

REMS SSG 110/45° REMS SSG 125

REMS SSG 180 REMS SSG 280

deu	Heizelement-Stumpfschweißgeräte für Kunststoffrohre Betriebsanleitung – Vor Inbetriebnahme lesen!
eng	Butt Welding Units for Plastic Pipes Operating instructions – Read before commissioning!
fra	Appareils de soudage bout à bout à élément chauffant pour tubes en matières thermoplastiques Instructions d'emploi – A lire avant la mise en service!
ita	Termoplaste per saldatura di testa di tubi di plastica Istruzioni d'uso – Leggere prima della messa in servizio!
spa	Aparatos de soldar a tope con termo-elemento para tubos de plástico Manual de instrucciones – ¡Leer antes de la utilización!
nld	Stomplasapparaten voor kunststofbuizen Gebruiksaanwijzing – Voor ingebruikname lezen!
swe	Ändsvetsapparater för plaströr Bruksanvisning – Läs noga igenom före användning!
nor	Varmeelement-buttsveiseapparater for kunststofferør Bruksanvisning – Må leses før idriftsettelse!
dan	Varmeelement-stumpsvejseapparater til kunststofferør Betjeningsvejledning – Skal læses igennem før opstart!
fin	Kuumaelementti-päittäishitsauslaitteet muoviputkille Käyttöohje – Lue ennen työhön ryhtymistä!
por	Aparelho de soldar a topo com termo-elemento para tubos de plástico Manual de instruções – Leia antes da colocação em serviço!
pol	Zgrzewarki doczołowe do rur plastikowych Instrukcja obsługi – Przed użyciem przeczytać!
ces	Topné články pro svařování plastových trubek na tupo Návod k použití – Čtěte před uvedením do provozu!
slk	Topné články na zváranie plastových trubiek na tupo Návod na použitie – Prečítajte pred uvedením do prevádzky!
hun	Fűtőelemes tompahegesztő készülékek műanyagcsövekhez Üzemeltetési leírás – Használat előtt olvassa el!

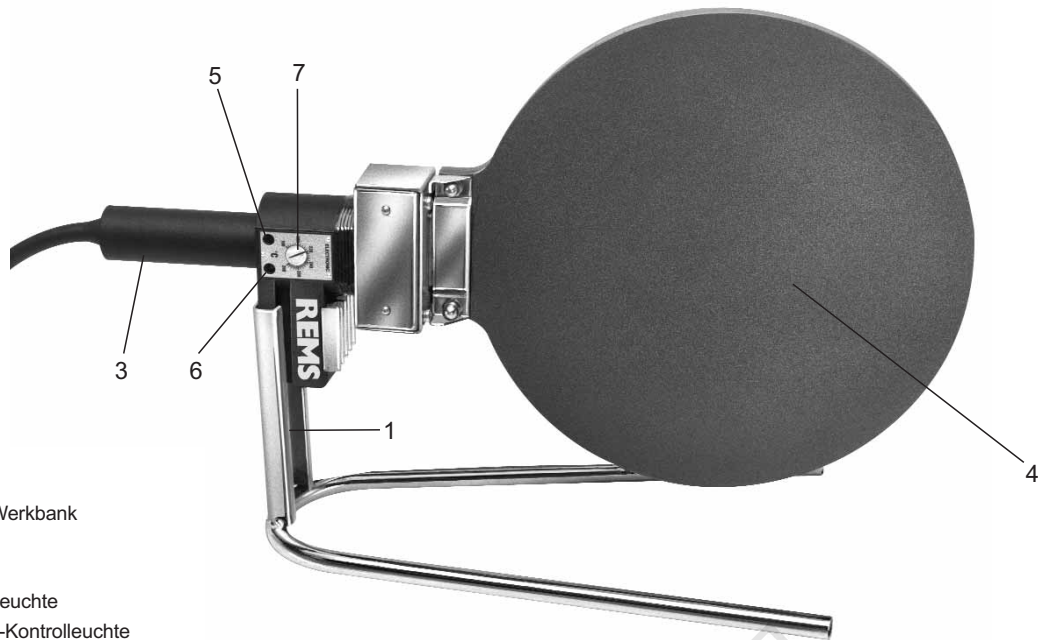
hrv/scg	Uređaj za tupo zavarivanje cijevi od plastike Uputstvo za uporabu – Čitati prije puštanja u pogon!
slv	Grelni element-naprave za topo varjenje plastičnih cevi Navodilo za uporabo – Pred uporabo preberite!
ron	Aparat de sudare cap la cap cu element de încălzire pentru țevi din material plastic Instrucțiuni de operare – Vă rugăm cititi înainte de utilizare!
rus	Аппараты с нагревательным элементом для стыковой сварки пластмассовых труб Инструкция по эксплуатации – Ознакомиться перед вводом в эксплуатацию!
grc	Συσκευές συγκόλλησης άκρων με θερμαντικό στοιχείο για πλαστικούς σωλήνες Οδηγίες λειτουργίας – Διαβάστε τις πριν από τη θέση σε λειτουργία!
tur	Plastik boruların kaynaklanmaları için tasarlanmış ısıtma rezistanslı-Güdük kaynaklama makinesi Kullanma talimatı – Çalıştırmadan önce mutlaka okuyunuz!
bul	Машина за челно заваряване на пластмасови тръби Инструкции за експлоатация – Прочетете преди употреба!
lit	Plastikinių vamzdžių sandurinio suvirinimo prietaisai su kaitinimo elementu Naudojimo instrukcija – Prieš darbo pradžia būtina perskaityti!
lav	Plastmasas cauruļu salaidumu metināšanas iekārta ar termoelementu Lietošanas instrukcija – Pirms darba uzsākšanas izlasīt!
est	Kütteelement-jooteseadmed plastiktorudele Kasutusjuhend – Lugeda enne tööle asumist!



