

AUDION MAGNETA

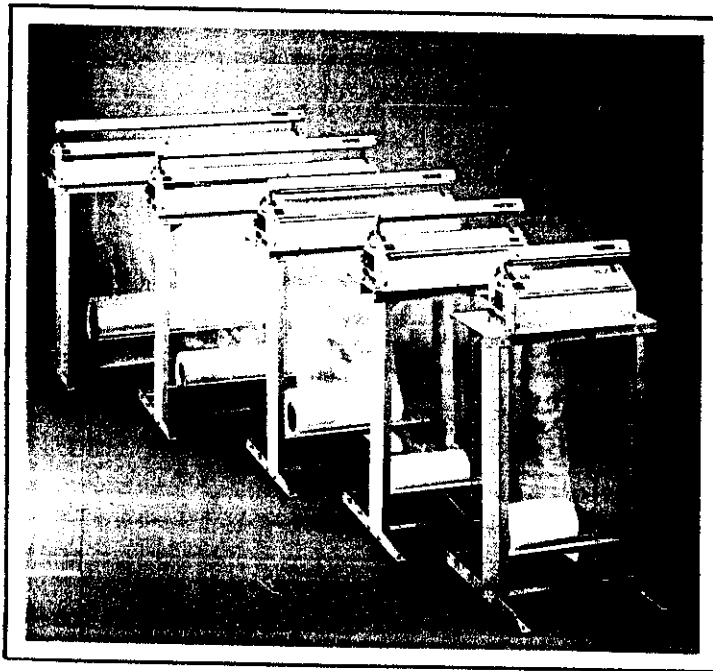
MAGNETA 820, 1020

GEBRUIKSAANWIJZING / INSTRUCTIONS FOR USE

GEBRAUCHSANWEISUNG/ INSTRUCCIONES PARA EL USO/ MODE D'EMPLOI/

ISTRUZIONI PER L'USO/ BRUGSANVISNING/ BRUKSANVISNING/

KÄYTTÖOHJEET



CONFORM 89/336/EEC



AUDION ELEKTRO®

Hogeweyselaan 235 1382JL Weesp

Postbus 389 1380 AJ Weesp

Nederland

Tel: (31-0)2940-80855 Fax: (31-0)2940-19770

MAGNETA 820/1020

GEBRUIKSAANWIJZING

NEDERLANDS

1. Controleer of het voltage zoals aangegeven op de machine overeenkomt met de netspanning.
2. Schroef de magneta op een tafel vast (Let op: bij gebruik van een voetbediening de machine \pm 2 cm. over de rand van de tafel laten uitsteken) of op een daarvoor verkrijgbaar onderstel.
3. Stop de stekker in het stopcontact en zet de machine aan door middel van de aan/uit schakelaar.
4. De juiste sealtijd wordt bepaald door de dikte van het te sealen materiaal. Maak eerst een proefseal met de regelknop(pen) op stand 4 of 5. Leg de verpakking met de te sealen zijde over de sealbalk en druk de arm geheel naar beneden. De ingebouwde elektromagneet houdt de arm in neerwaartse stand totdat seal- en koeltijd zijn verstreken, hierna springt de arm vanzelf weer open. Uiteraard heeft dunne folie een kortere sealtijd nodig (regelknop(pen) op stand 2 - 3) dan dikkere folie (regelknop(pen) op stand 6 - 8). De ideale sealtijd is eenvoudig te vinden door een aantal proefseals te maken.
5. Om de overtollige folie af te snijden drukt u, direkt nadat de arm gesloten is, de rode meshouder boven op de arm naar beneden en beweeg deze dan snel naar links en naar rechts (fig. 1.).

Onderhoud:

BIJ ONDERHOUD AAN DE MACHINE ALTIJD EERST DE STEKKER UIT HET STOPKONTAKT HALEN !!

ONDERHOUD, REPARATIES EN/OF VERANDERINGEN AAN DE MACHINE MOGEN NIMMER DOOR ONBEVOEGDEN WORDEN UITGEVOERD !!

6. Is de teflonbekleding van de sealbalk versleten en/of de sealdraad doorgebrand, dan moet deze worden vervangen. Draai de vier schroeven uit de sealbalk en trek de sealbalk uit het apparaat. Verwijder de twee aansluitdraden zodat u de gehele sealbalk vrij heeft. Verwijder nu het oude teflon. Indien de sealdraad doorgebrand is draai dan de twee schroeven (fig. 2/A) los en verwijder de sealdraad. Verwijder ook het onderteflon. Ontvet de sealbalk en plak het nieuwe onderteflon op de sealbalk. Bevestig nu de nieuwe sealdraad en zet deze weer vast met de twee schroeven (fig. 2/A). LET OP: dat de sealdraad goed gespannen is en nergens kontakt maakt met de sealbalk zelf. Plak nu het nieuwe teflon op de sealbalk en bevestig de twee aansluitdraden weer. Steek de gerepareerde sealbalk weer in de machine en zet de sealbalk vast met de vier schroeven.

NOTE: Indien e.e.a. is doorgebrand controleer dan ook het silikonenrubber in de aandruk arm. Als dit ingebrand is dient ook dit vervangen te worden.

7. Is het mesje bot geworden of beschadigd, dan kan het, door de rode meshouder op de arm ingedrukt te houden, met een tangetje, uit de houder worden getrokken en door een nieuw mesje worden vervangen (fig. 3.).

INSTRUCTIONS FOR USE

ENGLISH

1. Ensure that the voltage shown on the machine corresponds with your main supply.
2. Fix the Magneta to the optional available support or on a table (take care that the front of the machine exceeds about 2 cm. the edge of the table).
3. Switch on the machine with the on/off switch.
4. The sealing time will vary according to the thickness of the material to seal. Make a trial seal by turning the adjusting knob(s) on the left side of the machine to position 4 or 5, place the material over the sealing bar and press the arm down. The built-in electro-magnet keeps the arm in position until sealing and cooling time have elapsed. In case the seal is not good increase or decrease the sealing period. Thin film needs a short sealing period (control knobs set at 2-4), thicker film a longer period (set at 6-8).
5. The film can be cut by pushing the knifeholder down and moving it along the arm whilst the arm is closed (fig. 1.).

