

PL

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA PIŁ TARCOWYCH DO ALUMINIUM I TWORZYW SZTUCZNYCH

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

ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA PRZY UŻYTKOWANIU PIŁ TARCOWYCH 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. Unikać gwoździ, śrub, zszwyk, 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 ciętego 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 stopionej piły może prowadzić do wystąpienia niebezpiecznych odprysków, wirów, przegrzania piły lub nawet jej pęknięcia. Piła zawsze powinna być ostrzona przez specjalistę. Nie wolno przekraczać znamionowej prędkości obrotowej piły tarczowej. Ustawiony 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 zdejmowanie się piły w trakcie pracy. Należy dołożyć starań podczas montażu oraz upewnij się, że zaciskowa część piasty jest ułożona odpowiednio do powierzchni zaciskowej narzędzia, a krawędzie tnące nie są w kontakcie ze sobą lub z elementami zaciskowymi. Należy korzystać z przyrządów ustawiających maszyny, aby poprawnie zamocować piłę tarczową. Ustawiając właściwie i zalecane, przez producenta maszyny odstępy 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 osadzących pił tarczowych. Żywnicę należy usuwać ze stopów lekkich, tylko za pomocą takich rozpuszczalników, które nie wpływają na własności mechaniczne stopów lekkich. 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. Rozbijające konstrukcyjne tarcze nie mogą być zmieniane w trakcie naprawy. Naprawę pił tarczowych należy wykonywać w uprawnionym do tego punkcie naprawczym. Przez osobę kompetentną, o odpowiednim wykształceniu i doświadczeniu, posiadającą wiedzę w zakresie wymagań konstrukcyjnych i rozumiejącą możliwości do uzyskania poziom bezpieczeństwa. Podczas naprawy konieczne jest zachowanie tolerancji zapewniających poprawne zamocowanie. UWAGA Żeby tnące wykonane z węgla wolframu mogą być zrywane z piły w całości lub części 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 wykorzystanie dodatkowych oston. 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 is 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. Care shall be taken of mounting tools to ensure that the clamping is by the hub respectively by the clamping surface of the tool and that the cutting edges are not in contact with each other or with the clamping elements. 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 work 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 goggles, if possible. Do not put hands in the cutting area. Observe the regulation of work safety.

D

BETRIEBSANLEITUNG VON KREISSÄGEN FÜR ALUMINIUM UND KUNSTSTOFFE

Vor Beginn der Arbeiten mit diesem Werkzeug muss man die gesamte Anleitung durchlesen und auch 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 etapenweise das Material durchzutrennen, ohne dass übermäßiger Druck auf die Säge ausgeübt wird. Sofern das möglich ist, ist 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, Überhitzungen 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 irgendeine Weise beschädigte Kreissägen verwendet werden. Kreissägen, deren Gehäuse gerissen sind, müssen verschrottet und nicht mehr für Reparaturen zugelassen werden. Der Betriebseinsatz von Kreissägen, deren Schneidkante 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 Demonstrieren 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 Schlüsselss 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 der Mitte nach außen anzuschrauben. Die Verwendung von losen Passringen und Reduzierhülzen 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 scharf sein. Die Schärfung soll regelmäßig in einem spezialisierten Betrieb durchgeführt werden. Achtung: Beim

Schleifen von diesem Produkt entsteht ein Staub mit möglicher gesundheitsschädlicher Einwirkung. Diese Arbeit soll in einem Raum mit ausreichender Lüftung und mit Einhaltung der betreffenden Arbeitsschutzvorschriften ausgeführt werden. Die Konstruktionsgegebenheiten der Sägeblätter dürfen während der Reparatur nicht verändert werden. Die Reparatur der Sägeblätter soll in einer dazu berechtigten Werkstatt von dem zuständigen, entsprechend qualifizierten und erfahrenen Personal durchgeführt werden, welches die erforderlichen Kenntnisse über die Konstruktionsanforderungen besitzt und die Aspekte des erreichbaren Sicherheitsniveaus versteht. Während der Reparatur ist die Einhaltung der für die sichere Befestigung erforderlichen Toleranzen notwendig. ACHTUNG! Die aus dem Wolframkarbid hergestellten Schneidzähne können von dem Kreissägeblatt teilweise oder vollkommen während der Arbeit abgebrochen werden. Aus diesem Grund sollen bei dem Einsatz von Elektrowerkzeugen und anderen Geräten die Arbeitsschutzmittel wie Arbeitsschutzkleidung, Arbeitsschutzbrille, Staubmasken und andere Schutzmittel getragen werden. Es wird empfohlen, nach Möglichkeit zusätzliche Abschirmungen einzusetzen. Die Hände von dem Schneidbereich fern halten. Die für diese Arbeitsart zutreffenden Arbeitsschutzvorschriften sind unbedingt zu beachten.

