



PL

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA PIŁ TARCZOWYCH DO ALUMINIUM I TWORZYW SZTUCZNYCH

Przed przystąpieniem do pracy z narzędziem należy przeczytać całą instrukcję i zachować ją.

ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA PRZY UŻYTKOWANIU PIŁ TARCZOWYCH DO ALUMINIUM I TWORZYW SZTUCZNYCH

Upewnij się, że tarcza obraca się w prawidłowym kierunku. W żadnym przypadku nie wolno przekraczać maksymalnej dopuszczalnej prędkości obrotowej piły! Upewnij się, że nakrętka mocująca tarczę jest prawidłowo dokręcona. Piła musi osiągnąć pełne obroty przed rozpoczęciem cięcia. Unikaj gwoździ, śrub, zszywek, itp. zwłaszcza wykonanych ze stali lub innych materiałów, do których cięcia piła nie jest przeznaczona. Nie przecinać betonu lub materiałów ceramicznych. Ciąg stopniowo, bez wywierania nadmiernego nacisku na piłę. O ile to możliwe, zaleca się umocowanie ciepłego materiału w odpowiednich uchwytach z obu stron. Jeżeli piła zaczyna ciąć wolniej niż normalnie lub osiąga się znacząco gorsze wyniki cięcia, oznacza to, że wymaga ona naostrożenia. Użytkowanie stepionej piły może prowadzić do występowania niebezpiecznych odprysków, wirów, przegrzania piły lub nawet jej pęknięcia. Piła zawsze powinna być ostrzona przez specjalistę. Nie wolno przekraczać znamionowej prędkości obrotowej piły tarczowej. Ustalony zakres prędkości skrawania powinien być dotrzymany. Nie wolno stosować uszkodzonych, w jakikolwiek sposób, pił tarczowych. Piły tarczowe, których korpusy są pęknięte powinny być złomowane, nie dopuszcza się ich naprawy. Nie dopuszcza się do pracy pił tarczowych, w których ostrza są mniejsze niż 1 mm (l). Piłę należy zamocować na wrzecionie w taki sposób, aby niemożliwe było samoistne zdemontowanie się piły w trakcie pracy. Należy korzystać z przyrządów ustawiających maszyny, aby poprawnie zamocować piłę tarczową. Ustawiając właściwie i zalecane, przez producenta maszyny odstęp bezpieczeństwa. Należy zachować ostrożność przy montażu. Należy się upewnić, że siły powstające podczas pracy narzędzia będą przenoszone przez zabierak oraz, że krawędzie skrawające nie będą się stykać ze sobą ani z elementami mocującymi. Wszelkie śruby i nakrętki należy dokręcać odpowiednimi kluczami z zachowaniem wartości momentu obrotowego podanego przez wytwórcę maszyny. Niedozwolone jest przedłużanie klucza, lub dokręcanie uderzeniami młotka w klucz. Wszystkie powierzchnie mocujące muszą być oczyszczone z brudu, smaru, oleju i wody. Śruby i nakrętki mocujące należy dokręcać w kolejności podanej przez wytwórcę maszyny. W przypadku braku instrukcji, śruby mocujące należy dokręcać w kolejności od środka do zewnątrz. Zabrania się używania luzno pasowanych pierścieni i tulejek redukcyjnych w celu korekty wymiarów otworów osadzczych pił tarczowych. Żywić należy usuwać ze stópów lekkich, tylko za pomocą takich rozpuszczalników, które nie wpływają na własności mechaniczne materiału. KONSERWACJA Aby uzyskać prawidłowe rezultaty cięcia i zapewnić bezpieczeństwo pracy, piła musi być zawsze czysta i ostra. Ostrzenie należy wykonywać regularnie w wyspecjalizowanym zakładzie. Uwaga: Szlifowanie tego produktu spowoduje występowanie pyłu o potencjalnie szkodliwym składzie. Wykonywać tę czynność w pomieszczeniu o dobrej wentylacji przy zachowaniu odpowiednich przepisów BHP. Rozwiązania konstrukcyjne tarcz nie mogą być zmieniane w trakcie naprawy. Naprawę pił tarczowych należy wykonywać w uprawnionym do tego punkcie naprawczym. Przez osobę kompetentną, o odpowiednim wyszkoleniu i doświadczeniu, posiadającą wiedzę w zakresie wymagań konstrukcyjnych i rozumiejącą, możliwy do uzyskania poziom bezpieczeństwa. Podczas naprawy konieczne jest zachowanie tolerancji zapewniających poprawne zamocowanie. UWAGA Zęby tarczy wykonane z węgla wolframu mogą być zrywane z piły w połączeniu lub cięciu podczas użytkowania. Z tego powodu, podobnie jak przy wykorzystywaniu innych elektronarzędzi i maszyn, konieczne jest stosowanie środków ochrony osobistej, takich jak: ubranie ochronne, gogle, maska przeciwpyłowa i in. W razie możliwości zaleca się wykorzystywanie dodatkowych osłon. Nie wkładać rąk w obszar cięcia. Przestrzegać przepisów BHP dotyczących tego rodzaju prac.

GB

OPERATING MANUAL FOR CIRCULAR SAWS FOR ALUMINIUM AND PLASTICS

Before you proceed to operate the machine, read the whole manual and keep it.

SAFETY INSTRUCTIONS FOR CIRCULAR SAWS FOR ALUMINIUM AND PLASTICS

Make sure the disk rotates in the correct direction. Under no circumstances the maximum rotational speed of the saw may be exceeded! Make sure the nut locking the disk is properly tightened. The saw must reach its full rotational speed before you proceed to cutting. Avoid nails, screws, stitches, etc., particularly those made of steel or other materials which must not be cut with the saw. Do not cut concrete or ceramics. Cut gradually, without excessive pressure exerted upon the saw. If possible, it is recommended to fix the material being cut in appropriate clamps on both sides. If cutting becomes slower than normal or the results are significantly worse, then the saw must be sharpened. Using of a blunt saw may cause dangerous splinters, chips, overheating of the saw or even its breaking. The saw must be always sharpened by a specialist. Do not exceed the rated rotational speed of the circular saw. The indicated range of the cutting speed

must be complied with. Do not use circular saws which are damaged in any manner whatsoever. Circular saws with broken bodies should be scrapped; repair is not allowed. Circular saws whose edges are smaller than 1mm (l) are not admitted. The saw must be installed on the spindle in a manner that precludes dismantling of the saw during operation. Use machine adjustment instruments, in order to correctly fix the circular saw. Adjust the correct and recommended by the manufacturer safety distances. Be careful during installation. Make sure the forces generated during operation of the device will be transmitted by the driver and the cutting edges do not touch each other or the fixing elements. All the screws and nuts must be tightened with appropriated wrenches observing the torque specified by the manufacturer of the machine. It is prohibited to extend the wrench or tighten screws or nuts hitting the wrench with a hammer. All the fixing surfaces must be clean and free of dirt, lubricants, oil and water. Clamping nuts and screws must be tightened in the sequence specified by the manufacturer of the machine. If there is no instruction, clamping screws must be tightened from the inside to the outside. It is prohibited to use loosely fitted rings and taper adapters in order to adjust the dimensions of the mounting holes of the circular saws. Resin must be removed from light alloys solely by means of such solvents that do not affect the mechanical properties of light alloys. MAINTENANCE In order to obtain proper cutting results and safety of operation keep the blade clean and dry. Regularly sharpen the blades in a specialized workshop. Note: Grinding of this product will result in occurrence of potentially harmful dust. Perform this operation in rooms with good ventilation, observing safety regulations. Construction of blades may not be changed during the repair and maintenance. Repairs of saw blades may be done only in specialized repair workshops, by a qualified person with necessary knowledge, conscious of the safety level possible to obtain. During repair works it is necessary to maintain the tolerances allowing proper assembly, REMARKS Cutting teeth made of tungsten carbide may be ripped off the blade in full or in parts during the operation. Therefore, it is necessary to use personal safety equipment, such as working clothes, goggles, dust mask, etc. It is advised to utilize additional protection guards, if possible. Do not put hands in the cutting area. Observe the regulation of work safety.

