

STABILA®

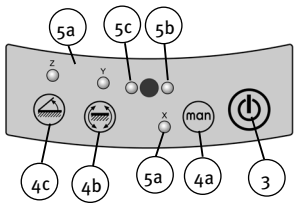


# Laser LAR-250

**hu** Használati utasítás

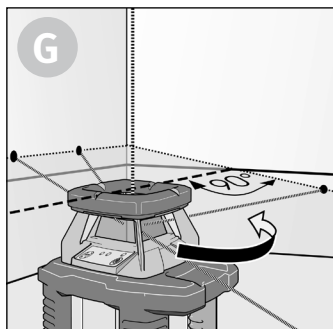
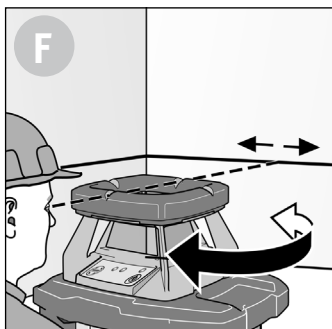
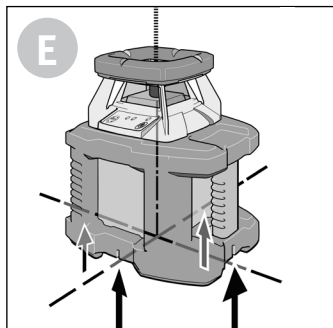
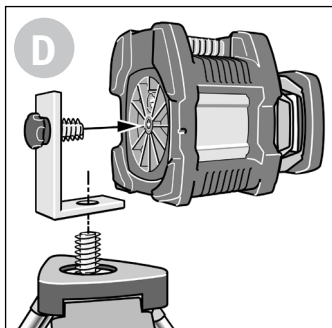
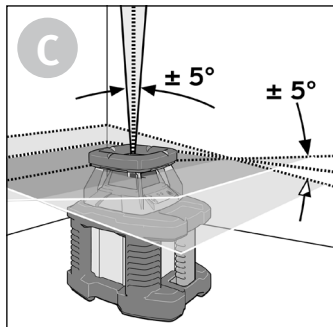
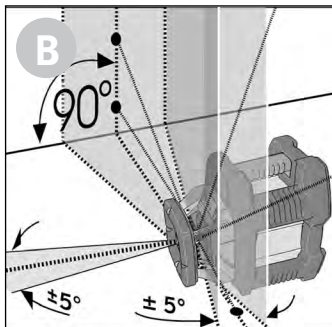


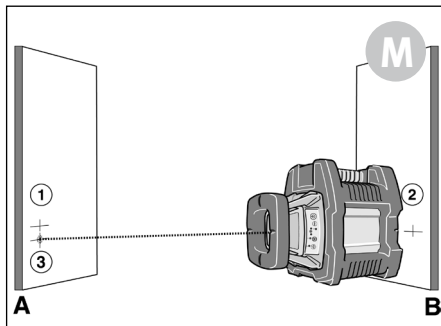
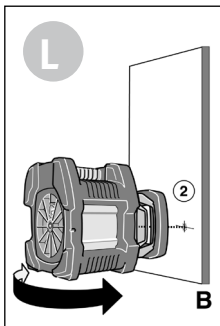
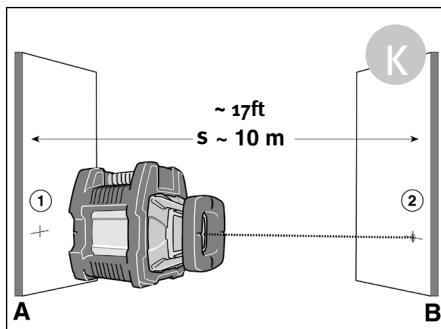
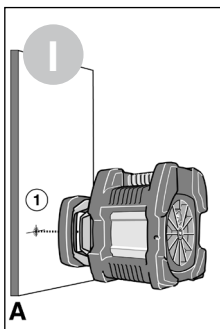
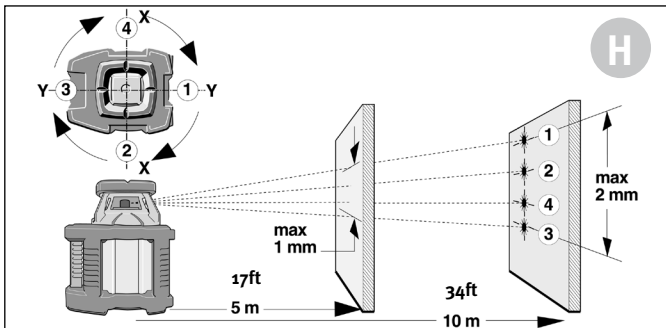
A