RUS

РУКОВОДСТВО ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ 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 допустимую скорость вращения пильного диска! Увериться, что гайка крепящая диск правильно докручена. Пила должна достигнуть полные обороты до начала резания. Избегать гвоздей, шурупов, шпильок, итп. Особенно изготовленных из стали или других материалов, для распила которых пила не предназначена. Не резать бетон или керамические материалы. Рапилать постепенно, без чрезмерного нажима на пилу. Поскольку это возможно, рекомендуется зарекомендованное распиливаемого материала в соответствующих держателях по обеим сторонам. Поскольку пила начинает резать медленно чем обычно или достигает значительно хуже результаты резания, это означает, что требует она заточки. Применение плохого заточенного диска может привести к существованию опасных осколков, стружок, перегрева пилы или даже её треснутия. Пила всегда должна заточиваться специалистом. Нельзя превышать номинальную оборотную скорость дисковой пилы. Определённый диапазон скоростей резания всегда должен соблюдаться. Нельзя применять повреждённые, каким нибудь образом, дисковые пилы. Дисковые пилы, корпусы которых треснутые должны удаляться на слом, не допускается их ремонт. Не допускается к работе дисковые пилы зубья которых менее 1 мм (l). Пилу надо укреплить на шпинделе таким образом, чтобы невозможным было самостоятельное демонтирование пилы во время работы. Надо использовать устройства для установки машин, чтобы правильно укрепить дисковую пилу. Устанавливать соблюдая соответствующие и рекомендованные производителем машины расстояния для безопасности. Надо быть осторожным во время монтажа. Надо убедиться, что мощность образующаяся во время работы инструмента будет переноситься через собиратель, также, что режущие края не будут соприкасаться друг с другом ни с крепящими элементами. Всеякие винты и гайки надо докручивать соответствующими ключами соблюдая значение оборотного момента предьявленного производителем машины. Не разрешается удлинять ключ, или докручивать ударяя 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. Силову надо удалять со всех лезвьев сплава, только с помощью таких растворителей, которые не влияют на механические свойства легких сплавов. КОНСЕРВИРОВАНИЕ Для того чтобы получить правильных результат резания и обеспечить безопасность работы, пила должна быть всегда чистой и острой. Острение необходимо регулярно проводить в специализированном сервисном пункте. Внимание: Шлифовка этого продукта может привести в возникновению пыли вредного состояния. Это 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, владеющим сведениями в области конструктивных условий и понимающим возможный уровень безопасности. Во время ремонта необходимо придерживаться термостойкие обезжиривающей правильное крепление. ВНИМАНИЕ Режущие зубья изготовленные со слечного вольфрама 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, пылозащитная маска и др. Если есть такая потребность то рекомендуется использование дополнительной защиты. Не вкладывать руки в область резания. Придерживаться правил БЖД для доного типа работ.

ІНСТРУКЦІЯ З КОРИСТУВАННЯ ДИСКОВИМИ ПИЛАМИ ДЛЯ АЛЮМІНІЮ ТА ПЛАСТМАСИ

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

РЕКОМЕНДАЦІЇ ПО БЕЗПЕЦІ ПРИ КОРИСТУВАННІ ДИСКОВИМИ ПИЛАМИ ДЛЯ АЛЮМІНІЮ ТА ПЛАСТМАС

Уверіться, що диск повертається у правильному напрямку. У жодному випадку не можна перевищувати максимальну допускову оборотну швидкість пили! Уверіться, що гайка, яка кріпить диск правильно докручена. Пила повинна досягнути повної обороти перед початком різання. Уникайте обертів, б'яків зшивок і ін. особливо виготовлених зі сталі або інших матеріалів, для різання яких пила не призначена. Не різати бетон або керамічні матеріали. Різати поспло, без надмірного натискання на пилу. О скільки це можливо, рекомендується кріплення різаного матеріалу відповідними рюкзактами з обох сторін. Якщо пила починає різати вільніше ніж звичайно або досягає значно гірші результати різання, це означає, що вимагає заточення. Користування не заточеною пилою може привести до появи небезпечних відкомок, трісок, перерігати пили, або навіть до її попунтня. Пила завжди повинна заточуватися спеціалістом. Не можна перевищувати номінальну оборотну швидкість дискової пили. Визначений діапазон швидкості різання повинно дотримуватися. Не можна стосувати пошкоджені, будь-яким чином пили. Дискові пили, корпус яких тріснутий повинні віддаватися на злом, не допускається їх ремонт. Не допускається до праці дискові пили, що в них зубці менші 1мм (l). Пилу слід закріпити на шпindelі, 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 острозорність при монтажі. Слід уверитися, що сили, які виникають під час праці інструментом будуть переноситися збираком та, що ріжучі краї не будуть доторкатися одна до одної ні до кріпильних елементів. Всюкі винти та гайки слід докручувати відповідними ключами зберігаючи оборотний момент перед'явленій виробником машини. Не дозволяється продовжувати ключ, або докручувати вдаряючи 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 вільнодію пасовани кільця та перехідні втулки для коректування розмірів отворів для установки дискової пили. Силою слід удуляти з легких сплавів, тільки за допомогою розчинників, що не впливають на механічні властивості легкого металу. 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: Шліфування цього продукту викликає повстання пилу шкідливою складу. Дану операцію необхідно проводити в добре провітрюваному приміщенні з дотримуючись правил БЖД. Реконструктивні 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 конструктивних вимірювань і розуміючою можливий рівень безпеки. Під час ремонту необхідно дотримуватися толеранцій кожна забезпечує правильне кріплення. УВАГА Ріжучі зубці виготовлено зі спеченого вольфраму можуть бути зірвані повністю або частково під час роботи. Так само як при використанні інших електротриглерів і машин необхідно використовувати засоби особистої охорони: захисний одяг, окуляри, лицеві засахи маска і ін. При необхідності рекомендуємо використовувати додатковий захист. Не вкладайте руки в місце різання. Дотримуватися відповідних норм БЖД для даного типу робіт.

