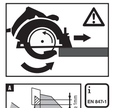
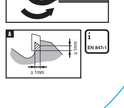
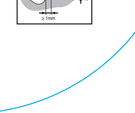
2064155
10.04.2018

Safety instructions
Instrucciones de sécurité
Sicherheitshinweise
Instrucciones de seguridad
Indicazioni per la sicurezza
Instruções de segurança
Säkerhetsinstruktioner
Veiligheidsvoorschriften
Sikkerhedsinstruktioner
Указания по технике безопасности
Instrukcja bezpieczeństwa
elektronarzędzi
Bezpečnostní předpisy
Указания за безопасност
Biztonsági utasítások
Güvenlik Talimatları







EN

The safety instructions for the power-tool or the woodworking machine used are to be strictly observed.
- Choose a suitable circular saw blade for the material to be worked on. Observe the in- structions concerning material on the packaging.
- Observe the rising knife thickness and the operating instructions of the saw blade.
- For storage and transport, use the original packaging.

Before use: Check the saw blade teeth and machine settings as well as the direction of rotation. Use only flawless circular saw blades.

Safe Working
Maximum speed: The maximum speed on the circular saw blade must not be exceeded. If specified, the speed range must be observed.
Check the circular saw blade for cracks. The circular saw blade whose body is cracked must be replaced. Do not repair it.
Carbide circular saw blades whose saw teeth dimensions are reduced to less than 1 mm may no longer be used (Figure A).
Steel circular saw blades: Circular saw blades with visible cracks must not be used.

Attachment of Circular Saw Blades and Saw Blade Parts
Unintentional starting of the power tool or the woodworking machine while changing the circular saw blade can cause injuries.
The circular saw blade is to be mounted and operated in accordance with the instructions of the machine manufacturer. The regulations prescribed by the machine manufacturer must be strictly observed.
Circular saw blades and tool parts must be clamped in such a way that they are secure against unintentional loosening.
For this purpose, observe the mounting instructions of the manufacturer.
When mounting the circular saw blade, take care to ensure that the clamping surfaces on the hub of the blade and the saw blade teeth are not in contact with machine parts.
Extension of the spanner or tightening with the use of hammer blows is not permitted.
The clamping surfaces should be free of oil, grease, oil and water.
The use of loose reducer rings or bushings is not permitted.
The use of firmly attached rings, e.g., pressed in or held by adhesive bonding, is permitted when fabricated according to the manufacturer's specifications. The centring of the flatness must always be smaller than the thickness of the original blade hub.

Repairing of Circular Saw Blades
The construction of carbide circular saw blades must not be changed in the process of repairing.
Carbide circular saw blades must be repaired by a specialist, i. e., a person with specialised training and experience who has knowledge of design requirements and safety regulations for circular saw blades.
Tolerances that ensure correct clamping must be maintained.
For steel circular saw blades, care must be taken that regrinding the cutting edges will not cause weakening of the hub and the con- nection of the cutting edges to the hub.

DE

Die Sicherheitshinweise für das verwendete Elektrowerkzeug bzw. die Holzbearbeitungsmaschine sind strikt zu beachten.
- Gewünschte Kreissägeblätter für das zu bearbeitende Material wählen. Materialhinweise auf der Verpackung beachten.
- Spannbohlen und Vorschiff der Maschine beachten.
- Für die Aufbewahrung und Transport Der Originalverpackung verwenden.

Vor der Benutzung: Sägezähne, Maschineneinstellung und Drehrichtung kontrollieren. Nur einwandfreie Kreissägeblätter verwenden.

Sicheres Arbeiten
Höchstdrehzahl: Die auf dem Kreissägeblatt angegebene Höchstdrehzahl darf nicht überschritten werden. Soweit angegeben, muss der Drehzahlbereich eingehalten werden.
HM-Kreissägeblätter: Kreissägeblätter, deren Körper gerissen sind, müssen ausgewechselt werden. Eine Instandsetzung ist nicht zulässig.
HM-Kreissägeblätter, deren Sägezahnmaße kleiner als 1 mm sind, dürfen nicht mehr benutzt werden (Bild A).
Stahlkreissägeblätter: Kreissägeblätter mit sichtbaren Rissen dürfen nicht verwendet werden.