STABILA  
Laser LAR 250

Laser-Classe  
Laserklasse = 635 nm  
EN 60825-1:2014  
Class II





## Használati utasítás

A STABILA-Rotationslaser LAR-250 egyszerűen kezelhető rotációs lézer vízszintes és függőleges szintezési feladatokra beleértve a függőpont beállítását is.

A LAR 250-es szigetelt burkolattal rendelkezik (IP 65).





A készülék  $\pm 5^\circ$  tartományon belül önbeálló. A lézersugár egy speciális vevővel egészen 175 m távolságig vehető, még akkor is, ha az már szemmel nem látható.

Magunk részéről igyekeztünk a készülék kezelését és működését világosan és érthetően elmagyarázni. Amennyiben ennek ellenére olyan kérdések merültek volna fel, amik válasz nélkül maradtak, ügyfélszolgálatunk a következő telefonszámon mindenkor készséggel áll az Önök rendelkezésére:

+49 / 63 46 / 3 09-0

### A Készülék részei

Sugárosztó pentaprizma SP

- (1) SP1: a függőleges sugár kilépő nyílása
  - (2) SP2: a rotációs sugár kilépő nyílása
  - (3) Nyomógomb : be / ki 
  - (4a) önszintezés be / ki kiválasztó kapcsoló 
  - (4b) automatikus utánállítás be/ki kiválasztó kapcsoló 
  - (4c) A lézersugár forgatása az egyik tengely körül be/ki kiválasztó kapcsoló 
  - (5a) LED- ek:
  - (5b) LED vörös: elem feszültség és túlmelegedés
  - (5c) LED zöld: az üzembe helyezési funkció BE, ill. ÜZEMKÉSZ / RENDBEN
  - (6) Ütésvédelem
  - (7) Elementartó fedele
  - (8) Stativhoz kapcsolódó csavarmenet 5/8"
  - (9) Irányzék
  - (10) Lábak a függőleges beállításához
  - (11) 4 jel a függőleges lézerfunkcióhoz
  - (12) Ház: por és fröccsenő víz ellen védett az IP 65 szerint
- A lézert soha nem merítse víz alá.

## Távműködtetés: A lézersugár beállítása és juszტიrozása



(16) -> Váltókapcsoló: **rotáció funkció - scan funkció**

### Rotáció funkció:



(19) -> Rotációs sebesség csökkentése



(20) -> Rotációs sebesség növelése

### Rotációs sebesség = 0



(17) -> Lézerpont balra mozog



(18) -> Lézerpont jobbra mozog

### Scan funkció :



(17) -> A scan-vonal balra mozog



(18) -> A scan-vonal jobbra mozog

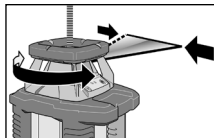
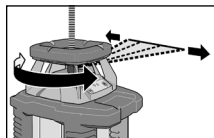
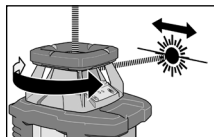
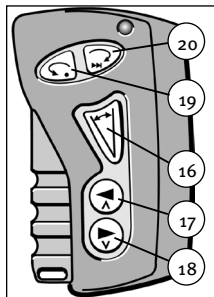
### Scan funkció :



(20) -> A scan-vonal vastagszik



(19) -> A scan-vonal vékonyodik



Amennyiben a távirányítóval dolgozunk, a távirányító nézzen a lézer kezelőfelülete felé.

0

### Újrahasznosítási program EU-s ügyfeleink részére:

A WEE szabályzata alapján a STABILA cég az elektronikus termékeire, azok élettartamának lejártá után, hulladékmentesítési programot kínál. Pontosabb információkat a +49 / 6346 / 309 - 0





## Fő alkalmazási területek:


### Szintezés

Szilárd alapra vagy műszerállványra állítsuk a készüléket.


**Figyelem:** Ajánlatos a rotációs lézert a későbbi mérési pontokhoz viszonyítva körülbelül azonos távolságban felállítani.