LT

DISKINIŲ PJŪKLŲ ALIUMINIUMI IR PLASTMASĖMS PJAUTI VARTOJIMO INSTRUKCIJA

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

DARBO SAUGOS INSTRUKCIJA DIRBANT SU DISKINIAMS PJŪKLAMS ALIUMINIUMI IR PLASTMASĖMS PJAUTI

Būtina įsitikinti, kad diskas sukasi teisinga kryptimi. Jokiu atveju negalima viršyti pjūklui maksimalaus leistino sukimosi greičio! Būtina įsitikinti, kad diskas tvirtinami veržle yra prisukta teisingai. Pjūklas turi pasiekti pilną sukimosi greitį prieš pradėdami pjauti. Vengti viršyti, varžtų, segtukų ir pan., uras pagamintų iš plieno arba iš kitų medžiagų, kurioms pjauti pjūklas nėra skirtas. Nepjauti betono arba keramikų medžiagų. Pjauti tolygiai, perymę pjūklą nespaudžiant. Jeigu įmanoma, rekomenduojama pjaujamą ruošinį iš abiejų pusių įtvirtinti atitinkamoje spaustuvoje. Jeigu pjūklas pradeda pjauti lėčiau negu normaliai arba pjovimo rezultatai yra menkesni, tai reiškia, kad yra reikalaujamas disko galandimas. Atbukusio pjūklų vartojimas gali sukelti pavojingų atplaišų, skeveldrų, drožielių išmetimus, disko perkaitimą arba net jo įtrūkimą. Pjūklą visada turi galesti specialistas. Negalima viršyti nominalaus diskinio pjūklų sukimosi greičio. Būtina laikytis nuolatys pjovimo greičių diapazono. Bet kokiu būdu pažeistų diskinių pjūklų vartojimas yra draudžiamas. Diskiniai pjūklai korpuso įtrūkimu atveju turi būti perduoti utilizavimui, jų taisymas yra neleistinas. Draudžiama vartoti diskinius pjūklus, kurių ašmenys yra mažesni negu 1 mm (l). Pjovimo diską reikia įtvirtinti ant veleno tokiu būdu, kad būtų neįmanomas jo savaiminis pasilaisvinimas darbu metu. Taisyklingsm pjovimo disko įtvirtinimui reikia pasinaudoti specializuotais 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 jėgos bus pamešamos suklio greičiu, ir kad pjovimo būriuos nesilies su savim ir su tvirtinimo elementais. Visi varžtai ir veržlės turi būti prisukti atitinkamai raktais, sutinkamai su mašinos gamintojo nurodyta sukamojo momento verte. Neleistinas yra sukimas prailginus raktą arba papildomai pakalant raktą plaktuku. Visi tvirtinamieji paviršiai turi būti išvalyti nuo surišimų, tepalų, alvos ir vandens. Varžtus ir tvirtinimo veržlės reikia prisukti paviršiu mašinoms gamintojo nurodyta tvarka. Instrukcijos stokos atveju, tvirtinimo varžtus reikia prisukti palei liu nu vidaus išorės link. Draudžiama vartoti apytikriai sutaisytus žiedus ir redukcinius movas pjovimo diskų įtaisymo angų matmenims pakoreguoti. Dervą nuo lengvų lydinių reikia šalinti varjant tik tokius triplikus, kurie neatkvoja mechanikines lengvųjų lydinių savybes. KONSERVAVIMAS Tam, kad užtikrinti tinkamus pjovimo rezultatus bei saugias darbo sąlygas, pjūklas visada turi būti švarus ir aštrus. Pjūklą reikia galesti reguliariai, specializuotoje dirbtuvėje. Dėmesio: šio gamintojo šlifavimas sukelia potencialiai kenksmingos sudėties dulkes, todėl būtina būti daryti gerai ventiliuojamoje patalpoje, laikintis atitinkamų darbo saugos taisyklių reikalavimų. Pjūklą taismu metu negalima keisti pjovimo diskų konstrukcijos principo. Diskinius pjūklus reikia taisyti tokiems darbams įteisintose taisyklose. Taisymą gali atlikti tik kompetentingas asmuo, atitinkamai išmokytas ir turintis patirtį bei pakankami žinių apie atitinkamus reikalavimus, kuris gerai supranta, kokiu būdu galima užtikrinti saugaus darbo sąlygas. Atliekant taisymus būtina išsaugoti tolerancinius dydžius, užtikrinančius taisyklingsą pjūklų disko įtvirtinimą. DĖMESIO Pagaminti iš voolframo kerbido pjovimo dantys pjūklų vartojimo metu gali nuo disko išspiežti dalinai arba visumoje, todėl panašiai kaip vartojant kitus elektros įrankius bei mašinas, būtina vartoti asmenines apsaugos priemones tokias kaip: apsauginiai drabužiai, apsauginiai akiniai, nuo dulkių apsaugojančios kaukės ir panašiai. Esant galimybei, rekomenduojama vartoti papildomus apsauginius gaubtus. Nekeičti rąnkų į pjovimo zoną. Laikytis šios rūšies darbams numatytą darbo saugos taisyklių.

