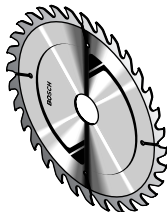
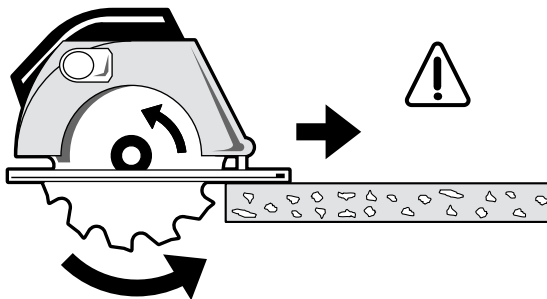


BOSCH

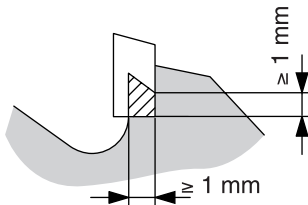
Sicherheitshinweise
Safety instructions
Instrucciones de seguridad
Instrucciones de seguridat
Instruções de segurança
Indicazioni per la sicurezza
Veiligheidsvoorschriften
Sikkerhedsinstruktioner
Säkerhetsinstruktioner
Sikkerhetskemning
Turvallisuusohjeet
Υποδείξεις ασφαλείας
Güvenlik Talimatları
Instrukcja bezpieczeństwa
elektronarzędzi
Bezpečnostní předpisy
Bezpečnostné pokyny
Biztonsági utasítások
Указания по технике
безопасности
Правила безпечної
роботи
Instrucțiuni privind siguranța
și protecția muncii
Указания за безопасност
Propisi o zaštiti na radu
Varnostna navodila
Upute za siguran rad

Deutsch
English
Français
Español
Português
Italiano
Nederlands
Dansk
Svenska
Norsk
Suomi
Ελληνικά
Türkçe
Po polsku
Česky
Slovensky
Magyar
Русский
Українська
Română
Български
Srpski
Slovensko
Hrvatski





A



Die Sicherheitshinweise für das verwendete Elektrowerkzeug bzw. die Holzbearbeitungsmaschine sind strikt zu beachten.

- Geeignete Kreissägeblätter für das zu bearbeitende Material wählen. Materialhinweise auf der Verpackung beachten.
- Spaltkeildicke und Vorschrift der Maschine beachten.
- Für die Aufbewahrung und Transport die Originalverpackung verwenden.

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

Sicheres Arbeiten

Höchstzahl: Die auf dem Kreissägeblatt angegebene Höchstzahl darf nicht überschritten werden. Soweit angegeben, muss der Drehzahlbereich eingehalten werden.

HM-Kreissägeblätter: Kreissägeblätter, deren Körper gerissen sind, müssen ausgetauscht werden. Eine Instandsetzung ist nicht zulässig.

HM-Kreissägeblätter, deren Sägezahnmaße kleiner als 1 mm sind, dürfen nicht mehr benutzt werden (Bild A).

Stahl-Kreissägeblätter: Kreissägeblätter mit sichtbaren Rissen dürfen nicht verwendet werden.

Befestigung von Kreissägeblättern und Werkzeugteilen

Unabsichtliches Anlaufen des Elektrowerkzeuges bzw. der Holzbearbeitungsmaschine während des Wechsels des Kreissägeblattes ist auszuschließen.

Das Kreissägeblatt ist gemäß den Vorschriften des Maschinenherstellers zu montieren und zu sichern. Die vorgegebenen Vorschriften des Maschinenherstellers sind einzuhalten.

Kreissägeblätter und Werkzeugteile müssen so aufgespannt sein, dass sie sich beim Bearbeiten nicht lösen können. Dazu die Angaben des Herstellers beachten.

Bei der Montage des Kreissägeblattes ist dafür zu sorgen, dass das Spannen auf der Werkzeugnabe sichergestellt ist und dass die Sägezähne nicht mit Maschinenteilen in Berührung kommen.

Das Verlängern von Schlüsseln 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 Haftverbindung eingepressten oder gehaltenen Ringen ist gestattet, wenn sie gemäß den Festlegungen des Herstellers gefertigt sind. Die Ringdicke muss immer kleiner als die Dicke des Stammblattkörpers sein.

Instandsetzen von Kreissägeblättern

Die Konstruktion von HM-Kreissägeblättern 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 erreichbaren Sicherheitsbestimmungen versteht. Die einzuhaltene Geometrie kann dem Online-Katalog unter www.bosch-pt.com entnommen werden.

Toleranzen, die ein 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.

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. Observe the instructions concerning material on the packaging.
- Observe the riving knife thickness and the operating instructions of the machine.
- 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.

Carbide tipped circular saw blades: A circular saw blade whose body is cracked must be replaced. Repairing is not permitted.

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 is to be avoided.

The circular saw blade is to be mounted and secured in accordance with the instructions of the machine manufacturer. The regulations prescribed by the machine manufacturer are to be observed.

Circular saw blades and tool parts must be clamped in such a manner that they cannot become loose during operation. For this purpose, observe the mounting instructions of the manufacturer.

When mounting the circular saw blade, take care to ensure that the clamping is by the hub of the blade and that 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 dirt, 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 ring thickness must always be smaller than the thickness of the original blade body.

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 understands the level of safety to be achieved. For details on the tool geometry to be maintained, log in at www.bosch-pt.com.

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 connection of the cutting edges to the hub.

Respecter scrupuleusement les instructions de sécurité pour l'outil électrique ou la machine à travailler le bois que vous utilisez.

- Choisir les lames de scie circulaire appropriées au matériau à travailler. Respecter les indications de matériau se trouvant sur l'emballage.
- Faire attention à la largeur du couteau diviseur et aux instructions de sécurité de la machine.
- Utiliser l'emballage d'origine pour la conservation et le transport.

Avant l'utilisation : Contrôler les dents de la lame de scie circulaire, le réglage de la machine 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. Lorsqu'elle est mentionnée, la plage de la vitesse de rotation doit être respectée.

Lame de scie circulaire au carbure : Les lames de scie circulaire dont les corps sont fissurés doivent être remplacés. 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 (voir figure A).

Lame de scie circulaire en acier : Les lames de scie circulaire présentant des fissures visibles ne doivent pas être utilisées.

Fixation des lames de scie circulaire et des accessoires

Un démarrage fortuit de l'outil électrique ou de la machine à travailler le bois durant le changement de la lame de scie circulaire doit être exclu.

La lame de scie circulaire doit être montée et bloquée 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 serrés de sorte qu'ils ne puissent pas se détacher lors de l'utilisation. Pour cela, respecter les indications du constructeur.

Lors du montage des lames de scie circulaire, veiller à ce que le serrage soit assuré sur le moyeu de l'outil et que les dents de la lames ne puissent pas entrer en contact avec 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 solidement montées, par exemple pressées ou fixées par une liaison d'adhérence, 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 tronc de la lame.

Remise en état des lames de scie circulaire

La conception des lames de scie circulaire au carbure ne doit pas être modifiée lors de la remise en état.

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 rapportant à la conception, et le niveau de sécurité à atteindre. Vous trouverez toutes les informations sur la géométrie à respecter en consultant notre catalogue en ligne sous « www.bosch-pt.com ».

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.

Atenerse estrictamente a las instrucciones de seguridad de la herramienta eléctrica o máquina para la elaboración de la madera utilizada.

- Seleccionar las hojas de sierra de acuerdo al material a trabajar. Observar las indicaciones sobre los materiales que figuran en el embalaje.
- Prestar atención al espesor de la cuña separadora y a las prescripciones relativas a la máquina.
- Utilizar el embalaje original para guardar y transportar el aparato.

Antes de su 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 deberán excederse las revoluciones máximas indicadas en la hoja de sierra. En caso de especificarse, deberá respetarse el margen de revoluciones prescrito.

Hojas de sierra de metal duro: Deberá sustituirse toda hoja de sierra cuyo disco base esté fisurado. No es admisible su reparación.

No deberán usarse hojas de sierra de metal duro cuyos dientes tengan unas dimensiones inferiores a 1 mm (figura A).

Hojas de sierra de acero: No deberán emplearse hojas de sierra que estén fisuradas.

Sujeción de las hojas de sierra y de los elementos de la herramienta

Al cambiar la hoja de sierra deberá evitarse la puesta en marcha fortuita de la herramienta eléctrica o de la máquina para la elaboración de la madera.

La hoja de sierra deberá 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 funcionamiento. Observar las indicaciones del fabricante al respecto.

Al montar la hoja de sierra deberá asegurarse su sujeción firme al eje motriz, observando además que los dientes de sierra no alcancen a rozar con ninguna de las piezas de la máquina.

No es admisible prolongar el brazo de palanca de las llaves ni aplicar herramientas de impacto para apretar los útiles.

Las áreas de sujeción deben estar libres de suciedad, grasa, aceite y agua.

No es admisible emplear anillos o casquillos reductores sueltos.