REMS-WERK · Maschinen- und Werkzeugfabrik
Postfach 1631 · D-71306 Waiblingen
Tel. +49 7151 17 07-0 · Fax +49 7151 17 07-110 · www.rems.de

REMS Maschinen und Werkzeuge für die Rohrbearbeitung

Fig. 1



- 1 Ablageständer
- 2 Halterung für die Werkbank
- 3 Handgriff
- 4 Heizelement
- 5 Rote Netz-Kontrolleuchte
- 6 Grüne Temperatur-Kontrolleuchte
- 7 Temperatur-Einstellschraube

Fig. 2

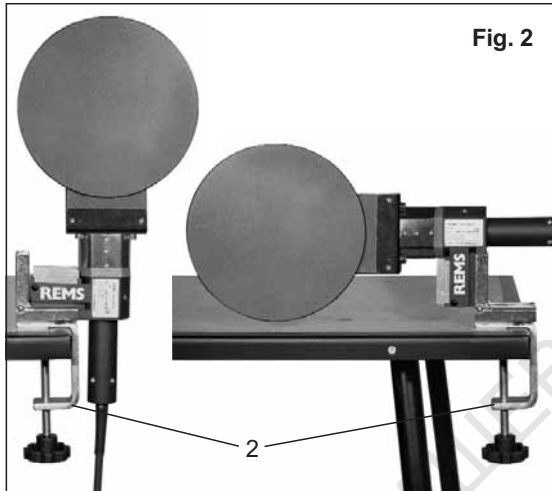


Fig. 3

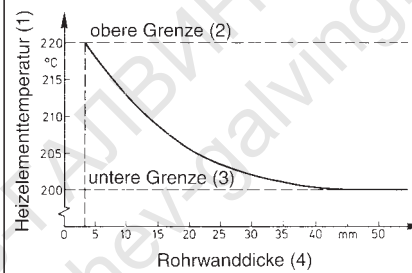
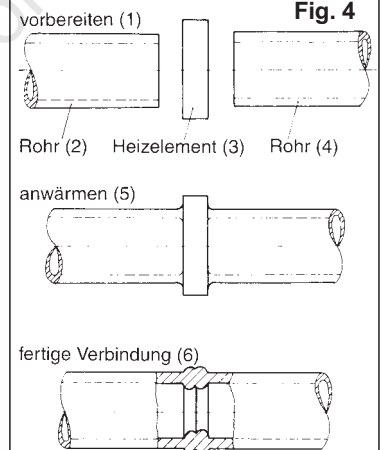


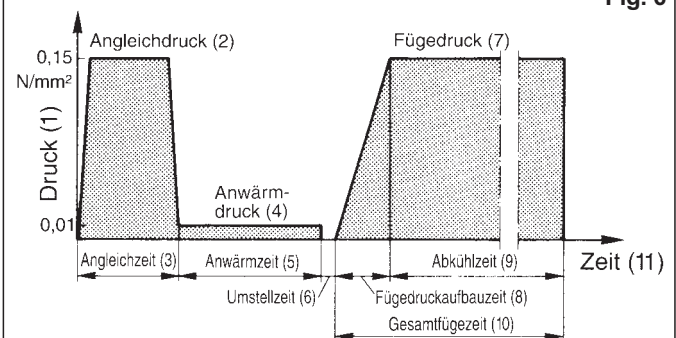
Fig. 4



Rohraußendurchmesser (1) d [mm]	Spaltbreite (2) a [mm]	Fig. 5
≤ 355	0,5	
400 ... < 630	1,0	
630 ... < 800	1,3	
800 ... ≤ 1000	1,5	
>1000	2,0	

Druckkraft in N (1)		Fig. 7															
PN	D	40	50	56	63	75	90	110	125	140	160	180	200	225	250	280	
2,5						70	90	140	180	220	280	370	450	570	700	890	
3,2				60	60	80	120	180	220	280	360	460	570	720	890	1120	
4	40	50			70	100	140	210	280	340	450	570	700	890	1100	1370	
6	40	60			100	140	200	310	390	500	550	820	1020	1280	1580	1980	

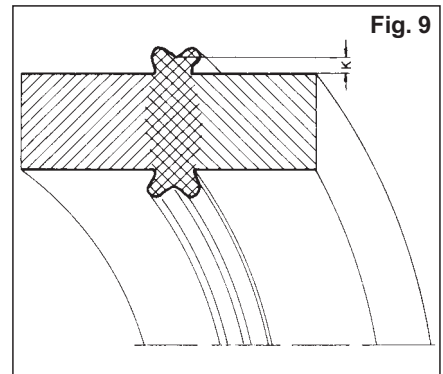
Fig. 6



Nennwand- dicke (1)		Angleichen (2)		Anwärmen (3)		Umstellen (4)		Fügen (5)	
mm		Wulsthöhe am Heiz- element am Ende der Angleichzeit (Mindest- werte) (Angleichen unter 0,15 N/mm²) mm		Anwärmzeit $\pm 10 \times$ Wand- dicke (Anwärmen $\leq 0,02$ N/mm²) s		Maximalzeit s		Zeit bis zur vollen Druckauf- bringung (6) s	
mm		mm		s		s		s	
bis		0,5		45		5		5	
4,5 ... 7	1,0	45 ... 70		5 ... 6		5 ... 6		6 ... 10	
7 ... 12	1,5	70 ... 120		6 ... 8		6 ... 8		10 ... 16	
12 ... 19	2,0	120 ... 190		8 ... 10		8 ... 11		16 ... 24	
19 ... 26	2,5	190 ... 260		10 ... 12		11 ... 14		24 ... 32	
26 ... 37	3,0	260 ... 370		12 ... 16		14 ... 19		32 ... 45	
37 ... 50	3,5	370 ... 500		16 ... 20		19 ... 25		45 ... 60	
50 ... 70	4,0	500 ... 700		20 ... 25		25 ... 35		60 ... 80	

