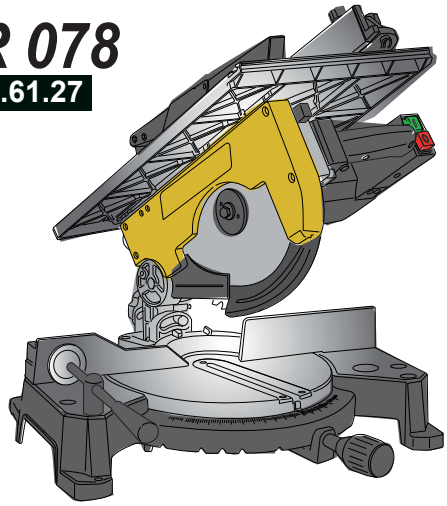
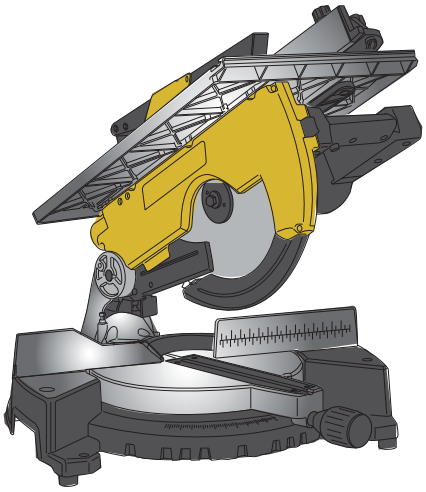
IT *TRONCATRICE COMBINATA Serie*
EN *COMBINED MITRE SAW Series*
DE *KAPP- UND GEHRUNGSSÄGE Serie*
FR *TRONÇONNEUSE COMBINÉE Série*
ES *TRONZADORA COMBINADA Serie*
PT *SERROTE COMBINADO Série*
NL *GECOMBINEERDE ZAAG Serie*
FI *YHDISTELMÄKATKAISUSAHA, sarja*
DA *KOMBINERET SKÆREMASKINE Serie*
SV *KAP- OCH GERSÅG Serie*
NO *KOMBINERT KAPPEMASKIN Serie*
PL *PRZECINARKA KOMBINOWANA Serii*
RU *КОМБИНИРОВАННАЯ ТОРЦОВОЧНАЯ ПИЛА Серия*
BG *КОМБИНИРАН ЦИРКУЛЯР Серия*
HR *KOMBINIRANA PREKLOPNA PILA Serija*
SR *KOMBINOVANI REZAČ Serije*
EL *ΣΥΝΔΥΑΣΤΙΚΗ ΜΗΧΑΝΗ ΚΟΠΗΣ Σειρά*
LV *KOMBINĒTAIS LEŅĶZĀĢIS Sērija*
LT *KOMBINUOTOS PJOVIMO STAKLĖS Serija*
RO *MAȘINĂ DE TĂIAT COMBINATĂ Seria*
SK *KOMBINOVANÁ PÍLA Série*
HU *KOMBINÁLT GÉRVÁGÓ Sorozat*
ET *KOMBINEERITUD KALDNURKSAAG Seeria*
CS *KOMBINOVANÁ PILA Série*
SL *KOMBINIRANA KROŽNA ŽAGA serije*
TR *KOMBİNE KESİCİ Seri*

"TR"

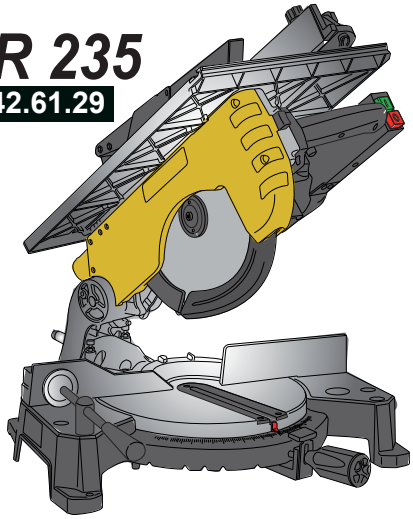
TR 078
8.42.61.27



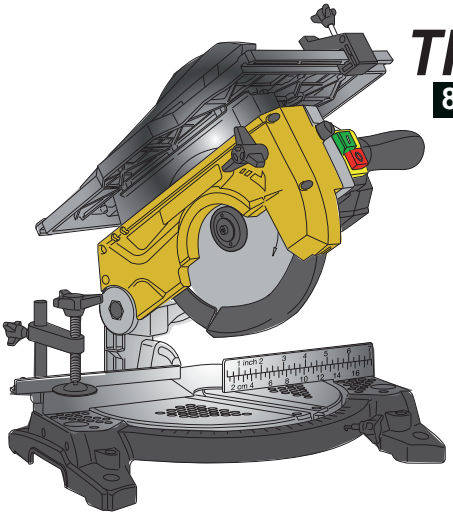
TR 090
8.42.61.28



TR 235
8.42.61.29



TR 076
8.42.61.30



IT MANUALE D'USO

EN USER MANUAL

DE GEBRAUCHS- UND WARTUNGSANLEITUNG

FR MANUEL D'UTILISATION

ES MANUAL DE USO

PT MANUAL DE USO

NL GEBRUIKSHANDLEIDING

FI KÄYTTÖOPAS

DA BRUGERVEJLEDNING

SV BRUKSANVISNING

NO BRUKSANVISNING

PL INSTRUKCJA OBSŁUGI

RU РУКОВОДСТВО ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

BG РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

HR PRIRUČNIK ZA UPORABU

SR PRIRUČNIK ZA KORIŠĆENJE

EL ΕΓΧΕΙΡΊΔΙΟ ΧΡΉΣΗΣ

LV LIETOTĀJA ROKASGRĀMATA

LT NAUDOTOJO VADOVAS

RO MANUAL DE INSTRUCȚIUNI

SK NÁVOD NA POUŽÍVANIE

HU FELHASZNÁLÓI KÉZIKÖNYV

ET KASUTUSJUHEND

CS NÁVOD K POUŽITÍ

SL NAVODILA ZA UPORABO

TR KULLANMA KILAVUZU

IT **Istruzioni originali**
(conservare per usi futuri)

EN **Translation of the original instructions**
(please retain for future reference)

DE **Übersetzung der originalanleitung**
(bitte für künftigen bedarf aufbewahren)

FR **Traduction des instructions originales**
(conserver pour tout usage futur)

ES **Traducción de las instrucciones originales**
(conservar para consultas futuras)

PT **Tradução das instruções originais**
(conservar para usos futuros)

NL **Vertaling van de originele gebruiksaanwijzing**
(bewaren voor gebruik in de toekomst)

FI **Alkuperäisten käyttöohjeiden käännös**
(säilytä myöhempää tarvetta varten)

DA **Oversættelse af de originale anvisninger**
(opbevar til senere brug)

SV **Översättning av bruksanvisning i original**
(förvara för framtida användning)

NO **Oversettelse av den originale bruksanvisningen**
(oppbevares for senere bruk)

PL **Tłumaczenie instrukcji oryginalnej**
(zachować do przyszłego wykorzystania)

RU **Перевод оригинала инструкций**
(сохранить для дальнейшего использования)

BG **Превод на оригиналните инструкции**
(съхранете за бъдеща употреба)

HR **Prijevod originalnih uputa**
(čuvajte za buduću uporabu)

SR **Prevod originalnih uputstava**
(sačuvajte za buduću upotrebu)

EL **Μετάφραση των πρωτότυπων οδηγιών**
(διατηρηστε για μελλοντικη χρηση)

LV **Oriģinālās lietošanas instrukcijas tulkojums**
(saglabāt turpmākai izmantošanai)

LT **Originalių instrukcijų vertimas**
(saglabāt turpmākai izmantošanai)

RO **Traducerea instrucţiunilor originale**
(a se conserva pentru a fi utilizate în viitor)

SK **Preklad pôvodných pokynov**
(uchovajte pre budúce použitie)

HU **Eredeti utasítás fordítása**
(őrizze meg egy későbbi felhasználáshoz)

ET **Originaaljuhendite tõlge**
(hoidke juhend alles)

CS **Překlad původních pokynů**
(uchovejte pro budoucí použití)

SL **Prevod izvirnih navodil**
(shranite jih za bodočo rabo)

TR **Orijinal talimatların tercümesi**
(gelecekte kullanilmak üzere saklayiniz)



IT ..... pagine 4-5-6-7-8-9-10-11-13-24-50-85-97-110-111-113

EN ..... pages 4-5-6-7-8-9-10-11-13-24-51-85-97-110-111-114

DE ..... Seiten 4-5-6-7-8-9-10-11-13-24-52-85-98-110-111-115

FR ..... pages 4-5-6-7-8-9-10-11-13-24-53-85-98-110-111-116

ES ..... páginas 4-5-6-7-8-9-10-11-14-24-54-85-99-110-111-117

PT ..... páginas 4-5-6-7-8-9-10-11-14-24-55-86-99-110-111-118

NL ..... pagina's 4-5-6-7-8-9-10-11-14-24-56-86-100-110-111-119

FI ..... sivut 4-5-6-7-8-9-10-11-14-24-57-86-100-110-111-120

DA ..... side 4-5-6-7-8-9-10-11-15-24-58-86-101-110-111-121

SV ..... sida 4-5-6-7-8-9-10-11-15-24-59-86-101-110-111-122

NO ..... sider 4-5-6-7-8-9-10-11-15-24-60-87-102-110-111-123

PL ..... strony 4-5-6-7-8-9-10-11-15-24-61-87-102-110-111-124

RU ..... страницы 4-5-6-7-8-9-10-11-16-24-62-87-103-110-111-125

BG ..... страници 4-5-6-7-8-9-10-11-16-24-63-87-103-110-111-126

HR ..... stranice 4-5-6-7-8-9-10-11-16-24-64-87-104-110-111-127

SR ..... strane 4-5-6-7-8-9-10-11-16-24-65-88-104-110-111-128

EL ..... σελίδες 4-5-6-7-8-9-10-11-17-24-66-88-105-110-111-129

LV ..... 4-5-6-7-8-9-10-11-17-24-67-88-105-110-111-130 lpp

LT ..... puslapiai 4-5-6-7-8-9-10-11-17-24-68-88-106-110-111-131

RO ..... pagini 4-5-6-7-8-9-10-11-17-24-69-88-106-110-111-132

SK ..... strany 4-5-6-7-8-9-10-11-18-24-70-89-107-110-111-133

HU ..... 4-5-6-7-8-9-10-11-18-24-71-89-107-110-111-134 oldalak

ET ..... lk 4-5-6-7-8-9-10-11-18-24-72-89-108-110-111-135

CS ..... strany 4-5-6-7-8-9-10-11-18-24-73-89-108-110-111-136

SL ..... strani 4-5-6-7-8-9-10-11-19-24-74-89-109-110-111-137

TR ..... 4-5-6-7-8-9-10-11-19-24-75-89-109-110-111-138 numaralı sayfalar

-



IT *Per tutte le **NOTE DI AVVERTENZA** fare riferimento al documento **"NORME DI SICUREZZA GENERALI** allegato.*

EN *For all **WARNING NOTES** please refer to the attached **"GENERAL SAFETY REGULATIONS"** document*

DE *Für alle **WARNHINWEISE** wird auf das beigefügte Dokument **"ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN** verwiesen.*

FR *Pour toutes les **NOTES D'AVERTISSEMENT** se reporter au document **« NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ »** en annexe.*

ES *Para más información sobre cualquier tipo de **NOTA DE ADVERTENCIA**, consultar el documento **"NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD"** adjunto.*

PT *Para todas as **NOTAS DE ADVERTÊNCIA**, consulte o documento **"NORMAS DE SEGURANÇA GERAIS"** anexo.*

NL *Zie voor alle **WAARSCHUWINGEN** het bijgevoegde document **ALGEMENE VEILIGHEIDSNORMEN.***

FI ***YLEISISTÄ VAROVAISUUTTA KOSKEVISTA MÄÄRÄYKSISTÄ** on tietoa liitteenä olevassa asiakirjassa **"YLEISET TURVALLISUUSMÄÄRÄYKSET**".*

DA *Hvad angår **ADVARSLER** henvises der til det vedlagte dokument **"GENERELLE SIKKERHEDSFORSKRIFTER**.*

SV *För alla **VARNINGSMEDDELANDEN**, se bifogat dokument **"ALLMÄNNA SÄKERHETSBESTÄMMELSER** .*

NO *Når det gjelder alle **SIKKERHETSANMERKNINGER,** vennligst referer til det vedlagte dokumentet **"GENERELLE SIKKERHETSFORSKRIFTER**".*

PL *Wszystkie **OSTRZEŻENIA** można znaleźć w załączonym dokumencie **„OGÓLNE NORMY BEZPIECZEŃSTWA"**.*

RU *Подробное описание всех **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЙ** содержится в документе **«ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ»,** прилагаемом к данному руководству.*

BG *За всички **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ** направете справка с приложения документ **"ОБЩИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ"**.*

HR *Za sva **UPOZORENJA** pogledajte prilog **"OPĆE SIGURNOSNE ODREDBE"**.*

SR *Za sva **UPOZORENJA** pogledajte priloženi dokument **"OPŠTE BEZBEDNOSNE ODREDBE.**.*

EL *Για όλες τις **ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΩΝ** ανατρέξτε στο συνημμένο έγγραφο **«ΓΕΝΙΚΟΙ ΚΑΝΟΝΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ.***

LV *Attiecībā uz visām **BRĪDINĀJUMU PIEZĪMĒM** skatiet pievienoto dokumentu " **VISPĀRĒJIE DROŠĪBAS NOTEIKUMI**".*

LT *Dėl **ĮSPĖJAMŲJŲ PASTABŲ** žr. į pridėtą **„BENDROSIOS SAUGOS TAISYKLĖS"** dokumentą.*

RO *Pentru toate **NOTELE DE AVERTIZARE** consultați documentul **"NORME DE SIGURANȚĂ GENERALE** anexat.*

SK *Všetky **UPOZORNENIA** nájdete v priloženom dokumente „**VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY"**.*

HU *Minden **FIGYELMEZTETÉS** esetében hivatkozni kell a csatolt **„ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI FELTÉTELEK"** című dokumentumra.*

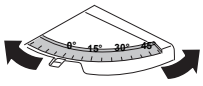
ET *Kõigi **HOIATUSTE** kohta leiab lisainfot komplektis olevast dokumendist **"ÜLDISED OHUTUSNÕUDED**.*

CS *Všechna **UPOZORNĚNÍ** naleznete v přiloženém dokumentu **„VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY"**.*

SL *V zvezi z **OPOZORILI** si oglejte priloženi dokument **"TEMELJNI VARNOSTNI PREDPISI**«.*

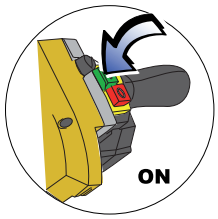
TR ***UYARI NOTLARI** için ekteki **"GENEL GÜVENLİK STANDARTLARINA** bakınız.*

	IT PERICOLO-ATTENZIONE! EN DANGER-WARNING! DE GEFAHR-ACHTUNG! FR DANGER-ATTENTION! ES PELIGRO-¡ATENCIÓN! PT PERIGO-ATENÇÃO! NL GEVAAR-LET OP! FI VAARA-VAROITUS! DA FARE-GIV AGT! SV FARA-VARNING! NO FARE-VÆR OPPMERKSOM! PL NIEBEZPIECZEŃSTWO-UWAGA! RU ОПАСНОСТЬ-ВНИМАНИЕ! BG ОПАСНОСТ-ВНИМАНИЕ! HR OPASNOST-POZOR! SR OPASNOST-PAŽNJA! EL ΚΙΝΔΥΝΟΣ-ΠΡΟΣΟΧΗ! LV BĪSTAMI-BRĪDINĀJUMS! LT PAVOJUS-DĖMESIO! RO PERICOL-ATENȚIE! SK NEBEZPEČENSTVO-POZOR! HU FIGYELEM! VESZÉLY! ET OHTLIK-TÄHELEPANU! CS POZOR-NEBEZPEČÍ! SL NEVARNOST-POZOR! TR TEHLİKE-DİKKAT!
	IT Nota EN Note DE Anmerkung FR Remarque ES Nota PT Nota NL Opmerking FI Huomio DA Obs SV Obs NO Anmerkning PL Uwaga RU Примечание BG Забележка HR Napomena SR Napomena EL Σημείωση LV Piezīme LT Pastaba RO Notă SK Poznámka HU Megjegyzés ET Märkus CS Poznámka SL Opomba TR Not
	IT DIVIETO EN PROHIBITION DE VERBOT FR INTERDICTION ES PROHIBICIÓN PT PROIBIÇÃO NL VERBOD FI KIELTO DA FORBUD SV FÖRBUD NO FORBUD PL ZAKAZ RU ЗАПРЕЩЕНИ BG ЗАБРАНАЕ HR ZABRANA SR ZABRANA EL ΑΠΑΓΟΡΕΥΣΗ LV AIZLIEGUMS LT DRAUDŽIAMA RO INTERZIS SK ZÁKAZ HU TILOS ET KEELATUD CS ZÁKAZ SL PREPOVED TR YASAKTIR
	IT Divieto di utilizzo guanti da lavoro EN Use of work gloves is prohibited DE Das Tragen von Arbeitshandschuhen ist verboten FR Interdiction d'utiliser des gants de travail ES Prohibido utilizar guantes de trabajo PT É proibido utilizar luvas de trabalho NL Verbod op gebruik van werkhandschoenen FI Työkäsineiden käyttökielto DA Forbud mod brug af arbejdshandsker SV Förbjudet att använda arbetshandskar NO Forbudt å bruke arbeidshansker PL Zakaz wykorzystania rękawic roboczych RU Запрещение использовать рабочие перчатки BG Забрана за употреба на работни ръкавици HR Zabrana uporabe radnih rukavica SR Zabrana korišćenja radnih rukavica EL Απαγόρευση της χρήσης γαντιών προστασίας LV Aizliegts izmantot darba cimdus LT Draudžiama naudoti darbines pirštines RO Interzicerea utilizării mănușilor de muncă SK Zákaz používať pracovné rukavice HU Munkakesztyű használata tilos ET Töökinnaste kasutamine keelatud CS Zákaz použití pracovních rukavic SL Prepoved uporabe delovnih rokavic TR İş eldiveni kullanmak yasaktır
	IT Corretto EN Correct DE Richtig FR Correct ES Correcto PT Correto NL Correct FI Oikein DA Korrekt SV Rätt NO Riktig PL Prawidłowy RU Правильно BG Правилно HR Točno SR Tačno EL Σωστό LV Pareizs LT Teisinga RO Corect SK Správne HU Helyes ET Õige CS Správně SL Pravilno TR Doğru
	IT NON corretto EN NOT correct DE NICHT richtig FR NON correct ES Incorrecto PT NÃO correto NL NIET correct FI Väärin DA IKKE korrekt SV FEL NO IKKE riktig PL NIEprawidłowy RU Неправильно BG НЕправилно HR NE točno SR NE tačno EL ΜΗ σωστό LV NAV pareizs LT Neteisinga RO INCORECT SK NESPRÁVNE HU NEM helyes ET Vale CS NESPRÁVNĚ SL Napačno TR Doğru DEĞİL

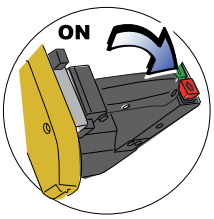
	IT Prima di procedere leggere il foglio “NORME DI SICUREZZA GENERALI” EN Before proceeding, please read the “GENERAL SAFETY REGULATIONS” sheet DE Vor dem Weiterarbeiten das Blatt “ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN” lesen FR Avant de procéder lire la notice « NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ » ES Antes de realizar cualquier tipo de operación, leer las “NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD” PT Antes de continuar, ler atentamente a folha “NORMAS DE SEGURANÇA GERAIS” NL Lees alvorens verder te gaan eerst de “ALGEMENE VEILIGHEIDSNROMEN” FI Lue “YLEISET TURVALLISUUSMÄÄRÄYKSET” ennen kuin jatkat DA Læs først de “GENERELLE SIKKERHEDSFORSKRIFTER” SV Innan du fortsätter, läs bladet ”ALLMÄNNA SÄKERHETSBESTÄMMELSER” NO Les nøye gjennom arket “GENERELLE SIKKERHETSFORSKRIFTER” før du går videre PL Przed kontynuowaniem przeczytać arkusz “OGÓLNE NORMY BEZPIECZEŃSTWA” RU Перед тем как приступить к работе, необходимо прочитать листок «ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ» BG Преди работа, прочетете листа “ОБЩИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ” HR Prije svega pročitajte poglavlje “OPĆE SIGURNOSNE ODREDBE” SR Pre svega pročitajte poglavlje “OPŠTE BEZBEDNOSNE ODREDBE” EL Πριν συνεχίσετε διαβάστε το δελτίο «ΓΕΝΙΚΟΙ ΚΑΝΟΝΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ» LV Pirms turpināt, izlasiet lapu “VISPĀRĒJIE DROŠĪBAS NOTEIKUMI” LT Prieš pradedant, reikia perskaityti perskaityti lapelį „BENDROSIOS SAUGOS TAISYKLĖS“ RO Înainte de a continua, citiţi fişa „NORME DE SIGURANŢĂ GENERALE” SK Pred pokračovaním si prečítajte hárok „VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY“ HU Mielőtt továbblépne, olvassa el az “ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI FELTÉTELEK“ című dokumentumot ET Enne alustamist lugege „ÜLDISTE OHUTUSNÕUETE” lehte CS Především si přečtěte list „OBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY” SL Pred pričetkom dela preberite list s “TEMELJNIMI VARNOSTNIMI PREDPISI” TR Devam etmeden önce “GENEL GÜVENLİK STANDARTLARI” sayfasına bakınız.
	IT Leggere la pagina identificata dal simbolo EN Read the page identified by the symbol DE Die mit folgendem Symbol gekennzeichnete Seite lesen FR Lire la page identifiée par le symbole ES Leer la página indicada con el símbolo PT Ler a página identificada pelo símbolo NL Lees de pagina aangeduid met het symbool FI Lue sivu, jossa on symboli DA Løs siden, som identificeres af symbolet SV Läs sidan som är märkt med symbolen NO Les siden som identifiseres av symbolet PL Przeczytać stronę oznaczoną symbolem RU Прочитать страницу, обозначенную символом BG Прочетете страницата, идентифицирана със символа HR Pročitajte stranicu označenu simbolom SR Pročitajte stranu označenu simbolom EL Διαβάστε τη σελίδα που προσδιορίζεται από το σύμβολο LV Izlasiet lapu, kas apzīmēta ar simbolu LT Skaityti simboliu pažymėtą puslapį RO Citiţi pagina identificată cu simbolul SK Prečítajte si stranu označenú symbolom HU Olvassa el a szimbólummal ellátott oldalt ET Lugege lehte, mis on tähistatud sümboliga CS Přečtěte si stranu označenou symbolem SL Preberite stran s simbolom TR ile sembolü ile tanımlanan sayfayı okuyunuz
	IT Angolo di taglio/rotazione testa EN Cutting angle/head rotation DE Schnitt-/Drehwinkel des Sägekopfs FR Angle de coupe/rotation de la tête ES Ángulo de corte/rotación del cabezal PT Ângulo de corte/rotação da cabeça NL Zaag-/rotatiehoek kop FI Leikkuukulma/pään pyörintä DA Skærevinkel/aggregatrotation SV Vinkel för kapning/rotation av huvud NO Hodets sage- og rotasjonsvinkel PL Kąt cięcia/rotacja głowicy RU Угол реза/вращение головки BG Ъгъл на рязане/въртене на главата HR Kut rezanja/okretanje glave SR Ugao sečenja/obrtanja glave EL Γωνία κοπής/περιστροφή κεφαλής LV Griešanas leņķis/galvas pagriešana LT Pjovimo kampas/galvutės rotacija RO Unghi de tăiere/rotire a capului SK Uhol rezu / rotácia hlavy HU Vágásszög/fej elfordításának szöge ET Lõikenurk / pea pöörlemisulatus CS Úhel řezu / rotace hlavy SL Kot rezanja/vrtenje glave TR Kesme/kafa dönme açısı



