



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. Pila musi osiągnąć pełne obroty przed rozpoczęciem cięcia. Unikaj gwóździ, śrub, ższywek i innych obcych materiałów. Nie przecinać metalu lub betonu. Ciąg stopniowo, bez wywierania nadmiernego nacisku na pilę. Śęki przecinać powoli i równomiernie. O ile to możliwe, zaleca się umocowanie ciętego materiału w odpowiednich uchwytach z obu stron. Jeżeli pila zaczyna ciąć wolniej niż normalnie lub osiąga się znacząco gorsze wyniki cięcia, oznacza to, że wymaga ona naostrożenia. Użytkowanie stępionej piły może powodować występowanie niebezpiecznych odprysków, drzazg, przegrzania piły lub nawet jej pęknięcia. Pila zawsze powinna być ostrzona przez specjalistę. Nie wolno przekraczać znamionowej prędkości obrotowej piły tarczowej. Ustalony zakres prędkości skrawania powinien być dotrzymany. Nie wolno stosować uszkodzonych, w jakikolwiek sposób, pił tarczowych. Piły tarczowe, których korpusy są pęknięte powinny być złomowane, nie dopuszcza się ich naprawy. Nie dopuszcza się do pracy pił tarczowych, w których ostrza są mniejsze niż 1 mm (!). Pilę należy zamocować na wrzecionie w taki sposób, aby niemożliwe było samoistne zdejmowanie się piły w trakcie pracy. Należy korzystać z przyrządów ustawiających maszyny, aby poprawnie zamocować pilę tarczową. Należy dołożyć starań podczas montażu oraz upewnić się, że czasowa część piasty jest ułożona odpowiednio do powierzchni zaskórnego narzędzia, a krawędzie tnące nie są w kontakcie ze sobą lub z elementami zaskórnymi. Ustawiając właściwie i zalecane, przez producenta maszyny odstępy bezpieczeństwa. Należy zachować ostrożność przy montażu. Należy się upewnić, że siły powstające podczas pracy narzędzia będą przenoszone przez zabierak oraz, że krawędzie skrawające nie będą się stykać ze sobą ani z elementami mocującymi. Wszelkie śruby i nakrętki należy dokręcać odpowiednimi kluczami z zachowaniem uderzenia momentu obrotowego podanego przez wytwórcę maszyny. Niedozwolone jest przedłużanie klucza, lub dokręcanie uderzeniami młotka w klucz. Wszystkie powierzchnie mocujące muszą być oczyszczone z brudu, smaru, oleju i wody. Śruby i nakrętki mocujące należy dokręcać w kolejności podanej przez wytwórcę maszyny. W przypadku braku instrukcji, śruby mocujące należy dokręcać w kolejności od środka do zewnątrz. Zabrania się używania luźno pasowych pierścieni i tulejek redukujących w celu korekty wymiarów otworów osadzących pił tarczowych. Żywnię należy używać ze stopów lekkich, tylko za pomocą takich rozprowadzających, które nie wpływają na własności mechaniczne stopów lekkich. KONSERWACJA Aby uzyskać prawidłowe rezultaty cięcia i zapewnić bezpieczeństwo pracy, pila musi być zawsze czysta i ostra. Ostrzenie należy wykonywać regularnie w wyspecjalizowanym zakładzie. Uwaga: Szlifowanie tego produktu spowoduje występowanie pyłu o potencjalnie szkodliwym składzie. Wykonując tę czynność w pomieszczeniu o dobrej wentylacji przy zachowaniu odpowiednich przepisów BHP. Rozwiązania konstrukcyjne tarcz nie mogą być zmieniane w trakcie naprawy. Naprawę pił tarczowych należy wykonywać w uprawnionym do tego punkcie naprawczym. Przez osobę kompetentną, o odpowiednim wykształceniu i doświadczeniu, posiadającą wiedzę w zakresie wymagań konstrukcyjnych i rozumiającą możliwości do uzyskania poziom bezpieczeństwa. Podczas naprawy konieczne jest zachowanie tolerancji zapewniających poprawne zamocowanie. UWAGA Żeby tnące wykonane z węgla wolframu mogą być zrywane z piły w całości lub części podczas użytkowania. Z tego powodu, podobnie jak przy wykorzystywaniu innych elektronarzędzi i maszyn, konieczne jest stosowanie środków ochrony osobistej, takich jak: ubranie ochronne, gogle, maska przeciwpylowa 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. 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. Rinses 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-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 beiderseitig in entsprechenden Halter zu befestigen. Sollte die Kreissäge langsamer als 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, Überhitzung oder Bruch des Sägeblattes führen. Das Sägeblatt soll immer von einem Fachmann geschärft werden. Die Nendrehzahl 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 die 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 Befestigungselementen berühren. Sämtliche Schrauben und Mutter sollen mit den geeigneten Schlüssel mit Einhaltung des von dem Maschinenhersteller angegebenen Drehmomentes 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 Befestigungsöffnungen von den Sägeblätter ist verboten. Das Harz von den Leichtmetallgeräten soll nur mittels solcher Lösungsmittel entfernt werden, welche die mechanischen Eigenschaften der Leichtmetallgeräten 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 Arbeitsschutzkleidung, Arbeitsschutzhülse, 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 целую инструкцию и сохранить её.**