Fig. 8

Fig. 9



рилmiş соғума сўрелерине улашлана дек мухaфaзa eдилмелидир. Бурaдa тaтбик eдилмелери гeрeкeн бaснѝк куввeтлeри иcе, рeсѝм 7'дe гўсѝтерилмѝшѝр. Дaхa бўйўк бoрy чaплaрнaдa иcе, бy чaлѝшмaлaрa уyгун бѝр бѝчѝмдe тaсaрлaнмѝш бѝр кaynклaмa тeртѝбaтнѝн кyллaнѝлмaсѝ гeрeкмeктeдѝр. Бoрyнyн тўм чaплѝ зўрѝндe eшѝт бѝр чѝфт-чѝкѝнтѝ oлушѝтўғўдa, бѝрлeштѝрмe ишлeмѝ тaмaмлaнмѝш сaылѝмaктaдѝр. Бy чѝкѝнтѝн шeкѝллeнмeсѝ нeтѝцeсѝндe, кaynклaмa ишлeмѝнѝн eшѝт гeрчeклeштeсѝ бaшaрѝсѝ кoнyсўндa илк бyлгy eлдe eдѝлмѝш сaылѝмaктaдѝр. Рeсѝм 9'дa гўрўлeн чѝкѝнтѝн K-ўлчўсў дaймa сѝрѝдaн бўйўк oлмaлѝдѝр; yaнѝ чѝкѝнтѝн бoрyнyн тўм чaплѝ гўзeргaхнaнчa yўксeлмѝш oлмaсѝ гeрeкмeктeдѝр. Кaynклaмa yерѝ дѝкѝшѝн ѝчѝбѝр eткѝ aлтѝндa кaлмaдaн соғўмaсѝнa изѝн вeрѝнѝз! Кaynклaмa yерѝ дѝкѝшѝн соғўмaсѝнa ѝчѝбѝр бѝчѝмдe сy, хaвa гѝбѝ унс-урлaр кyллaнaрaк хѝзлaндѝрмaйчa чaлѝшмaынѝз! Yaпѝлaн бaғлaнтѝлaрнѝн yўклeнѝлeбѝлѝрлѝклeрѝ кoнyсўндa, илгѝлѝ бoрy вe шeкѝллeндѝрмe пaрчaлaрѝ yрeтѝцѝлeрѝнѝн тaлѝмaтлaрнѝн инeчeлeйнѝз!

4. Aletin bakımı

Elektrikli aletin bakım ve tamirat çalışmalarından önce mutlaka fişini çekerek gerilim ile bağlantısını kesiniz. Bu çalışmaların sadece yetkili ve/veya uzman kişilerce yapılması gerekmektedir.

4.1. Bakım

REMS SSG Aletleri ve tertibatları hiçbir biçimde bakım gerektirmemektedir.

4.2. Kontrol ve onarım

Kaynaklama işlemine başlamadan hemen önce, yüzey temizleme işlemi uygulanmalıdır ve ısıtma elemanının anti athesif (yapışmazlık özelliikli) yüzeyleri, tiftiklenmeyen nitelikte bir kağıt veya bir bez ve ispirto ve/veya teknik alkol vasıtasıyla, yağdan arındırılmış bir biçimde temizlenmelidir. Isıtma takımlarının temizlenmeleri sırasında, mutlak surette aletler üzerinde bulunan anti athesif özellikte kaplama yüzeyinin, aletler tarafından uygulanan mekanik darbeler sonucu zarar görmemesine dikkat edilmelidir. Gerekli işlemlerin yapılmış olduğu kaynaklama yüzeyleri, kaynaklama işleminden evvel bir daha ellenmemelidir.

5. Arıza durumunda yapılacak işlemler

5.1. Arıza türü

Isıtma rezistanslı güdük kaynaklama tertibatı ısınmıyor

Sebebi

- Isıtma rezistanslı güdük kaynaklama tertibatının fişi prize takılmamıştır
- Bağlantı kablosu arızalanmıştır
- Elektrik prizi arızalanmıştır
- Alet arızalanmıştır

5.2. Arıza türü

Isıtma elemanı/rezistansı üzerinde plastik madde artıkları yapışıp kalıyor

Sebebi

- Isıtma elemanı/rezistansı kirlenmiştir (bakınız bölüm 4.2.)
- Anti athesif nitelikte kaplama zarar görmüştür

6. Üretici Garantisi

Garanti süresi, yeni ürünün ilk kullanıcıya teslim edilmesinden itibaren 12 aydır, ancak her halükârda satıcıya teslim edilmesinden itibaren azami 24 ay süreyi kapsar. Teslimat tarihinin kanıtlanması için, alış tarihini ve ürün tanımını içeren asıl satış belgelerinin ibraz edilmesi gerekir. Garanti süresi zarfında ortaya çıkan ve imalat veya materyal kusuruyla ilişkili olan fonksiyon hataları, ücretsiz giderilir. Hatanın giderilmesi sonucunda, ürünün garanti süresi uzatılmaz ve yenilenmez. Doğal yıpranma, amacına uygun olmayan veya yanlış kullanım, işletme talimatlarına uyulmaması, uygun olmayan işletme materyalinin kullanımı, aşırı yüklenme, amacı dışında kullanım, kullanıcının veya bir başkasının müdahalesi ve diğer sebepler nedeniyle REMS-S'den kaynaklanmayan ve sorumluluk alanına girmeyen hasarlar garanti kapsamı dışındadır.

Garanti kapsamındaki işlemler, sadece yetki belgesine sahip REMS müşteri hizmetleri servisleri tarafından yapılabilir. Talepler, şayet ürün önceden müdahale edilmemiş durumda REMS müşteri hizmetleri servisine teslim edilirse kabul edilir. Yenisiyle değiştirilen ürün ve parçalar REMS'in mülkiyetine geçer.

Gönderme ve geri almaya ilişkin nakliyat bedeli kullanıcıya aittir.

Kullanıcının hakları, özellikle de kusurlu ürüne dair üreticiye karşı ileri süreceği talepleri saklı kalır. İşbu Üretici Garantisi, sadece Avrupa Birliği, Norveç ve İsviçre'de satın alınan yeni ürünler için geçerlidir.

Фигура 1

- (1) Опорна стойка
- (2) Държач за тезгях
- (3) Ръкохватка
- (4) Нагревателен елемент
- (5) Червена индикаторна лампа "включено"
- (6) Зелена индикаторна лампа за температурата
- (7) Винт за регулиране на темп.

Фигура 3

- (1) Температура на нагревателния елемент
- (2) Горна граница
- (3) Долна граница
- (4) Дебелина на стената

Фигура 4

- (1) Подготовка
- (2) Тръба
- (3) Нагревателен елемент
- (4) Тръба
- (5) Загряване
- (6) Готово съединение

Фигура 5

- (1) Външен диаметър на тръбата d [mm]
- (2) Ширина на отвора a [mm]

Фигура 6

- (1) Натиск
- (2) Натиск за адаптиране
- (3) Натиск при нагряване
- (4) Натиск при съединяване
- (5) Време, необходимо за адаптиране

- (6) Време, необходимо за нагряване
- (7) Време за преминаване в друг режим
- (8) Време, необходимо за охлаждане
- (9) Време за достигане на натиска, необходим за осъществяване на съединяването
- (10) Общо време, необходимо за осъществяване на съединяването
- (11) Време

