



PL

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

Upewnij się, że tarcza obraca się w prawidłowym kierunku. W żadnym przypadku nie wolno przekraczać maksymalnej dopuszczalnej prędkości obrotowej piły! Upewnij się, że nakrętka mocująca tarczę jest prawidłowo dokręcona. Piła musi osiągnąć pełne obroty przed rozpoczęciem cięcia. Unikaj gwóźdźi, śrub, zszywek i innych obcych materiałów. Nie przecinać metalu lub betonu. Ciąć stopniowo, bez wywierania nadmiernego nacisku na piłę. Seki przecinać powoli i równomiernie. O ile to możliwe, zaleca się umocowanie ciężego 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 stępionej piły może prowadzić do występowania niebezpiecznych odprysków, drzazg, przegrzania piły lub nawet jej pęknięcia. Piła zawsze powinna być osłona przez specjalistę. Nie wolno przekraczać znaną 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 otwiera się mniejsze niż 1mm (!). Piłę należy zamocować na wrzeciono w taki sposób, aby niemożliwe było samostanie zdejmowanie się piły w trakcie pracy. Należy korzystać z przyrządów ustawiających maszynę, aby poprawnie zamocować piłę tarczową. Ustawiając właściwe i zalecane, przez producenta maszyny odstępstwa 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. Wszelkie 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 luźno pasowanych pierścieni i tulejek redukcyjnych w celu korekty wymiarów otworów osadzonych pił tarczowych. Żywie 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. Rozwiązania konstrukcyjne tarcz nie mogą być zmieniane w trakcie naprawy. Naprawę pił tarczowych należy wykonywać w uprawnionym do tego punkcie naprawczym. Przez obosob kompetentną, o odpowiednim wyszkoleniu i doświadczeniu, posiadającą wiedzę w zakresie wymagań konstrukcyjnych i rozumiającą możliwości do uzyskania poziomu bezpieczeństwa. Podczas naprawy konieczne jest zachowanie tolerancji zapewniających poprawne zamocowanie. UWAGA Zęby tnące wykonane z węgla ioframu 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 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 (!). Mount the blade on the spindle so that it may not fall off during the operation. 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 re-

commended 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.

DE

BEDIENUNGSANWEISUNG FÜR DIE HOLZ-KREISSÄGEN

Vor Arbeitsbeginn mit dem Werkzeug soll die vollständige Anweisung durchgelesen und aufbewahrt werden

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN BEI DER VERWENDUNG DER HOLZ-KREISSÄGEN
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 allmählich ohne übermäßigen Druck auf das Kreissägeblatt erfolgen. Die Äste sollen langsam und gleichmäßig geschnitten werden. Es wird empfohlen, das Werkstück nach Möglichkeit beidseitig in entsprechenden Halter zu befestigen. Sollte die Kreissäge langsamer als gewöhnlich arbeiten oder die Schneidleistung bedeutend nachlässt, dann bedeutet das, dass das Sägeblatt geschärft werden soll. Die Verwendung von dem nicht geschärften Sägeblatt kann zur gefährlichen Splitterbildung, Holzsplittern, Überhitzung 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 Körperissen dürfen nicht repariert werden und sollen entsorgt werden. Sägeblätter, deren Zähne kleiner als 1 mm (!) 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 Schneidekantensicht nicht miteinander oder mit den Befestigungselementen berühren. Sämtliche Schrauben und Mutter sollen mit den geeigneten Schlüssel mit Einhaltung des von dem Maschinenhersteller angegebenen Drehmoments angezogen werden. Die Verlängerung des Schlüsselarmes oder das Anziehen durch Anschlagen des Schlüssels mit dem Hammer ist nicht erlaubt. Sämtliche Befestigungsflächen sollen frei von Schmutz, Fett, Wasser und Öl sein. Die Schrauben und Mutter sollen in der von dem Maschinenhersteller angegebenen Reihenfolge 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 Ringe und Reduktionsbüchsen zur Korrektur der Abmessungen der Befestigungsförnungen von den Sägeblätter ist verboten. Das Harz von den Leichtmetalllegierungen soll nur mittels solcher Lösungsmittel entfernt werden, welche die mechanischen Eigenschaften der Leichtmetalllegierungen 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 Sicherheitsniveau versteht. Während der Reparatur ist die Einhaltung der für die sichere Befestigung erforderlichen Toleranzen notwendig. ACHTUNG! Die aus dem Werkstoff 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 Arbeitsschutzkleidung, Arbeitsschutzbrille, Staubmasken und andere Schutzmittel getragen werden. Es wird empfohlen, nach Möglichkeit zusätzliche Abschirmungen einzusetzen. Die Hände von dem Schneidebereich fern halten. Die für diese Arbeitsart zutreffenden Arbeitsschutzvorschriften sind unbedingt zu beachten.