**РЕКОМЕНДАЦИИ БЕЗОПАСНОГО ПОЛЬЗОВАНИЯ ДИСКОВЫМИ ПИЛАМИ ДЛЯ ДРЕВЕСИНЫ**

Проверить правильность направления обращения диска! Невзлетя прекращать максимальную допустимую оборотную скорость диска! Проверить правильность закручивания крепежной гайки диска. Диск должен достиг максимальных оборотов перед началом резанья. Избегать гвоздей, болтов, шпильки и других посторонних предметов. Не резать металл или бетон. Резать медленно без надмерного усилия на пилу. Сучки перерезать медленно и равномерно. На сколько это возможно прикрепить режущий материал в соответствующих захватах с обеих сторон. Если диск начинает резать медленней чем нормально или достигает соответственно худших характеристик, то это означает что диск требует наострить. Использование затупленной пилы может привести к возникновению опасных отскоков, 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 (!). Пилу 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 не переносились через забиратель, а также чтобы режущие край не соприкасались между собой и с крепежными 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 приведённом производителем машины. В случае отсутствия инструкции крепежные болты необходимо докручивать в порядке от середины наружу. Запрещается использование свободно закреплённых перстеньев и гильз редукционных с целью регулирования величины посаженных отверстий дисковых пил. Живцы необходимо удалять с лёгких материалов только с помощью таких растворяющих, которые не влияют на механические свойства лёгких материалов. КОНСЕРВИРОВАНИЕ Для того чтобы получить правильных результат резания и обеспечить безопасность работы, пила должна быть всегда чистой и острой. Острение необходимо регулярно проводить в специализированном сервисном пункте. Внимание: Шлифовка этого продукта может привести к возникновению пыли вредного состояния. Эту операцию необходимо проводить в помещении с хорошей вентиляцией придерживаясь соответственных норм и правил БЖД. Конструктивные решения пилы не могут быть изменены во время ремонта. Ремонт дисковых пил необходимо проводить в специализированном сервисном центре компетентным лицом с соответствующим обучением и стажем, владеющим сведениями в области конструктивных условий и пониманием возможной уровень безопасности. Во время ремонта необходимо придерживаться термостойкости обеспечивающей правильное крепление. ВНИМАНИЕ Режущие зубцы изготовлены из спеченного вольфрама могут быть сорваны целиком или частично во время работы. Также как при использовании другого электроинструмента и машин необходимо использовать охранные средства такие как: рабочая одежда, защитные очки, пылозащитная маска и др. Если есть такая потребность то рекомендуется использование дополнительной защиты. Не вкладывать руки в область резания. Поддерживать 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 диска! Перевірити чи крипильний гвинт диску правильно докручений. Диск повинен досягнути максимальних обертів перед розпочинанням різання. Уникати цвяхів, болтів, шпильок і інших сторонніх предметів. Не можна різати металу або бетону. Різати поступово без надмірного зусилля на пилу. Сучки перерізати поступово і рівномірно. Наскільки це можливо необхідно закріплювати ріжучий матеріал в відповідних затискачах з обох сторін. Якщо диск починає різати повільніше ніж нормально, або осіає гірші характеристики різання то це означає що диск повинен бути нагострений. Використання ступенної пилы може призвести до небезпечних уламків, дрихаття, перегріву диску або навіть її тріщиння. Диск повинен бути загострений відповідним спеціалістом. Забороняється перевищувати допустимий обертову швидкість дискової пилы. Встановлений інтервал швидкості різання повинен бути дотриманий. Забороняється використовувати пошкоджені в будь-який спосіб дискові пилы. Дискові пилы корпус котрих пошкоджено 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 самочеинне здемонтування її під час роботи. Необхідно використовувати регульовані пристрої машини для правильного кріплення дискової пилы дотримувачись необхідних і рекомендованих виробником машини безпечних проміжків. Необхідно дотримуватись правил безпеки при складанні. Необхідно перевірити чи сили котрі виникають під час роботи пристрою будуть переноситись через забирак, а також ріжучі краї не будуть взаємодіяти між собою і з кріплюючими елементами. Усі болти і гайки необхідно докручувати необхідними ключами з дотриманням обертового моменту поданого виробником машини. Забороняється видовужування ключів або докручування за допомогою вдаряння молотком в ключ. Усі закріплені поверхні повинні бути очищені від бруду, мастила, олії і води. Болти і гайки для кріплення необхідно дотягувати в порядку поданому виробником машини. В разі браку інструкції болти для кріплення необхідно дотягувати в

порядку від середньої частини до зовнішньої. Забороняється використання вільно досаджених перстеньів і гильз редукційних з метою регулювання розмірів посадочних отворів дискових пил. Живці необхідно усувати з легких матеріалів за допомогою розчинників котрі не впливають на властивості легких матеріалів. КОНСЕРВАЦІЯ Для того щоб отримати правильний результат різання і забезпечити безпеку роботи, дискова пила повинна бути завжди чистої і загострена. Загострення необхідно виконувати регулярно в спеціалізованому сервисном пункті. Увага: Шліфування цього продукту викликає повстання пилу шкідливого складу. Дану операцію необхідно проводити в добре провітрованому приміщенні дотримуючись правил БЖД. Конструктивні рішення пилы не можуть змінюватись під час ремонту. Ремонт дискових пил необхідно виконувати в відповідному сервисном пункті компетентною особою з відповідною підготовкою і досвідом, відповідною знаннями в області конструкційних вимог і розуміючию можливий рівень безпеки. Під час ремонту необхідно дотримуватись толеранцій котра забезпечує правильне кріплення. УВАГА Ріжучі зубці виготовлені із спеченого вольфраму можуть бути зірвані повністю або частково під час роботи. Так само як при використанні інших електроприладів і машин необхідно використовувати засоби особистої охорони: захисний одяг, окуляри, пилозахисна маска і ін. При необхідності рекомендується використовувати додатковий захист. Не вкладати руки в місце різання. Дотримуватись відповідних норм БЖД для даного типу робіт.