Befestigung von Kreissägeblättern und Werkzeugteilen
Unbeabsichtiges Anlaufen des Elektrowerkzeuges bzw. der Holzbearbeitungsmaschine während des Wechsels des Kreissägeblattes kann zu Verletzungen führen.
Das Kreissägeblatt ist gemäß den Vorschriften des Maschinenherstellers zu montieren und zu betreiben. Die vorgeschriebenen Vorschriften des Maschinenherstellers sind einzuhalten.
Kreissägeblätter und Werkzeugteile müssen so aufgespannt sein, dass sie sich beim Betreiben nicht lösen können. Dazu die Angaben des Herstellers beachten.
Bei der Montage des Kreissägeblattes ist darauf zu achten, dass das Spannen auf der Werkzeugnabe sichergestellt ist.
Das Spannen darf nicht mit Maschinenteilen in Berührung kommen.
Das Verlängern von Schlüssen oder die Verwendung von Schlagwerkzeugen zum Festziehen ist nicht zulässig. Die Spannflächen müssen frei von Verschmutzungen, Fett, Öl und Wasser sein.
Die Verwendung von losen Reduzierringen oder -büchsen ist nicht zulässig.
Die Verwendung von fest eingebrachten, z. B. durch Hafterbindung eingepressten oder geklebten Ringen ist gestattet, wenn sie gemäß den Fertigungen des Herstellers gefertigt sind. Die Ringe müssen immer kleiner als die Dicke des Stammblattkörpers sein.

Instandsetzen von Kreissägeblättern
Die Bauart von Hartmetallkreissägeblättern darf bei der Instandsetzung nicht verändert werden.
HM-Kreissägeblätter müssen durch einen Sachkundigen instandgesetzt werden, d. h. eine Person mit Fachausbildung und Erfahrung, die die Anforderungen an Konstruktion und Gestaltung kennt und sich auf die an nechbaren Kreissägeblättern bezieht, sowie die einwandfreies Spannen sicherstellen, müssen eingehalten werden.
Bei Stahl-Kreissägeblättern muss dafür gesorgt werden, dass beim Nachschleifen der Schneiden die Nabe und die Verbindung zwischen Schneide und Nabe nicht geschwächt wird.

FR

Alternez scrupuleusement les instructions de sécurité pour l'outil électrique ou la machine à travailler le bois que vous utilisez.
- Choisissez un disque circulaire pour le matériau à travailler. Respecter les indications de matériau se trouvant sur l'emballage.
- Faire attention à la largeur du couteau di- viseur et aux instructions de service de la lame de scie.
- Utiliser l'emballage d'origine pour le conservation et le transport.

Avant l'utilisation: Contrôler les dents de la scie circulaire, le réglage de la ma- chine et le sens de rotation. N'utiliser que des lames de scie circulaire en parfait état.

Travailler en toute sécurité
Vitesse de rotation maximale : La vitesse de rotation maximale indiquée sur la lame de scie circulaire ne doit pas être dépassée. Lorsque cela est nécessaire, la plage de la vi- tesse de rotation doit être respectée.
Lame de scie circulaire au carbure : Les lames de scie circulaire dont les corps sont fissurés doivent être remplacées. En aucun cas ne les remettre en état.
Les lames de scie circulaire au carbure dont les cotes de dent sont inférieures à 1 mm, ne doivent plus être utilisées (figure A).
Lame de scie circulaire en acier : Les lames de scie circulaire présentant des fissu- res visibles ne doivent pas ces être utilisés.

Fixation des lames de scie circulaire et des accessoires
Un démarrage fortuit de l'outil électrique ou de la machine à travailler le bois pendant le remplacement de la lame de scie circulaire peut provoquer des blessures.
La lame de scie circulaire doit être montée et disposée conformément aux instructions du constructeur de la machine. Respecter les instructions prescrites par le constructeur de la machine.
Les lames de scie circulaire et les accessoires doivent être montés de façon à ce qu'ils ne puissent pas se desserrer involontairement. Observer les indications du constructeur.
Lors du montage des lames de scie circu- laire, veiller à ce que le serrage soit assuré sur le moyeu de l'outil et que les dents de la lame de scie circulaire ne touchent pas les éléments de la machine. En aucun cas ne rallonger les clés ou n'utiliser les outils de frappe pour le serrage. Les surfaces de serrage doivent être exemptes d'encrassement, de graisse, d'huile et d'eau.
En aucun cas n'utiliser des bagues ou douilles de réduction détachées.
L'utilisation de bagues montées fermement, par exemple pressées ou collées, est autorisée lorsque celle-ci a été effectuée suivant les prescriptions données par le constructeur. L'épaisseur de la bague doit toujours être inférieure à l'épaisseur du trons de la lame.