DE

BETRIEBSANLEITUNG VON KREISSÄGEN FÜR ALUMINIUM UND KUNSTSTOFFE

Vor Beginn der Arbeiten mit diesem Werkzeug muss man die gesamte Anleitung durchlesen und sich einhalten!

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN BEI DER NUTZUNG VON KREISSÄGEN FÜR ALUMINIUM UND KUNSTSTOFFE

Es ist sich davon zu überzeugen, dass das Sägeblatt sich in der richtigen Richtung bewegt. Die maximal zulässige Drehungsgeschwindigkeit der Säge darf in keinem Fall überschritten werden! Man muss sich vorher ebenso davon überzeugen, dass die Befestigungsmutter für das Sägeblatt korrekt angeschraubt ist. Vor Beginn des Sägeschnittes muss die Säge die volle Drehzahl erreichen. Nägel, Schrauben, Klammern, usw., besonders die aus Stahl gefertigten, sowie auch aus anderen Materialien, die nicht dem Verwendungszweck der Säge entsprechen, sind zu vermeiden. Beton und Keramikmaterial darf nicht zersägt werden. Des weiteren ist etappenweise das Material durchzutrennen, ohne dass übermäßiger Druck auf die Säge ausgeübt wird. Sofern das möglich ist, wird die Befestigung des durchgeschnittenen Materials in entsprechenden Halterungen an beiden Seiten empfohlen. Wenn die Säge beginnt, langsamer als normal zu schneiden oder man erreicht bedeutend schlechtere Sägebearbeitungen, dann bedeutet dies, dass die Säge nachgeschärft werden muss. Die Verwendung einer stumpfen Säge kann zum Auftreten von gefährlichen Absplittungen, Spänen, Überhitzten der Säge oder sogar zu ihrem Reißen führen. Die Säge ist in jedem Fall von einem Fachmann zu schärfen. Die nominale Drehungsgeschwindigkeit der Kreissäge darf nicht überschritten werden. Der für die Schnittgeschwindigkeit festgelegte Bereich muss eingehalten werden. Es dürfen keine auf irrgende Weise beschädigte Kreissägen verwendet werden. Kreissägen, deren Gehäuse gerissen sind, müssen verschrottet und nicht mehr für Reparaturen zugelassen werden. Der Betriebsersatz von Kreissägen, deren Schneidezähne kleiner als 1 mm (l) sind, ist unzulässig. Die Säge ist auf der Spindel so zu befestigen, damit während des Betriebes ein selbstständiges Lösen oder Demontieren der Säge unmöglich ist. Dabei sind auch Vorrichtungen zum Einstellen der Maschine zu benutzen, um somit die Kreissäge richtig zu befestigen. Ebenso sind die richtigen und vom Hersteller der Maschine empfohlenen Sicherheitsabstände einzustellen. Bei der Montage muss man entsprechend vorsichtig sein und sich davon überzeugen, dass die während der Funktion des Werkzeuges entstehenden Kräfte durch den Mitnehmer übertragen werden und dass die Schneidkanten sich untereinander nicht mit den Befestigungselementen berühren. Sämtliche Schrauben und Muttern sind mit entsprechenden Schraubenschlüsseln anzuschrauben, wobei das durch den Maschinenhersteller angegebene Drehmoment eingehalten wird. Eine Verlängerung des Schlüssels oder das Anschrauben mit Hammerschlägen auf den Schlüssel ist nicht erlaubt. Alle Befestigungsflächen müssen von Schmutz, Schmiermitteln, Öl und Wasser gereinigt sein. Die Schrauben und Befestigungsmuttern müssen in der durch den Maschinenhersteller angegebenen Reihenfolge festgeschraubt werden. Bei fehlender Anleitung sind die Befestigungsschrauben in der Reihenfolge von losen Passringen und Reduzierhülsen zwecks Korrekturen der Eingangsbohrungen der Kreissägen ist verboten. Das Harz ist von dem Leichtmetall zu beseitigen, und zwar nur mit solchen Lösungsmitteln, die keine Auswirkungen auf die mechanischen Eigenschaften der Leichtmetalle haben. WARTUNG Für die Erzielung richtiger Arbeitsergebnisse und Sicherung des Arbeitsschutzes soll das Sägeblatt immer sauber und

RU

РУКОВОДСТВО ПО ИСПОЛЬЗОВАНИИ ДИСКОВЫХ ПИЛ ДЛЯ РЕЗКИ АЛЮМИНИЯ И ПЛАСТМАССЫ

До начала работы с инструментом надо прочитать всё руководство и сохранить его.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ДИСКОВЫХ ПИЛ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ И ПЛАСТМАССЫ

Увериться, что диск вращается в правильном направлении. В никаком случае нельзя превышать максимальную допускаемую скорость вращения пильного диска! Увериться, что гайка крепящая диск правильно докручена. Пила должна достигнуть полные обороты до начала резания. Избегать гвоздей, шурупов, шпиль, итп. Особенно изготовленных из стали или других материалов, для распила которых пила не предназначена. Не резать бетон или керамические материалы. Рапильте постепенно, без чрезмерного нажима на пилу. Поскольку это возможно, рекомендуется зарепаение распиливаемого материала в соответствующих держателях по обеим сторонам. Поскольку пила начинает резать медленно чем обычно оно и достигает значительно худшие результаты резания, это обозначает, что требует она заточки. Применение плохо заточенного диска может привести к существованию опасных осколков, стружков, перегрева пилы или даже её трескунтия. Пила всегда должна заточиваться специалистом. Нельзя превышать номинальную оборотную скорость дисковой пилы. Определённый диапазон скоростей резания всегда должен соблюдаться. Нельзя применять повреждённые, какии нибудь образом, дисковые пилы. Дисковые пилы, корпусы которых трескунты должны удаляться с диска, не допускается их ремонт. Не допускается к работе дисковые пилы зубья которых менее 1 мм (l). Пилу надо укрепить на шпindelе таким образом, чтобы невозможно было самостоятельное демонтирование пилы во время работы. Надо использовать устройства для установки машин, чтобы правильно укрепить дисковую пилу. Устанавливать соблюдать соответствующие и рекомендованные производителем машины расстояния для безопасности. Надо быть осторожным во время монтажа. Надо увериться, что мощность образующая во время работы инструмента будут переноситься через собиратель, также, что режущие края не будут соприкасаться друг с другом ни с креплящими элементами. Всекие винты и гайки надо докручивать соответствующими ключами соблюдая значение оборотного момента предьявленного производителем машины. Не разрешается удлинять ключ, или докручивать ударя молотком в ключ. Все крепящие поверхности должны быть очищены от грязи, смазки, масла и воды. Крепящие винты и гайки надо докручивать в очереди предьявленной производителем машины. В случае отсутствия руководства, крепящие шурупы надо докручивать в очереди со середины наружу. Запрещается использовать кольца и переходные втулки со свободной посадкой для корректировки размеров отверстий для посадки пилы. Смолю надо удалять со свех лёгких сплавов, только с помощью таких растворителей, которые не влияют на мезанические свойства лёгких сплавов. КОНСЕРВИРОВАНИЕ Для того чтобы получить правильных результат резания и обеспечить безопасность работы, пила должна быть всегда чистой и острая. Острение необходимо регулярно проводить в специализированном сервисном пункте. Внимание: Шлифовка этого продукта может привести в возникновению пыли вредного состояния. Эту операцию необходимо проводить в помещении с хорошей вентиляцией придерживаясь соответственных норм и правил БЖД. Конструктивные решения пилы не могут быть изменены во время ремонта. Ремонт дисковых пил необходимо проводить в специализированном сервисном центре компетентным лицом с соответствующим обучением и стажем, владающим сведениями в области конструктивных условий и понимающим возможный уровень безопасности. Во время ремонта необходимо придерживаться термостойкости обеспечивающей правильное крепление. ВНИМАНИЕ Режущие зубья изготовлены со спеченного волфрама могут быть сорваны целиком или частично во время работы. Также как при использовании другого электроинструмента и машин необходимо использовать охранные средства такие как: рабочая одежда, защитные очки, пылосащивающая маска и др. Если есть такая потребность то рекомендуется использование дополнительной защиты. Не вкладывать руки в область резания. Придерживайтесь правил БЖД для дононого типа работ.