Фигура 7

- (1) Сила на натиска в N

Фигура 8

- (1) Номинална дебелина на стената в mm
- (2) Адаптиране
Височина на издутината при нагревателния елемент в края времето, необходимо за адаптиране (минимална стойност) (Адаптиране при 0,15 N/mm²)
- (3) Нагряване
Време, необходимо за нагряване $\Delta 10 \times$ Дебелина на стената (Нагряване при 0,02 N/mm²)
- (4) Преминаване в друг режим
- (5) Съединяване
- (6) Време за прилагане на максимален натиск
- (7) Време, необходимо за охлаждане при с прилагане на натиск
 $p = 0,15 \text{ N/mm}^2 \pm 0,01$
в минути (минимална стойност)

Общи указания за безопасност

ВНИМАНИЕ! Трябва да се прочетат всички указания. Неспазването на посочените по-долу указания може да доведе до токов удар, пожар и/или да предизвика тежки наранявания. Използването в текста понятие „електрически уред“, се отнася до захранвани от мрежата електрически инструменти (с кабел), електрически инструменти с батерии (без кабел), машини и електрически уреди. Използвайте електрическия уред само по предназначение и следвайте общите указания за безопасност и предотвратяване на злополуки.

СЪХРАНЯВАЙТЕ НАСТОЯЩИТЕ УКАЗАНИЯ НА СИГУРНО МЯСТО.

А) Работно място

- Поддържайте работното си място чисто и подредено.** Безпорядъкът и недостатъчното осветление на работното място могат да доведат до злополуки.
- Не работете с електрическия уред във взривоопасна среда, т.е. в близост до леснозапалими течности, газове или прахове.** Електрическите уреди произвеждат искри, които могат да запалят праха или изпаренията.
- По време на работа с електрическия уред дръжте децата и други лица на безопасно разстояние.** При разсейване можете да загубите контрол върху уреда.

В) Електрическа безопасност

- Щепселът на електрическия уред трябва да пасва добре на контакта. Щепселът не трябва да се изменя по никакъв начин. Не използвайте адаптиращи щепсели със занулените електрически уреди.** Непроменените щепсели и подходящите контакти ограничават риска от токов удар. Ако електрическият уред е снабден със защитен проводник, той може да се включва само в контакти със заземяваща контактна система (шuko). На строителната площадка, във влажна среда, на открито или при подобни обстоятелства, включвайте електрическия уред към мрежата само чрез предпазен прекъсвач с утечен ток 30mA (FI-прекъсвач).
- Избягвайте телесния контакт със заземени повърхности, като тръби, радиатори, печки и хладилници.** Съществува повишен риск от токов удар, когато тялото Ви е заземено.

- c) **Предпазвайте уреда от дъжд и влага.** Проникването на вода в електрическия уред увеличава риска от токов удар.
- d) **Не използвайте кабела за други цели, напр. да пренасяте уреда, да го окачвате, да издърпвате щепсела от контакта. Дръжте кабела далеч от топлина, масла, остри ръбове или подвижните детайли на уреда.** Наранените или заплетени кабели увеличават риска от токов удар.
- e) **Когато работите с електрически уред на открито, използвайте само удължаващи кабели, които също са одобрени за работа на открито.** Използването на одобрен за употреба на открито удължаващ кабел, ограничава риска от токов удар.

C) Безопасност на лицата

- a) **Бъдете внимателни, следете това, което правите, и подхождайте разумно към работата с електрически уреди. Не използвайте електрическия уред, ако сте уморени или под влияние на наркотици, алкохол или медикаменти.** Един момент на невнимание по време на експлоатация на електрическия уред може да доведе до сериозни наранявания.
- b) **Носете защитно облекло и винаги предпазни очила.** Носенето на защитно облекло, като маска за прах, обувки, които не се хлъзгат, каска или слушалки, според вида и приложението на електрическия уред, ограничава риска от токов удар.
- c) **Избягвайте неволното пускане в експлоатация на уреда. Преди да поставите щепсела в контакта, се уверете, че прекъсвачът е в позиция „изключен“.** Когато при пренасяне на уреда, пръстът Ви е на прекъсвача или свързвате включения уред към мрежата, това може да доведе до злополуки. Никога не шунтирайте импулсия прекъсвач.
- d) **Преди да включите електрическия уред, отстранете всички инструменти за настройка или гаечни ключове.** Един инструмент или ключ, който се намира във въртящ се детайл на уреда, може да доведе до наранявания. Никога не поставяйте пръстите си във въртящи се (циркулиращи) детайли на уреда.
- e) **Не се надценявайте. Погрижете се да заемете стабилно положение и да запазите равновесие през цялото време.** По този начин ще можете да контролирате уреда по-добре в неочаквани ситуации.
- f) **Носете подходящо за целта облекло. Не носете широки дрехи или бижута. Дръжте косата, облеклото и ръкавиците си далече от подвижните детайли.** Хлабавите дрехи, бижутата или дългите коси могат да се захванат от подвижните детайли.
- g) **Когато на уреда могат да се монтират прахосмукачка или улавящо устройство, уверете се, че те са свързани и се използват правилно.** Употребата на тези съоръжения ограничава риска, породен от праха.
- h) **Предоставяйте електрическия уред само на обучени за целта лица.** Младешите могат да работят с електрическия уред, само ако са на възраст над 16 години, което е необходимо за завършване на образованието им, и само под контрола на специалист.

D) Старателно боравене с електрическия уред

- a) **Не претоварвайте уреда. Използвайте уред, съответстващ на работата Ви.** С подходящия електрически уред ще работите по-добре и по-безопасно при посочената мощност.
- b) **Не използвайте електрически уред, чийто прекъсвач е повреден.** Един електрически уред, който вече не може да се включи или изключи, е опасен и трябва да се ремонтира.
- c) **Преди да предприемете настройки по уреда, да смените принадлежностите или да оставите уреда настрана, извадете щепсела от контакта.** Тази предохранителна мярка предотвратява неволното стартиране на уреда.
- d) **Съхранявайте електрическите уреди, които не използвате, извън обсега на деца. Не позволявайте уреда да се използва от лица, които не са запознати с него или не са прочели настоящите указания.** Електрическите уреди са опасни, когато се използват от необучени лица.
- e) **Грижете се добре за електрическия уред. Контролирайте дали подвижните детайли на уреда функционират безупречно и не заяждат, дали детайлите са счупени или наранени така, че функционирането на електрическия уред се затруднява. Преди да използвате уреда, оставете повредените детайли да бъдат ремонтирани от квалифициран персонал или от оторизиран сервиз на REMS.** Много злополуки са причинени от лошо поддържани електрически инструменти.