LV

RIPZĀGU ALUMĪNIJAM UN PLASTMASĀM LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

Pirms darba uzsākšanas ar ierīci jālasa instrukciju un to jāsaugā.

DROŠĪBAS NORĀDĪJUMI RIPZĀGU ALUMĪNIJAM UN PLASTMASĀM LIETOŠANAI

Pārbaudīt, vai ripzāģis rotēš attiecīgā virzienā. Nekādā gadījumā nedrīkst pārsniegt maksimālu pieļaujamu ripzāģa apgrozības ātrumu! Pārbaudīt, vai ripzāģis stiprinošs uzgriežnis ir pareizi piespiņnāts. Ripzāģim jāsamiežda pilnīgu ātrumu pirms griešanas uzsākšanas. Izvairieties no naglām, skrūvēm, spraudņiem utt., sevišķi nē tērauda vai citiem materiāliem, kuri nav paredzēti griešanai ar ripzāģi. Nedrīkst griezt betonu vai keramikas materiālu. Griezt pakāpeniski, bez pārmērīgas ripzāģa piespiedšanas. Ja iespējams, rakomēdējam nostiprināt grieztu materiālu atbilstoši turētājiem no abām pusēm. Ja ripzāģis sāk griezt lēnāk, nekā parasti, vai griešanas rezultāti ir sliktāki, tas nozīmē zāģa uzasināšanas nepieciešamību. Neasa ripzāģa lietošana vai ierosināt bīstamu atlūžu, ēvelšķaidītu ierašanu, zāģa pārkarsēšanu vai pat noļaušanu. Zāģi var uzasināt tikai speciālists. Nedrīkst pārsniegt ripzāģa nominālu apgrozības ātrumu. Ievērot griešanas ātruma noteiktu diapazonu. Nedrīkst lietot jebkādu veida bojātu ripzāģi. Ripzāģus ar bojātiem korpusiem izmest, tie nevar būt remontēti. Neatļaut lietot darbā ripzāģus ar asmeņiem mazākiem par 1 mm (l). Ripzāģi nostiprināt uz vārpstas tāda veidā, lai tas neradētu patstāvīgi demontēšas laikā. Lietot pieris uzstādīšanas instrumentus, lai pareizi nostiprināt ripzāģi. Uzstādīt attiecīgu un mašinas ražotāja rekomendētus drošības atātlumu, saglabāt sevišķi uzmanību montāžas laikā. Pārbaudīt, vai spēki ierīces darbā laikā nepārcels ar savācēju, un ka griešanas malas savstarpēji nekontaktēs un nekontaktēs ar stiprināšanas elementiem. Visas skrūves un visus uzgriežņus pieskrūvēt ar attiecīgām atslēgām, ar attiecīgā griezes momenta, kurū rekomendē mašinas ražotājs, ievērošanu. Nedrīkst pagarināt atslēgu, vai pieskrūvēt skrūves ar āmura stieniem. Visu stiprināšanas virsmu notīrīt no netīrumiem, smērvielām, eļļas un ūdens. Skrūves un stiprināšos uzgriežņus pieskrūvēt attiecīgā kārtā, kurū noteik ražotājs. Gadījumā, kad lietotājam nav instrukcijas, skrūves pieskrūvēt no centra uz āru. Kad lietotājam viegli pieļāgjamu gredzenu un redukcijas uzmauvu, lai koriģēt ripzāģu stiprināšanas caurumu izmēru. Svekus no viegļiem sakausējumiem novākt tikai ar tādēm šķidrinātājiem, kuri neietekmē vieglu sakausējumu mehānisku īpašību. KONSERVĀCIJA Lai sasniegt pareizu griešanas rezultātu un nodrošināt darba drošību, zāģis jāvis laiku tīrs un ass. Zāģa asināšana jābūt veidota regulāri specializētā darbnīcā. Uzmaunību: Produkta spēšana var būt par kaitīgu putekļu radīšanas iemeslu. Šo darbu veidot tikai labi ventilētās telpās, saskaņā ar darba drošības noteikumiem. Diska konstrukcija nevar būt mainīta remonta laikā. Ripzāģa remontu var veidot specializētos servisos. To var darīt kompetēns cilvēks, ar pareizu aprācību un pieredzi, kuram ir zināšanas par konstrukcijas iepriaršāšanu, un kuram ir zināšanas par konstrukcijas iepriaršāšanu, un kuram ir zināšanas par konstrukcijas iepriaršāšanu, un kuram ir zināšanas par konstrukcijas iepriaršāšanu, un kuram ir zināšanas par konstrukcijas iepriaršāšanu.

Jāpakausa Darba Drošības Noteikumus par tāda veida darbiem.

CZ

NÁVOD K POUŽITÍ PILOVÝCH KOTOUČŮ NA HLINÍK A PLASTY

Před zahájením práce s nářadím je třeba přečíst celý návod k použití a návod pot uchovat a případně pozdějším použití.

BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO POUŽITÍ PILOVÝCH KOTOUČŮ NA HLINÍK 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 píla dosáhnout maximální otáčky. Dbejte na to, aby se v řezaném materiálu nenacházely hřebky, šrouby, sponky a pod., vyrobené zejména z oceli nebo jiných materiálů, k jejichž 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 materiálu obojstranně 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 javom, jako je nebezpečné odpráskávání 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 jakéhokoli poškozeného pilového kotouče je zakázáno. Pilové kotouče, u kterých došlo k prasknutí tělesa, je třeba vyhodit do šrotu. Jejich oprava je nepřípustná. Používání pilových kotoučů, které mají zuby menší než 1 mm (l), je zakázáno. Pilový kotouč je třeba upevnit na vřeteno takovým způsobem, aby během práce nemohlo dojít k jeho samovolnému uvolnění. K řádnému upevnění pilového kotouče je třeba používat odpovídající nářadí určené k seřizování stroje. Nastavte odpovídající, výrobceem stroje doporučené bezpečnostní odstupy. Během montáže dbejte na vlastní bezpečnost. Zkontrolujte, zda bude ušaseš schopen přenášet špiš vnikající během práce nářadí a zda se bříty zubů pilového kotouče nedostanou do kontaktu s upínacími prvky nebo jinými předměty. Všecké šrouby a matice je třeba dotahovat odpovídajícími klíči a dodržovat uťahovací momenty předepsané výrobcem stroje. Prodlužování klíčů nebo dotahování úderý klavida na klíč je zakázáno. Všecké plochy určené k upínání musí být zbaveny nečistot, tuku, oleje a vody. Šrouby a matice je třeba dotahovat v pořadí předepsaném výrobcem stroje. Pokud takového potahování nejsou k dispozici, je třeba upínovací šrouby dotahovat v pořadí od středu směrem k obvodu. K přizpůsobení rozměrů upínacích otvorů pilových kotoučů se zakazuje používat kroužky a reduční pouzdra lícovaná s vůlí. Nečistoty živního povrchu lze ze slitin lehkých kovů odstraňovat pouze pomocí takových rozpuštědel, která nemají vliv na jejich mechanické vlastnosti. ÚRDŽBA Pro získání správných výsledků řezání a zajištění bezpečnosti práce, píla vždy musí být čistá a ostrá. Broušení je třeba vykonávat pravidelně v odborné dílně. Upozornění: Broušení předmětového výrobku působí vyskyt potenciálně škodlivého prachu. Tato činnost musí být provedená v dobře ventilované místnosti z dodržením příslušných předpisů bezpečnosti práce. Konstrukční řešení kotouče nesmí být změněno během opravování. Opravu kotoučových pilek je třeba provest 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 Řezací zubý zhotovené z kerbido voolframu mohou být během používání vytrhněné z píly v celku nebo částečně. Z toho důvodu, podobně jak v případě využití jiných elektronářadí a strojů, je nutné používání prostředků osobní ochrany, takových jak: ochranný oblek, brýle-gogle, protiprašná maska a další. V případě takové možnosti doporučuje se využití dalších ochranných krytí. Nesmí se dávat ruce do prostoru řezání. Je potřeba dodržovat požadavky předpisů bezpečnosti práce týkající se toho druhu činnosti.

SK

NÁVOD NA POUŽITIE PILOVÝCH KOTUČŮV NA HLINÍK A PLASTY

Pred zahájením práce s nářadím je potrebné prečítať celý návod na použitie a uchovať ho pre neskoršie použitie.

BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY PRE POUŽITIE PILOVÝCH KOTUČŮV NA HLINÍK A PLASTY

Zkontrolujte, či sa pilový kotúč otáča správnym smerom. V žiadnom prípade nesmie dôjsť k prekročeniu maximálnych dovolených otáčok pilového kotouča! Zkontrolujte, či je upevňovacia matica pilového kotouča riadne dotažovaná. Pred zahájením rezania musí píla dosiahnuť plné otáčky. Dbejte na to, aby sa v rezanom materiále 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 betonu 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 nabrousit. 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 zverit odborníkovi. Je zakázané prekračovať jmenovité otáčky pilového kotouča. Musí sa dodržiavať predpísaná rýchlosť rezania. Používanie akýmkoľvek spôsobom poškodených pilových kotoučov je zakázané. Pilové kotúče, u ktorých došlo k prasknutiu tela, je potrebné vyhodit do šrotu. Ich oprava je neprípustná. Používanie pilových kotoučov, u ktorých sú zuby menšie než 1 mm (l), je zakázané. Pilový kotúč je potrebné upevniť na vřeteno takým spôsobom, aby počas práce nemohlo dôjsť k