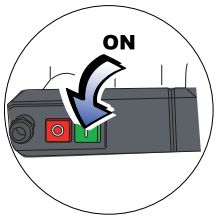
IT Misure e distanze da rispettare EN Measurements and distances to be observed DE Einzuhaltende Abmessungen und Abstände FR Mesures et distances à respecter ES Medidas y distancias que se han de respetar PT Medidas e distâncias a respeitar NL Te respecteren metingen en afstanden FI Noudatettavat mitat ja etäisyydet DA Mål og afstande, der skal overholdes SV Mått och avstånd som ska respekteras NO Mål og avstander som må overholdes PL Wymiary i odległości, których należy przestrzegać RU Подлежащие соблюдению размеры и расстояния BG Размери и разстояния, които да се спазват HR Mjere i razdaljine koje trebate poštivati SR Mere i razdaljine koje moraju da se poštuju EL Μεγέθη και αποστάσεις προς τήρηση LV Izmēri un attālumi, kas jāievēro LT Matmenys ir atstumai, kurių reikia laikytis RO Măsuri și distanţe ce trebuie respectate SK Miery a vzdialenosti, ktoré je nutné dodržiavať HU Betartandó mértékek és távolságok ET Nõutavad vahemaad ja mõõdud CS Míry a vzdálenosti, které je třeba dodržovat SL Velikosti in razdalje, ki jih je treba upoštevati TR Dikkate alınacak boyut ve mesafeler



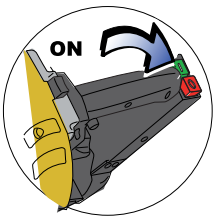
TR 076



TR 078

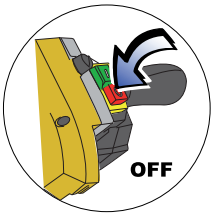


TR 090

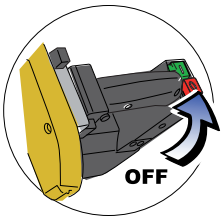


TR 0235

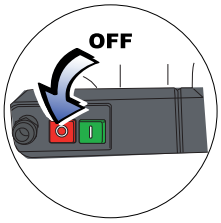
IT ACCENDERE la macchina EN SWITCH ON the machine MASCHINE einschalten FR DÉMARRER la machine ES ENCENDER la máquina PT LIGAR a máquina NL De machine INSCHAKELEN FI KÄYNNISTÄ kone DA TÆNDE maskinen SV STARTA maskinen NO SLÅ PÅ maskinen PL WŁĄCZYĆ maszynę RU ВКЛЮЧИТЬ машину BG ВКЛЮЧЕТЕ машината HR UKLJUČITI stroj SR UKLJUČITE mašinu EL ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΤΕ τη μηχανή LV IESLĒGT iekārtu. LT ĮJUNGTI stakles RO PORNIȚI masina SK ZAPNÚŤ stroj HU A GÉP bekapcsolása ET KÄIVITAGE masin CS ZAPNĚTE stroj SL VKLJUČITE stroj TR MAKİNEYİ açınız



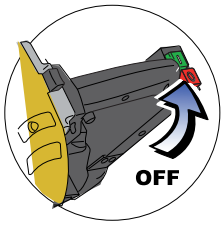
TR 076



TR 078



TR 090

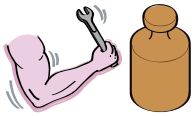


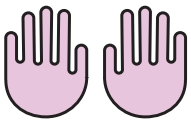
TR 0235

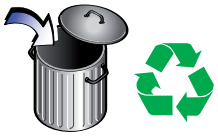
IT SPEGNERE la macchina EN SWITCH OFF the machine DE MASCHINE ausschalten FR METTRE LA MACHINE hors tension ES APAGAR la máquina PT DESLIGAR a máquina NL De machine UITSCHAKELEN FI SAMMUTA kone DA SLUKKE maskinen SV STÄNG AV maskinen NO SLÅ AV maskinen PL WYŁĄCZYĆ maszynę RU ВЫКЛЮЧИТЬ машину BG ИЗКЛЮЧЕТЕ машината HR ISKLJUČITI stroj SR ISKLJUČITE mašinu EL ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΤΕ τη μηχανή LV IZSLĒGT iekārtu LT IŠJUNGTI stakles RO OPRIȚI masina SK VYPNÚŤ stroj HU A GÉP kikapcsolása ET LÜLITAGE masin välja CS VYPNĚTE stroj SL IZKLJUČITE stroj TR MAKİNEYİ kapatınız



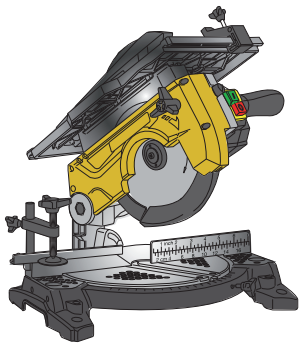
IT Potenza EN Power DE Leistung FR Puissance ES Potencia PT Potência NL Vermogen FI Teho DA Styrke SV Effekt NO Effekt PL Moc RU Мощность BG Мощност HR Snaga SR Snaga EL Ισχύς LV Jauda LT Galia RO Putere SK Výkon HU Teljesítmény ET Võimsus CS Výkon SL Moč TR Güç

	IT Operazione da eseguire con PRUDENZA EN Operation to be performed with CARE DE Arbeitsgang erfordert VORSICHT FR Opération à effectuer avec PRUDENCE ES Operación que se debe realizar con PRECAUCIÓN PT Operação que deve ser efetuada com CUIDADO NL Handelingen die VOORZICHTIG dienen te worden uitgevoerd FI Toimenpide on tehtävä VAROEN DA Handlinger, som skal udføres med LET HÅND SV Åtgärder som ska utföras med FÖRSIKTIGHET NO Inngrep som må utføres med FORSIKTIGHET PL Operacja, którą należy wykonać z zachowaniem OSTROŻNOŚCI RU Действия, которые следует выполнять с ОСТОРОЖНОСТЬЮ BG Операция, която да се извършва с ПРЕДПАЗЛИВОСТ HR Vršite izvedbu ove radnje POZORNO SR Radnje koje morate da obavljate PAŽLJIVO EL Λειτουργία προς εκτέλεση με ΠΡΟΣΟΧΗ LV Darbības, kas jāveic ar PIESARDZĪBU LT Operacija, kurią reikia atlikti ATSARGIAI RO Operațiune ce trebuie efectuată cu PRUDENȚĂ SK Operácia, ktorú je potrebné vykonať veľmi OPATRNE HU Körültekintéssel végzendő MŰVELET ET Protseduur nõuab ETTEVAATLIKKUST CS Operace, které je třeba provést OPATRNĚ SL Postopek izvedite PREVIDNO TR Dikkatle yapılacak İŞLEM
	IT Operazione da eseguire con FORZA EN Operation to be performed with FORCE DE Arbeitsgang erfordert KRAFTAUFWAND FR Opération à effectuer avec FORCE ES Operación que se debe realizar con FUERZA PT Operação que deve ser efetuada com FORÇA NL Handelingen die KRACHT dienen te worden uitgevoerd FI Toimenpide on tehtävä VOIMALLA DA Handlinger, som skal udføres med STYRKE SV Åtgärder som ska utföras med KRAFT NO Inngrep som må utføres med KRAFT PL Operacja, którą należy wykonać z wykorzystaniem SIŁY RU Действия, которые следует выполнять с ПРИМЕНЕНИЕМ СИЛЫ BG Операция, която да се извършва със СИЛА HR Vršite izvedbu ove radnje NASILNO SR Radnje koje morate da obavljate NASILNO EL Διαδικασία προς εκτέλεση με ΠΡΟΣΟΧΗ LV Darbības, kas jāveic ar SPĒKU LT Operacija, kuriai atlikti reikia JĖGOS RO Operațiune ce trebuie efectuată cu FORȚĂ SK Operácia, ktorú je potrebné vykonať SILOU HU Erővel végzendő MŰVELET ET Protseduur nõuab JÕUDU CS Operace, které je třeba provést SILOU SL Postopek izvedite Z USTREZNO MOČJO TR Kuvvet ile yapılacak İŞLEM
	IT Tensione/Frequenza EN Voltage/Frequency DE Spannung/Frequenz FR Tension/Fréquence ES Tensión/Frecuencia PT Tensão/Frequência NL Spanning/Frequentie FI Jännite/taajuus DA Spænding/Frekvens SV Spänning/frekvens NO Spenning/Frekvens PL Napięcie/Częstotliwość RU Напряжение/Частота BG Напрежение/Честота HR Napon/Frekvencija SR Napon/Frekvencija EL Τάση/Συχνότητα LV Spriegums/Frekvence LT Įtampa/Dažnis RO Tensiune/Frecvență SK Napätie/Frekvencia HU Feszültség/Frekvencia ET Pinge/Sagedus CS Napětí /Frekvence SL Napetost/frekvenca TR Gerilim/Frekans
	IT Componenti macchina EN Machine components DE Maschinen-komponenten FR Composants de la machine ES Componentes de la máquina PT Componentes da máquina NL Machineonderdelen FI Koneen osat DA Maskinkomponenter SV Maskinkomponenter NO Maskinens hovedkomponenter PL Części składowe maszyny RU Компоненты машины BG Машинни елементи HR Glavne komponente SR Glavne komponente EL Μέρη του μηχανήματος LV Mašīnas sastāvdaļas LT Staklių sudedamos dalys RO Componentele utilajului SK Súčasti stroja HU A gép részei ET Masina osad CS Součásti stroje SL Sestavni deli stroja TR Makine bileşenleri

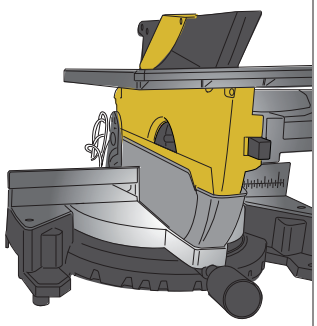
	IT MONTAGGIO EN ASSEMBLY DE MONTAGE FR ASSEMBLAGE ES MONTAJE PT MONTAGEM NL MONTAGE FI KOKOONPANO DA MONTERING SV MONTERING NO MONTERING PL MONTAŻ RU МОНТАЖ BG МОНТАЖ HR MONTIRANJE SR MONTIRANJE EL ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ LV MONTĀŽA LT MONTAVIMAS RO MONTAJ SK MONTÁŽ HU ÖSSZESZERELÉS ET PAIGALDUS CS MONTÁŽ SL MONTAŽA TR MONTAJ
	IT REGOLAZIONI EN ADJUSTMENTS DE EINSTELLUNGEN FR RÉGLAGES ES REGULACIONES PT REGULAÇÕES NL AFSTELLINGEN FI SÄÄDÖT DA JUSTERINGER SV JUSTERINGAR NO REGULERINGER PL REGULACJE RU РЕГУЛИРОВКА BG НАСТРОЙКИ HR NAMJEŠTANJA SR PODEŠAVANJA EL ΡΥΘΜΙΣΕΙΣ LV REGULĒŠANA LT NUSTATYMAI RO REGLAJE SK NASTAVENIA HU BEÁLLÍTÁSOK ET REGULEERIMINE CS SEŘÍZENÍ SL NASTAVITVE TR AYARLAR
	IT UTILIZZO EN USE DE VERWENDUNG FR UTILISATION ES USO PT UTILIZAÇÃO NL GEBRUIK FI KÄYTTÖ DA ANVENDELSE SV ANVÄNDNING NO BRUK PL UŻYTKOWANIE RU ИСПОЛЬЗОВАНИЕ BG УПОТРЕБА HR UPORABA SR UPOTREBA EL ΧΡΗΣΗ LV LIETOŠANA LT NAUDOJIMAS RO UTILIZARE HU HASZNÁLAT ET KASUTAMINE CS POUŽITÍ SL UPORABA TR KULLANIM
	IT MANUTENZIONE EN MAINTENANCE DE WARTUN FR ENTRETIEN ES MANTENIMIENTO PT MANUTENÇÃO NL ONDERHOUD FI HUOLTO DA VEDLIGEHOLDELSE SV UNDERHÅLL NO VEDLIKEHOLD PL KONSERWACJA RU ТЕХНИЧЕСКОЕОБСЛУЖИВАНИЕ BG ПОДДРЪЖКА HR ODRŽAVANJE SR ODRŽAVANJE EL ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ LV TEHNISKĀ APKOPE LT PRIEŽIŪRA RO ÎNTREȚINERE SK ÚDRŽBA HU KARBANTART ET HOOLDUS CS ÚDRŽBA SL VZDRŽEVANJE TR BAKIM
	IT Rumore EN Noise DE Schallpegel FR Bruit ES Ruido PT Ruído NL Geluid FI Melu DA Støj SV Buller NO Støy PL Hałas RU Уровень шума BG Шум HR Buka SR Buka EL Θόρυβος LV Troksnis LT Triukšmas RO Zgomot SK Hluk HU Zaj ET Müra CS Hlučnost SL Hrup TR Gürültü
	IT Peso EN Weight DE Gewicht FR Poids ES Peso PT Peso NL Gewicht FI Paino DA Vægt SV Vikt NO Vekt PL Ciężar RU Вес BG Тегло HR Težina SR Težina EL Βάρος LV Svars LT Svoris RO Greutate SK Hmotnosť HU Súly ET Kaal CS Hmotnost SL Teža TR Ağırlık
	IT PULIZIA EN CLEANING DE REINIGUNG FR NETTOYAGE ES LIMPIEZA PT LIMPEZA NL REINIGING FI PUHDISTUS DA RENGØRING SV RENGÖRING NO RENGJØRING PL CZYSZCZENIE RU ЧИСТКА BG ПОЧИСТВАНЕ HR ČIŠĆENJE SR ČIŠĆENJE EL ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ LV TĪRĪŠANA LT VALYMAS RO CURĂȚARE SK ČISTENIE HU TISZTÍTÁS ET PUHASTAMINE CS ČIŠTĚNÍ SL ČIŠČENJE TR TEMİZLİK
	IT VERIFICHE EN CHECKS DE KONTROLLEN FR VÉRIFICATIONS ES CONTROLES PT VERIFICAÇÕES NL CONTROLES FI TARKISTUKSET DA EFTERSYN SV VERIFIERINGAR NO KONTROLLER PL KONTROLE RU ПРОВЕРКИ BG ПРОВЕРКИ HR PREGLED SR PROVERE EL ΕΛΕΓΧΟΙ LV PĀRBAUDES LT PATIKROS RO VERIFICĂRI SK PREVIERKY HU ELLENŐRZÉS ET KONTROLLID CS PROVĚRKY SL PREGLEDI TR KONTROLLER



IT Oggetto da RICICLARE EN Object to be RECYCLED DE Gegenstand zum RECYCLING FR Objet à RECYCLER ES Objeto RECICLABLE PT Objeto a RECICLAR NL Te RECYCLEN object FI Kierrätettävä esine DA GENBRUGSMATERIALER SV Föremål som ska ÅTERVINNAS NO Gjenstand som må RESIRKULERES PL Obiekt do RECYKLINGU RU Подлежит ВТОРИЧНОЙ ПЕРЕРАБОТКЕ BG Предмет за РЕЦИКЛИРАНЕ HR Predmet za RICIKLAŽU SR Predmet koji morate da RECIKLIRATE EL Αντικείμενο προς ανακύκλωση LV PĀRSTRĀDES objekts LT Objektai, kuriuos reikia PERDIRBTI RO Obiect de RECICLAT SK Použitie na ČISTENIE HU ÚJRAHASZNOSÍTANDÓ termék ET Ringlusse võetav toode CS Recyklovatelný výrobek SL Predmet za RECIKLIRANJE TR GERİ DÖNÜŞTÜRÜLECEK nesne



IT Modalità troncatrice EN Mitre saw mode DE Konfiguration Kapp- und Gehrungssäge FR Mode tronçonneuse ES Modalidad tronzadora PT Modo serrote NL Modus afkortzaag PT Modo serrote NL Etichetta - Istruzioni piano regolabile FI Katkaisusahatila DA Skæremaskinetilstand SV Kapsågsläge NO Kappemaskinfunksjon PL Tryb przecinarki RU Режим торцовочной пилы BG Режим циркуляр HR Način rada preklopne pile SR Režim rezača EL Τρόπος λειτουργίας μηχανής κοπής LV Leņķzāģa režīms LT Pjovimo staklių režimas RO Mod mașină de tăiat SK Režim pokosovej píly HU Gérvágó üzemmód ET Kaldnurksae režiim CS Režim pokosové pily SL Način delovanja krožne žage TR Kesici modu



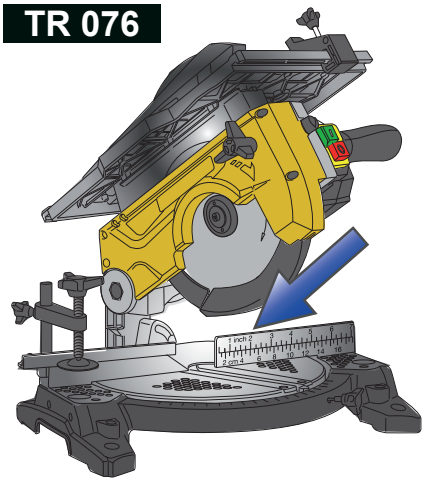
IT Modalità sega da banco EN Bench saw mode DE Konfiguration Tischkreissäge FR Mode scie à banc ES Modalidad sierra de banco PT Modo serra de bancada NL Tafelcirkelzaag PT Modo serra de bancada NL Etichetta - Istruzioni piano regolabile FI Pöytäsahatila DA Bordsavtilstand SV Gersågsläge NO Bordsagfunksjon PL Tryb piły stołowej RU Режим настольной пилы BG Режим настолен циркуляр HR Način rada stolne pile SR Način rada stonog cirkulara EL Τρόπος λειτουργίας επιτραπέζιου πριονιού LV Galda zāģa režīms LT Stalinio pjūklo režimas RO Mod fierăstrău de banc SK Režim stolnej píly HU Asztali körfűrész üzemmód ET Lauasae režiim CS Režim stolní pily SL Način delovanja namizne žage TR Tezgah testere modu



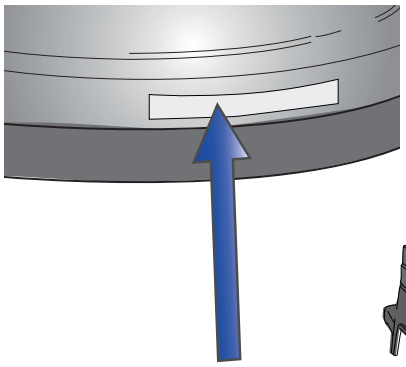
IT Obbligo di leggere il manuale istruzioni EN Read the instruction manual DE Das Lesen der Betriebsanleitung ist vorgeschrieben FR Obligation de lire le manuel d'instructions ES Obligación de leer el manual de instrucciones PT Obrigação de ler o manual de instruções NL Verplichting om de instructiehandleiding te lezen FI Käyttöoppaan lukemisen pakko DA Pligt til at læse brugsanvisningerne SV Skyldighet att läsa bruksanvisningen NO Instruksjonshåndboken MÅ leses PL Obowiązek przeczytania instrukcji obsługi RU Необходимо прочитать руководство по эксплуатации BG Задължение за четене на ръководството с инструкции HR Obaveza pročitanja Priručnika za uporabu SR Obaveza pročitanja Priručnika za upotrebu EL Είναι υποχρεωτικό να διαβάσετε το εγχειρίδιο οδηγιών LV Pienākums izlasīt lietošanas instrukciju LT Būtina perskaityti naudojimo instrukciją RO Obligația de a citi manualul de instrucțiuni SK Povinnosť prečítať si návod na používanie HU A használati utasítást kötelező elolvasni! ET Kohustus lugeda kasutusjuhendit CS Povinnost přečíst si návod k použití SL Obvezno preberite navodila za uporabo TR Kullanım kılavuzunu okuma zorunluluğu

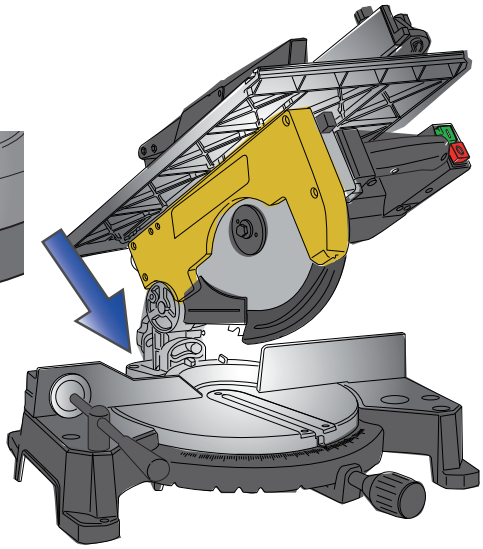
S/N: NNLLLLL AAAA NNNNL XXXX	IT Matricola/Anno di costruzione EN Serial number/Year of manufacture DE Seriennummer/Baujahr FR Matricule/ Année de construction ES Nº de serie/Año de fabricación PT Número de série/Ano de fabrico NL Serienummer en bouwjaar FI Sarjanumero/valmistusvuosi DA Serienummer /Konstruktionsår SV Register och tillverkningsår NO Serienummer og byggeår PL Tabliczka znamionowa/Rok produkcji RU Заводской номер/год изготовления BG Фабричен номер и година на производство HR Reg. br./godina proizvodnje SR Serijski broj/Godina proizvodnje EL Αρ. Μητρώου/Ετος κατασκευής LV Sērijas numurs/ Ražošanas gads LT Serijos numeris/pagaminimo metai RO Nr. serie/Anul de fabricaţie SK Výrobné číslo/Rok výroby HU Törzskönyvi szám/Gyártási év ET Seerianumber ja tootmisaasta CS Výrobní číslo a rok výroby SL Serijska številka/leto izdelave TR Seri numarası ve üretim yılı

