

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA PIŁ TARCZOWYCH DO DREWNA

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

ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA PRZY UŻYTKOWANIU PIŁ TARCZOWYCH DO DREWNA

Upewnić się, że lączka obraca się w prawidłowym kierunku. W żadnym przypadku nie wolno przekraczać maksymalnej dopuszczalnej prędkości obrotowej pły! Upewnić się, że nakrętka mocująca tarczę jest prawidłowo dokręcona. Piła musi osiągnąć pełne obroty przed rozpoczęciem cięcia. Uniknąć gwóździ, śrub, szszwiek i innych obcych materiałów. Nie przecinać metalu lub betonu. Ciąć stopniowo, bez wywierania nadmiernego nacisku na pły. Seraż przecinać powoli i równomiernie. O ile to możliwe, ze umocowaniem cieplnego 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 nastrzażenia. Użytywanie steponowej pły może prowadzić do występowania niebezpiecznych odpędów, drążek, przegrzania pły lub nawet jej pęknięcia. Piła zawsze powinna być ostrzona przez specjalistę. Nie wolno przekraczać znamionowej prędkości obrotowej pły tarczowej. Ustalony zakres prędkości skrawania powinien być dotymany. Nie wolno stosować uszkodzonych, w jakikolwiek sposób, pły tarczowych. Pły tarczowe, których korpusy są pęknięte powinny być złomowane, nie dopuszcza się ich naprawy. Nie dopuszcza się do pracy z tarczowymi, w których ostrza są mniejsze niż 1mm (l). Piły należy zamocować na wrzecionie w taki sposób, aby niemożliwie było samoistnie zdemontować się pły w trakcie pracy. Należy korzystać z przyrządów ułatwiających maszynę, aby poprawnie zamocować płytę tarczową. Należy doliczyć staran podczas montażu oraz upewnić się, że zaciśkowe części piasty jest ułożona odpowiednio do powierzchni zaciśkowej narzędzi, a krawędzie tnące nie są w kontakcie ze sobą lub z elementami zaciśkowymi. Ustawić właściwie i zaledwie, przez producenta maszyny odstęp bezpieczeństwa. Należy zachować ostrożność przy montażu. Należy się upewnić, że silny 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 kluczem z zachowaniem wartości momentu obrotowego podanego przez wytwórcę maszyny. Niedozwolone jest przedłużanie kluczka, lub dokręcanie uderzeniami młotka w klucz. Wszystkie powierzchnie mocujące muszą być oczyściione 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 zewnętrz. Zabrania się używania luźnych pasowanych pierścieni i tulejek redukujących w celu korekty wymiarów otworów osadznych pił tarczowych. Żywice należy usuwać ze stopów lekkich, tylko za pomocą takich rozpuszczalników, które nie wpływają na właściwość 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 pły o potencjalnie szkodliwym składzie. Wykonanie tej czynności w pomieszczeniu o dobrej wentylacji przy zachowaniu odpowiednich przepisów BHP. Rozwiązania konstrukcyjne tarcz nie mogą być zmieniane w trakcie naprawy. Naprawy płyt tarczowych należy wykonywać w uprawnionym do tego punkcie naprawczym. Przez osobę kompetentną, o odpowiednim wyszkoleniu i doświadczeniu, posiadającą wiedzę w zakresie wymagań konstrukcyjnych i rozumującą możliwy do uzyskania poziom bezpieczeństwa. Podczas naprawy konieczne jest zachowanie tolerancji zapewniających poprawne zamocowanie. UWAGA Zeby tarcze wykonane z węglinka wolframu mogą być zrywane z pły w całosci lub częścią 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 TCT WOOD SAW BLADES
Please read carefully the manual before you start to work with the tool.

SAFETY INSTRUCTIONS FOR USE OF TCT SAW BLADES
 Make sure the blade rotates in the proper direction. In any case it is not allowed to exceed the maximum rotational speed of the blade! Make sure the nut securing the blade is properly tightened. The blade must reach maximum speed before cutting operation is started. Avoid nails, bolts, staples and other foreign materials. Do not cut metal or concrete. Perform the cutting gradually, without exerting too much pressure on the blade. Cut the knags slowly and in uniform way. If it is possible, it is advised to mount the cut material in proper clamps on both sides. If the blade starts to cut more slowly than normally or give much worse cutting effect, it means that the blade needs to be sharpened. Use of blunt blade may result in occurrence of dangerous splinters, chips, overheating of the blade or even cracking. The blade should be sharpened only by a qualified person. It is not allowed to exceed the rated rotational speed of the blade. It is necessary to observe the set cutting speed. It is not allowed to use the blades broken in any way. Saw blades with broken body should be disposed of; it is not allowed to repair them. It is forbidden to use the saw blades where the tip is smaller than 1 mm (l). Mount the blade on the spindle so that it may not fall off during the 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. In order to assemble the blade correctly, use the setting instruments of the machine, setting the safety clearances recommended by the machine manufacturer. Assemble the blade carefully. Make sure that the stresses occurring during the operation will be transferred by the driver and the cutting edges will not touch each other or the mounting elements. All screws and nuts shall be tightened by means of proper spanners

with torques complying with instructions of the machine manufacturer. It is not allowed to use spanner extensions or to hit the spanner with a hammer. All mounting surfaces must be free of dirt, grease, oil and water. All screws and locking nuts shall be tightened in the order recommended by the manufacturer of the machine. In case there is no instruction in this matter, the proper order is to tighten the screws from inside to outside. It is forbidden to use loose rings or reduction sleeves in order to correct the mounting hole size of the blades. Resin should be removed from light alloys only by means of suitable solvents, which have no influence on mechanical properties of such 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.