LT

## DISKINIŲ MEDIENOS PŪKLIŲ VARTOJIMO INSTRUKCIJA

**Prieš pradėdant pjauti įrankį, būtina perskaityti visą instrukciją ir ją išsaugoti**

**DISKINIŲ MEDIENOS PŪKLIŲ VARTOJIMO DARBO SAUGOS REIKALAVIMAI**

Būtina patikrinti, ar diskas sukasi taisyklinga kryptimi. Jokių atvejų negalima viršyti maksimalaus leistino pjūklų apsisukimų greičio! Patikrinti, ar diska tvirtinanti varžtė yra patikimai prisukta. Prieš pradėdant pjauti, pjūklą turi pasiekti pilną sukimosi greitį. Saugotis nuo virinių, varžtų, sąsagelių ir kitų pašalinii kūnų. Nebandyti pjauti metalo arba betono. Pjauti laipsniškai, pėmelį pjūklą nespaudžiant prie ruošinio. Šakas pjauti pamauž ir tolygiai. Jeigu yra galimybė, rekomenduojama pjaujamą ruošinį įtvirtinti atitinkamose varžtuvuose iš abiejų pusių. Jeigu pjūklas pradėda pjauti lėčiau negu normaliai, arba jeigu pjūklus rezultatai pablogėja, tai reiškia, kad diską būtina išštrinti. Vartojant atbukusį pjūklą gali kilti pavojingos atplėkos, skėveldros, pjūklas įkaista, arba net gali suskisti. Pjūklą visada privalo galasti specialistas. Negalima viršyti nominalaus diskinio pjūklų apsisukimų greičio. Nustatytas pjūvimo greičio diapazonas yra privalomas. Sužalotų kokių nors būdu diskinių pjūklų vartojimas yra draudžiamas. Diskiniai pjūklai, kurių korpusai turi trūkumus privalo būti skirti lauzui, jų taismas nėra leistinas. Diskiniai pjūklai, kurių asmenys yra mažesni nei 1 mm negali būti vartojami (!). Pjūklis diska reikia įtvirtinti ant venko tokio dydžio, kad darbo metu savaimingais diskas pasilaivinimas būtų neįmanomas. Tam, kad pjūklis diskas būtų taisyklingai įtvirtintas, būtina vartoti tam tikslus raiščius įrankius. Būtina taikyti tinkamus, gamintojo reikalaujamus saugos atstumus. Atliekant montavimą reikia tai daryti ypatingai atsargiai. Reikia įsitikinti, kad kylančios pjūklų darbo metu jėgos yra pavalkėlio pėmešamos ir kad pjūvimo briaunos nesilečia į su savim nei su įtvirtinimo elementais. Visus varžtus ir varžtes reikia prisukti vartojant tinkamus raktus, taikant įrenginio gamintojo reikalaujamus sukimo momentu dydžius. Jokie raktai liemens paliginami arba prisukiami smogiant raktą pjūkluku yra neleistini. Visi įtvirtinimo paviršiai turi būti išvalyti nuo užteršimų, tepalų, alvos ir vandens. Varžtus ir įtvirtinimo varžtes reikia prisukti įrenginio gamintojo nurodyta tvarka. Jeigu nėra instrukcijos, įtvirtinimo varžtes reikia prisukti paeiliui, einant nuo centro išorinė kryptimi. Pjūklis disko įtvirtinimo angų skersmens negalima koreguoti laisvai suderintų žiedų ir tarpinių įmovų pagalba. Nuo elementu pagamintų ir lengvųjų lydinų sakus galima šalinti vartojant vien tik tirpiklius, kurie neturi joks mechaninės įtakos lydinų lydinų sąrybioms. KONSERVAVIMAS Tam, kad užtikrinti tinkamus pjūvimo rezultatus bei saugias darbo sąlygas, pjūklas visada turi būti švarus ir aštrus. Pjūklą reikia galasti reguliariai, specializuotoje dirbtuvėje. Dėmesio: šio gaminio šlifavimas sukelia potencialiai kenksmingos sudėties dulkes, todėl būtina tai daryti gerai ventiliuojamoje patalpoje, laikantis atitinkamų darbo saugos taisyklių reikalavimų. Pjūklis taismo metu negalima keisti pjūvimo disko konstrukcijos principo. Diskinius pjūklus reikia taisyti tikieks darbus įteisintose taisyklose. Taisygmą gali atlikti tik kompetentingas asmuo, atitinkamai išmokytas ir turintis patirtį bei pakankamai žinių apie konstrukcinius reikalavimus, kuris gerai supranta, kokių būdu galima užtikrinti saugaus darbo sąlygas. Atliekant taisydamas būtina išsaugoti tolerancinius dydžius, užtikrinančius taisyklingą pjūklis disko įtvirtinimą. DĖMESIO! Pagaminti iš volframo karbido pjūvimo dantys pjūklis vartojimo metu gali nuo disko atsilepti daliniai arba visumoje, todėl panašiai kaip vartojant kitus elektros įrankius bei mašinas, būtina vartoti asmenines apsaugos priemones tokias kaip: apsauginiai drabužiai, apsauginiai akiniai, nuo dulkių apsaugojančios kaukės ir panašiai. Esant galimybei, rekomenduojama vartoti papildomus apsauginius naubus. Nekisti rankų į pjūvimo zoną. Laikytis šios rūšies darbams numatyti darbo saugos taisyklių.

LV

## RIPZĀGA KOKU GRIEŠĀNALI LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

**Pirms darba sākšanu ar ierīci jālasa visu instrukciju un to jāsaģlabā.**

**DROŠĪBAS REKOMENDĀCIJAS RIPZĀGU KOKU GRIEŠĀNALI LIETOŠANĀ**

Jākontrolē, lai disks rotēs pareizā virzienā. Nekādā gadījumā nedrīkst pārkāpt maksimālo pieļaujamo apgrieztienu ātrumu! Kontrolēt, lai zāģa fiksēšanas skrūve ir pareizi ieskrūvēta. Pirms griešanas sākumu ripzāģim jābūt pilnīgi apgriezīem. Izvairoties no naglām, saspraudēm un citiem šķēršiem materiāla. Nedrīkst griezt metālu ar betonu. Griezt kāpārkēšņus, bez pārtraukuma spiediena. Zaru griezt lēni un vienmērīgi. Ja tas ir vajadzīgi, rekomendējam fiksēt grieztu materiālu speciālos spaiļēs abās pusēs. Kad zāģis griež lēnāk, nekā normāli, vai ir mazāk efektīva, tas var nozīmēt, ka zāģu jāasina. Neaizgāz lietošana var būt pār bīstamas atvases un skaļdas rādīšanas iemesls, ka arī zāģa