TR 076



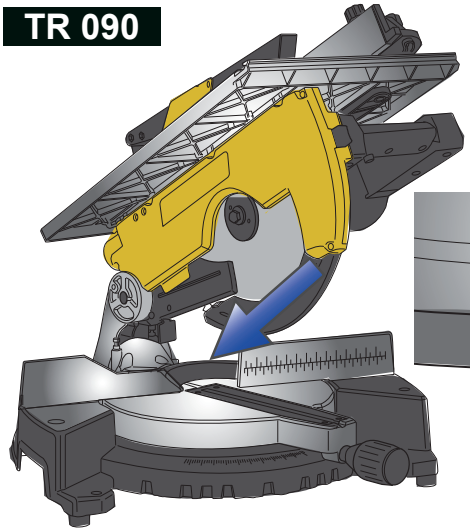
TR 078

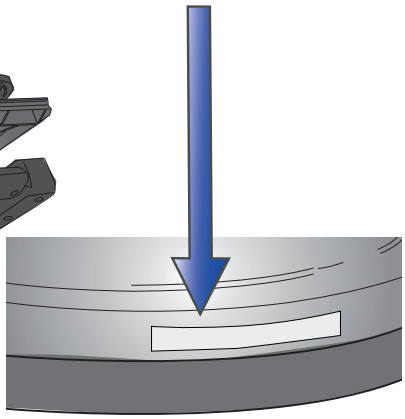




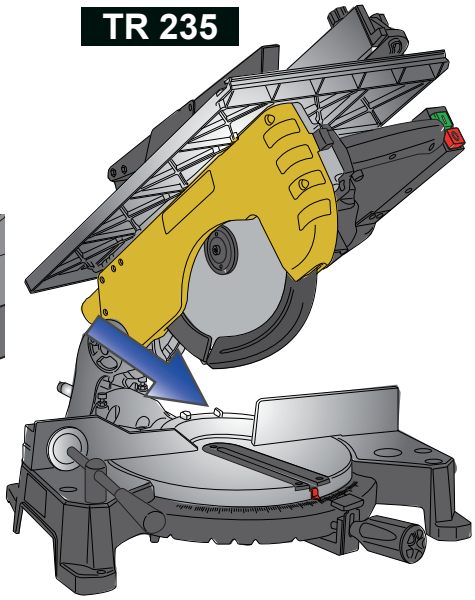
S/N: NNLLLLL AAAA NNNNL XXXX

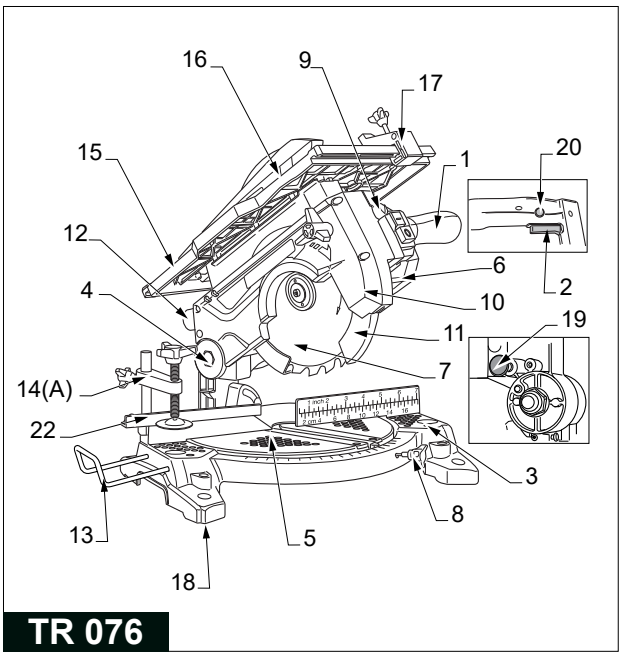
TR 090



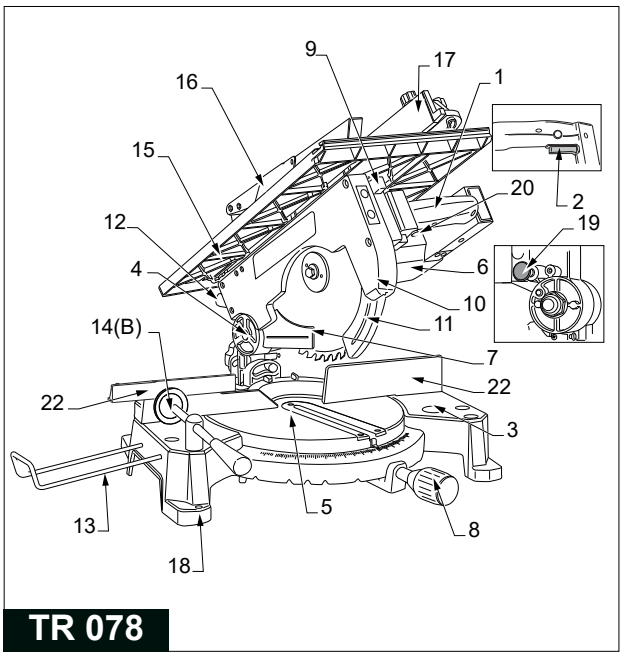


TR 235

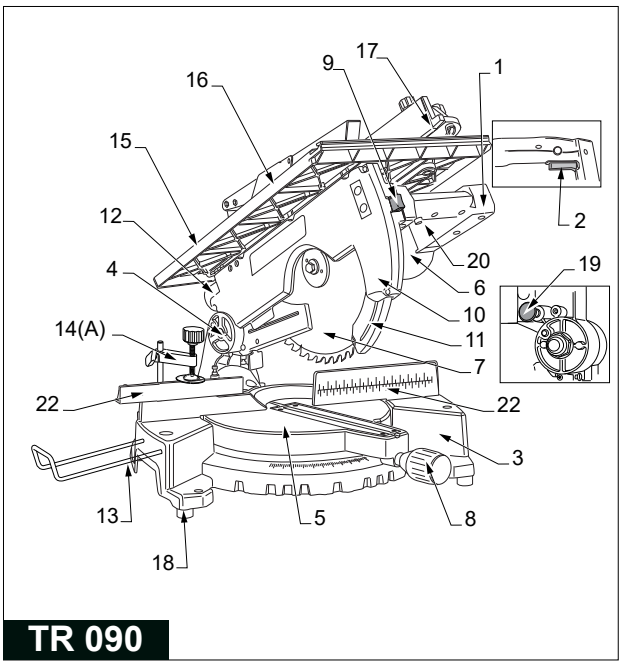




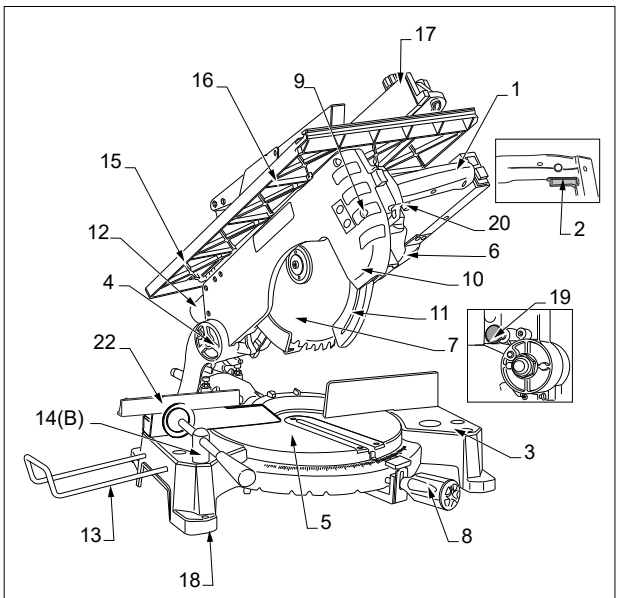
TR 076



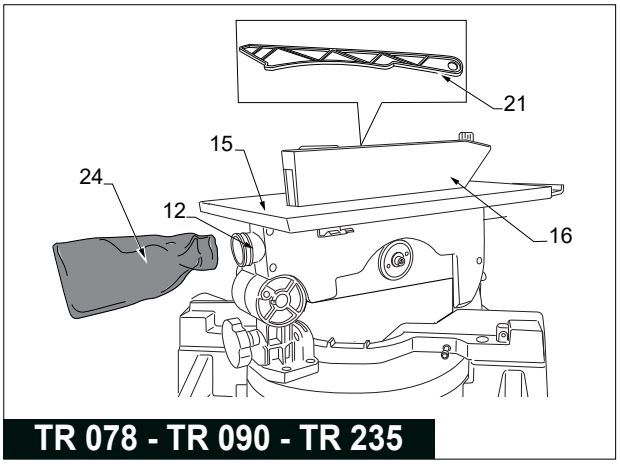
TR 078



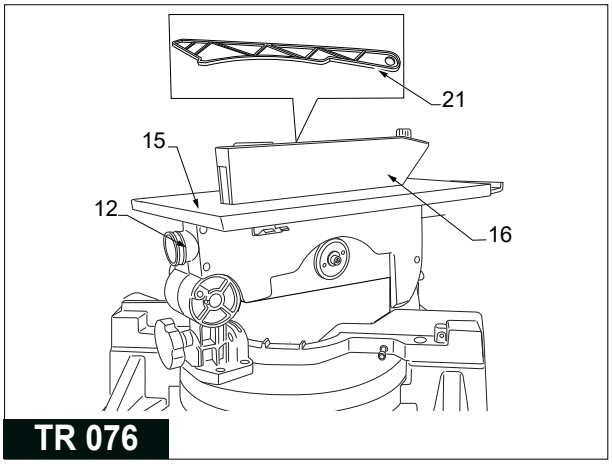
TR 090



TR 235



TR 078 - TR 090 - TR 235



TR 076

IT



1. Impugnatura di comando
2. Interruttore di marcia
3. Base
4. Snodo corpo/base
5. Supporto girevole
6. Motore
7. Lama
8. Sblocco graduazione
9. Pulsante di sblocco discesa corpo
10. Protezione fissa lama
11. Protezione mobile lama
12. Collettore scarico polvere
13. Appoggia pezzo
14. Morsetto ferma pezzo (A.verticale / B. orizzontale)
15. Piano di lavoro superiore
16. Protezione mobile superiore
17. Squadra di appoggio
18. Piedi di appoggio
19. Perno di blocco
20. Pulsante blocco interruttore
21. Spintore
22. Appoggio scorrevole
23. Protezione inferiore
24. Sacchetto raccogli polvere
25. Manuale d'uso
26. Manuale "NORME DI SICUREZZA GENERALI"

EN



1. Control handgrip
2. Start switch
3. Base
4. Body/base swivel joint
5. Swivel support
6. Motor
7. Blade
8. Graduation-scale unblock
9. Button to unblock body descent
10. Fixed blade guard
11. Moveable blade guard
12. Dust collection manifold
13. Workpiece fence
14. Workpiece holder clamp (A. vertical / B. horizontal)
15. Upper work surface
16. Upper moveable guard
17. Rest square
18. Support feet
19. Lock pin
20. Switch locking button
21. Pusher
22. Sliding fence
23. Lower guard
24. Dust bag
25. User Manual
26. Manual "GENERAL SAFETY REGULATIONS"

DE



1. Führungsgriff
2. EIN-/AUS-Schalter
3. Basis
4. Gelenk Sägekopf/Basis
5. Drehhalterung
6. Motor
7. Messer
8. Aufhebung Gradeinteilung
9. Entriegelungstaste zum Absenken des Sägekopfs
10. Feste Sägeblattschutzhaube
11. Bewegliche Sägeblattschutzhaube
12. Anschluss für Staubabsaugung
13. Werkstückauflage
14. Werkstückzwinge (A. vertikal / B. horizontal)
15. Arbeitstisch
16. Bewegliche Schutzhaube
17. Parallelanschlag
18. Stützfüße
19. Verriegelungsbolzen
20. Feststellknopf des EIN-/AUS-Schalters
21. Schieber
22. Verstellbare Auflage
23. Unterer Schutz
24. Staubfangbeutel
25. Gebrauchs- und Wartungsanleitung
26. Anleitung „ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN"

FR



1. Poignée de commande
2. Interrupteur de mise en marche
3. Base
4. Articulation corps/base
5. Support tournant
6. Moteur
7. Lame
8. Déblocage graduation
9. Bouton-poussoir de déblocage descente corps
10. Protection fixe de la lame
11. Protection mobile de la lame
12. Collecteur d'évacuation de la poussière
13. Support de pièce
14. Étau de blocage de la pièce (A.vertical / B. horizontal)
15. Plan de travail supérieur
16. Protection mobile supérieure
17. Équerre d'appui
18. Pieds d'appui
19. Goujon de blocage
20. Bouton-poussoir de blocage interrupteur
21. Pousseur
22. Appui coulissant
23. Protection inférieure
24. Sachet à poussière
25. Manuel d'utilisation
26. Manuel des NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

ES



1. Empuñadura de mando
2. Interruptor de start
3. Base
4. Articulación cuerpo/base
5. Soporte giratorio
6. Motor
7. Cuchilla
8. Desbloqueo graduación
9. Pulsador de desbloqueo de bajada del cuerpo
10. Protección fija de la cuchilla
11. Protección móvil de la cuchilla
12. Colector de descarga del polvo
13. Apoyo de pieza
14. Mordaza de sujeción de la pieza (A. vertical / B. horizontal)
15. Mesa de trabajo superior
16. Protección móvil superior
17. Escuadra de apoyo
18. Pies de apoyo
19. Perno de bloqueo
20. Pulsador de bloqueo del interruptor
21. Empujador
22. Apoyo deslizante
23. Protección inferior
24. Bolsa de acumulación del polvo
25. Manual de uso
26. Manual “NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD”

PT



1. Punho de comando
2. Interruptor de funcionamento
3. Base
4. Articulação corpo/base
5. Suporte giratório
6. Motor
7. Lâmina
8. Desbloqueio de graduação
9. Botão de desbloqueio da descida do corpo
10. Proteção fixa da lâmina
11. Proteção móvel da lâmina
12. Coletor de descarga de pó
13. Apoio para peça
14. Prensa de bloqueio da peça (A. vertical / B. horizontal)
15. Mesa de trabalho superior
16. Proteção móvel superior
17. Esquadro de apoio
18. Pés de suporte
19. Pino de bloqueio
20. Botão de bloqueio do interruptor
21. Empurrador
22. Apoio deslizante
23. Proteção inferior
24. Saco de recolha de pó
25. Manual de uso
26. Manual “NORMAS DE SEGURANÇA GERAIS”

NL



1. Bedieningshandgreep
2. Startschakelaar
3. Onderstel
4. Scharnier romp/onderstel
5. Draaistel
6. Motor
7. Zaag
8. Ontgrendeling schaalverdeling
9. Knop voor ontgrendeling daalbeweging romp
10. Vaste zaagbladbescherming
11. Beweeglijke zaagbladbescherming
12. Verzamelleiding stofafvoer
13. Werkstuksteun
14. Klem voor blokkering van het werkstuk (A.verticaal / B. horizontaal)
15. Bovenste werkblad
16. Bovenste mobiele bescherming
17. Haak
18. Steunpoten
19. Blokkeerpen
20. Knop blokkering schakelaar
21. Duwer
22. Glijsteun
23. Bescherming onderzijde
24. Stofopvangzak
25. Gebruikshandleiding
26. Handleiding “VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN VAN ALGEMENE AARD”

FI



1. Ohjauskahva
2. Ajon katkaisin
3. Alusta
4. Rungon/alustan nivel
5. Kääntötuki
6. Moottori
7. Terä
8. Asteikon vapautus
9. Rungon laskun vapautuspainike
10. Terän kiinteä suoja
11. Terän liikkuva suoja
12. Pölynpoistokerääjä
13. Kappaleen tuki
14. Kappaleen puristin (A. pystysuuntainen / B. vaakasuuntainen)
15. Ylätyötaso
16. Liikkuva yläsuoja
17. Tukikulma
18. Tukijalat
19. Lukitustappi
20. Katkaisimen lukituspainike
21. Työntökappale
22. Liukuva tuki
23. Alasuoja
24. Pölynkeräyspussi
25. Käyttöopas
26. YLEISTEN TURVALLISUUSMÄÄRÄYSTEN opas

DA



1. Betjeningsgreb
2. Stopkontakt
3. Underdel
4. Led mellem hoveddel/underdel
5. Drejelig understøtning
6. Motor
7. Klinge
8. Gradueringsudløsning
9. Udløserknap til sænkning af hoveddel
10. Ubevægelig klingeafskærmning
11. Bevægelig klingeafskærmning
12. Støvopsamler
13. Emneunderstøtning
14. Terminal stopstykke (A. lodret / B. vandret)
15. Øvre arbejdsbord
16. Øvre bevægelige afskærmning
17. Støttevinkel
18. Støttefod
19. Låsestift
20. Afbryderblokeringsknap
21. Pusher
22. Glidestøtte
23. Nedre beskyttelse
24. Støvopsamlingspose
25. Brugervejledning
26. Vejledningen “GENERELLE SIKKERHEDSFORSKRIFTER”

SV



1. Kontrollhandtag
2. Driftströmbrytare
3. Bottenplatta
4. Koppling kropp/bottenplatta
5. Vridfäste
6. Motor
7. Blad
8. Frigörings gradering
9. Frigöringsknapp för kroppens sänkning
10. Fast bladskydd
11. Rörligt bladskydd
12. Dammuppsamlare
13. Stöd för arbetsstycke
14. Detaljklämma (A.vertikal / B. horisontell)
15. Övre arbetsyta
16. Övre möbelskydd
17. Anhåll
18. Stödben
19. Spärrstift
20. Blockeringsknapp brytare
21. Påskjutare
22. Glidstöd
23. Nedre skydd
24. Dammuppsamlingspåse
25. Bruksanvisning
26. Manual ”ALLMÄNNA SÄKERHETSBESTÄMMELSER”

NO



1. Betjeningshåndtak
2. Startbryter
3. Underdel
4. Ledd mellom hoveddel og underdel
5. Dreibar støtte
6. Motor
7. Blad
8. Oppgradering opplås
9. Utløserknapp for senking av hoveddel
10. Fast bladbeskyttelse
11. Bevegelig bladbeskyttelse
12. Støvoppsamler
13. Støtte for arbeidsstykket
14. Stoppeklemme (A. vertikal / B. horisontal)
15. Øvre arbeidsbord
16. Øvre bevegelige beskyttelse
17. Vinkelstøtte
18. Støtteben
19. Låsebolt
20. Trykknapp bryterlås
21. Skyver
22. Bevegelig støtte
23. Nedre beskyttelse
24. Støvpose
25. Bruksanvisning
26. Veiledning med ”GENERELLE SIKKERHETSFORSKRIFTER”

PL



1. Uchwyt sterujący
2. Wyłącznik pracy
3. Podstawa
4. Przegub korpusu/podstawy
5. Uchwyt wspornika obrotowego
6. Silnik
7. Ostrze
8. Odblokowanie podziałka
9. Przycisk odblokowania obniżenia korpusu
10. Stała osłona taśmy tnącej
11. Ruchoma osłona taśmy tnącej
12. Kolektor odprowadzania pyłu
13. Podpórka detalu
14. Uchwyt zaciskający detal (A.pionowo / B.poziomo)
15. Górna płyta robocza
16. Górna osłona ruchoma
17. Kątownik oparcia
18. Nóżki podtrzymujące
19. Sworzeń blokujący
20. Przycisk blokujący wyłącznika
21. Popychacz
22. Przesuwany wspornik
23. Dolna osłona
24. Worek na pył
25. Instrukcja obsługi
26. Instrukcja obsługi „OGÓLNE NORMY BEZPIECZEŃSTWA”

RU



1. Рукоятка
2. Выключатель
3. Основание
4. Шарнирное соединение корпус/основание
5. Поворотная опора
6. Двигатель
7. Режущее полотно
8. Разблокировки градуировки
9. Кнопка разблокировки опускания корпуса
10. Фиксированная защита режущего полотна
11. Съемная защита режущего полотна
12. Выпускной коллектор для отходов
13. Опора для заготовки
14. Крепежный зажим заготовки (А вертикальный / В горизонтальный)
15. Верхняя рабочая поверхность
16. Верхняя съемная защита
17. Опора
18. Опорные ножки
19. Блокировочный штифт
20. Кнопка блокировки выключателя
21. Толкатель
22. Толкатель
23. Нижняя защита
24. Мешок для сбора отходов
25. Руководство для пользователя
26. Руководство «ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ»

BG



1. Контролна ръкохватка
2. Прекъсвач за пускане
3. Основа
4. Нит корпус/основа
5. Въртящ супорт
6. Двигател
7. Нож
8. Отблокиране степени
9. Бутон за отблокиране спускане корпус
10. Неподвижен защита нож
11. Подвижна защита
12. Контейнер за събиране на прах
13. Подложка парче
14. Стяга за фиксиране на детайл (А. вертикална / В. хоризонтална)
15. Горен работен плот
16. Горна подвижна защита
17. Основа за поставяне
18. Крачета за поставяне
19. Щифт за блокиране
20. Бутон блокиране прекъсвач
21. Бутало
22. Подвижна основа
23. Долна защита
24. Пакет за събиране пране
25. Ръководство за употреба
26. Ръководство „ОБЩИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ“

HR



1. Upravljačka ručka
2. Prekidač za pokretanje
3. Baza
4. Zajedničko tijelo/baza
5. Okretni nosač
6. Motor
7. Sječivo
8. Postupno deblokiranje
9. Gumb za deblokiranje spuštanja tijela
10. Fiksna zaštita sječiva
11. Mobilna zaštita sječiva
12. Kolektor ispušne prašine
13. Paralelna vodilica
14. Stega za blokiranje izratka (A. okomito / B. vodoravno)
15. Viša radna ploča
16. Gornja mobilna zaštita
17. Potporni kut
18. Potporne noge
19. Zaporni klin
20. Gumb za blokiranje prekidača
21. Potiskivač
22. Klizna podrška
23. Donja zaštita
24. Vrećica za prašinu
25. Priručnik za uporabu
26. Priručnik „OPĆE SIGURNOSNE MJERE”

SR



1. Kontrolna ručka
2. Prekidač za pokretnje
3. Osnova
4. Zglob za telo/osnovu
5. Obrtno postolje
6. Motor
7. Sečivo
8. Poluga za debokiranje deljenja na stepenove
9. Prekidač za deblokiranje spuštanja tela
10. Fiksna zaštita sečiva
11. Mobilna zaštita sečiva
12. Zaustavljanje poluge (optional)
13. Izduvni kolektor prašine
14. Stezaljka za zaustavljanje komada
15. Gornja radna površina
16. Gornja mobilna zaštita
17. Grupa za oslonac
18. Podupirajuće noge
19. Osovina poluge za blokiranje
20. Dugme za blokiranje prekidača
21. Gurač
22. Klizni oslonac
23. Donja zaštita
24. Vrećica za skupljanje prašine (optional)
25. Priručnik za korišćenje
26. Priručnik “OPŠTA SIGURNOSNA PRAVILA”

EL



1. Λαβή χειρισμού
2. Διακόπτης πορείας
3. Βάση
4. Άρθρωση σώματος/βάσης
5. Περιστρεφόμενο στήριγμα
6. Κινητήρας
7. Λεπίδα
8. Αποκλεισμός αποφοίτησης
9. Κουμπί απεμπλοκής καθόδου σώματος
10. Σταθερή προστασία λεπίδας
11. Προστασία κινητής λεπίδας
12. Συλλέκτης εκκένωσης σκόνης
13. Στήριγμα τεμαχίου
14. Σύνδεσμος αναστολής τεμαχίου (Α.κατακόρυφος/Β.οριζόντιος)
15. Άνω επιφάνεια εργασίας
16. Άνω κινητή προστασία
17. Σύστημα στήριξης
18. Ποδαράκια στήριξης
19. Πείρος εμπλοκής
20. Κουμπί εμπλοκής διακόπτη
21. Προωθητήρας
22. Ολισθαίνον στήριγμα
23. Κάτω προστασία
24. Σακουλάκι συλλογής σκόνης
25. Εγχειρίδιο χρήσης
26. Εγχειρίδιο ‘’ΓΕΝΙΚΟΙ ΚΑΝΟΝΙΣΜΟΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ’’

LV



1. Vadības rokturis
2. Gaitas slēdzis
3. Pamatne
4. Korpusa/pamatnes mezgls
5. Grozāmais balsts
6. Dzinējs
7. Asmens
8. Gradācijas atbrīvošanas
9. Korpusa nolaišanas atbloķēšanas poga
10. Asmens fiksētais aizsargs
11. Asmens mobilais aizsargs
12. Izvades putekļu savācējs
13. Gabala atbalsts
14. Gabala apturēšanas skava (A vertikāli / B horizontāli)
15. Virsējā darba virsma
16. Virsējais mobilais aizsargs
17. Atbalsta grupa
18. Atbalsta kājas
19. Bloķēšanas tapa
20. Slēdža bloķēšanas poga
21. Stūmējs
22. Ritošais atbalsts
23. Apakšējais aizsargs
24. Putekļu savākšanas maiss
25. Ekspluatācijas rokasgrāmata
26. Lapa „VISPĀRĒJIE DROŠĪBAS NOTEIKUMI”

LT



1. Valdymo rankena
2. Veikimo jungiklis
3. Pagrindas
4. Korpuso / pagrindo jungtis
5. Sukama atrama
6. Variklis
7. Ašmenys
8. Gradavimo atblokavimo
9. Korpuso nuleidimo atblokavimo mygtukas
10. Fiksuota ašmenų apsauga
11. Kilnojama ašmenų apsauga
12. Dulkių išleidimo kolektorius
13. Ruošinio atrama
14. Ruošinio laikymo gnybtas (A. vertikalus / B. horizontalus)
15. Viršutinė darbinė plokštuma
16. Kilnojamas viršutinis apsaugas
17. Atraminė plokštė
18. Atraminės kojelės
19. Blokavimo kaištis
20. Jungiklio užblokavimo mygtukas
21. Stūmiklis
22. Stumdoma atrama
23. Apatinė apsauga
24. Dulkių surinkimo maišelis
25. Naudotojo vadovas
26. Vadovas „BENDROSIOS SAUGOS TAISYKLĖS“

RO



1. Mâner de comandă
2. Întrerupător de pornire
3. Bază
4. Articulație corp/bază
5. Suport rotativ
6. Motor
7. Lamă
8. Deblocare treptată
9. Buton de deblocare coborâre corp
10. Protecție fixă lamă
11. Protecție mobilă lamă
12. Colector evacuare praf
13. Suprafață de sprijin a piesei
14. Sistem blocare piesă (A.vertical / B.orizontal)
15. Plan de lucru superior
16. Protecție mobilă superior
17. Etrier de sprijin
18. Picioare de sprijin
19. Pivot de blocare
20. Buton blocare întrerupător
21. Dispozitiv de împingere a piesei
22. Suprafață de sprijin cu alunecare
23. Protecție inferioară
24. Sac colectare praf
25. Manual de instrucțiuni
26. Manual „NORME DE SIGURANȚĂ GENERALE”

SK



1. Ovládacia páka
2. Spúšťací spínač
3. Základňa
4. Spojenie teleso/základňa
5. Otočný stojan
6. Motor
7. Rezný kotúč
8. Uzamknutie stupňov
9. Tlačidlo pre odaretovanie zostupu telesa
10. Pevná ochrana kotúča
11. Pohyblivá ochrana kotúča
12. Výfukový zberač prachu
13. Suport pre uloženie obrobku
14. Svorka zarážky obrobku (A.vertikálna/ B. horizontálna)
15. Horná pracovná doska
16. Horná pohyblivá ochrana
17. Podporný uholník
18. Podperné pätky
19. Poistný kolík
20. Tlačidlo uzamknutia spínača
21. Posunovač
22. Posuvný suport
23. Dolná ochrana
24. Zberné vrecko prachu
25. Návod na používanie
26. Návod „VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY“