Es admisible el empleo de anillos encajados a presión, siempre que su ejecución corresponda 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 disponga de la formación profesional y experiencia suficientes, y que conozca las exigencias pertinentes a su construcción y conformación, además de las prescripciones de seguridad que deban alcanzarse. La geometría que debe respetarse se indica en el catálogo online en internet bajo www.bosch-pt.com.

Deben mantenerse todas las tolerancias relevantes para asegurar una sujeción correcta.

En las hojas de sierra de acero deberá cuidarse que al ser reafileadas no se debilite el buje ni el área entre el diente y el buje.

É imprescindível observar as indicações de segurança para a ferramenta eléctrica utilizada ou da máquina para trabalhar madeira.

- Seleccionar lâminas de serra apropriadas para o material a ser trabalhado. Observar as indicações de material que se encontram sobre a embalagem.
- Observar a espessura da cunha abridora e as respectivas instruções de segurança da máquina.
- Utilizar a embalagem original para a arrecadação ou para o transporte.

Antes da utilização: Controlar os dentes de serra, ajuste da máquina e sentido de rotação. Só utilizar lâminas de serras circulares em perfeito estado.

Trabalho seguro

Máximo número de rotação: O máximo número de rotação indicado sobre a lâmina de serra circular não deve ser ultrapassado. Se for indicada, a faixa do número de rotação deve ser mantida.

Lâminas de serras circulares de metal duro: Lâminas de serras circulares danificadas, devem ser substituídas. Não é permitido repará-las.

Lâminas de serras circulares de metal duro, com dimensão de dentes inferior a 1 mm, não devem mais ser utilizadas (figura A).

Lâminas de serras circulares de aço: Lâminas de serras circulares com rachaduras visíveis, não devem mais ser utilizadas.

Fixação de lâminas de serras circulares e de peças de ferramentas

Deverá ser eliminada a possibilidade de um arranque involuntário da ferramenta eléctrica ou da máquina de trabalho em madeira durante a substituição da lâmina de serras circulares.

A lâmina de serras circulares deve ser montada e protegida de acordo com as directivas do fabricante da máquina. As directivas determinadas pelo fabricante da máquina devem ser seguidas.

As lâminas de serras circulares e as peças de ferramentas devem ser fixas de modo que não se soltem durante a utilização. Para isto deverá observar as indicações do fabricante.

Para a montagem das lâminas de serras circulares, deverá observar que a fixação no cubo da ferramenta seja assegurada e que os dentes da serra não entrem em contacto com peças da máquina.

Não é admissível o alongamento de chaves ou a aplicação de ferramentas de percussão para apertar.

As superfícies de aperto devem estar livres de sujidades, gordura, óleo e água.

Não é admissível a aplicação de anéis de redução ou de buchas soltos.

A aplicação de anéis fixos, p. ex. através de ligações coladas ou pressionadas é permitida, se forem produzidos de acordo com as determinações do fabricante. A espessura do anel deve sempre ser inferior à espessura do corpo da lâmina mestre.

Manutenção de lâminas de serras circulares

A construção de lâminas de serras circulares de metal duro não deve ser alterada por ocasião da manutenção.

Lâminas de serras circulares de metal duro devem ser reparadas por pessoal especializado, ou seja uma pessoa com formação especializada e experiência, que esteja familiarizada com as exigências à construção e o desenho e que esteja a par das determinações de segurança alcançáveis. A geometria a ser mantida encontra-se mencionada no catálogo online em www.bosch-pt.com.

Deverá manter as tolerâncias que asseguram uma fixação perfeita.

No caso de lâminas de serras circulares deverá assegurar, que ao lixar posteriormente os gumes, o cubo e a ligação entre a lâmina e o cubo não sejam enfraquecidos.

È assolutamente necessario rispettare rigorosamente le indicazioni di sicurezza relative all'elettrotensile utilizzato.

- Scegliere lame adatte al materiale in lavorazione. Rispettare le indicazioni relative al materiale riportate sull'imballaggio.
- Rispettare lo spessore del cuneo separatore e le prescrizioni di sicurezza della macchina.
- Per conservare in deposito e per il trasporto, utilizzare l'imballaggio originale.

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

Lavorare con sicurezza

Numero massimo di giri: Il numero massimo di giri riportato sulla lama per sega universale non può essere superato in nessun caso. Si deve sempre rispettare il campo di velocità indicato.

Lama per sega universale in metallo duro: Sostituire le lame per sega universale che presentino delle incrinature. Non è permesso sottoporle ad interventi di riparazione. È vietato utilizzare lame per sega universale in metallo duro con denti che abbiano una dimensione minore di 1 mm (Figura A).

Lama per sega universale in acciaio: È vietato utilizzare lame per sega universale che abbiano incrinature visibili.

Fissaggio di lame per sega universale e parti di utensili

È assolutamente necessario assicurarsi che durante l'operazione di sostituzione della lama, né l'elettrotensile né la macchina per la lavorazione del legno possano avviarsi accidentalmente.

La lama per sega universale deve essere montata ed assicurata secondo le direttive della casa costruttrice della macchina. Rispettare tutte le prescrizioni della casa costruttrice della macchina.

Le lame per sega universale e le parti di utensili devono essere fissate in modo tale che non possano sbloccarsi nel corso dell'esercizio. A tal fine, rispettare le indicazioni della casa costruttrice.

Montando la lama per sega universale è indispensabile assicurarsi 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 utensili a percussione.

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 fissati con la tecnica dell'accoppiamento ad aderenza, a condizione che il montaggio sia stato realizzato secondo le direttive 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 universale

La costruzione di lame per sega universale in metallo duro non può essere modificata nel corso di lavori di riparazione.

Le lame in metallo duro per sega universale devono essere curate da una persona esperta, cioè da una persona che grazie alla propria formazione 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. La geometria da rispettare può essere rilevata dal catalogo online consultabile nel sito internet www.bosch-pt.com.

È indispensabile rispettare tutte le tolleranze previste per assicurare un perfetto serraggio. In caso di lame in acciaio per sega universale è necessario assicurarsi che in fase di riaffilatura dei coltelli non vengano indeboliti né la scanalatura né il collegamento tra il tagliente e la scanalatura.

De veiligheidsvoorschriften voor het gebruikte elektrische gereedschap of de houtbewerkingsmachine moeten strikt in acht worden genomen.

- Kies geschikte cirkelzaagbladen voor het te bewerken materiaal. Neem de opmerkingen over materialen op de verpakking in acht.
- Neem de spouwmessdikte in acht en lees de veiligheidsvoorschriften bij de machine.
- Gebruik de originele verpakking voor opbergen 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 zaagtanden een afmeting van minder dan 1 mm hebben, mogen niet meer worden gebruikt (afbeelding A).

Stalen cirkelzaagbladen: 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 vervangen van het cirkelzaagblad uitgesloten is.

Het 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 daarvoor de gegevens van de fabrikant in acht.

Zorg er bij de montage van het cirkelzaagblad voor dat het spannen op de gereedschapnaaf gewaarborgd is en de zaagtanden niet met machinedelen in aanraking komen.

Het verlenen 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, bijvoorbeeld met een hechtverbinding ingeperste of vastgehouden ringen is toegestaan, indien deze volgens de bepalingen van de fabrikant zijn vervaardigd. De ringdikte moet altijd kleiner dan de dikte van het zaagblad zijn.

Cirkelzaagbladen repareren

De constructie van HM-cirkelzaagbladen mag bij de reparatie niet worden veranderd.

HM-cirkelzaagbladen moeten door een deskundig persoon worden gerepareerd, dat wil zeggen een persoon met een vakopleiding en ervaring, die de eisen aan constructie en vormgeving kent en volgens de geldende veiligheidsvoorschriften werkt. De aan te houden geometrie vindt u in de online-catalogus op www.bosch-pt.com.

Toleranties voor het waarborgen van correct spannen moeten worden aangehouden.

Bij stalen cirkelzaagbladen moet ervoor worden gezorgd dat bij het slijpen van de snijkanten de naaf en de verbinding tussen snijkant en naaf niet worden verzwaakt.

Sikkerhedsforskrifterne til det benyttede elværktøj eller maskinen til bearbejdning af træ skal overholdes meget nøje.

- Vælg rundsavklinger som egner sig til det materiale der skal saves i. Følg materialeforskrifterne på emballagen.
- Overhold maskinens spalteknivtykkelse og sikkerhedsforskrifter.
- Værktøjet skal altid opbevares og transporteres i originalemballagen.

Før brug: Kontrollér skær, maskinindstilling og omdrejningsretning. Benyt fejlfrie rundsavklinger.

Sikkert arbejde

Maks. hastighed: Den maks. hastighed er angivet på rundsavklingen og må ikke overskrides. Et evt. angivet hastighedsområde skal overholdes.

HM-rundsavklinger: Revnede rundsavklinger skal udskiftes. Det er ikke tilladt at reparere klingerne.

HM-rundsavklinger, hvis savtandmål er mindre end 1 mm, må ikke benyttes (Billede A).

Stål-rundsavklinger: Rundsavklinger med synlige revner må ikke benyttes.

Fastgørelse af rundsavklinger og værktøjsdele

Udeluk enhver form for utilsigtet start af elværktøjet eller træbearbejdningsmaskinen, mens rundsavklingen skiftes.