D

BEDIENUNGSANWEISUNG FÜR DIE HOLZ-KREISÄSSEN
 Vor Arbeitsbeginn mit dem Werkzeug soll die vollständige Anweisung durchgelesen und aufbewahrt werden
SICHERHEITSVORSCHRIFTEN BEI DER VERWENDUNG DER HOLZ-KREISÄSSEN
 Die richtige Drehrichtung des Sägeblattes prüfen. Die zulässige Drehzahl des Sägeblattes darf auf keinen Fall nicht überschritten werden! Bitte prüfen, ob die Befestigungsmutter des Sägeblattes richtig angezogen ist. Das Kreissägeblatt soll die volle Drehzahl vor dem Beginn des Schneidevorganges erreichen. Die Nageln, Schrauben, Heftstifte und andere fremde Materialien in Holz vermeiden. Mit der Holz-Kreissäge dürfen Beton und Metall nicht geschnitten werden. Der Schneidevorgang soll almählich ohne übermäßigen Druck auf das Kreissägeblatt erfolgen. Die Äste sollen langsam und gleichmäßig geschnitten werden. Es wird empfohlen, das Werkstück nach Möglichkeit beiderseitig im entsprechenden Halter zu befestigen. Solite die Kreisseile langsam aber gewöhnlich arbeiten oder die Schneideleistung bedeutend nachlässt, dann bedeutet das, dass das Sägeblatt geschärft werden soll. Die Verwendung von dem nicht geschärften Sägeblatt kann zur gefährlichen Splitterbildung, Holzsplittern, Überheilung oder Bruch des Sägeblattes führen. Das Sägeblatt sollte immer von einem Fachmann geschärft werden. Die Nenndrehzahl der Sägeblätter darf nicht überschritten werden. Der festgelegte Bereich der Schnittgeschwindigkeit soll eingehalten werden. Die beschädigten Sägeblätter, unabhängig von der Beschädigungsart dürfen nicht weiter verwendet werden. Die Sägeblätter mit Körperrissen dürfen nicht repariert werden und sollen entsorgt werden. Sägeblätter, deren Zähne kleiner als 1 mm (l) sind, dürfen nicht verwendet werden. Das Sägeblatt soll an der Spindel so befestigt werden, damit die selbstständige Lockerung während der Arbeit nicht möglich wird. Bei der Befestigung des Sägeblattes soll man die Justiergeräte benutzen damit die Befestigung richtig durchgeführt werden kann. Die von dem Maschinenhersteller empfohlenen Sicherheitsabstände sollen eingehalten werden. Bei der Montage ist die äußerste Vorsicht empfohlen. Es ist zu prüfen, ob die beim Schneidevorgang entstandenen Kräfte von dem Mitnehmer übertragen werden und dass die die Schneidekanten sich nicht miteinander oder mit den Befestigungslementen berühren. Sämtliche Befestigungsflächen sollen frei von Schmutz, Fett, Wasser und Öl sein. Die Schrauben und Muttern sollen in der von dem Maschinenhersteller angegebenen Herstellfolge angezogen werden. Ist keine Betriebsanweisung vorhanden, dann sollen die Befestigungsschrauben in der Reihenfolge von der Mitte nach Außen angezogen werden. Die Verwendung von nicht angepassten Ringen und Reduktionsbüchsen zur Korrektur der Abmessungen der Befestigungsöffnungen von den Sägeblättern ist verboten. Das Harz von den Leichtmetalleigungen soll nur mittels solcher Lösungsmittel entfernt werden, welche die mechanischen Eigenschaften der Leichtmetalleigungen nicht beeinträchtigen. 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 Schneidezähne 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 Arbeitsschutzleidung, Arbeitsschutzbrille, Staubmasken und andere Schutzmittel gefragt werden. Es wird empfohlen, nach Möglichkeit zusätzliche Abschirmungen einzusetzen. Die Hände vom Schnellbereich fern halten. Die für diese Arbeitsart zutreffenden Arbeitsschutzvorschriften sind unbedingt zu beachten.

RUS

ИНСТРУКЦИЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ ДИСКОВЫХ ПИЛ ДЛЯ ДРЕВЕСИНЫ
 Перед началом работы необходимо прочитать целую инструкцию и сохранить её.
РЕКОМЕНДАЦИИ БЕЗОПАСНОГО ПОЛЬЗОВАНИЯ ДИСКОВЫМИ ПИЛАМИ ДЛЯ ДРЕВЕСИНЫ

Проверить правильность направления обращения диска! Нельзя превышать максимальную допустимую оборотную скорость диска! Проверить правильность закручивания крепительной гайки диска. Диск должен достичь максимальных оборотов перед началом резанья. Избегать гвоздей, болтов, шпилек и других посторонних предметов. Не резать металла или бетона. Резать медленно без надмernego усилия на пилу. Суки перерезать медленно и равномерно. На сколько это возможно прикрепить режущий материал в соответствующих зажимах с обеих сторон. Если диск начинает резать медленней чем нормальная или достигает соответственно худших характеристик, то это означает что диск требует настройки. Использование затупленной пилы может привести к возникновению опасных отщепов, колебаний, перегрева пилы или даже трещин. Пила должна быть настроена соответствующим специалистом. Запрещается превышать допустимую оборотную скорость дисковой пилы. Установленный интервал скорости резания должен быть сохранен. Нельзя использовать поврежденные в какой-либо способом дисковые пилы. Корпус пилы, корпус которых поврежден, должны быть уничтожены, не допускается их ремонтирование. Запрещается использование дисковых пил для чистки которых не превышает 1 мм (l). Пила необходима разместить на валу так, чтобы было невозможно ее самораскручивание во время работы. Необходимо использовать регулируемые устройства машины для правильного размещения дисковой пилы придерживаясь необходимых и требуемых производителем машины. Проверять, чтобы силы возникающие во время работы не переносились через забиратель, а также чтобы режущие края не соприкасались между собой и с крепительными элементами. Болты и гайки должны быть закрученны соответствующими ключами придерживаясь необходимого оборотного момента поданного производителем машины. Не разрешается удалять узлы или докручивать с помощью удара молотка в клюк. Крепительные поверхности должны быть очищены от грязи, смазки, масла и воды. Болты и гайки необходимо закрутить в порядке приведенного производителем машины. В случае отсутствия инструкции крепительные болты необходимо докручивать в порядке от середини наружу. Запрещается использование свободно закрепленных перстеней и пиль из резиновых секторов с целью регулирования величины посадочных отверстий дисковых пил. Живицы необходимо удалять с легких материалов только с помощью таких растворителей, которые не влияют на механические свойства легких материалов. КОНСЕРВИРОВАНИЕ Для того чтобы получить правильных результат резания и обеспечить безопасность работы, пила должна быть всегда чистая и остры. Остриение необходимо регулярно проводить в специалистическом сервисном пункте. Внимание: Шлифовка этого продукта может привести в возникновению пыли вредного состояния. Эта операция 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 терпимости обеспечивающей правильное крепление. ВНИМАНИЕ! Режущие зубы изготовлены со слегеного вольфрама могут быть сорваны целиком или частично во время работы. Также как при использовании другого электоинструмента и машин необходимо использовать охранные средства такие как: рабочая одежда, защитные очки, пылезащитная маска и др. Если есть такая потребность то рекомендуется использование дополнительной защиты. Не вкладывать руки в область резания. Остриение необходимо проводить в специалистическом сервисном пункте. Внимание: Шлифовка этого продукта может привести в возникновению пыли вредного состояния. Эта операция 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 терпимости обеспечивающей правильное крепление. ВНИМАНИЕ! Режущие зубы изготовлены со слегеного вольфрама могут быть сорваны целиком или частично во время работы. Также как при использовании другого электоинструмента и машин не необходимо использовать охранные средства такие как: рабочая одежда, защитные очки, пылезащитная маска и др. Если есть такая потребность то рекомендуется использование дополнительной защиты. Не вкладывать руки в область резания. Придерживаясь правил БЖД для данного типа работ.

UA

ІНСТРУКЦІЯ ОБСЛУГОВУВАННЯ ДИСКОВИХ ПИЛ ДЛЯ ДРЕВЕСИНА
 Перед початком роботи необхідно прочитати цілу інструкцію і зберегти її.