jeho samovoľnému uvoľneniu. K riadnemu upevneniu pilového kotúča je potrebné používať prislúšné náradie určené na zoradovanie stroja. Nastavte zodpovedajúce, výrobcom stroja odporúčané bezpečnostné odstupy. Pri montáži dbajte na visnú bezpečnosť. Skontrolujte, či bude uťahávanie správnym smerom a v správnej dobe práce náradia a či sa ostria zuby pilového kotúča nedostanú do kontaktu s upínacími prvkami alebo inými predmetmi. Všetky skrutky a matice je potrebné dotiahovať zodpovedajúcimi kľúčmi a dodržiavať uťahovacie momenty predpísané výrobcom stroja. Predzloženie kľúčov alebo uťahovanie úderní kladiva na kľúč je zakázané. Všetky plochy určené na upnutie musia byť očistené od nečistôt, tuku, oleja a vody. Skrutky a matice je potrebné uťahovať v poradí predpísanom výrobcom stroja. V prípade, že takéto pokyny nie sú k dispozícii, je potrebné uťahovať v poradí od stredu smerom k obvodu. Na prispôbenie rozmerov upínacích otvorov pilových kotúčov sa zakazuje používať krúžky a redukčné puzdra lícované s vŕtovi. Nečistoty živočíhého pôvodu je možné zo zliatin ľahkých kovov odstraňovať iba pomocou suchých rozpúšťadiel, ktoré nemajú vplyv na ich mechanické vlastnosti. ÚRDŽBA Pre ziskanie správnych výsledkov pretlínania i zajištenie bezpečnosti práce, pilava vŕžky musí byť čistá i ostrá. Ostrenie je treba urobiť pravidelne v odbornom stredisku. Upozornenie: Ostrenie predmetného výrobku spôsobuje vznik potenciálne škodlivého prachu. Tato činnosť musí byť urobená ve ventilovanej miestnosti z dodržaním prislúšných predpisov bezpečnosti práce. Konštrukcia kotúčov nesmi byť zmenená počas prípadného opravovania. Opravu kotúčových krúžky je treba urobiť u splnomocneného servisu. Osoba vykonávajúca opravu musí byť kompetentná, odborne vzdelaná i skúsená, znajúca rozsah konštrukčných požiadaviek i rozumujúca požiadovanú bezpečnostnú úroveň. Počas opravovania je nutné dodržiavanie dovolených úchylek zaručujúcich správne upevnenie. POZOR Rezacie zuby urobené z karbidu wolframu môžu byť počas používania vytrhané z píly v celku alebo čiastočne. Z tieto príchny poobe javo v prípade využívania iných elektronáradí i prístrojov, je nutné používanie prostredkov osobnej ochrany, takových jak: pracovný ochranný ošle, okuliare, gogle, protiprášna maska i ďalší. V prípade takej možnosti odporúča sa využívanie dodatočných ochranných priekrytek. Nesmi sa umiestňovať ruce do priestoru pretlínania. Je potreba zachovať predpisy bezpečnosti práce týkajúce sa takového typu aktivity.

H

ALUMÍNÍUMHOZ ÉS MŰANYAGOKHOZ VALÓ KÖRFŰRÉS Z-KEZELÉSI UTASÍTÁS

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

BIZTONSÁGI AJÁNLÁSOK AZ ALUMÍNÍUM ÉS MŰANYAG VÁGÁSÁHOZ VALÓ KÖRFŰRÉS HASZNÁLATÁHOZ

Meg kell bizonysodni arról, hogy a fűrészárcsa a megfelelő irányban forog. Semmilyen esetben sem szabad túllépni a motor maximálisan megengedett fordulatszámát! Győződjön meg arról, hogy a rögzítő anya jól meg van-e húzva. A társának el kell érnie a maximális fordulatszámot, mielőtt megkezdje a vágást. Kerülje a szegeket, 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 satuba. Ha a fűrész a normálisan lassabban kezd vágni, és sokkal rosszabbul vág, az azt jelenti, hogy meg kell élezni. Ha előltem fűrész használ, veszélyes sorjak, forgácsok, izzó szemcsék, sőt repedések is keletkezhetnek. A fűrész mindig szakembernek kell éleznie. Nem szabad túllépni a fűrészárcsára megengedett névleges fordulatszámot. A beállított sebességtartomány a fűrészelés közben tartani kell. Ne szabad olyan fűrészárcsát használni, amelyek bármilyen módon sérült. Azokat a körfűrészeket, amelyek teste el van repedve, nem szabad megjavítani, le kell selejtezni. Nem szabad olyan fűrészszel dolgozni, amelyek éle kisebb 1 mm-nél (!). A fűrészárcsát úgy kell felfogni a forgótengelyre, hogy üzem közben ne lazulhasson le. A fűrészárcsa rögzítéséhez a gép beállítására szolgáló eszközöket kell használni. Tartsa meg a gyártó által ajánlott és megfelelő védőóvóságot. A szerelés közben óvatosan kell eljárni. Meg kell bizonysodni arról, hogy a gép üzemelése közben keletkező erőkert a menesztő veszi fel, valamint, hogy a vágó élék 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 hűvelket használni a fűrészárcsában lévő felhelyező furat szűkítése céljából. A könnyű ötvözetekről a gyantát csak olyan hígítókkal 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 végeztessen. Figyelem: a termék polirozása potenciálisan veszélyes összetételű por keletkezését eredményezheti. Ezt a munkát mindig jól szellőztetett helyiségben, megfelelő munkavédelmi előírások betartásával végezze. Javítások során tilos a korongok szerkezeti megoldásainak módosítása. A körfűrész javítását csak az arra jogosult műhelyben végeztessen. A javítást hozzáértő, megfelelő képzéssel és tapasztalattal, illetve a szerkezeti megoldásokra vonatkozó nagy tudással rendelkező és az optimális elérhető biztonság szintet értő személy végezze. A ja-

vítás során nélkülözhetetlen bizonyos tolerancia (hojtáék) hagyása, mely utána megfelelő rögzítést tesz lehetővé. FIGYELEM! A vágó fogak wolfrám-karbidból készültek és használat során részben, vagy egészen leszakadhatnak a fűrészről. Emiatt az oknál fogva egyéb fajta elektromos munkaeszközök illetve munkagépek használatához hasonlóan feltétlenül nélkülözhetetlen a személyi védelmi eszközök: védőruha, védőszemüveg, védőmaszk stb. használata. Lehetőség szerint használjon kiegészítő tárcsavédőt. Soha ne helyezze a vágófejait a vágás felületére. Mindig tartsa be az ilyen fajta munkákra vonatkozó munkavédelmi előírásokat.