párkarsējuma un arī zāģa sasprāgšanas iemeslu. Zāģu jāasina speciālisti. Nedrīkst pārkāpt ripzāģa nominālo apgriezīgu ātrumu. Noteikts ātruma diapazons jābūt saglabāts. Nedrīkst lietot bojātu, kaut kādā veidā, ripzāģu, ripu, kuru korpusi ir bojāti, jābūt nodoti metālilīdzņos, nevar būt remontēti. Nedrīkst strādāt ar ripāģiem, kuru zobi ir mazāki nekā 1 mm (I). Zāģu jāfiksē vārpstā tāda veida, lai nebūtu iespējama patstāvīga zāģa demontāža darba laikā. Jālieto uzstādīšanas ierīci, lai pareizi montēt zāģu. Uzstādīšot pareizi rekomendētu drošības distanci. Jābūt uzmanīgi montāžas laikā. Jākontrolē, lai spēki ierīces darba laikā būtu pārņemti uz saņēmēju un lai griešanas malas nebūtu saistīti ar sevi un ar fiksēšanas elementiem. Isas skrūves jābūt pieskrūvētas ar attiecīgām atslēgām ar pareizu apgriezīgu momentu, kuru rada ierīces ražotājs. Nedrīkst pagarināt atslēgu vai grabēt atslēgu ar āmuru. Visas fiksēšanas virsmas jābūt tīrītas no netīrumiem, smērviel, eļļu un ūdens. Skrūves jābūt pieskrūvētas kārtībā, kuru rādīja ierīces ražotājs. Gadījumā, kad nav instrukcijas, skrūves jābūt pieskrūvētas virzienā no vidus uz ārū. Nedrīkst lietot viegli pasētu gredzenu un redukcijas piltuvi, lai kontrolēt ripzāģa caurumu izmēru. Sveķu jāņemom no viegliem sakausējumiem tikai ar tādiem šķīdinātājiem, kuri neiespaido uz sakausējumu mehāniskām raksturīgām. KONSERVĀCIJA Lai sasniegt pareizu griešanas rezultātu un nodrošināt darba drošību, zāģis jābūt visu laiku tīrs un ass. Zāģa asiņošana jābūt veidota regulāri specializētā darbnīcā. Uzmanību: Produkta slīpēšana var būt par kaitīgu putekļu radīšanas iemeslu. Šo darbību veidot tikai labi vēntilētā telpā, saskaņā ar darba drošības noteikumiem. Diska konstrukcija nevar būt mainīta remonta laikā. Ripzāģa remontu var veidot specializētos servisos. To var darīt kompetents cilvēks, ar pareizu apmācību un pieredzi, kuram ir zināšanas par konstrukcijas pieprasīšanām, un kuram ir zināšanas par konstrukcijas vajadzībām, kā arī kuri saprot iespējamo drošības līmeni. Remonta laikā ir vajadzīga tolerances saglabāšana, lai sasniegt pareizu montāžu. UZMANĪBU Griešanas zobi ir veidoti no volframa oglekļa, un var būt nopietni no zāģa pilnīgi vai daļēji lietošanas laikā. Griešanas zobi, ražoti no oglekļa volframu, var būt pilnīgi notiekuši, vai daļēji noradīti lietošanas laikā. Tāpēc, kā ar citiem elektroierīcēm, vajadzīga arī personālas drošības līdzekļa lietošana, piem. drošības brilles, aizsargbrilles, maska pret putekļiem utt. Darb ar iespējami, rekomendējām lietot papīru apvalku. Nedrīkst novietot roku griešanas diapazonā. Jāpārbauda Darba Drošības Noteikumiem par tāda veida darbiem.

## CZ

### NÁVOD PRO OBSLUHU KRUŽNÍCH PILEK NA ŘEZÁNÍ DŘEVA

**Před zahajením práce s nářadím nutné je důkladné přečtení tohoto návodu k použití a dodržování doporučených nařízení.**