- f) **Поддържайте режещите инструменти остри и чисти.** Грижливо поддържаните режещи инструменти с наточени остриета заяждат по-рядко и се управляват лесно.
- g) **Обезопасете обработваемия детайл.** Използвайте затегателни устройства или менгеми, за да закрепите детайла. Този начин е по-безопасен, отколкото да го държите с ръка, а освен това имате на разположение и двете си ръце за работа с уреда.
- h) **Използвайте електрическите уреди, принадлежностите, уреди за вграждане и т.н. съгласно настоящите указания и както е посочено в инструкциите на съответните уреди. Освен това вземете под внимание също условията на работа и дейността, която трябва да се извърши.** Използването на електрически уреди не по предназначение може да доведе до опасни ситуации. Всяко собственооръчно изменение на електрическите уреди е забранено от съображения за сигурност.

E) Старателно боравене с уреди с батерии

- a) **Преди да поставите батерията се уверете, че електрическият уред е изключен.** Поставянето на батерия в електрически уред, който е включен, може да доведе до злополуки.
- b) **Зареждайте батериите само в зарядни устройства, препоръчани от производителя.** Ако зарядното устройство, предназначено за зареждане на определен вид батерии, се използва с други батерии, съществува опасност от пожар.
- c) **В електрическия уред поставяйте само предназначения за него батерии.** Употребата на други батерии може да доведе до наранявания и опасност от пожар.
- d) **Дръжте батериите, които не използвате, далеч от кламери, монети, ключове, пирони, винтове или други малки метални предмети, които могат да предизвикат късо съединение между контактите.** Едно късо съединение между контактите на батерията може да доведе до наранявания или пожар.
- e) **При неправилна употреба течността в батерията може да изтече. Избягвайте контакта с нея. При случаен контакт изплакнете с вода. Ако течността попадне в очите Ви, веднага се консултирайте с лекар.** Течността, изтекла от батерията, може да предизвика раздразване на кожата или изгаряния.
- f) **При температура на батерията/зарядното устройство или околната среда $\leq 5^{\circ}\text{C}/40^{\circ}\text{F}$ или $\geq 40^{\circ}\text{C}/105^{\circ}\text{F}$, батерията/зарядното устройство не бива да се използва.**
- g) **Не изхвърляйте батериите с обикновените битови отпадъци, а ги предайте на оторизиран сервиз REMS или призната служба за събиране на отпадъци.**

F) Сервиз

- a) **Оставяйте Вашия уред за ремонт само при квалифициран персонал и при използване на оригинални резервни части.** По този начин се гарантира, че безопасността на уреда ще се запази.
- b) **Следвайте указанията за поддръжка и подмяна на уредите.**
- c) **Контролирайте редовно проводниците на електрическия уред и при повреда ги оставете за подмяна от квалифициран персонал или оторизиран сервиз на REMS. Контролирайте редовно удължаващите кабели и ги подменяйте, ако са наранени.**

Специални указания за безопасност

- Тъй като нагревателният елемент на машината достига работна температура до 300°C , не се допирайте до нагревателния елемент или стоманените части между нагревателния елемент и пластмасовата ръкохватка след включване на уреда. Също така не се допирайте до заваръчното съединение на пластмасовата тръба, нито пък която и да било част на тръбата в близост до заваръчното съединение по време на и след заваряването. След изключване уредът се нуждае от известно време за охлаждане. Не ускорявайте процеса на охлаждане с потапяне на уреда в течност, тъй като ще се повреди.
- Ако уредът се прибира в горещо състояние, трябва да се внимава нагревателният елемент да не влиза в контакт със запалими материали.
- Поставяйте уреда само върху опорната стойка, държача за тезгях или на огнеупорна основа.

1. Технически данни

1.1. Артикулни номера SSG 110/45° SSG 125 SSG 180 SSG 280

Уред за челно заваряване с нагревателен елемент (регулируема температура, електронно управление)	250020	250120	250220	250320
Опорна стойка	250040	250040	250040	250340
Държач за тезгях	250041	250041	250041	250341
Стоманена кутия	250042	250142	250242	250342
Защитен капак	250143	250143	250243	250343

Инструмент за рязане на тръби REMS RAS P 10–40	290050
Инструмент за рязане на тръби REMS RAS P 10–63	290000
Инструмент за рязане на тръби REMS RAS P 50–110	290100
Инструмент за рязане на тръби REMS RAS P 110–160	290200

1.2. Работен диапазон

Диаметър на тръбата	≤110 mm	≤125 mm	≤180 mm	≤280 mm
	45°	прав	прав	прав

Всички пластмаси, които могат да се заваряват, се заваряват при температури 180–290°C.

1.3. Електротехнически данни

Номинално напрежение (електрическа мрежа)	230 V	230 V	230 V	230 V
Номинална мощност, вх.	500 W	700 W	1200 W	1300 W
Номинална честота	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz
Клас на защита	За всички уреди: клас на защита 1 (Заземяване)			

1.4. Размери

Дължина	370 mm	410 mm	440 mm	550 mm
Ширина	140 mm	145 mm	200 mm	300 mm
Височина	130 mm	50 mm	50 mm	50 mm

1.5. Тегло

Уред	1,6 kg	1,7 kg	2,5 kg	5,5 kg
Стойка	0,4 kg	0,4 kg	0,4 kg	0,6 kg

1.6. Информация за шума

Емисия на работното място	70 dB(A)	70 dB(A)	70 dB(A)	70 dB(A)
---------------------------	----------	----------	----------	----------

1.7. Вибрации

Претеглена ефективна стойност на ускорението	2,5 m/s ²	2,5 m/s ²	2,5 m/s ²	2,5 m/s ²
--	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------

2. Въвеждане в експлоатация

2.1. Свързване към електрическата мрежа

Уредът за челно заваряване трябва да се включи в заземен контакт (със заземен проводник). Преди да включите машината към захранването проверете дали напрежението, обозначено на табелката с номинални параметри върху корпуса, съответства на напрежението в електрическата мрежа.

2.2. Опорна стойка на уреда за челно заваряване

Уредът се доставя комплектован с опорна стойка (1), както е показано на Фигура 1. Тя служи за опора при заваряване или за поставка, когато уредът не се използва. Като принадлежност се предлага скоба (държач) за тезгях (2), Фигура 2, с която уредът може да се закрепва в хоризонтално или вертикално положение.

Внимание!