HU



1. Vezérlő fogantyú
2. Menetmegszakító
3. Bak
4. Bak/géptest csukló
5. Elfordítható tartó
6. Motor
7. Fűrészlap
8. Megszakítás feloldása
9. Géptest leeresztése kioldógomb
10. Fűrészlap rögzített védőburkolata
11. Fűrészlap mozgó védőburkolata
12. Porelvezető gyűjtőcső
13. Munkadarab-vezető
14. Darab befogó (A függőleges/B vízszintes)
15. Felső munkaasztal
16. Felső mozgó védőburkolat
17. Derékszög vezető
18. Lábak
19. Rögzítőcsap
20. Kapcsoló biztonsági reteszelőgombja
21. Toló
22. Csúszó tartó
23. Alsó védőburkolat
24. Porgyűjtő zsák
25. Felhasználói kézikönyv
26. „ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK” kézikönyv

ET



1. Juhtkäepide
2. Käigukang
3. Baas
4. Korpuse/baasi ühenduskoht
5. Pöördalus
6. Mootor
7. Lõiketera
8. Astmestamise vabastuskang
9. Korpuse laskumise vabastusnupp
10. Tera fikseeritud kaitse
11. Tera liigutatav kaitse
12. Väljuva tolmu koguja
13. Detaili hoidik
14. Detaili kinnitusrakis (A vertikaalne / B horisontaalne)
15. Ülemine töötasand
16. Ülemine liigutatav kaitse
17. Tugiruut
18. Tugijalad
19. Lukupolt
20. Lüliti lukustusnupp
21. Tõukur
22. Liugtugi
23. Alumine kaitse
24. Tolmukott
25. Kasutusjuhend
26. Juhend “ÜLDISED OHUTUSJUHISED”

CS



1. Ovládací páka
2. Spouštěcí spínač
3. Základna
4. Spojení těleso/základna
5. Otočný stojan
6. Motor
7. Řezný kotouč
8. Zámku stupňů
9. Tlačítko odaretování sestupu tělesa
10. Pevná ochrana kotouče
11. Pohyblivá ochrana kotouče
12. Výfukový sběrač prachu
13. Suport k uložení obrobku
14. Svorka uchycení obrobku (A. vertikální/ B. horizontální)
15. Horní pracovní deska
16. Horní pohyblivá ochrana
17. Podpěrný úhelník
18. Podpěrné patky
19. Pojistný kolík
20. Tlačítko zamčení spínače
21. Posunovač
22. Posuvný suport
23. Dolní ochrana
24. Sběrný sáček prachu
25. Návod k použití
26. Návod „OBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY“

SL

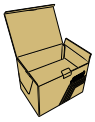


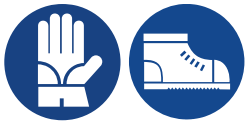
1. Ročaj z ukazi
2. Stikalo za zagon
3. Podnožje
4. Stični element osrednjega dela stroja/ podnožja
5. Vrtljivi nosilec
6. Motor
7. Rezilo
8. Sprostitev stopnjevanja
9. Gumb za sprostitev spusta telesa stroja
10. Fiksna zaščita rezila
11. Gibljiva zaščita rezila
12. Zbiralnik prahu
13. Opora za kos
14. Vpenjalnik obdelovanjca (A. navpično / B. vodoravno
15. Zgornja delovna miza
16. Vrhnja gibljiva zaščita
17. Podporni kotnik
18. Podporne noge
19. Blokirni zatič
20. Gumb za blokado stikala
21. Potiskalo
22. Drsna opora
23. Spodnja zaščita
24. Vrečka za prah
25. Navodila za uporabo
26. Navodil »TEMELJNI VARNOSTNI PREDPISI«

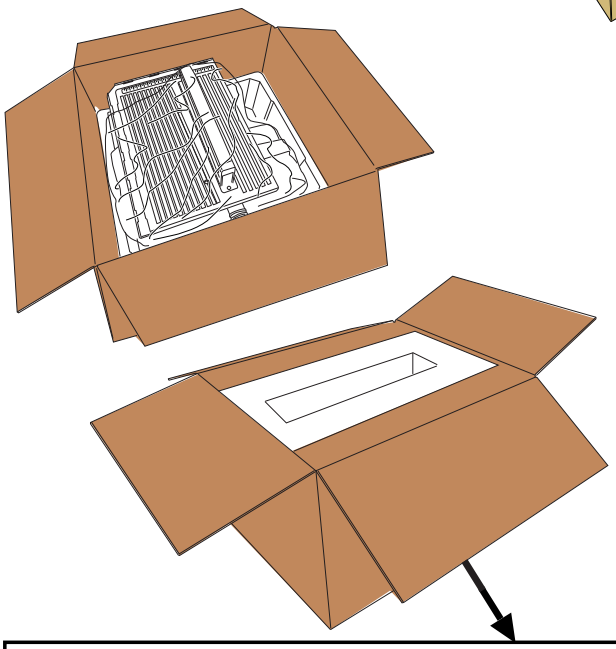
TR

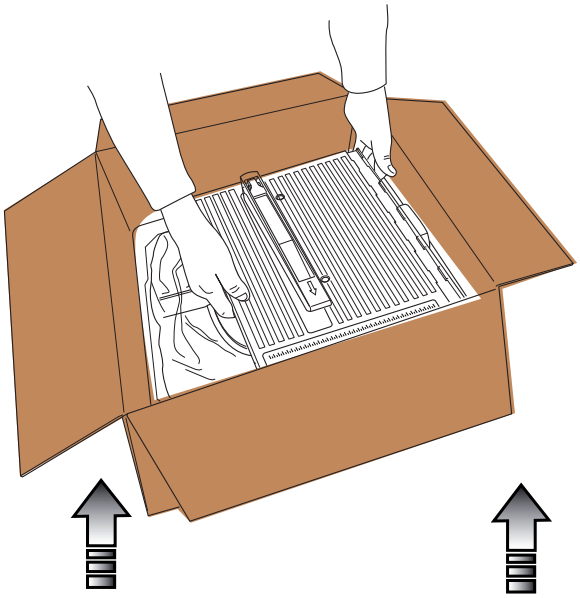


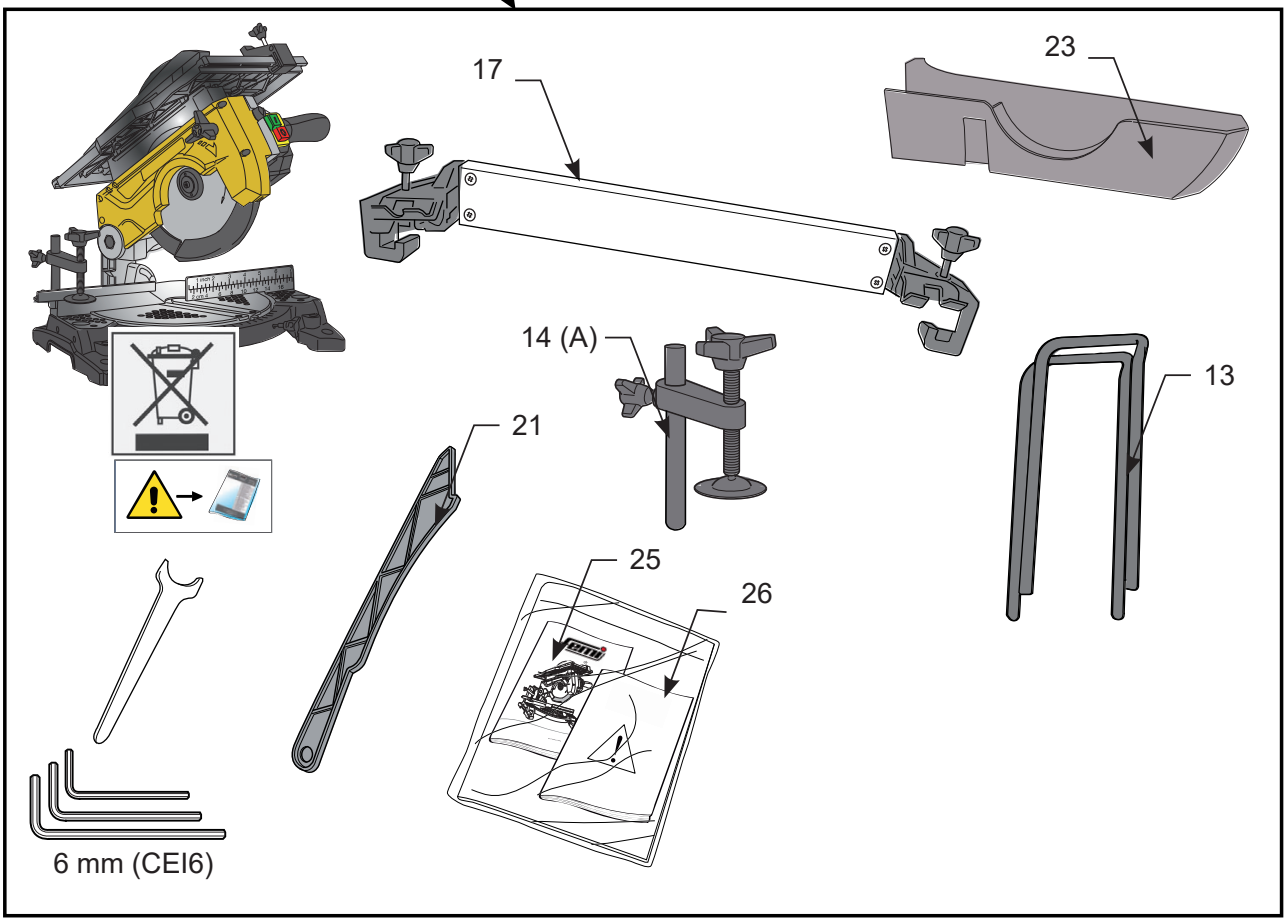
1. Kumanda kolu
2. Hareket şalteri
3. Taban
4. Gövde/taban mafsalı
5. Döner destek
6. Motor
7. Bıçak ağzı
8. Derece kilit
9. Gövde aşağı indirme kilit açma kolu
10. Sabit bıçak koruması
11. Hareketli bıçak koruması
12. Toz tahliye kolektörü
13. Parça dayama aparatı
14. Parça sabitleme kenedi (A.dikey / B. yatay)
15. Üst çalışma tezgahı
16. Üst hareketli siper
17. Destek gönyesi
18. Dayanak ayakları
19. Tespit pimi
20. Şalter kilit düğmesi
21. İtici
22. Kayar destek
23. Alt siper
24. Toz toplama torbası
25. Kullanma kılavuzu
26. “GENEL GÜVENLİK STANDARTLARI” kılavuzu

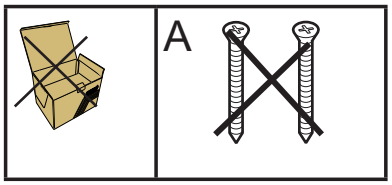


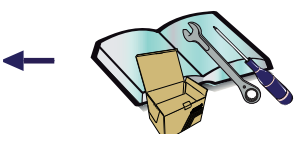




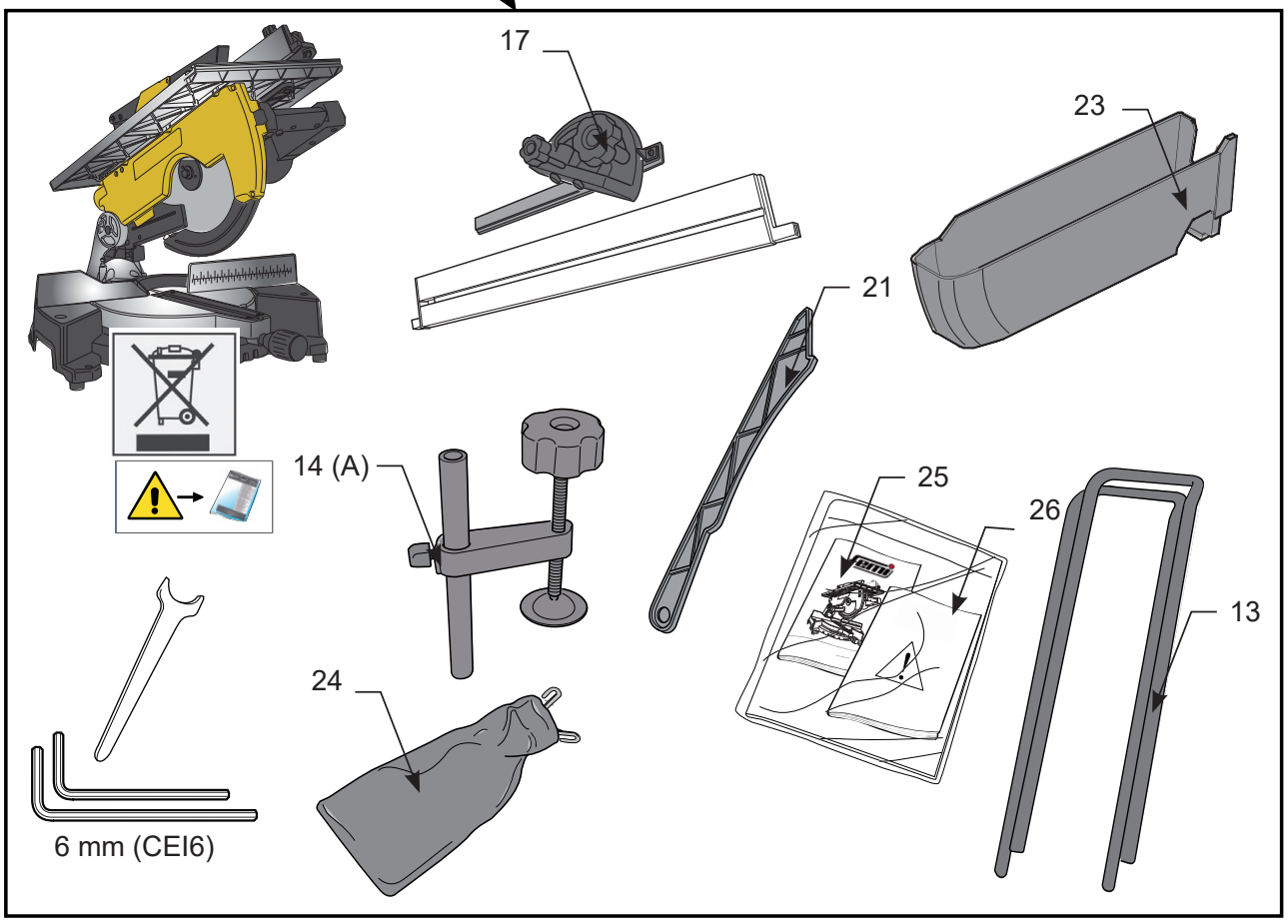


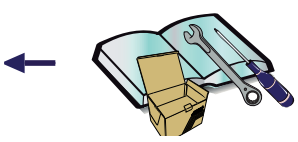

17
23
14 (A)
13
21
25
26
6 mm (CEI6)

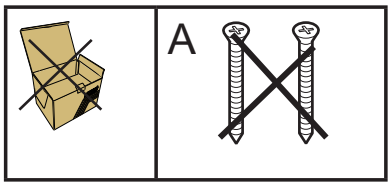

A

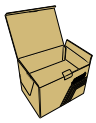


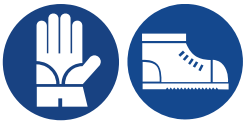



17
23
21
14 (A)
25
26
13
24
6 mm (CEI6)