ВАКІВКА БЕЗПЕКІ ПІД ЧАС ВИКОРИСТАННЯ ДИСКОВИХ ПИЛ ДЛЯ ДРЕВЕСИНА

Перевірити чи диск обертається в правильному напрямку. В будь-якому разі не можна перевищувати максимально дозволену обертову швидкість диску! Перевірити чи кріпильний гвинт диску правильно докручені. Диск повинен досягти максимальних обертів перед розподільником різання. Уникніти циклів, болтів, шпилок і інших сторонніх предметів. Не можна різати металу або бетону. Різати поступово без надмірного зусилля на пилу. Суки перерезати медленно і рівномірно. На скільки це можливе прикріплювати режущий матеріал в зажимах з обох сторін. Якщо диск починає різати повільніше ніж нормальню, або осігає гірші характеристики різання то це означає що диск повинен бути настроєний. Використання ступінчастої пилы може привести до небезпечних уламків, дрижати, перерезувати дискою пилу. Встановлений інтервал чистки пилы може бути зменшено відповідно до зовнішньої температурі. Дискою пилу можна різати деревину та інші матеріали, які не впливають на механічні властивості диска. ВІДСТАВЛЕННЯ ДИСКОВИХ ПИЛ ВІД ВОЛФРАМУ. ВАГА: Шлифування цієї продукту викликає постачання пилу швидким складом. Дану операцію необхідно проводити в добре провітрюваному приміщенні дотримуючись правил БЖД. Конструктивні рішення пилі не можуть змінюватися під час ремонту. Ремонт дискових пил необхідно виконувати в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. УВАГА! Різальні зуби залізу відсутні. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і розумінням можливих рівнень. Під час ремонту необхідно дотримуватися топографії, котра забезпечує правильне кріплення. Ремонт дискових пил необхідно проводити в відповідному сервісному пункті компетентною особою з відповідною підготовкою в області конструкційних вимог і роз

párkarséjuma a arī zāģa sasprāgšanas iemeslu. Zāgu jāsina specialistis. Nedrīkst párkāpt ripzāgu nominālo apgrēzienu ātrumu. Noteikts ātruma diapazons jābūt saglabāts. Nedrīkst lietot bojtu, kaut kādā veidā, ripzāgu. Ripzāgi, kuru korpusi ir bojati, jābūt nodoti metālūžos, nevar būt remontēti. Nedrīkst strādāt ar ripzāgiem, kuru zobi ir mazāki nekā 1 mm (l). Zāgu jāfiksē vārpstā tādā veidā, lai nebūtu iespējama pastāvīga zāga demontaža darba laikā. Jākontrollē, lai spēki ierēces darbi laikā būtu pārnesti uz saņēmēju un lai griešanās malas nebūtu saistīti ar sevi un fiksēšanas elementiem. issas skrūves jābūt pieskrūvētas ar attiecīgām atslēgām ar pareizu apgrēzienu momentu, kuru nādi ierēces rāzojat. Nedrīkst pagarināt atslēgu vai grābet atslēgu ar amuru. Visas fiksēšanas viemas jābūt firšāt no nefrīnumam, smērļumam, eļļu un ūdens. Skrūves jābūt pieskrūvētās karībā, kuru rādijs ierēces rāzojat. Gadījumā, kad nav instrukcijas, skrūves jābūt pieskrūvētās virzienā no vietas uz aru. Nedrīkst lietot viegli pārēzētu un redukējus piltvu, lai kopīgti ripzāgu caurumu izmēru. Sveku jānōjiet no vielam sakausējumiem tikai ar tādiem šķīdinātājiem, kuri neiespējot uz sakausējumu mehāniskām raksturām. KONSERVĀLJA Lai sasniegta pareizi griešanās rezultātu un nodrošināt darba drošību, zāģis jābūt visu laiku tirs un aru. Zāga asināšana jābūt veidotai regulāri speciālistā darībā. Uzmanību: Produkta plīspāšana var būt par kailigu putekļu rādišanas iemeslu. Šā darbību veidot tikai labi ventilētās telpās, saskaņā ar darba drošības noteikumiem. Diska konstrukcija nevar būt mainīta remonta laikā. Ripzāgu remontu var veidot speciālistes servisos. To var darīt kompetents cilvēks, ar pareizi apmaiņu un pieredzi, kuram ir zināšanas par konstrukcijas pieprasīšanām, un kuram ir zināšanas par konstrukcijas vajadzībām, kā arī kuri saprot iespējamo drošības līdzekļu ietvars, piemēram, brilles, aizsargblīzes, maska pret putekļiem utt. Kad ir iespējami, rekomendēti lietot papildu apvalku. Nedrīkst novietot roku griešanas diapazonā. Jāpakaļa Darba Drošības Noteikumus par tāda veida darbību.