Remise en état des lames de scie circulaire
Remettre en état des lames de scie circulaire au carbure ne doit pas modifier les cotes de la lamine en plan.
Les lames de scie circulaire au carbure doivent être remises en état par une personne ayant reçu une formation en conséquence et disposant d'une grande expérience, qui connaît parfaitement les règlements se rapport- tant à la conception, et le niveau de sécurité des lames.
Respecter scrupuleusement les tolérances assurant un serrage parfait.
Pour les lames de scie circulaire en acier, veiller à ce que, lors de l'affûtage des tranchants, le moyeu et le joint entre tranchant et moyeu ne soient pas affaiblis.

IT

Attenersi strettamente a tale istruzione relativa all'elettroutensile utilizzato o alla macchina per la lavorare legno.
- Selezionare la lame della scie circulare in base al materiale da lavorare. Osservare le indicazioni sulla lama di sega riportate sulla confezione.
- Prestare attenzione alla spessore della lama di sega e alle prescrizioni per l'uso della lama di sega.
- Utilizzare l'imballaggio originale per la conservazione e il trasporto.

Prima dell'uso: Controllare la dentatura della sega, le regolazioni della macchina ed il senso di rotazione. Utilizzare esclusivamente lame per sega circolare che siano in perfetto stato.

Lavorare con sicurezza
Velocità di rotazione massima: Il numero max- simo di giri riportato sulla lama per sega circolare non può essere superato in nessun caso. Si deve sempre rispettare il campo di velocità indicato. Lama per sega circolare in metallo duro: Sostituire la lame per sega circolare che presentino delle incrinate. Non è permesso sottoporle ad interventi di ripassatura. È vietato utilizzare lame per sega circolare in metallo duro il cui spessore dei denti sia inferiore a 1 mm (Figura A). Non usare lame per sega circolare in acciaio. È vietato utilizzare lame per sega circolare che abbiano incrinature visibili.

Fissaggio di lame per sega sollevcular e parti di utensili
È assolutamente necessario assicurare che durante l'operazione di sostituzione della lama, nel l'elettroutensile risp. la macchina per la lavorazione del legno possano avviarsi accidentalmente. Le lesioni possono essere provocate dalla lame per sega circolare.
La lame per sega circolare e le parti di utensili devono essere fissate in modo tale che non possano sbloccarsi nel corso dell'azione. Osservare le indica- zioni della casa costruttrice.
Montare la lame per sega circolare e indi- spensabile assicurare che il fissaggio possa essere realizzato sulla scanalatura dell'utensile e che i taglienti non possano entrare in contatto con nessun componente della macchina. Per l'operazione di avvitamento a fondo non è permesso allungare chiavi né utilizzare martelli.
Le superfici di bloccaggio devono essere pulite ed esenti da grasso, da olio e da acqua. Non è permesso utilizzare anelli di riduzione né boccole di riduzione.
È permesso utilizzare anelli a montaggio fisso, per esempio anelli pressati oppure fis- sati con la tecnica dell'accoppiamento ad aderenza, a condizione che siano stati fabbricati secondo le prescrizioni della casa costruttrice. Lo spessore dell'anello deve essere sempre minore dello spessore del corpo della lama originale.

Interventi di riparazione di lame per sega sollevcular
La costruzione di lame per sega circolare in metallo duro non può essere modificata nel corso di lavori di riparazione.
Le lame in metallo duro per sega sollevcular devono essere curate da una persona qualificata, ossia da una persona che possieda le conoscenze professionale ed esperienza, abbia a disposizione sufficienti cognizioni relative alla costruzione ed alla configurazione del prodotto e che conosca tutte le rispettive normative relative alla sicurezza.
È indispensabile rispettare tutte le tolleranze previste per assicurare un perfetto serraggio.