ІНСТРУКЦІЯ З КОРИСТУВАННЯ ДИСКОВИМИ ПИЛАМИ ДЛЯ АЛУМІНІЮ ТА ПЛАСТМАСИ

До початку праці з інструментом слід прочитати цілу інструкцію та зберегти її.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ПО БЕЗПЕЦІ ПРИ КОРИСТУВАННІ ДИСКОВИМИ ПИЛАМИ ДЛЯ АЛУМІНІЮ ТА ПЛАСТМАС

Увіритися, що диск повертається у правильному напрямку. У жодному випадку не можна перевищувати максимальну допускову обороту шкорті пили! Увіритися, що гайка, яка кріпить диск правильно докручена. Пила повинна досягнути повільної обороти перед початком різання. Уникати цвяхів, болтів зшвоків і ін. особливо виготовлених зі сталі або інших матеріалів, для різання яких пила не призначена. Не різати бетон або керамічні матеріали. Різати поспешно, без надмірного натискання на пилу. Оскільки це можливо, рекомендується кріплення різаного матеріалу відповідними рукавками з обох сторін. Якщо пила починає різати вільніше ніж звичайно або досягає значно прирізультати різання, це означає, що вимагає заточення. Користування не заточеною пилою може привести до появи небезпечних відломків, трісок, перерізів пили, або навіть до її поштовху. Пила завжди повинна заточуватися спеціалістом. Не можна перевищувати номінальну оборотну шкорті дискової пили. Визначений діапазон шкорті різання повинен додержуватися. Не можна стосувати пошкодженої, будь-яким чином пили. Дискові пили, корпус яких тріснутий повинні віддаватися на злом, не допускається їх ремонт. Не допускається до праці дисковий пили, що в них з'явилася менші 1 мм (I). Пилу слід закріпити на шпинделі, таким чином, щоб неможливим був її самостійний демонтаж у ході праці. Слід користуватися інструментами для установки машин, щоб правильно установити дискову пилу. Установлюючи слід пам'ятати про відповідні та рекомендовані виробником машини відстані для безпеки. Зберегти осторожність при монтажі. Слід увіритися, що сили, які зникають під час праці інструментом будуть переноситися збирком та, що різачку краї не будуть доторкатися одна до однієї ні до кріпильних елементів. Всякі винти та гайки слід докручувати відповідними ключами зберігаючи оборотний момент пред'явлений виробником машини. Не дозволяється продувувати ключ, або докручувати відрацьований молотком в ключ. Усі кріпильні площі повинні бути очищені від бруду, мастила, масла та води. Кріпильні винти та гайки слід докручувати по черзі за рекомендаціями виробника машини. У випадку відсутності інструкції, кріпильні винти слід докручувати по черзі від середини на зовні. Заборонено стосувати вільнодіючому пилу на перехідній втулці для коректування розмірів отворів для установки дискової пили. Силою слід утримувати з легких сплавів, тільки за допомогою розчинників, що не впливають на механічні властивості легких сплавів. КОНСЕРВАЦІЯ Для того щоб отримати правильний результат різання і забезпечити безпеку роботи, дискова пила повинна бути завжди чиста і загострена. Загострення необхідно виконувати регулярно в спеціалізованому сервісному пункті. Увага: Шліфувальня цього продукту викликає повстання пилу шкідливого складу. Дану операцію необхідно проводити в добре провітрюваному приміщенні дотримуючись правил БЖД. Конструктивні рішення пили не можуть змінюватися під час ремонту. Ремонт дискових пили необхідно виконувати в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою і досвідом, володіючою знаннями в області конструкційних вимірів і розуміючою можливий рівень безпеки. Під час ремонту необхідно дотримуватися толеранції проти забезпечення правильне кріплення. УВАГА Різачку зубці виготовлені зі спеченого вольтфрамують можуть бути зірвані повністю або частково під час роботи. Так само як при використанні інших електропіралідацій і машин необхідно використовувати засоби особистої охорони: захисний одяг, окуляри, ліпозахисна маска і ін. При необхідності рекомендується використовувати додатковий захист. Не вкладайте руки в місце різання. Дотримуватися відповідних норм БЖД для даного типу робіт.

DISKINIŲ PIJŲKLŲ ALUMINIUMIUI IR PLASTMASĖMS PJAUTI VARTUJIMO INSTRUKCIJA

Prieš imantį dirbti su įrankiu būtina perskaityti visą instrukciją ir ją išsaugoti.

DARBO SAUGOS INSTRUKCIJA DIRBANT SU DISKINIAMI PJŲKLAIMS ALUMINIUMIUI IR PLASTMASĖMS PJAUTI

Būtina įsitikinti, kad diskas sukasi teisinga kryptimi. Jokiu atveju negalima viršyti pjūklo maksimalaus leistino sukimosi greičio! Būtina įsitikinti, kad diską tvirtinamieji varžtai yra prisukti taisyklingsiai. Pjūklas turi pasiekti pilną sukimosi greitį prieš pradėdami pjauti. Venkite vinių, varžtų, sekutukų ir pan., uraap pagamintų iš plieno arba iš kitų medžiagų, kurioms pjauti pjūklas nėra skirtas. Nepjaukite betono arba keramikinių medžiagų. Pjauti tolygiai, pemelyg pjūklui nespaudžiant. Jeigu įmanoma, rekomenduojama pjaujamą ruošinį iš abiejų pusių įtvirtinti atitinkamose spaustuoviuose. Jeigu pjūklas pradeda pjauti lėčiau negu normaliai arba pjovimo rezultatai yra menkesni, tai reiškia, kad yra reikalaujamas disko galandimas. Atbukusio pjūklo vartojimas gali sukelti pavojingą atplaišų, skeveldrų, drožiųjų išmetimų, disko perkaitimą arba net įtrūkimą. Pjūklio visada turi galąsti specialistas. Negalima viršyti nominalaus diskinio pjūklo sukimosi greičio. Būtina laikytis nustatytų pjūvio greičių diapazono. Bėdė tokiu būdu pažeistų diskinių pjūklų vartojimas yra draudžiamas. Diskiniai pjūkai korpuso įtrūkimu atveju turi būti perduoti utilizavimui, jų taisymas yra neleistinas. Draudžiama vartoti diskinius pjūklus, kurių asmenys yra mažesni negu 1 mm (I). Pjovimo diska reikia įviliinti at vieleno tokiu būdu, kad būtų neįmanoma jo savaiminis pavilavinimas darbu metu. Taisyklingsam pjovimo disko įtvirtinimui reikia pasinaudoti spe-