CZ

NÁVOD PRO OBSLUHU KRUŽNÍCH PILEK NA ŘEZÁNÍ DŘEVA
Před začátkem práce s nářadím nutné je důkladně přečtení tohoto návodu k použití a dodržování doporučovaných nařízení.
BEZPEČNOSTNÍ DOPORUČENÍ BĚHEM POUŽÍVÁNÍ KOTOUČOVÝCH PILEK NA ŘEZÁNÍ DŘEVA
Ujistit se, zda kotouč otáci se ve spravném směru. V žadnym případě nesmí se překrátit maximálně připustnou rychlosť otáčení pilky! Ujistit se, zda matice upevňující kotouč je dotázená spravně. Pilka musí dosáhnout maximálního otáčení před začátkem řezání. Vystříhat se hřebíků, šroubů, sešívacích spon a dalších cizích materiálů. Neprokrávat kovu nebo beton. Řezát postupně, bez vytvárávání příliš velkého tlaku na pilku. Suky prokrávat pomalu a rovněm. Pokud je to možné, doporučuje se obustranné upněvání prozefávaného materiálu ve spravných upinacích sklíčidelech. Jestliže pilka začína fezat příliš zvolna než normálně nebo výsledky prokrávání jsou významně horší, znamená to, že vyzaduje ona nabroušení. Používání ztuhé pilky může vést do nebezpečného odprskávání, třísek, přehrátek pilky nebo dokonce i její prasknutí. Pilka vždy povinna být oštřena přes odborníka. Nesmí se překrátit jmenovité rychlosť otáčení pilky. Stanovený rozsah rychlosti obrábenia je treba udržieť bez změny. Nesmí se používať kotoučové pilky, kterých teleso je pokutné je tráva odvozduť do sberu, neopravovat. Neprípustíť do práce kotoučových pil, u kterých rezna časť je menší až 1mm (l). Pilu je treba připevnit do vrtečna takovým spôsobom, aby nebylo možné samostatne zdementovanie v ufnoveniu pilky počas práce. Pre spravné upnenie kotoučové pilky je treba použiť zariadenie do stavenia. Je potreba aj zaistiť správne i odpočívane výrobcom pristroja, bezpečnostné odstúpenie. Počas montáže je nutné zachovať opatrnosť. Ubezpečiť, že sily vznikajúce počas práce nástroja budou prenášene prostredníctvom záchytky aj, či rezne hrany nebudo prichádzať do styku ze sebou ari z upevňujúcimi súčiastkami. Všetke skrutky i matice je potreba dotiahnuť príslušnými klúčmi s podmienkou krúcenia momentu uvedeného výrobcom stroje. Není dovolené preplievanie príslušenstva, alebo utahovanie úderom kladiva o kľúč. Všetké upevňujúce plochy musí byť očistené z nečistoty, tuku, oleja i vody. Upevňujúce skrutky i matice je treba dotiahnuť v porad odporúčeného výrobcom pristroje. V prípade chybajúceho odporúčenia upevňujúce skrutky dotiahnuť v porad od stredu až na vonkajšiu stranu. Nedovolené je používanie slobodne uložených prístrovcov i redukčných vložiek pre upravovanie rozmerov usazovacích otvorov kruhových pil. Živici je treba odstraňovať z lehké silitiny, len pomocí takových rozpuštadiel, ktoré nemají vplyv na mechanické vlastnosti tecito lehkých siltin. URDŽBA Pro ziskanie správnych výsledkov pretrávania je nutné zajišťovat bezpečnostné pravidla. Pila vždy musí byť kompetentná, odborně vzdelená a skúsená, znajúca rozsah konstrukčných požiadavok i rozumejúca požadovanému bezpečnostnému úrovni. Počas opravovania je nutné dodržovať dovolených úchytelek zaručujúcich správne upněvacie. POZOR Rezacie zuby urobené z karbidu wolframu mohou byť počas používania vyrážané v pily v celku alebo časťou. Tento prípady povinny jasne vyznačiť výrobcom stroje. Na pilu je treba použiť zařízení do stavenia. Je potreba také pořádat správné a doporučované výrobcom stroje, bezpečnostní záruku. Během montáže je nutné zachovat opatrnosť. Ujistit se, zda sily vznikají během práce náradí budou přenášeny prostřednictvím záchytky a také, zda rezné hrany nebudo prichádzať do styku ze sebou ari z upevňujúcimi součástkami. Všecky šrouby a matice je potreba dotiahnuť použitím pilky z podmínkou dodržení kroužkového momentu uvedeného výrobcem stroje. Není dovolené produkovat pilky, přehrátek pilky nebo dokonce i její prasknutí. Pilka vždy povinna být oštřena přes odborníka. Nesmí se překrátit jmenovité rychlosť otáčení pilky. Stanovený rozsah rychlosti obrábenia je treba udržieť bez změny. Nesmí se používať kotoučové pilek, u kterých teleso je pokutné je tráva odvozduť do sberu, neopravovat. Neprípustíť do práce kotoučových pil, u kterých rezna časť je menší až 1mm (l). Pilu je treba připevnit do vrtečna takovým spôsobom, aby nebylo možné samostatne zdementovanie v ufnoveniu pilky počas práce. Pre spravné upnenie kotoučové pilky je treba použiť zariadenie do stavenia. Je potreba aj zaistiť správne i odpočívane výrobcom pristroja, bezpečnostné odstúpenie. Počas montáže je nutné zachovať opatrnosť. Ubezpečiť, že sily vznikajúce počas práce nástroja budou prenášene prostredníctvom záchytky aj, či rezne hrany nebudo prichádzať do styku ze sebou ari z upevňujúcimi súčiastkami. Všetke skrutky i matice je potreba dotiahnuť príslušnými klúčmi s podmienkou krúcenia momentu uvedeného výrobcom stroje. Není dovolené preplievanie príslušenstva, alebo utahovanie úderom kladiva o kľúč. Všetké upevňujúce plochy musí byť očistené z nečistoty, tuku, oleja i vody. Upevňujúce skrutky i matice je treba dotiahnuť v porad odporúčeného výrobcom pristroje. V prípade chybajúceho odporúčenia upevňujúce skrutky dotiahnuť v porad od stredu až na vonkajšiu stranu. Nedovolené je používanie slobodne uložených prístrovcov a redukčných vložiek pre upravovanie rozmerov usazovacích otvorov kruhových pil. Živici je treba odstraňovať z lehké silitiny, len pomocí takových rozpuštadiel, ktoré nemají vplyv na mechanické vlastnosti tecito lehkých siltin. URDŽBA Pro ziskanie správnych výsledkov pretrávania je nutné zajišťovat bezpečnostné pravidla. Pila vždy musí byť kompetentná, odborně vzdelená a skúsená, znajúca rozsah konstrukčných požiadavok i rozumejúca požadovanému bezpečnostnému úrovni. Počas opravovania je nutné dodržovať dovolených úchytelek zaručujúcich správne upněvacie. POZOR Rezacie zuby urobené z karbidu wolframu mohou byť počas používania vyrážané v pily v celku alebo časťou. Tento prípady povinny jasne vyznačiť výrobcom stroje. Na pilu je treba použiť zařízení do stavenia. Je potreba také pořádat správné a doporučované výrobcom stroje, bezpečnostní záruku. Během montáže je nutné zachovat opatrnosť. Ujistit se, zda sily vznikají během práce náradí budou přenášeny prostřednictvím záchytky a také, zda rezné hrany nebudo prichádzať do styku ze sebou ari z upevňujúcimi součástkami. Všecky šrouby a matice je potreba dotiahnuť použitím pilky z podmínkou dodržení kroužkového momentu uvedeného výrobcem stroje. Není dovolené produkovat pilky, přehrátek pilky nebo dokonce i její prasknutí. Pilka vždy povinna být oštřena přes odborníka. Nesmí se překrátit jmenovité rychlosť otáčení pilky. Stanovený rozsah rychlosti obrábenia je treba udržieť bez změny. Nesmí se používať kotoučové pilek, u kterých teleso je pokutné je tráva odvozduť do sberu, neopravovat. Neprípustíť do práce kotoučových pil, u kterých rezna časť je menší až 1mm (l). Pilu je treba připevnit do vrtečna takovým spôsobom, aby nebylo možné samostatne zdementovanie v ufnoveniu pilky počas práce. Pre spravné upnenie kotoučové pilky je treba použiť zariadenie do stavenia. Je potreba aj zaistiť správne i odpočívane výrobcom pristroja, bezpečnostné odstúpenie. Počas montáže je nutné zachovať opatrnosť. Ubezpečiť, že sily vznikajíce počas práce nástroja budou prenášene prostredníctvom záchytky aj, či rezne hrany nebudo prichádzať do styku ze sebou ari z upevňujúcimi súčiastkami. Všetke skrutky i matice je potreba dotiahnuť príslušnými klúčmi s podmienkou krúcenia momentu uvedeného výrobcom stroje. Není dovolené preplievanie príslušenstva, alebo utahovanie úderom kladiva o kľúč. Všetké upevňujúce plochy musí byť očistené z nečistoty, tuku, oleja i vody. Upevňujúce skrutky i matice je treba dotiahnuť v porad odporúčeného