ES

Siga estrictamente las instrucciones de seguridad de la herramienta eléctrica o máquina para la elaboración de madera utilizada.
- Seleccionar las hojas de sierra de acuerdo al material a mecanizar. Observar las indicaciones sobre los materiales que figuran en el embalaje.
- Prestaciones/características/especificaciones/ajuste/ajuste y las prescripciones de uso de la hoja de sierra.
- Utilizaremos/aplicaciones/ajuste/ajuste/ajuste/ajuste y transporte el ajuste.

Antes de la utilización: Verificar el estado de los dientes de sierra, el ajuste de la máquina, y el sentido de giro. Únicamente emplear hojas de sierra en perfecto estado.

Como trabajar de forma segura
Revoluciones máximas: No debemos exceder las revoluciones máximas indicadas en la hoja de sierra. En caso de especificarse, debemos respetar el margen de revo- luciones indicado.
Hojas de sierra de metal duro: Debesé sustituirse toda hoja de sierra cuyo disco base sea fisurado. No es admisible su reparación.
No debemos usarse hojas de sierra de metal duro cuyos dientes tengan unas dimensiones inferiores a 1 mm (Figura A).
Hojas de sierra de acero: No debemos emplearse hojas de sierra que estén fisuradas.

Sujeción de las hojas de sierra y de los elementos de la herramienta
Al contrar la hoja de sierra debesé enterar la puesta en marcha fortuita de la herramienta eléctrica o de la máquina para la ele- boración de la madera.
La hoja de sierra debesé montarse y asegurarse conforme a las prescripciones del fabricante de la máquina. Atenerse a las prescripciones del fabricante de la máquina.
Las hojas de sierra y los elementos de la herramienta deberán fijarse de forma que no puedan aflojarse durante el trabajo involuntario. Observar las indicaciones del fabricante al respecto.
Al montar la hoja de sierra debesé asegurarse su sujeción firme al eje motriz, observando además que los dientes de sierra no entren a rozar con ninguna de las piezas de la máquina.
Está admitido prolongar el brazo de palanca o las llaves mediante herramientas de impacto para apretar los cierres.
Las áreas de sujeción deben estar libres de suciedad, grasa, aceite y agua.
No es admisible emplear anillos o casquillos reductores sueltos.
Es lícito emplear anillos de montaje fijo, por ejemplo, anillos prensados o pegados, siempre que se ajusten correspondiente a las especificaciones del fabricante. El grosor del anillo debe ser siempre inferior al grosor del disco base.

Reparación de hojas de sierra
La reparación de las hojas de sierra de metal duro deberá llevarse a cabo de manera que ello no afecte a su construcción.
Las hojas de sierra de metal duro deberán ser reparadas por un profesional, o sea, una persona que cuente con la formación correspondiente y disponga de la ex- periencia los exigencias pertinentes a su construcción y conformación, además de las prescripciones de seguridad que deben acatarse.
Deben observarse todas las tolerancias se requiere para asegurar una sujeción correcta.
En caso de hojas de sierra de acero debesé cuidarse que al ser rectificado no se debilite el lugar ni el área entre el diente y el lugar.

PT

É absolutamente necessario respeitar n- ginsamente le indicações di sicurezza relative all'elettroutensile utilizzato.
Selezionare la lame della sega circolare in base al materiale da lavorare. Osservare le indicazioni relative al materiale riportate sulla confezione.
Prestare attenzione alla spessore del cuneo separatore e le prescrizioni di sicurezza per la lame della sega.
Per conservare in deposito e per il trasporto, utilizzare l'imballaggio originale.

Prima dell'uso: Controllare la dentatura della sega, le regolazioni della macchina ed il senso di rotazione. Utilizzare esclusivamente lame per sega circolare che siano in perfetto stato.