RUS

ИНСТРУКЦИЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ ДИСКОВЫХ ПИЛ ДЛЯ ДРЕВЕСИНЫ

Перед началом работы необходимо прочитать полную инструкцию и сохранить её.
РЕКОМЕНДАЦИИ БЕЗОПАСНОГО ПОЛЬЗОВАНИЯ ДИСКОВЫМИ ПИЛАМИ ДЛЯ ДРЕВЕСИНЫ
Проверять правильность направления обращения диска!

Нельзà превышать максимальную допустимую оборотную скорость диска! Проверить правильность закручивания крепительной гайки диска. Диск должен достичь максимальной оборотов перед началом резанья. Избегать гвоздей, болтов, шпихов и другой посторонних предметов. Не резать металла или бетон. Резать медленно без надмерного усилия на пилу. Сучки перерезать медленно и равномерно. На сколько это возможно прикрепить режущий материал в соответствующих зажимах с обеих сторон. Если диск начинает резать медленней чем нормально или достигает соответственно худших характеристик, то это означает что диск требует наостричь. Использование затупленной пилы может привести к возникновению опасных отколов, колебаний, перегрева пилы или даже трещин. Пила должна быть наострена соответствующим специалистом. Запрещается превышать допустимую оборотную скорость дисковой пилы. Установленный интервал скорости резания должен быть сохранен. Нельзя использовать поврежденных в какой-либо способ дисковых пил. Дисковые пилы корпус которых поврежден должны быть уничтожены, не допускается их ремонтирование. Запрещается использование дисковых пил острие которых не превышает 1 мм (!). Вилы необходимо разместить на вале так, чтобы было невозможно её самораскручивание во время работы. Необходимо использовать регулируемые устройства машины для правильного размещения дисковой пилы придерживаясь необходимых и требуемых производителем машины безопасных промежутков. Необходимо придерживаться осторожности при монтаже. Необходимо проверить чтобы силы возникающие во время работы переносились через забиратель, а также чтобы режущие края не соприкасались между собой и с крепительными элементами. Болты и гайки должны быть докручены соответствующими ключами придерживаясь необходимого оборотного момента поданного производителем машины. Не разрешается удлинение ключей или докручивание с помощью удара молотка в ключ. 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 середины наружу. Запрещается использование свободно закрепленных перестен и гильз редукционных с целью регулирования величин посадочных отверстий дисковых пил. Живцы необходимо удалять с лёгких материалов только с помощью таких растворителей, которые не влияют на механические свойства лёгких материалов. КОНСЕРВИРОВАНИЕ Для того чтобы получить правильных результатов резания и обеспечить безопасность работы, пила должна быть всегда чистой и острая. Острение необходимо регулярно проводить в специализированном сервисном пункте. Внимание: Шлифовка этого продукта может привести в возникновению пыли вредного состояния. Эту операцию необходимо проводить в помещении с хорошей вентиляцией придерживаясь соответственных норм и правил БЖД. Конструктивные решения пилы не могут быть изменены во время ремонта. Нет дисковых пил необходимо проводить в специализированном сервисном центре компетентным лицом с соответствующим обучением и стажем, влаждующим сведениями в области конструктивных условий и понимающим возможный уровень безопасности. Во время ремонта необходимо придерживаться терпимости обеспечивающей правильное крепление. ВНИМАНИЕ Режущие зубы изготовленные из спеченого 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, пылосащитная маска и др. Если есть такая потребность то рекомендуются использование дополнительной защиты. Не вкладывать руки в область резания. Придерживаются правил БЖД для данного типа работ.

UA

ІНСТРУКЦІЯ ОБСЛУГОВУВАННЯ ДИСКОВИХ ПИЛ ДЛЯ ДЕРЕВА

Перед початком роботи необхідно прочитати цілу інструкцію і зберегти її.
ВКАЗІВКИ БЕЗПЕКИ ПІД ЧАС ВИКОРИСТАННЯ ДИСКОВИХ ПИЛ ДЛЯ ДЕРЕВА
Перевірити чи диск обертається в правильному напрямку. В жодному разі не можна перевищувати максимально дозволений обертову швидкість диску! Перевірити чи крипильний гвинт диску правильно докручений. Диск повинен досягнути максимальних обертів перед розпочинанням різання. Уникати шпихів, болтів, шпихов і інших сторонніх предметів. Не можна різати металу або бетону. Різати поступово без надмірного зусилля на пилу. Сучки перерізати поступово і рівномірно. Насільки це можливо необхідно закріплювати ручий матеріал в відповідних затискачах з обох сторін. Якщо диск починає різати повільніше ніж нормально, або осягає гірші характеристики різання то це означає що диск повинен бути наострений. Використання ступенної пилы може привести до небезпечних уламків, дрижати, перегріву диску або навіть її тріщиння. Диск повинен бути заостреним відповідним спеціалістом. Забороняється перешувати допустиму обертову швидкість дискової пилы. Установлений інтервал швидкості різання повинен бути дотриманий. Забороняється використовувати пошкоджені в будь-який спосіб дискові пилы. Дискові пилы корпус котрих пошкоджені повинні бути зломовані, забороняється їхній дальший ремонт. Забороняється використання дискових пил в яких зубці менші ніж 1мм (!). Пилу необхідно закріпити на валі таким чином, щоб було неможливе самостійне здемонтажування її під час роботи. Необхідно використовувати регульовані пристрої машини для правильного розташування дискової пилы дотримувачись необхідних і рекомендованих виробником машини безпечних проміжків. Необхідно дотримуватись правил безпеки при складанні. Необхідно перевірити чи сили котри виникають під час роботи пристрою будуть переноситись через забирач, а також ріжучі краї не будуть взаємодіяти між собою і з криплючими елементами. Усі болти і гайки необхідно докручувати необхідними ключами з дотриманням обертового моменту поданого виробником машини. Забороняється видоужування ключів або докручування за допомогою удара молотком в ключ. Усі закріплені болтери повинні бути очищені від бруду, мастила, оли і води. Болты і гайки для криплення необхідно дотягнути в порядку поданому виробником ма-