Rundsavklingen skal monteres og sikres iht. maskinfabrikantens forskrifter. Maskinfabrikantens forskrifter skal overholdes.

Rundsavklinger og værktøjsdele skal være ispændt på en sådan måde, at de ikke kan løsne sig under brug. Overhold fabrikantens angivelser.

Sørg i forbindelse med monteringen af rundsavklingen for, at klingens spændes rigtigt på værktøjsnaven og at skærene ikke berører maskindele.

Det er ikke tilladt at forlænge nøgler eller at benytte slagværktøj til spænding.

Spændefladerne skal være fri for snavs, fedt, olie og vand.

Det er ikke tilladt at benytte løse reduktionsringe eller-bøsninger.

Det er tilladt at benytte fast indbragte f. eks. ved hjælp af klæbeforbindelse indpressede eller holdne ringe, hvis de er fremstillet iht. fabrikantens forskrifter. Ringtykkelsen skal altid være mindre end tykkelsen på den oprindelige klinge.

Reparation af rundsavklinger

Det er ikke tilladt at ændre konstruktionen af HM-rundsavklinger, når de repareres.

HM-rundsavklinger skal repareres af en fagmand (dvs. en person med faglig uddannelse og erfaring), som kender de krav, der stilles til konstruktion og form, og som forstår sig på de disponible sikkerhedsforskrifter. Der skal overholdes en vis geometri, der fremgår af online-kataloget, som kan hentes ned fra nettet under www.bosch-pt.com.

Tolerancer som sikrer en fejlfri spænding skal overholdes.

For så vidt angår rundsavklinger af stål skal man sørge for, at nav og forbindelse mellem skær og nav ikke svækkes, når skærene slibes.

Säkerhetsanvisningarna för aktuella elverktyg och träbearbetningsmaskiner skall följas exakt.

- Välj lämpliga sågklingor för materialet som skall bearbetas. Beakta materialhänvisningarna på förpackningen.
- Beakta klyvkielens tjocklek och maskinens säkerhetsinstruktioner.
- Använd originalförpackningen för lagring och transport.

Före användning: Kontrollera sågklingornas tänder, sågens inställning och rotationsriktning. Använd endast felfria cirkelsågklingor.

Arbetssäkerhet

Högsta varvtal: Överskrid inte på cirkelsågklingan angivet högsta varvtal. Beakta angivet varvtalsområde.

HM-cirkelsågklingor: Cirkelsågklingor med sprickor i stammen måste bytas ut. Reparation är inte tillåten.

HM-cirkelsågklingor vilkas tandmätt underskrider 1 mm får inte längre användas (bild A).

Cirkelsågklingor i stål: Cirkelsågklingor med synliga sprickor får inte längre användas.

Infästning av cirkelsågklingor och verktygsdelar

Åtgärder bör vidtas för att elverktyget resp träbearbetningsmaskinen inte oavsiktligt ska kunna starta under verktygsväxling.

Cirkelsågklingan ska monteras och säkras enligt maskintillverkarens föreskrifter. Maskintillverkarens föreskrifter ska exakt följas.

Cirkelsågklingor och verktygsdelar ska vara stadigt fastspända så att de inte kan lossa under arbetet. Följ tillverkarens anvisningar.

Kontrollera vid montering att cirkelsågklingan är väl fastspänd på verktygsnaven och att klingans tänder inte berör maskinens delar.

Användning av förlängda nycklar eller slagverktyg för åtdragning är inte tillåtet.

Anligningsytorna måste vara fria från föroreningar, fett, olja och vatten.

Användning av lösa reduceringar eller bussningar är inte tillåtet.

Användning av fast insatta, t. ex. genom hård drivpassning monterad ringar är tillåten om de är framställda enligt tillverkarens specifikationer. Ringtjockleken skall alltid underskrida klingstommens tjocklek.

Reparation av cirkelsågklingor

HM-cirkelsågklingornas konstruktion får inte förändras vid reparation.

HM-cirkelsågklingor ska repareras av expert, dvs av person med yrkesutbildning och erfarenhet, som känner till de krav som ställs på konstruktion och formgivning och som är insatt i tillämpliga säkerhetsbestämmelser. Av online-katalogen som finns att tillgå under www.bosch-pt.com framgår den geometri som bör beaktas.

För felfri inspänning skall föreskrivna toleranser beaktas.

Vid slipning av cirkelsågklingor i stål se till att stammen och förbindelsen mellan skäret och stammen inte försvagas.

Sikkerhetsinformasjonene for elektroverktøyet hhv. trebearbeidelsesmaskinen som brukes må absolutt følges nøyaktig.

- Velg egnede sirkelsagblad for materialet som skal bearbeides. Følg materialinformasjonene på emballasjen.
- Ta hensyn til spalteknivtykkelsen og følg forskriftene for maskinen.
- Bruk originalemballasjen til oppbevaring og transport.

Før bruk: Kontroller sagtenner, maskininnstilling og dreieretning. Bruk kun feilfrie sirkelsagblad.

Sikkert arbeid

Maksimalt turtall: Det angitte maksimale turtallet på sirkelsagbladet må ikke overskrides! Turtallområdet må overholdes – såfremt dette er angitt.

HM-sirkelsagblad: Sirkelsagblader som er revnet må skiftes ut. En reparasjon er ikke tillatt.

HM-sirkelsagblader med sagtenner som er mindre enn 1 mm, må ikke lenger brukes (bilde A).

Stål-sirkelsagblader: Sirkelsagblader med synlige revner må ikke brukes.

Festing av sirkelsagblader og verktøydeler

Det må utelukkes at elektroverktøyet hhv. trebearbeidelsesmaskinen starter uvilkarlig mens sirkelsagbladet skiftes.

Sirkelsagbladet må monteres og sikres i henhold til maskinprodusentens forskrifter. De angitte forskriftene til maskinprodusenten må overholdes.

Sirkelsagblad og verktøydeler må spennes slik fast at de ikke kan løsnes i løpet av driften. Følg produsentens informasjonen.

Ved montering av sirkelsagbladet må det passes på at det spennes godt fast på verktøynavet og at sagtennene ikke berører noen maskindeler.

Forlengelse av nøkler eller bruk av slagverktøy til fasttrekking er ikke tillatt.

Spennflatene må være fri for smuss, fett, olje og vann.

Bruk av løse reduksjonsringer eller-bøssinger er ikke tillatt.

Bruk av fastmonterte ringer, f. eks. ringer som er presset inn eller holdes av heftforbindelser, er tillatt hvis de er laget i henhold til produsentens angivelser. Ringtykkelsen må alltid være mindre enn tykkelsen på selve stambladet.

Reparasjon av sirkelsagblad

Konstruksjonen til HM-sirkelsagblad må ikke endres ved en reparasjon.

HM-sirkelsagblad må repareres av en sakkyndig person, dvs. en person med fagutdannelse og erfaring, som kjenner kravene til konstruksjon og utforming og som er informert om de aktuelle sikkerhetsbestemmelsene. Geometrien som skal overholdes er angitt i online-katalogen på www.bosch-pt.com.

Toleranser som sikrer en feilfri spenning må overholdes.

På stål-sirkelsagblad må det sørges for at navet og forbindelsen mellom skjær og nav ikke svekkes når skjærene slipes.

Käytettävän sähkötyökalun tai puuntyöstökoneen turvallisuusohjeita on noudatettava tarkasti.

- Valitse työstettävään materiaaliin soveltuvia pyörösahanteriä. Ota huomioon pakkauksen materiaali ohjeet.
- Ota huomioon halkaisukiiilan paksuus ja koneen turvaohjeet.
- Käytä alkuperäistä pakkausta työkalun säilytykseen ja kuljetukseen.

Ennen käyttöä: Tarkista sahanhampaat, koneen asetukset ja kiertosuunta. Käytä vain moitteettomassa kunnossa olevia pyörösahanteriä.

Turvallinen työskentely

Maksimikierrosluku: Pyörösahanterään merkittyä maksimikierroslukua ei saa ylittää. Jos se on mainittu, tulee kierroslukualuetta noudattaa.

Kovametalli-pyörösahanterät: Pyörösahanterät, joiden rungossa on halkemia, tulee vaihtaa. Terien kunnostus ei ole sallittua.

Kovametalli-pyörösahanteriä, joiden sahanhampaan mitta alittaa 1 mm, ei enää saa käyttää (kuva A).

Teräs-pyörösahanterät: Pyörösahanteriä, joissa on näkyviä halkemia ei enää saa käyttää.

Pyörösahanterien ja työkaluosien kiinnitys

Sähkötyökalun tai puutyöstökoneen tahattoman käynnistymisen mahdollisuus pyörösahanterän vaihdon aikana on estettävä.

Pyörösahanterä on asennettava ja varmistettava koneen valmistajan ohjeiden mukaisesti. Koneen valmistajan annettuja ohjeita on noudatettava.

Pyörösahanterät ja työkalunosat tulee kiinnittää niin, etteivät pääse löystymään käytön aikana. Noudata tässä valmistajan ohjeita.