RO

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE A FIERĂSTRĂULUI CIRCULAR PENTRU ALUMINIU ȘI PLASTIC

Înainte de utilizări dispozitivului trebuie să citiți cu atenție instrucțiunile de utilizare și să le păstrați.

RECOMANDĂRI PRIVIND SIGURANȚA LA UTILIZAREA FIERĂSTRĂULUI CIRCULAR PENTRU ALUMINIU ȘI PLASTIC

Asigurați-va că fierăstrăul se rotește în direcția corespunzătoare. Este interzisă depășirea vitezei de rotație maxime admise a fierăstrăului circular! Asigurați-va că piulița de fixare a cuțitului este corect înșurubată. Pila trebuie să atingă rotațiile maxime înainte începând procesului de tăiere. Evitați cuiele, șuruburile, niturile, etc. În special cele executate din oțel sau din alte materiale, pentru tăierea cărora fierăstrăul nu se recomandă a fi utilizat. Nu tăiați beton sau materiale ceramice. Tăiați în pregrinda, fără a forța apăsară. Alăta timp cât este posibil, se recomandă fixarea materialului tăiat în mănere corespunzătoare din ambele părți. În cazul în care fierăstrăul începe sa taie mai încet decât în mod normal sau se obțin niște rezultate cu mult mai slabe de tăiere, aceasta înseamnă că fierăstrăul trebuie ascuțit. Utilizarea unui fierăstrău tocit poate duce la sărărea unor așchii, buciți de material, supraîncălzirea fierăstrăului sau chiar la crăparea acestuia. Fierăstrăul trebuie ascuțit întotdeauna de către un specialist. Nu se recomandă depășirea vitezei de rotație a fierăstrăului. Limita de viteză așchierii trebuie respectată. Este interzisă utilizarea fierăstrăului care nu este funcțional. Fierăstrăul circular care prezintă crăpături la nivelul carcasei nu mai poate fi reparat, acesta va fi transmis spre reciclare. Nu pot fi utilizate fierăstraiele circulare ale căror cuțite sunt mai mici de 1mm (!). Este interzisă fixarea în ax în așa fel încât sa fie posibilă demontarea cuțitului în timpul utilizării acestuia. Trebuie sa utilizați astfel de dispozitive care sa permită fixarea corecta a cuțitului în fierăstrău. Trebuie sa demonstrați o deosebită atenție în timpul montajului. Trebuie sa va asigurați ca forțele care apar în timpul funcționării dispozitivului vor fi transmise prin antrenor și ca muchiile de rașchetare nu se vor atinge cu elementele de fixare. Toate șuruburile și piulițele trebuie înșurubate cu chei corespunzătoare cu respectarea valorii momentului de rotație indicat de către producătorul mașinii. Este interzisă prelungirea cheii, sau înșurubarea cu ajutorul ciocanului [prin loviri în cheie. Toate suprafețele de fixare trebuie curățate de impurități, lubrifiții, ulei și apa. Șuruburile și piulițele de fixare trebuie înșurubate în ordinea indicată de către producătorul mașinii. În cazul în care lipsesc instrucțiunile de utilizare, șuruburile trebuie înșurubate în ordinea următoare: din interior spre exterior. Se interzice utilizarea unor inele cu aderența slabă, și a unor bușe din vederea corectării dimensiunii orificiilor de montare ale fierăstrăului circular. Rășina trebuie îndepărtată de pe aliajele ușoare, doar cu ajutor unor diluanți care nu acționează asupra proprietărilor mecanice ale aliajelor ușoare. INTREȚINEREA Spre a obține la tăiere rezultate corecte și spre a asigura securitatea în timpul lucrului, discul trebuie să fie în totdeauna curat și bine ascuțit. Ascuirea trebuie făcută regulat în atelier de specialitate. Atenție: în timpul șlefuirii se emană agenți dăunători sănătății. Această acțiune trebuie făcută în încăperile bine ventilată și cu respectarea prescrierilor de protecție și igiena muncii. În timpul reparației mașinei nu pot fi schimbate rezolvările constructive ale discului. Reparațiile pot fi efectuate doar la un servis autorizat, de o persoană competentă, cu experiență, care se pricepe în domeniul construcțiilor și care înțelege posibilitățile obținerii nivelului securității în timpul folosirii mașinii. În timpul reparației este necesară păstrarea toleranței care asigură fixarea corectă. ATENȚIE Dinții discului sunt executați din carbură de wolfram și se pot rupe parțial sau total în timpul folosirii. Din această cauză, deasemenea folosind și alte unealte electrice sau mașini, este necesară folosirea de mijloace de protejare de exemplu : îmbrăcăminte de protecție individuală, ochelari, mască anti praf și alte. În cazuri necesare se recomandă scuturi suplimentare. În timpul tăierii nu băga mâna în zona de tăiere. Trebuie respectate prescrierile referitoare la protecția și igiena muncii cu asemenea utilaje.