LT

DISKINIŲ MEDIENOS PJŪKLŲ VARTOJIMO INSTRUKCIJA

Prieš pradėdami vartoti įrankį, būtina perskaityti visą instrukciją ir ją išsaugoti

DISKINIŲ MEDIENOS PJŪKLŲ VARTOJIMO DARBO SAUGOS REIKALAVIMAI

Būtina patikrinti, ar diskas sukasi taisyklinga kryptimi. Jokių atvejų negalima viršyti maksimalaus leistino pjūklų apsisukimų greičio! Patikrinti, ar diską tvirtinanti varžtė yra patikimai prisukta. Prieš pradėdami pjauti, pjūklus turi pasiekti pilną sukimosi greitį. Saugotis nuo vinių, varžtų, sąsagų ir kitų pašaliniių kūnų. Nebandyti pjauti metalo arba betono. Pjauti laipsniškai, perlenuojant pjūklą nespaudžiant prie ruošinio. Šakas pjauti pamažu ir tolygiai. Jeigu yra galimybė, rekomenduojama įrengiant ruošinį tvirtinti atitinkamose varžtuose ir iš abiejų pusių. Jeigu pjūklis pradeda pjauti lėčiau negu normaliai, arba jeigu pjūvimo rezultatai pablogėja, tai reikšia, kad diską būtina išaštrinti. Vartojant atbukusį pjūklą gali kilti pavojingos atplėšos, skeveldros, pjūklas įkaista, arba net gali suskilti. Pjūklą visada privalo galąsti specialistas. Negalima viršyti nominalaus pjūklų apsisukimų greičio. Nustatytas pjūvimo greičio diapazonas yra privalomas. Sužaloję koki nors būdu diskinių pjūklų vartojimas yra draudžiamas. Diskiniai pjūklai, kurių korpusai turi įtrūkinius privalo būti skirti lauzui, jų taisyms nėra leistinas. Diskiniai pjūklai, kurių šermis yra mažesni nei 1 mm negali būti vartojami (!). Pjūklų diską reikia tvirtinti ant veleno tokio būdu, kad darbu metu savaimingai diskis nepailsavinimas būtų neįmanomas. Tam, kad pjūklų diskas būtų taisyklingai tvirtintas, būtina vartoti tam tikslu skirtus įrankius. Būtina taikyti tinkamus gamintojo reikalavimus saugos atstumams. Atliekant montavimą reikia būti daryti ypatingai atsargiai. Reikia įsitikinti, kad kylančios reikšios darbu metu įegos yra pavalkėlio pemešamos ir kad pjūvimo būriuos nesiličia nei su savimi nei su tvirtinimo elementais. Visus varžtus ir varžles reikia prisukti vartojant tinkamus raktus, taikant įrenginio gamintojo reikalavimus sukimo momento dydžius. Jokie raktų liemens patalpinami arba prisukiami smogiant raktų plaktuku yra neleistini. Visi tvirtinimo paviršiai turi būti išvalyti nuo užteršimų, tepalų, alvos ir vandens. Varžtus ir tvirtinimo varžles reikia prisukti įrenginio gamintojo nurodyta tvarka. Jeigu nėra instrukcijos, tvirtinimo varžtus reikia prisukti paeiliui, einant nuo centro išorine kryptimi. Pjūklų disko tvirtinimo angų skersmenis negalima koreguoti laisvai suderintų žiedų ir tarpinių įmovų pagalba. Nuo elementų pagamintų iš lengvųjų kuryne sukus galima šalinti vartojant vien tik trinkelius, lydinę nutus įtakos mechaninėms lengvųjų lydinų sąvayboms. KONSERVAVIMAS Tam, kad užtikrinti tinkamų pjūvimo rezultatus bei saugaus darbo sąlygas, pjūklas visada turi būti švarus ir aštrus. Pjūklą reikia galąsti reguliariai, specializuotoje dirbtuvėje. Dėmesio: šio gamintojo šilfamas sukelia potencialiai kenksmingos sudėties dulkes, todėl būtina tai daryti gerai ventiliuojamoje patalpoje, laikantis atitinkamų darbo saugos taisyklių reikalavimų. Pjūklų taisyms metu negalima keisti pjūvimo disko konstrukcijos principo. Diskinius pjūklus reikia taisyti tikėmis darbamis įteisintose taisyklose. Taisymsą gali atlikti tik kompetentingas asmuo, atitinkamai išmokytas ir turintis patirtį bei pakankamai žinių apie konstrukcinis reikalavimus, kuris gerai supranta, kokiu būdu galima užtikrinti saugaus darbo sąlygas. Atliekant taisyms būtina išsaugoti tvirtinancius dydžius, užtikrinancius taisyklingą pjūklų disko tvirtinimą. DĖMESIO! Pagaminti iš voframo kardo pjūvimo dantys pjūklų vartojimo metu gali nuo disko atplėšimo dainai arba visumuoje, todėl panašiai kaip vartojant kitus elektros įrankius bei mašinas, būtina vartoti asmenines apsaugos priemones tokias kaip: apsauginiai drabužiai, apsauginiai akiniai, nuo dulkių apsaugojancius kaukes ir panašiai. Esant galimybei, rekomenduojama vartoti papildomus apsauginius gaubtus. Nekėsti rankų į pjūvimo zoną. Laikytis šios rūšies darbamų numatytų darbo saugos taisyklių.