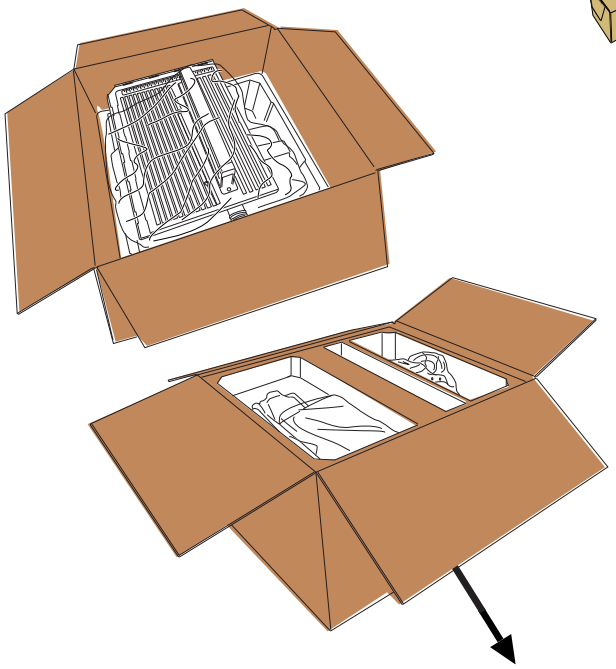


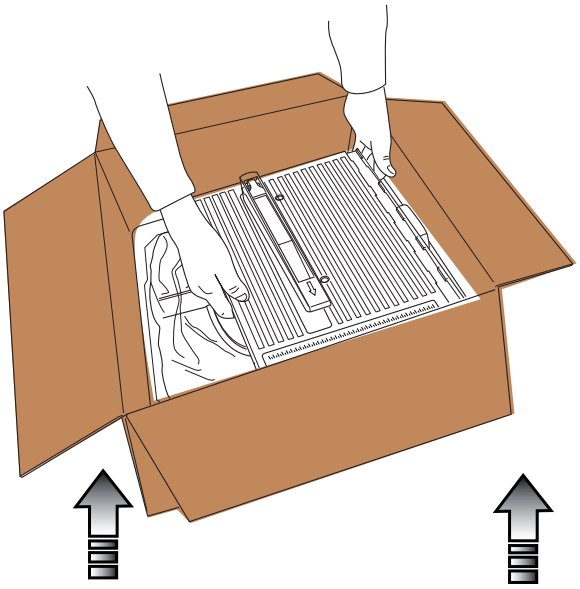

A

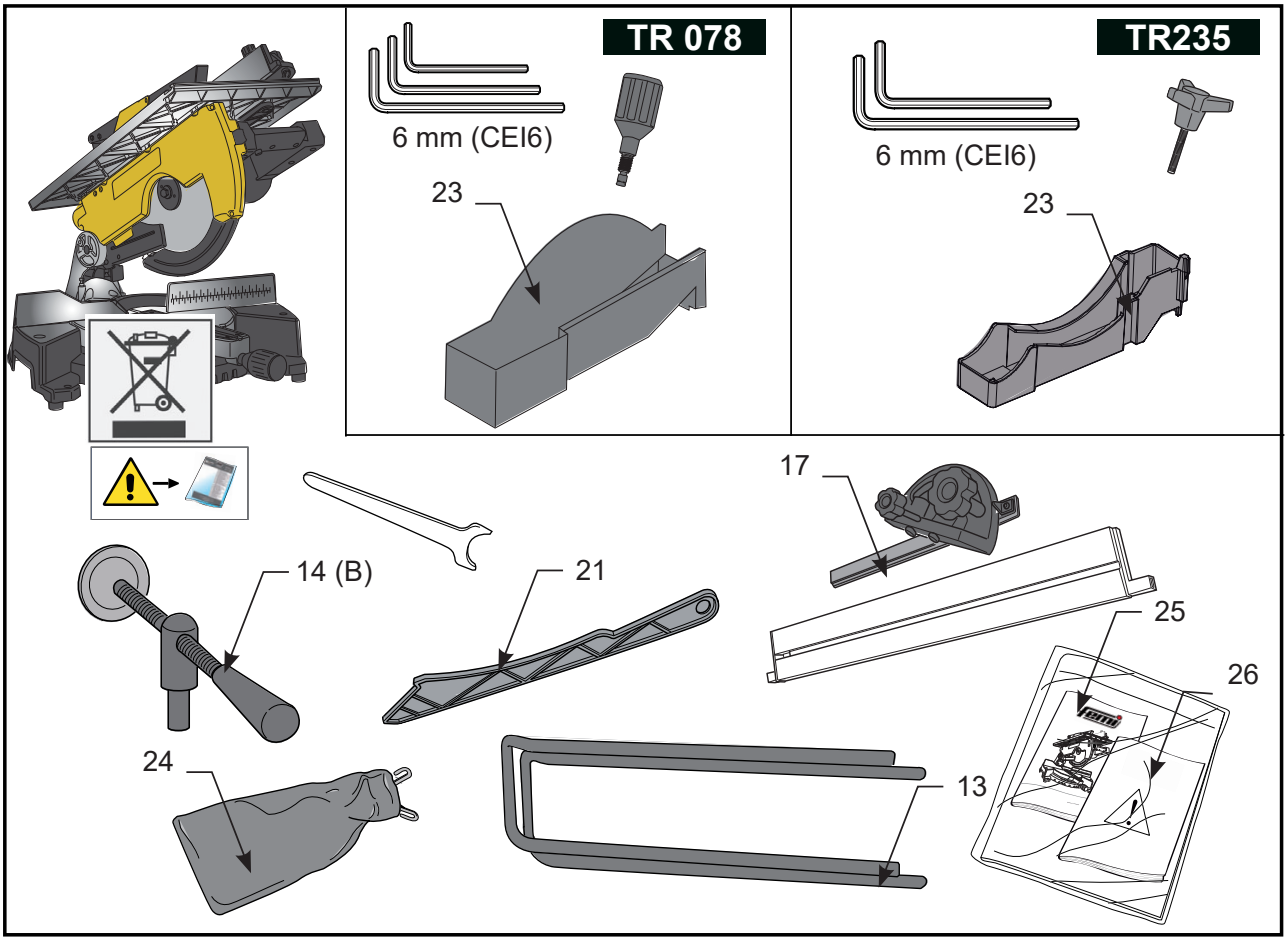


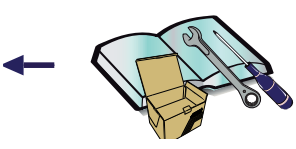


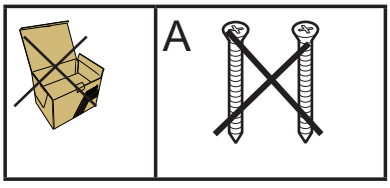
TR 078 - TR235

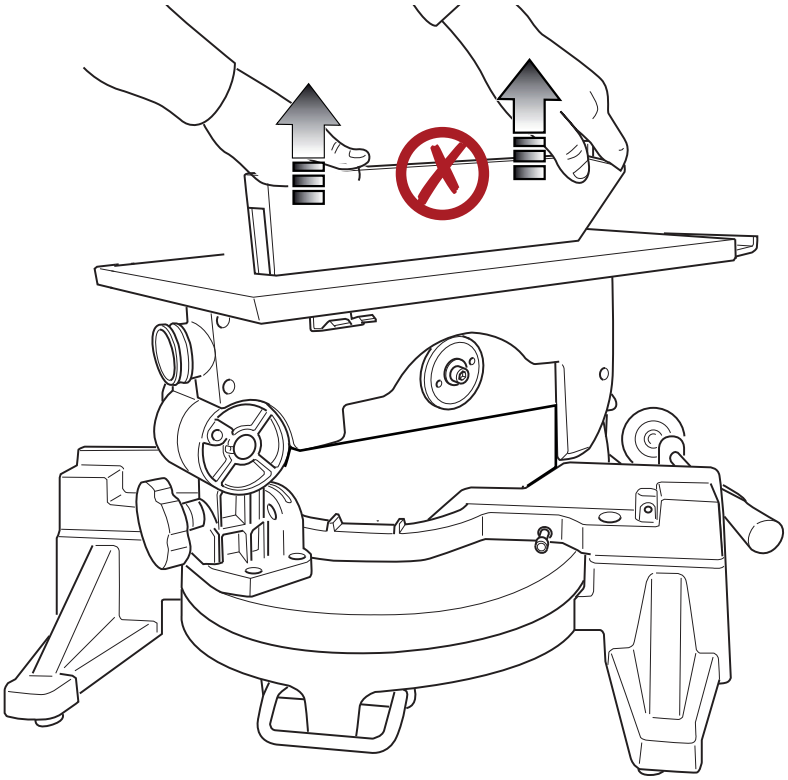




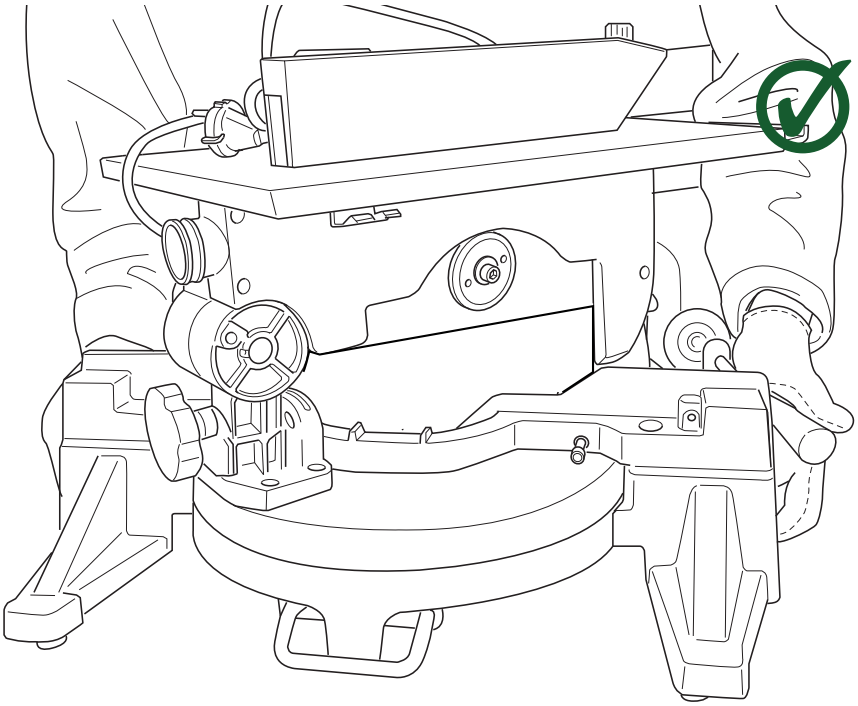


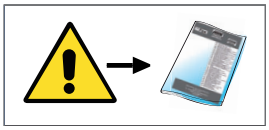


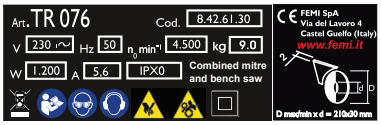


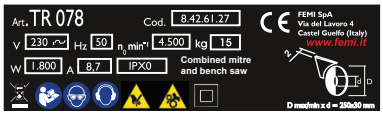


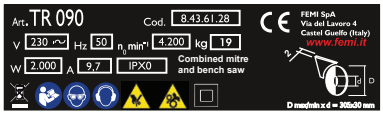
- 20 Kg

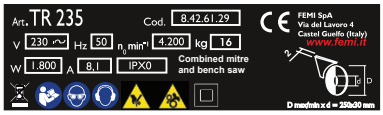










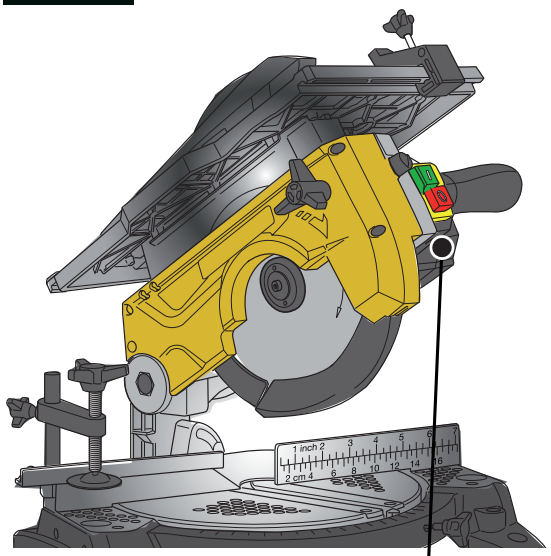


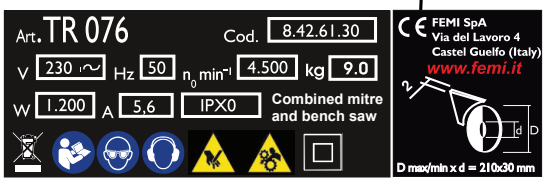
IT Indicazione caratteristiche e dati motore
EN Indication of motor characteristics and motor data
DE Angabe der Motoreigenschaften und -daten
FR Indication des caractéristiques et des données du moteur
ES Características y datos del motor
PT Indicação das características e dados do motor
NL Eigenschappen en gegevens motor
FI Moottorin tietoja ja ominaisuudet
DA Angivelse motorens egenskaber og data
SV Egenskaper och data för motor
NO Beskrivelse motorens egenskaper og data
PL Charakterystyka i dane techniczne silnika
RU Характеристики и данные двигателя
BG Посочване на характеристиките и данни за двигателя
HR Značajke i podaci o motoru
SR Označavanje karakteristika i podaci o motoru
EL Υπόδειξη χαρακτηριστικών και στοιχείων κινητήρα
LV Dzinēja raksturlielumi un dati
LT Savybių išvardijimas ir variklio duomenys
RO Indicarea caracteristicilor și a datelor motorului
SK Indikáciavlastností a údajov o motore
HU Motor jellemzői és adatai
ET Mootori omadused ja andmed
CS Indikacevlastností a údajů o motoru
SL Značilnosti in podatki motorja
TR Motorunun özellikleri ve verileri



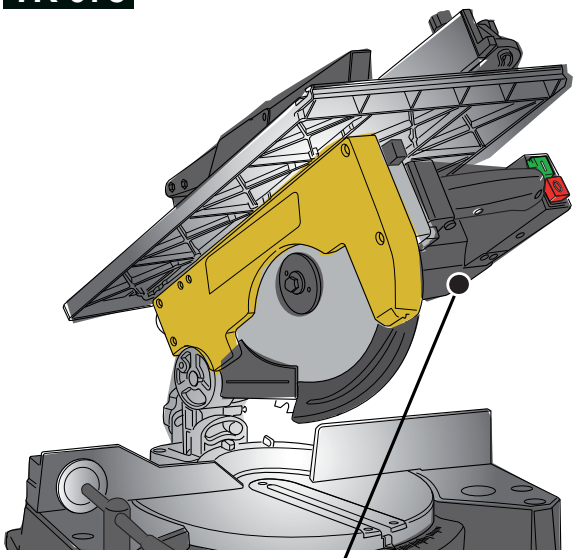
IT Utilizzo dispositivi di protezione individuali EN Use personal protective equipment DE Benutzung persönlicher Schutzausrüstungen FR Utilisation de dispositifs de protection individuelle ES Uso de equipos de protección individual PT Utilização de equipamentos de proteção individual NL Gebruik persoonlijke bescherming FI Henkilösuojainten käyttö DA Brug af personlige værnemidler SV Användning av personlig skyddsutrustning NO Bruk av personlig verneutstyr PL Wykorzystanie środków ochrony indywidualnej RU Использование средств индивидуальной защиты BG Използване на лични предпазни средства HR Uporaba osobne zaštitne opreme SR Korišćenje ličnih zaštitnih sredstava EL Χρήση μέσων ατομικής προστασίας LV Individuālo aizsardzības līdzekļu lietošana LT Asmeninių apsaugos priemonių naudojimas RO Utilizarea echipamentelor de protecție individuală SK Použitie osobných ochranných pracovných prostriedkov HU Egyéni biztonsági felszerelés használata ET Isikukaitsevahendite kasutamine CS Použití osobních ochranných pomůcek SL Uporaba osebne varovalne opreme TR Kişisel koruyucu ekipman kullanımı

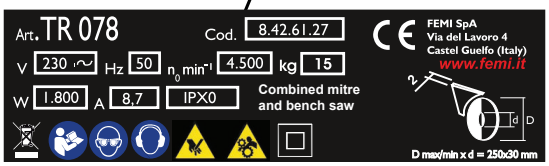
TR 076

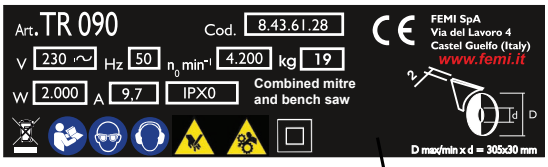




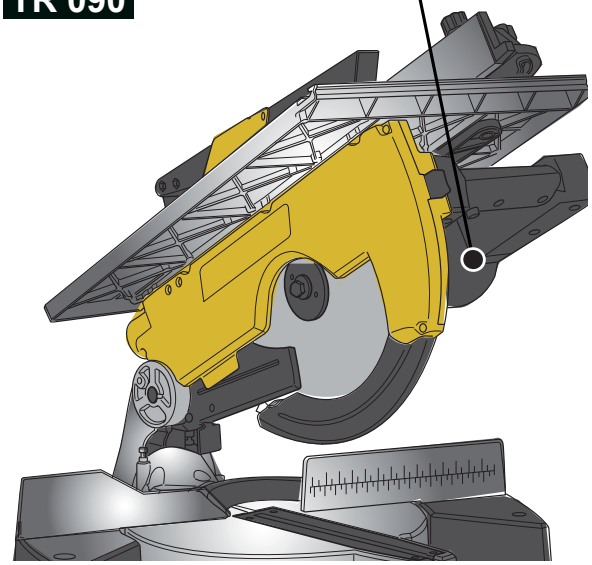
TR 078

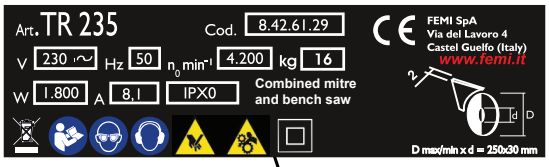




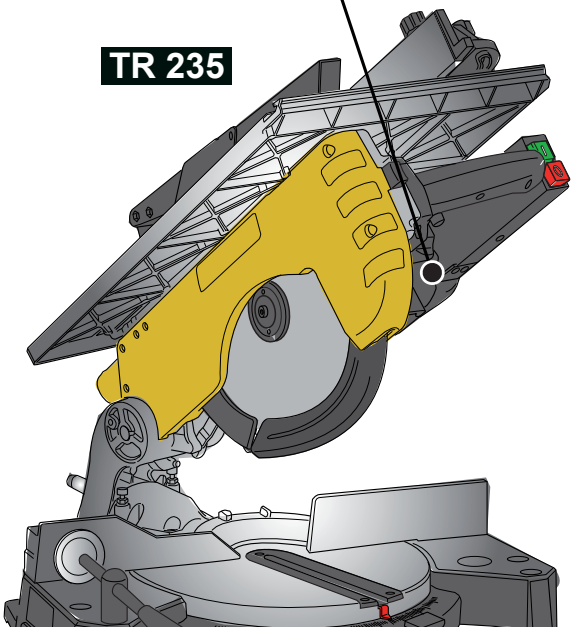


TR 090

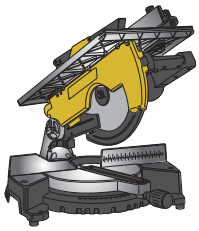




TR 235

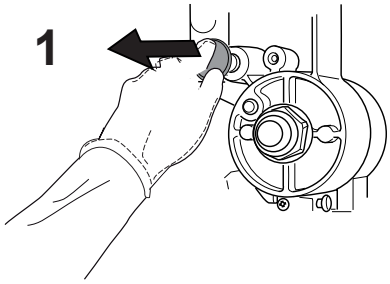


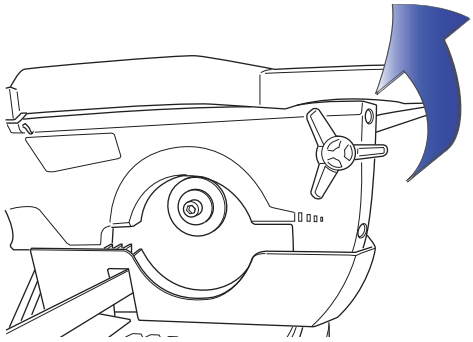
TR 076 - TR 078 - TR 090 - TR 235





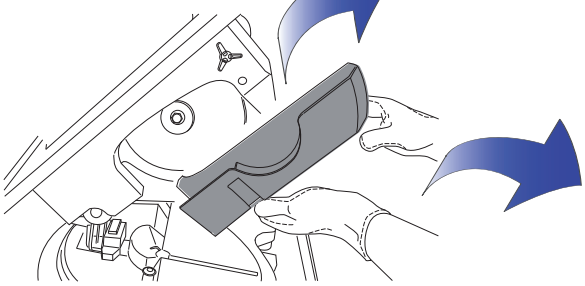
1





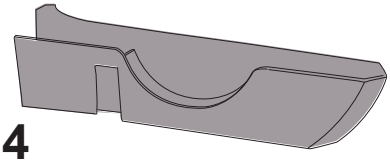
2

3

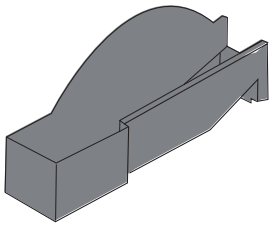


4

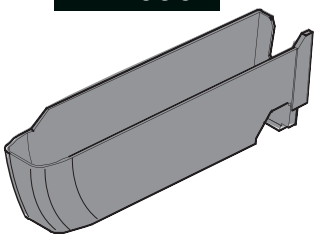
TR 076



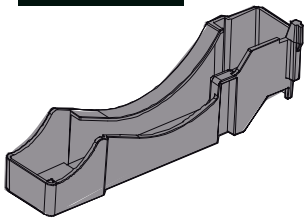
TR 078



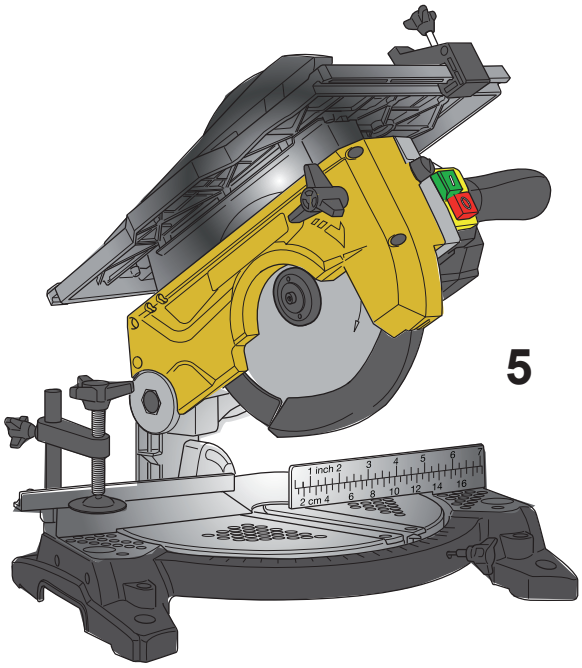
TR 090



TR 235

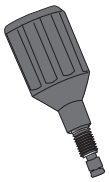


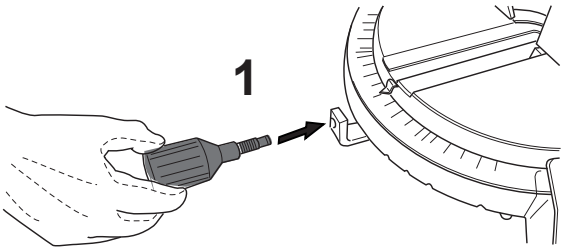
5



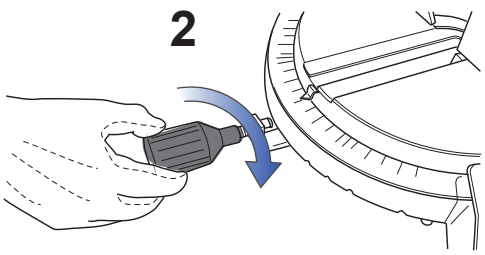


TR 078

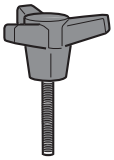


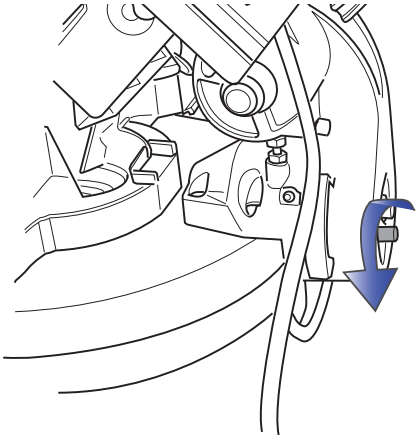


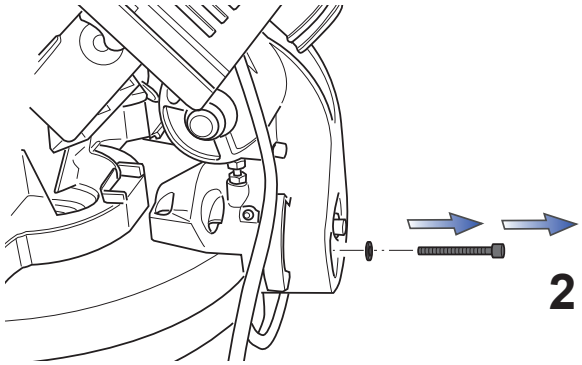


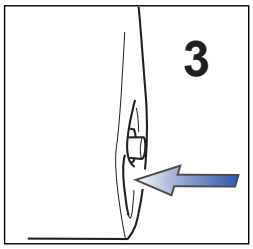


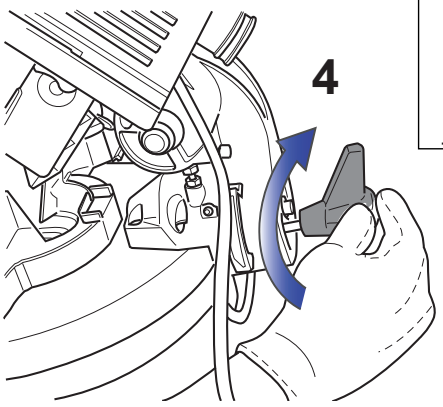
TR 235





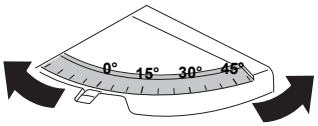




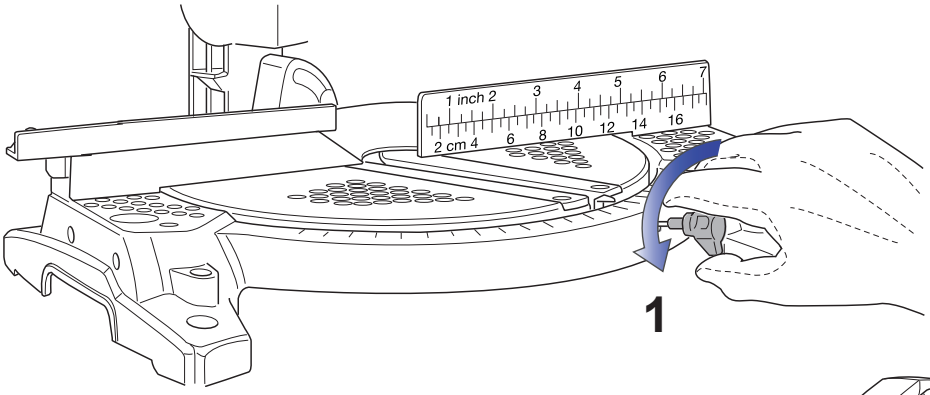


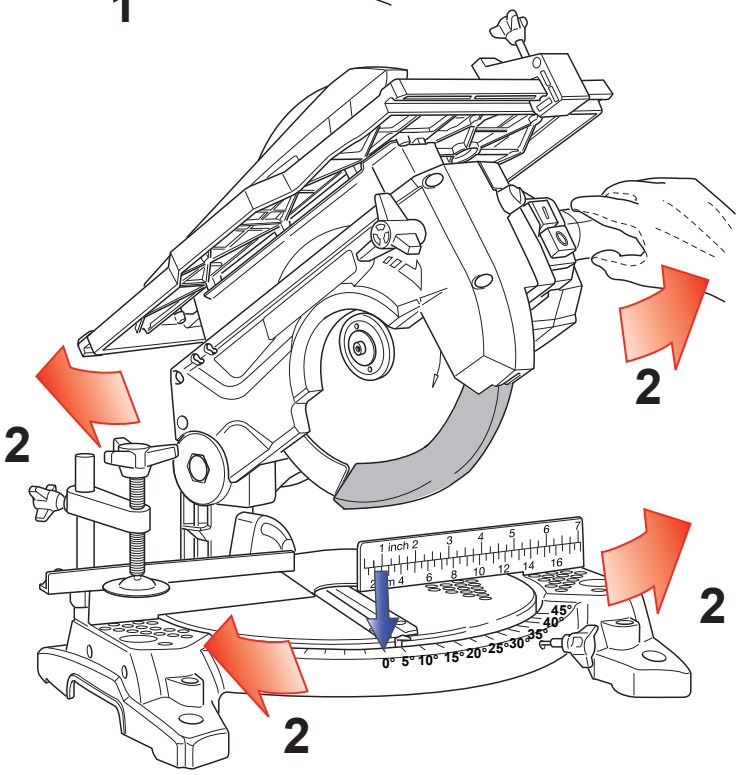


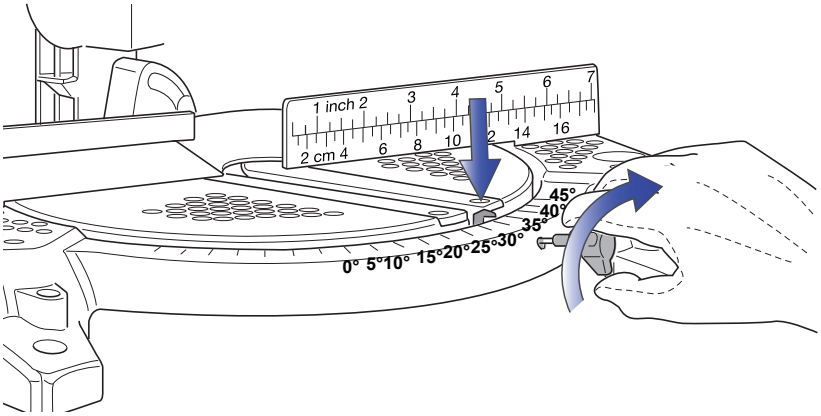


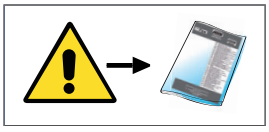

0° 15° 30° 45°

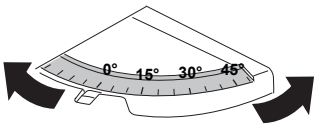


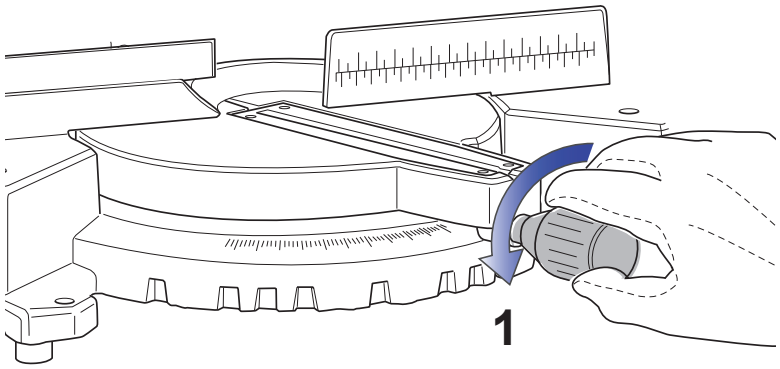

1 inch 2 3 4 5 6 7
2 cm 4 6 8 10 12 14 16
1

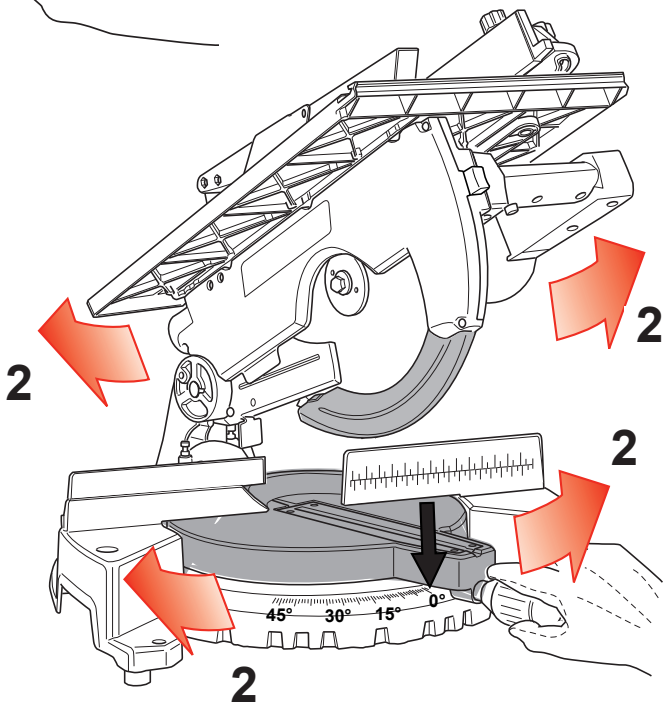

2
2
2
2
1 inch 2 3 4 5 6 7
2 cm 4 6 8 10 12 14 16
0° 5° 10° 15° 20° 25° 30° 35° 40° 45°