E

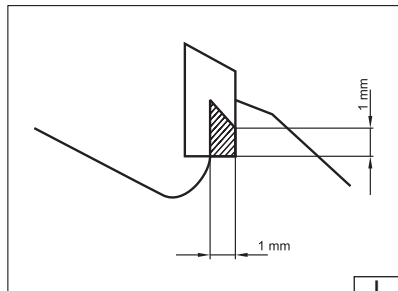
INSTRUCCIONES DE USO DE LAS SIERRAS DE DISCO PARA ALUMINIO Y PLÁSTICOS

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 PLÁSTICOS

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 tuerca 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 fielos 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 máquinas, 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 fielos no estén en contacto entre sí y 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 wolfram pueden desprenderse del serrucho enteros o en partes durante el uso. Por esta razón, como es en el caso de otras herramientas eléctricas y mecánicas, es necesario usar medios de seguridad personal como: ropa protectora, anteojos, mascarilla antipolvo, etc. Si es posible, se recomienda usar protecciones adicionales. No ponga las manos en el área del corte. Obsérvense las regulaciones de seguridad para este tipo de trabajos.



PL

Nr katalogowy	Średnica tarczy	Średnica mocowania tarczy	Max. prędkość obrotowa maszyny	Grubość segmentu tnącego	Grubość tarczy	Ilość zębów
	[mm]	[mm]	[obr./min]	[mm]	[mm]	
08853	210	30	6 500	2,2	1,6	72
08854	250	30	5 400	3,0	1,8	100
08855	300	30	4 500	3,2	2,0	100

LV

Kataloga numurs	Diska diametrs	Diska nostiprinājuma diametrs	Ierīces maksimālais apgriezienu ātrums	Griešanas segmenta biezums	Diska biezums	Zobu skaits
	[mm]	[mm]	[apgr./min]	[mm]	[mm]	
08853	210	30	6 500	2,2	1,6	72
08854	250	30	5 400	3,0	1,8	100
08855	300	30	4 500	3,2	2,0	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]	
08853	210	30	6 500	2,2	1,6	72
08854	250	30	5 400	3,0	1,8	100
08855	300	30	4 500	3,2	2,0	100

CZ

Katalogové číslo	Průměr kotouče	Průměr upevňovací kotouče	Maximální rychlost otáčení stroje	Tloušťka řezacího segmentu	Tloušťka kotouče	Počet zubů
	[mm]	[mm]	[obr./min]	[mm]	[mm]	
08853	210	30	6 500	2,2	1,6	72
08854	250	30	5 400	3,0	1,8	100
08855	300	30	4 500	3,2	2,0	100

D

Katalog-Nr.	Sägeblatt-Durchmesser	Durchmesser der Befestigungs-Öffnung	Max. Drehzahl der Maschine	Dicke des Schneidsegments	Sägeblatt-dicke	Anzahl der Zähne
	[mm]	[mm]	[U/min]	[mm]	[mm]	
08853	210	30	6 500	2,2	1,6	72
08854	250	30	5 400	3,0	1,8	100
08855	300	30	4 500	3,2	2,0	100

SK

Katalogové číslo	Středová čára kotouče	Středová čára upevňování kotouče	Maximální rychlost otáček zařízení	Hrúbka rezacieho segmentu	Hrúbka kotouče	Množstvo zubov
	[mm]	[mm]	[obr./min]	[mm]	[mm]	
08853	210	30	6 500	2,2	1,6	72
08854	250	30	5 400	3,0	1,8	100
08855	300	30	4 500	3,2	2,0	100

RUS

Номер в каталоге	Диаметр диска	Диаметр крепления диска	Max. оборотная скорость машины	Толщина режущего элемента	Толщина диска	Количество зубцов
	[мм]	[мм]	[об/хв]	[мм]	[мм]	
08853	210	30	6 500	2,2	1,6	72
08854	250	30	5 400	3,0	1,8	100
08855	300	30	4 500	3,2	2,0	100

H

Cikk szám	Korong átmérője	Korong rögzítésének átmérője	Berendezés maximális forgási sebessége	Vágó elem vastagsága	Korong vastagsága	Fogok száma
	[mm]	[mm]	[fordulat/perc]	[mm]	[mm]	
08853	210	30	6 500	2,2	1,6	72
08854	250	30	5 400	3,0	1,8	100
08855	300	30	4 500	3,2	2,0	100

UA

Номер в каталозі	Діаметр диску	Діаметр кріплення диску	Max. оборотна швидкість машини	Товщина ріжучого елемента	Товщина диску	Кількість зубців
	[мм]	[мм]	[об/хв]	[мм]	[мм]	
08853	210	30	6 500	2,2	1,6	72
08854	250	30	5 400	3,0	1,8	100
08855	300	30	4 500	3,2	2,0	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]	
08853	210	30	6 500	2,2	1,6	72
08854	250	30	5 400	3,0	1,8	100
08855	300	30	4 500	3,2	2,0	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]	
08853	210	30	6 500	2,2	1,6	72
08854	250	30	5 400	3,0	1,8	100
08855	300	30	4 500	3,2	2,0	100

E

Numero del catalogo	Diámetro del disco	Diámetro de instalación del disco	Velocidad giratoria máxima de la máquina	Grosor del segmento cortador	Grosor del disco	Número de dientes
	[mm]	[mm]	[rpm]	[mm]	[mm]	
08853	210	30	6 500	2,2	1,6	72
08854	250	30	5 400	3,0	1,8	100
08855	300	30	4 500	3,2	2,0	100