Pyörösahanterää asennettaessa, on pidettävä huolta siitä, että kiinnitys koneen napaan on varmistettu ja ettei sahanhampaat pääse koskettamaan koneen osia.

Avainten pidennys tai lyöntityökalujen käyttö kiristykseen ei ole sallittua.

Kiinnityspinnoissa ei saa olla likaa, rasvaa, öljyä tai vettä.

Irtonaisten supistusrenkaiden tai -hylsyjen käyttö ei ole sallittua.

Kiinteästi kiinnitettyjen, esim tartuntaliitokseen puristettujen ja pidettyjen renkaiden käyttö on sallittu, jos ne on tehty valmistajan ohjeiden mukaisesti. Renkaan vahvuuden tulee aina olla pienempi, kuin terän perusrungon vahvuus.

Pyörösahanterien kunnostus

Kovametalli-pyörösahanterien rakennetta ei saa muuttaa kunnostuksessa.

Ammattitaitoisen henkilön tulee suorittaa kovametalli-pyörösahanterien kunnostuksen, ts. henkilön, jolla on vastaava ammattikoulutus ja kokemus, joka tuntee rakenteen ja suunnittelun vaatimukset sekä ymmärtää tavoitettavia turvallisuusmääräyksiä. Noudatettava geometria löytyy Online-luettelosta, kohdasta www.bosch-pt.com.

On pidettävä kiinni toleransseista, jotka takaavat moitteettoman kiinnityksen.

Teräs-pyörösahanterien kohdalla on pidettävä huolta siitä, ettei leikkauspintoja hiottassa heikennetä runkoa tai leikkauspinnan ja rungon liitosta.

Η Οδηγίες ασφάλειας για το χρησιμοποιούμενο ηλεκτρικό εργαλείο ή το μηχανήμα κατεργασίας ξύλου πρέπει να τηρούνται αυστηρά.

- Επιλέγεται τους πριονόδισκους που είναι κατάλληλοι για το εκάστοτε υπό κατεργασία υλικό. Δώστε προσοχή στις σχετικές με το υλικό υποδείξεις επάνω στη συσκευασία.
- Λαμβάνετε υπόψη σας το πάχος της σήνας και τις Οδηγίες/Υποδείξεις ασφάλειας του μηχανήματος.
- Για την αποθήκευση και τη μεταφορά χρησιμοποιείτε την αρχική, γνήσια συσκευασία.

Πριν τη χρήση: Ελέγξτε τα δόντια, τη ρύθμιση του μηχανήματος και τη φορά περιστροφής. Χρησιμοποιείτε μόνο άψογους πριονόδισκους.

Ασφαλής εργασία

Μέγιστος αριθμός στροφών: Δεν επιτρέπεται η υπέρβαση του μέγιστου αριθμού στροφών που αναγράφεται επάνω στον πριονόδισκο. Τηρείτε την περιοχή αριθμού στροφών σε περίπτωση που αυτή αναφέρεται.

Πριονόδισκοι ΗΜ (από σκληρομέταλλο): Πριονόδισκοι με ρωγμές στο συμπαγές τμήμα τους πρέπει ν' αντικαθιστώνται. Απαγορεύεται η επιδιόρθωσή τους.

Δεν επιτρέπεται η χρήση πριονόδισκων ΗΜ που έχουν τα δόντια μικρότερα από 1 m (εικόνα Α).

Χαλύβδινοι πριονόδισκοι: Δεν επιτρέπεται η χρήση πριονόδισκων που έχουν εμφανείς ρωγμές.

Στερέωση των πριονόδισκων και τμημάτων από εργαλεία

Κατά τη διάρκεια της αντικατάστασης του πριονόδισκου πρέπει ν' αποκλεισθεί η τυχόν αθέλητη εκκίνηση του ηλεκτρικού εργαλείου ή του μηχανήματος κατεργασίας ξύλου.

Ο πριονόδισκος πρέπει να συναρμολογηθεί και να ασφαλισθεί σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή. Πρέπει να τηρούνται οι οδηγίες που προβλέπονται από τον

Οι πριονόδισκοι και τα εξαρτήματα των εργαλείων πρέπει να συσφιγτούν κατά τέτοιο τρόπο, ώστε να μην μπορούν να λυθούν κατά τη χρήση τους. Γι' αυτό πρέπει να τηρούνται υποδείξεις του κατασκευαστή.

Όταν συναρμολογείτε τον πριονόδισκο προσέχετε, ο πριονόδισκος να συσφιχθεί ασφαλώς επάνω στην πλήμνη (στο περιλαίμιο) του εργαλείου και τα δόντια του να μην έρχονται σε επαφή με τμήματα του εργαλείου.

Για το σφίξιμο δεν επιτρέπεται η επιμήκυνση των κλειδίων και η χρήση κρουστικών εργαλείων.

Οι επιφάνειες σύσφιξης πρέπει να είναι χωρίς ρύπους, λίπη, λάδια και νερό.

Δεν επιτρέπεται η χρήση χαλαρών δακτυλίων και υποδοχών μείωσης.

Επιτρέπεται η χρήση ακίνητων, π. χ. προσαριστών ή προσκολλημένων δακτυλίων, εφ' όσον είναι κατασκευασμένοι σύμφωνα με τα δεδομένα του κατασκευαστή. Το πάχος του δακτύλιου πρέπει να είναι πάντα μικρότερο από το πάχος του σώματος του πριονόδισκου.

Επιδιόρθωση πριονόδισκων

Δεν επιτρέπεται η μετατροπή της κατασκευής των πριονόδισκων ΗΜ κατά την επιδιόρθωσή τους.

Οι πριονόδισκοι ΗΜ πρέπει να επιδιορθώνονται από έναν ειδικό, δηλαδή από ένα κατάλληλα εξειδικευμένο και πεπειραμένο πρόσωπο που γνωρίζει τις κατασκευαστικές και γεωμετρικές απαιτήσεις του πριονόδισκου και είναι σε θέση να εξακριβώσει τις αντίστοιχες σχετικές οδηγίες ασφαλείας. Στον κατάλογο άμεσης επικοινωνίας (κατάλογος online) υπό την ηλεκτρονική διεύθυνση www.bosch-pt.com μπορείτε να πληροφορηθείτε τη γεωμετρία του πριονόδισκου που πρέπει να τηρηθεί.

Πρέπει να τηρούνται οι ανοχές που εξασφαλίζουν ένα άψογο σφίξιμο.

Όταν τροχίζετε χαλύβδινους πριονόδισκους προσέχετε, να μην αδυνατίσει (να μη λεπτύνει) ούτε η πλήμνη (το περιλαίμιο) ούτε η σύνδεση μεταξύ πλήμνης και κόψης.

Kullanılan elektrikli el aleti veya tahta işleme makinesinin güvenlik talimatlarına sıkı bir biçimde uyulmalıdır.

- İşlenen malzemeye uygun testere bıçaklarını seçin. Ambalaj üzerindeki malzeme açıklamalarına uyun.
- Yarma kaması kalınlığının uygun olmasına dikkat edin ve aletin kullanma kılavuzundaki hükümlere uyun.
- Saklama ve nakliye sırasında orijinal ambalajı kullanın.

Kullanımdan önce: Testere dişlerini, aletin ayarını ve dönme yönünü kontrol edin. Sadece kusursuz daire testere bıçaklarını kullanın.

Güvenli çalışma

En yüksek devir sayısı: Daire testere bıçağı üzerinde belirtilen en yüksek devir sayısını aşmayın. Eğer yazılı ise devir sayısı aralığına uyun.

Sert metal (HM) daire testere bıçakları: Gövde kısımları çizilmiş veya yarılmış olan daire testere bıçakları değiştirilmelidir. Bu gibi bıçakların onarımına müsaade yoktur.

Diş ölçüleri 1 mm'den küçük sert metal daire testere bıçakları artık kullanılmamalıdır (Şekil A).

Çelik daire testere bıçakları: Çizik ve çatlak oldukları gözle görülebilen daire testere bıçakları kullanılmamalıdır.

Daire testere bıçaklarının ve alet parçalarının tespiti

Elektrikli el aletin veya ahşap işleyen aletin testere bıçağı değiştirilirken yanlışlıkla çalışmasını önlemek için gerekli önlemleri alın.

Daire testere bıçağını üreticinin talimatına göre takın ve emniyete alın. Üreticinin talimatına mutlaka uyun.

Daire testere bıçağı ve alet parçalarını çalışma sırasında gevşemeyecek biçimde sıkın. Buna ait üretici talimatına uyun.

Daire testere bıçaklarını takarken, göbeğin iyi takılmış olmasından ve testere bıçağı dişlerinin alet parçaları ile temasa gelmemesinden emin olun.

Sıkma işlemi sırasında anahtarların uzatılmasına veya çakma/vurma aletlerinin kullanılmasına müsaade yoktur.

Germe yüzeylerinde kir, yağ veya su bulunmamalıdır.

Gevşek redüksiyon halkalarının veya kovanlarının kullanılmasına müsaade yoktur.