**BEZPEČNOSTNÍ DOPORUČENÍ BĚHEM POUŽÍVÁNÍ KOŤOČOVÝCH PILEK NA ŘEZÁNÍ DŘEVA**

Ujistit se, zda kotouč otáčí se ve správném směru. V žádném případě nesmí se překračovat maximálně přípustné rychlosti otáčení pilky! Ujistit se, zda matice upevňující kotouč je dotážená správně. Pilka musí dosáhnout maximálního otáčení před zahájením řezání. Vystřihl se hřebíků, šroubů, sešlíchav spon a dalších cizích materiálů. Neprořezávejte kovů nebo betonu. Režat postupně, bez vyvolávání příliš velkého tlaku na pilku. Skrytý prořezávat pomalu a rovnoměrně. Pokud je to možné, doporučuje se oboustranné upevnění prořezávaného materiálu ve správných upínacích skřídlech. Jestliže pilka začne žezt příliš zvolna než normálně nebo výsledky prořezávání jsou výrazně horší, znamená to, že vyžaduje ona nabroušení. Používání ztupěné pilky může vést do nebezpečného odpryskávání, třísek, přehřátí pilky nebo dokonce i její prasknutí. Pilka vždy povinná být ostřená přes odborníka. Nesmí se překračovat jmenovité rychlosti otáčení pilky. Stanovený rozsah rychlosti obrábění je třeba udržet bez změny. Nesmí se používat kotoučových pilek jakýmkoliv způsobem poškozených. Kotoučové pilky, kterých tělo je prasknuté je třeba odvezdat do šrotu, nikoliv jejich opravovat. Nepřipouští se do práce kotoučových pilek, u kterých řezná část je menší než 1mm (I). Pilky je třeba upevnit do vřetena takovým způsobem, aby nebylo možné samostatně zdemontování a uvolnění pilky během práce. Pro správné upevnění kotoučové pilky je třeba použít zařízení do stavení. Je potřeba také porádat správně a doporučené výrobcom stroje, bezpečnostní vzdálenosti. Během montáže je nutné zachovat opatrnost. Ujistit se, zda síly vznikající během práce nářadí budou přenášeny prostřednictvím záchytky a také, zda řezné hrany nebudou přicházet do styku ze sebou ani z upevňujícími součásti. Veškeré šrouby a matice je potřeba dotáhnout použitím příslušných klíčů z podnikmou dodržení kroučícího momentu uvedeného výrobcom stroje. Není dovolené proloužování klíča, nebo utahování úderem kladiva o klíč. Veškeré upevňující plochy musí být očištěné z nečistoty, tuky, oleje a vody. Upevňující šrouby a matice je třeba dotáhnout v pořadí uvedené výrobcom stroje. V případě chybějícího doporučení, upevňující šrouby dotáhnout v pořadí od středu až do zvenku. Nedovolené je používání volně uložených prstenců a redukčních pouzder pro upravení rozměru usazovacích otvorů kružních pilek. Pryskyřici je třeba odstraňovat z lehké siltiny, jenom pomocí takových rozpouštědel, které nemají vliv na mechanické vlastnosti těchto lehkých slitin. ÚRDZBA Pro získání správných výsledků řezání a zajištění bezpečnosti práce, pilka vždy musí být čistá a ostrá. Broušení je třeba vykonávat pravidelně v odborné dílně. Upozornění: Broušení předmětného výrobku působí vyskyt potenčně škodlivého prachu. Tato činnost musí být provedená v dobře ventilované místnosti z dodržení příslušných předpisů bezpečnosti práce. Konstrukční řešení kotoučů nesmí být změněno během opravování. Opravu kotoučových pilek je třeba provést u opravného servisu. Osoba vykonávající opravu musí být kompetentní, odborně vzdělaná a zkušená, znající rozsah konstrukčních požadavků a rozumějící požadovanou bezpečnostní úroveň. Během opravování je nutné dodržení dovolených úchylek zaručujících správné upevnění POZOR Rezací zuby ztvhové z píly v celku nebo částečně. Z toho důvodu, podobně jak v případě využívání jiných elektronářadí a strojů, je nutné používání prostředků osobní ochrany, takových jak: ochranný oblek, brýle-gogle, protiprašná maska a další. V případě takové možnosti doporučuje se využívání dodatečných ochranných krytů. Nesmí se dávat ruce do prostoru řezání. Je potřeba dodržovat požadavky předpisů bezpečnosti práce týkající se toho druhu činnosti.

## SK

### NÁVOD K OBSLUHE KRUHOVÝCH PIL NA ŤATIE DREVA

**Pred začatím práce z náradím nutné je důkladné přečtení celý návod k obsluhu a dodržování predpis.**

**BEZPEČNOSTNÉ ODPORUČANIE POČAS POUŽÍVANIA KOŤOČOVÝCH PIL NA ŤATIE DREVA**

Ubezpečiť sa, či kotúč krúti sa ve správnem smeru. V žadnem prípade nesmí sa prekračovať maximálne prípustné rýchlosti krúcenia sa píly! Ubezpečiť sa, či matica upevňujúca kotúč je dotiahnutá správne. Pila musí dosiahnuť maximálne otáčky pred začatím pretínania. Vystřihl se gvozdíčov, skrutek, zšiváčích spon i iných cudzích tel. Nepretínať kov alebo betón. Pretínať postupne, bez vyvolávania príliš veľkého tlaku na pílu. Hlavy pretínať pomaly i rovnomerne. Ak je to možné, odporúčuje sa obustranné upevnenie pretínaného materiálu ve správnych upínacích skľidkách. Ak píla začína pretínať príliš zvolna alebo výsledok pretínania je výrazne horší, znamená to, že vyžaduje ona naostrenia. Používanie otupenej píly môže vést do nebezpečného odpryskávania, trísk, prehriatia píly alebo puknutia. Píla vždycky povinná byť ostrená odborníkom. Nesmí sa prekračovať jmenovité rýchlosti otáčenia píly. Stanovený rozsah rýchlosti obrábena je treba udržet bez zmeny. Nesmí sa používať kotoučových pílk jakýmkoľv spôsobom poškodených. Kotoučové píly, kterých tělo je puknuté je treba odovzdat do šberu, neopravovať. Nepřipouštět do práce kotoučových píly, u kterých řezná část je menší ako 1mm (I). Pílu je treba pripevniť do vřetena takovým spôsobom, aby nebylo možné samostatné zdemontovanie i uvolnenie píly počas práce. Pre správne pripevenie kotoučové píly je treba použiť zariadenie do stavenia. Je potreba aj zaistiť správne i odporúčované výrobcom prístroja, bezpečnostné odstupy. Počas montáže je nutné zachovať opatrnosť. Ubezpečiť sa, či síly vznikajúce počas práce nástroja budú prenášané prostredníctvom záchytky aj, či rezné hrany nebudou prichádzať do styku ze sebou ani z upevňujúcimi súčiastky. Všetke skrutky i matice je potreba dotiahnuť príslušnými kľúčami s podmienuk krútiacieho momentu uvedeného výrobcom stroje. Není dovolené predžiovanie kľúča, alebo utahovanie úderom kladiva o kľúč. Veškeré upevňujúce plochy musí byť očištěné z nečistoty, tuky, oleje i vody. Upevňujúce skrutky i matice je treba dotiahnuť v poradí odporučené výrobcom prístroja. V prípade chybajúceho odporúčenia, upevňujúce skrutky dotiahnuť v poradí od stredu až na vonkajšiu stranu. Nedovolené je používanie slobodne uložených prstencov i redukčných vložek pre upravovanie rozmerov usazovacích otvorov kruhových píly. Živci je treba odstraňovať z ľahké siltiny, len pomoci takových rozpúšťadel, ktoré nemajú vplyv na mechanické vlastnosti techto lehkých slitín. ÚRDZBA Pre získanie správnych výsledkov pretínania i zajištenie bezpečnosti práce, pílaa vždycky musí byť čistá i ostrá. Ostrenie je treba urobiť pravidelne v odborném stredisku. Upozomenie: Ostrenie predmetného výrobku spôsobuje vznik potenčné škodlivého prachu. Tato činnosť musí byť urobena ve ventilovanej miestnosti z dodržaním príslušných predpisov bezpečnosti práce. Konštrukcia kotoučových píly zt zmeneno počas prípadného opravovania. Opravu kotoučových píly je treba urobiť u splnomocneného servisu. Osoba vykonávajúca opravu musí byť kompetentná, odborne vzdelaná i skúsená, znajúca rozsah konštrukčných požadavkov i rozumujúca požadovanu bezpečnostní úroveň. Počas opravovania je nutné dodržiavanie dovolených úchylek zaručujúcich správne upevnenie. POZOR Rezacie zuby urobene z karbidu volframu mohou byť počas používania vytrhané z píly v celku alebo čiastočne. Z tego príčiny pobne jako v prípade využívání jiných elektronářadí i prístrojov, je nutné používanie prostredkov osobné ochrany, takových jak: pracovný ochranný oblek, okuliare-gogle, protiprašná maska i ďalší. V prípade takové možnosti odporúcuje sa využívanie do-tačových ochranných priekrytky. Nesmí sa umiesťovať ruce do priestoru pretínania. Je potreba zachovať predpisy bezpečnosti práce týkajúce sa takového typu aktivity.