cializuotais mašinoms reguliuoti skirtais įrankiais. Reikia nustatyti atitinkamus mašinoms gamintojo rekomenduojamus saugos tarpus. Montuojant pjūklą yra būtinas ypatingas atsargumas. Reikia įsitikinti, kad kylančios įrankio darbo metu įgėgos bus pėrnėmasoms suklio griebtuviu, ir kad pjovimo būtinoms nesilies su savim ir su tvirtinimo elementais. Visi varžtai ir varžlės turi būti prisukti atitinkamais raktais, sutinkamais su mašinoms gamintoju nurodytu sukamojo momento verte. Neleistinas su sukimas prailginus raktą arba papildomai pakalant raktą plaktuku. Visi tvirtinamieji paviršiai turi būti išvalyti nuo suteršimų, tepalų, alvos ir vandens. Varžtus ir tvirtinimo varžles reikia prisukti paėiliu mašinoms gamintoju nurodyta tarka. Instruksijos stokos atveju, tvirtinimo varžtus reikia prisukti paėiliui nuo vidaus išorės link. Draudžiama vartoti apyrikliai suitaikytus žiedus ir redukcines movas pjovimo diskų įtaisymo angų matmenims pakoreguoti. Derva nuo lengvų lydinių reikia šalinti vartojant tik kokius triplikus, kurie neitakuoja mechanines lengvųjų lydinių savybes. KONSERVAVIMAS Tam, kad užtikrinti tinkamus pjovimo rezultatus bei saugias darbo sąlygas, pjūklas visada turi būti švarus ir aštrus. Pjūklio reikia reguliariai, specializuotoje dirbtuvėje. Dėmesio: šio gamintojo šlifavimas sukelia potencialiai kenksmingos sudėties dulkes, todėl būtina tai daryti gerai ventiliuojamoje patalpoje, laikantis atitinkamų darbo saugos taisyklų reikalavimų. Pjūklo taisymo metu negalima keisti pjovimo diskų konstrukcijos principo. Diskinius pjūklus reikia taisyti tokiems darbam įtaisintose taisyklose. Taisydamą gali atlikti tik kompetentingas asmuo, atitinkamai išmokytas ir turintis patirtį bei pakankamą žinių apie konstrukcinis reikalavimus, kuris gerai supranta, kokių būdu galima užtikrinti saugaus darbo sąlygas. Atliekant taisymus būtina išsaugoti tolerancinius dydžius, užtikrinančius taisyklingą pjūklo disko įtvirtinimą. DĖMESIO Pagaminti iš volframo karbiido pjovimo dantys pjūklų vartojimo metu gali nuo disko atspalėsti daliniai arba visumėtu, todėl panašiai kaip vartojant kitus elektros įrankius bei mašinas, būtina vartoti asmenines apsaugos priemones tokias kaip: apsauginiai drabužiai, apsauginiai akiniai, nuo dulkių apsaugojančios kaukes ir panašiai. Esant galimybei, rekomenduojama vartoti papildomoms apsauginis gaubtus. Neklisti rankų į pjovimo zoną. Laikytis šios rūšies darbam numatytą darbo saugos taisyklų.

RIPZĀGU ALUMĪNIJAM UN PLASTMASĀM LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

Pirms darba uzsākšanas ar ierīci jāsalasa instrukcija un to jāsaplabā.

DROŠĪBAS NORĀDĪJUMI RIPZĀGU ALUMĪNIJAM UN PLASTMASĀM LIETOŠANAI

Pārbaudīt, vai ripzāgīs rotēs attiecīgā virzienā. Nekādā gadījumā nedrīkst pārsniegt maksimālu pieļaujamu ripzāga apgrozības ātrumu! Pārbaudīt, vai ripzāga stiprinājums uzgrieznis ir pareizi stiprināts. Ripzāgīs jāpasniedz pilnīgi ātrumu pirms griešanas uzsākšanas. Izvairoties no naglām, skrūvēm, spraudņiem utt., sevišķi no tērauda vai citiem materiāliem, kuri nav paredzēti griešanai ar ripzāgi. Nedrīkst griezt betonu vai keramikas materiālu. Griezt kapāpēniski, bez pārmerģas ripzāga piespiesšanas. Ja iespējams, rekomendējamo nostiprināt grieztu materiālu attiecīgos turētājos no abām pusēm. Ja ripzāgīs sāk griezt lēnāk, nekā normāli, vai griešanas rezultāti ir sliktāki, tas nozīmē zāga uzasināšanas nepieciešamību. Neasa ripzāga lietošana vai ierosinātā bīstamu ātlaužu, ēvelskaidu ierašanu, zāga pārķēršanu vai pat nolaušanu. Zāgi var uzasināt tikai speciālisti. Nedrīkst pārsniegt ripzāga nominālu apgrozības ātrumu. Ievērot griešanas ātruma noteiktu diapazonu. Nedrīkst lietot jebkādu veidu bōtētus ripzāgu. Ripzāgus ar bojātiem korpusiem iznest, tie nevar būt remontēti. Neatļaut lietot darba ripzāgus ar asmeņiem mazākiem par 1 mm (I). Ripzāgi nostiprināti uz vārpstas tālās veidā, lai tas nevārstu patstāvīgi demontētos darba laikā. Lietot ierīces uzstādīšanas instrumentus, lai pareizi nostiprinātu ripzāgi. Uzstādīstot attiecīgu un mašinas ražotāja rekomendētu drošības atātlumu, saglabāt sevišķu uzmanību montāžas laikā. Pārbaudīt, vai spēki ierīces darba laikā nepārcels ar savācēju, un ka griešanas maīas savstarpēji nekontaktēs un nekontaktēs ar stiprināšanas elementiem. Visas skrūves un visus uzgriežņus pieskrūvēt ar attiecīgām atslēgām, ar attiecīgā griezes momenta, kuru rekomendē maīšnas ražotājs, ievērošanu. Nedrīkst pagarināt atslēgu, vai pieskrūvēt skrūves ar āmura sitienu. Visu stiprināšanas vīrsnu notīrīt no netīrumiem, smērvielām, ēļas un ūdens. Skrūves un stiprinājums uzgriežņus pieskrūvēt attiecīgā kārtā, kuru noteic ražotājs. Gadījumā, kad lietotājam nav instrukcijas, skrūves pieskrūvēt no centra uz āru. Nedrīkst lietot viegli pielāgojamu gredzenu un redukcijas uzvāru, lai koriģēt ripzāgu stiprināšanas caurumu izmēru. Svekus no viegļiem sakausējumiem novākt tikai ar īpašiem šķīdinātājiem, kuri neietekmē viegļi sakausējumu mehānisku tādību. REKOMENDĀCIJA Lai sasniegt pareizu griešanas rezultātu un nodrošināt darba drošību, regulāri jābūt visu laikui tpi un ass. Zāga asināšana jābūt veidota regulāri specializētā darbnīcā. Uzmanību: Produkta piespēšana var būt par kaītuju putēļu rādīšanas iemeslu. Šo darbību veidot tikai lai ventilētās telpās, saskaņā ar darba drošības noteikumiem. Diska konstrukcija nevar būt mainīta remonta laikā. Ripzāga remontu var veidot specializētos servisos. To var darīt kompetents cilvēks, ar pareizu apmācību un pieredzi, kuram ir zināšanas par konstrukcijas pieprasīšanām, un kuram ir zināšanas par konstrukcijas vajadzībām, kā arī kuri saprot iespējamo drošības līmeni. Remonta laikā ir vajadzīga tolerances saglabāšana, lai sasniegt pareizu montāžu. UZMANĪBĀ! Griešanas zobi ir veidoti no volframa oglekļa, un var būt nogēnami no zāga pilnīgi vai daļēji lietošanas laikā. Griešanas zobi, ražoti no oglekļa volframa, var būt pilnīgi norauti, vai daļēji norauti lietošanas laikā. Tāpēc, kā ar citiem elektroierīcēm, vajadzīga ir personālas drošības lietošana, piem. drošības brilles, aizsargbrilles, maska pret putekļiem utt. Kad ir iespējams, rekomendējamo lietot papulu avātku. Nedrīkst novietot roku griešanas diapazonā. Jāpakaucas Darba Drošības Noteikums par tāda veida darbiem.