Lavorare con sicurezza
Velocità di rotazione massima: Lamina di sega circolare in metallo duro: Sostituire le lame per sega circolare che presentino delle incrinate. Non è permesso sottoporle ad interventi di ripassatura. È vietato utilizzare lame per sega circolare in metallo duro il cui spessore dei denti sia inferiore a 1 mm (Figura A). Non usare lame per sega circolare in acciaio. È vietato utilizzare lame per sega circolare che abbiano incrinature visibili.

Fissaggio di lame per sega sollevcular e parti di utensili
È assolutamente necessario assicurare che durante l'operazione di sostituzione della lama, nel l'elettroutensile risp. la macchina per la lavorazione del legno possano avviarsi accidentalmente. Le lesioni possono essere provocate dalla lame per sega circolare.
La lame per sega circolare e le parti di utensili devono essere fissate in modo tale che non possano sbloccarsi nel corso dell'azione. Osservare le indica- zioni della casa costruttrice.
Montare la lame per sega circolare e indi- spensabile assicurare che il fissaggio possa essere realizzato sulla scanalatura dell'utensile e che i taglienti non possano entrare in contatto con nessun componente della macchina. Per l'operazione di avvitamento a fondo non è permesso allungare chiavi né utilizzare martelli.
Le superfici di bloccaggio devono essere pulite ed esenti da grasso, da olio e da acqua. Non è permesso utilizzare anelli di riduzione né boccole di riduzione.
È permesso utilizzare anelli a montaggio fisso, per esempio anelli pressati oppure fis- sati con la tecnica dell'accoppiamento ad aderenza, a condizione che siano stati fabbricati secondo le prescrizioni della casa costruttrice. Lo spessore dell'anello deve essere sempre minore dello spessore del corpo della lama originale.

Interventi di riparazione di lame per sega sollevcular
La costruzione di lame per sega circolare in metallo duro non può essere modificata nel corso di lavori di riparazione.
Le lame in metallo duro per sega sollevcular devono essere curate da una persona qualificata, ossia da una persona che possieda le conoscenze professionale ed esperienza, abbia a disposizione sufficienti cognizioni relative alla costruzione ed alla configurazione del prodotto e che conosca tutte le rispettive normative relative alla sicurezza.
È indispensabile rispettare tutte le tolleranze previste per assicurare un perfetto serraggio.

SE

Säkerhetsanvisningarna för aktuella elverktyg och trälbearbetningsmaskiner skall filas exakt.
- Välj lämpliga sågblingor för materialet som skall bearbetas. Beakta materialrätt- ningsarna på förpackningen.
- Beakta klyvkeels tjocklek och maskinens säkerhetsinstruktioner.
- Det originalförpackningen skall användas för lagring och transport.

Före användning: Kontrollera sågbladständerna, sågbro inställning och rotationsriktning. Använd endast felfria cirkelsågsblingor.

Arbetssäkerhet
Högsta varvtal: Överskrid inte på cirkelsågs- klingan angivet högsta varvtal. Beakta angivet varvtalsområde.
HM-cirkelsågsblingor: Cirkelsågsblingor med sprickor i stommen måste bytas ut. Det är inte tillåtet att reparera.
HM-cirkelsågsblingor vilka borständerna skall ej vara mindre än fem längre användas (bild A).
Cirkelsågsblingor i stål: Cirkelsågsblingor med synliga sprickor får inte längre användas.

Montering av cirkelsågsblad och verktygsdel
Ägande av oavsiktlig start av det elverktyget eller träbearbetningsmaskiner inte osäkerhet vid byte av cirkelsågsblad.
Cirkelsågsbladet ska monteras och sätsas enligt maskintillverkarens föreskrifter. Maskintillverkarens föreskrifter ska avsett följas.
Cirkelsågsblingor och verktygsdelar ska vara skyddat fastspända så att de inte kan lossa under arbetet. Följ tillverkarens anvisningar.
Kontrollera vid montering av cirkelsågsblingan att sågbladets fastspänd på verktygsnaven och att klingans tänder inte kommer i kontakt med maskinen.
Användning av förlängda nycklar eller slagverktyg för åtdragning är inte tillåtet.
Anliggningsytorna måste vara fria från föroreningar, fett, olja och vatten.
Det är inte tillåtet att använda lösa reducerringar eller -bussningar är inte tillåtet.
Användning av fast insatta, t. ex. genom hård löpassning monterad ringar är tillåten om de är framställda enligt tillverkarens specifikationer. Ringdoskoben skall alltid understiga klingstommens tjocklek.