výrobcom pristroje. V prípade chybajúceho odporúčenia upevňujúce skrutky dotiahnuť v porad od stredu až na vonkajšiu stranu. Nedovolené je používanie slobodne uložených prístrovcov a redukčných vložiek pre upravovanie rozmerov usazovacích otvorov kruhových pil. Živici je treba odstraňovať z lehké silitiny, len pomocí takových rozpuštadiel, ktoré nemají vplyv na mechanické vlastnosti tecito lehkých siltin. URDŽBA Pro ziskanie správnych výsledkov pretrávania je nutné zajišťovat bezpečnostné pravidla. Pila vždy musí byť kompetentná, odborně vzdelená a skúsená, znajúca rozsah konstrukčných požiadavok i rozumejúca požadovanému bezpečnostnému úrovni. Počas opravovania je nutné dodržovať dovolených úchytelek zaručujúcich správne upněvacie. POZOR Rezacie zuby urobené z karbidu wolframu mohou byť počas používania vyrážané v pily v celku alebo časťou. Tento prípady povinny jasne vyznačiť výrobcom stroje. Na pilu je treba použiť zařízení do stavenia. Je potreba také pořádat správné a doporučované výrobcom stroje, bezpečnostní záruku. Během montáže je nutné zachovat opatrnosť. Ujistit se, zda sily vznikají během práce náradí budou přenášeny prostřednictvím záchytky a také, zda rezné hrany nebudo prichádzať do styku ze sebou ari z upevňujúcimi součástkami. Všecky šrouby a matice je potreba dotiahnuť použitím pilky z podmínkou dodržení kroužkového momentu uvedeného výrobcem stroje. Není dovolené produkovat pilky, přehrátek pilky nebo dokonce i její prasknutí. Pilka vždy povinna být oštřena přes odborníka. Nesmí se překrátit jmenovité rychlosť otáčení pilky. Stanovený rozsah rychlosti obrábenia je treba udržieť bez změny. Nesmí se používať kotoučové pilek, u kterých teleso je pokutné je tráva odvozduť do sberu, neopravovat. Neprípustíť do práce kotoučových pil, u kterých rezna časť je menší až 1mm (l). Pilu je treba připevnit do vrtečna takovým spôsobom, aby nebylo možné samostatne zdementovanie v ufnoveniu pilky počas práce. Pre spravné upnenie kotoučové pilky je treba použiť zariadenie do stavenia. Je potreba aj zaistiť správne i odpočívane výrobcom pristroja, bezpečnostné odstúpenie. Počas montáže je nutné zachovať opatrnosť. Ubezpečiť, že sily vznikajíce počas práce nástroja budou prenášene prostredníctvom záchytky aj, či rezne hrany nebudo prichádzať do styku ze sebou ari z upevňujúcimi súčiastkami. Všetke skrutky i matice je potreba dotiahnuť príslušnými klúčmi s podmienkou krúcenia momentu uvedeného výrobcom stroje. Není dovolené preplievanie príslušenstva, alebo utahovanie úderom kladiva o kľúč. Všetké upevňujúce plochy musí byť očistené z nečistoty, tuku, oleja i vody. Upevňujúce skrutky i matice je treba dotiahnuť v porad odporúčeného výrobcom pristroje. V prípade chybajúceho odporúčenia upevňujúce skrutky dotiahnuť v porad od stredu až na vonkajšiu stranu. Nedovolené je používanie slobodne uložených prístrovcov a redukčných vložiek pre upravovanie rozmerov usazovacích otvorov kruhových pil. Živici je treba odstraňovať z lehké silitiny, len pomocí takových rozpuštadiel, ktoré nemají vplyv na mechanické vlastnosti tecito lehkých siltin. URDŽBA Pro ziskanie správnych výsledkov pretrávania je nutné zajišťovat bezpečnostné pravidla. Pila vždy musí byť kompetentná, odborně vzdelená a skúsená, znajúca rozsah konstrukčných požiadavok i rozumejúca požadovanému bezpečnostnému úrovni. Počas opravovania je nutné dodržovať dovolených úchytelek zaručujúcich správne upněvacie. POZOR Rezacie zuby urobené z karbidu wolframu mohou byť počas používania vyrážané v pily v celku alebo časťou. Tento prípady povinny jasne vyznačiť výrobcom stroje. Na pilu je treba použiť zařízení do stavenia. Je potreba také pořádat správné a doporučované výrobcom stroje, bezpečnostní záruku. Během montáže je nutné zachovat opatrnosť. Ujistit se, zda sily vznikají během práce náradí budou přenášeny prostřednictvím záchytky a také, zda rezné hrany nebudo prichádzať do styku ze sebou ari z upevňujúcimi součástkami. Všecky šrouby a matice je potreba dotiahnuť použitím pilky z podmínkou dodržení kroužkového momentu uvedeného výrobcem stroje. Není dovolené produkovat pilky, přehrátek pilky nebo dokonce i její prasknutí. Pilka vždy povinna být oštřena přes odborníka. Nesmí se překrátit jmenovité rychlosť otáčení pilky. Stanovený rozsah rychlosti obrábenia je treba udržieť bez změny. Nesmí se používať kotoučové pilek, u kterých teleso je pokutné je tráva odvozduť do sberu, neopravovat. Neprípustíť do práce kotoučových pil, u kterých rezna časť je menší až 1mm (l). Pilu je treba připevnit do vrtečna takovým spôsobom, aby nebylo možné samostatne zdementovanie v ufnoveniu pilky počas práce. Pre spravné upnenie kotoučové pilky je treba použiť zariadenie do stavenia. Je potreba aj zaistiť správne i odpočívane výrobcom pristroja, bezpečnostné odstúpenie. Počas montáže je nutné zachovať opatrnosť. Ubezpečiť, že sily vznikajíce počas práce nástroja budou prenášene prostredníctvom záchytky aj, či rezne hrany nebudo prichádzať do styku ze sebou ari z upevňujúcimi súčiastkami. Všetke skrutky i matice je potreba dotiahnuť príslušnými klúčmi s podmienkou krúcenia momentu uvedeného výrobcom stroje. Není dovolené preplievanie príslušenstva, alebo utahovanie úderom kladiva o kľúč. Všetké upevňujúce plochy musí byť očistené z nečistoty, tuku, oleja i vody. Upevňujúce skrutky i matice je treba dotiahnuť v porad odporúčeného výrobcom pristroje. V prípade chybajúceho odporúčenia upevňujúce skrutky dotiahnuť v porad od stredu až na vonkajšiu stranu. Nedovolené je používanie slobodne uložených prístrovcov a redukčných vložiek pre upravovanie rozmerov usazovacích otvorov kruhových pil. Živici je treba odstraňovať z lehké silitiny, len pomocí takových rozpuštadiel, ktoré nemají vplyv na mechanické vlastnosti tecito lehkých siltin. URDŽBA Pro ziskanie správnych výsledkov pretrávania je nutné zajišťovat bezpečnostné pravidla. Pila vždy musí byť kompetentná, odborně vzdelená a skúsená, znajúca rozsah konstrukčných požiadavok i rozumejúca požadovanému bezpečnostnému úrovni. Počas opravovania je nutné dodržovať dovolených úchytelek zaručujúcich správne upněvacie. POZOR Rezacie zuby urobené z karbidu wolframu mohou byť počas používania vyrážané v pily v celku alebo časťou. Tento prípady povinny jasne vyznačiť výrobcom stroje. Na pilu je treba použiť zařízení do stavenia. Je potreba také pořádat správné a doporučované výrobcom stroje, bezpečnostní záruku. Během montáže je nutné zachovat opatrnosť. Ujistit se, zda sily vznikají během práce náradí budou přenášeny prostřednictvím záchytky a také, zda rezné hrany nebudo prichádzať do styku ze sebou ari z upevňujúcimi součástkami. Všecky šrouby a matice je potreba dotiahnuť použitím pilky z podmínkou dodržení kroužkového momentu uvedeného výrobcem stroje. Není dovolené produkovat pilky, přehrátek pilky nebo dokonce i její prasknutí. Pilka vždy povinna být oštřena přes odborníka. Nesmí se překrátit jmenovité rychlosť otáčení pilky. Stanovený rozsah rychlosti obrábenia je treba udržieť bez změny. Nesmí se používať kotoučové pilek, u kterých teleso je pokutné je tráva odvozduť do sberu, neopravovat. Neprípustíť do práce kotoučových pil, u kterých rezna časť je menší až 1mm (l). Pilu je treba připevnit do vrtečna takovým spôsobom, aby nebylo možné samostatne zdementovanie v ufnoveniu pilky počas práce. Pre spravné upnenie kotoučové pilky je treba použiť zariadenie do stavenia. Je potreba aj zaistiť správne i odpočívane výrobcom pristroja, bezpečnostné odstúpenie. Počas montáže je nutné zachovať opatrnosť. Ubezpečiť, že sily vznikajíce počas práce nástroja budou prenášene prostredníctvom záchytky aj, či rezne hrany nebudo prichádzať