Maintenance:

FOR ANY MAINTENANCE ON THE MACHINE, ALWAYS SWITCH OFF THE MACHINE BY TAKING THE PLUG OUT OF THE SOCKET.

MAINTENANCE, REPAIR AND/OR CHANGES OF THE MACHINE SHOULD BE EXECUTED BY QUALIFIED PERSONNEL ONLY.

6. When the teflon cover and/or the sealwire on the sealing bar has become burnt or worn, it should be replaced. Unscrew the four screws out of the sealing bar and take the sealing bar out of the machine. Remove the two connecting wires which disconnects the sealing bar from the machine. Now remove the old teflon. In case the sealwire has been burnt remove the sealwire by unscrewing the two screws (fig. 2/A). Also remove the lower teflon. Clean the sealing bar and stick the new lower teflon in this sealing bar. Now mount again the new sealwire and fasten it by means of the four screws (fig. 2/A). ATTENTION: the sealwire must be well stretched and should never have any contact with the sealing bar. Now stick the new teflon on the sealing bar and attach the two connecting wires again. Insert the repaired sealing bar into the machine and fasten it by means of the four screws.

NOTE: If the teflon has been burnt, it can be that the silicone rubber has also been burnt. Please check and replace if necessary.

7. A worn knife can be replaced by simply pushing down the red knifeholder, pull out the old knife and replace it by a new one. It is recommended that pliers are used (fig. 3).

DEUTSCH:

GEBRAUCHSANWEISUNG

1. Prüfen Sie die Netzspannung.
2. Schrauben Sie das Gerät auf einen Tisch fest.
3. Schalten Sie das Gerät durch Betätigung des EIN/AUS-Schalters ein.
4. Die richtige Schweißzeit wird durch die Folienstärke bestimmt. Um eine Probeschweißung zu machen, wird der Zeitregelknopf auf 5 gestellt. Der Beutel wird zwischen die beiden Schweißbalken gelegt, nun schließen Sie den Oberarm. Das eingebaute Elektromagnet sorgt für den nötigen Andruck und bleibt für die Dauer der eingestellten Schweiß- und Abkühlzeit geschlossen. Probeschweißungen ergeben, welche Zeit für eine gute Schweißnaht erforderlich ist.
5. Durch herunterdrücken und verschieben des Messerschlittens nach links und nach rechts, während des Schweiß- und Kühlvorgangs, kann die überschüssige Folie abgeschnitten werden (fig. 1.).

Pflege des Gerätes:

FÜR WARTUNGS- UND REPARATURARBEITEN UNBEDINGT GERÄT ABSCHALTEN UND NETZSTECKER ZIEHEN !!

INSTANDHALTUNG, REPARATUR UND ÄNDERUNG DER GERÄTE NUR DURCH QUALIFIZIERTES PERSONAL !

6. Wenn der Teflonbezug und/oder das Schweißband der Schweißelektrode verbrannt oder abgenutzt ist, soll dieser erneuert werden. Die vier Schrauben an den Enden der Schweißelektrode lösen und die Schweißelektrode nach oben herausziehen. Durch abschrauben der zwei Anschlußkabel ist die Schweißelektrode frei. Jetzt den Teflonbezug entfernen und falls der Schweißdraht durchgebrannt ist, kann durch lösen der zwei Schrauben (Fig. 2A) der Schweißdraht entfernt werden. Das Unterteflon ebenfalls entfernen. Schweißelektrode reinigen und Unterteflon aufkleben. Danach den neuen Schweißdraht mit den zwei Schrauben befestigen (Fig 2A).
- ACHTUNG:** Darauf achten, daß der Schweißdraht gut gespannt ist und an keiner Stelle kontakt mit der Schweißelektrode bekommt. Jetzt die Schweißelektrode mit neuem Teflonbezug versehen und die Anschlußkabel aufschrauben. Die reparierte Elektrode in die Maschine stecken und mit den vier Schrauben befestigen.
- ANMERKUNG:** Falls der Teflonbezug an einigen Stellen verbrannt war, ist auch das Silikongummi im Andruckarm zu kontrollieren. Ist das Gummi auch beschädigt, muß dies ebenfalls erneuert werden.
7. Ist das Messer stumpf oder beschädigt, so kann man durch eindrücken des Messerschlittens das Messer aus der Halterung mit einer Zange entnehmen und ein neues Messer einsetzen (Fig. 2.)

ESPAÑOL

INSTRUCCIONES PARA EL USO

1. Comprobar la tensión de la red.
2. Fijar la Magneta al soporte o a una mesa (procuren que la parte frontal de la maquina sobresalga 2 cms. del borde de la mesa).
3. Poner la máquina en marcha con el on/off interruptor.
4. El tiempo de soldadura necesario es función del espesor del polietileno. Para realizar pruebas de soldadura, colocar los botones de regulación situados a la izquierda de la máquina en la posición 4 o 5, colocar el polietileno a soldar sobre la barra selladora y presionar después el brazo hacia abajo. El electroimán mantendrá el brazo en esta posición durante el tiempo de soldadura y de enfriamiento. Un material fino necesita un tiempo de soldadura más breve (botones sobre posición 2 ó 4). Un material espeso, un tiempo de soldadura más largo (botones en posición 6 ó 8). Después de algunos ensayos, se puede determinar el tiempo mínimo necesario para obtener una buena soldadura.
5. Para cortar, se aprieta el botón rojo en la parte superior del brazo, y se mueve rápidamente la cuchilla hacia la izquierda o hacia la derecha cuando el brazo está colocado sobre la barra selladora (fig. 1.).