NÁVOD K POUŽITÍ PÍLOVÝCH KOTOUČŮ NA HLINIK A PLASTY

Před zahájením práce s nářadím je třeba přečíst celý návod k použití a návod poté uchovat k případnému pozdějšímu použití. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO POUŽITÍ PÍLOVÝCH KOTOUČŮ NA HLINIK A PLASTY

Zkontrolujte, zda se pilový kotouč otáčí správným směrem. V žádném případě nesmí dojít k překročení maximálních dovolených otáček pilového kotouče! Zkontrolujte, zda je matice upevňující pilový kotouč řádně dotažena. Před zahájením řezání musí být píla dosáhnut maximální otáčky. Dbejte na to, aby se v řezaném materiálu nenacházely hřebky, šrouby, sponky a pod., vyrobené zejména z oceli nebo jiných materiálů, k jejich řezání není pilový kotouč určen. Pilový kotouč nepoužívejte k řezání betonu a keramických materiálů. Řeže postupně bez vyvíjení nadměrného tlaku na pílu. Pokud je to možné, doporučuje se řezání materiálů oboustranně upnut pomocí vhodných upínacích prostředků. Pokud píla začne řezat pomaleji než normálně nebo jsou výsledky řezání viditelně horší, znamená to, že pilový kotouč je třeba nabrousit. Používání tupého pilového kotouče může vést k takovým jevům, jako je nebezpečné odpraskávání částic, pilin, k přehřívání pilového kotouče nebo dokonce k jeho prasknutí. Broušení kotouče je třeba svěřit odborníkovi. Je zakázáno překračovat jmenovité otáčky pilového kotouče. Musí se dodržovat předepsaná rychlost řezání. Používání jakýchkoli poškozených pilových kotoučů je zakázáno. Pilové kotouče, u kterých došlo k prasknutí tělesa, je třeba vyhodit do šrotu. Jejich oprava je nepřijatelná. Používání pilových kotoučů, které mají zuby menší než 1 mm (I), je zakázáno. Pilový kotouč je třeba upevnit na vyžetený kotoučovým způsobem, aby během práce nemohlo dojít k jeho samovolnému uvolnění. K řádnému upevnění pilového kotouče je třeba používat odpovídající nářadí určené k seřizování strojů. Nastavte odpovídající, výrobce stroje doporučené bezpečnostní opatření. Během montáže dbejte na vlastní bezpečnost. Zkontrolujte, zda bude unášech schopen přenášet síly vznikající během práce nářadím a zda se přiřez zubů pilového kotouče nedostanou do kontaktu s upínacími prvky nebo jinými předměty. Veškeré šrouby a matice je třeba otáčivě odpovídajícími klíči a dodržovat utažovací momenty předepsané výrobcem stroje. Prodlužovací klíči nebo dotahovací úderý kladiva na klíč je zakázáno. Veškeré plochy určené k upínání musí být zbaveny nečistot, tuku, oleje a vody. Šrouby a matice je třeba dotahovat v pořadí předepsaném výrobcem stroje. Pokud takovéto pokyny nejsou k dispozici, je třeba upevňovací šrouby dotahovat v pořadí od středu směrem k obvodu. K přizpůsobení rozměrů upínacích otvorů pilových kotoučů se zakazuje používat kroužky a redukční pouzdra lícovaná s vůlí. Neopouštějte živčného původu lze ze slitin lehkých kovů odstraňovat pouze pomocí takových rozpuštědel, která nemají vliv na jejich mechanické vlastnosti. ÚRČĚBA Pro získání správných výsledků řezání a zajištění bezpečnosti práce, píla vždy musí být čistá a ostrá. Broušení je třeba vykonávat pravidelně v odborní dílně. Upozornění: Broušení předmětného výrobku může výskytí potenciálně škodlivého prachu. Tato činnost musí být provedena v dobře ventilované místnosti z dodržáním příslušných předpisů bezpečnosti práce. Konstrukční řešení kotoučů nesmí být změněno během opravování. Oprava kotoučových pilek je třeba provést u opravného servisu. Osoba vykonávající opravu musí být kompetentní, odborně vzdělaná a zkušená, znající rozsah konstrukčních požadavků a rozumějící požadovanou bezpečnostní úroveň. Během opravování je nutné dodržení dovolených úchylek zaručujících správné upevnění POZOR Řezání zubů zhotovené z karbidu wolframu mohou být během používání vytrhané z píly v celku nebo částečně. Z toho důvodu, podobně jak v případě vytržení jiných takových jak: ochranný oblek, brýle-gogle, protiprášná maska a další. V případě takové možnosti doporučuje se využívatí dodatečných ochranných krytů. Nesmí se dávat ruce do prostoru řezání. Je potřeba dodržovat požadavky předpisů bezpečnosti práce týkající se toho druhu činnosti.

NÁVOD NA POUŽITIE PÍLOVÝCH KOTOUČOV NA HLINIK A PLASTY

Pred zahájením práce s nářadím je potrebné prečítať celý návod na použitie a uchovať ho pre neskoršie použitie. BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY PRE POUŽITIE PÍLOVÝCH KOTOUČOV NA HLINIK A PLASTY

Zkontrolujte, či sa pilový kotouč otáča správnym smerom. V žiadnom prípade nesmie dôjsť k prekročeniu maximálnych dovolených otáček pilového kotouča! Kontrolujte, či je upevňovacia matica pilového kotouča riadne dotažená. Pred zahájením rezania musí píla dosiahnuť plnú otáčku. Dbejte na to, aby sa v rezanom materiáli nenachádzali klince, skrutky, sponky a pod., vyrobené najmä z oceli alebo iných materiálov, na rezanie ktorých nie je kotúč určený. Pilový kotúč nepoužívajte na rezanie betónu alebo keramických materiálov. Reže postupne bez vyvíjania nadmerného tlaku na pílu. Pokiaľ je to možné, odporúča sa rezaný materiál obojstranne upnúť pomocou vhodných upínacích prostriedkov. Ak píla začína rezať pomalšie než normálne alebo výsledky rezania sú viditeľne horšie, znamená to, že pilový kotúč je potrebné nabrúsiť. Používanie tupého pilového kotouča môže viesť k takým javom, ako je nebezpečné odlietavanie častíc, pilín, k prehrievaniu pilového kotouča alebo dokonca k jeho prasknutiu. Broušenie kotouča je potrebné svěřit odborníkovi. Je zakázané prekračovať menovité otáčky pilového kotouča. Musí sa dodržiavať predpísaná rýchlosť rezačky. Používanie akýmkoliev spôsobom poškodených pilových kotoučů je zakázané. Pilové kotouče, u ktorých došlo k prasknutiu telesa, je potrebné vyhodit do šrotu. Ich oprava je neprijateľná. Používanie pilových kotoučů, u ktorých sú zuby menšie než 1 mm (I), je zakázané. Pilový kotúč je potrebné upevnit na