do styku ze sebou ari z upevňujúcimi súčiastkami. Všetke skrutky i matice je potreba dotiahnuť príslušnými klúčmi s podmienkou krúcenia momentu uvedeného výrobcom stroje. Není dovolené preplievanie príslušenstva, alebo utahovanie úderom kladiva o kľúč. Všetké upevňujúce plochy musí byť očistené z nečistoty, tuku, oleja i vody. Upevňujúce skrutky i matice je treba dotiahnuť v porad odporúčeného výrobcom pristroje. V prípade chybajúceho odporúčenia upevňujúce skrutky dotiahnuť v porad od stredu až na vonkajšiu stranu. Nedovolené je používanie slobodne uložených prístrovcov a redukčných vložiek pre upravovanie rozmerov usazovacích otvorov kruhových pil. Živici je treba odstraňovať z lehké silitiny, len pomocí takových rozpuštadiel, ktoré nemají vplyv na mechanické vlastnosti tecito lehkých siltin. URDŽBA Pro ziskanie správnych výsledkov pretrávania je nutné zajišťovat bezpečnostné pravidla. Pila vždy musí byť kompetentná, odborně vzdelená a skúsená, znajúca rozsah konstrukčných požiadavok i rozumejúca požadovanému bezpečnostnému úrovni. Počas opravovania je nutné dodržovať dovolených úchytelek zaručujúcich správne upněvacie. POZOR Rezacie zuby urobené z karbidu wolframu mohou byť počas používania vyrážané v pily v celku alebo časťou. Tento prípady povinny jasne vyznačiť výrobcom stroje. Na pilu je treba použiť zařízení do stavenia. Je potreba také pořádat správné a doporučované výrobcom stroje, bezpečnostní záruku. Během montáže je nutné zachovat opatrnosť. Ujistit se, zda sily vznikají během práce náradí budou přenášeny prostřednictvím záchytky a také, zda rezné hrany nebudo prichádzať do styku ze sebou ari z upevňujúcimi součástkami. Všecky šrouby a matice je potreba dotiahnuť použitím pilky z podmínkou dodržení kroužkového momentu uvedeného výrobcem stroje. Není dovolené produkovat pilky, přehrátek pilky nebo dokonce i její prasknutí. Pilka vždy povinna být oštřena přes odborníka. Nesmí se překrátit jmenovité rychlosť otáčení pilky. Stanovený rozsah rychlosti obrábenia je treba udržieť bez změny. Nesmí se používať kotoučové pilek, u kterých teleso je pokutné je tráva odvozduť do sberu, neopravovat. Neprípustíť do práce kotoučových pil, u kterých rezna časť je menší až 1mm (l). Pilu je treba připevnit do vrtečna takovým spôsobom, aby nebylo možné samostatne zdementovanie v ufnoveniu pilky počas práce. Pre spravné upnenie kotoučové pilky je treba použiť zariadenie do stavenia. Je potreba aj zaistiť správne i odpočívane výrobcom pristroja, bezpečnostné odstúpenie. Počas montáže je nutné zachovať opatrnosť. Ubezpečiť, že sily vznikajíce počas práce nástroja budou prenášene prostredníctvom záchytky aj, či rezne hrany nebudo prichádzať do styku ze sebou ari z upevňujúcimi súčiastkami. Všetke skrutky i matice je potreba dotiahnuť príslušnými klúčmi s podmienkou krúcenia momentu uvedeného výrobcom stroje. Není dovolené preplievanie príslušenstva, alebo utahovanie úderom kladiva o kľúč. Všetké upevňujúce plochy musí byť očistené z nečistoty, tuku, oleja i vody. Upevňujúce skrutky i matice je treba dotiahnuť v porad odporúčeného výrobcom pristroje. V prípade chybajúceho odporúčenia upevňujúce skrutky dotiahnuť v porad od stredu až na vonkajšiu stranu. Nedovolené je používanie slobodne uložených prístrovcov a redukčných vložiek pre upravovanie rozmerov usazovacích otvorov kruhových pil. Živici je treba odstraňovať z lehké silitiny, len pomocí takových rozpuštadiel, ktoré nemají vplyv na mechanické vlastnosti tecito lehkých siltin. URDŽBA Pro ziskanie správnych výsledkov pretrávania je nutné zajišťovat bezpečnostné pravidla. Pila vždy musí byť kompetentná, odborně vzdelená a skúsená, znajúca rozsah konstrukčných požiadavok i rozumejúca požadovanému bezpečnostnému úrovni. Počas opravovania je nutné dodržovať dovolených úchytelek zaručujúcich správne upněvacie. POZOR Rezacie zuby urobené z karbidu wolframu mohou byť počas používania vyrážané v pily v celku alebo časťou. Tento prípady povinny jasne vyznačiť výrobcom stroje. Na pilu je treba použiť zařízení do stavenia. Je potreba také pořádat správné a doporučované výrobcom stroje, bezpečnostní záruku. Během montáže je nutné zachovat opatrnosť. Ujistit se, zda sily vznikají během práce náradí budou přenášeny prostřednictvím záchytky a také, zda rezné hrany nebudo prichádzať do styku ze sebou ari z upevňujúcimi součástkami. Všecky šrouby a matice je potreba dotiahnuť použitím pilky z podmínkou dodržení kroužkového momentu uvedeného výrobcem stroje. Není dovolené produkovat pilky, přehrátek pilky nebo dokonce i její prasknutí. Pilka vždy povinna být oštřena přes odborníka. Nesmí se překrátit jmenovité rychlosť otáčení pilky. Stanovený rozsah rychlosti obrábenia je treba udržieť bez změny. Nesmí se používať kotoučové pilek, u kterých teleso je pokutné je tráva odvozduť do sberu, neopravovat. Neprípustíť do práce kotoučových pil, u kterých rezna časť je menší až 1mm (l). Pilu je treba připevnit do vrtečna takovým spôsobom, aby nebylo možné samostatne zdementovanie v ufnoveniu pilky počas práce. Pre spravné upnenie kotoučové pilky je treba použiť zariadenie do stavenia. Je potreba aj zaistiť správne i odpočívane výrobcom pristroja, bezpečnostné odstúpenie. Počas montáže je nutné zachovať opatrnosť. Ubezpečiť, že sily vznikajíce počas práce nástroja budou prenášene prostredníctvom záchytky aj, či rezne hrany nebudo prichádzať do styku ze sebou ari z upevňujúcimi súčiastkami. Všetke skrutky i matice je potreba dotiahnuť príslušnými klúčmi s podmienkou krúcenia momentu uvedeného výrobcom stroje. Není dovolené preplievanie príslušenstva, alebo utahovanie úderom kladiva o kľúč. Všetké upevňujúce plochy musí byť očistené z nečistoty, tuku, oleja i vody. Upevňujúce skrutky i matice je treba dotiahnuť v porad odporúčeného výrobcom pristroje. V prípade chybajúceho odporúčenia upevňujúce skrutky dotiahnuť v porad od stredu až na vonkajšiu stranu. Nedovolené je používanie slobodne uložených prístrovcov a redukčných vložiek pre upravovanie rozmerov usazovacích otvorov kruhových pil. Živici je treba odstraňovať z lehké silitiny, len pomocí takových rozpuštadiel, ktoré nemají vplyv na mechanické vlastnosti tecito lehkých siltin. URDŽBA Pro ziskanie správnych výsledkov pretrávania je nutné zajišťovat bezpečnostné pravidla. Pila vždy musí byť kompetentná, odborně vzdelená a skúsená, znajúca rozsah konstrukčných požiadavok i rozumejúca požadovanému bezpečnostnému úrovni. Počas opravovania je nutné dodržovať dovolených úchytelek zaručujúcich správne upněvacie. POZOR Rezacie zuby urobené z karbidu wolframu mohou byť počas používania vyrážané v pily v celku alebo časťou. Tento prípady povinny jasne vyznačiť výrobcom stroje. Na pilu je treba použiť zařízení do stavenia. Je potreba také pořádat správné a doporučované výrobcom stroje, bezpečnostní záruku. Během montáže je nutné zachovat opatrnosť. Ujistit se, zda sily vznikají během práce náradí budou přenášeny prostřednictvím záchytky a také, zda rezné hrany nebudo prichádzať do styku ze sebou ari z upevňujúcimi součástkami. Všecky šrouby a matice je potreba dotiahnuť použitím pilky z podmínkou dodržení kroužkového momentu uvedeného výrobcem stroje. Není dovolené produkovat pilky, přehrátek pilky nebo dokonce i její prasknutí. Pilka vždy povinna být oštřena přes odborníka. Nesmí se překrátit jmenovité rychlosť otáčení pilky. Stanovený rozsah rychlosti obrábenia je treba udržieť bez změny. Nesmí se používať kotoučové pilek, u kterých teleso je pokutné je tráva odvozduť do sberu, neopravovat. Neprípustíť do práce kotoučových pil, u kterých rezna časť je menší až 1mm (l). Pilu je treba připevnit do vrtečna takovým spôsobom, aby