Eğer üreticinin talimatları doğrultusunda üretilmişlerse, sabit olarak yerleştirilmiş halkaların kullanılmasında mümkündür. Ancak halkanın kalınlığı daima bıçak gövdesinden daha küçük olmalıdır.

Daire testere bıçaklarının bakımı ve kullanımı

Sert metal daire testere bıçaklarının konstrüksiyonu onarım sırasında değiştirilmemelidir.

Sert metal daire testere bıçakları bir uzman tarafından bakım ve onarıma tabi tutulmalıdır; yani bıçakların konstrüksiyon ve biçimlerini tanıyan ve ilgili güvenlik hükümlerinden anlayan uzmanlar tarafından yapılmalıdır. Bıçakların geometrisi www.bosch-pt.com adresindeki Online-Katalogunda bulunabilir.

Kusursuz germe için gerekli olan toleranslara mutlaka uyun.

Çelikten yapılmış daire testere bıçaklarındaki bileme işlemi sırasında göbeğin ve göbekte kesici kanar bağlantısının zayıflamasına dikkat edilmelidir.

Należy ściśle przestrzegać wskazówek bezpieczeństwa użytkowanego narzędzia wzgl. elektronarzędzia do obróbki drewna.

- Wybierać odpowiednie tarcze pilarskie dostosowane do właściwości obrabianego materiału. Stosować się do wskazówek zawartych na opakowaniu tarczy pilarskiej.
- Sosować klin rozdzielający o odpowiedniej grubości i przestrzegać wskazówek bezpieczeństwa użytkowanego elektronarzędzia.
- Przechowywać i transportować narzędzia tylko w oryginalnym opakowaniu.

Przed przystąpieniem do pracy:

Skontrolować zęby tarczy, nastawienie maszyny i kierunek obrotów. Stosować wyłącznie nieuszkodzone tarcze pilarskie.

Bezpieczna praca

Najwyższa prędkość obrotowa: Nie wolno przekraczać podanej na tarczach pilarskich najwyższej prędkości obrotowej. O ile podany jest zakres prędkości obrotowej musi być on zachowany.

Tarcze pilarskie ze stopu twardego:

Tarcze pilarskie, które są popękane należy wymienić. Naprawa nie jest dopuszczalna.

Tarcze pilarskie ze stopu twardego, których wymiary zębów są mniejsze niż 1 mm nie wolno więcej używać (szkic A).

Stalowe tarcze pilarskie: Nie wolno używać tarczy pilarskich z widocznymi pęknięciami.

Umocowanie tarczy pilarskich i części narzędzi

Należy wykluczyć niezamierzonego rozruchu elektronarzędzia, względnie maszyny do obróbki drewna podczas wymiany tarczy pilarskiej.

Tarczę pilarską należy zamontować i zabezpieczyć zgodnie z przepisami producenta maszyny. Należy przestrzegać podanych przepisów producenta maszyny.

Tarcze pilarskie i części narzędzi należy zamocować tak, aby nie mogły się one poluzować w czasie pracy. Przy tym należy przestrzegać wskazówek i wytycznych producenta.

Przy montażu tarczy pilarskich należy przestrzegać, aby narzędzie zostało odpowiednio zamontowane na piąście narzędzia a zęby tarczy nie stykały się z częściami maszyny.

Przedłużki kluczy lub uderzenie innym narzędziem w montowane narzędzie w celu dociągnięcia tarczy pilarskiej jest niedopuszczalne.

Powierzchnie mocujące należy oczyścić z brudu, smarów, olejów i wody.

Niedopuszczalne jest stosowanie luźnych pierścieni lub tulei redukcyjnych.

Stosowanie na stałe zamocowanych, np. wciśniętych pierścieni jest dopuszczalne, jeśli wykonane one zostały zgodnie z zaleceniami producenta. Grubość pierścienia musi być zawsze mniejsza niż grubość tarczy.

Naprawa tarczy pilarskich

Konstrukcja tarczy pilarskich ze stopu twardego nie może być podczas naprawy zmieniana.

Naprawę tarczy pilarskich ze stopu twardego musi przeprowadzić fachowiec, tzn. odpowiednia osoba posiadająca właściwe wykształcenie i doświadczenie fachowe oraz która zna wymagania konstrukcyjne i odpowiednio przepisy bezpieczeństwa. Geometrię, którą należy przestrzegać, można wypisać z katalogu-Online pod adresem www.bosch-pt.com.

Tolerancje, które zapewniamą bezpieczne mocowanie narzędzia muszą być zawsze zachowane.

Przy stalowych tarczach pilarskich należy przestrzegać, aby podczas szlifowania tarcz nie osłabić piasty oraz połączenia pomiędzy ostrzem a piastą.

Přesně dodržujte předpisy pro používané elektrické nářadí popř. stroje na opracování dřeva.

- Pro opracovávaný materiál zvolte vhodné pilové kotouče. Dbejte upozornění k materiálu na obalu.
- Dbejte tloušťky rozpěrného klínu a předpisu stroje.
- K uskladnění a přepravě používejte původní balení.

Před použitím: Zkontrolujte pilové zuby, nastavení stroje a směr otáčení. Používejte pouze bezvadné pilové kotouče.

Bezpečná práce

Nejvyšší počet otáček: Na pilovém kotouči uvedený nejvyšší počet otáček nesmí být překročen. Pokud je to uvedeno, musí být dodrženo rozmezí otáček.

Pilové kotouče HM: Pilové kotouče, jejichž těla mají praskliny, musí být vyměněny. Oprava není přípustná.

Pilové kotouče HM, u nichž jsou rozměry pilového zubu menší než 1 mm, se již nesmí dále používat (obrázek A).

Ocelové pilové kotouče: Pilové kotouče s viditelnými prasklinami se nesmí používat.

Upevnění pilových kotoučů a nástrojových dílů

Během výměny pilového kotouče je třeba zabránit neúmyslnému rozběhu elektronářadí popř. stroje na opracování dřeva.

Pilový kotouč je třeba namontovat a zajistit podle předpisů výrobce stroje. Přiložené předpisy výrobce stroje je třeba dodržet.

Pilové kotouče a nástrojové díly musí být tak upnuty, aby se nemohly při provozu uvolnit. K tomu dbejte údajů výrobce.

Při montáži pilového kotouče je třeba zajistit, aby bylo zaručeno upnutí na nástrojovém náboji a aby pilové zuby nepřišly do kontaktu s díly stroje.

Prodloužení klíčů nebo použití rázových nástrojů k utažení není přípustné.

Upínací plocha musí být čistá, nesmí obsahovat maziva a vodu.

Použití volných redukčních kroužků nebo redukčních pouzder není přípustné.

Použití tuhých, např. vázaným spojem zalisovaných nebo těsných kroužků je povoleno, jsou-li vyrobeny podle určení výrobce. Tloušťka kroužku musí být vždy menší než tloušťka základního tělesa kotouče.

Oprava pilových kotoučů

Konstrukce pilových kotoučů HM nesmí být při opravě změněna.

Pilové kotouče HM musí být opraveny věci znalým odborníkem, tzn. osobou s odborným vzděláním a zkušenostmi, která zná požadavky na konstrukci a uspořádání a která rozumí dostupným bezpečnostním ustanovením. Požadovaná geometrie může být převzata z online katalogu www.bosch-pt.com.

Tolerance, které zajišťují bezvadné upnutí, musí být dodrženy.

U ocelových pilových kotoučů musí být zajištěno, že při přebušování břitů nesmí být náboj a spojení mezi břitem a nábojem zeslabeno.

Striktno treba dodržiavať bezpečnostné pokyny pre používanie elektrického náradia, resp. drevoobrábací stroj.

- Vyberajte pílové kotúče, ktoré sa hodia pre obrábaný materiál. Dodržiavajte pokyny o materiáli uvedené na obale.
- Neprehliadnite hrúbku štrbinového klinu a bezpečnostné predpisy stroja.
- Na uschovávanie a prepravu používajte originálne obaly.

Pred použitím: Prekontrolujte zuby pílového kotúča, nastavenie stroja a smer otáčania nástroja. Používajte len bezchybné pílové kotúče.

Bezpečná práca

Maximálny počet obrátok: Maximálny počet obrátok uvedený na pílovom kotúči sa nesmie prekročiť. Pokiaľ je uvedený rozsah obrátok, treba ho dodržiavať.

Pílové kotúče zo spekaného karbidu: Pílové kotúče, ktorých teleso je prasknuté, treba vymeniť. Oprava takýchto kotúčov je neprípustná.

Pílové kotúče zo spekaného karbidu (s naletovanými pílovými zubami), ktoré majú rozmery zubov menej ako 1 mm, sa už nesmú používať (obraz A).

Oceľové pílové kotúče: Kompaktné pílové kotúče, ktoré majú viditeľné trhliny, sa nesmú používať.

Upevňovanie pílových kotúčov a častí nástrojov

Počas výmeny pílového listu treba spoľahlivo vylúčiť náhodné rozbehnutie elektrického náradia resp. drevoobrábacieho stroja.

Pílový kotúč treba namontovať a zabezpečiť podľa predpisov výrobcu. Dodržiavajte priložené predpisy výrobcu obrábacieho stroja.