Mantenimiento:

PARA CUALQUIER OPERACIÓN DE MANTENIMIENTO DESENCHUFAR LA MAQUINA DE LA RED.

EL MANTENIMIENTO, REPARACIÓN Y CAMBIOS EN LA MÁQUINA, DEBEN SER REALIZADOS POR PERSONAS CUALIFICADAS.

6. Cuando el teflon se deteriore, se debe cambiar. Para realizar esta operación se tiene que sacar la barra selladora de la máquina. Observamos que dicha tela esta sujeta en la parte inferior por cinta adhesiva, despegar y colocar un trozo de teflón nuevo. Volver a colocar la barra selladora en la máquina y continuar el trabajo.
- NOTA:** Aconsejamos verificar si la cinta silicona, situada en parte superior de la máquina ha sido también afectada, en caso afirmativo cambiarla.
7. Cuando la cuchilla está rota o deteriorada, se puede, apretando el botón rojo en la parte superior del brazo, sacar la cuchilla con unas pinzas y se sustituye por otra cuchilla (fig. 2).

FRANÇAIS:

MODE D'EMPLOI

1. Contrôler le voltage et brancher la machine; celle-ci est immédiatement prête à l'emploi sans aucun pré-chauffage.
2. Fixer la Magnéta sur une table (si une pédale est utilisée, il est nécessaire de fixer la machine en laissant 2 cm. d'espace pour la chaîne entre l'avant de la machine et la table) ou sur un support (en option).
3. Mettre la machine en marche en appuyant sur l'interrupteur on/off.
4. Le temps de soudure est fonction de l'épaisseur du film à souder. Faites un essai en positionnant le bouton du temps de soudure en position 4 - 5, placer alors le film à souder sur la barre de soudure et appuyer à fond sur le bras. L'électro aimant incorporé maintient le bras dans cette position jusqu'à l'expiration des temps de soudure et de refroidissement. Un matériel fin nécessite un temps de soudure court (2 - 4) et un matériel épais un temps plus long (6 - 8).
5. Si nécessaire, on peut couper la partie au dessus de la soudure à l'aide du couteau pressant le bouton rouge et en le faisant passer d'un coté à l'autre du bras, lorsqu'e celui-ci est abaissé (pendant la soudure) (fig. 1.).

Entretien:

POUR TOUTE MAINTENANCE DE LA MACHINE IL FAUT, AU PRÉALABLE, LA DEBRANCHER DE SON ALIMENTATION ELECTRIQUE.

LA MAINTENANCE, LA RÉPARATION ET L'ÉCHANGE DE PIÈCES DOIVENT ÊTRE FAITS UNIQUEMENT PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ.

6. Quand le revêtement en téflon ou le fil de soudure, sur la barre de soudure, commence à être brûlé ou usé, il doit être remplacé. Enlevez les 4 écrous de la barre de soudure et enlevez les deux connexions électriques qui relient la barre à la machine. Maintenant, enlevez le vieux téflon. Dans le cas où le fil de soudure est brûlé, enlevez le fil en desserrant les deux écrous (fig. 2/A). Changez aussi le téflon inférieur, nettoyez la barre de soudure et collez un nouveau téflon inférieur sur la barre. Maintenant, montez un nouveau fil de soudure et fixez le en resserrant les deux écrous (fig. 2/A).
- ATTENTION:** Le fil de soudure doit être bien tendu et ne doit pas être en contact direct avec la barre de soudure. Maintenant, collez un nouveau téflon sur la barre de soudure, remettre les deux connexions électriques à chaque extrémité, repositionnez la barre de soudure réparée sur la machine et refixez la avec les écrous.
7. Si le couteau est usé ou abîmé, on peut l'extraire de son support en pressant le bouton et en même temps le tirant à l'aide d'une pince. Agir de façon simulacre pour le remplacer (fig. 2.).

ISTRUZIONI PER L'USO

ITALIANO

1. Controllare che il voltaggio sia esatto.
2. Fissare la Magneta sul supporto (a richiesta) o sopra un tavolo (Fare attenzione: la macchina deve rientrare di almeno 2 cm. dal bordo del tavolo).
3. Accendere la macchina girando l'interruttore ON/OFF.
4. Il tempo di saldatura varia a seconda dello spessore del materiale da saldare. Fare una prova di saldatura posizionando il potenziometro sulla posizione 5 o 5, posizionando il materiale sopra la barra saldante e spingendo a fondo la barra. L'elettromagnete incorporato mantiene la barra in pressione fino all'espletamento della saldatura e del raffreddamento. Se la saldatura non risulta soddisfacente, aumentare o diminuire il tempo di saldatura a secondo dei casi. Un materiale sottile necessita di un breve tempo di saldatura (2 - 4) e un materiale di elevato spessore di un tempo più lungo (6 - 8).
5. La pellicola può essere tagliata premendo il tagliatore e facendolo scorrere lungo la barra mentre la suddetta è chiusa (fig. 1.).

Manutenzione:

STACCARE SEMPRE LA SPINA DI ALIMENTAZIONE PRIMA DI QUALSIASI INTERVENTO DI MANUTENZIONE O PULIZIA DELLA MACCHINA.

LA MANUTENZIONE DEVE ESSERE EFFETTUATA SOLO DA PERSONALE QUALIFICATO.