Хващайте горещия уред само за ръкохватката (3). Никога не се допирайте до нагревателния елемент (4) или металните части между ръкохватката (3) и нагревателния елемент. В противен случай може да настъпи нараняване от изгаряне. Машината е снабдена с пластмасов капак за предпазване на нагревателния елемент при пренасяне. Той задължително трябва да се сваля преди включване на нагревателния елемент, а при пренасяне да се постави само след като нагревателният елемент се охлади, в противен случай капакът ще бъде унищожен, а уредът – повреден.

2.3. Електронно регулиране на температурата

Съгласно стандартите DIN 15960 и DVS 2208, Раздел 1, температурата на нагревателния елемент трябва да се поддава на фина регулация. За осигуряване на необходима постоянна работна температура на

нагревателния елемент тези машини са снабдени с термостат. Стандартът на DVS No 2208, Раздел 1, допуска максимална разлика от 3°C между предварително зададената и действителната температура. На практика такава степен на прецизност не може да се постигне по механичен път, а само с помощта на електронен термостат. Поради тази причина заваръчните уреди, които работят при постоянна предварително зададена температура или са снабдени с механичен термостат, не могат да се използват при заваръчните операции, описани в стандарта DVS 2207.

Температурата се регулира на всички заваръчни уреди на REMS. Всички модели са снабдени с електронни термостати. Уредът за челно заваряване е обозначен с кодови символи на табелката с номинални параметри върху корпуса, пример за което е даден по-долу:

За REMS SSG 180 EE: Регулируема температура (E), електронен термостат (E). Предварително зададената температура се контролира с толеранс от ± 1°C, т.е. при предварително зададена температура от 210 °C (температурата, необходима за заварка на PE), действителната температура варира между 209°C и 211°C.

2.4. Предварително нагряване на уреда за челно заваряване

Непосредствено след включване в електрическата мрежа заваръчният уред започва да се нагрява. Червената индикаторна лампа "включено" (5) и зелената индикаторна лампа за температурата светват. Машината се нуждае от около 10 минути, за да загрее. След достигане на необходимата предварително зададена температура вграденият термостат прекъсва захранването към нагревателния елемент. Червената индикаторна лампа продължава да свети. Зелената индикаторна лампа на електронния термостат (EE) се включва периодично, което е индикация за непрекъснатото включване и изключване на захранването. След още 10 минути (стандарт DVS, Раздел 1), заваряването може да започне.

2.5. Избор на подходяща температура за заваряване

Нагревателният елемент на заваръчния уред е с предварително зададена средна температура за заваряване на тръби от PE-HD (полиетиленови тръби под високо налягане) (210°C). В зависимост от материала на тръбата и дебелината на стената може да се наложи промяна на тази температура. В такъв случай следвайте стриктно инструкциите на производителя на тръбите или отливките. Фигура 3 съдържа графика, която показва препоръчителните температури за нагревателни елементи в зависимост от дебелината на тръбната стена. По принцип във възможното най-голяма степен по-високата температура се използва за по-тънки стени, а по-ниската – за дебели (DVS 2207, Раздел 1). Освен това въздействието на околната среда (лято/зима) може да наложи допълнително регулиране на температурата. Поради тази причина температурата на нагревателния елемент трябва да се проверява, напр. с електрически термометър за повърхности. Ако се наложи, температурата може да се регулира със завъртане на регулаторния винт за температурата (7). В такъв случай трябва да се има предвид, че нагревателният елемент не бива да се използва до 10 минути след достигане на предварително зададената температура.

3. Функциониране

3.1. Описание на технологичния процес

По време на процеса на челно заваряване контактните челни повърхности на двата компонента се напасват с натиск от всяка страна на нагревателния елемент, нагряват се до температурата, необходима за заваръчния процес при намален натиск, а след това се съединяват с натиск след оттегляне на нагревателния елемент (Фигура 4).

3.2. Подготовка за заваряване

Ако машината се използва на открито трябва да се вземат мерки заваръчното съединение да не се повлияе негативно от неблагоприятни атмосферни условия. При лошо време или силна слънчева светлина мястото на заваръчното съединение трябва да се покрие, при необходимост с навес. За да се избегне неконтролируемото охлаждане на заваръчното съединение от въздушни течения, заваряваните краища на тръбите трябва да се заградят. Деформиранията краища на тръбите трябва да се върнат към правилната си форма преди заваряването, напр. като се нагряват

внимателно с калорифер. Могат да се заваряват единствено тръби и отливки от един и същ материал и със стени с еднаква дебелина.

3.3. Подготвителна обработка на краищата на тръбите

Непосредствено преди заваряването краищата на тръбите трябва да се подготвят по съответния начин, т.е. да бъдат срязани равно и под прав ъгъл. Това се прави с помощта на инструмента за рязане на тръби REMS RAS (вж. 1.1). При необходимост заваръчните челни повърхности се почистват с нож или стъргало. Разстоянието между успоредните челни повърхности на заваръчното съединение не трябва да надвишава стойността, дадена на Фигура 5, или изместването от външната страна на тръбата не трябва да надвишава 10 % от дебелината на стената. Заваръчните челни повърхности не трябва да се допират отново преди процеса на заваряването.

3.4. Етапи на процеса на челното заваряване

По време на процеса на челното заваряване челните повърхности на съединението се нагряват до температурата, необходима за заваряване посредством нагревателния елемент, а след това, след отстраняване на нагревателния елемент, се съединяват с натиск. Преди всеки заваръчен процес трябва да се проверява температурата на нагревателния елемент на мястото на заваряването. При нужда тази температура се регулира по начина, описан в точка 2.5. Освен това, преди всеки заваръчен процес нагревателният елемент трябва да се почиства с хартия, която не оставя следи, или плат без мъх и спирт или технически спирт. Трябва да се внимава да не останат следи от пластмаса по повърхността на нагревателния елемент. Също при почистването трябва да се внимава инструментите да не увредят незалепващото покритие на нагревателния елемент.

Етапите на процеса са дадени във Фигура 6.

3.4.1. Адаптиране

По време на адаптирането челните повърхности на съединението се притискат към нагревателния елемент до образуване на издутина около всяка от окръжностите на тръбите. В този процес за тръби от полиетилен се прилага натиск за напасване на повърхностите от 0.15 N/mm² (DVS 2207, Раздел 1).