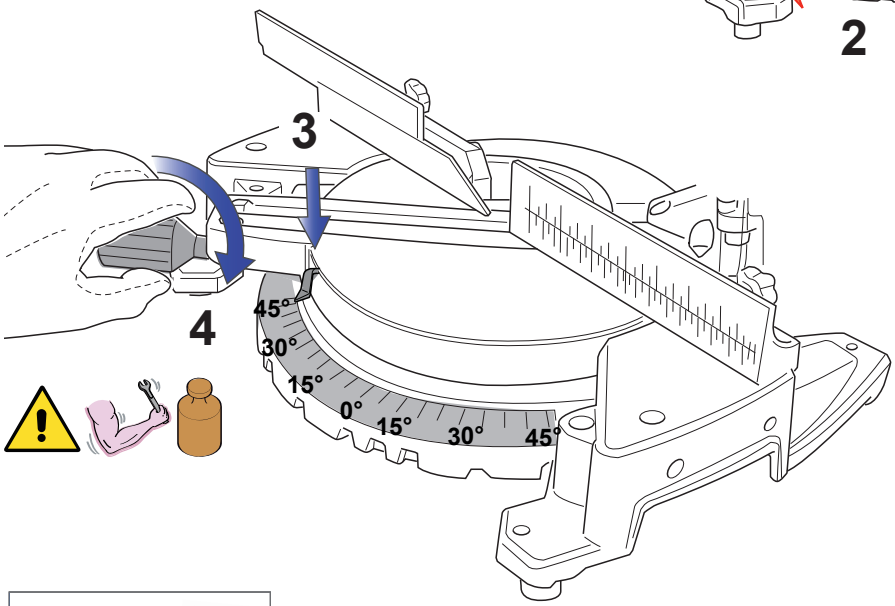

1 inch 2 3 4 5 6 7
2 cm 4 6 8 10 12 14 16
0° 5° 10° 15° 20° 25° 30° 35° 40° 45°

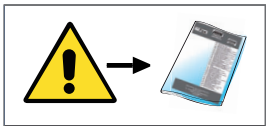


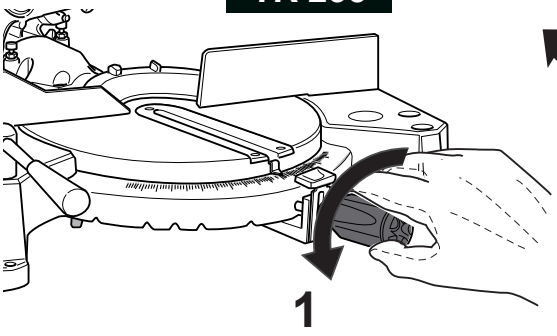

0°
15°
30°
45°

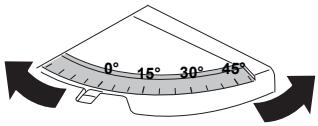

1


2
2
2
2
45°
30°
15°
0°

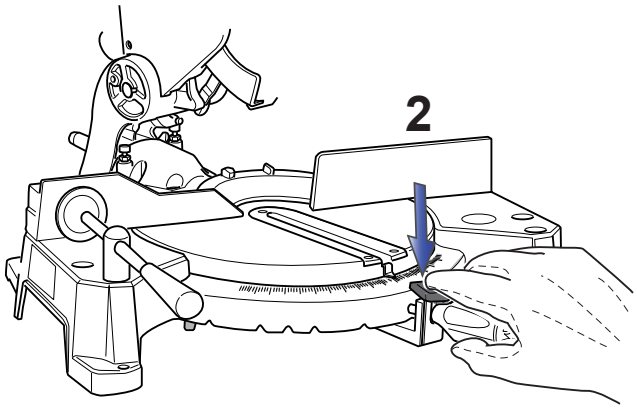

3
4
45°
30°
15°
0°
15°
30°
45°

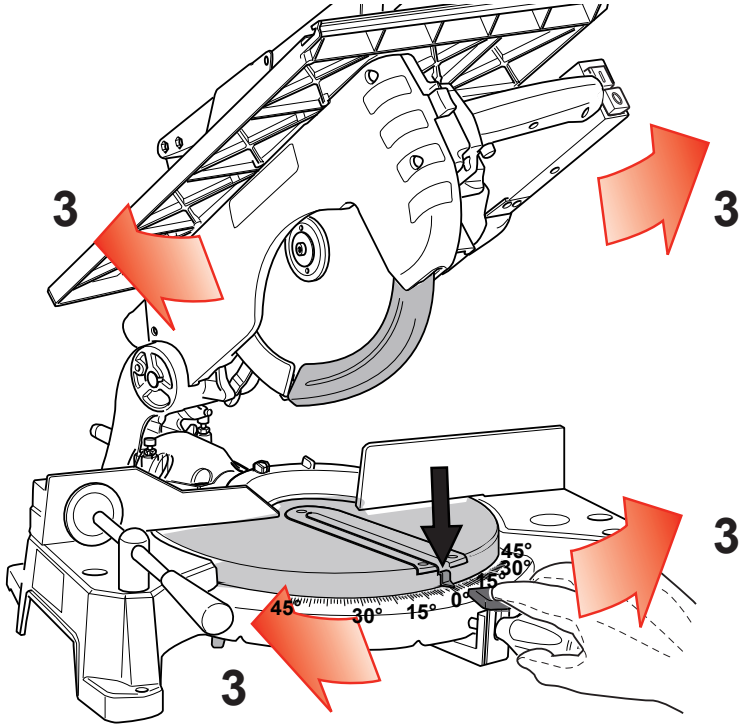


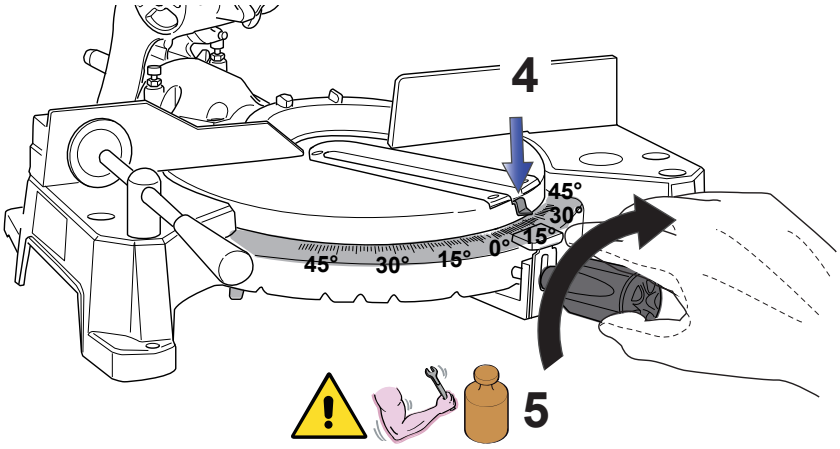

1

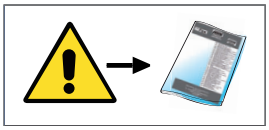

0°
15°
30°
45°



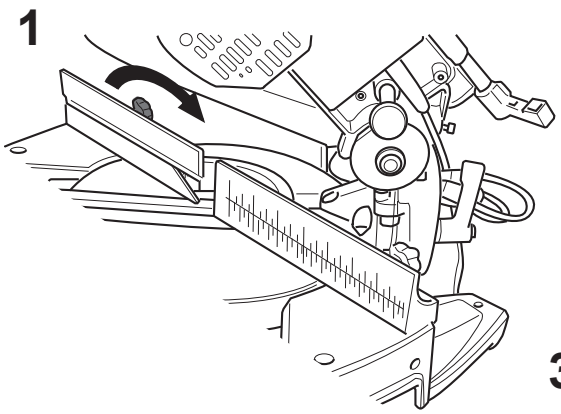

2

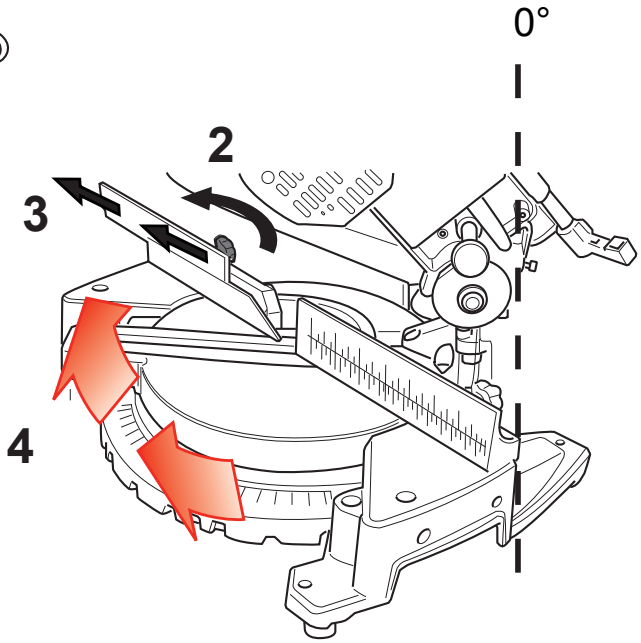

3
3
3
3
45°
30°
15°
0°

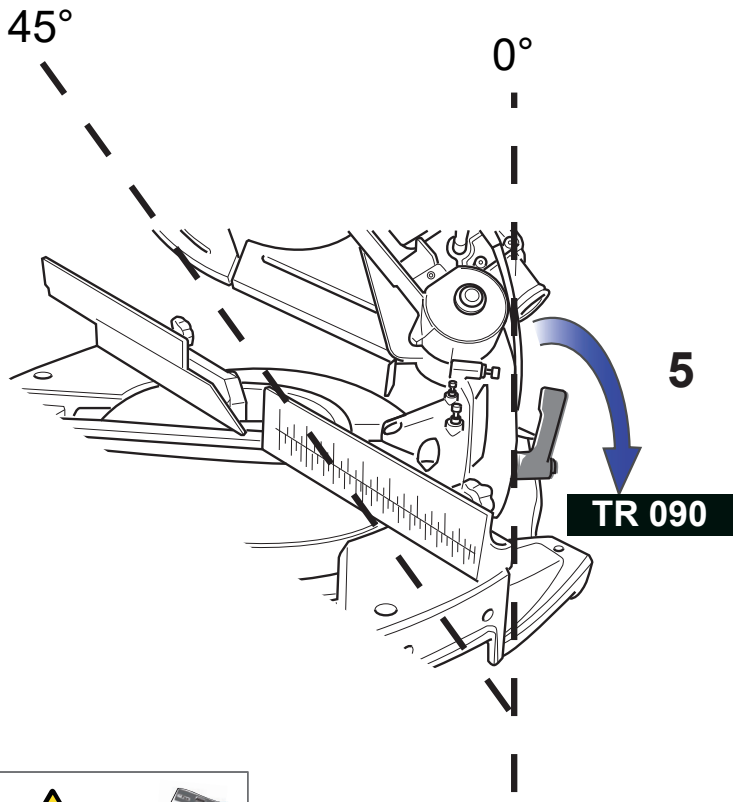

4
45°
30°
15°
0°
5



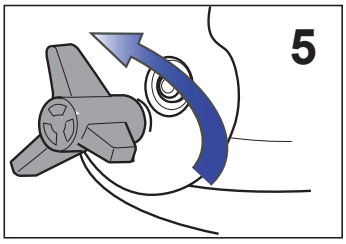
TR 076 - TR 078 - TR 090 - TR 235



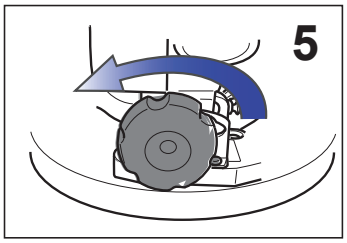




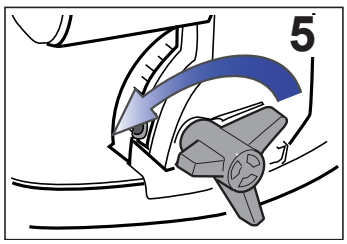
TR 090



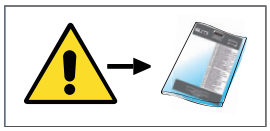
TR 076

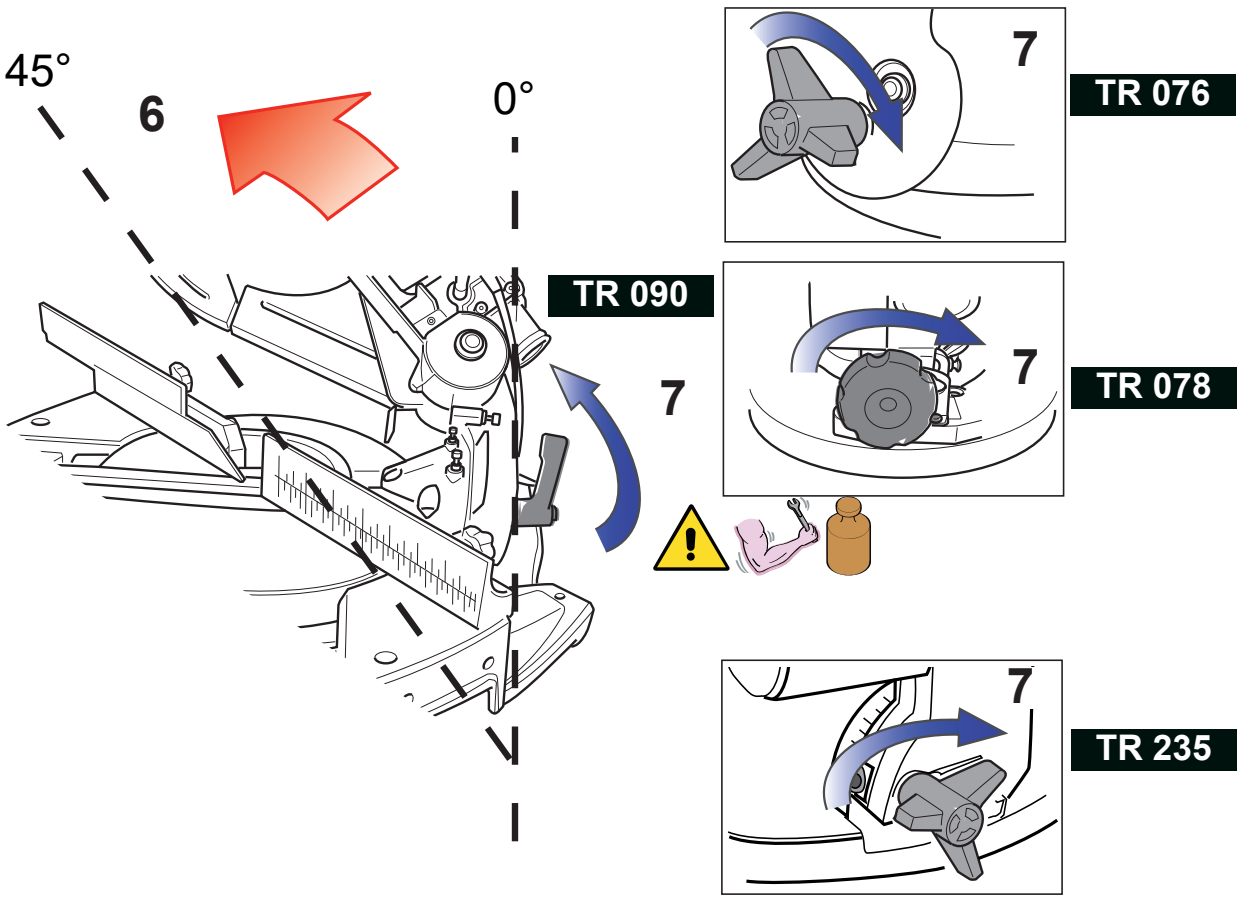


TR 078

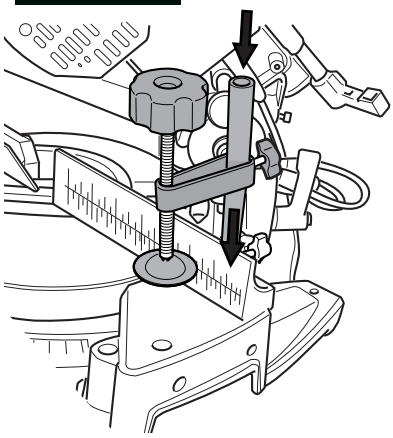


TR 235

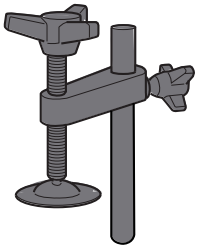




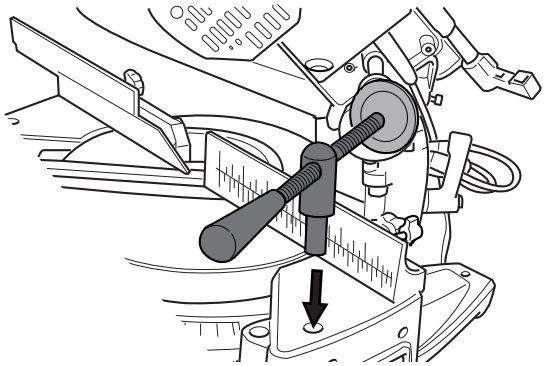
TR 090

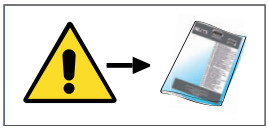


TR 076



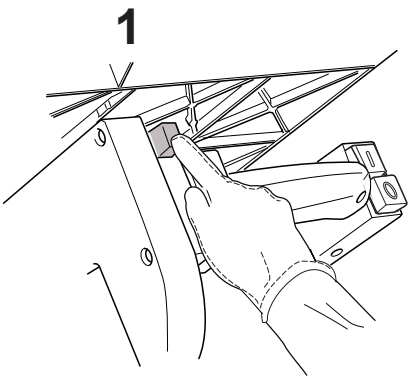
TR078 - TR 235

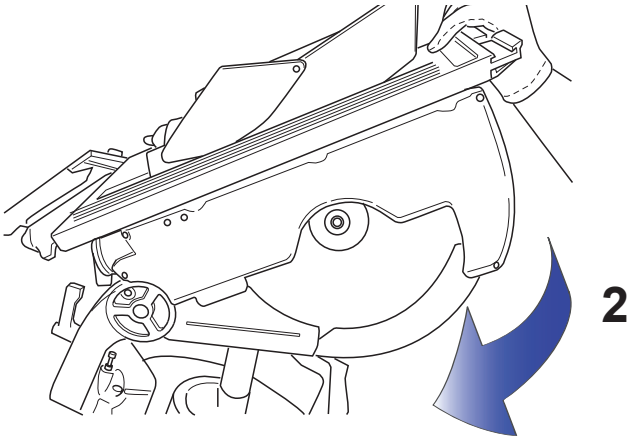


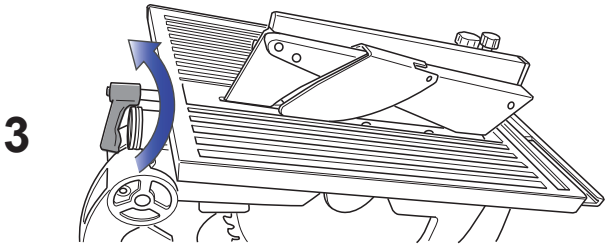


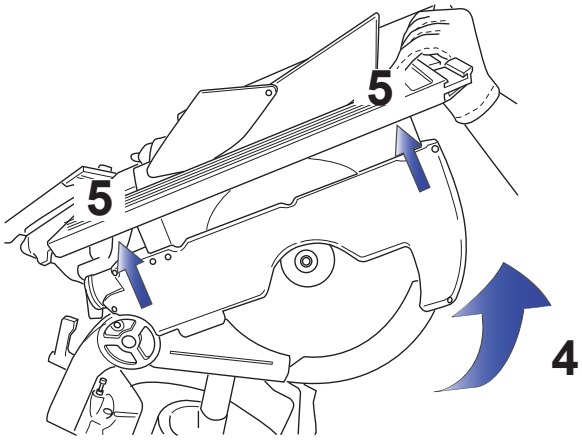
TR 076 - TR 078 - TR 090 - TR 235

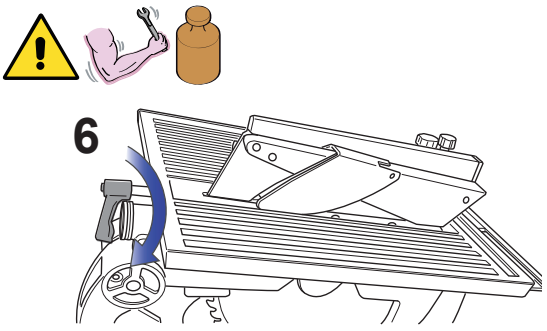


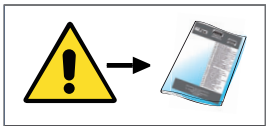








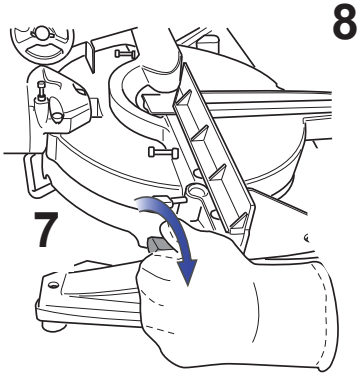




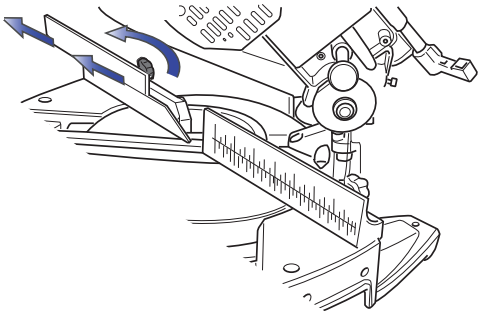
TR 076 - TR 078 - TR 090 - TR 235



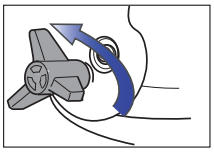




8 9

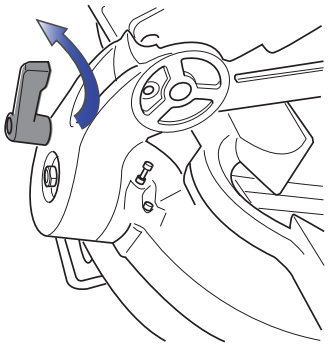


TR 076

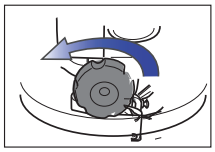


TR 090

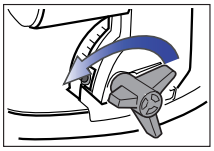
10

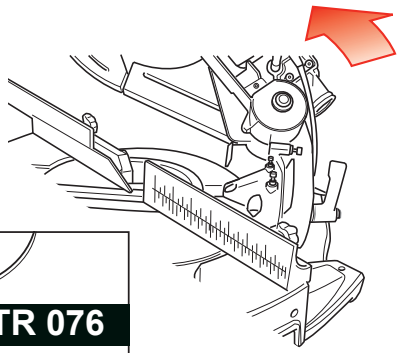


TR 078

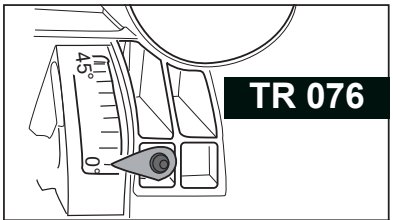


TR 235

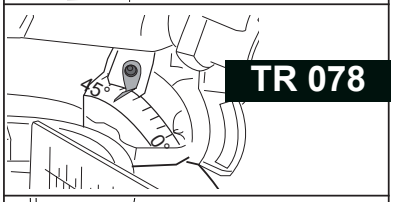




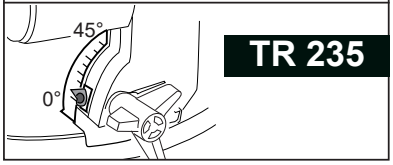
0° - 45°



TR 076



