATE - GWARANCJA I ZGODNOŚĆ - ZÁRUKA A SHODA - ZÁRUKA A ZHODA - GARANCIJA IN UDOBJE - GARANCIJA I SÚKLADNOST - GARANTIJA IR ATITIKTIS - GARANTII JA VASTAVUS - GARANTIJA UN ATBILSTĪBA - ГАРАНЦІЯ И СЬОТВЕТСТВИЕ102

	pag.		pag.
1. SEGURIDAD GENERAL PARA LA SOLDADURA POR RESISTENCIA	20	5.3 UBICACIÓN	22
2. INTRODUCCIÓN Y DESCRIPCIÓN GENERAL	21	5.4 CONEXIÓN A LA RED	22
2.1 INTRODUCCIÓN	21	5.4.1 Advertencias	22
2.2 ACCESORIOS DE SERIE	21	5.4.2 Enchufe y toma	22
2.3 ACCESORIOS BAJO SOLICITUD	21	5.5 CONEXIÓN NEUMÁTICA	22
3. DATOS TÉCNICOS	21	5.6 CONEXIÓN DE LA PINZA NEUMÁTICA	22
3.1 CHAPA DE DATOS	21	5.7 CONEXIÓN DE LA PINZA MANUAL Y PISTOLA STUDDER CON CABLE DE MASA	22
3.2 OTROS DATOS TÉCNICOS	21	5.8 CONEXIÓN DE AIRE PULLER CON CABLE DE MASA	22
4. DESCRIPCIÓN DE LA SOLDADORA POR PUNTOS	21	6. SOLDADURA (Soldadura por puntos)	22
4.1 PANEL DE MANDOS	21	6.1 OPERACIONES PRELIMINARES	22
5. INSTALACIÓN	22	6.2 REGULACIÓN DE LOS PARÁMETROS (en soldadura por puntos)	22
5.1 PREPARACIÓN	22	6.3 PROCEDIMIENTO	22
5.2 MODALIDAD DE ELEVACIÓN	22	7. MANTENIMIENTO	23
		7.1 MANTENIMIENTO ORDINARIO	23
		7.2 MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO	23



APARATOS PARA SOLDADURA POR RESISTENCIA PARA USO INDUSTRIAL Y PROFESIONAL.

Nota: En el texto que sigue se empleará el término "soldadura por puntos".

1. SEGURIDAD GENERAL PARA LA SOLDADURA POR RESISTENCIA

El operador debe tener un conocimiento suficiente sobre el uso seguro de la soldadura por puntos y debe estar informado sobre los riesgos relacionados con los procedimientos de soldadura por resistencia, las relativas medidas de protección y los procedimientos de emergencia.

La soldadura por puntos (sólo en las versiones con accionamiento por cilindro neumático) está provista de interruptor general con funciones de emergencia, dotado de candado para su bloqueo en posición "O" (abierto).

La llave del candado puede entregarse exclusivamente al operador experto o instruido para realizar las tareas que se le han asignado y sobre los posibles peligros que se pueden derivar de este procedimiento de soldadura o del uso negligente de la soldadura por puntos.

En ausencia del operador el interruptor debe colocarse en posición "O" bloqueado con el candado cerrado y sin llave.



- Hacer la instalación eléctrica respetando las normas y leyes de prevención de accidentes previstas.
- La soldadura por puntos debe conectarse exclusivamente a un sistema de alimentación con conductor de neutro conectado a tierra.
- Asegurarse de que la toma de corriente esté correctamente conectada a la tierra de protección.
- No utilizar cables con aislamiento deteriorado o conexiones mal realizadas.
- No utilizar la soldadura por puntos en ambientes húmedos o mojados o bajo la lluvia.
- La conexión de los cables de soldadura y cualquier intervención de mantenimiento ordinario en los brazos y/o electrodos deben ser efectuados con la soldadura por puntos apagada y desconectada de la red de alimentación. En las soldadoras por puntos con accionamiento por cilindro neumático es necesario bloquear el interruptor general en posición "O" con el candado incluido.
- Debe respetarse el mismo procedimiento para la conexión a la red de agua o a una unidad de enfriamiento por circuito cerrado (soldadoras por puntos enfriadas con agua) y en cualquier caso que se realicen intervenciones de reparación (mantenimiento extraordinario).



- No soldar sobre contenedores, recipientes o tuberías que contengan o hayan contenido productos inflamables líquidos o gaseosos.
- Evitar trabajar sobre materiales limpiados con disolventes clorados o en las cercanías de dichos disolventes.
- No soldar en recipientes a presión.
- Alejar del área de trabajo todas las sustancias inflamables (por ejemplo, madera, papel, trapos, etc.).
- Asegurarse de que hay un recambio de aire adecuado o de que existen medios aptos para eliminar los humos de soldadura en la cercanía de los electrodos; es necesario adoptar un enfoque sistemático para la valoración de los límites de exposición a los humos de soldadura en función de su composición, concentración y duración de la exposición.



- Proteger siempre los ojos con las relativas gafas de protección.
- Usar guantes y ropa de protección adecuados para las elaboraciones con soldadura por resistencia.
- Ruido: Si a causa de operaciones de soldadura especialmente intensivas se produce un nivel de exposición cotidiana personal (LEPD) igual o mayor que 85 db(A), es obligatorio el uso de medios de protección individual adecuados.



- Los campos magnéticos intensos generados por el proceso de soldadura por resistencia (corrientes muy elevadas) pueden dañar o interferir con:
 - ESTIMULADORES CARDIACOS (MARCAPASOS)
 - DISPOSITIVOS QUE SE PUEDEN IMPLANTAR CON CONTROL ELECTRÓNICO
 - PRÓTESIS METÁLICAS
 - Redes de transmisión de datos o telefónicas locales
 - Instrumentación
 - Relojes
 - Tarjetas magnéticas
- DEBE PROHIBIRSE LA UTILIZACIÓN DE LA SOLDADURA POR PUNTOS A LOS PORTADORES DE DISPOSITIVOS ELÉCTRICOS O ELECTRÓNICOS Y PRÓTESIS METÁLICAS.
- ESTAS PERSONAS DEBEN CONSULTAR AL MÉDICO ANTES DE PARAR CERCA DE LA SOLDADURA POR PUNTOS Y/O LOS CABLES DE SOLDADURA.



- Esta soldadura satisface los requisitos del estándar técnico de producto para su uso exclusivo en ambientes industriales y con objetivos profesionales. No se asegura que la máquina cumpla los requisitos de compatibilidad electromagnética en ambiente doméstico.



RIESGOS RESTANTES



- RIESGO DE APLASTAMIENTO DE LOS MIEMBROS SUPERIORES

La modalidad de funcionamiento de la soldadura por puntos y la variabilidad de forma y dimensiones de la pieza en elaboración implican la realización de una protección integrada contra el peligro de aplastamiento de los miembros superiores: dedos, manos, antebrazo.

 - El riesgo debe reducirse adoptando las medidas de prevención oportunas;
 - El operador debe ser experto o haber sido preparado para el procedimiento de soldadura por resistencia con este tipo de aparatos.
 - Debe efectuarse una valoración del riesgo para cada tipo de trabajo a efectuar; es necesario preparar equipamiento y plantillas adecuadas para sostener y guiar la pieza en elaboración (excepto la utilización de una soldadura por puntos portátil).
 - En todos los casos donde la forma de la pieza lo haga posible, ajustar la distancia entre los electrodos de manera que no se superen los 6 mm de recorrido.
 - Impedir que varias personas trabajen contemporáneamente con la misma soldadura por puntos.
 - Debe excluirse de la zona de trabajo las personas ajenas al mismo.
 - No dejar sin vigilancia la soldadura por puntos: en este caso es obligatorio desconectarla de la red de alimentación; en las soldadoras por puntos con accionamiento por cilindro neumático poner el interruptor general en "O" y bloquearlo con el candado incluido, la llave debe sacarse y ser guardada por el responsable.

RIESGO DE QUEMADURAS

Algunas partes de la soldadora por puntos (electrodos - brazos y áreas adyacentes) pueden alcanzar temperaturas superiores a los 65°C: es necesario usar ropa protectora adecuada.

RIESGO DE VUELCO Y CAÍDA

- Conectar la soldadora por puntos en una superficie horizontal con una capacidad adecuada a la masa; **sujetar** la soldadora por puntos al plano de apoyo (tal y como se ha previsto en la sección "INSTALACIÓN" de este manual). En caso contrario, con suelos inclinados o irregulares, planos de apoyo móviles, existe el peligro de vuelco.
- Se prohíbe elevar la soldadora por puntos, excepto en el caso expresamente previsto en la sección "INSTALACIÓN" de este manual.