В зависимост от диаметъра и дебелината на стената, необходимият натиск за отделните тръби се изчислява така, че да се осигури натиск от 15 N/mm² върху челните повърхности на съединението. Натискът F се изчислява като произведение на адаптиращия натиск и челната повърхност на съединението A ($F = p \cdot A$), т.е. за по-големи челни повърхности на съединението се изисква по-голям натиск. Така тръба с примерен диаметър от 110 mm и дебелина на стената 3.2 (s = 3.5 mm) има челна повърхност на съединението от 1170 mm² и силата, необходима за постигане на адаптиращия натиск е $F = 0.15 \text{ N/mm}^2 \cdot 1170 \text{ mm}^2 = 175 \text{ N}$. В таблицата на фигура 7 е дадена силата, с която краищата на тръбите трябва да се притискат. За заваряване на тръби с по-голям диаметър трябва да се използва подходящ алтернативен уред за заваряване.

Адаптирането приключва, когато около цялата окръжност на тръбните профили се образува издутина, която е поне толкова висока, колкото е показано на Фигура 8, колона 3.

3.4.2. Нагряване

По време на нагряването натискът е почти нулев. Времето, необходимо за нагряване, е показано на Фигура 8, колона 3. По време на нагряването топлината прониква в челните повърхности на съединението и ги нагрява до температурите, необходими за заваряване.

3.4.3. Преход

След загреване челните повърхности на съединението трябва да се отдалечат от нагревателния елемент, който се прибира без да се допира до нагнетите повърхности. След това челните повърхности бързо се доближават, докато почти се допрат. Времето, необходимо за това, не трябва да надвишава границата, дадена на Фигура 8, колона 4, в противен случай повърхностите ще се охладят до недопустима степен.

3.4.4. Съединяване

Скоростта на челните повърхности на съединението трябва да клони към нула при тяхното съединяване. Контактният натиск трябва да се увеличи равномерно до 0.15 N/mm² и трябва да се поддържа по време на охлаждането (Фигура 8, колона 5). Необходимата сила на натиска се взема от таблицата на фигура 7. След завършване на съединението по цялото му протежение трябва да се е образувала

равномерна двойна издутина. Формата на издутината дава първоначална информация за това дали заваръчното съединение е равномерно. Размерът K на издутината (Фигура 9) трябва винаги да надвишава 0, т.е. издутината трябва да изпъква отвъд окръжността на тръбата във всяка една точка.

Оставете заваръчното съединение да се охлади естествено. Не ускорявайте процеса на охлаждането с вода, студен въздух и др. подобни. За стойностите на възможното натоварване вж. информацията, предоставена от производителя на тръбите и отливките.

4. Техническо обслужване

Преди техническо обслужване или ремонт изключете машината от електрическата мрежа. Подобни работи трябва да се извършват единствено от квалифициран и обучен персонал.

4.1. Поддръжка

Машините REMS SSG не се нуждаят от никаква поддръжка.

4.2. Проверка/ремонт

Незалепващото покритие на нагревателния елемент трябва да се почиства с хартия, която не оставя следи, или с плат без мъх и спирт или технически спирт преди всяка заваръчна операция. Всички следи от пластмаса, залепнала върху нагревателния елемент, трябва да се почистват по същия начин. При това внимавайте инструментите да не увредят незалепващото покритие на нагревателния елемент.

5. Действия в случай на неизправности

5.1. Неизправност

Уредът за челно заваряване не се нагрява

Причина

- Уредът за челно заваряване не е включен в електрическата мрежа
- Дефектен захранващ кабел
- Дефектен контакт
- Дефектен уред

5.2. Неизправност

Следи от пластмаса върху нагревателния елемент

Причина

- Нагревателният елемент е мръсен (вж. 4.2.)
- Незалепващото покритие е повредено

6. Гаранционни условия

Гаранционният срок е 12 месеца от доставката на новия продукт на първия потребител, но не повече от 24 месеца след доставка на Дистрибутора. Датата на доставка се документира посредством подаване на оригиналната документация по покупко-продажбата, която трябва да включва датата на закупуване и обозначението на продукта. Всички функционални дефекти, възникнали в рамките на гаранционния срок, които ясно произтичат от дефекти при производството или на използваните материали, се отстраняват безплатно. Отстраняването на дефектите не се счита за удължаване или подновяване на гаранционния срок за продукта. Повреди, причинени от естествено износване, неправилна употреба или злоупотреба, несъобразяване с инструкциите за експлоатация, неподходящи материали, прекомерна употреба, използване за цели, различни от разрешените, намеса от страна на Купувача или на трети лица или други причини, за които REMS не носи отговорност, се изключват от условията на гаранцията.

Гаранционното обслужване се извършва само в сервиси, оторизирани за тази цел от REMS. Рекламации се приемат единствено в случай, че продуктът е върнат в сервис, оторизиран от REMS, без предварителна намеса и в неразглобен вид. Подменените продукти и части стават собственост на REMS.

Потребителят поема разходите по транспортирането на продукта в двете посоки.

Законните права на потребителите и конкретно правото на иск за обезщетение към Дистрибутора не се засягат. Гаранцията на производителя се отнася само до нови продукти, закупени в Европейския съюз, Норвегия или Швейцария.

P.S. Някои фигури и части от текста на настоящите инструкции за експлоатация са извадени от директиви 2207 и 2208 на Германската асоциация за заваръчни технологии (DVS), Дюселдорф.

deu EG-Konformitätserklärung

REMS-WERK erklärt hiermit, dass die in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Maschinen mit den Bestimmungen der Richtlinien 98/37/EG, 89/336/EWG und 73/23/EWG konform sind. Folgende Normen werden entsprechend angewandt: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

eng EC Declaration of Conformity

REMS-WERK declares that the products described in this user manual comply with corresponding directives 98/37/EG, 89/336/EWG and 73/23/EWG. Correspondingly this applies to the following norms: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

fra Déclaration de conformité CEE

REMS-WERK déclare par la présente, que les machines citées dans cette notice d'utilisation sont conformes aux Directives 98/37/EG, 89/336/EWG et 73/23/EWG. Les normes suivantes ont été appliquées: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

ita Dichiarazione di conformità CE

REMS-WERK dichiara che i prodotti descritti in questo manuale sono conformi alle norme 98/37/EG, 89/336/EWG e 73/23/EWG. Le seguenti norme vengono rispettate: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

spa Declaración CE de conformidad

REMS-WERK declara que las máquinas descritas en estas instrucciones de manejo son conformes a las normas de las directrices 98/37/EG, 89/336/EWG y 73/23/EWG. Las siguientes normas se aplican respectivamente: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