LV

RIPZĀGA KOKU GRIEŠANAI LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

Pirms darba sāksanu ar ierici jālasa visu instrukciju un to jāsaplāba.

DROŠĪBAS REKOMENDĀCIJAS RIPZĀGU KOKU GRIEŠANAI LIETOŠANĀ

Jākontrolē, lai disks rotēs pareizā virzienā. Nekādā gadījumā nedrīkst pārkāpt maksimālo pieļauto griezumli ātrumu! Kontrolēt, lai zāģa fiksēšanas skrūve ir pareizi ieskrūvēta. Pirms griešanas sāksmu ripzāģim jābūt pilnīgi apgriezītam. Izvairoties no naglām, spraudzēm un citiem svešiem materiāliem. Nedrīkst griezt metālu un betonu. Griezt kāpāreniski, bez pārmēģa spiediena. Zāru griezt lēni un vienmēģīgi. Ja tas ir vajadzīgi, rekomēdējam fiksēt griezto materiālu speciālos spāķis abās pusēs. Kad varzģis grieznā, nekā normāli, vai ir mazāk efektīva, tas var nozģimēt, kā zāģu jāģasina. Neasa zāģa lietošana var būt pār bīstamas atvases

(PL)

Nr katalogowy	Średnica tarczy	Średnica mocowania tarczy	Max. prędkość obrotowa maszyny	Grubość segmentu tnącego	Grubość tarczy	liczba zębów
	[mm]	[mm]	[obr./min]	[mm]	[mm]	-
YT-6050	130	16	10 000	2,8	2,0	24
YT-6051	136	10	7 000	2,0	1,2	24
YT-6052	140	20	10 000	2,8	2,0	16
YT-6053	140	16	10 000	2,8	2,0	30
YT-6055	160	20	9 500	2,8	2,0	18
YT-6056	160	30	9 500	2,8	2,0	24
YT-6057	160	30	9 500	2,8	2,0	36
YT-6058	160	20	9 500	2,8	2,0	48
YT-6060	184	30	9 000	3,2	2,2	24
YT-6061	184	30	9 000	3,2	2,2	40
YT-6062	184	30	9 000	3,2	2,2	50
YT-6063	185	20	9 000	2,4	1,4	18
YT-6065	200	30	8 000	3,2	2,2	24
YT-6066	205	18	6 000	3,2	2,0	24
YT-6067	210	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-6068	210	30	8 000	3,2	2,2	60
YT-6069	245	15,9	6 000	2,8	2,0	40
YT-6070	250	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6071	250	30	6 000	3,2	2,2	40
YT-6072	250	30	6 000	3,2	2,2	60
YT-6075	300	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6076	300	30	5 000	3,2	2,2	40
YT-6077	300	30	5 000	3,2	2,2	60
YT-6078	300	30	5 000	3,2	2,2	96
YT-6080	350	30	4 500	3,5	2,5	28
YT-6081	350	30	4 500	3,5	2,5	40
YT-6082	350	30	4 500	3,5	2,5	54
YT-6083	350	30	4 500	3,5	2,5	84
YT-6085	400	30	4 000	3,8	2,8	32
YT-6086	400	30	4 000	3,8	2,8	60