 **3** A rotációs lézert a (3) gomb megnyomásával kapcsoljuk be. Először elkezd az automatikus önszintezést.

 **D** A szintezés befejezte után a lézer forogni kezd.

 **19** A környezeti megvilágítás függvényében a látható lézersugár felhasználható a közvetlen jelöléshez,

vagy a lézersugarat érzékelő fóliával is érzékelhetjük


 **20** A rotáció sebességét (19, 20 gombok) és a scan-funkciót

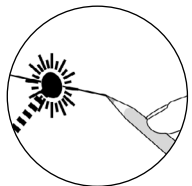
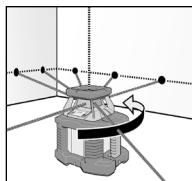
 **16** gombbal a távirányítóval állíthatjuk be. A (17) és a (18)

gombokkal a scan-vonalat illetve a lézerpontot

forgathatjuk el jobbra vagy balra.


 **17** Ügyeljünk arra, hogy mindig a lézerpont közepét

 **18** jelöljük be.




## Üzem módok:

 **C** **Üzembe helyezés**

 **D** - **Automatikus üzemmód - kibillenés funkcióval** (Y-LED)

Biztonsági okokból a rotációs lézer a bekapcsolás után mindig ebbe az üzemmódba kapcsol!

 **3** A 3 gomb rövid megnyomásával kapcsoljuk be a készüléket. Egyidejűleg indul az önszintezés. A zöld LED (9) kigyullad, az Y-LED villog. A sugárosztó pentaprizma forogni kezd, a lézersugár kigyullad. Az önszintezés után kb. 30 másodperc áll rendelkezésünkre, hogy a lézer berendezést a kívánt pozícióba állítsuk, pl. feljebb toljuk, vagy műszerállványra felszereljük stb.

Ez idő alatt a vízszintestől való kisebb eltérések utánállítása megtörténik. Ezután a készülék átkapcsol a felügyelet alatti automatikus üzemmódba, az Y-LED kialszik.



## Kibillenés funkció:

Kisebb rázkódásokat / vibrációkat az automatika csak egy bizonyos határértékig kompenzálja. Amennyiben ezek a káros befolyások nagyobbak, a kibillenés funkció lép működésbe. A rotáció megáll. A lézersugár lekapcsol, az Y-LED villog. A lézerberendezést a (3) gombbal ki kell kapcsolni és újból be kell kapcsolni.



3

Azok a zavaró körülmények, amelyek a lézersugár irányba állításának és pontos jusztírozásának elállításához vezethetnek, így nem maradhatnak észrevétlenül. A kibillenés funkciónál a zavaró befolyások esetében a lézer felülvizsgálatára, ill. a kívánt pozícióra való újbóli beállítására van szükség.

## Automatikus üzemmód utánszintezéssel (Y-LED)

Bizonyos munkakörülmények között (így pl. a talaj erős rezgése esetében) ésszerű, ha a rotációs lézer az eltéréseknél magát automatikusan utánszintezi. A (3) gombbal való bekapcsolás után a (4b) gomb megnyomásával váltunk át ebbe a módozatba. A folyamatosan világító Y LED jelzi ezt az üzemmódot. A vízszintestől való kisebb eltérések (kisebb rázkódásoknál) automatikusan utánállításra kerülnek. Amennyiben ezek a zavaró befolyások nagyobbak, a rotáció megáll, a lézersugár villog, a lézerberendezés újra szintezi magát. Miután a szintezés befejeződött, a sugárosztó pentaprizma újra forogni kezd.

C

D



3



4b

## Manuális üzem, szintezés nélkül (X-LED)

Egy síkban 5°-ot meghaladó és két síkban lejtések kitűzéséhez a bekapcsolás után (3 gomb) az automatikát a (4a) gombbal kikapcsoljuk. Az X-LED kigyullad. A készülék most kézzel tetszés szerinti szögben állítható (pl. a műszerállvány elállításával). Ez esetben szintezésre nem kerül sor! A lézersík csak a készülék, ill. a lézer pontok bemérésével állítható be.



3



4a

## Kézi hajlásszög beállítás egy tengely körül $\pm 5^\circ$ -on belül – a rá merőleges tengely vízszintbe állításával (Z-LED)

Ebben az üzemmódban adott irányú lejtés tűzhető ki.