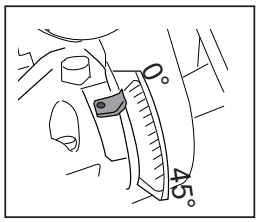
TR 078



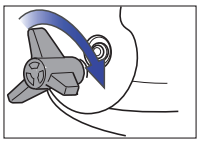
TR 235

0° - 45°

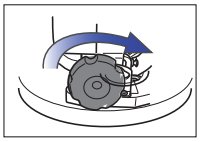
TR 090



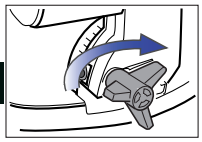
TR 076



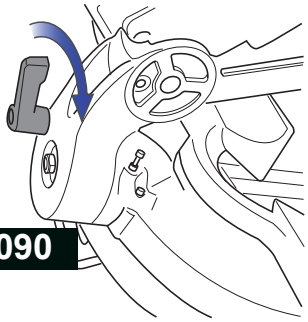
TR 078

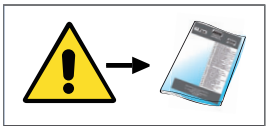


TR 235

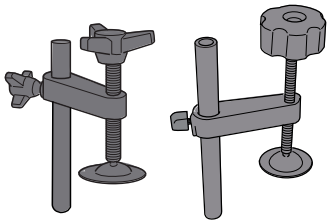


TR 090



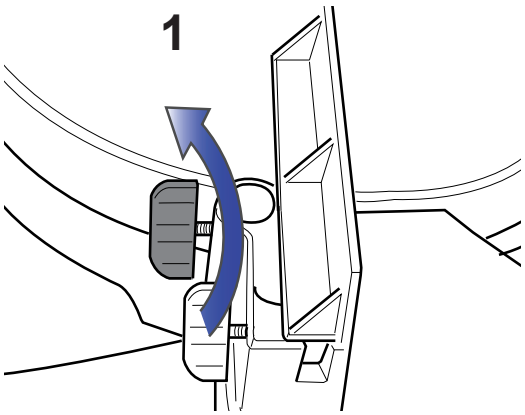


TR 076 - TR 090

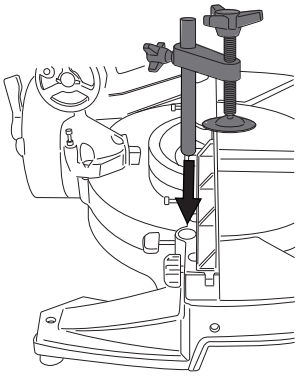




1

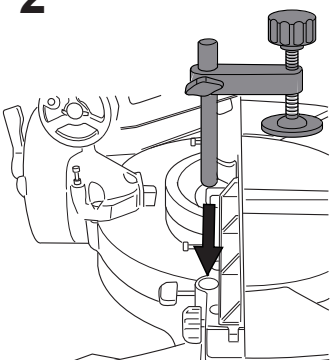


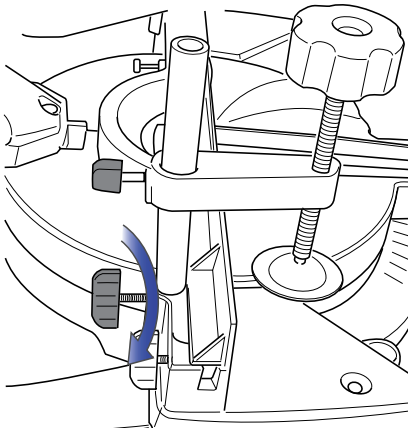
TR 076



TR 090

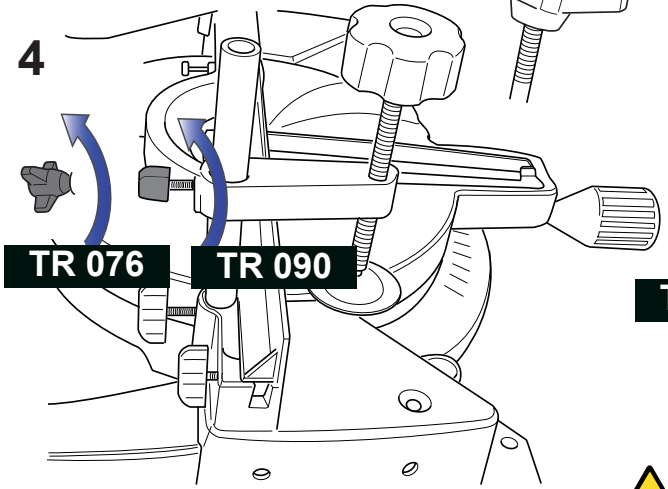
2



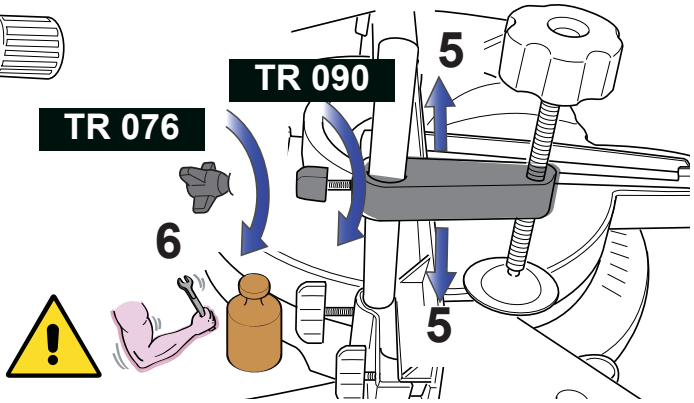


TR 090 **TR 076**

4



TR 076 **TR 090**



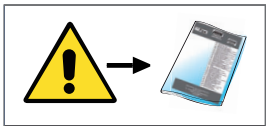
5

TR 090

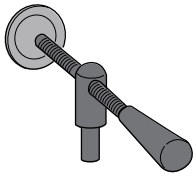
TR 076

6

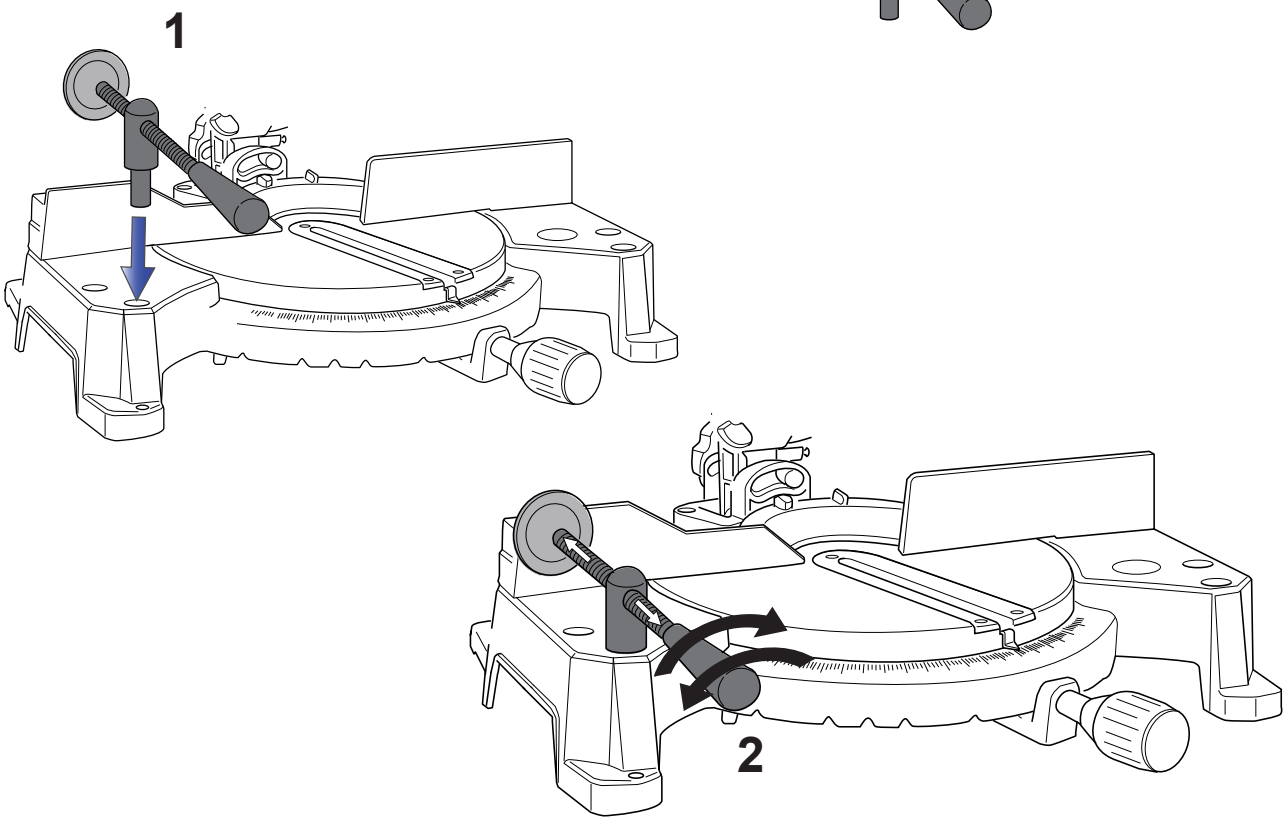
5



TR 076 - TR 090

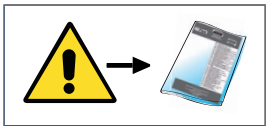


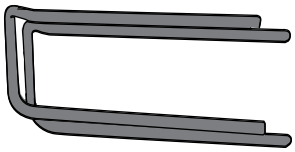


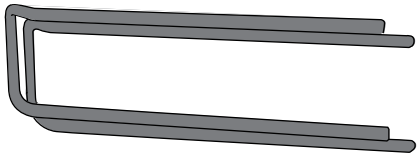


TR 078 - TR 090 - TR 235





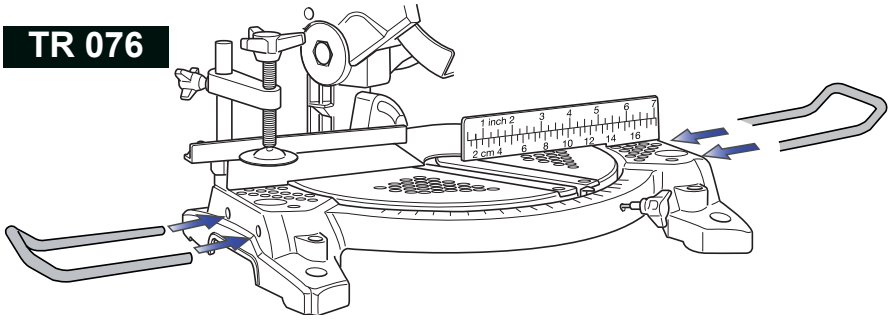




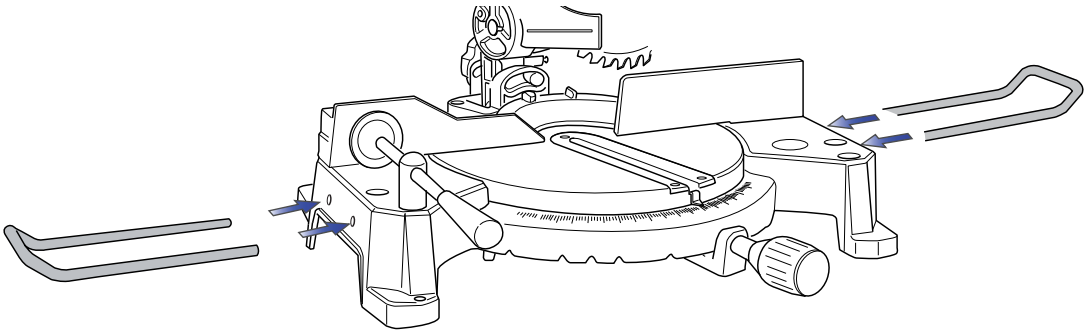
TR 076

TR 078 - TR 090 - TR 235

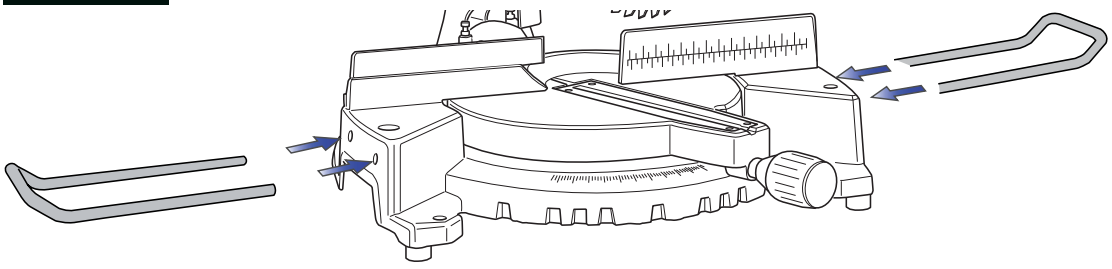
TR 076



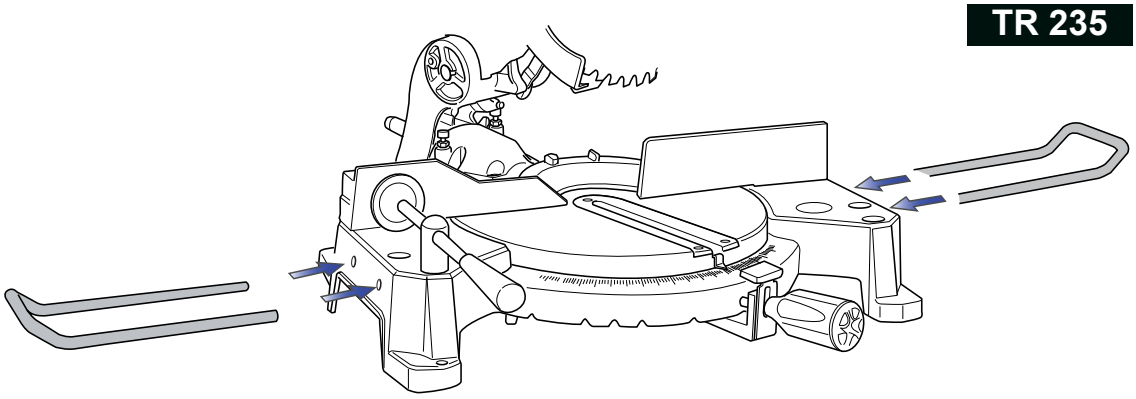
TR 078

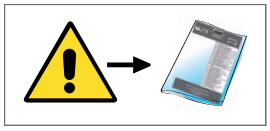


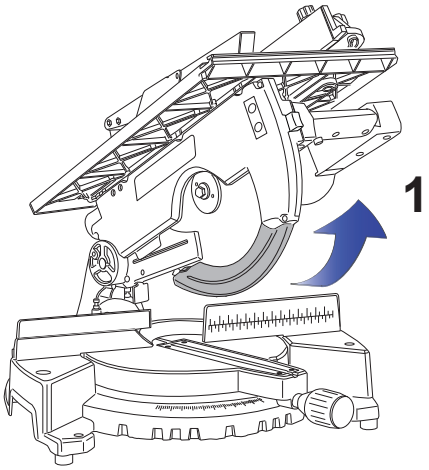
TR 090

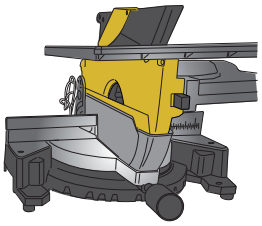


TR 235



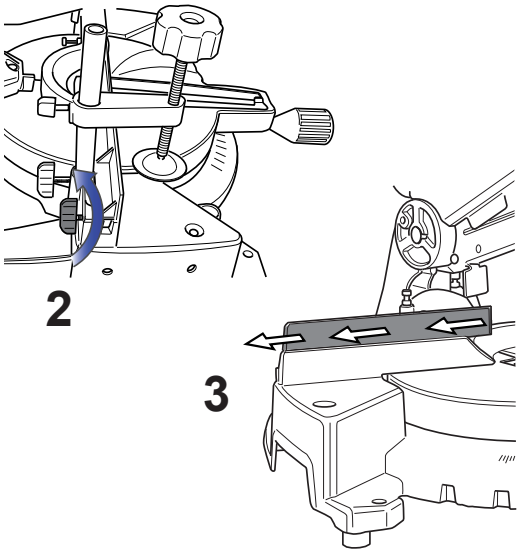


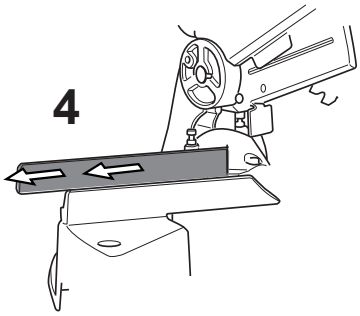


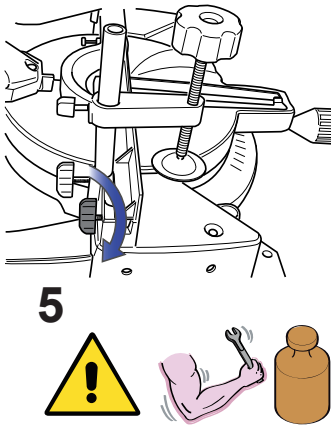




TR 076 - TR 078 - TR 090 - TR 235

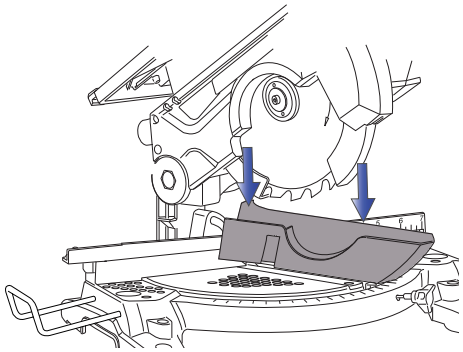


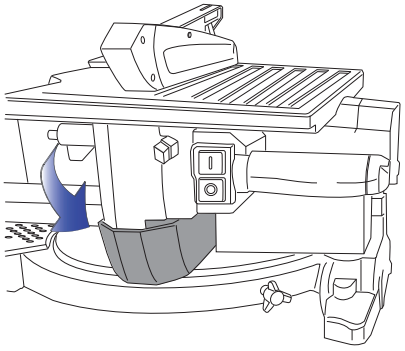


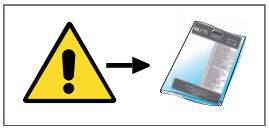


TR 076

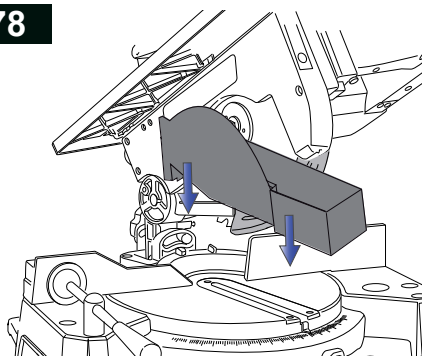
6



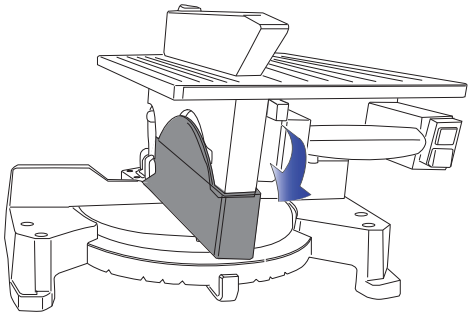




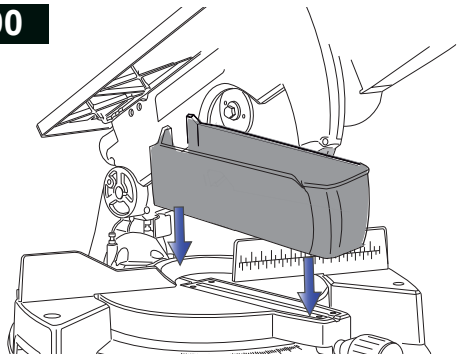
TR 078



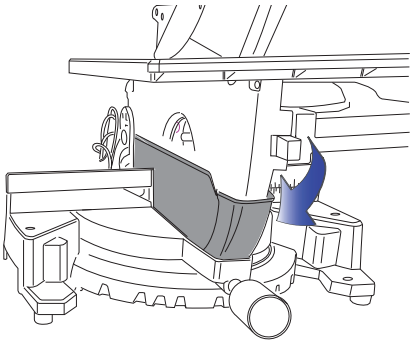
6



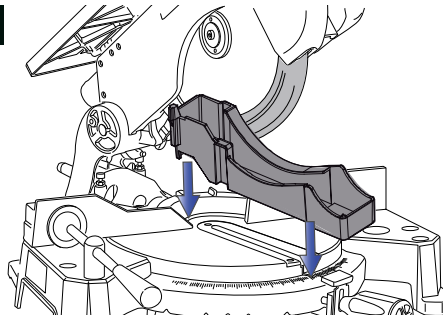
TR 090



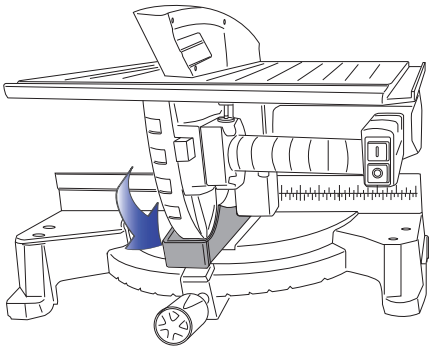
6



TR 235

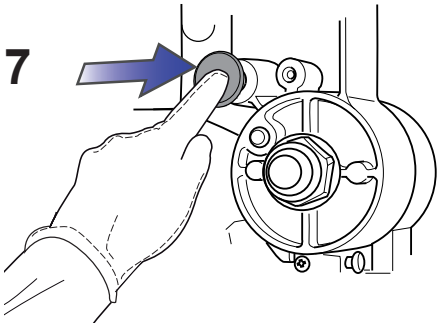