vreteno takým spôsobom, aby počas práce nemohlo dôjsť k jeho samovolnému vŕhnutiu. K riadnemu upevneniu pilového kotúča je potrebné používať príslušné náradie určené na zoraďovanie stroja. Nastavte zodpovedajúce, výrobcom stroja odporúčané bezpečnostné odstupy. Pri montáži dbajte na višnú bezpečnosť. Skontrolujte, či bude unášač schopný prenášať sily vznikajúce počas práce náradia a či sa ostria vubov pilového kotúča nedostanú do kontaktu s upínacími prvkami alebo inými predmetmi. Všetky skrutky a matice je potrebné dotiahnuť zodpovedajúcimi kľúčmi a dodržiavať utahovacie momenty predpísané výrobcom stroja. Predživovanie klúčov alebo utahovanie údermi kladiva na kľúč je zakázané. Všetky plochy určené na upínanie musia byť očistené od nečistôt, tuku, oleja a vody. Skrutky a matice je potrebné utahovať v poradí predpísanom výrobcom stroja. V prípade, že takéto pokyny nie sú k dispozícii, je potrebné utahovať v poradí od stredu smerom k obvodu. Na príspôbenie rozmerov upínacích otvorov pilových kotúčov sa zakazujú používať krúžky a redukčné puzdrá licované s vŕtovi. Nečistoty živiného pôvodu je možné zo zliatin ľahkých kovov odstraňovať iba pomocou takých rozpúšťadiel, ktoré nemajú vplyv na ich mechanické vlastnosti. ÚRDŽBA Pre získanie správnych výsledkov pretínania a zajištenie bezpečnosti práce, píla vzdychy musí byť čistá a ostrá. Ostrenie je treba urobiť pravidelne v odbornom stredisku. Upozornenie: Ostrenie predmetného výrobku spôsobuje vznik potenciálne škodlivého prachu. Tato činnosť musí byť urobene v ventilovanej miestnosti z dodržením príslušných predpisov bezpečnosti práce. Konštrukcia kotúčov nesmi byť zmeneno počas prípadného opravovania. Opravu kotúčových pil je treba urobiť v splnomočeného servisu. Osoba vykonávajúca opravu musí byť kompetentná, odborne vzdelaná i skúsená, znajúca rozsah konštrukčných požiadavok i rozumiejúca požiadavku bezpečnostní úrovne. Počas opravovania je nutné dodržiavanie dovolených úchylek zaručujúci správne upevnenie. POZOR Rezacie vŕtby urobene z karbidu wolframu môžu byť počas používania vytrhane z pily v celku alebo čiastočne. Z tieto príčiny pobe jako v prípade využívania iných elektrónaradi i prístrojov, je nutné používanie prostredkov osobne ochrany, takových jako: pracovný ochranný oblek, okuliare-gogle, protiprašná maska i ďalší. V prípade takové možnosti odporúča sa využívanie dodatocných ochranných priekrytek. Nesmi sa umiestovať ruce do priestoru pretínania. Je potreba zachovať predpisy bezpečnosti práce týkajúce sa takového typu aktivity.

(HU)

ALUMINIUMHOZ ÉS MŰANYAGOKHOZ VALÓ KÖRFŰRÉSZ KEZELÉSI UTÁSTÁSA

A berendezéssel történő munkavégzés megkezdése előtt el kell olvasni, és az üzemeltetés során be kell tartani a teljes kezelési utasítást.

BIZTONSÁGI AJÁNLÁSOK AZ ALUMINIUM ÉS MŰANYAG VÁGÁSÁHOZ VALÓ KÖRFŰRÉSZ HASZNALATAHOZ

Meg kell bizonyosodni arról, hogy a fűrészátrács a megfelelő irányban forog. Semmilyen esetben sem szabad túllépni a motor maximálisan megengedett fordulatszámát! Győződjön meg arról, hogy a rögzítő anyja jól meg van-e húzva. A tárcsának el kell érnie a maximális fordulatszámot, mielőtt megkezdi a vágást. Kerülje a szeszeket, csavarokat, tűzőkapcsokat stb., főként azokat, amelyek acélból vagy más olyan anyagból készültek, amelyek vágásához nem való a fűrész. Ne vágjon betont vagy kerámia anyagokat. Fokozatosan vágjon, anélkül, hogy túlzott nyomást fejtene ki. Amennyire ez lehetséges, a vágandó munkadarabot mindkét oldalról be kell fogni egy megfelelő sáttal. Ha a fűrész a normálisnál lassabban kezd vágni, és sokkal rosszabbul vág, az azt jelenti, hogy meg kell élezni. Ha élelten fűrészelt használn, veszélyes sorják, forgácsok, izzó szemcsék, stb. repedések is keletkezhetnek. A fűrész mindig szakembernek kell éleznie. Nem szabad túllépni a fűrészátrácsra megengedett névleges fordulatszámot. A beállított sebességtartomány a fűrészelés közben tartani kell. Ne szabad olyan fűrészátrácsot használni, amely bármilyen módon sérült. Azokat a körfűrészeket, amelyek teste el van repedve, nem szabad megjavítani, el kell selejtezni. Nem szabad olyan fűrészrel dolgozni, amelyek éle kisebb 1 mm-nél (!). A fűrészátrácsát úgy kell felfogni a forgótengelyre, hogy üzem közben ne lazulhasson le. A fűrészátrácsa rögzítéséhez a gép beállítására szolgáló eszközöket kell használni. Tartsa meg a gyártó által ajánlott és megfelelő védőtávolságokat. A szerelés közben óvatosan kell eljárni. Meg kell bizonyosodni arról, hogy a gép üzemelése közben keletkező erők a mensesztó veszi fel, valamint, hogy a vágó élek nem érintkeznek sem egymással, sem a rögzítő elemekkel. Minden csavart és csavaranyát a megfelelő kulccsal kell meghúzni, ügyelve a gép gyártója által megadott meghúzási nyomatéokra. Tilos a kulcs meghosszabbítása vagy az olyan módon történő meghúzás, hogy egy kalapáccsal megüti a kulcsot. Minden rögzítő felületet meg kell előbb tisztítani a kosztól, kenőanyagtól, olajtól és víztől. A csavarokat és csavaranyákat a gép gyártója által megadott sorrendben kell meghúzni. Amennyiben nincs kéznél az instrukció, a csavarokat belülről kifelé haladó sorrendben kell meghúzni. Tilos lazán felfekvő gyűrűket és szűkítő hüvelyeket használni a fűrészátrácsában lévő felhelyező furat szűkítése céljából. A könnyű ötvözetekről a gyantát csak olyan higítással szabad eltávolítani, amelyek nem befolyásolják a könnyű ötvözetek mechanikai tulajdonságait. KARBANTARTÁS A megfelelő vágási eredmény és munkabiztonság elérése érdekében a fűrészgép mindig legyen tiszta és éles. A fenést rendszeresen, az erre szakosodott műhelyben végeztesse. Figyelem: e termék polirozása potenciálisan veszélyes összetételű por keletkezésével eredményezheti. Ezt a munkát mindig jól szellőztetett helyiségben, megfelelő munkavédelmi előírások betartásával végezze. Javítások során tilos a korongok szerkezeti megoldásának módosítása. A körfűrész javítását csak az arra jogosult műhelyben végeztesse. A javítást hozzáértő, megfelelő képzéssel és tapasztalattal, illetve a szerkezeti megoldásokra vonatkozóan nagy tudással rendelkező és

az optimális elérhető biztonság szintet előz személy végezze. A javítás során nélkülözhetetlen bizonyos tolerancia (hoftűlák) hagyása, mely utána megfelelő rögzítés tesz lehetővé. FIGYELEM! A vágó fogak wolfram-karbidból készültek és használat során részben, vagy egészen leszakadhatnak a fűrészről. Ennél az oknál fogva egyébké fajta elektromos munkaeszközök illetve munkagépek használatához hasonlóan feltétlenül nélkülözhetetlen a személyi védelmi eszközök: védőruha, védőszemüveg, védőmaszk stb. használat. Lehetőség szerint hasznájon kiegészítő tárcsavédőt. Soha ne helyezze a végtagjait a vágás felületére. Mindig tartsa be az ilyen fajta munkákra vonatkozó munkavédelmi előírásokat.