(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-6050	130	16	10 000	2,8	2,0	24
YT-6051	136	10	7 000	2,0	1,2	24
YT-6052	140	20	10 000	2,8	2,0	16
YT-6053	140	16	10 000	2,8	2,0	30
YT-6055	160	20	9 500	2,8	2,0	18
YT-6056	160	30	9 500	2,8	2,0	24
YT-6057	160	30	9 500	2,8	2,0	36
YT-6058	160	20	9 500	2,8	2,0	48
YT-6060	184	30	9 000	3,2	2,2	24
YT-6061	184	30	9 000	3,2	2,2	40
YT-6062	184	30	9 000	3,2	2,2	50
YT-6063	185	20	9 000	2,4	1,4	18
YT-6065	200	30	8 000	3,2	2,2	24
YT-6066	205	18	6 000	3,2	2,0	24
YT-6067	210	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-6068	210	30	8 000	3,2	2,2	60
YT-6069	245	15,9	6 000	2,8	2,0	40
YT-6070	250	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6071	250	30	6 000	3,2	2,2	40
YT-6072	250	30	6 000	3,2	2,2	60
YT-6075	300	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6076	300	30	5 000	3,2	2,2	40
YT-6077	300	30	5 000	3,2	2,2	60
YT-6078	300	30	5 000	3,2	2,2	96
YT-6080	350	30	4 500	3,5	2,5	28
YT-6081	350	30	4 500	3,5	2,5	40
YT-6082	350	30	4 500	3,5	2,5	54
YT-6083	350	30	4 500	3,5	2,5	84
YT-6085	400	30	4 000	3,8	2,8	32
YT-6086	400	30	4 000	3,8	2,8	60

(DE)

Katalog- Nr.	Sägeblatt-Durchmesser	Durchmesser der Befestigungs-Öffnung	Max. Drehzahl der Maschine	Dicke des Schneidesegments	Sägeblatt-dicke	Anzahl der Zähne
	[mm]	[mm]	[U/min]	[mm]	[mm]	-
YT-6050	130	16	10 000	2,8	2,0	24
YT-6051	136	10	7 000	2,0	1,2	24
YT-6052	140	20	10 000	2,8	2,0	16
YT-6053	140	16	10 000	2,8	2,0	30
YT-6055	160	20	9 500	2,8	2,0	18
YT-6056	160	30	9 500	2,8	2,0	24
YT-6057	160	30	9 500	2,8	2,0	36
YT-6058	160	20	9 500	2,8	2,0	48
YT-6060	184	30	9 000	3,2	2,2	24
YT-6061	184	30	9 000	3,2	2,2	40
YT-6062	184	30	9 000	3,2	2,2	50
YT-6063	185	20	9 000	2,4	1,4	18
YT-6065	200	30	8 000	3,2	2,2	24
YT-6066	205	18	6 000	3,2	2,0	24
YT-6067	210	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-6068	210	30	8 000	3,2	2,2	60
YT-6069	245	15,9	6 000	2,8	2,0	40
YT-6070	250	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6071	250	30	6 000	3,2	2,2	40
YT-6072	250	30	6 000	3,2	2,2	60
YT-6075	300	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6076	300	30	5 000	3,2	2,2	40
YT-6077	300	30	5 000	3,2	2,2	60
YT-6078	300	30	5 000	3,2	2,2	96
YT-6080	350	30	4 500	3,5	2,5	28
YT-6081	350	30	4 500	3,5	2,5	40
YT-6082	350	30	4 500	3,5	2,5	54
YT-6083	350	30	4 500	3,5	2,5	84
YT-6085	400	30	4 000	3,8	2,8	32
YT-6086	400	30	4 000	3,8	2,8	60

(RUS)

Номер в каталоге	Диаметр диска	Диаметр крепления диска	Max. оборотная скорость машины	Толщина режущего элемента	Толщина диска	Количество зубьев
	[мм]	[мм]	[об/хв]	[мм]	[мм]	-
YT-6050	130	16	10 000	2,8	2,0	24
YT-6051	136	10	7 000	2,0	1,2	24
YT-6052	140	20	10 000	2,8	2,0	16
YT-6053	140	16	10 000	2,8	2,0	30
YT-6055	160	20	9 500	2,8	2,0	18
YT-6056	160	30	9 500	2,8	2,0	24
YT-6057	160	30	9 500	2,8	2,0	36
YT-6058	160	20	9 500	2,8	2,0	48
YT-6060	184	30	9 000	3,2	2,2	24
YT-6061	184	30	9 000	3,2	2,2	40
YT-6062	184	30	9 000	3,2	2,2	50
YT-6063	185	20	9 000	2,4	1,4	18
YT-6065	200	30	8 000	3,2	2,2	24
YT-6066	205	18	6 000	3,2	2,0	24
YT-6067	210	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-6068	210	30	8 000	3,2	2,2	60
YT-6069	245	15,9	6 000	2,8	2,0	40
YT-6070	250	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6071	250	30	6 000	3,2	2,2	40
YT-6072	250	30	6 000	3,2	2,2	60
YT-6075	300	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6076	300	30	5 000	3,2	2,2	40
YT-6077	300	30	5 000	3,2	2,2	60
YT-6078	300	30	5 000	3,2	2,2	96
YT-6080	350	30	4 500	3,5	2,5	28
YT-6081	350	30	4 500	3,5	2,5	40
YT-6082	350	30	4 500	3,5	2,5	54
YT-6083	350	30	4 500	3,5	2,5	84
YT-6085	400	30	4 000	3,8	2,8	32
YT-6086	400	30	4 000	3,8	2,8	60