F

G

A készüléket az irányzócsúcsokkal (9) állítsuk be kézzel pontosan a kívánt lejtésre merőlegesen. Előnyös, ha a meghatározandó és beállítandó irány párhuzamos valamilyen vonatkozási egyenessel, pl. párhuzamos valamelyik fallal.



A bekapcsolás után (3 gomb) nyomjuk meg a (4c) gombot addig, amíg a Z-LED ki nem gyullad. A készülék még ekkor is a kibillenés-funkció üzemmódban van.

3



A távirányító (17) és (18) gombjaival ezt a lézersíkot az irányzócsúcsok által meghatározott irányvonalra merőlegesen lejtésbe állíthatjuk.

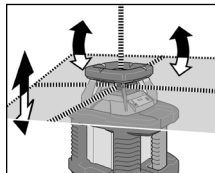
Az irányvonal irányában a lejtő sík automatikusan vízszintbe áll.



(17) -> A lézersík lejt



(18) -> A lézersík az ellenkező irányba lejt.



B

## A függőleges területek kijelölése ( függőleges szintezés )

Állítsuk a rotációs lézert az oldalán lévő, a vertikális szintezésre szolgáló (10) lábaira. A készüléket állítsuk be kézzel úgy, hogy a kivetített függőleges lézersík a vonatkozási egyenessel (pl. a fallal,) hozzávetőlegesen párhuzamos, vagy az egyenesre merőleges (pl. falsarok) legyen. A (3) gomb rövid megnyomásával kapcsoljuk be a készüléket. A készülék a kibillenés üzemmódban van.



3

A távirányítóval beállítjuk a rotációs sebességet (17, 18) ill. váltunk át a pont- és a vonalfunkció között (16).



17



18

Csak pontüzemmódban lehet az átírányított forgó lézersugár által kivetített függőleges lézersíkot a (17) és a (18) gombokkal  $\pm 5^\circ$ -kal elforgatni.

Ezzel lehet a lézersíkot a vonatkozási egyenessel pontosan párhuzamosra vagy rá merőlegesen állítani.



16



E

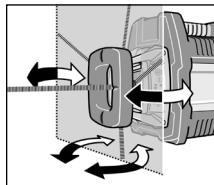
## Használata függőleges lézerként

Egy a padlón bejelölt pontnak a mennyezetre való átvitele végett a lézerberendezést a talprészén lévő 4 jelölésével (bekarcolásával) (15) a pontot kitűző, egymást derékszögben metsző egyenesekre állítjuk. A jelölővonalak metszéspontja megegyezik az SP1 függőleges lézersugár kilépéssel. Szabatos eredményt csak automatikus üzemmódban, sík padlózatról kiindulva kaphatunk !

## Függőleges nivellálás

**Beállítás csak pont üzemmódban:**  
(csak rotációnál - scan funkciónál nem)

-  (17) -> a lézersík balra mozog
-  (18) -> a lézersík jobbra mozog

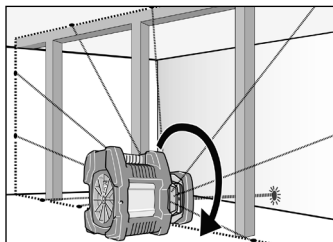
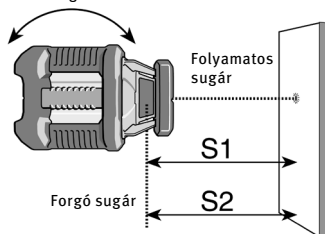


B

## 2 alapmegoldás a függőleges szintezésnél :

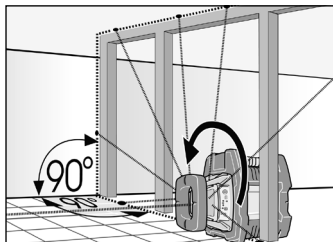
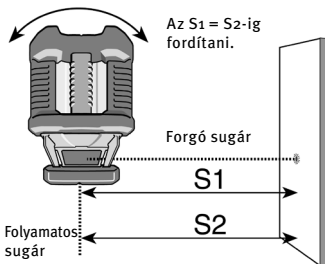
### Párhuzamos felületeket létesíteni :

S1 = S2-ig elordítani



A függőleges vonatkozási felületek átvittele, pl. közfalak bemérése.

### A falhoz derékszögben:












Csempék, lécek, parketta ( padló, mennyezet, fal) bemérése egy egyszerű derékszögben való beállítással.