(RO)

INSTRUCŢIUNI DE UTILIZARE A FIERĂSTRĂULUI CIRCULAR PENTRU ALUMINIU ŞI PLASTIC

Înainte utilizării dispozitivului trebuie să citiţi cu atenţie instrucţiunile de utilizare şi să le păstraţi. RECOMANDĂRI PRIVIND SIGURANŢA LA UTILIZAREA FIERĂSTRĂULUI CIRCULAR PENTRU ALUMINIU ŞI PLASTIC

Asiguraţi-va că fierăstrăul se roteşte în direcţia coresponzătoare. Este interzisă depăşirea vitezei de rotaţie maxime admise a fierăstrăului circular! Asiguraţi-va că piuliile de fixare a cuţitului este corect înşurubate. Pila trebuie să atingă rotaţiile maxime înainte începerii procesului de tăiere. Evitaţi cuiele, suruburile, niturile, etc. În special cele executate din otel sau din alte materiale, pentru tăierea cărora fierăstrăul nu se recomandă a fi utilizat. Nu tăiaţi beton sau materiale ceramice. Tăiaţi progresiv, fără a forţa apăsarea. Alăta timp cât este posibil, se recomandă fixarea materialului tăiat în mănere coresponzătoare din ambele părţi. În cazul în care fierăstrăul începe sa taie mai încet decât în mod normal sau se obţin nişe rezultate cu mult mai slabe de tăiere, aceasta înseamnă că fierăstrăul trebuie ascuţit. Utilizarea unui fierăstrău tocmai duce la sărărea unor aşchii, bucaţi de material, supraîncalzirea fierăstrăului sau chiar la cărărea acestuia. Fierăstrăul trebuie ascuţit întotdeauna de către un specialist. Nu se recomandă depăşirea vitezei de rotaţie a fierăstrăului. Limita de viteză aşchierii trebuie respectată. Este interzisă utilizarea fierăstrăului care nu este funcţională. Fierăstrăul circular care prezintă crăpături la nivelul carcasei nu mai poate fi reparat, acesta va fi transmis spre reciclare. Nu pot fi utilizate fierăstrăiele circulare ale căror cuţite sunt mai mici de 1mm (!). Este interzisă fixarea în ax în așa fel încât sa fie posibilă demontarea cuţitului în timpul utilizării acestuia. Trebuie sa utilizaţi astfel de dispozitive care sa permită fixarea corecta a cuţitului în fierăstrău. Trebuie sa demonstraţi o deosebită atenţie în timpul montajului. Trebuie sa va asiguraţi ca forţele care apar în timpul funcţionării dispozitivului vor fi transmise prin antrenor şi ca muchiile de raşchetare nu se vor atinge cu elementele de fixare. Toate suruburile şi piuliile trebuie înşurubate cu chei coresponzătoare cu respectarea valorii momentului de rotaţie indicat de către producătorul maşinii. Este interzisă prelungirea cheii, sau înşurubarea cu ajutorul ciocanului în loviri în cheie. Toate suprafeţele de fixare trebuie curăţate de impurităţi, lubrifanţi, ulei şi apa. Suruburile şi piuliile de fixare trebuie înşurubate în ordinea indicată de către producătorul maşinii. În cazul în care lipesc instrucţiunile de utilizare, suruburile trebuie înşurubate în ordinea următoare: din interior spre exterior. Se interzice utilizarea unor inele cu aderenţa slabă, şi a unor buçe din vederea corectării dimensiunii orificiilor de montare ale fierăstrăului circular. Răşina trebuie îndepărtată de pe alajele uşoare, doar cu ajutorul unor diluanţi care nu acţionează asupra proprietărilor mecanice ale alajelor uşoare. INTRETINEREA Spre a obţine la tăiere rezultate corecte şi spre a asigura securitatea în timpul lucrului, discul trebuie să fie în totdeauna curat şi bine ascuţit. Ascuţirea trebuie făcută regulat în atelier de specialitate. Atenţie: în timpul şlefuirii este emană agenţi dăunători sănătăţii. Această acţiune trebuie deci făcută în încăperea bine ventilată şi cu respectarea prescrierilor de protecţia şi igiena muncii. În timpul reparaţiei maşinei nu pot fi schimbate rezolvările constructive ale discului. Reparaţiile pot fi efectuate doar la un servis autorizat, de o persoană competentă, cu experienţă, care se pricepe în domeniul construcţiilor şi care înţelege posibilităţile obţinerii nivelului securităţii în timpul folosirii mşinilor. În timpul reparaţiei este necesară păstrarea toleranţei care asigură fixarea corectă. ATENŢIE Dinţii discului sunt din carbură de wolfram şi se pot rupe parţial sau total în timpul folosirii. Din această cauză, deasemenea folosind şi alte unealte electrice sau maşini, este necesară folosirea de mijloace de protejare de exemplu : îmbrăcăminte de protecţie individuală, ochelari, mască anti praf şi altele. În cazuri necesare se recomandă scuturi suplimentare. În timpul tăierii nu băga mâna în zona de tăiere. Trebuie respectate prescrierile referitoare la protecţia şi igiena muncii cu asemenea utilaje.

(E)

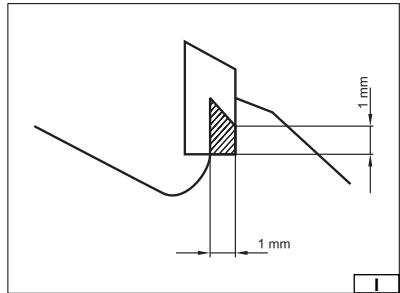
INSTRUCCIONES DE USO DE LAS SIERRAS DE DISCO PARA ALUMINIO Y PLASTICOS

Antes de comenzar el trabajo con la herramienta lea todo el instructivo y guárdelo.

RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD PARA EL USO DE LAS SIERRAS DE DISCO PARA ALUMINIO Y PLASTICOS

Asegúrese que el disco este girando en la dirección correcta. ¡Bajo ninguna circunstancia se permite exceder la velocidad máxima aceptable de la rotación de la sierra! Asegúrese que la fuerza de fijación del disco está correctamente apretada. La sierra debe llegar a su máxima velocidad de la rotación antes de que empiece el trabajo. Evite clavos, tornillos, grapas, etc., especialmente las que estén hechas de acero u otros materiales que no se pueden cortar con la sierra. No corte concreto o cerámica. Corte gradualmente, sin ejercer demasiada presión sobre la sierra. Si es posible, se

recomienda fijar el material que se va a cortar en unos mandriles de sujeción de ambos lados. Si la sierra empieza a cortar con una velocidad menor a la normal o los resultados son muy inferiores, la sierra debe ser afilada. El uso de una sierra desafilada puede ser causa de la aparición de fragmentos y astillas peligrosas, del sobrecalentamiento de la sierra o de su rotura. La sierra siempre debe ser afilada por un especialista. No se debe exceder la velocidad nominal de la rotación de la sierra de disco. El rango establecido de la velocidad del corte debe observarse. No se puede usar sierras de disco que estén estropeadas de cualquier manera. Las sierras de disco cuyos armazones estén rotos deben desecharse para la chatarra ya que no se permite su reparación. No se permite trabajar con las sierras de disco cuyos filos son menores de 1mm (!). La sierra debe fijarse en el huso de tal manera para que no sea posible que se desmonte por sí sola durante el trabajo. Se deben usar los instrumentos para ajustes de márgenes, para instalar correctamente la sierra de disco. Se deben ajustar las distancias de seguridad correctas y recomendadas por el fabricante. Sea cuidadoso durante la instalación. Asegúrese que las fuerzas generadas durante la operación de la herramienta sean transmitidas por el recogedor y que los filos no estén en contacto entre sí o con los elementos de fijación. Todos los tornillos y todas las tuercas deben ser apretadas con una llave correcta, observándose el momento de rotación especificado por el fabricante de la máquina. No se permite extender la llave ni apretar tuercas y tornillos golpeando la llave con un martillo. Todas las superficies de fijación deben limpiarse de toda suciedad así como lubricantes, aceite y agua. Tornillos y tuercas de fijación deben ser apretadas en el orden especificado por el fabricante de la máquina. En el caso de que no exista ningún instructivo, los tornillos de fijación deben ser apretados del interior hacia el exterior. Se prohíbe usar anillos de un ajuste flojo y casquillos reductores para corregir las dimensiones de los orificios de colocación de la sierra de disco. La resina debe quitarse de las aleaciones ligeras solamente usando los solventes que no afecten las propiedades mecánicas de las aleaciones ligeras. MANTENIMIENTO Para obtener resultados correctos del corte y garantizar la seguridad del trabajo, el serrucho debe estar siempre limpio y afilado. El serrucho debe ser afilado con frecuencia en un taller especializado. Atención: pulir este producto generará polvo de una composición potencialmente dañina. Realícese en lugares bien ventilados, observando las reglas de seguridad industrial. Soluciones de construcción de los discos no pueden verse afectadas durante la reparación. Serruchos circulares deben repararse solamente en talleres autorizados por una persona capacitada, con capacitación y experiencia adecuadas, con conocimientos respecto a requerimientos de construcción y que entienda el posible nivel de seguridad. Durante la reparación es necesario que se observen las tolerancias que garantizan la instalación correcta. ATENCIÓN Los dientes hechos de carburo de wolframio pueden desprenderse del serrucho enteros o en partes durante el uso. Por esta razón, como es en el caso de otras herramientas eléctricas y máquinas, es necesario usar medios de seguridad personal como: ropa protectora, anteojos, máscara antipolvo, etc. Si es posible, se recomienda usar protecciones adicionales. No ponga las manos en el área del corte. Obsérvese las regulaciones de seguridad para este tipo de trabajos.