(UA)

Номер в каталозі	Діаметр диску	Діаметр кріплення диску	Max. обертова швидкість машини	Товщина ріжучого елемента	Товщина диску	Кількість зубців
	[мм]	[мм]	[об/хв]	[мм]	[мм]	-
YT-6050	130	16	10 000	2,8	2,0	24
YT-6051	136	10	7 000	2,0	1,2	24
YT-6052	140	20	10 000	2,8	2,0	16
YT-6053	140	16	10 000	2,8	2,0	30
YT-6055	160	20	9 500	2,8	2,0	18
YT-6056	160	30	9 500	2,8	2,0	24
YT-6057	160	30	9 500	2,8	2,0	36
YT-6058	160	20	9 500	2,8	2,0	48
YT-6060	184	30	9 000	3,2	2,2	24
YT-6061	184	30	9 000	3,2	2,2	40
YT-6062	184	30	9 000	3,2	2,2	50
YT-6063	185	20	9 000	2,4	1,4	18
YT-6065	200	30	8 000	3,2	2,2	24
YT-6066	205	18	6 000	3,2	2,0	24
YT-6067	210	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-6068	210	30	8 000	3,2	2,2	60
YT-6069	245	15,9	6 000	2,8	2,0	40
YT-6070	250	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6071	250	30	6 000	3,2	2,2	40
YT-6072	250	30	6 000	3,2	2,2	60
YT-6075	300	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6076	300	30	5 000	3,2	2,2	40
YT-6077	300	30	5 000	3,2	2,2	60
YT-6078	300	30	5 000	3,2	2,2	96
YT-6080	350	30	4 500	3,5	2,5	28
YT-6081	350	30	4 500	3,5	2,5	40
YT-6082	350	30	4 500	3,5	2,5	54
YT-6083	350	30	4 500	3,5	2,5	84
YT-6085	400	30	4 000	3,8	2,8	32
YT-6086	400	30	4 000	3,8	2,8	60

(LT)

Numeris pagal kataloga	Disko skersmuo	Disko tvirtinimo skersmuo	Maks. veleno apsisukimui greitis	Pjovimo segmento storis	Disko storis	Dantu skaičius
	[mm]	[mm]	[obr./min]	[mm]	[mm]	-
YT-6050	130	16	10 000	2,8	2,0	24
YT-6051	136	10	7 000	2,0	1,2	24
YT-6052	140	20	10 000	2,8	2,0	16
YT-6053	140	16	10 000	2,8	2,0	30
YT-6055	160	20	9 500	2,8	2,0	18
YT-6056	160	30	9 500	2,8	2,0	24
YT-6057	160	30	9 500	2,8	2,0	36
YT-6058	160	20	9 500	2,8	2,0	48
YT-6060	184	30	9 000	3,2	2,2	24
YT-6061	184	30	9 000	3,2	2,2	40
YT-6062	184	30	9 000	3,2	2,2	50
YT-6063	185	20	9 000	2,4	1,4	18
YT-6065	200	30	8 000	3,2	2,2	24
YT-6066	205	18	6 000	3,2	2,0	24
YT-6067	210	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-6068	210	30	8 000	3,2	2,2	60
YT-6069	245	15,9	6 000	2,8	2,0	40
YT-6070	250	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6071	250	30	6 000	3,2	2,2	40
YT-6072	250	30	6 000	3,2	2,2	60
YT-6075	300	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6076	300					

LV

Kataloga numurs	Diska diametrs	Diska nos- tiprinājuma diametrs	Ierīces maksimāls apgrieziena ātrums	Griešanas segmenta biežums	Diska biežums	Zobu skaits
	[mm]	[mm]	[apgr./min]	[mm]	[mm]	-
YT-6050	130	16	10 000	2,8	2,0	24
YT-6051	136	10	7 000	2,0	1,2	24
YT-6052	140	20	10 000	2,8	2,0	16
YT-6053	140	16	10 000	2,8	2,0	30
YT-6055	160	20	9 500	2,8	2,0	18
YT-6056	160	30	9 500	2,8	2,0	24
YT-6057	160	30	9 500	2,8	2,0	36
YT-6058	160	20	9 500	2,8	2,0	48
YT-6060	184	30	9 000	3,2	2,2	24
YT-6061	184	30	9 000	3,2	2,2	40
YT-6062	184	30	9 000	3,2	2,2	50
YT-6063	185	20	9 000	2,4	1,4	18
YT-6065	200	30	8 000	3,2	2,2	24
YT-6066	205	18	6 000	3,2	2,0	24
YT-6067	210	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-6068	210	30	8 000	3,2	2,2	60
YT-6069	245	15,9	6 000	2,8	2,0	40
YT-6070	250	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6071	250	30	6 000	3,2	2,2	40
YT-6072	250	30	6 000	3,2	2,2	60
YT-6075	300	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6076	300	30	5 000	3,2	2,2	40
YT-6077	300	30	5 000	3,2	2,2	60
YT-6078	300	30	5 000	3,2	2,2	96
YT-6080	350	30	4 500	3,5	2,5	28
YT-6081	350	30	4 500	3,5	2,5	40
YT-6082	350	30	4 500	3,5	2,5	54
YT-6083	350	30	4 500	3,5	2,5	84
YT-6085	400	30	4 000	3,8	2,8	32
YT-6086	400	30	4 000	3,8	2,8	60