Pílové listy a častí nástroja musia byť upnuté tak, aby sa pri používaní nemohli uvoľniť. Dodržiavajte príslušné údaje výrobcu.

Pri montáži pílového kotúča zabezpečte, aby bolo zaručené upnutie na hlavu nástroja a aby sa zuby pílového listu nemohli dotýkať súčiastok stroja.

Na uťahovanie nie je dovolené používať predĺžené kľúče ani narážacie nástroje (kladivo).

Upínacie plochy musia byť očistené od nečistôt, tuku, oleja a vody.

Nie je prípustné používanie voľných redukčných krúžkov ani puzdiel.

Používanie pevne nasunutých krúžkov, napr. nalisovaných pomocou pevného spojenia alebo inak fixovaných krúžkov je povolené, ak sú vyhotovené podľa pokynov výrobcu. Hrúbka krúžku musí byť vždy menšia ako hrúbka základného telesa pílového listu.

Uvedenie pílových kotúčov do prevádzky

Konštrukcia pílových kotúčov zo spekaného karbidu sa pri uvedení do prevádzky nesmie zmeniť.

Pílové kotúče zo spekaného karbidu smie opravovať len odborník, t. j. odborne vzdelaná osoba s praxou, ktorá pozná požiadavky na konštrukciu a vlastnosti nástrojov a vyzná sa v príslušných bezpečnostných predpisoch. Geometriu, ktorú je potrebné dodržať, nájdete na Internete v Online-katalógu pod www.bosch-pt.com.

Je potrebné dodržiavať tolerancie, ktoré zaručujú bezpečné upínanie nástrojov.

Pri kompaktných oceľových pílových kotúčoch treba zabezpečiť, aby sa pri brúsení pílových kotúčov nezoslabilo hlava a aby sa neoslabilo spojenie medzi reznou hranou a hlavou.

Az alkalmazásra kerülő villamos szerszámmra és a fagegmunkáló berendezésre vonatkozó biztonsági előírásokat szigorúan be kell tartani.

- A körfűrészlapokat a megmunkálásra kerülő anyagnak megfelelően kell megválasztani. Ehhez vegye figyelembe a körfűrészlap csomagolásán található tájékoztatót.
- Tartsa be a feszítők előírt vastagságát és a berendezésre vonatkozó biztonsági előírásokat.
- A körfűrészlapok tárolására és szállítására az eredeti csomagolást kell használni.

Használat előtt: Ellenőrizze a fűrészfogakat, a készülék beállítását és a forgásirányt. Csak kifogástalan körfűrészlapokat használjon.

Biztonságos munka

Legmagasabb fordulatszám:

A körfűrészlapon megadott legmagasabb fordulatszámot nem szabad túllépni. Ha megadásra került, akkor a fordulatszám tartományt is be kell tartani.

Keményfémbetűtes (HM)-körfűrészlapok:

A megrepedt testű körfűrészlapokat ki kell cserélni. A körfűrészlapokat nem szabad megjavítani.

Az olyan keményfémbetűtes körfűrészlapokat, amelyeknél a fűrészfogak mérete 1 mm alá csökkent, nem szabad tovább használni („A” ábra).

Acél körfűrészlapok: Az olyan acél körfűrészlapokat, amelyeknél látható repedések vannak, nem szabad használni.

A körfűrészlapok és szerszámrészek befogása

A körfűrészlap kicserélése idejére ki kell zárni a villamos kéziszerszám, illetve a fagegmunkáló berendezés véletlen beindulásának lehetőségét.

A körfűrészlapot a berendezést gyártó cég előírásainak megfelelően kell felszerelni és biztosítani. A berendezést gyártó cég adott előírásait mind be kell tartani.

A körfűrészlapokat és szerszámrészeket úgy kell befogni, hogy azok az üzemelés során semmiképpen se lazulhassanak ki. Ehhez figyelembe kell venni a gyártó cég előírásait és tájékoztatóját.

A körfűrészlap felszerelése során ügyelni kell arra, hogy a szerszámgy biztosan be legyen fogva és hogy a fűrészfogak ne kerüljenek érintkezésbe a berendezés részeivel.

A befogásnál a megszorításához a szerszámkulcsot nem szabad meghosszabbítani és a befogáshoz nem szabad ütőszerszámokat használni.

A befogófelületeknek szennyezés-, zsír- és vízmentesnek kell lenniük.

Laza betétgyűrűket vagy betéthüvelyeket nem szabad használni.

Szorosan rögzített, tehát például besajtolt vagy tapadó kötéssel rögzített gyűrűket csak akkor szabad alkalmazni, ha azok a gyártó cég előírásainak megfelelően kerültek kivitelezésre. A gyűrű vastagságának nem szabad elérnie a körfűrészlap-törzslemez vastagságát.

A körfűrészlapok javítása

A keményfémbetűtes körfűrészlapok szerkezetét a javítás során nem szabad megváltoztatni.

A keményfémbetűtes körfűrészlapok javítását csak szakember, azaz megfelelő szakmai kiképzéssel és gyakorlattal rendelkező személy végezheti, aki a szerszámok szerkezetével és kialakításával kapcsolatos követelményeket és biztonsági előírásokat ismeri és azokat érvényesíti. Az okvetlenül betartandó geometriai tűréshatárokat a www.bosch-pt.com alatt található online-katalógus tartalmazza.

A befogáshoz okvetlenül szükséges tűréshatárokat be kell tartani.

Az acél-körfűrészlapok utólagos élesítésénél ügyelni kell arra, hogy a mind a szerszámgy, mind a vágóélek és a szerszámgy közötti rész vastagsága megmaradjon.

Строго соблюдать указания по технике безопасности для используемого электроинструмента или деревообрабатывающего станка.

- Использовать пригодные для обрабатываемого конструкционного материала пыльные диски. Соблюдать находящиеся на упаковке указания, касающиеся обрабатываемого конструкционного материала.
- Соблюдать толщину расклинивающего ножа и рекомендации по использованию машины.
- Для хранения и транспортировки использовать фирменную упаковку.

До эксплуатации: Проверить пыльные зубья, настройку машины и направление вращения. Использовать только безупречные пыльные диски.

Безопасная работа

Максимально допустимое число оборотов: Не допускать превышения числа оборотов, указанного на пыльном диске в качестве максимально допустимого числа оборотов. Если указывается диапазон числа оборотов, то его необходимо соблюдать.

Твердосплавные пыльные диски: Пыльные диски с треснутым полотном необходимо заменить. Ремонт не допускается.

Твердосплавные пыльные диски, зубья которых меньше 1-го мм, не допускается дальше использовать (см. рис. А).

Стальные пыльные диски: Пыльные диски с видимыми трещинами не допускается использовать.

Закрепление пыльных дисков и деталей инструмента

Требуется исключить случайный пуск электроинструмента или деревообрабатывающего станка во время замены пыльного диска.

Пыльный диск монтировать и застопорить согласно предписаниям изготовителя машины. Соблюдать предписания изготовителя машины.

Пыльные диски и детали инструмента должны быть закреплены таким образом, чтобы они во время работы машины не могли раскрепиться. Для этого соблюдать предписания изготовителя.

При монтаже пыльного диска обеспечить, чтобы закрепление осуществлялось на ступице инструмента и чтобы пыльные зубья не касались деталей машины.

Удлинение ключей или использование ударных инструментов для затягивания не допускается.

Зажимные поверхности должны быть свободны от загрязнений, жира, масла и воды.

Использование незакрепленных переходных колец или втулок не допускается.

Использование жестко установленных, т. е. запрессованных или фиксированных напряженной посадкой колец допускается, если они изготовлены в соответствии с указаниями изготовителя. Толщина колец всегда должна быть меньше, чем толщина пыльного диска в месте посадки кольца.

Ремонт пыльных дисков

При ремонте твердосплавных пыльных дисков не допускается изменение их конструкции.

Ремонт твердосплавных пыльных дисков должен выполнять специалист, т. е. лицо со специальной подготовкой и с опытом, которое знает требования к конструкции и форме, и которое разбирается в предписаниях по технике безопасности. Геометрию, которую необходимо выдерживать, можно найти в каталоге по адресу www.bosch-pt.com в режиме «он-лайн».

Необходимо соблюдать допуски, обеспечивающие безупречность зажима.

При использовании стальных пыльных дисков необходимо обратить внимание на то, чтобы при переточке режущих кромок не была повреждена ступица и не было ослаблено соединение между режущей кромкой и ступицей.

Вказівки з безпечної роботи для електроінструменту або деревообробної машини повинні суворо дотримуватись.

- Виберіть відповідний пиляльний диск для матеріалу, що буде оброблюватися. Вказівки щодо матеріалу наведені на упаковці.
- Звертайте увагу на товщину роздільного ножа та інструкції з використання машини.
- Для зберігання та перевезення використовуйте тільки оригінальну упаковку.

Перед початком роботи: Перевіряйте зуби пиляльного диска, настройку приладу та напрямок обертання. Використовуйте лише бездоганні пиляльні диски.