## A kalibrálás felülvizsgálása

Az automatikus LAR 250 rotációs lézert az építőipar számára fejlesztettük ki és üzemünket kifogástalanul beállított állapotban hagyta el, azonban mint minden precíziós készüléknél a kalibrálást rendszeresen felül kell vizsgálni. Minden új munka megkezdése előtt, de különösen, ha a készülék nagy megrázkodtatásoknak volt kitéve, egy felülvizsgálatot kell végzeni.

### Vizszintes ellenőrzés

-  Lehetőség szerint pontosan tartsuk magunkat a készüléknek a (H) ábrán bemutatott beállításához, mivel ezáltal egy esetlegesen szükségessé váló utánállítást lényegesen leegyszerűsödik.
-  3  
1. A rotációs lézert egy fal elé 5 vagy 10 m távolságra, egyenes sima felületre állítan, i vagy statívrá szerelni úgy, hogy az elülső oldal a fal felé nézzen.
-  17  
2. A lézerberendezést a (3) gombbal kapcsoljuk be és várjuk meg a készülék önszintezésének befejeztét. A lézerpontot a fal irányába kell forgatni (17-es, 18-as gomb). Vevőkészülékkel is lehet dolgozni.
-  18  
3. A látható lézerpont közepét a falon megjelölni - 1. mérés (1. pont). Miután a sugár átmérője a távolságtól függ, mindig a lézerpont közepét kell a megjelölésnél alapul venni.!
-  17  
 18  
4. A készüléket 90°-kal elfordítani, a lézer magasságának megváltoztatása nélkül (azaz a statívot nem szabad elmozdítani) majd a és az SP2-t ismét a fal felé az 1. megjelölt mérési pont irányába elfordítani. Folytattassuk le a berendezés újbóli önszinteződését.
-  5. A látható lézerpont közepét a falon bejelölni (2. pont).
-   
 6. A 4 és az 5-ös lépéseket kétszer megismételni azért, hogy a 3 és a 4-es pontot megkaphassuk.
7. Amennyiben a 4 ellenőrző pont távolsága kisebb 1 mm-nél 5 méteres távolság esetén, illetve 2 mm-nél 10 méteres távolságban esetében, a  $\pm 0,1\text{mm/m}$  tolerancia a megengedett határokon belül van. Emellett a készülékek 1 és 3 pontjai az y tengelynek, a készülékek 2 és 4 pontjai az x tengelynek felelnek meg.

## Vízszintes

Ha a vízszintes ellenőrzésnél tolerancia túllépést állapítottak meg, akkor a lézert a következőképpen lehet utólagosan beállítani: Döntő az egymással szembeni távolságból adódó mérési pont, tehát az 1 + 3, illetve a 2 + 4 pontok. Emellett a készülékek 1 és 3 pontjai az y tengelynek, a készülékek 2 és 4 pontjai az x tengelynek felelnek meg.

Példa: A 2 + 4-es pontok távolsága a  $\pm 0,1\text{mm/m}$  tolerancián kívül esik. Ebben az esetben a lézert ennél a tengelynél kell utólagosan beállítani. A jusztfírozó funkció alkalmazása során teli elemeket, ill. akkumulátort kell használni.

Ehhez állítsuk fel a lézert úgy, hogy ez a tengelye (x tengely) a fal felé nézzen. Kapcsoljuk ki a lézert. Ahhoz, hogy a kalibrálási üzemmódba jussunk először a (4a) gombot tartasuk megnyomva. Most ezzel együtt röviden nyomjuk meg a (3) gombot. Az Y-LED kigyulladásakor eresszük el a (4a) gombot.

Az X-LED ekkor sűrűn villog.

A távirányítóval kapcsolja be a „forgás” funkciót (16-os gomb).

A vevőkészülékkel ellenőrizze a magasságot.

A lézer megfelelően van beállítva, ha a lézerpont a 2 pont és a 4 pont között pontosan középen helyezkedik el. A távirányító (17) és (18) gombjával állítsuk a lézerpontot függőleges irányban, a 2 és 4 pontok között pontosan középre. Forgassuk el a lézert  $90^\circ$ -kal, amíg az Y tengely a fal felé nem néz.

Az SP2-t annyira forgassuk el, hogy a lézerpont a jelölések irányába nézzen. Amennyiben a lézerpont közepe az X tengely-menti kalibrálás bejelölt közepével nem egyezik meg, a távirányító (20) gombjával átváltunk az y kalibrálás módozatba.