Reparation av cirkelsågsblingor
Konstruktionen av hårdmetallsbrickor får inte förändras vid reparation.
Hårdmetallsbrickor ska repareras av expert, dvs en person med yrkesutbildning och erfarenhet, som känner till de krav som ställs på konstruktion och formgivning och som är insatt i tillämpliga säkerhetsbestämmelser.
För fästn ingsremsa skall tillräckliga tolerancer finnas.
Vid stålcirkelsågsblad skall man se till att stommen och förbindelsen mellan skärpt och stommen inte försvagas.

DK

De vedligeholdsvoschriften voor het ge- bruike elektrische gereedschap of de houtbewerkingsmachine moeten strikt in acht worden genomen.
- Kies geschikte cirkelsagbladen voor het te bewerken materiaal. Neem de opmerkingen over materialen op de verpakking in acht.
- Neem de spoverwendbite in acht en lees de veiligheidsvoorschriften bij de machine.
- Gebruik de originele verpakking voor opberger en transport.

Voor het gebruik: Controleer zaagtanden, machine-instelling en draairichting. Gebruik alleen onbeschadigde cirkelzaagbladen.

Veilig werken
Maximumtoerental: Het op het cirkelzaagblad aangegeven maximumtoerental mag niet worden overschreden. Het toerentalbereik, indien aangegeven, moet worden aangehouden.
HM-cirkelzaagbladen: Cirkelzaagbladen met een gescheurd blad moeten worden vervangen. Reparatie is niet toegestaan.
HM-cirkelzaagbladen waarvan de zaagtan- den een afmeting van minder dan 1 mm hebben, mogen niet meer worden gebruikt (afbeelding A).
Staalcirkelzaagbladen: Cirkelzaagbladen met zichtbare scheuren mogen niet worden gebruikt.

Bevestiging van cirkelzaagbladen en gereedschapsdelen
Zorg ervoor dat onbedoeld starten van het elektrische gereedschap of de houtbewerkingsmachine tijdens het verwangen van het cirkelzaagblad uitgesloten is.
De cirkelzaagblad moet volgens de voorschriften van de machinefabrikant worden gemonteerd en bevestigd. De voorschriften van de machinefabrikant moeten in acht worden genomen.
Cirkelzaagbladen en gereedschapsdelen moeten zo zijn opgespannen dat deze bij het gebruik niet los kunnen raken. Neem daar voor de gegevens van de fabrikant in acht.
Zorg er bij de montage van het cirkelzaagblad voor dat het spanvlak op de gereedschapsnaaf gewaarborgd is en dat de zaagtanden niet met machinedelen in aanraking komen.
Het verlengen van sleutels of het gebruik van slaggereedschappen voor het vastdraaien is niet toegestaan.
De spanvlakken moet vrij van vuil, vet, olie en water zijn.
Het gebruik van losse reduceerringen of -bussen is niet toegestaan.
Het gebruik van vast ingebrachte, bijvoor- beeld met een hechtverbinding ingeperste of vastgelijmde ringen is toegestaan, indien deze volgens de bepalingen van de fabrikant zijn vervaardigd. De ringdikte moet altijd kleiner zijn de dikte van het zaagblad zijn.

Cirkelzaagbladen repareren
De constructie van HM-cirkelzaagbladen mag bij de reparatie niet worden verandert.
HM-cirkelzaagbladen moeten door een deskundig persoon worden gemaperiseerd, dat wil zeggen door een persoon met vakkundige opleiding en ervaring, die de eisen van de constructie en vormgeving kent en volgens de geldende veiligheidsvoorschriften werkt.
Toleranties voor het waarborgen van correct spannen moeten worden aangehouden.
Bij stalen cirkelzaagbladen moet ervoor wor den gezorgd dat bij het slijpen van de snijkanten de naaf en de verbinding tussen snijkant en naaf niet worden verzwakt.

EAC
Сертификат соответствия ГОСТ Р
Сертификат соответствия ГОСТ Р
Сертификат соответствия ГОСТ Р