Безпечна робота

Максимальна частота обертів: Не дозволяється перевищувати максимальну частоту обертів, що зазначена на поверхні пиляльного диска. Якщо зазначений діапазон частоти обертів, його треба дотримуватися.

Твердосплавні пиляльні диски: Твердосплавні пиляльні диски з тріщинами треба міняти. Ремонт дисків не дозволяється.

Не дозволяється продовжувати користуватися твердосплавними пиляльними дисками з розміром зубів менше 1 мм (мал. А).

Сталеві пиляльні диски:

Не дозволяється користуватися пиляльними дисками з помітними тріщинами.

Закріплення пиляльних дисків та деталей інструментів

Треба виключити можливість ненавмисного запуску електроприладу або деревообробного приладу під час заміни пиляльного диска.

Пиляльний диск треба монтувати та закріплювати відповідно до інструкцій виготовлювача приладу. Обов'язково додержуйтеся інструкцій виготовлювача приладу.

Пиляльні диски та деталі інструментів повинні бути закріплені таким чином, щоб вони не могли вискочити під час роботи. Зважайте на інструкції виготовлювача.

Під час монтажу пиляльного диска слідкуйте за тим, щоб закріплення було здійснене на маточині інструмента та щоб зуби пиляльного диска не торкалися деталей приладу.

Подовження ключа або застосування ударів молотка забороняється.

Поверхні елементів кріплення повинні бути вільними від пилу, мастила або води.

Використовувати незакріплені перехідні кільця або втулки забороняється.

Використовувати щільно прилягаючі кільця, наприклад, впресовані або із зв'язуючою основою, дозволяється лише з додержанням вимог виготовлювача. Товщина кільця має бути меншою за товщину центрального диска.

Ремонт пиляльних дисків

Внаслідок ремонту не повинна мінятися конструкція твердосплавних пиляльних дисків.

Ремонт твердосплавних пиляльних дисків дозволяється здійснювати лише фахівцям, тобто особам з відповідною освітою та досвідом, які знайомі з вимогами щодо конструкції та форми і усвідомлюють необхідний рівень безпеки. Геометрію можна подивитися в електронному каталозі за адресою www.bosch-pt.com.

Повинен дотримуватись необхідний допуск для правильного затискання.

В сталевих пиляльних дисках треба слідкувати за тим, щоб після підшліфовування різальних кромок не було послаблення маточини, а також з'єднання між кромокю і маточиною.

Respectați cu strictețe Recomandările privind siguranța referitoare la scula electrică utilizată resp. la mașina de prelucrat lemnul.

- Alegeți pânze de ferăstrău circular adecvate materialului de prelucrat. Respectați recomandările de pe ambalaj referitoare la materiale.
- Respectați grosimea indicată a penei de despicaț precum și instrucțiunile privind siguranța muncii care însoțesc mașina.
- Folosiți ambalajul original pentru depozitare și transport.

Înainte de întrebuințare: Controlați dinții pânzei de ferăstrău circular, reglajul mașinii și direcția de rotație. Folosiți numai pânze de ferăstrău circular în perfectă stare.

Lucru în condiții de siguranță

Turație maximă: Nu este permisă depășirea turației maxime marcate pe pânza de ferăstrău. În cazul în care acesta este specificat, trebuie respectat domeniul turațiilor.

Pânze de ferăstrău circular din carburi metalice: Pânzele de ferăstrău circular al căror corp este fisurat, trebuie înlocuite. Nu este permisă recondiționarea acestora.

Pânzele de ferăstrău circular din carburi metalice, la care dimensiunile dinților au ajuns sub 1 mm (figura A) nu mai pot fi utilizate.

Pânze de ferăstrău circular din oțel: Nu este permisă folosirea pânzelor de ferăstrău circular care prezintă fisuri vizibile.

Fixarea pânzelor de ferăstrău circular și a componentelor dispozitivelor

Trebuie exclusă posibilitatea pornirii accidentale a sculei electrice resp. a mașinii de prelucrat lemnul în timpul înlocuirii pânzei de ferăstrău.

Pânza de ferăstrău circular trebuie montată și asigurată conform prescripțiilor producătorului mașinii. Trebuie respectate prescripțiile impuse de producătorul mașinii.

Pânzele de ferăstrău circular și componentele dispozitivelor trebuie astfel fixate încât să nu se poată desprinde în timpul funcționării. În acest scop, respectați indicațiile producătorului.

La montarea pânzei de ferăstrău circular aveți grijă să asigurați prinderea pe butucul dispozitivului iar dinții pânzei de ferăstrău să nu atingă componentele mașinii.

Nu este permisă folosirea unor elemente prelungitoare pentru chei sau a unor chei de strâns prin lovire în vederea strângerii dispozitivelor.

Suprafețele de strângere nu trebuie să fie murdare, să prezinte urme de unsoare, ulei sau apă.

Este interzisă folosirea inelelor sau bușelor de reducere libere.

Este permisă folosirea inelelor montate fix, de ex. presate și lipite sau susținute, dacă acestea sunt fabricate conform normelor fabricantului. Grosimea inelelor trebuie să fie întotdeauna inferioară grosimii discului suport pentru dinți de ferăstrău aplicați.

Recondiționarea pânzelor de ferăstrău

La recondiționarea pânzelor de ferăstrău circular din carburi metalice nu este permisă modificarea construcției acestora.

Pânzele de ferăstrău circular din carburi metalice trebuie recondiționate de un specialist competent, adică de către o persoană cu pregătire de specialitate și cu experiență, care cunoaște cerințele constructive și de formare-modelare precum și normele de securitate care trebuie respectate. Geometria obligatorie a dinților de ferăstrău circular o găsiți în catalogul Online www.bosch-pt.com.

Trebuie menținute toleranțele care asigură prinderea și fixarea perfectă a dispozitivelor.

La pânzele de ferăstrău circular din oțel trebuie avut grijă ca la ascuțirea tășurilor să nu se slăbească butucul și îmbinarea dintre tăș și butuc.

Указанията за безопасна работа с електроинструмента, респ. дървообработващата машина, трябва да се спазват стриктно.

- Използвайте режещи дискове, подходящи за обработвания материал. Съблюдавайте указанията на опаковката на режещия диск.
- Съблюдавайте предписаната дебелина на разтварящия клин и указанията за безопасна работа с електроинструмента.
- Използвайте оригиналната опаковка за съхраняване и транспорт.

Преди употреба: Проверявайте зъбите, посоката на въртене и настройката на електроинструмента. Използвайте само дискове в безукорно състояние.

Безопасна работа

Максимална скорост на въртене: Не се допуска превишаването на означената на диска максимално допустима скорост на въртене. Спазването на посочения диапазон на скоростта на въртене е задължително.

Дискове с твърдосплавни режещи пластини: Дискове, по чиито стоманен корпус са се появили пукнатини, трябва да бъдат заменени. Не се допуска ремонтването им.

Не се допуска използването на дискове с твърдосплавни режещи пластини, при които размерите на зъбите са по-малки от 1 mm (фиг. А).

Стоманени дискове: Не се допуска използването на дискове, по които има видими пукнатини.

Монтиране на режещи дискове и инструменти

Вземете необходимите мерки да изключите опасността от включване на електроинструмента по невнимание по време на замаяната на режещия диск.

Режещият диск трябва да бъде монтиран и застопорен съгласно указанията на производителя на електроинструмента. Необходимо е спазването на всички предписания и изисквания на производителя.

Режещите дискове и техните елементи трябва да са захванати и затегнати по такъв начин, че да не могат да се саморазвият по време на работа. За целта спазвайте указанията на производителя.

При монтиране на режещия диск усилията при затягането трябва да са приложени на централната втулка, а при въртене режещите зъби не трябва да допират детайли на електроинструмента.

Не се допуска удължаването на рамото на гаечния ключ или използването на ударни инструменти за затягане.

Затягащите повърхности трябва да са без замърсявания, вода или мазнини.

Не се допуска използването на нецентровани редуциращи пръстени или втулки.

Допуска се използването на стегнати, напр. на пресова сглобка пръстени, само ако те са произведени съгласно указанията на производителя. Дебелината на пръстените трябва винаги да е по-малка от дебелината на главината на режещия диск.

Поддръжка на режещи дискове

При извършване на ремонтни дейности на режещи дискове с твърдосплавни пластини не се допуска промяната на конструкцията им.

Ремонтът на режещи дискове с твърдосплавни пластини трябва да се извършва от квалифициран техник, т. е. от лице с необходимото специално образование и опит, познаващо изискванията по отношение на конструкция и оформление на съединенията, а също и валидните предписания за сигурност и безопасност на труда. Допуските на геометрията могат да бъдат намерени в онлайн-каталога на адрес www.bosch-pt.com. Трябва да се спазват изискванията за точност, които осигуряват правилното захващане на зъбите.

При заточване на стоманени режещи дискове трябва да се внимава да не бъде отслабен фланеца на диска, както и носещото сечение в прехода на зъба към фланеца.

Morate se tačno pridržavati uputstava o sigurnosti za upotrebljeni električni alat odnosno za mašinu za obradu drveta.