Az Y-LED ekkor sűrűn villog. A távirányító (17) és (18) gombjával állítsuk a lézerpontot függőleges irányban, amíg pontosan az X tengely jelölésének a közepére nem kerül.



3



4a



17



18



20

## A kalibrálás rögzítése

A lézer ezzel újonnan van kalibrálva. A beállításokat a távirányító (19) gombjával tároljuk. Mennyiben a beállításokat nem akarjuk tárolni, a lézeren lévő (3) gombbal a beállítási üzemmódot tárolás nélkül elhagyhatjuk. Ekkor a korábbi beállítás marad változatlanul fenn.



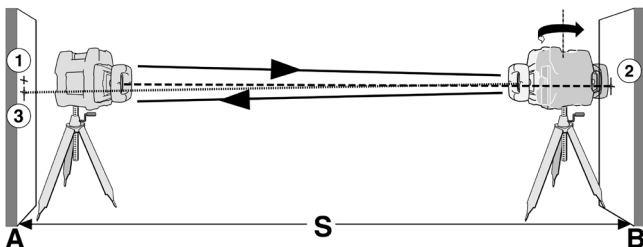
19



3

## Függőleges ellenőrzés

(A berendezés 90°-kal elbillentve az oldalán lévő lábain áll)



A függőleges ellenőrzésnél 2 párhuzamos egymástól 10 m távolságra levő falfelületre van szükség.

1. A rotációs lézert a függőleges nivelláláshoz hasonlóan az oldalán lévő lábával közvetlenül az A fal elé állítsuk, vagy ennek megfelelően műszerállványra szereljük fel.
2. Kapcsoljuk be a lézer berendezést és várjuk meg az önszintezés lefolyását – (3) gomb.
3. Az átmenő lézersugarat az A fal felé irányítani.
4. A látható lézerpont közepét az (1) ponttól az A falon bejelölni.
5. Az egész lézerekészüléket kb. 180°-kal elfordítani anélkül, hogy a lézer magasságát megváltoztatnánk. A statívon változtatni nem szabad.
6. Folytattassuk le a berendezés újbóli önszinteződését, vagy kapcsoljuk be újra.
7. A látható lézerpont közepét az (2) ponttól az B falon bejelölni.
8. A lézerekészülékkel együtt most közvetlenül a B fal elé áttenni.
9. A lézersugarat a B fal felé irányítani.
10. Folytattassuk le a berendezés újbóli önszinteződését, vagy kapcsoljuk be újra.
11. Állítsuk el a készüléket úgy (ideális ehhez egy csavarmentesen állítható oszlopú műszerállvány), hogy a lézerpont-magasság a 2 ponttal egybeessen. Várjuk meg, amíg a műszer újra beszintezi magát.
12. Kizárólag a lézerberendezést 180°-kal elfordítani anélkül, hogy a laser magasságán változtatnánk.
13. Folytattassuk le a berendezés újbóli önszinteződését, vagy kapcsoljuk be újra.
14. A látható lézerpont közepét a (3) ponttól az A falon megjelölni.
15. Az A és B falak közötti 10 m-es távolság esetén az 1 és a 3 pont közötti távolság ne legyen 2 mm-nél több.  $0,1 \frac{\text{mm}}{\text{m}} \geq \frac{\overline{P_1 P_3}}{25}$

## Függőleges

Amennyiben a függőleges ellenőrzésnél tolerancia túllépést állapítottak meg, akkor a lézert a következőképpen lehet utólagosan beállítani: Kapcsoljuk ki a lézert. Ahhoz, hogy a kalibrálási üzemmódba jussunk először a (4a) gombot tartjuk megnyomva. Most ezzel együtt röviden nyomjuk meg a (3) gombot. Az Y-LED kigyulladásakor eresszük el a (4a) gombot. Amely a Y-LED-del együtt sűrűn villog. A lézert most a Z tengelynek megfelelően jusztfirozhatjuk.

A lézer akkor van megfelelően beállítva, ha a lézerpont pontosan a vertikális ellenőrzés 1 és 3 pontjai között középen helyezkedik el. A távirányító (17) és (18) gombjával állítsuk a lézerpontot függőleges irányban úgy, hogy az 1 és 3 pontok között pontosan középen helyezkedjen el.