6. Quando la copertura di teflon della barra saldante si è usurata o la resistenza si è bruciata, devono essere sostituite. Svitare le quattro viti della barra saldante ed estrarla dalla macchina dopo aver staccato le due prese lamellari all'estremità della stessa. Rimuovere ora il vecchio teflon e sostituirlo con uno nuovo. Nel caso la resistenza si sia bruciata, toglierla svitando le due viti (fig. 2/A). Controllare in questo caso anche il teflon adesivo sottoresistenza. Se risulta danneggiato, toglierlo e sostituirlo con uno nuovo, dopo aver pulito la barra saldante. Montare ora la nuova resistenza e fissarla mediante le due viti (fig. 2/A).
- ATTENZIONE:** La resistenza deve essere ben tesa e non avere alcun punto di contatto con la barra saldante. Montare ora la nuova copertura di teflon avendo cura che non si formino delle pieghe. Riattaccare le due prese lamellari di alimentazione e rimontare la barra saldante fissandola con le quattro viti.
7. La lama usurata può essere sostituita semplicemente premendo il portalama, estraendo la vecchia lama e inserendone una nuova. E' consigliabile usare pinze (fig. 2.).

BRUGSANVISNING

DANSK

1. Kontrollér at den på maskinen angivne strømtilslutning stemmer overens med kontakten.
2. Fastgør Magneta til standen (ekstraudstyr) eller på et bord. Vær opmærksom på at fronten af maskinen skal gå ca. 2 cm. ud over bordkanten.
3. Tænd for maskinen på ON/OFF-knappen.
4. Svejsetiden er afhængig af folietykkelsen. Prøv derfor at lave nogle prøvesvejsninger, hvor potentiometrene på siden af maskinen står på 4 - 5. Læg folien på svejsebarren og tryk derefter armen ned. Den indbyggede magnet holder kæben nede indtil endt svejse- og køletid. Er svejsningen ikke tilfredsstillende, kan potentiometrene justeres og ny svejsning kan foretages. Tynd folie kan svejses ved 2 - 4, tykkere folie ved 6 - 8.
5. Overskæring af folien sker ved at trykke knivholderen ned og føre denne på tværs af kæben under svejse- og køletiden (fig. 1.).

Vedligeholdelse:

VED VEDLIGEHOLDELSE AF MASKINEN SKAL STRØMMEN ALTID AFBRYDES.

REPARATION M.V. BØR KUN FORETAGES AF KVALIFICERET PERSONALE.

6. Når teflonen som ligger over svejsetråden (overteflon) er brændt (brun) eller svejsetråden er beskadiget skal denne (disse) skiftes. Løsn de 4 skruer på siden af svejsebarren og løsn de 2 ledninger for enden af svejsebarren og fjern så svejsebarren fra maskinen. Fjern den gamle teflon. Er der behov for at udskifte svejsetråden, så løsn de to skruer (fig. 2/A). Ved udskiftning af svejsetråden bør teflonen som ligger under svejsetråden (underteflon) også udskiftes. Svejsebarren skal rengøres, for at den selvklæbende underteflon kan limes til svejsebarren. Monter nu den nye svejsetråd og fastgør denne med de to skruer (fig. 2/A). **VIGTIG:** Svejsetråden skal altid strækkes helt ud ved montering og må ikke røre aluminiumsbarren. Overteflonen kan sættes tilbage på maskinen og fastgøres med de 4 skruer.
- NBI** Ved udskiftning af overteflon bør siliconellsten ligeledes checkes og om nødvendigt udskiftes.
7. Når kniven er slidt eller knækket kan denne udskiftes ved at trykke knivholderen ned, hive kniven ud og isætte en ny. Det kan anbefales evt. at benytte en fladtang (fig. 2.).

BRUKSANVISNING

SVENSKA

1. Kontrollera nätspänningen och sätt i kabeln.
2. Montera fast maskinen på tillhörande golvstativ eller på ett bord (Obs maskinens front placeras ca 2 cm från bordets kant).
3. Tryck på on-knappen (röd).
4. En korrekt svetsid är beroende av tjockleken samt kvalitén på folien. Gör en försöksvets med tidratten i läge 4 - 5 adjust. Lägg plasten över svetsbacken och pressa ned mottrycksarmen. Armen låses i nedpressat läge under svetsiden och återgår till ursprungsläget efter svets- och kyltid. Prova ut den lämpligaste inställningen genom att försöka slita upp den svetsade påsen. Själva plasten skall börja "ge sig" innan själva svetsfogen brister - Då har du rätt inställd tid. Skulle plasten nästintill smälta (fagen blir bubblig istället för plan) skall du sänka tiden något. Tunnare folie (ca 0,03) behöver kortare tid ca 2 - 4, tjockare (ca 0,08) ca 6 - 8, tjocklek däremellan runt 5 (detta gäller tranp. PE-folie).

MG 820/1020

RESERVE ONDERDELEN

	Bestelno.	
	MG 820	MG 1020
Sealbalk (kompleet)	430301	032801
Boventeflon (per 5 stroken)	430306	032806
Onderteflon (per 5 stroken)	430307	030509
Strook siliconerubber	019804	019803
Weerstanddraad	038202	038202
Mesjes (per 5 stuks)	049003	049003

SPARE PARTS

	Part number	
	MG 820	MG 1020
Sealing bar (complete)	430301	032801
Upper teflon (per 5 strips)	430306	032806
Lower teflon (per 5 strips)	430307	030509
Strip silicone rubber	019804	019803
Resistance wire	038202	038202
Knives (per 5 pcs.)	049003	049003

PARTES DE REPUESTO

	No.orden	
	MG 820	MG 1020
Barre soldadora (completa)	430301	032801
Teflón superior (por 5 cintas)	430306	032806
Teflón inferior (por 5 cintas)	430307	030509
Cinta de silicona	019804	019803
Alambre de resistencia	038202	038202
Cuchillo (por 5 piezas)	049003	049003

VARAOSAT

	osanumero	
	MG 820	MG 1020
Saumasalusta	430301	032801
Teflonteippi päälle(5 kaistaa)	430306	032806
Teflonteippi alle (5 kaistaa)	430307	030509
Silikonikumiprofiili	019804	019803
Vastuslanka	038202	038202
Veitsiä (5 kaistaa)	049003	049003