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]	-
YT-60522	140	20	11 000	2,8	2,0	30
YT-60533	150	20	10 000	2,8	2,0	30
YT-60582	170	16	9 500	3,2	2,2	12
YT-60583	170	16	9 500	3,2	2,2	40
YT-60488	190	30	8 500	3,2	2,2	20
YT-60489	190	30	8 500	3,2	2,2	40
YT-60633	190	16	8 500	3,2	2,2	40
YT-60652	200	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-60665	210	30	7 500	3,2	2,2	20
YT-60682	216	30	7 500	3,2	2,2	48
YT-60790	315	30	4 500	3,5	2,2	24
YT-60792	315	30	4 500	3,5	2,2	48
YT-60794	315	30	4 500	3,5	2,2	80

RUS

Номер в каталоге	Диаметр диска	Диаметр крепления диску	Макс. оборотная скорость машины	Толщина режущего элемента	Толщина диска	Количество зубов
	[мм]	[мм]	[об/в]	[мм]	[мм]	-
YT-60522	140	20	11 000	2,8	2,0	30
YT-60533	150	20	10 000	2,8	2,0	30
YT-60582	170	16	9 500	3,2	2,2	12
YT-60583	170	16	9 500	3,2	2,2	40
YT-60488	190	30	8 500	3,2	2,2	20
YT-60489	190	30	8 500	3,2	2,2	40
YT-60633	190	16	8 500	3,2	2,2	40
YT-60652	200	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-60665	210	30	7 500	3,2	2,2	20
YT-60682	216	30	7 500	3,2	2,2	48
YT-60790	315	30	4 500	3,5	2,2	24
YT-60792	315	30	4 500	3,5	2,2	48
YT-60794	315	30	4 500	3,5	2,2	80

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-60522	140	20	11 000	2,8	2,0	30
YT-60533	150	20	10 000	2,8	2,0	30
YT-60582	170	16	9 500	3,2	2,2	12
YT-60583	170	16	9 500	3,2	2,2	40
YT-60488	190	30	8 500	3,2	2,2	20
YT-60489	190	30	8 500	3,2	2,2	40
YT-60633	190	16	8 500	3,2	2,2	40
YT-60652	200	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-60665	210	30	7 500	3,2	2,2	20
YT-60682	216	30	7 500	3,2	2,2	48
YT-60790	315	30	4 500	3,5	2,2	24
YT-60792	315	30	4 500	3,5	2,2	48
YT-60794	315	30	4 500	3,5	2,2	80

UA

Номер в каталогі	Діаметр диска	Діаметр кріплення диску	Мах. оберто-ва швидкість машини	Товщина ріжучого елемента	Товщина диску	Кількість зубців
	[мм]	[мм]	[об/хв]	[мм]	[мм]	-
YT-60522	140	20	11 000	2,8	2,0	30
YT-60533	150	20	10 000	2,8	2,0	30
YT-60582	170	16	9 500	3,2	2,2	12
YT-60583	170	16	9 500	3,2	2,2	40
YT-60488	190	30	8 500	3,2	2,2	20
YT-60489	190	30	8 500	3,2	2,2	40
YT-60633	190	16	8 500	3,2	2,2	40
YT-60652	200	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-60665	210	30	7 500	3,2	2,2	20
YT-60682	216	30	7 500	3,2	2,2	48
YT-60790	315	30	4 500	3,5	2,2	24
YT-60792	315	30	4 500	3,5	2,2	48
YT-60794	315	30	4 500	3,5	2,2	80

D

Katalog-Nr.	Sägeblatt-Durchmesser	Durchmesser der Befestigungs-Öffnung	Max. Drehzahl der Maschine	Dicke des Schneidegments	Sägeblatt-dicke	Anzahl der Zähne
	[mm]	[mm]	[U/min]	[mm]	[mm]	-
YT-60522	140	20	11 000	2,8	2,0	30
YT-60533	150	20	10 000	2,8	2,0	30
YT-60582	170	16	9 500	3,2	2,2	12
YT-60583	170	16	9 500	3,2	2,2	40
YT-60488	190	30	8 500	3,2	2,2	20
YT-60489	190	30	8 500	3,2	2,2	40
YT-60633	190	16	8 500	3,2	2,2	40
YT-60652	200	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-60665	210	30	7 500	3,2	2,2	20
YT-60682	216	30	7 500	3,2	2,2	48
YT-60790	315	30	4 500	3,5	2,2	24
YT-60792	315	30	4 500	3,5	2,2	48
YT-60794	315	30	4 500	3,5	2,2	80