A jusztfirozó funkció alkalmazása során teli elemeket, ill. akkumulátort kell használni.

## A kalibrálás rögzítése

A lézer ezzel újonnan van kalibrálva. A beállításokat a távirányító (19) gombjával tároljuk. Mennyiben a beállításokat nem akarjuk tárolni, a lézeren lévő (3) gombbal a beállítási üzemmódot tárolás nélkül elhagyhatjuk. Ekkor a korábbi beállítás marad változatlanul fenn.

## Elemcsere

### Rotációs lézer

Az elemtartó rekesz fedelének zárószerszerkezetét (7) lazítsuk ki (nyissuk ki), a fedelet vegyük le és vegyük ki az elemeket. Az új elemeket a felíratnak megfelelően az elemtartóba helyezni.

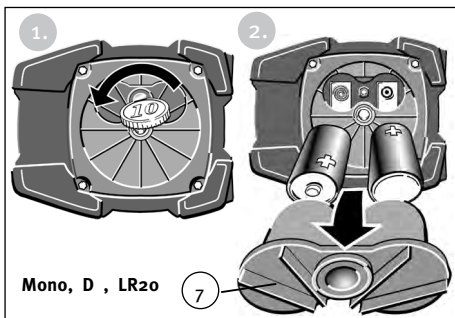
Csak 1,5 V mono elemet (D nagyságút) szabad használni!

Megfelelő akkumulátorok is alkalmazhatók.

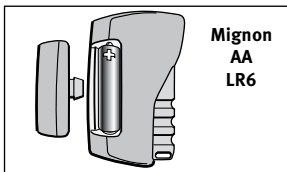


### Figyelem:

Huzamosabb üzemszünet esetén az elemet kivenni!



### Távirányító



3



4a



17



18



19



3

## Üzemi állapot és hibajelzés világító diódákkal

Az egyes gombok mellett lévő vörös LED-ek (5a) jelzik a kiválasztott üzemmódot.

A világító dióda **zöldet** mutat -> a lézer üzembehelyezve

A világító dióda **zöldet** mutat + a lézer **villog** -> A lézer önszintezése folyamatban van

A **zöld** világító dióda villog + a lézer **villog** A berendezés túl ferdén áll  
+ az önszintező tartományon kívül van  
+ a lézer nem képes magát automatikusan beszintezni.

A világító dióda **piros** -> a lézerüzembehelyezve  
-> az elemfeszültség erősen alábbhagyott  
-> hamarosan elemcsere válik szükségessé

A világító dióda **piros** + a lézer **villog** -> A lézer önszintezése folyamatban van  
-> az elemfeszültség erősen alábbhagyott  
-> hamarosan elemcsere válik szükségessé

A vörösén világító dióda **villog** + a lézer **villog** -> az elemfeszültség erősen alábbhagyott  
-> berendezés túl ferdén áll  
+ az önszintező tartományon kívül van  
+ a lézer nem képes magát automatikusan beszintezni.

A világító diódák **vörösén villognak + zölden** + a lézer **nem látható** -> a készülék hőmérséklete 50°C felett van  
-> a lézer diódák a túlmelegedés elkerülése érdekében kikapcsolva  
-> a készüléket a további munka folytatása érdekében hűvös helyre kell tenni.  
-> a lézer tönkrement

### Figyelem:

A 2-es osztályzatú laserkészülékek használata esetén a szem a véletlen, rövid ideig tartó lasersugárba való pillantás esetén a szemhéjvédőreflex és/vagy az elfordulási reakció által védett. Ezért ezeket a készülékeket minden további védőintézkedés nélkül lehet működtetni. Ennek ellenére sem tanácsos a lasersugárba belenézni.



IEC 60825-1:2007

**Nem gyerekkézbe való !**

Ezekhez a laserkészülékekhez kapható szemüveg az nem védőszemüveg. Ez csak a lasersugár jobb láthatóságát szolgálja.

Amennyiben az itt megadottaktól eltérő kezelő és beállító berendezéseket használnak, vagy egyéb eljárásmodokat alkalmaznak, akkor az veszélyes sugárzási expozíciót eredményezhet !



## Ápolás és karbantartás

- A lézersugár kilépőnyílásnál levő üvegek szennyezettsége a sugár minőségét erősen befolyásolja. A tisztítást végezzük egy puha ronggyal, s ha szükséges ablaktisztítóval
- Magát a lézerkészüléket nedves ruhával tisztítsuk. Se vízzel ne spricceljük le, se ne merítsük vízbe! Sem oldószer, sem pedig higító használata nem megengedett!