USO IMPROPIO

Es peligrosa la utilización de la soldadora por puntos para cualquier elaboración diferente de la prevista (soldadora por resistencia de puntos).



PROTECCIONES

Las protecciones y las partes móviles del envoltorio de la soldadora por puntos deben estar en la posición adecuada, antes de conectarla a la red de alimentación.

¡ATENCIÓN! Cualquier intervención manual en partes móviles accesibles de la soldadora por puntos, por ejemplo:

- Sustitución o mantenimiento de los electrodos
- Ajuste de la posición de brazos o electrodos

DEBE SER EFECTUADO CON LA SOLDADORA POR PUNTOS APAGADA Y DESCONECTADA DE LA RED DE ALIMENTACIÓN (INTERRUPTOR GENERAL BLOQUEADO EN "O" CON CANDADO Y LLAVE SACADA en los modelos con accionamiento por CILINDRO NEUMÁTICO).

- Clase de aislamiento:	H
- Grado de protección del involucro:	IP 22
- Tipo de enfriamiento:	F (aire forzado)
- (*) Dimensiones (con carro) (LxWxH):	520x380x885mm
- (*) Peso (con carro):	39kg
Input	
- Potencia máx en soldadura por puntos (S max):	39kVA
- Potencia nominal al 50% (Sn):	9,5kVA
- Factor de potencia a Smax (cosφ):	0,7
- Fusibles de red retrasados:	25A (400V)/50A (230V)
- Interruptor automático de red:	25A (400V)/50A (230V)
- Cable de alimentación (L≤4m):	3 x 2,5mm²(400V) - 3 x 2,5mm² (230V)

Output

- Tensión secundaria sin carga (U _s max):	8,6V
- Corriente máx de soldadura por puntos (I _s max):	4,5kA
- Capacidad de soldadura por puntos (acero con bajos en carbono):	max 1,5 + 1,5mm
- Relación de intermitencia:	3%
- Puntos / hora en acero 1+1 mm	
- Pinza neumática refrigerada por aire:	200
- Fuerza máxima de los electrodos:	120kg
- Extensión de los brazos:	120-500mm
- Regulación de la corriente de soldadura por puntos automática,	
- Regulación del tiempo de soldadura por puntos automática en función del espesor de la chapa y de la pinza utilizada.	

(*) NOTAS:

- La soldadora por puntos puede suministrarse con tensión de alimentación de 400V o 230 V; comprobar el valor correcto en la chapa de datos.
- Se excluye la pinza para soldadura por puntos.

MASA DE LA SOLDADORA POR PUNTOS: TAB. 1.

4. DESCRIPCIÓN DE LA SOLDADORA POR PUNTOS

4.1 PANEL DE MANDOS (FIG.B)

1- Tecla del tiempo de soldadura por puntos : permite la corrección, en más o en menos, dentro de los límites establecidos, del tiempo de soldadura por puntos respecto al valor fijado (por defecto en fábrica).

2- Tecla "espesor" : permite la selección del espesor de las chapas a soldar por puntos.

3- Tecla de selección de las funciones con pistola studder:

Tiene significado sólo si se utiliza el kit "studder":

: Soldadura por puntos de: clavijas, roblones, arandelas, arandelas especiales con electrodos adaptados.

: Soldadura por puntos de tornillos Ø 4mm con electrodo adecuado.

: Soldadura por puntos de tornillos Ø 5-6mm y roblones Ø 5mm con electrodo adecuado.

: Soldadura por puntos con punto individual con electrodo adecuado.

: Templado de las chapas con electrodo al carbón. Recalcado de chapas con electrodo adecuado.

: Soldadura por puntos intermitente para remiendo en chapas con electrodos adecuados.

La soldadora por puntos regula automáticamente el tiempo de soldadura por puntos en función del espesor de la chapa elegida.

4- Tecla de selección de la herramienta utilizada

: Pinza de accionamiento neumático. Soldadura por puntos contrapuesta de chapas a las que se puede acceder por los dos lados con las máximas prestaciones que se pueden obtener de la soldadora por puntos.

: Pinza de accionamiento neumático con corriente de soldadura de pulsación; mejora la capacidad de soldadura por puntos en chapas con alto límite de deformación o en chapas con películas protectoras especiales. Son chapas empleadas en las carrocerías de los coches de fabricación actual.

: Pistola "Studder" se utiliza en todos los procedimientos que se pueden seleccionar con la tecla (3).

: Pinza de accionamiento manual. Soldadura por puntos contrapuesta de chapas a las que se puede acceder por los dos lados.

: Pistola Air puller de accionamiento neumático. Se utiliza para el templado de abolladuras en carrocerías de coches.

: **5- Led de señalación "soldadora por puntos en acción".**

: **6- Led de señalación de protección térmica.** Señala el bloqueo de la soldadora por puntos por sobretemperatura en

2. INTRODUCCIÓN Y DESCRIPCIÓN GENERAL

2.1 INTRODUCCIÓN

Instalación móvil para soldadura por resistencia (soldadora por puntos) con control digital con microprocesador. Dotado de tomas rápidas para los cables de soldadura, facilita la inmediata intercambiabilidad de las herramientas, permitiendo la ejecución de numerosas elaboraciones a alta temperatura y de elaboración de puntos en las chapas, específicamente en los talleres y sectores con elaboraciones parecidas.

Las principales características son:

- elección automática de los parámetros de soldadura,
- reconocimiento automático de la herramienta introducida,
- apertura automática del canal de aire de enfriamiento cuando la temperatura en la pinza y en los cables alcanza el valor del umbral,
- limitación de la sobrecorriente de línea en la introducción (control cosφ Introducción).

2.2 ACCESORIOS DE SERIE

- Pinza de accionamiento neumático con cables enfiados por aire (brazos de 120 mm y electrodos estándar).
- Grupo reductor de presión-filtro manómetro con electroválvula (alimentación de aire comprimido).
- Carro.

2.3 ACCESORIOS BAJO SOLICITUD

- Pinza de accionamiento neumático con cables enfiados por aire (brazos de 120 mm y electrodos estándar).
- Par de brazos de electrodos con longitud y/o forma diferentes para pinza neumática refrigerada por aire (véase lista de recambios).
- Pinza de accionamiento manual con par de cables.
- Par de brazos de electrodos con longitud y forma diferentes para pinza manual (véase lista de recambios).
- Pinza en "C" de accionamiento manual con cables.
- Kit studder con cable de masa separado y caja de accesorios.

3. DATOS TÉCNICOS

3.1 CHAPA DE DATOS (FIG. A)

Los principales datos relativos al empleo y a las prestaciones de la soldadora por puntos se resumen en la chapa de características con el siguiente significado:

- 1- Número de las fases y frecuencia de la línea de alimentación.
- 2- Tensión de alimentación.
- 3- Potencia nominal de red con relación de intermitencia del 50%.
- 4- Potencia de red con régimen permanente (100%).
- 5- Tensión máxima sin carga en los electrodos.
- 6- Corriente máxima con electrodos en cortocircuito.
- 7- Símbolos referidos a normas de seguridad cuyo significado se indica en el capítulo 1 "Seguridad general para la soldadura por resistencia".
- 8- Corriente en secundario con régimen permanente (100%).

Nota: El ejemplo de chapa incluido es una indicación del significado de los símbolos y de las cifras; los valores exactos de los datos técnicos de la soldadora por puntos en su posesión deben controlarse directamente en la chapa de la misma soldadora por puntos.

3.2 OTROS DATOS TÉCNICOS

Características generales

- (*) Tensión y frecuencia de alimentación: 400V(380V-415V) ~ 1ph-50/60 Hz o 230V(220V-240V) ~ 1ph-50/60 Hz
- Clase de protección eléctrica:

las barras de salida, cables de soldadura, herramienta utilizada, el restablecimiento es automático cuando la temperatura vuelve a los límites admitidos.

7. : Led de señalación de tensión de red :



: Tensión de red baja (soldadora infra-alimentada).



: Tensión de red normal (soldadora alimentada correctamente).



: Tensión de red alta (soldadora sobre-alimentada).

ATENCIÓN: En condiciones de alimentación anómala, con los led de infra y sobretensión iluminados y bíp intermitente, se aconseja apagar la soldadora por puntos para evitar daños a la misma.

5. INSTALACIÓN

¡ATENCIÓN! EFECTUAR TODAS LAS OPERACIONES DE INSTALACIÓN Y CONEXIONES ELÉCTRICAS CON LA SOLDADORA POR PUNTOS RIGUROSAMENTE APAGADA Y DESCONECTADA DE LA RED DE ALIMENTACIÓN.

LAS CONEXIONES ELÉCTRICAS Y NEUMÁTICAS DEBEN SER EFECTUADAS EXCLUSIVAMENTE POR PERSONAL EXPERTO O CUALIFICADO.