FÖRSLITNINGSDLAR

	MG 820	MG 1020
	Svetsback kpl.	430301
Teflon övre	430306	032806
Teflon undre	430307	030509
Silikongummi	019804	019803
Svetsband	038202	038202
Knivblad	049003	049003

ERSATZTEILE

	Bestellno.	
	MG 820	MG 1020
Schweisselektrode (komplet)	430301	032801
Oberteflon (5 Stück)	430306	032806
Unterteflon (5 Stück)	430307	030509
Silikone Streifen	019804	019803
Schweissband	038202	038202
Messer (5 Stück)	049003	049003

PIECES DETACHEES

	Référence	
	MG 820	MG 1020
Barre de soudure (complète)	430301	032801
Téflon supérieur (5 pièces)	430306	032806
Téflon inférieur (5 pièces)	430307	030509
Bande caoutchouc siloconé	019804	019803
Fil de résistance	038202	038202
Couteaux (5 pièces)	049003	049003

RICAMBI

	MG 820	MG 1020
	Barra saldante (completa)	430301
Tele teflon (conf. 10 pezzi)	430306	032806
Teflon sottoresistenza (conf. 5 pezzi)	430307	030509
Gomma al silicone(3 pezzi)	019804	019803
Resistenze (conf. m.10)	038202	038202
Lame (conf. 5 pezzi)	049003	049003

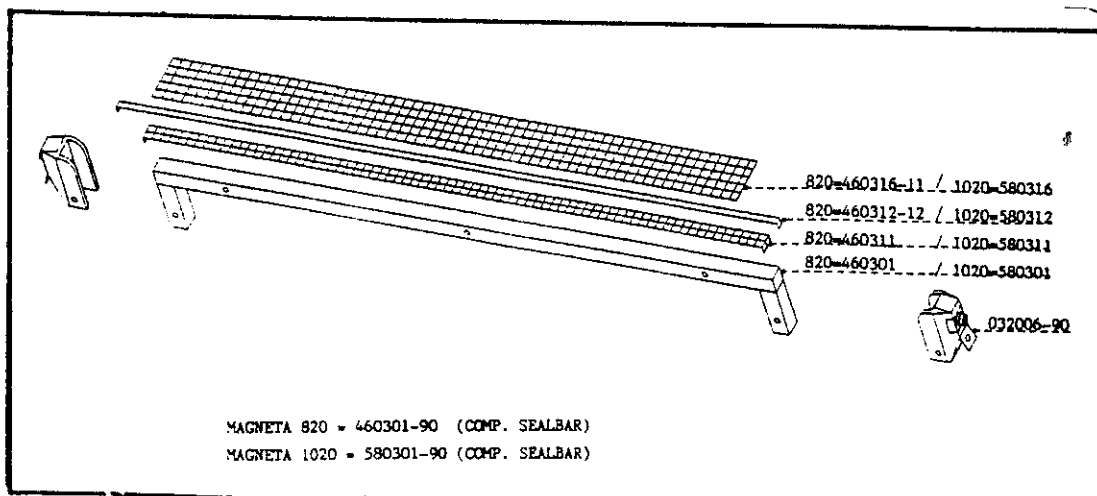
RESERVEDELE

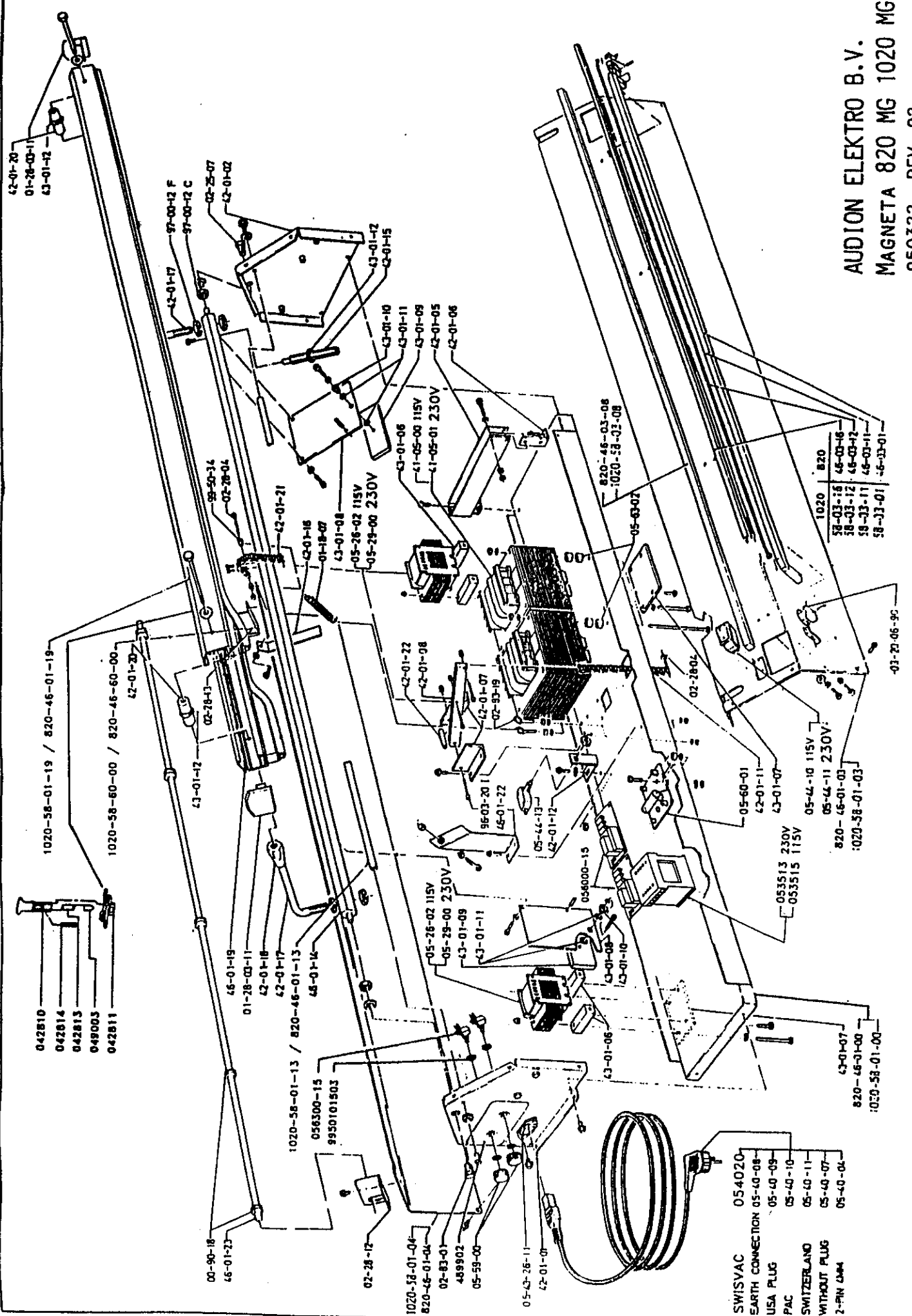
	Leverandør nr.	
	MG 820	MG 1020
Svejsebarre, komplet	430301	032801
Overteflon, 3 stk.	430306	032806
Underteflon, 3 stk.	430307	030509
Siliconegummi, 3 stk.	019804	019803
Svejsetråd	038202	038202
Kniv, 5 stk.	049003	049003