A LAR 250 ugyanolyan nagy gonddal kell kezelni, mint minden optikai precíziós készüléket.

## Műszaki adatok

|                        |  |
|------------------------|--|
| Lasertípus:            | Piros diódás laser, hullámhossz 635 nm   |
| Kiinduló teljesítmény: | < 1 mW, lézerosztály 2<br>az IEC 60825-1:2007 -nak megfelelően                               |
| Önszintezés:           | ok. $\pm 5^\circ$  |
| Szintezési pontosság:  | $\pm 0,1$ mm/m   |
| Elemek:                | 2 x 1,5 V mono elem alkaline, D, LR20-os nagyság   |
| Üzemeltetési időtartam | kb. 120 óra  |
| Üzemi hőmérséklet      | 0°C -tól + 50 °C-ig<br>50°C feletti hőmérséklet esetén a készülék automatikusan leszabályoz. |
| Tárolási hőmérséklet:  | - 20°C -tól + 60 °C-ig   |

A műszaki adatváltoztatás jogát fenntartjuk.

## Garanciális feltételek

A STABILA cég a vásárlás napjától számított 24 hónapig terjedő garanciát vállal az anyag- és gyártási hibákból keletkező hibák kijavítására és a garantált műszaki jellemzők elérésére vonatkozóan. A hibák elhárítását a cég saját belátása szerint javítja vagy cseréli ki a készüléket. Ezen túlmenően jótállást a STABILA cég nem vállal. Szakszerűtlen kezelés esetén (pl. hibakeletkezés leejtés által, a megadottól eltérő feszültség /áramfajta alkalmazása miatt), valamint a vásárló vagy bármely harmadik személy által a készüléken végzett változtatások a jótállás megszüntetését vonják maguk után.

Ugyanúgy nem vonatkozik a jótállás természetes kopásra és kismértékű hiányosságokra, amik a készülék működését lényegesen nem befolyásolják. Esetleges reklamáció esetén töltsse ki a garancialevelet (lásd az utolsó oldalon) és a készülékkel együtt igényét abban az üzletben jelentse be, ahol a készüléket megvásárolta.



- de** Ergänzung zur Garantieerklärung: Die Garantie gilt weltweit.
- en** Addition to warranty declaration: The warranty applies world-wide.
- fr** Complément à la déclaration de garantie : La garantie est valable dans le monde entier.
- it** Aggiunta alla dichiarazione di garanzia: La garanzia ha validità mondiale.
- es** Ampliación de la declaración de garantía: La garantía tiene validez en todo el mundo.
- nl** Aanvulling op de garantieverklaring: De garantie is wereldwijd geldig.
- pt** Acrescento da declaração de garantia: A garantia é válida em todo o mundo.
- no** Supplement til garantierklæringen: Garantien gjelder i hele verden.
- fi** Takuuilmoituksen täydennys: Takuu on voimassa maailmanlaajuisesti.
- da** Supplement til garantierklæring: Garantien gælder internationalt.
- sv** Komplettering till garantiförklaring: Garantien gäller i hela världen.
- tr** Garanti beyanına ek: Garanti, dünya genelinde geçerlidir.
- cs** Doplnění k prohlášení o záruce: Tato záruka platí po celém světě.
- sk** Doplnok k vyhláseniu o záruke: Táto záruka platí celosvetovo.
- pl** Uzupełnienie oświadczenia gwarancyjnego: Gwarancja obowiązuje na całym świecie.
- sl** Dopolnitev garancijske izjave: Garancija velja po vsem svetu.
- hu** A garancianyilatkozat kiegészítése: A garancia világszerte érvényes.
- ro** Supliment la declarația de garanție: Garanția se aplică la nivel mondial.
- ru** Дополнение к гарантийному заявлению: Гарантия действует по всему миру.
- lv** Garantijas saistību papildinājums: Šī garantija ir spēkā visā pasaule.
- et** Garantii lisa: See garantii kehtib kogu maailmas.
- lt** Garantijos papildymas: Garantija galioja visame pasaulyje.
- ko** 보장 진술 추가: 이 보증서는 전 세계에서 적용됩니다.
- zh** 质保声明的补充信息: 该质保全球适用。