5.1 PREPARACIÓN

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

5.2 MODALIDAD DE ELEVACIÓN

ATENCIÓN: Las soldadoras por puntos descritas en este manual no están provistas de sistemas de elevación.

5.3 UBICACIÓN

Reservar a la zona de instalación un área suficientemente amplia y sin obstáculos adecuada para garantizar la accesibilidad al panel de mandos, al interruptor general y al área de trabajo en condiciones de total seguridad.

Asegurarse de que no hay obstáculos en correspondencia de las aperturas de entrada o salida del aire de enfriamiento, comprobando que no puedan aspirarse polvos conductivos, vapores corrosivos, humedad, etc.

Colocar la soldadora por puntos en una superficie plana de material homogéneo y compacto adecuada para soportar su peso (véase "datos técnicos") para evitar el peligro de vuelco o desplazamientos peligrosos.

5.4 CONEXIÓN A LA RED

5.4.1 Advertencias

Antes de efectuar cualquier conexión eléctrica, compruebe que los datos de la chapa de la soldadora correspondan a la tensión y frecuencia de red disponibles en el lugar de instalación.

La soldadora por puntos debe conectarse exclusivamente a un sistema de alimentación con conductor de neutro conectado a tierra.

5.4.2 Enchufe y toma

Conectar al cable de alimentación un enchufe normalizado (3P+T: se utilizan sólo 2 polos: conexión INTERFÁSICA) con una capacidad adecuada y preparar una toma de red protegida por fusibles o por interruptor automático magnetotérmico; el relativo terminal de tierra debe conectarse al conductor de tierra (amarillo-verde) de la línea de alimentación.

La capacidad y la característica de intervención de los fusibles y del interruptor magnetotérmico se indican en el párrafo "DATOS TÉCNICOS", TAB. 1.

Si se instalan más soldadoras por puntos, distribuir la alimentación de manera cíclica entre las tres fases, de manera que se realice una carga más equilibrada; ejemplo:

soldadora 1 : alimentación L1-L2;

soldadora 2 : alimentación L2-L3;

soldadora 3 : alimentación L3-L1.

¡ATENCIÓN! La falta de respeto de las reglas antes expuestas hace ineficaz el sistema de seguridad previsto por el fabricante (clase I) con los consiguientes graves riesgos para las personas (Ej. Descarga eléctrica) y para las cosas (Ej. Incendio).

5.5 CONEXIÓN NEUMÁTICA

- Preparar una línea de aire comprimido con presión de ejercicio entre 6 y 8 bar.
- Montar en el grupo del filtro reductor uno de los rácores de aire comprimido a disposición para adecuarse a las conexiones disponibles en el lugar de instalación.

5.6 CONEXIÓN DE LA PINZA NEUMÁTICA (FIG.C)

- Conecte las clavijas DINSE en las tomas relativas.
- Conectar los dos enchufes de aire en las relativas tomas de la soldadora por puntos: enchufe pequeño aire enfriamiento; enchufe grande aire de mando pistola neumática.
- Introduzca el conector del cable de mando en la toma relativa.

5.7 CONEXIÓN DE LA PINZA MANUAL Y PISTOLA STUDDER CON CABLE DE MASA (Fig.D)

- Conecte las clavijas DINSE en las tomas relativas.
 - Introduzca el conector del cable de mando en la toma relativa.
- Las conexiones de las tomas de aire del aire comprimido no son necesarias.

5.8 CONEXIÓN DE AIRE PULLER CON CABLE DE MASA (FIG.E)

- Conecte las clavijas DINSE en las tomas relativas.

- Conectar en enchufe del aire en la relativa toma de la soldadora por puntos (enchufe grande).
- Introduzca el conector del cable de mando en la toma relativa.

6. SOLDADURA (Soldadura por puntos)

6.1 OPERACIONES PRELIMINARES

Antes de efectuar cualquier operación de soldadura por puntos, es necesario efectuar una serie de comprobaciones y regulaciones, que se deben realizar con el interruptor general en posición "O" y candado cerrado.

- Controle que la conexión eléctrica esté correctamente efectuada según las instrucciones precedentes.
- Comprobar la conexión del aire comprimido; efectuar la conexión del tubo de alimentación a la red neumática, regular la presión con el asa del reductor hasta leer en el manómetro un valor comprendido entre 4 y 8 bar (60-120 psi) en función del espesor de la chapa a soldar por puntos.
- Poner entre los electrodos un espesor equivalente al espesor de las chapas; comprobar que los brazos, acercados manualmente, queden paralelos y los electrodos alineados (puntas que coinciden).

Efectuar la regulación, si es necesario, aflojando los tornillos de bloqueo de los brazos, que pueden ser girados o desplazados en los dos sentidos a lo largo de su eje; una vez finalizada la regulación apretar con cuidado los tornillos de bloqueo.

La regulación del recorrido de trabajo se efectúa usando los electrodos. Debe tenerse siempre en cuenta que es necesario un recorrido superior a 6-8 mm respecto a la posición de soldadura por puntos de manera que se ejerza en la pieza la fuerza prevista.

La FIG. F ofrece la regulación "estándar" de la posición de los electrodos con pinza en reposo.

- Utilizando la pinza manual, tener en cuenta que la regulación de la fuerza ejercida por los electrodos en fase de soldadura por puntos se obtiene usando la tuerca moleteada (FIG. G); atornillar en sentido horario (a la derecha) para aumentar la fuerza proporcional al aumentar el espesor de las chapas, eligiendo en cualquier caso regulaciones que permitan el cierre de la pinza (y el relativo accionamiento del microswitch) ejerciendo un esfuerzo muy limitado. La correcta colocación de los brazos y electrodos es análoga a cuanto previsto para la pinza neumática.

6.2 REGULACIÓN DE LOS PARÁMETROS (en soldadura por puntos)

Los parámetros que intervienen para determinar el diámetro (sección) y la sujeción mecánica del punto son:

- Fuerza ejercida por los electrodos.
- Corriente de soldadura por puntos.
- Tiempo de soldadura por puntos.

Si se carece de experiencia específica es adecuado efectuar algunas pruebas de soldadura por puntos utilizando espesores de chapa de la misma calidad y espesor que el trabajo a efectuar.

Adecuar la fuerza de los electrodos usando el regulador de presión como se indica en 6.1 eligiendo valores medio-altos.

Los parámetros corriente y tiempo de soldadura por puntos son regulados automáticamente seleccionando el espesor de las chapas a soldar con la tecla (2). Eventuales ajustes de tiempo de punto respecto al valor estándar (DEFAULT) se pueden efectuar, dentro de los límites prefijados, usando la tecla (1). Por ejemplo, con

tensión de alimentación baja (led ) encendido) podría ser necesario aumentar ligeramente el tiempo de soldadura por puntos, y viceversa en caso de estar encendido

el led (). En cualquier caso, el utilizador puede acceder siempre a esta posibilidad para satisfacer necesidades especiales.

Introducir la pulsación () si se tienen que soldar por puntos chapas con un espesor 0,8÷1,2mm con alto límite de deformación.

El periodo de pulsación es automático, no son necesarias otras regulaciones.

Se considera correcta la ejecución del punto cuando, sometiendo una muestra a prueba de tracción se provoca la extracción del núcleo del punto de soldadura de una de las dos chapas.

6.3 PROCEDIMIENTO

● PINZA NEUMÁTICA

- El tiempo de compresión (squeeze time) es automático, el valor varía en función del espesor de chapa seleccionado.
- Apoyar un electrodo en la superficie de una de las dos chapas a soldar por puntos.
- apretar el pulsador en el asa de la pinza obteniendo:
 - a) Cierre de las chapas entre los electrodos con la fuerza prerregulada (accionamiento del cilindro).
 - b) Paso de la corriente de soldadura prefijada durante el tiempo prefijado indicados por el encendido y el apagado del led verde ().
- Soltar el pulsador después de unos instantes del apagado del led (final de soldadura); este retraso (mantenimiento) da unas mejores características mecánicas al punto.

● PINZAS MANUALES

- Apoyar el electrodo inferior en las chapas a soldar.
- Accionar la palanca superior de la pinza al final de recorrido, obteniendo:
 - a) cierre de las chapas entre los electrodos con la fuerza prerregulada.
 - b) Paso de la corriente de soldadura prefijada durante el tiempo prefijado indicados por el encendido y el apagado del led verde ().
- Soltar la palanca de la pinza después de unos instantes del apagado del led (final de soldadura); este retraso (mantenimiento) da unas mejores características mecánicas al punto.