RESERVEDELER

	MG 820	MG 1020
	Sveiseelement kompl.	430301
Øvre teflon (5 stk.)	460316/11	032806
Under teflon (5 stk.)	460311	030509
Øvre teflon (pr.m.)	038100/12	038100/12
Under teflon (pr.m.)	038102	038102
Hetebånd (3 mm)	460312/12	580312
Kniver (5 stk.)	049003	049003

Sealbalk / Sealing bar / Schweisselektrode / Barra soldadora / Barre de soudure / Barra saldante / Saumasalusta / Svejsebarre / Svetsback / Sveiseelement





42-01-20
01-28-03-11
43-01-42

1020-58-01-19 / 820-46-01-19
1020-58-60-00 / 820-46-60-00
42-01-20

042810
042814
042815
048003
042811

97-00-12 F
97-00-12 C

99-50-34
02-28-04

46-01-19
01-28-03-11
42-01-18
42-01-17
46-01-14
1020-58-01-13 / 820-46-01-13

056300-15
9950101503

00-90-18
46-01-23
02-28-12
1020-58-01-04
820-46-01-04
02-83-01
489902
05-59-00
05-43-26-11
42-01-07

43-01-17
43-01-10
43-01-11
43-01-09
42-01-05
42-01-06
43-01-06
41-05-00 115V
41-05-01 230V

05-26-02 115V
05-29-00 230V
43-01-09
43-01-11

42-01-22
42-01-08
42-01-07
42-01-19
9603-20 11
46-01-22
05-44-13
42-01-12

820-46-03-06
1020-58-03-08

05-60-01
42-01-11
43-01-07
05-44-10 115V
05-44-11 230V
820-46-01-03
1020-58-01-03

054020
054008
054009
054010
054011
054007
054004

SWISVAC
EARTH CONNECTION
USA PLUG
PAC
SWITZERLAND
WITHOUT PLUG
2-PIN IMA

1020	820
58-03-16	46-03-16
58-03-12	46-03-12
58-03-11	46-03-11
58-03-01	46-03-01

03-20-06-90

AUDION ELEKTRO B.V.
MAGNETA 820 MG 1020 MG
950322 REV. 02

Voor/For/Für/Para/Pour/Para/Per/Til/Till/For: Magneta 820/1020

A = RL 820 / RL 1020

Folle-afroller
 Film unrolling device
 Folien-Abroller
 Aparato desenrollador
 Dérouler de gaine
 Portabobine
 Desenrolador de filme
 Afrullningsapparat
 Folierullhållare
 Folierullholder
 Rullapari

B = OT 820 MG / OT 1020 MG

Oplegtafel
 Worktable
 Anstecktisch
 Mesa de trabajo
 Tableau de travail
 Piano d'appoggio
 Mesa de trabalho
 Arbejdsbord
 Arbetsbord
 Arbeidsplate
 Työtaso