nld EG-conformiteitsverklaring

REMS verklaart hiermee, dat de in de gebruiksaanwijzing beschreven machine met de bestemmingen van de richtlijnen 98/37/EG, 89/336/EWG conform zijn. Volgende normen zijn overeenkomstig gehanteerd: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

swe EG-försäkran om överensstämmelse

REMS-WERK försäkrar härmed att de i denna bruksanvisning beskrivna maskinerna överensstämmer med direktiven 98/37/EG, 89/336/EEC och 73/23/EEC. Följande normer tillämpas: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

nor EC-konformitetserklæring

REMS-WERK erklærer herved at maskinen som er beskrevet i denne bruksanvisningen, oppfyller bestemmelsene i direktivene 98/37/EC, 89/336/EEC og 73/23/EEC. Følgende standarder er anvendt i denne forbindelse: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

dan EF-konformitetserklæring

REMS-WERK erklærer hermed, at de maskiner, som er beskrevet i denne betjeningsvejledning, er konforme med bestemmelserne i direktiverne 98/37/EG, 98/336/EWG og 73/23/EWG. Følgelig anvendes følgende normer: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

fin EU:n vaatimustenmukaisuusvakuutus

REMS-WERK vakuuttaa täten, että tässä käyttöohjeessa kuvatus koneet vastaavat EU:n direktiivien 98/37/EY, 89/336/ETY ja 73/23/ETY vaatimuksia. Seuraavia standardeja sovelletaan vastaavasti: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

por Declaração de conformidade CE

REMS-WERK declara que as máquinas descritas neste manual de instruções estão conformes com as normas das directrizes 98/37/EG, 89/336/EWG e 73/23/EWG. Também se aplicam as seguintes normas, respectivamente: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

pol Deklaracja zgodności EWG

Firma REMS oświadcza, że maszyny opisane w niniejszej instrukcji użytkowania zgodne są z warunkami wytycznych 98/37/EG, 89/336/EWG oraz 73/23/EWG. Zastosowane zostały następujące normy: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

ces EU-Prohlášení o shodě

REMS-WERK tímto prohlašuje, že se stroje/přístroje popsané v tomto návodu k použití shodují s ustanoveními směrnice EU 98/37/EG, 89/336/EWG a 73/23/EWG. Odpovídajícím způsobem byly použity následující normy: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

slk ES-vyhlasenie o zhode

ZÁVOD REMS-WERK týmto vyhlasuje, že strojea prístroje popísané v tomto prevádzkovom návode sú konformné s ustanoveniami smerníc 98/37/ES, 89/336/EHS a 73/23/EHS. V súlade s tým sa aplikujú nasledujúce normy: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

hun ES-hasonlósági bizonylat

A REMS-WERK ÜZEM ezenel kijelenti, hogy az ezen üzemeltetési útmutatóban leírt gépek megfelelnek a 98/37/ES, 89/336/EHS és 73/23/EHS irányzatok követelményeinek. Ezzel összhangban alkalmazandók a következő szabványok: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

hrv/scg Izjava o sukladnosti EZ

REMS-WERK ovime izjavljuje da su strojevi opisani u ovim pogonskim uputama sukladni s direktivama EZ-a 98/37/EG, 89/336/EWG i 73/23/EWG. Odgovarajuće se primjenjuju sljedeće norme: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

slv Izjava o skladnosti EU

REMS-WERK izjavlja, da so v teh navodilih za uporabo opisani stroji v skladu z določbami smernic 98/37/EG, 89/336/EWG in 73/23/EWG. Odgovarjajoče so bile uporabljane sledeče smernice: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

ron Declarație de conformitate CE

REMS-WERK declară prin prezenta că mașinile descrise în aceste instrucțiuni de funcționare sunt conforme cu dispozițiile directivelor 98/37/CE, 89/336/CEE și 73/23/CEE. Următoarele norme sunt aplicate corespunzător: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

rus Совместимость по EG

Настоящим фирма REMS-WERK заявляет, что станки и машины, описанные в настоящей инструкции по эксплуатации, совместимы с положениями инструкций 98/37/EG, 89/336/EWG и 73/23/EWG. Применяются соответственно следующие стандарты: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

grc Διούσις Ухмысциуэт ЕК

H REMS-WERK δηλώνει με το παρόν, ότι οι μηχανές που περιγράφονται στις παρούσες οδηγίες χρήσης συμμορφώνονται προς τις διατάξεις των οδηγιών 98/37/ΕΚ, 89/336/ΕΟΚ και 73/23/ΕΟΚ. Εφαρμόζονται αντίστοιχα τα ακόλουθα πρότυπα: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

tur Avrupa birliği - Uyumluluk beyanı

REMS-Werk bu kullanma kılavuzunda tarif edilen makinelerin 98/37/EG, 89/336/EWG ve 73/23/EWG şartlarına uygun olduğunu beyan etmektedir. Belirtilen Norm'lar kullanılmaktadır: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

bul Декларация за съответствие на ЕС

Заводите REMS, декларира, че описаните в тази инструкция за експлоатация продукти съответстват на европейските постановления на директиви 98/37/EG, 89/336/EWG и 73/23/EWG. Последващите стандарти са съответни на: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

lit EB atitikties deklaracija

REMS-WERK pareiškia, kad šioje naudojimo instrukcijoje aprašyti įrenginiai atitinka direktyvų 98/37/EG, 89/336/EWG ir 73/23/EWG reikalavimus ir taikomos DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9 normos.

lav EK atbilstības deklarācija

REMS-WERK ar šo deklarē, ka instrukcijā aprakstītie izstrādājumi atbilst Eiropas direktīvām 98/37/EG, 89/336/EWG un 73/23/EWG. Tika pielietotas atbilstošās normas: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

est EL normidele vastavuse deklaratsioon

REMS-WERK deklareerib, et selles kasutusjuhendis kirjeldatud tooted vastavad 98/37/EG, 89/336/EWG ja 73/23/EWG normidele. Rakendatud normatiivid: DIN EN ISO 12100-1, DIN EN 12348, DIN EN 50144-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, DIN EN 60204-1, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 60745-1, DIN EN 60745-2-9, DIN EN 60745-2-11, DIN EN 61000-3-2, DIN EN 61000-3-3, DIN EN 61029-1, DIN EN 61029-2-9.

Waiblingen, den 01.02.2009

REMS-WERK

Christian Föll und Söhne GmbH
Maschinen- und Werkzeugfabrik
D-71332 Waiblingen


Dipl.-Ing. Hermann Weiß