● PISTOLA STUDDER

- ¡ATENCIÓN!**
 - Para fijar o desmontar los accesorios del mandril de la pistola utilizar dos llaves fijas hexagonales de manera que se impida la rotación del mismo mandril.
 - En el caso de operaciones en puertas o capós conectar obligatoriamente la barra de masa en estas partes para evitar el paso de corriente a través de las bisagras, y en cualquier caso cerca de la zona a soldar por puntos (largos recorridos de corriente reducen la eficiencia del punto).
 - El tiempo de soldadura por puntos es automático y depende del procedimiento de

soldadura por puntos studder elegido.

Conexión del cable de masa:

- Elimine cualquier tipo de revestimiento de la chapa lo más cerca posible del punto en el que se quiere operar, en una superficie que corresponda con la superficie de contacto de la barra de masa.
- Fijar la barra de cobre a la superficie de la chapa aprovechando una PINZA ARTICULADA (modelo para soldaduras). Como alternativa a la modalidad b1 (dificultad de actuación práctica) adoptar la solución:
 - Soldar por puntos una arandela en la superficie de la chapa que antes se ha preparado; hacer pasar la arandela a través de la ranura de la barra de cobre y bloquearla con el relativo borne incluido.

Soldadura por puntos de arandela para fijación del terminal de masa

Montar en el mandril de la pistola el relativo electrodo (POS.9, FIG.H) e introducir la arandela (POS.13, FIG.H).

Apoyar la arandela en la zona elegida. Poner en contacto en la misma zona, el terminal de masa; apretar el pulsador del soplete efectuando la soldadura de la arandela en la cual efectuar la fijación como se ha descrito antes.

Soldadura por puntos de tornillos, arandelas, clavos, rivetes

Dotar la pistola del electrodo adecuado, introducir el elemento a soldar por puntos y apoyarlo en la chapa en el punto deseado; apretar el pulsador de la pistola: soldar el pulsador sólo después de que haya transcurrido el tiempo fijado (apagado del led verde).

Soldadura por puntos de chapas por un solo lado

Montar en el mandril de la pistola el electrodo previsto (POS.6, FIG.H) apretando en la superficie a soldar por puntos. Accionar el pulsador de la pistola, soldar el pulsador sólo una vez transcurrido el tiempo fijado (apagado del led).

¡ATENCIÓN!

Máximo espesor de la chapa a soldar por puntos, por un solo lado: 1+1 mm. No se admite la soldadura por puntos en estructuras portantes de la carrocería. Para obtener unos resultados correctos en la soldadura por puntos de las chapas es necesario adoptar algunas precauciones fundamentales:

- Una conexión de masa impecable.
- Las dos partes a soldar por puntos deben estar limpias de pinturas, grasa, aceite.
- Las partes a soldar por puntos deberán estar en contacto la una con la otra, sin entrehierro, si es necesario prensar con un utensilio, no con la pistola. Una presión demasiado fuerte lleva a malos resultados.
- El espesor de la pieza superior no debe superar 1 mm.
- La punta del electrodo debe tener un diámetro de 2,5 mm.
- Apretar bien la tuerca que bloquea el electrodo, comprobar que los conectores de los cables de soldadura estén bloqueados.
- Cuando se suelda por puntos, apoyar el electrodo ejerciendo una ligera presión (3÷4 kg). Apretar el pulsador y dejar transcurrir el tiempo de soldadura por puntos, sólo entonces alejarse con la pistola.
- No alejarse nunca más de 30 cm del punto de fijación de la masa.

Soldadura por puntos y tracción contemporánea de arandelas especiales

Esta función se efectúa montando y ajustando a fondo el mandril (POS.4, FIG.H) en el cuerpo del extractor (POS.1, FIG.H), enganchar y ajustar a fondo el otro terminal del extractor en la pistola (FIG.H). Introducir la arandela especial (POS.14, FIG.H) en el mandril (POS.4, FIG.H) bloqueándola con el tornillo relativo (FIG.H). Soldar por puntos en la zona afectada regulando la soldadura por puntos para la soldadura de las arandelas y comenzar la tracción.

Al final, girar el extractor 90° para sacar la arandela, que puede ser repuntada en una nueva posición.

Calentamiento y recalco de chapas

En esta modalidad operativa el TIMER está desactivado.

Por lo tanto, la duración de las operaciones es manual y está determinada por el tiempo durante el cual se mantiene apretado el pulsador de la pistola. La intensidad de la corriente está regulada automáticamente en función del espesor de la chapa elegida.

Montar el electrodo (POS.12, FIG.H) en el mandril de la pistola bloqueándolo con la abrazadera. Tocar con la punta del carbón la zona que antes se habrá limpiado y apretar el pulsador de la pistola. Trabajar desde el exterior hacia el interior con un movimiento circular de manera que se caliente la chapa, que al endurecerse, volverá a su posición original.

Para evitar que la chapa se temple demasiado, tratar pequeñas zonas y justo después de la operación pasar un paño húmedo, para enfriar la parte tratada.

Recalco de chapas

En esta posición usando el relativo electrodo se puede aplanar chapas que ha sufrido deformaciones localizadas.

Soldadura por puntos intermitente (remiendo)

Esta función es adecuada a la soldadura por puntos de pequeños rectángulos de chapa que cubran agujeros debidos a la oxidación o a otras causas.

Poner el relativo electrodo (POS.5, FIG.H) en el mandril, apretar cuidadosamente la abrazadera de fijación. Limpiar la zona afectada y asegurarse de que la pieza de chapa que se quiere soldar esté limpia o sin grasa o pintura.

Colocar la pieza y apoyar el electrodo, después empujar el pulsador de la pistola manteniendo siempre apretado el pulsador, avanzar rítmicamente siguiendo los intervalos de trabajo/reposo dado por la soldadura por puntos.

Nota Importante: Los intervalos de tiempo de trabajo y de pausa están regulados automáticamente por la soldadura por puntos en función del espesor de chapas elegida. Durante el trabajo ejercer una ligera presión (3÷4 kg), operar siguiendo una línea ideal a 3÷4 mm del borde de la nueva pieza a soldar.

Para tener buenos resultados:

- No alejarse más de 30 cm del punto de fijación de la masa.
- Usar chapas con una cobertura con un espesor máximo de 0,8 mm, mejor de acero inoxidable.

- Para el movimiento de avance seguir el ritmo de la cadencia dictada por la soldadura por puntos. Avanzar en el momento de pausa, pararse en el momento de soldadura por puntos.

Utilización del extractor Incluido (POS.1, FIG.H)

Enganche y tracción de arandelas

Esta función se efectúa montando y ajustando el mandril (POS.3, FIG.F) en el cuerpo del electrodo (POS.1, FIG.H). Enganche la arandela (POS.13, FIG.H) punteada como se ha descrito antes, e inicie la tracción. Al final girar el extractor 90° para sacar la arandela.

Enganche y tracción de clavijas

Esta función se efectúa montando y ajustando el mandril (POS.2, FIG.H) en el cuerpo del electrodo (POS.1, FIG.H). Hacer entrar la clavija (POS.15-16, FIG.H), punteada como se ha descrito anteriormente en el mandril (POS.1, FIG.H) manteniendo tirado el terminal hacia el extractor (POS.2, FIG.H). Una vez acabada la introducción, soldar el mandril y comenzar la tracción. Al finalizar tirar el mandril hacia el martillo para sacar la clavija.

7. MANTENIMIENTO

¡ATENCIÓN! ANTES DE EFECTUAR LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO, ASEGURARSE DE QUE LA SOLDADORA POR PUNTOS ESTÉ APAGADA Y DESCONECTADA DE LA RED DE ALIMENTACIÓN.

Es necesario bloquear el interruptor en posición "O" con el candado Incluido.

7.1 MANTENIMIENTO ORDINARIO

LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO ORDINARIO PUEDEN SER EFECTUADAS POR EL OPERADOR.

- adecuación / restablecimiento del diámetro y del perfil de la punta del electrodo;
- control de la alineación de los electrodos;
- control del enfriamiento de cables y pinza;
- descarga de la condensación del filtro de entrada del aire comprimido.

7.2 MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO

LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO DEBEN SER EFECTUADAS EXCLUSIVAMENTE POR PERSONAL EXPERTO O CUALIFICADO EN EL ÁMBITO ELÉCTRICO-MECÁNICO.

¡ATENCIÓN! ANTES DE QUITAR LOS PANELES DE LA SOLDADORA POR PUNTOS Y ACCEDER A SU INTERIOR ASEGURARSE DE QUE LA SOLDADORA POR PUNTOS ESTÉ APAGADA Y DESCONECTADA DE LA RED DE ALIMENTACIÓN.

Los controles que se puedan realizar bajo tensión en el interior de la soldadora por puntos pueden causar una descarga eléctrica grave originada por el contacto directo con partes en tensión y/o lesiones debidas al contacto directo con órganos en movimiento.