C = ST 820 MG / ST 1020 MG

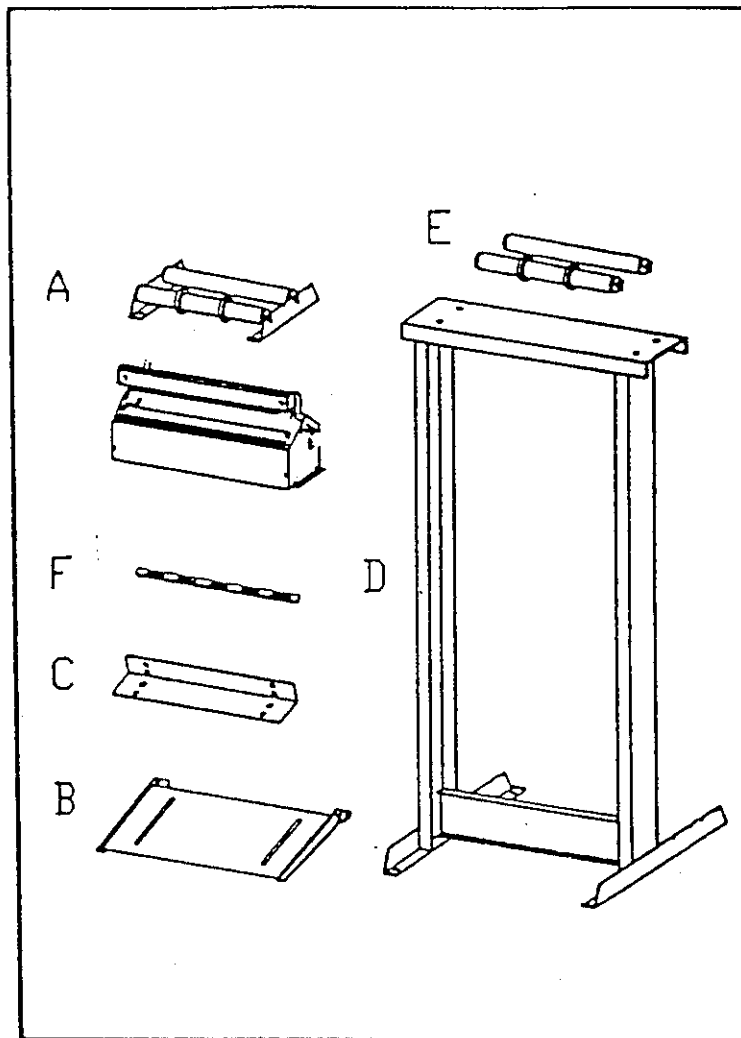
Steunplaat
 Support plate
 Stützplatte
 Regallo para mesa
 Support de table
 Mensola regolabile
 Suporte
 Stopplade
 Produktstöd
 Stotteplate
 Pussintuki

D = SP 820 / SP 1020

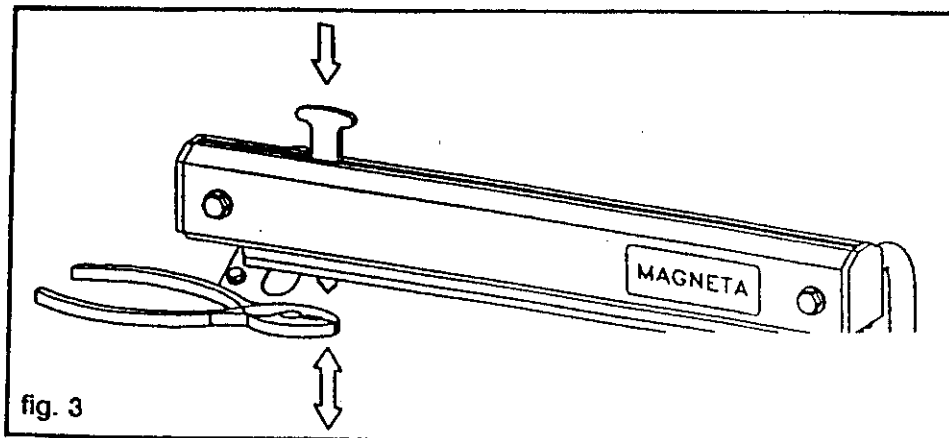
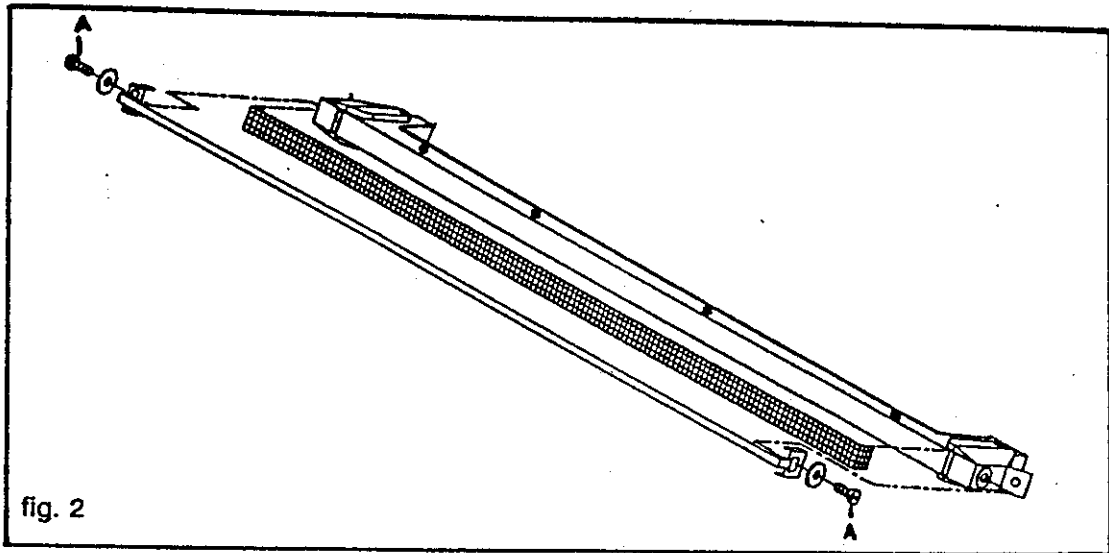
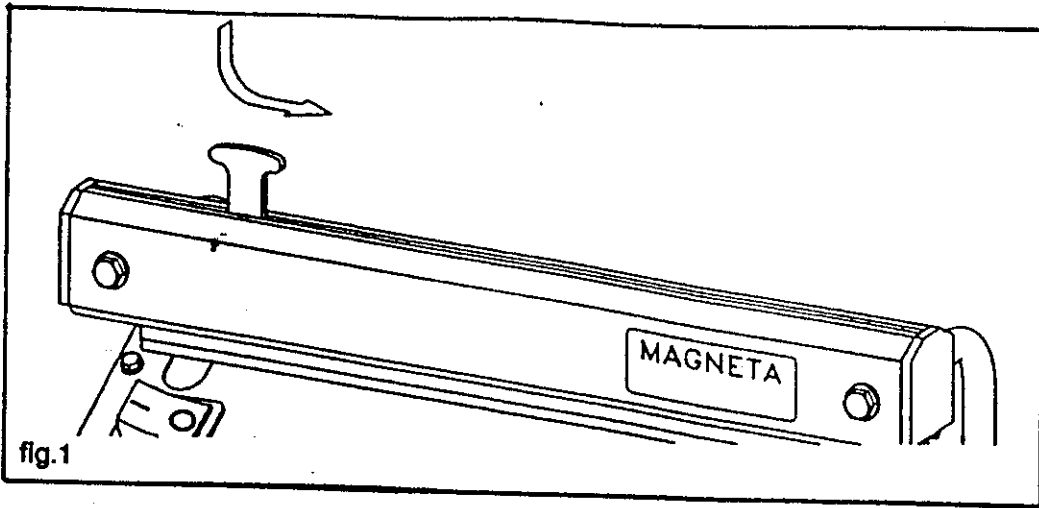
Onderstel met voetbediening
 Stand with pedal
 Ständer mit Pedal
 Suporte con pedal
 Support avec pédale
 Supporto con pedale
 Suporte com pedal
 Stand med pedal
 Golvstativ
 Understell med pedal
 Teline polkimella