(PL)

Nr katalogowy	Średnica tarczy	Średnica mocowania tarczy	Max. predkość obrotowa maszyny	Grubość segmentu tnącego	Grubość tarczy	liczba zębów
	[mm]	[mm]	[obr./min]	[mm]	[mm]	-
YT-6091	200	30	8 000	3,0	2,2	60
YT-6093	210	30	8 000	3,0	2,2	72
YT-6095	250	30	6 000	3,0	2,2	100
YT-6097	300	30	5 000	3,0	2,2	100
YT-6099	350	30	4 500	3,2	2,5	100

(GB)

Catalogue number	Blade diameter	Mounting hole diameter	Maximum speed	Thickness of cutting segment	Thickness of blade	Number of teeth
	[mm]	[mm]	[rpm]	[mm]	[mm]	-
YT-6091	200	30	8 000	3,0	2,2	60
YT-6093	210	30	8 000	3,0	2,2	72
YT-6095	250	30	6 000	3,0	2,2	100
YT-6097	300	30	5 000	3,0	2,2	100
YT-6099	350	30	4 500	3,2	2,5	100

(DE)

Katalog-Nr.	Sägeblatt-Durchmesser	Durchmesser der Befestigungs-Öffnung	Max. Drehzahl der Maschine	Dicke des Schneidesegments	Sägeblatt-dicke	Anzahl der Zähne
	[mm]	[mm]	[U/min]	[mm]	[mm]	-
YT-6091	200	30	8 000	3,0	2,2	60
YT-6093	210	30	8 000	3,0	2,2	72
YT-6095	250	30	6 000	3,0	2,2	100
YT-6097	300	30	5 000	3,0	2,2	100
YT-6099	350	30	4 500	3,2	2,5	100

(RUS)

Номер в каталоге	Диаметр диска	Диаметр крепления диску	Max. оборотная скорость машины	Толщина режущего элемента	Толщина диска	Количество зубцов
	[мм]	[мм]	[об/хв]	[мм]	[мм]	-
YT-6091	200	30	8 000	3,0	2,2	60
YT-6093	210	30	8 000	3,0	2,2	72
YT-6095	250	30	6 000	3,0	2,2	100
YT-6097	300	30	5 000	3,0	2,2	100
YT-6099	350	30	4 500	3,2	2,5	100

(UA)

Номер в каталозі	Діаметр диску	Діаметр кріплення диску	Max. обертова швидкість машини	Товщина ріжучого елемента	Товщина диску	Кількість зубців
	[мм]	[мм]	[об/хв]	[мм]	[мм]	-
YT-6091	200	30	8 000	3,0	2,2	60
YT-6093	210	30	8 000	3,0	2,2	72
YT-6095	250	30	6 000	3,0	2,2	100
YT-6097	300	30	5 000	3,0	2,2	100
YT-6099	350	30	4 500	3,2	2,5	100

(LT)

Numeris pagal katalogą	Disko skersmuo	Disko įtvirtinimo skersmuo	Maks. veleno apsisukimų greitis	Pjovimo segmento storis	Disko storis	Dantų skaičius
	[mm]	[mm]	[obr./min]	[mm]	[mm]	-
YT-6091	200	30	8 000	3,0	2,2	60
YT-6093	210	30	8 000	3,0	2,2	72
YT-6095	250	30	6 000	3,0	2,2	100
YT-6097	300	30	5 000	3,0	2,2	100
YT-6099	350	30	4 500	3,2	2,5	100

(LV)

Kataloga numurs	Diska diametrs	Diska nostiprinājuma diametrs	Ierīces maksimālais apgrīziena ātrums	Griešanas segmenta biezums	Diska biezums	Zobu skaits
	[mm]	[mm]	[apgr./min]	[mm]	[mm]	-
YT-6091	200	30	8 000	3,0	2,2	60
YT-6093	210	30	8 000	3,0	2,2	72
YT-6095	250	30	6 000	3,0	2,2	100
YT-6097	300	30	5 000	3,0	2,2	100
YT-6099	350	30	4 500	3,2	2,5	100

(CZ)

Katalogové číslo	Průměr kotouče	Průměr upevňování kotouče	Maximální rychlost otáčení stroje	Tloušťka řezacího segmentu	Tloušťka kotouče	Počet zubů
	[mm]	[mm]	[obr./min]	[mm]	[mm]	-
YT-6091	200	30	8 000	3,0	2,2	60
YT-6093	210	30	8 000	3,0	2,2	72
YT-6095	250	30	6 000	3,0	2,2	100
YT-6097	300	30	5 000	3,0	2,2	100
YT-6099	350	30	4 500	3,2	2,5	100

(SK)

Katalogové číslo	Středová číara kotouče	Středová číara upevňování kotouče	Maximální rychlost otáček zařízení	Hrúbka rezacieho segmentu	Hrúbka kotouče	Množstvo zubov
	[mm]	[mm]	[obr./min]	[mm]	[mm]	-
YT-6091	200	30	8 000	3,0	2,2	60
YT-6093	210	30	8 000	3,0	2,2	72
YT-6095	250	30	6 000	3,0	2,2	100
YT-6097	300	30	5 000	3,0	2,2	100
YT-6099	350	30	4 500	3,2	2,5	100

(HU)

Cikk szám	Korong átmérője	Korong rögzítésének átmérője	Berendezés maximális forgási sebessége	Vágó elem vastagsága	Korong vastagsága	Fogak száma
	[mm]	[mm]	[fordulat/perc]	[mm]	[mm]	-
YT-6091	200	30	8 000	3,0	2,2	60
YT-6093	210	30	8 000	3,0	2,2	72
YT-6095	250	30	6 000	3,0	2,2	100
YT-6097	300	30	5 000	3,0	2,2	100
YT-6099	350	30	4 500	3,2	2,5	100

(RO)

Nr din catalog	Diametrul discului	Diametrul orificiului de fixarea discului	Viteza max. de rotire a mașinii	Grosimea segmentului tăietor	Grosimea discului	Numărul de dinți
	[mm]	[mm]	[rot./min]	[mm]	[mm]	-
YT-6091	200	30	8 000	3,0	2,2	60
YT-6093	210	30	8 000	3,0	2,2	72
YT-6095	250	30	6 000	3,0	2,2	100
YT-6097	300	30	5 000	3,0	2,2	100
YT-6099	350	30	4 500	3,2	2,5	100

(ES)

Numero del catalogo	Diámetro del disco	Diámetro de instalación del disco	Velocidad giratoria máxima de la máquina	Grosura del segmento cortador	Grosura del disco	Número de dientes
	[mm]	[mm]	[rpm]	[mm]	[mm]	-
YT-6091	200	30	8 000	3,0	2,2	60
YT-6093	210	30	8 000	3,0	2,2	72
YT-6095	250	30	6 000	3,0	2,2	100
YT-6097	300	30	5 000	3,0	2,2	100
YT-6099	350	30	4 500	3,2	2,5	100