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]	-
YT-6050	130	16	10 000	2,8	2,0	24
YT-6051	136	10	7 000	2,0	1,2	24
YT-6052	140	20	10 000	2,8	2,0	16
YT-6053	140	16	10 000	2,8	2,0	30
YT-6055	160	20	9 500	2,8	2,0	18
YT-6056	160	30	9 500	2,8	2,0	24
YT-6057	160	30	9 500	2,8	2,0	36
YT-6058	160	20	9 500	2,8	2,0	48
YT-6060	184	30	9 000	3,2	2,2	24
YT-6061	184	30	9 000	3,2	2,2	40
YT-6062	184	30	9 000	3,2	2,2	50
YT-6063	185	20	9 000	2,4	1,4	18
YT-6065	200	30	8 000	3,2	2,2	24
YT-6066	205	18	6 000	3,2	2,0	24
YT-6067	210	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-6068	210	30	8 000	3,2	2,2	60
YT-6069	245	15,9	6 000	2,8	2,0	40
YT-6070	250	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6071	250	30	6 000	3,2	2,2	40
YT-6072	250	30	6 000	3,2	2,2	60
YT-6075	300	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6076	300	30	5 000	3,2	2,2	40
YT-6077	300	30	5 000	3,2	2,2	60
YT-6078	300	30	5 000	3,2	2,2	96
YT-6080	350	30	4 500	3,5	2,5	28
YT-6081	350	30	4 500	3,5	2,5	40
YT-6082	350	30	4 500	3,5	2,5	54
YT-6083	350	30	4 500	3,5	2,5	84
YT-6085	400	30	4 000	3,8	2,8	32
YT-6086	400	30	4 000	3,8	2,8	60

SK

Katalogové číslo	Středová číara kotouče	Středová číara upevňování kotouče	Maximální rychlost otáčení zařízení	Hrúbka rezacieho segmentu	Hrúbka kotouče	Množstvo zubov
	[mm]	[mm]	[obr./min]	[mm]	[mm]	-
YT-6050	130	16	10 000	2,8	2,0	24
YT-6051	136	10	7 000	2,0	1,2	24
YT-6052	140	20	10 000	2,8	2,0	16
YT-6053	140	16	10 000	2,8	2,0	30
YT-6055	160	20	9 500	2,8	2,0	18
YT-6056	160	30	9 500	2,8	2,0	24
YT-6057	160	30	9 500	2,8	2,0	36
YT-6058	160	20	9 500	2,8	2,0	48
YT-6060	184	30	9 000	3,2	2,2	24
YT-6061	184	30	9 000	3,2	2,2	40
YT-6062	184	30	9 000	3,2	2,2	50
YT-6063	185	20	9 000	2,4	1,4	18
YT-6065	200	30	8 000	3,2	2,2	24
YT-6066	205	18	6 000	3,2	2,0	24
YT-6067	210	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-6068	210	30	8 000	3,2	2,2	60
YT-6069	245	15,9	6 000	2,8	2,0	40
YT-6070	250	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6071	250	30	6 000	3,2	2,2	40
YT-6072	250	30	6 000	3,2	2,2	60
YT-6075	300	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6076	300	30	5 000	3,2	2,2	40
YT-6077	300	30	5 000	3,2	2,2	60
YT-6078	300	30	5 000	3,2	2,2	96
YT-6080	350	30	4 500	3,5	2,5	28
YT-6081	350	30	4 500	3,5	2,5	40
YT-6082	350	30	4 500	3,5	2,5	54
YT-6083	350	30	4 500	3,5	2,5	84
YT-6085	400	30	4 000	3,8	2,8	32
YT-6086	400	30	4 000	3,8	2,8	60