## H

### FAVÁGÓ KÖRFÜRESZ HASZNÁLATI UTASÍTÁSA

**A berendezéssel való munka megkezdése előtt olvassa el a teljes használati utasítást és gőrize azt meg a későbbiekben. BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK FAVÁGÓ KÖRFÜRESZESZK HASZNÁLATÁHOZ**

Mindig bizonyosodjon meg arról, hogy a korong megfelelő irányba forog. Soha ne lépje túl a körfűrész a megengedett maximális forgási sebességét! Mindig bizonyosodjon meg arról, hogy a korongot rögzítő csavar megfelelően be van csavarva. A vágás megkezdése előtt a körfűrész feltétlenül el kell, hogy érje a maximális fordulatszámát. Munka közben kerülje ki a szegeket, csavarokat, tűzőket illetve egyéb degen anyagokat. Soha ne vágjon fémre vagy betont. Mindig dolgozzon lépésekben, a körfűrészre sose gyakoroljon túl nagy nyomást. A gőrsőket lassan és egyenletesen vágja át. Amennyire lehetséges ajánlatos a vágandó anyag, megfelelő fogaskal történő kétoldali rögzítése. Amennyiben a körfűrész a megosztoktnál lassabban vág, illetve a vágási teljesítménye jelentősen csökken, arra utal, hogy a gép fenést igényel. Tompa fűrész használatá veszélyes, mivel az forgács és szálak keletkezéséhez, körfűrész túlmelegedéshez illetve megrepedezéséhez vezethet. A körfűrész mindig megfelelő szakemberrel fenesse meg. Soha ne lépje túl a körfűrész névelges forgási sebességét. Mindig tartsa a vágási sebességet a meghatározott értéktartományokon belül. Soha ne használjon bármilyen módon sérült körfűrészgépet. Azok a körfűrészek melyeknek megrepedett a külső gépváz leselejtendők, a javításuk nem megengedett. Tilos megkezdeni a munkát olyan körfűrészsel, melynek vágófogai 1 mm-nél kisebbek (I). A fűrészárcsát olyan módon kell ráhelyezni a tengelyre, hogy az üzemeltetés alatt a spontán leválásztása lehetetlenné váljon. A tárcsa megfelelő rögzítéséhez mindig a gép beállító berendezéseit használja. Beállításnál mindig tartsa be az eszköz gyártója által meghatározott biztonsági távolságokat. Szereléskor mindig legyen megfelelően elővigyázatos. Mindig bizonyosodjon meg arról, hogy a használat közben keletkező erők átvitele kapcsolótengelyen keresztül történik, illetve, hogy a vágófelületek nem érintkeznek sem egymással, sem a rögzítő elemekkel. Minden csavart és anyacsavart a megfelelő kulcsokkal rögzítsen, a gép gyártója által megadott forgatónyomatokk betartásával. Tilos a kulcs hosszabltítása továbbá a csavar kaplacsőűtéssekkel történő rögzítése. Az összes rögzítéssel kapcsolos felületet tartsa tisztán, piszok-, kenőanyagok-, olaj- és vízmentesen. A csavarokat és rögzítő anyákat mindig a berendezés gyártója által előre meghatározott sorrendben csavarja