- Izaberite pogodne listove kružne testere za materijal koji se obradjuje. Obratite pažnju na uputstva za materijal na pakovanju.
- Obratite pažnju na debljinu klina za procep i propise o masini.
- Za čuvanje i transport upotrebite originalno pakovanje.

Pre korišćenja: Prokontrolisati zube testere, podešavanje mašine i pravac okretanja. Upotrebjavajte samo besprekorne listove kružnih testera.

Siguran rad

Najveći broj obrtaja: Najveći broj obrtaja koji je naveden na listu kružne testere nesme biti prekoračen. Ukoliko je naveden, mora se održavati područje broja obrtaja.

HM-Listovi kružnih testera: Listovi kružnih testera čija su tela iskidana, moraju se promeniti. Popravka nije dozvoljena.

HM-listovi kružnih testera, čije su dimenzije zuba testere manje od 1 mm, nesmeju se više koristiti (slika A).

Čelični-listovi kružnih testera: Listovi kružnih testera sa vidljivim naprsinama ne smeju se upotrebljavati.

Pričvršćivanje listova kružnih testera i delova alata

Mora se isključiti nenamerno kretanje električnog alata odnosno mašine za obradu drveta za vreme promene lista kružne testere.

List kružne testere se mora montirati i obezbediti prema propisima proizvođača mašine. Morate se pridržavati datih propisa proizvođača mašine.

Listovi kružnih testera i delovi alata se moraju tako učvrstiti da se prilikom rada ne mogu odvrtiti. U vezi sa tim obratite pažnju na podatke proizvođača.

Pri montaži lista kružne testere mora se voditi briga o tome, da je zatezanje obezbedjeno na glavčini alata i da zubi testere ne dodju u dodir sa delovima mašine.

Produžavanje ključeva ili upotreba alata na udaranje da bi stegli nije dozvoljeno.

Zatezne površine moraju biti bez prljavštine, masti, ulja i vode.

Upotreba nestegnutih redukujućih prstena ili čaura nije dozvoljena.

Upotreba čvrsto nameštenih, naprimer sa utisnutim ili držećim prstena za pričvršćivanje je odobrena, ako su napravljeni prema propisima proizvođača. Debljina prstena mora biti uvek manja od debljine tela osnovnog lista.

Održavanje listova kružne testere

Konstrukcija HM-listova kružnih testera se nesme menjati prilikom održavanja.

HM-listove kružnih testera moraju održavati stručnjaci, odnosno osoba sa stručnim obrazovanjem i iskustvom, koja poznaje zahteve u pogledu konstrukcije i oblikovanja i razume se u dostupne odredbe o sigurnosti. Geometrija koju treba poštovati može se doznati na Online-katalogu pod www.bosch-pt.com.

Moraju se održavati tolerancije koje obezbeđuju besprekorno zatezanje.

Kod čeličnih listova kružnih testera mora se povesti računa o tome, da se kod oštrenja sečiva ne oslabi glavčina i veza između sečiva i glavčine.

Dosledno je treba upoštevati varnostna navodila za uporabljeno električno orodje oz. lesno obdelovalni stroj.

- Izberite list krožne žage, ki je primeren za obdelovani material. Upoštevajte navodila na embalaži glede materiala.
- Upoštevajte debelino razpiralnega peresa in predpise v zvezi z napravo.
- Za shranjevanje in transport uporabite originalno embalažo.

Pred uporabo: Preverite zobe žaginega lista, nastavitve stroja in smer vrtenja. Uporabljajte samo brezhibne žagine liste.

Varno delo

Maksimalno število vrtljajev:

Maksimalnega števila vrtljajev, ki se nahaja na žaginem listu, ne smete prekoračiti. V kolikor je navedeno tudi področje števila vrtljajev, ga je potrebno upoštevati.

Žagini listi iz trdine: Natrgane žagine liste je potrebno zamenjati. Popravilo ni dovoljeno.

Žaginski listovi iz trdine z dimenzijo zob manj od 1 mm, ni dovoljeno uporabljati (slika A).

Jekleni žagini listi: Uporaba žaginskih listov, na katerih so vidne razpoke, ni dovoljena.

Pritrditev žaginskih listov in delov orodja

Poskrbite za to, da med zamenjavo žaginega lista ne bo prišlo do nepredvidenega zagona električnega orodja oziroma stroja za obdelovanje lesa.

Žagin list krožne žage montirajte in zavarujte v skladu s predpisi proizvajalca. Upoštevajte navedene predpise proizvajalca stroja.

Žagini listi in deli orodja morajo biti vpeti tako, da se med uporabo ne bodo mogli sneti. Upoštevajte podatke proizvajalca.

Pri montaži žaginega lista je potrebno poskrbeti za to, da bo žagin list vpet na pesto orodja in da zobje žage ne bodo prišli v stik z deli naprave.

Pri zategovanju vijakov ni dovoljeno podaljševanje ključev ali uporaba udarnega orodja.

Na vpenjalnih površinah se ne smejo nahajati nečistoče, masti, olja ali voda.

Uporaba ohlapnih reduciranih obročev ali puš ni dovoljena.

Uporaba fiksno nameščenih obročev, npr. spojenih z vtiskanjem, je dovoljena, če so izdelani v skladu z določili proizvajalca. Debelina obroča mora biti vedno manjša od debeline samega lista.

Popravila žaginskih listov

Konstrukcija žaginskih listov iz trdine se zaradi popravila ne sme spremeniti.

Žagine liste iz trdine naj popravi strokovnjak, t. j. strokovno izšolana oseba z izkušnjami, ki pozna zahteve glede konstrukcije in ustroja in se spozna na dosegljive varnostne predpise. Potrebna geometrija se lahko poišče v Online-katalogu na spletni strani www.bosch-pt.com.

Potrebno je upoštevati tolerance, ki zagotavljajo brezhibno vpetje.

Pri jeklenih žaginskih listih je potrebno pri brušenju rezil poskrbeti za to, da se pesto in spoj med rezilom in pestom ne zrahlja.

Strogo se treba pridržavati uputa za siguran rad za primijenjeni električni alat, odnosno stroj za obradu drva.

- Odabrati pogodno listove kružnih pila za obrađivani materijal. Treba se pridržavati uputa za materijal na ambalaži.
- Prdržavanti se debljine klina raspora i propisa za stroj.
- Za čuvanje i transport treba upotrijebiti originalnu ambalažu.

Prije uporabe: Kontrolirati zube pile, podešavanje uređaja i smjer rotacije. Koristiti samo besprijeckorne listove kružne pile.

Siguran rad

Maksimalni broj okretaja: Ne smije se premašiti maksimalni broj okretaja naveden na listu kružne pile. Ukoliko je to navedeno mora se pridržavati područje broja okretaja.

HM-listovi kružne pile: Listovi kružne pile čije je tijelo napuklo moraju se odmah zamijeniti. Popravak nije dopušten.

HM-listovi kružne pile čije su mjere zubaca manje od 1 mm, ne smiju se više koristiti (slika A).

Čelični listovi kružne pile: Ne smiju se više koristiti listovi kružne pile s vidljivim pukotinama.

Pričvršćenje listova kružne pile i dijelova alata

Isključeno je nehotično pokretanje električnog alata odnosno stroja za obradu drva tijekom izmjene lista kružne pile.

List kružne pile treba montirati i osigurati prema propisima proizvođača uređaja. Treba se pridržavati prethodno zadanih propisa proizvođača uređaja.

Listovi kružne pile i dijelovi alata moraju biti tako stegnuti da se kod rada ne mogu otpustiti. U tu svrhu se pridržavati podataka proizvođača.

Kod montaže lista kružne pile treba se pobrinuti da se osigura stezanje na glavčinu alata i da zubi pile ne dođu u dodir s dijelovima stroja.

Za stezanje se ne dopuštaju ključevi s produžecima ili udarni alati.

Površine stezanja trebaju biti bez prljavštine, masnoća, ulja i vode.

Ne dopušta se primjena slobodnih redukcijskih prstenova ili čahura.

Primjena čvrsto usađenih prstenova, odnosno prstenova uprešanih s čvrstim dosjedom, dopušta se ako se taj postupak izvodi prema propisima proizvođača. Debljine prstenova trebaju biti uvijek manje od debljine tijela originalnog lista pile.

Popravak listova kružne pile

Konstrukcija HM-listova kružne pile ne smije se mijenjati kod popravka.

HM-listove kružne pile moraju popraviti stručne osobe, tj. osobe sa stručnom naobrazbom i iskustvom, koje su upoznate sa zahtjevima na konstrukciju i oblik i koje se razumiju u ostvarive propise o sigurnosti. Geometrija koja se mora održati može se uzeti iz Online-kataloga pod www.bosch-pt.com.

Trebaju se održati tolerancije koje osiguravaju besprijeckorno stezanje.

Kod čeličnih listova kružne pile treba se pobrinuti da se kod naknadnog brušenja reznih oštrica ne oslabi glavčina i spoj između rezne oštrice i glavčine.



BOSCH



Robert Bosch GmbH
Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge
70745 Leinfelden-Echterdingen

www.bosch-pt.com

2 609 931 807 (03.01) O/32

Printed in Switzerland - Imprimé en Suisse