E = SR 820 / SR 1020

Set rollen voor onderstel
 Set of rollers for stand
 Satz Rollen für Ständer
 Juego de rollos para soporte
 Jeu de rouleaux pour support
 Rulli portabobine per supporto
 Par de rolos para suporte
 Sæt ruller for stand
 Folierullhållare till golvstativ
 Rullesett
 Rullapari telineelle



F = CODE SEAL
 Barra codice
 Código na soldagem
 Kodesvets
 Kodesveis



820-MG

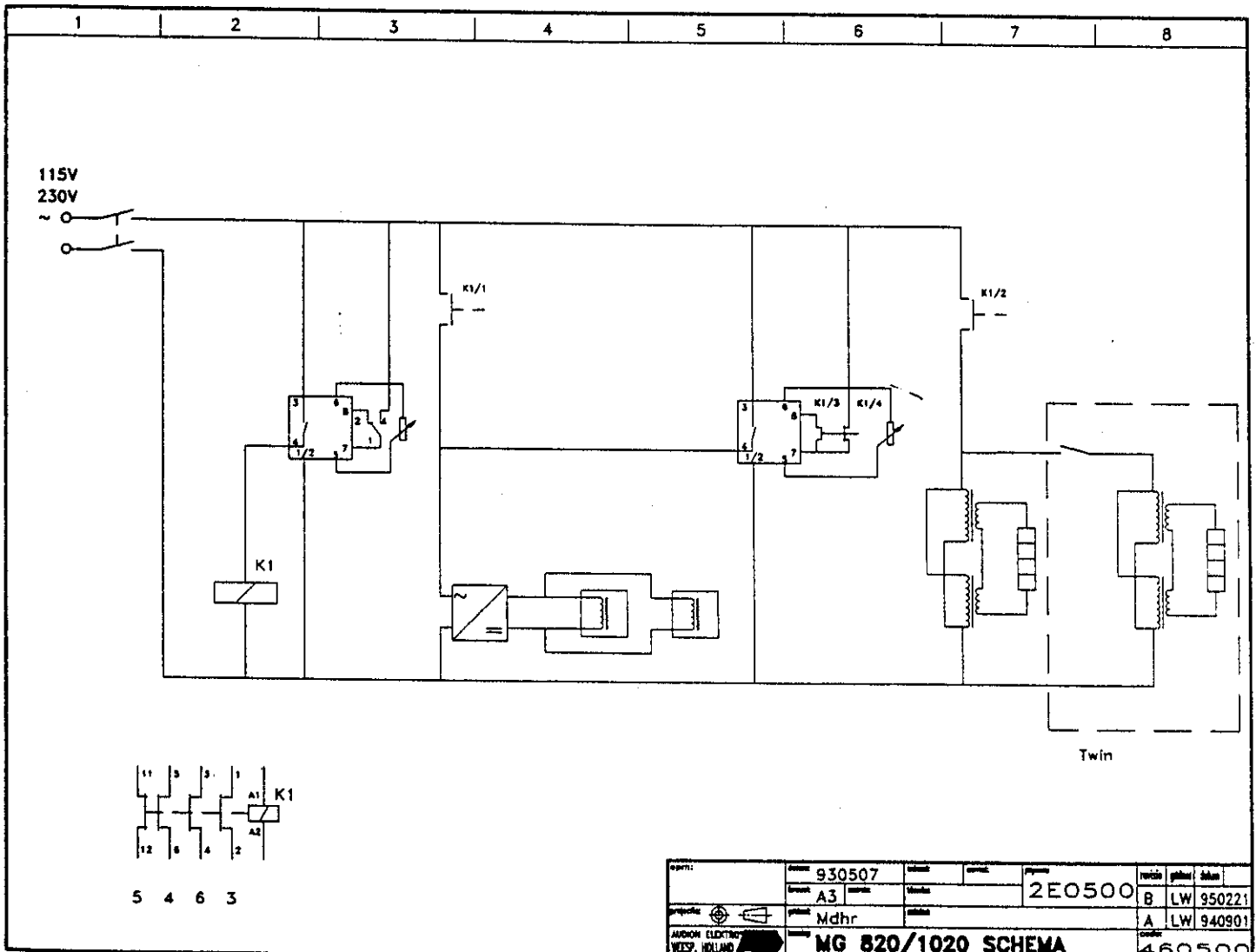
S/N: 46.611.02

8E24012

Motor Brush/Spring (4-Pk)

Audion #: 6698530

f



This publication, or parts thereof, may not be reproduced in any form, by any method, for any purpose.