Periódicamente y en cualquier caso con una cierta frecuencia en función de la utilización y de las condiciones ambientales, revisar el interior de la soldadora por puntos y quitar el polvo y las partículas metálicas que se hayan depositado en el transformador, módulo de tiristores, tablero de bornes de alimentación, etc mediante un chorro de aire comprimido seco (máx. 5 bar).

Evitar dirigir el chorro de aire comprimido a las tarjetas electrónicas; si es necesario limpiarlas, usar un cepillo muy suave y disolventes apropiados.

Aprovechando la ocasión:

- Comprobar que los cableados no presenten daños en el aislamiento, o las conexiones que se haya aflojado u oxidado.
- Comprobar que los tornillos de conexión del secundario del transformador a las barras de salida estén bien ajustados y no haya signos de oxidación o recalentamiento.

SI SE DETECTA UN FUNCIONAMIENTO NO SATISFACTORIO Y ANTES DE EFECTUAR COMPROBACIONES MÁS SISTEMÁTICAS O DE DIRIGIRSE A SU CENTRO DE ASISTENCIA, CONTROLE QUE:

- Con el interruptor general de la soldadora por puntos cerrado (pos. "I") el led verde esté encendido; en caso contrario el defecto reside en la línea de alimentación (cables, toma y enchufe, fusibles, caída excesiva de tensión, etc).
- No esté encendido el led amarillo (intervención de la protección térmica); esperar a que se apague para volver a activar la soldadora por puntos; si es necesario reducir la relación de intermitencia del ciclo de trabajo.
- Los elementos que forman partes del circuito secundario (fusiones porta brazos - brazos - portaelectrodos - cables) no funcionen debido a tornillos aflojados u oxidados.
- Los parámetros de soldadura no sean adecuados al trabajo que se está efectuando.

FIG.A

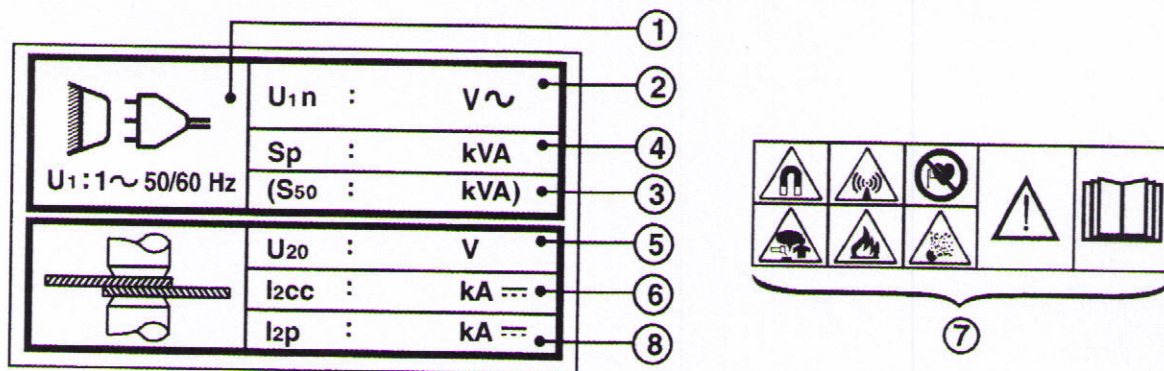


FIG.B

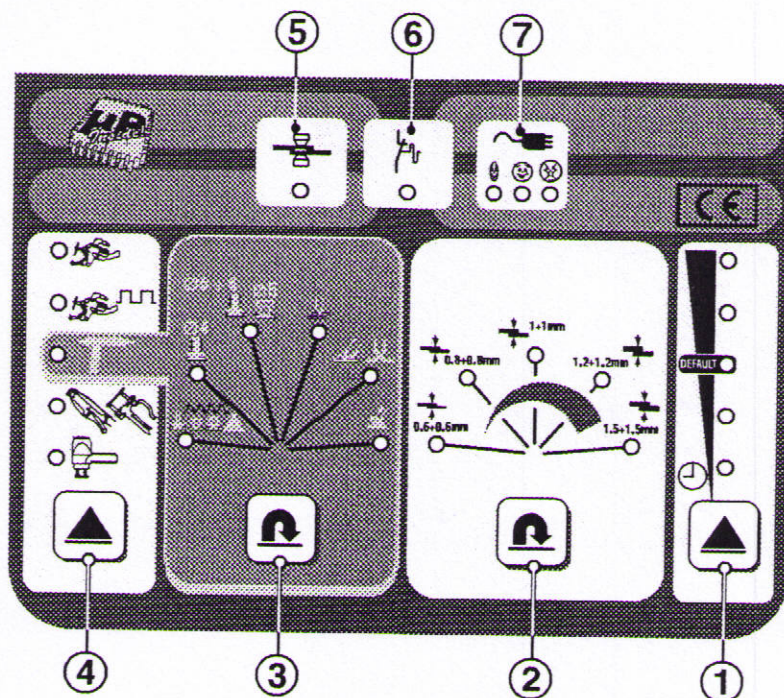
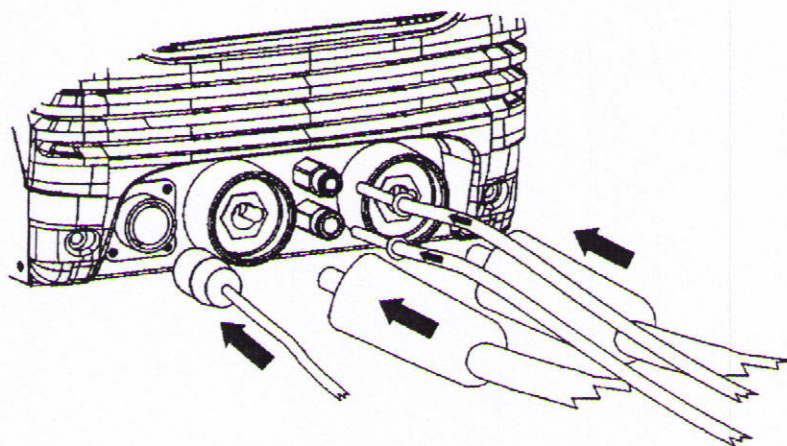