be. Amennyiben a használati utasítás nem áll rendelkezésre a rögzítő csavarokat közepről kifele rögzítsük. A fűrészárcsát rögzítésére szolgáló nyílások méretének lazán illeszkedő gyűrűkkel és redukciós menetes hüvelyekkel történő módosítása szigorúan tilos. A könnyűtőűzelektől a lerakódott gyanták csak olyan oldószerek segítségével távolítsa el, melyek nem befolyásolják azok mechanikai tulajdonságait. KARBANTARTÁS A megfelelő vágási eredmény és munkabiztonság elérése érdekében a fűrészgép mindig legyen tiszt és éles. A fenést rendszeresen, az erre szakosodott műhelyben végeztesse. Figyelem: e termék polirozása potenciálisan veszélyes összetételi por keletkezését eredményezheti. Ezt a munkát mindig jól szellőztetett helyiségben, megfelelő munkavédelmi előírások betartásával végezze. Javítások során tilos a korongok szerkezeti megoldásainak módosítása. A körfűrész javítását csak az arra jogosult műhelyben végeztesse. A javítást hozzázért, megfelelő képzéssel és tapasztalattal, illetve a szerkezeti megoldásokra vonatkozóan nagy tudással rendelkező és az optimális elérhető biztonság szintet érő személy végezze. A javítás során nélkülözhetetlen bizonyos tolerancia (holttér) hagyása, mely utána megfelelő rögzítést tesz lehetővé. FIGYELEM! A vágó fogak wolfram-karbidból készült és használat során részben, vagy egészen leszakadhatnak a fűrészről. Ennél az oknál fogva egyéb fajta elektromos munkaeszközök illetve munkagépek használatához hasonlóan feltétlenül nélkülözhetetlen a személyi védelmi eszközök: védőruh, védőszemüveg, védőmaska stb. használatá. Lehetőség szerint használjon kiegészítő tárcsavédőt. Soha ne helyezze a végtagjait a vágás felületére. Mindig tartsa be az ilyen fajta munkához vonatkozó munkavédelmi előírásokat.

## RO

INSTRUCȚIUNI REFERITOR LA FOLOSIREA FERĂSTRĂULUI CIRCULAR.

Inainte de a te apuca de lucru cu scula trebuie sa citești instrucȚiunile și te să păsțezi pentru vitior.

RECOMANDARI DE SECURITATE IN TIMPUL FOLOSIRII FERĂSTRĂULUI CIRCULAR.

Trebuie să te asiguri dacă discul se rotește în direcȚia corespunzătoare. În nici un caz nu este permisă depășirea vitezei max. permise de rotire a discului! Trebuie să te asiguri că piulița cu care discul fixat discul este strânsă bine. Inainte de a incepe să tai, discul trebuie să aibă viteza de rotire plină. Evită cuie,șuruburi,cape cât și alte materiale străine. Nu tăia metale sau beton. Nu apăsa excesiv asupra ferăstrăului, tăierea se face treptat. Notăruie trbuie tăiate lent și treptat. Este bine ca materialul de prelucrat să fie bine fixat cu dispozitive corespunzătoare. În cazul că ferăstrăul nu mai tăie normal sau efectul tăierii este nesatisfăcător, înseamnă că dinții trebuie ascuțiți. Intrebuintarea ferătrăului cu dinți tociți poate provoca desprinderea de așchi periculoase, supra încălzirea discului sau chiar defectarea lui. Intotdeauna discul trebuie ascțit de specialist. Este interzisă depășirea nominală de rotire a discului. Trebuie menținută limita vitezei de tăiere stabilită. Este interzisă folosirea discurilor chiar foarte puțin defectate. Discurile plezinite sunt deseori deci trebuie eliminate, este interzisă reararea lor. Este interzisă folosirea discurilor care au dinții mai mici de 1 mm (I). Discul trebuie fixat pe ax în așa fel încât să fie imposibilă de surubarea lui independentă în timpul funcționării. Pentru a fixa corect discul se va întrebuinta doar dispozitive de asamblarea mașinilor. Trebuie respectate toate recomandările de securitate ale producătorului mașinei. Montarea trebuie să fie făcută cu atenție. Trebuie să te asiguri că toate forțele care apar în timpul lucrului sculei vor fi transportate de colector, iar muhiile așchietoare nu se vor contacta între ele și nici cu alte elemente de fixare. Toate șuruburile și piulițele trebuie strânse cu cheile corespunzătoare, respectând totodată valorile momentelor de torsione recomandate de producătorul mașinei. Este interzisă prelungirea cheiei, sau lovrea ei cu ciocanul. Toate suprafețele de fixare trebuie să fie curățite de ori ce fel de murdării, unsoari, uleiuri și apă. Suruburile și piulițele de fixare trebuie strânse pe rând așa cum recomandă producătorul mașinei. În cazul că nu ai instrucȚiuni, șuruburile de fixare trebuie strânse pe rând, începând dela mijloc spre margine. Este interzisă întrebuintarea inelelor sau a bușelor de reducere cu scopul de a corecta dimensiunile ofiiciilor de fixarea discului. Rășina de pe aliajele ușoare , se poate înlătura doar cu solvenți care nu au influență asupra caracteristicilor mecanice ale aliajelor ușoare. INTRETINEREA Spre a obține la tăiere rezultate corecte și spre a asigura securitatea în timpul lucrului, discul trebuie să fie în totdeauna curat și bine ascuțit. Ascuțirea trebuie făcută regulat în atelier de specialitate. Atenție: În timpul șlefuirii se emană agenți dăunători sănătății. Această activiune trebuie deci făcută în încăpere bine ventilată și cu respectarea prescrierilor de protecȚia și igiena muncii. În timpul reparaȚiei mașinei nu poat fi schimbate rezolvările constructive ale discului. ReparaȚiile pot fi efectuate doar la un servis autorizat, de o persoană competenă, cu experiență, care se pricepe în domeniul construcȚiilor și care înțelege posibilitățile obținerii nivelului securității în timpul folosirii mșinilor. În timpul reparaȚiei este necesară păstrarea toleranȚiei care asigură fixarea corectă. ATENTIE Dinți discului sunt executați din carbură de wolfram și se pot rupe parȚial sau total în timpul folosirii. Din această cauză, deasemeni folosind și alte unealte electrice sau mașini, este necesară folosirea de mijloace de protejare de exemplu : îmbrăcăminte de protecȚie individuală, ochelari, mască anti praf și altele. În cazul necesare se recomandă scuturi suplimentare. În timpul tăierii nu băga mâna în zona de tăiere. Trebuie respectate prescrierile referitoare la protecȚia și igiena muncii cu asemenea utilaje.