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-60522	140	20	11 000	2,8	2,0	30
YT-60533	150	20	10 000	2,8	2,0	30
YT-60582	170	16	9 500	3,2	2,2	12
YT-60583	170	16	9 500	3,2	2,2	40
YT-60488	190	30	8 500	3,2	2,2	20
YT-60489	190	30	8 500	3,2	2,2	40
YT-60633	190	16	8 500	3,2	2,2	40
YT-60652	200	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-60665	210	30	7 500	3,2	2,2	20
YT-60682	216	30	7 500	3,2	2,2	48
YT-60790	315	30	4 500	3,5	2,2	24
YT-60792	315	30	4 500	3,5	2,2	48
YT-60794	315	30	4 500	3,5	2,2	80

LV

Kataloga numurs	Diska diametrs	Diska nos- tiprinājuma diametrs	Ierīces maksimāls apgriezienu ātrums	Griešanas segmenta biezums	Diska biezums	Zobu skaits
	[mm]	[mm]	[apgr./ min]	[mm]	[mm]	-
YT-60522	140	20	11 000	2,8	2,0	30
YT-60533	150	20	10 000	2,8	2,0	30
YT-60582	170	16	9 500	3,2	2,2	12
YT-60583	170	16	9 500	3,2	2,2	40
YT-60488	190	30	8 500	3,2	2,2	20
YT-60489	190	30	8 500	3,2	2,2	40
YT-60633	190	16	8 500	3,2	2,2	40
YT-60652	200	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-60665	210	30	7 500	3,2	2,2	20
YT-60682	216	30	7 500	3,2	2,2	48
YT-60790	315	30	4 500	3,5	2,2	24
YT-60792	315	30	4 500	3,5	2,2	48
YT-60794	315	30	4 500	3,5	2,2	80

H

Cíkk szám	Korong átmérője	Korong rögzítésének átmérője	Berendezés má- ximális forgási sebessége	Vágó elem vastagsága	Korong vastagsága	Fogok száma
	[mm]	[mm]	[fordulat/perc]	[mm]	[mm]	-
YT-60522	140	20	11 000	2,8	2,0	30
YT-60533	150	20	10 000	2,8	2,0	30
YT-60582	170	16	9 500	3,2	2,2	12
YT-60583	170	16	9 500	3,2	2,2	40
YT-60488	190	30	8 500	3,2	2,2	20
YT-60489	190	30	8 500	3,2	2,2	40
YT-60633	190	16	8 500	3,2	2,2	40
YT-60652	200	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-60665	210	30	7 500	3,2	2,2	20
YT-60682	216	30	7 500	3,2	2,2	48
YT-60790	315	30	4 500	3,5	2,2	24
YT-60792	315	30	4 500	3,5	2,2	48
YT-60794	315	30	4 500	3,5	2,2	80

CZ

Katalogové číslo	Průměr kotouče	Průměr upevnování kotouče	Maximalní rychlosť otáč- ení stroje	Tloušťka řezacího segmentu	Tloušťka kotouče	Počet zubů
	[mm]	[mm]	[obr./ min]	[mm]	[mm]	-
YT-60522	140	20	11 000	2,8	2,0	30
YT-60533	150	20	10 000	2,8	2,0	30
YT-60582	170	16	9 500	3,2	2,2	12
YT-60583	170	16	9 500	3,2	2,2	40
YT-60488	190	30	8 500	3,2	2,2	20
YT-60489	190	30	8 500	3,2	2,2	40
YT-60633	190	16	8 500	3,2	2,2	40
YT-60652	200	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-60665	210	30	7 500	3,2	2,2	20
YT-60682	216	30	7 500	3,2	2,2	48
YT-60790	315	30	4 500	3,5	2,2	24
YT-60792	315	30	4 500	3,5	2,2	48
YT-60794	315	30	4 500	3,5	2,2	80

RO

Nr din catalog	Diametrul dis- cului	Diametrul orifi- ciului de fixarea discului	Viteza max. de rotire a masinii	Grosimea segmentului tăietor	Grosimea discului	Numărul de dinti
	[mm]	[mm]	[rot./ min]	[mm]	[mm]	-
YT-60522	140	20	11 000	2,8	2,0	30
YT-60533	150	20	10 000	2,8	2,0	30
YT-60582	170	16	9 500	3,2	2,2	12
YT-60583	170	16	9 500	3,2	2,2	40
YT-60488	190	30	8 500	3,2	2,2	20
YT-60489	190	30	8 500	3,2	2,2	40
YT-60633	190	16	8 500	3,2	2,2	40
YT-60652	200	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-60665	210	30	7 500	3,2	2,2	20
YT-60682	216	30	7 500	3,2	2,2	48
YT-60790	315	30	4 500	3,5	2,2	24
YT-60792	315	30	4 500	3,5	2,2	48
YT-60794	315	30	4 500	3,5	2,2	80

SK

Katalogové číslo	Stredová čiara kotúče	Stredová čiara upevnenia kotúče	Maximalná rychlosť otáček zariadenia	Hrubka rezacieho segmentu	Hrubka kotúče	Množstvo zubov
	[mm]	[mm]	[obr./ min]	[mm]	[mm]	-
YT-60522	140	20	11 000	2,8	2,0	30
YT-60533	150	20	10 000	2,8	2,0	30
YT-60582	170	16	9 500	3,2	2,2	12
YT-60583	170	16	9 500	3,2	2,2	40
YT-60488	190	30	8 500	3,2	2,2	20
YT-60489	190	30	8 500	3,2	2,2	40
YT-60633	190	16	8 500	3,2	2,2	40
YT-60652	200	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-60665	210	30	7 500	3,2	2,2	20
YT-60682	216	30	7 500	3,2	2,2	48
YT-60790	315	30	4 500	3,5	2,2	24
YT-60792	315	30	4 500	3,5	2,2	48
YT-60794	315	30	4 500	3,5	2,2	80

E

Número del catalogo	Diámetro del disco	Diámetro de instalación del disco	Velocidad gira- toria máxima de la máquina	Grueso del segmento cortador	Grueso del disco	Número de dientes
	[mm]	[mm]	[rpm]	[mm]	[mm]	-
YT-60522	140	20	11 000	2,8	2,0	30
YT-60533	150	20	10 000	2,8	2,0	30
YT-60582	170	16	9 500	3,2	2,2	12
YT-60583	170	16	9 500	3,2	2,2	40
YT-60488	190	30	8 500	3,2	2,2	20
YT-60489	190	30	8 500	3,2	2,2	40
YT-60633	190	16	8 500	3,2	2,2	40
YT-60652	200	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-60665	210	30	7 500	3,2	2,2	20
YT-60682	216	30	7 500	3,2	2,2	48
YT-60790	315	30	4 500	3,5	2,2	24
YT-60792	315	30	4 500	3,5	2,2	48
YT-60794	315	30	4 500	3,5	2,2	80