FIG.C



TAB.1

I _f max	230V	400V	230V	400V	mm ²	Kg
4,5kA	T50A	T25A	63A	32A	120	25,5

FIG.D

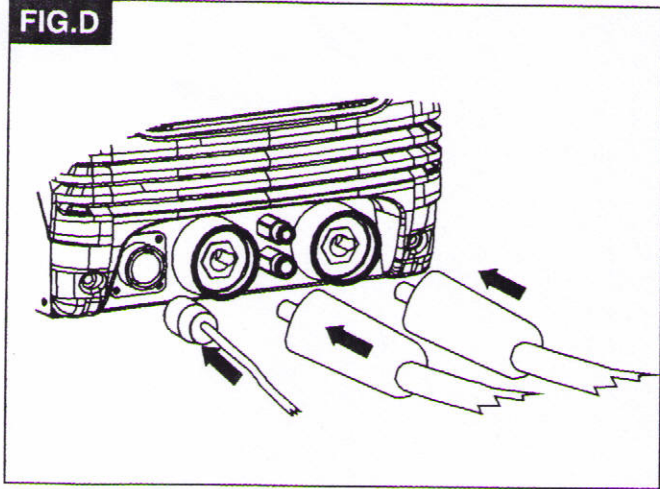


FIG.E

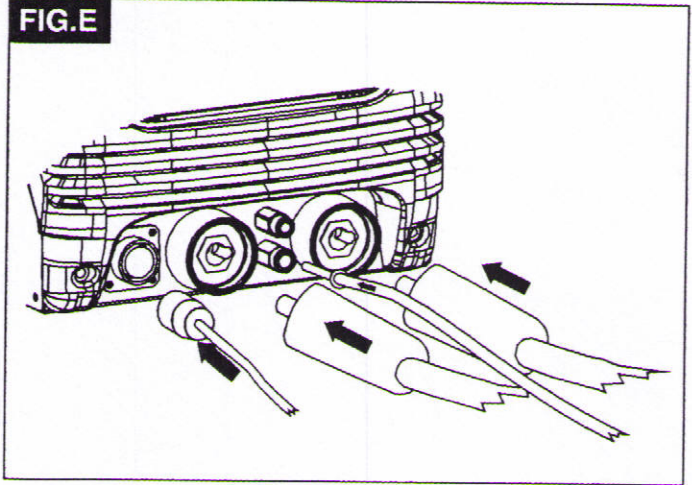


FIG.F

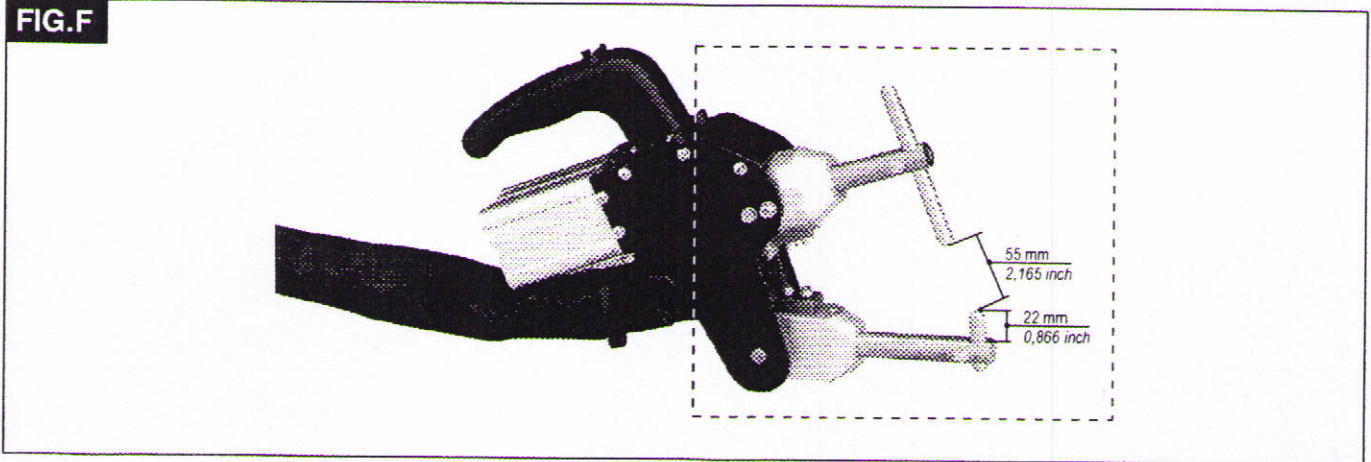


FIG.G

Dado zigrinato
Dé moleté
Knurled
Griffmutter
Tuerca graneada

MICROSWITCH

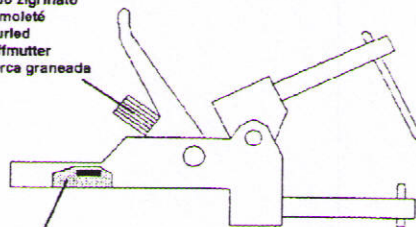
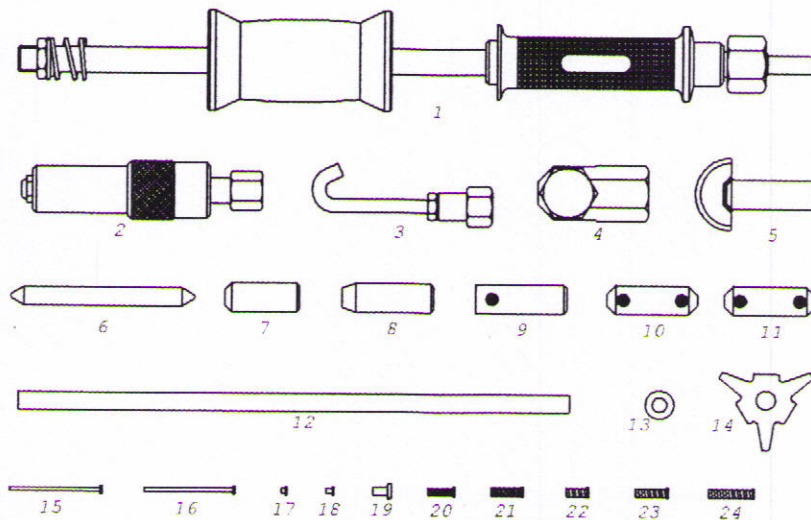


FIG.H



(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 commissioning of the machine, when proven by certification. Returned machines, also under guarantee, should be dispatched CARRIAGE PAID and will be returned CARRIAGE FORWARD. This with the exception of, as decreed, machines considered as 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 deteriorassero 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 e 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 della EU. Il certificato di garanzia ha validità solo se accompagnato da scontrino fiscale o bolla 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

Le fabricant garantit le fonctionnement correct des machines et s'engage 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 sous garantie, doivent être expédiées en PORT FRANC et seront renvoyées en PORT DÛ. Font exception à cette règle les machines considérées comme biens de consommation selon la directive européenne 1999/44/CE et vendues aux états membres de l'EU 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 Betrieb 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 zurückgesendet, muß dies - auch im Rahmen der Gewährleistung - FRACHTFREI geschehen. Sie werden anschließend per FRACHTNACHNAME wieder zurückgesendet. Von den Regelungen ausgenommen sind Maschinen, die nach der Europäischen Richtlinie 1999/44/EG unter die Verbrauchsgüter fallen, und nur dann, wenn sie in einem Mitgliedstaat der EU verkauft worden sind. Der Garantieschein ist nur gültig, wenn ihm der Kassenbon oder der Lieferschein beiliegt. Unsere Gewährleistung bezieht sich nicht auf Schäden aufgrund fehlerhafter oder nachlässiger Behandlung oder aufgrund von Fremdeinwirkung. Außerdem wird jede Haftung für direkte und indirekte Schäden ausgeschlossen.

(E) GARANTÍA

La empresa fabricante garantiza el buen funcionamiento de las máquinas y se compromete a efectuar gratuitamente la sustitución de las piezas que se deterioren 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 enviadas a PORTE PAGADO y se devolverán a PORTE DEBIDO. Son excepción, según cuanto establecido, las máquinas que se consideran bienes de consumo según la directiva europea 1999/44/CE sólo si han sido vendidas en los estados miembros de la UE. El certificado de garantía tiene validez sólo si está acompañado de resguardo fiscal o albarán de entrega. Los problemas derivados de una mala utilización, modificación o negligencia están excluidos de la garantía. Además, 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 à má qualidade de material e por defeitos de 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 FRETE A PAGAR. São excepção, a quanto estabelecido, as máquinas que são consideradas como bens de consumo segundo a directiva europeia 1999/44/CE, somente se vendidas nos estados-membros da EU. O certificado de garantia tem validade somente se acompanhado pela nota fiscal ou conhecimento de entrega. Os inconvenientes decorrentes de utilização imprópria, adulteração ou descuido, são excluídos da garantia. Para além disso, o fabricante exime-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 er zich toe gratis de vervanging uit te voeren van de stukken die afslijten 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 geretourneerde machines, ook al zijn ze in garantie, moeten PORTVRIJ verzonden worden en zullen op KOSTEN BESTEMMELING teruggestuurd worden. Hierop maken een uitzondering de machines die vallen onder de verbruiksartikelen overeenkomstig de Europese richtlijn, 1999/44/EG, alleen indien ze verkocht zijn in de lidstaten van de EU. Het garantiocertificaat is alleen geldig indien het vergezeld is van de fiscale reçu of van het ontvangstbewijs. De inconvenienten die voortvloeien uit het gebruik, schendingen of nalatigheid zijn uitgesloten uit de garantie. Bovendien wijst men alle verantwoordelijkheid af voor alle rechtstreekse en onrechtstreekse schade.

(DK) GARANTI

Producenten stiller garanti for, at maskinerne fungerer ordentligt, og forpligter sig til vederlagsfrit at udskifte de dele, der måtte fremvise defekter på grund af ringe materialekvalitet eller fabriktionsfejl i løbet af de første 12 måneder efter maskinens idriftsættelsesdato, der fremgår af beviset. Selvom de returnerede maskiner er i garanti, skal de sendes FRANKO FRAGT, mens de tilbageleveres PR. EFTERKRAV. Dette gælder dog ikke for de maskiner, der i henhold til Direktivet 1999/44/EØF udgør forbrugsgoder, men kun på betingelse af at de sælges i EU-landene. Garantibeviset er kun gyldigt, hvis der vedlægges en kassebon eller fragtpapirer. Garantien dækker ikke for forstyrrelser, der skyldes forkert anvendelse, manipulering eller skødesløshed. Producenten fralægger sig desuden ethvert ansvar for alle direkte og indirekte skader.

(SF) TAKUUK

Valmistusyritys takaa koneiden hyvän toimivuuden sekä huolehtii huonolaatuisten materiaalin ja rakennusvirheiden takia huonontuneiden osien vaihdosta ilmaiseksi 12 kuukauden sisällä koneen käyttöönottopäivästä, mikä ilmenee sertifikaatista. Palautettavat koneet, myös takuussa olevat, on lähetettävä LAHETTÄJÄN KUSTANNUKSELLA ja ne palautetaan VASTAANOTTAJAN KUSTANNUKSELLA. Poikkeuksen muodostavat koneet, jotka asetuksissa kuuluvat kulutushyödykkeisiin eurooppalaisen direktiivin 1999/44/EC mukaan vain, jos ne myydään EU:n jäsen maissa. Takuutodistus on voimassa vain, jos siihen on liitetty verotuskuitti tai todistus tavaran toimituksesta. Takuu ei kata väärinkäytöstä, vaurioittamisesta tai huolimattomuudesta johtuvia haittoja. Lisäksi yritys kieltäytyy ottamasta vastuuta kaikista välittömistä tai välillisistä vaurioista.