HU

Cikk szám	Korong átmérője	Korong rögzítésének átmérője	Berendezés maximális forgási sebessége	Vágó elem vastagsága	Korong vastagsága	Fogok száma
	[mm]	[mm]	[fordulat/perc]	[mm]	[mm]	-
YT-6050	130	16	10 000	2,8	2,0	24
YT-6051	136	10	7 000	2,0	1,2	24
YT-6052	140	20	10 000	2,8	2,0	16
YT-6053	140	16	10 000	2,8	2,0	30
YT-6055	160	20	9 500	2,8	2,0	18
YT-6056	160	30	9 500	2,8	2,0	24
YT-6057	160	30	9 500	2,8	2,0	36
YT-6058	160	20	9 500	2,8	2,0	48
YT-6060	184	30	9 000	3,2	2,2	24
YT-6061	184	30	9 000	3,2	2,2	40
YT-6062	184	30	9 000	3,2	2,2	50
YT-6063	185	20	9 000	2,4	1,4	18
YT-6065	200	30	8 000	3,2	2,2	24
YT-6066	205	18	6 000	3,2	2,0	24
YT-6067	210	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-6068	210	30	8 000	3,2	2,2	60
YT-6069	245	15,9	6 000	2,8	2,0	40
YT-6070	250	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6071	250	30	6 000	3,2	2,2	40
YT-6072	250	30	6 000	3,2	2,2	60
YT-6075	300	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6076	300	30	5 000	3,2	2,2	40
YT-6077	300	30	5 000	3,2	2,2	60
YT-6078	300	30	5 000	3,2	2,2	96
YT-6080	350	30	4 500	3,5	2,5	28
YT-6081	350	30	4 500	3,5	2,5	40
YT-6082	350	30	4 500	3,5	2,5	54
YT-6083	350	30	4 500	3,5	2,5	84
YT-6085	400	30	4 000	3,8	2,8	32
YT-6086	400	30	4 000	3,8	2,8	60

RO

Nr din catalog	Diametrul discului	Diametrul orificiului de fixarea discului	Viteza max. de rotire a mașinii	Grosimea segmentului tăietor	Grosimea discului	Numărul de dinți
	[mm]	[mm]	[rot./min]	[mm]	[mm]	-
YT-6050	130	16	10 000	2,8	2,0	24
YT-6051	136	10	7 000	2,0	1,2	24
YT-6052	140	20	10 000	2,8	2,0	16
YT-6053	140	16	10 000	2,8	2,0	30
YT-6055	160	20	9 500	2,8	2,0	18
YT-6056	160	30	9 500	2,8	2,0	24
YT-6057	160	30	9 500	2,8	2,0	36
YT-6058	160	20	9 500	2,8	2,0	48
YT-6060	184	30	9 000	3,2	2,2	24
YT-6061	184	30	9 000	3,2	2,2	40
YT-6062	184	30	9 000	3,2	2,2	50
YT-6063	185	20	9 000	2,4	1,4	18
YT-6065	200	30	8 000	3,2	2,2	24
YT-6066	205	18	6 000	3,2	2,0	24
YT-6067	210	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-6068	210	30	8 000	3,2	2,2	60
YT-6069	245	15,9	6 000	2,8	2,0	40
YT-6070	250	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6071	250	30	6 000	3,2	2,2	40
YT-6072	250	30	6 000	3,2	2,2	60
YT-6075	300	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6076	300	30	5 000	3,2	2,2	40
YT-6077	300	30	5 000	3,2	2,2	60
YT-6078	300	30	5 000	3,2	2,2	96
YT-6080	350	30	4 500	3,5	2,5	28
YT-6081	350	30	4 500	3,5	2,5	40
YT-6082	350	30	4 500	3,5	2,5	54
YT-6083	350	30	4 500	3,5	2,5	84
YT-6085	400	30	4 000	3,8	2,8	32
YT-6086	400	30	4 000	3,8	2,8	60

ES

Numero del catalogo	Diámetro del disco	Diámetro de instalación del disco	Velocidad máxima de rotación de la máquina	Grosor del segmento cortador	Grosor del disco	Número de dientes
	[mm]	[mm]	[rpm]	[mm]	[mm]	-
YT-6050	130	16	10 000	2,8	2,0	24
YT-6051	136	10	7 000	2,0	1,2	24
YT-6052	140	20	10 000	2,8	2,0	16
YT-6053	140	16	10 000	2,8	2,0	30
YT-6055	160	20	9 500	2,8	2,0	18
YT-6056	160	30	9 500	2,8	2,0	24
YT-6057	160	30	9 500	2,8	2,0	36
YT-6058	160	20	9 500	2,8	2,0	48
YT-6060	184	30	9 000	3,2	2,2	24
YT-6061	184	30	9 000	3,2	2,2	40
YT-6062	184	30	9 000	3,2	2,2	50
YT-6063	185	20	9 000	2,4	1,4	18
YT-6065	200	30	8 000	3,2	2,2	24
YT-6066	205	18	6 000	3,2	2,0	24
YT-6067	210	30	8 000	3,2	2,2	40
YT-6068	210	30	8 000	3,2	2,2	60
YT-6069	245	15,9	6 000	2,8	2,0	40
YT-6070	250	30	6 000	3,2	2,2	24
YT-6071	250	30	6 000	3,2	2,2	40
YT-6072	250	30	6 000	3,2	2,2	60
YT-6075	300	30	6 000	3,2	2,2	24