## H

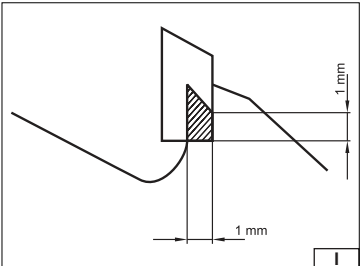
INSTRUCCIONES DEL USO DE SERRUCHOS CIRCULARES PARA MADERA

Antes de empezar el trabajo con la herramienta, lea todas las instrucciones y guárdelas.

RECOMENDACIONES DE LA SEGURIDAD PARA EL USO DE SERRUCHOS CIRCULARES PARA MADERA

Asegúrese que el disco gira en la dirección correcta. ¡Bajo ninguna circunstancia se permite exceder la velocidad rotatoria máxima para el serrucho! Asegúrese que la tuerca del disco está correctamente apretada. El serrucho debe alcanzar la rotación máxima antes de que empiece el corte. Evita clavos,

tornillos, grapas y otros materiales extraños. No corte metal ni concreto. Corte gradualmente, sin presionar demasiado el serrucho. Corte nudos lenta y uniformemente. Mientras sea posible, se recomienda inmovilizar el material en agaraderas adecuadas en ambos extremos. Si el serrucho empieza a cortar más lento que de costumbre o si los resultados son mucho más pobres, entonces el serrucho debe ser afilado. Uso de un serrucho sin filo puede causar astillas peligrosas, sobrecalentamiento del serrucho, el cual puede incluso romperse. El serrucho debe ser siempre afilado por un especialista. No está permitido exceder la velocidad nominal rotativa del serrucho circular. El rango aceptado de la velocidad del corte debe observarse. No deben usarse serruchos circulares dañados de cualquier manera. Serruchos circulares cuyos arrazones están rotos tienen que ser desechados, no se permite repararlos. No se permite trabajar con serruchos circulares cuyos filos son más pequeños que 1mm (I). El serrucho debe ser instalado en el uso de la manera que impida desprendimiento del serrucho durante el trabajo. Use las herramientas de ajuste de la máquina para instalar el serrucho circular correctamente, ajustando distancias de seguridad correctas y recomendadas por el productor de la máquina. Sea cuidadoso a la hora del ensamble. Asegúrese que las fuerzas creadas durante el trabajo de la herramienta serán transmitidas por el conductor y que los bordes del corte no estarán en contacto consigo ni con los elementos de instalación. Todos los tornillos y las tuercas deben ser apretados con llaves, observando el valor del momento giratorio especificado por el productor de la máquina. No se permite extender la llave o apretar los tornillos pegando la llave con un martillo. Todas las superficies tienen que limpiarse de la suciedad, aceite y agua. Tornillos y tuercas deben apretarse según el orden especificado por el productor de la máquina. En el caso de que no haya instrucciones, los tornillos deben apretarse del centro hacia fuera. Se prohíbe usar anillos y abrazaderas flojas para corregir las dimensiones de los agujeros de instalación del serrucho circular. La resina debe ser removida de aleaciones ligeras con disolventes que no alteran las características mecánicas de aleaciones ligeras. MANTENIMIENTO Para obtener resultados correctos del corte y garantizar la seguridad del trabajo, el serrucho debe estar siempre limpio y afilado. El serrucho debe ser afilado con frecuencia en un taller especializado. Atención: pulir este producto generará polvo de una composición potencialmente dañina. Realíciese en lugares bien ventilados, observando las reglas de seguridad industrial. Soluciones de construcción de los discos no pueden verse afectadas durante la reparación. Serruchos circulares deben repararse solamente en talleres autorizados por una persona capacitada, con capacitación y experiencia adecuadas, con conocimientos respecto a requerimientos de construcción y que entienda el posible nivel de seguridad. Durante la reparación es necesarios que se observen las tolerancias que garanticen la instalación correcta. ATENCIÓN Los dientes hechos de carburo de volframio pueden desprenderse del serrucho enteros o en partes durante el uso. Por esta razón, como es en el caso de otras herramientas eléctricas y máquinas, es necesario usar medios de seguridad personal como: ropa protectora, anteojos, máscara antipolvo, etc. Si es posible, se recomienda usar protecciones adicionales. No ponga las manos en el área del corte. Obsérvense las regulaciones de seguridad para este tipo de trabajos.



## PL

| Nr katalogowy | Średnica tarczy | Średnica mocowania tarczy | Max. prędkość obrotowa maszyny | Grubość segmentu tnącego | Grubość tarczy | Ilość zębów |
|---------------|-----------------|---------------------------|--------------------------------|--------------------------|----------------|-------------|
|               | [mm]            | [mm]                      | [obr./min]                     | [mm]                     | [mm]           |             |
| 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 диска | Мак. оборотная скорость машины | Толщина режущего элемента | Толщина диска | Количество зубов |
|------------------|---------------|-------------------------|--------------------------------|---------------------------|---------------|------------------|
|                  | [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               |

## 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 каталозі | Діаметр диску | Діаметр кріплення диску | Мак. обертова 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 Schneidesegments | 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 apgrībienu 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

| 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-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 upevňování kotouče | Maximální rychlost otáčení 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 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-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 | Středová čára kotouče | Středová čára upevňování kotouče | Maximální rychlost otáček zařízení | Hrúbka rezacieho segmentu | Hrúbka 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

| Numero del catalogo | Diámetro del disco | Diámetro de instalación del disco | Velocidad giratoria máxima de la máquina | Grosor del segmento cortador | Grosor del disco | Número de dientes |
|---------------------|--------------------|-----------------------------------|------------------------------------------|------------------------------|------------------|-------------------|
|                     | [mm]               | [mm]                              | [rpm]                                    | [mm]                         | [mm]             | -                 |
| 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                |