(N) GARANTI

Tilverkeren 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 igangsetting, i overensstemmelse med sertifikatet. Maskiner som sendes tilbake, også i løpet av garantiperioden, skal skickes FRAKTFRI og skal sendes tilbake MED BETALNING AV MOTTAKEREN, unntatt maskinene som tilhører forbrukningsvarer ifølge europadirektiv 1999/44/EC, kun hvis de selges i en av EUs medlemsstater. Garantisertifikatet er gyldig kun sammen med kvittering eller leveringsblankett. Feil som oppstår på grunn av galt bruk, manipulering eller slurv, er utelukket fra garantin. Dessuten frasier seg selskapet alt ansvar for alle direkte og indirekte skader.

(S) GARANTI

Tillverkaren 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 idriftsättningen av maskinen, som ska styrkas av intyg. De maskiner som lämnas tillbaka, även om de täcks av garantin, måste skickas FRAKTFRI, och kommer att skickas tillbaka PÅ MOTTAGARENS BEKOSTNAD. Ett undantag från detta utgörs av de maskiner som räknas som konsumtionsvaror enligt EU-direktiv 1999/44/EG, och då enbart om de har sålts till något av EU:s medlemsländer. Garantisedeln är bara giltig tillsammans med kvitto eller leveransedel. Problem som beror på felaktig användning, överkan eller vårdslöshet täcks inte av garantin. Tillverkaren fransäger sig även allt ansvar 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 του μηχανήματος επιβεβαιωμένη από το πιστοποιητικό. Τα μηχανήματα που επιστρέφονται, ακόμα και αν είναι σε εγγύηση, θα στέλνονται ΧΩΡΙΣ ΕΠΙΒΑΡΥΝΣΗ και θα επιστρέφονται με έξοδα ΠΛΗΡΩΤΕΑΣ ΤΟΝ ΠΡΟΟΡΙΣΜΟ. Εξαιρούνται από τα οριζόμενα τα μηχανήματα που αποτελούν καταναλωτικά αγαθά σύμφωνα με την ευρωπαϊκή οδηγία 1999/44/ΕC μόνο αν πωλούνται σε κράτη μέλη της ΕΕ. Το πιστοποιητικό εγγύησης ισχύει μόνο αν συνοδεύεται από επίσημη απόδειξη πληρωμής ή απόδειξη παραλαβής. Ενδεχόμενα προβλήματα οφειλόμενα σε κακή χρήση, παραποίηση ή αμέλεια, αποκλείονται από την εγγύηση. Απορρίπτεται, επίσης, κάθε ευθύνη για οποιαδήποτε 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 течении 12 месяцев с даты пуска в эксплуатацию машинного оборудования, проставленной на сертификате. Возвращенное оборудование, даже находящееся под действием гарантии, должно быть направлено на условиях ПОРТО ФРАНКО и будет возвращено в УКАЗАННОЕ МЕСТО. Из оговоренного выше исключается машинное оборудование, считающееся товарами потребления, в соответствии с европейской директивой 1999/44/EC, только в том случае, если они были проданы 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. Дополнительный производитель снимает с себя любую ответственность за какой-либо прямой или косвенный ущерб.

(H) JÓTÁLLÁS

A gyártó cég jótállást vállal a gépek rendeltetésszerű üzemeléséért illetve vállalja az alkatrészek ingyenes kicserélését ha azok az alapanyag rossz minőségéből valamint gyártási hibából erednek a gép üzembe helyezésének a bizonylat szerint igazolható napjától számított 12 hónapon belül. A cserélendő alkatrészeket még a jótállás keretében is BÉRMENTESEN kell visszaküldeni, amelyek UTÓVÉTELE lesznek a vevőhöz kiszállítva. Kivételt képeznek e szabály alól azon gépek, melyek az Európai Unió 199/44/EC irányelve szerint meghatározott fogyasztási cikkek minőségűek, s az EU tagországaiban kerültek értékesítésre. A jótállás csak a blokk igazolás illetve szállítólevél mellékletével érvényes. A nem rendeltetésszerű használatból, megrongálásból illetve nem megfelelő gondossággal való kezeléssel eredő rendellenességek a jótállást kizárják. Kizárt továbbá bármilyen felelősségvállalás minden közvetlen és közvetett kárért.

(RO) GARANȚIE

Fabricantul garantează buna funcționare a aparatelor produse și se angajează la înlocuirea gratuită a pieselor care s-ar putea deteriora din cauza calității scadente a materialului sau din cauza defectelor de construcție în max. 12 luni de la data punerii în funcțiune a aparatului, dovedită cu certificatul de garanție. Aparatele restituite, chiar dacă sunt în garanție, se vor expedia FĂRĂ PLATĂ și se vor restitui 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 vândute în statele membre din UE. Certificatul de garanție este valabil numai dacă este însoțit de bonul fiscal sau de fișa de livrare. Nefuncționarea cauzată de o utilizare improprie, manipulare inadecvată sau neglijență este exclusă din dreptul la garanție. În plus fabricantul își declină orice responsabilitate față de toate daunele provocate direct și indirect.

(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, poświadczonej na gwarancji. Urządzenia przesłane do Producenta, również w okresie gwarancji, należy wysłać na warunkach PORTO FRANKO, po naprawie zostaną one zwrócone na koszt odbiorcy. Zgodnie z ustaleniami wyjątkiem są te urządzenia, które są odsyłane jako dobra konsumpcyjne, zgodnie z dyrektywą europejską 1999/44/WE, wyłącznie, jeżeli zostały sprzedane w krajach członkowskich UE. Karta gwarancyjna jest ważna wyłącznie, jeżeli towarzyszy jej kwit fiskalny lub dowód dostawy. Trudności wynikające z nieprawidłowego użytkowania, naruszenia lub niedbałości o urządzenia nie są objęte gwarancją. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wszelkie szkody pośrednie i bezpośrednie.

(CZ) ZÁRUKA

Výrobce ručí za správnou činnost stroju a zavazuje se provést bezplatnou výměnu dílů opotřebovaných z důvodu špatné kvality materiálu a následkem konstrukčních vad do 12 měsíců od data uvedení stroje do provozu, uvedeného na záručním listě. Vraćení stroje a to i v záruční době musí být odeslán se ZAPLACENÝM POŠTOVNÝM a budou vráceny na NÁKLADY PŘÍJEMCE. Na základě dohody tvoří výjimku stroje spadající do spotřebního majetku ve 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, úmyslného poškození nebo chybějící péče nespádají do záruky. Odpovědnost se dále nevztahuje na všechny přímé a nepřímé škody.

(SK) ZÁRUKA

Výrobca ručí za správnú činnosť stroja a zaväzuje sa vykonať bezplatnú výmenu dielov opotrebovaných z dôvodu zlej kvality materiálu a následkom konštrukčných väd do 12 mesiacov od dátumu uvedenia stroja do prevádzky, uvedeného na záručnom liste. Vraćení stroje a to i v podmienkach záručnej doby musia byť odoslané so ZAPLATENÝM POŠTOVNÝM a budú vrátené na NÁKLADY PRIJEMCU. Na základe dohody výnimku tvoria stroje spadajúce do spotrebného majetku, v zmysle smernice 1999/44/ES, len za predpokladu, že boli predané v členských štátoch EÚ. Záručný list je platný len v prípade, keď je predložený spolu s účtenkou alebo dodacím listom. Poruchy vyplývajúce z nesprávneho použitia, neoprávneného zásahu alebo nedostatočnej starostlivosti nespádajú do záruky. Zodpovednosť sa ďalej nevzťahuje na všetky priame i nepriame škody.

(SI) GARANCIJA

Proizvajalec zagotavlja pravilno delovanje strojev in se zavezuje, da bo brezplačno zamenjal dele, ki se bodo obrabili zaradi slabe kakovosti materiala in zaradi napak pri proizvodnji v roku 12 mesecev od dne začetka delovanja stroja, ki je naveden na certifikatu. Stroje, tudi če zanje še velja garancija, je treba poslati do proizvajalca na stroške stranke in bodo na stroške stranke le-tej tudi vrnjeni. Izjema so stroji, ki so del potrošnih dobrin v skladu z evropsko direktivo 1999/44/EC, le če so bili prodani v državi članici EU. Garancijsko potrdilo je veljavno le, če sta mu priložena veljaven račun ali prevzemnica. Neprijetnosti, ki izhajajo iz nepravilne uporabe, posegov ali malomarnosti, garancija ne pokriva. Poleg tega proizvajalec zavrača odgovornost za vse neposredne in posredne poškodbe.

(HR) GARANCIJA

Proizvođač garantira ispravan rad strojeva 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. Vraćení 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 dostavnom listom. Oštećenja nastala uslijed neispravne upotrebe, 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 nepriekaištą ir įsipareigoja nemokamai pakeisti gaminio dalis, susidėvėjusias ar susigadinusias dėl prastos medžiagos kokybės ar dėl konstrukcijos defektų 12 mėnesių laikotarpyje nuo įrenginio paleidimo datos, kuri turi būti paliudyta pažymėjimu. Gražinami įrenginiai, net ir galiojant garantijai, turi būti siunčiami ir bus sugrąžinti atgal PIRKĖJO lėšomis. Išimtyje aukščiau aprašyti sąlygai sudaro prietaisai, kurie pagal 1999/44/EC Europos direktyvą gali būti laikomi plataus vartojimo prekėmis bei yra parduodami tik ES šalyse. Garantinis pažymėjimas galioja tik tuo atveju, jei yra lydimas fiskalinio čekio arba pristatymo dokumento. Į garantiją nėra įtraukti nesklaidomi, susiję su netinkamu prietaiso naudojimu, aplaidumu ar prasta jo priežiūra. Gaminiojas taip pat atsisako atsakomybės už bet kokius tiesioginius ar netiesioginius nuostolius.

(EE) GARANTII

Tootajafirma vastutab masinate hea funktsioneerimise eest ja kohustub asendama tasata osad, mis riknevad halva kvaliteediga materjali ja konstruktsioonidefektide tõttu, hea kuu jooksul alates masina käikupanemise sertifikaadil tõestatud kuupäevast. Tagasi saadetavad masinad, ka kehtiva garantiga, tuleb saata TASUTUD POSTIMAKSUGA ja nende tagastamise SAAETKULUD ON KAUBASAAJA TASUDA. Nagu kehtestatud, teevad erandi masinad, mis kuuluvad euroopa normatiivi 1999/44/EC kohaselt tarbekauba kategooriasse ja ainult siis, kui müüdu ÜE liikmesriikides. Garantiisertifikaat kehtib ainult koos ostu- või kättetoimetamiskviitungiga. Garantii ei hõlma riknemisi, mis on põhjustatud seadme väärest käsitsemisest, modifitseerimisest või hoolimatust kasutamisest. Peale selle ei vastuta firma kõigi otseste või kaudsete kahjude eest.

(LV) GARANTĪJA

Ražotājs garantē mašīnu labu darbību un apņemas bez maksas nomainīt detaļas, kuras nodilst materiāla sliktas kvalitātes dēļ vai ražošanas defektu dēļ 12 mēnešu laikā kopš sertifikātā norādītā mašīnas ekspluatācijas sākuma datuma. Atpakal nosūtāmas mašīnas, pat to garantijas laikā, ir jānosūta saskaņā ar FRANKO-OSTA noteikumiem un ražotājs tās atgriežis uz NORĀDĪTO OSTU. Minētie nosacījumi neattiecas uz mašīnām, kuras saskaņā ar Eiropas direktīvu 1999/44/EC tiek uzskatītas par patēriņa precī, bet tikai gadījumā, ja tās tiek pārdotas ES dalībvalstīs. Garantijas sertifikāts ir spēkā tikai kopā ar kases čeku vai pavadzīmi. Garantija neattiecas uz gadījumiem, kad bojājumi ir radušies nepareizās izmantošanas, noteikumu neievērošanas vai nolaidības dēļ. Turklāt, šajā gadījumā ražotājs neņem jebkādu atbildību par tiešajiem un netiešajiem zaudējumiem.

(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 изпратени със ЗАПЛАТЕН ПРЕВОЗ и ще бъдат върнати с НАЛОЖЕН ПЛАТЕЖ. С изключение на машините, които се считат за движимо имущество за постоянно ползване, както е установено от европейската директива 1999/44/EC, само ако машините са продавани в страни членки на Европейския съюз. Гаранционната карта е валидна, само ако е придружена от фискален бон или разписка за доставка. Нередностите, произтичащи от лоша употреба или небрежност, са изключени от гаранцията. Освен това се отклонява всякаква отговорност за директни или индиректни щети.

GB CERTIFICATE OF GUARANTEE
I CERTIFICATO DI GARANZIA
F CERTIFICAT DE GARANTIE
D GARANTIEKARTE
E CERTIFICADO DE GARANTIA
P CERTIFICADO DE GARANTIA
NL GARANTIEBEWIJS
DK GARANTIBEVIS
SF TAKUUTODISTUS
N GARANTIBEVIS
S GARANTISEDEL
GR ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΕΓΓΥΗΣΗΣ

RU ГАРАНТИЙНЫЙ СЕРТИФИКАТ
H GARANCIALEVÉL
RO CERTIFICAT DE GARANȚIE
PL CERTYFIKAT GWARANCJI
CZ ZÁRUČNÍ LIST
SK ZÁRUČNÝ LIST
SI CERTIFICAT GARANCIJE
HR GARANTNI LIST
LT GARANTINIS PAŽYMĖJIMAS
EE GARANTIISERTIFIKAAT
LV GARANTIJAS SERTIFIKĀTS
BG ГАРАНЦИОННА КАРТА

MOD./MONT./MOD./ÜRLAP/MODEL / МОДЕЛ / Št/ Br.

NR./ΑΡΙΘΜ./ É./ Č./HOMEP:

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

GB Sales company (Name and Signature)
I Ditta rivenditrice (Timbro e Firma)
F Revendeur (Chachet et Signature)
D Händler (Stempel und Unterschrift)
E Vendedor (Nombre y sello)
P Revendedor (Carimbo e Assinatura)
NL Verkoper (Stempel en naam)
DK Forhandler (stempel og underskrift)
SF Jälleenmyyjä (Leima ja Allekirjoitus)
N Forhandler (Stempel og underskrift)
S Återförsäljare (Stämpel och Underskrift)
GR Κατάστημα πώλησης (Σφραγίδα και υπογραφή)

RU ШТАМП И ПОДПИСЬ (ТОРГОВОГО ПРЕДПРИЯТИЯ)
H Eladás helye (Pecset és Aláírás)
RO Reprezentant comercial (Ștampilă și semnătură)
PL Firma odsprzedająca (Pieczęć i Podpis)
CZ Prodejce (Razítko a podpis)
SK Predajca (Pečiatka a podpis)
SI Prodajno podjetje (Žig in podpis)
HR Tvrtka prodavatelj (Pečat i potpis)
LT Pardavėjas (Antspaudas ir Parašas)
EE Edasimüügi firma (Tempel ja allkiri)
LV Izplāpītājs (Zīmogs un paraksts)
BG ПРОДАВАЧ (Подпис и Печат)

CE

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:
Että laite mallia on yhdenmukainen direktiivissä:

At produktet er i overensstemmelse med:
Att produkten är i överensstämmelse med:
Το προϊόν είναι κατασκευασμένο σύμφωνα με τη:
Заявляется, что изделие соответствует:
A termék megfelel a következőknek:
Produsul este conform cu:
Produkt spełnia wymagania następujących Dyrektyw:
Výrobek je v súlade so:
Výrobek je ve shodě se:

Proizvod je v skladu z:
Proizvod je u skladu sa:
Produktas atitinka:
Toode on kooskõlas:
Izstrādājums atbilst:
Продуктът отговаря на:

DIRECTIVE - DIRETTIVA - DIRECTIVE - RICHTLIJN - RICHTLIJN -
DIRECTIVA - DIRECTIVA - DIREKTIV - DIREKTIIVI - DIREKTIV -
DIREKTIV - KATEYΘYNTPIA OΔHΓIA - IRÁNYELV - DIRECTIVA -
DYREKTYWA - SMERNICOV - NAPUTAK - DIREKIVA - SMĚRNICI -
DIREKTYVA - DIREKTIIVA - DIREKTÍVAI - ДИРЕКТИВА НА ЕС

DIRECTIVE - DIRETTIVA - DIRECTIVE - RICHTLIJN - RICHTLIJN -
DIRECTIVA - DIRECTIVA - DIREKTIV - DIREKTIIVI - DIREKTIV -
DIREKTIV - KATEYΘYNTPIA OΔHΓIA - IRÁNYELV - DIRECTIVA -
DYREKTYWA - SMERNICOV - NAPUTAK - DIREKIVA - SMĚRNICI -
DIREKTYVA - DIREKTIIVA - DIREKTÍVAI - ДИРЕКТИВА НА ЕС

LVD 2006/95/EC + Amdt

EMC 2004/108/EC + Amdt

STANDARD

STANDARD

EN 50063

EN 50240