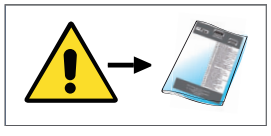
6



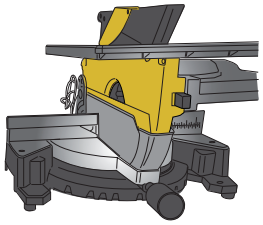
TR 076 - TR 078 - TR 090 - TR 235

7



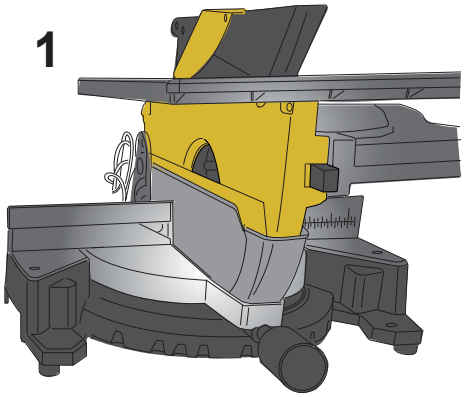


TR 076 - TR 078 - TR 090 - TR 235

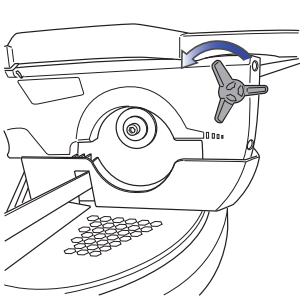




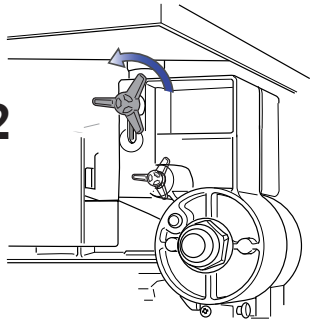
1



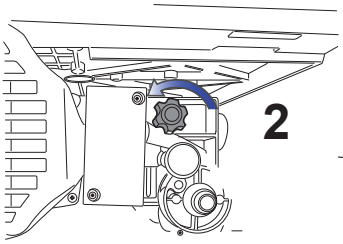
TR 076



2

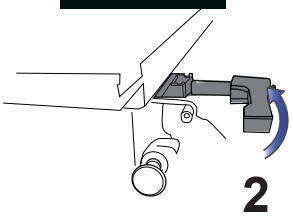


TR 078



2

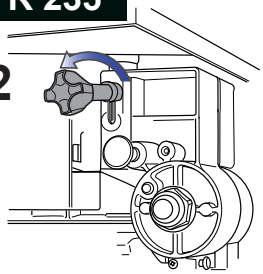
TR 090



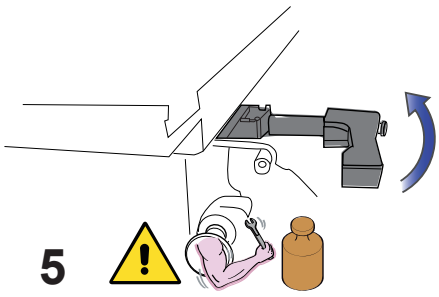
2

TR 235

2

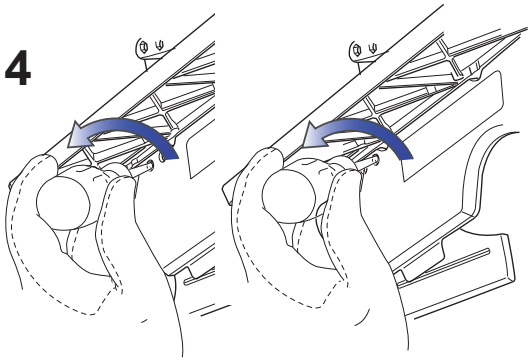


3



5

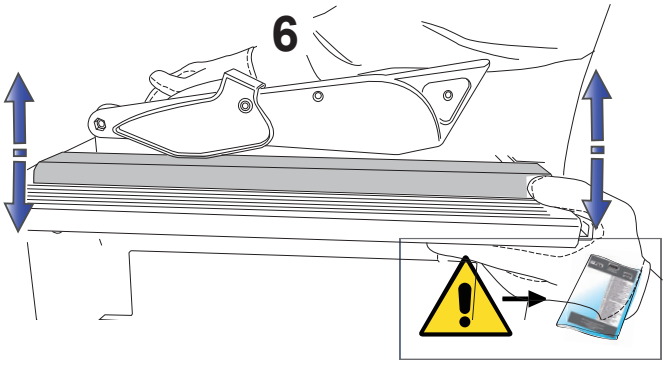
4

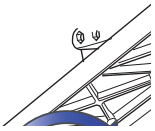


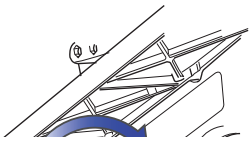
4

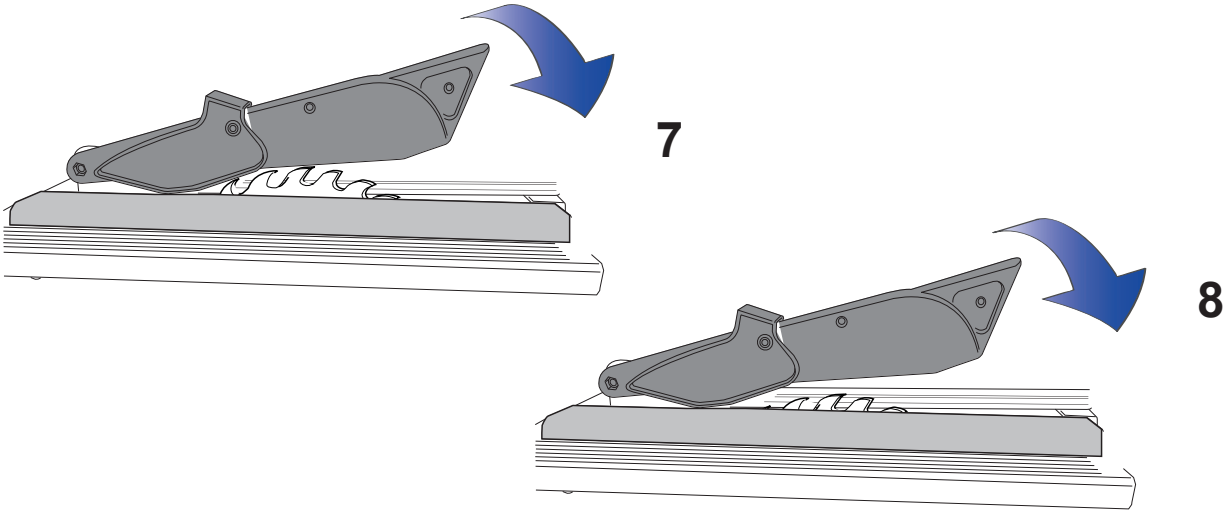
>3 < 8 mm

6

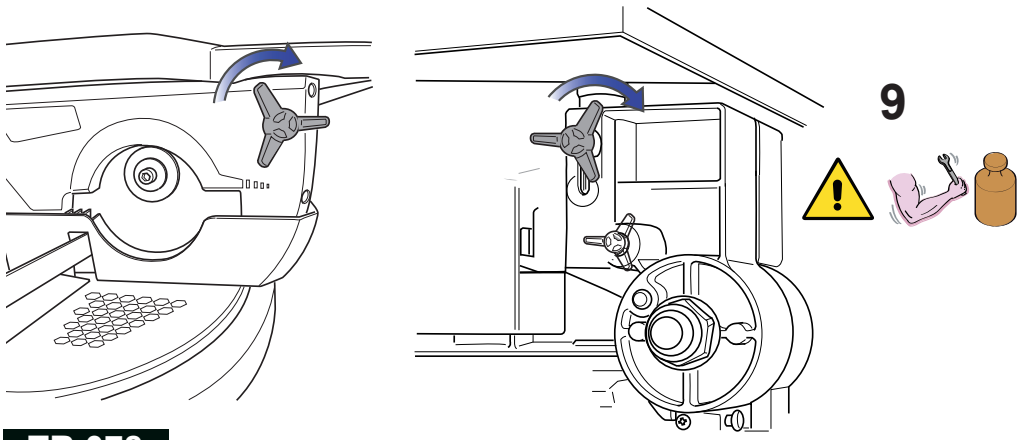




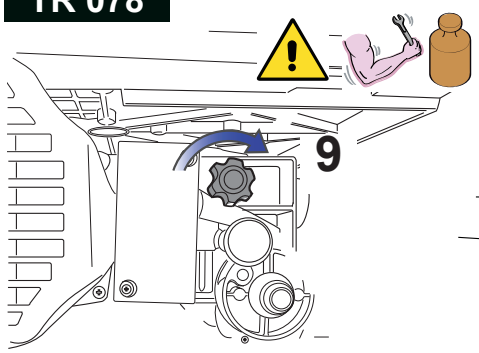




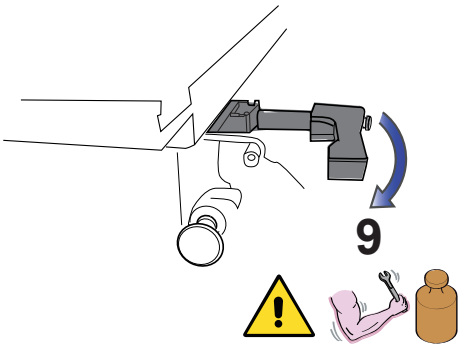
TR 076



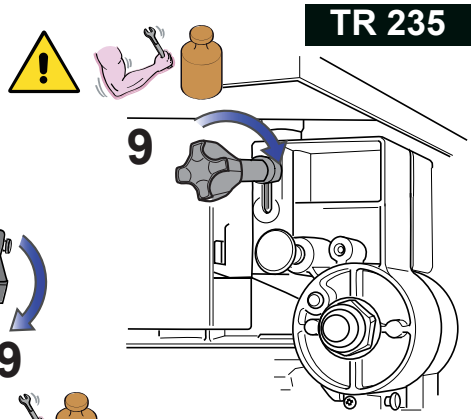
TR 078

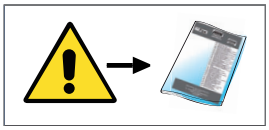


TR 090

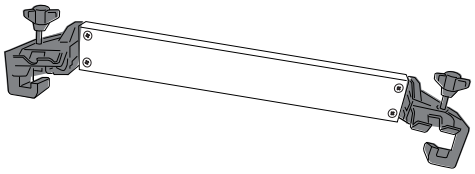


TR 235



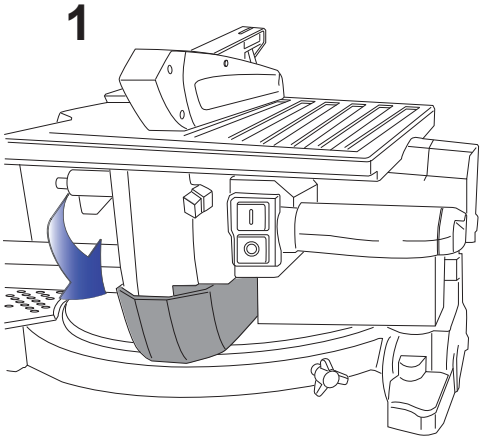


TR 076

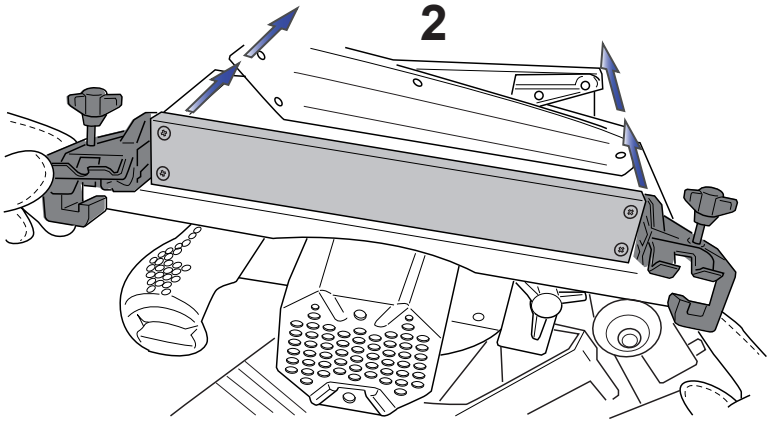




1

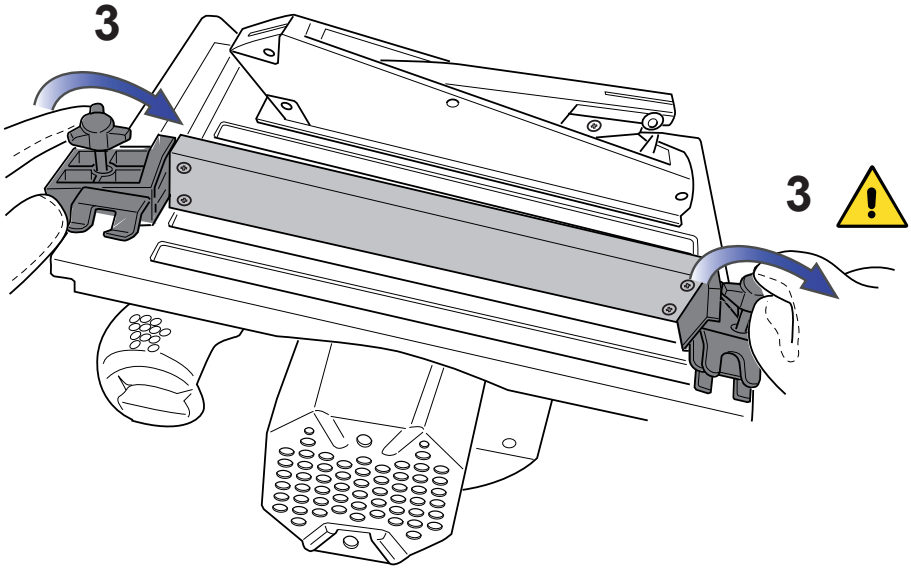


2



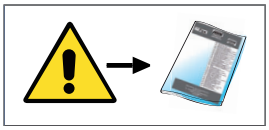


3



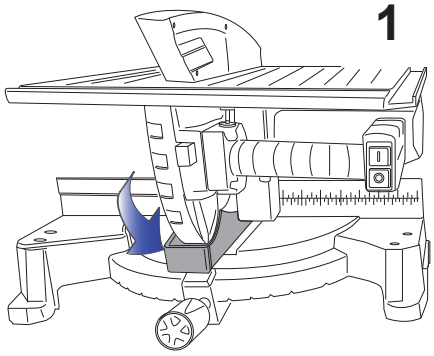
3

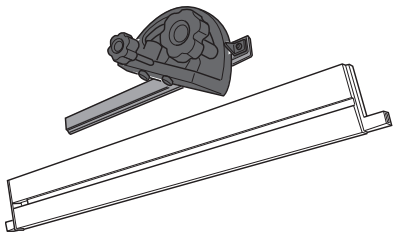


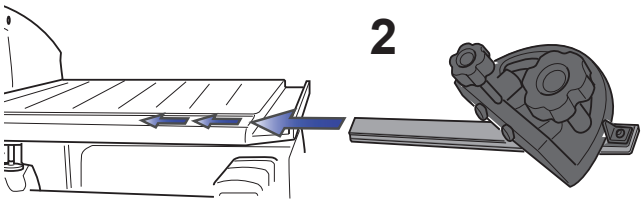


TR 078 - TR 090 - TR 235

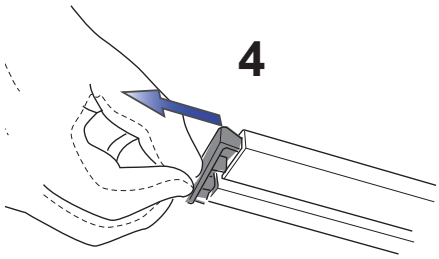
1



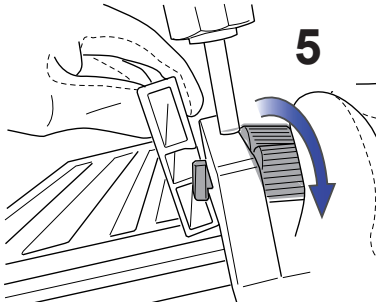




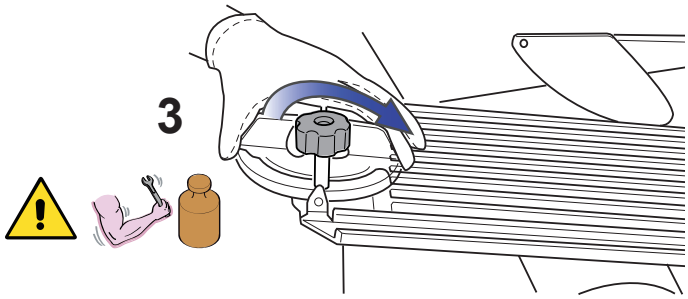
2



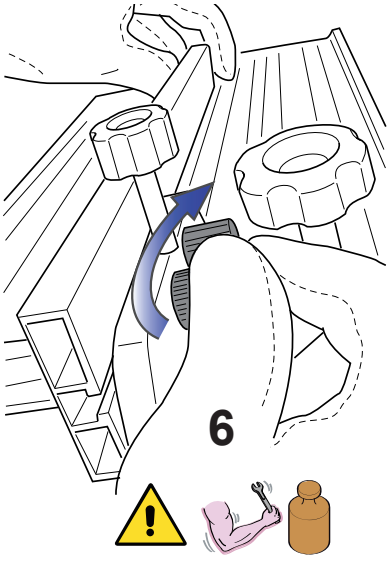
4



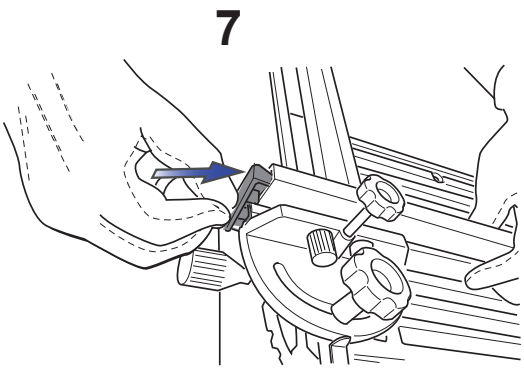
5



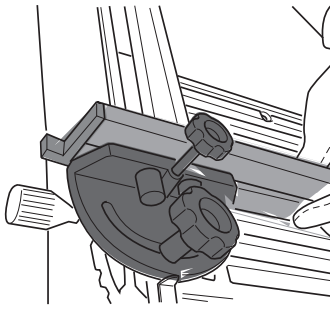
3



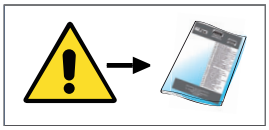
6

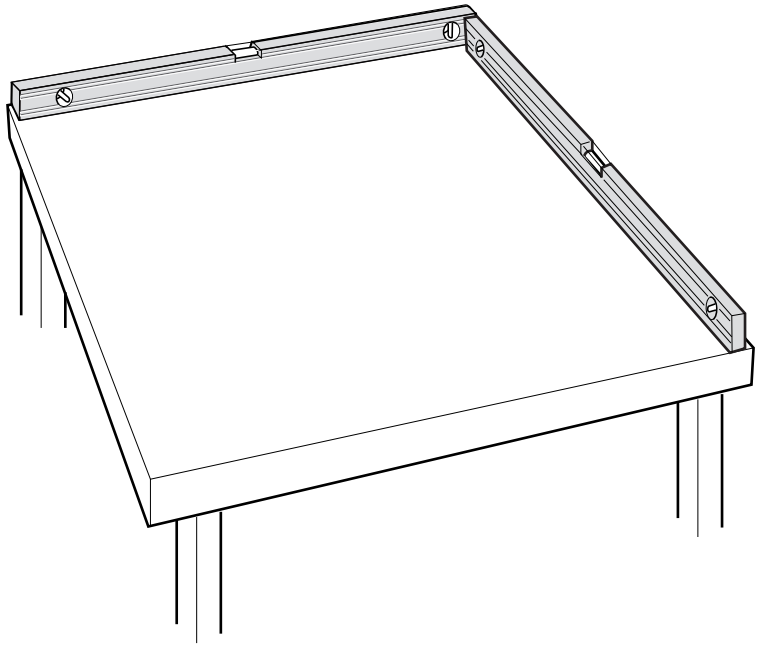


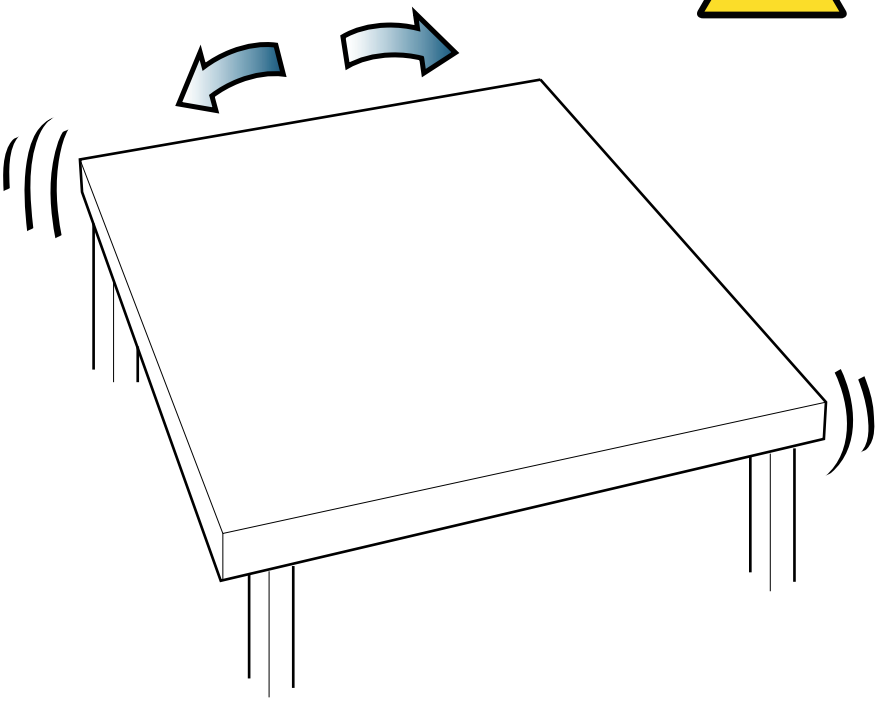
7

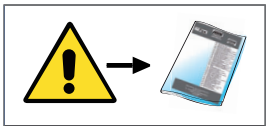


8

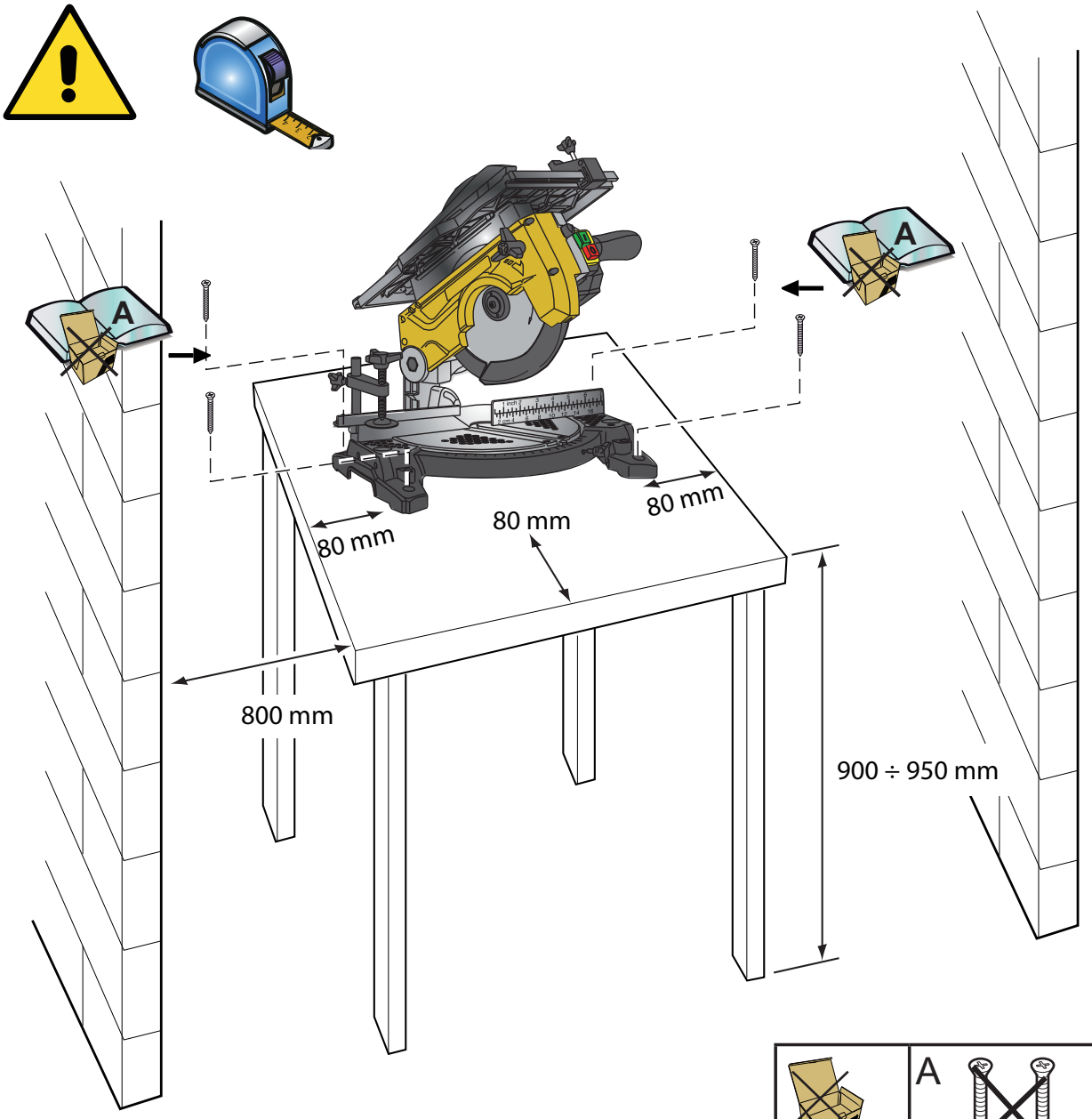


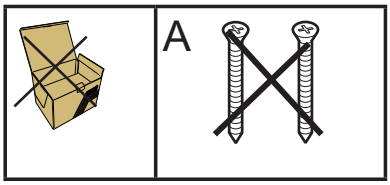


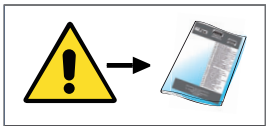


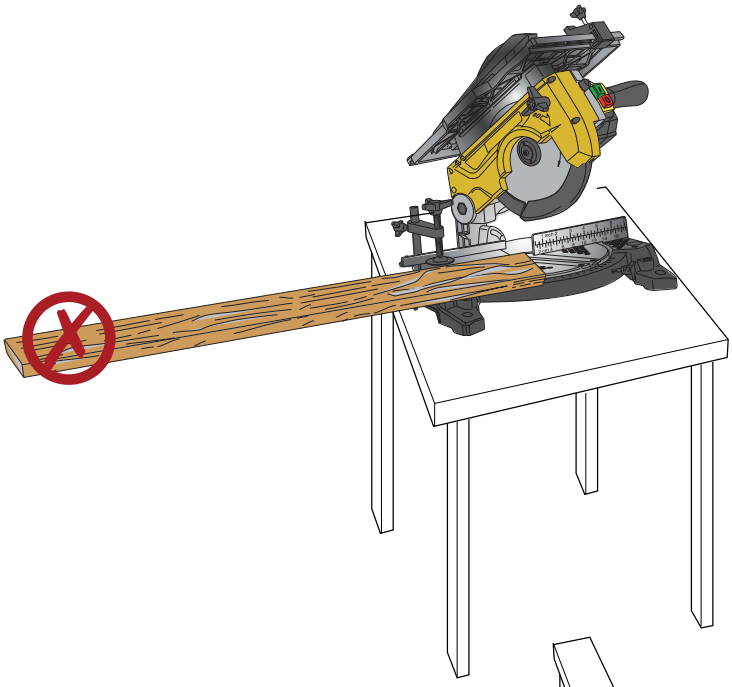


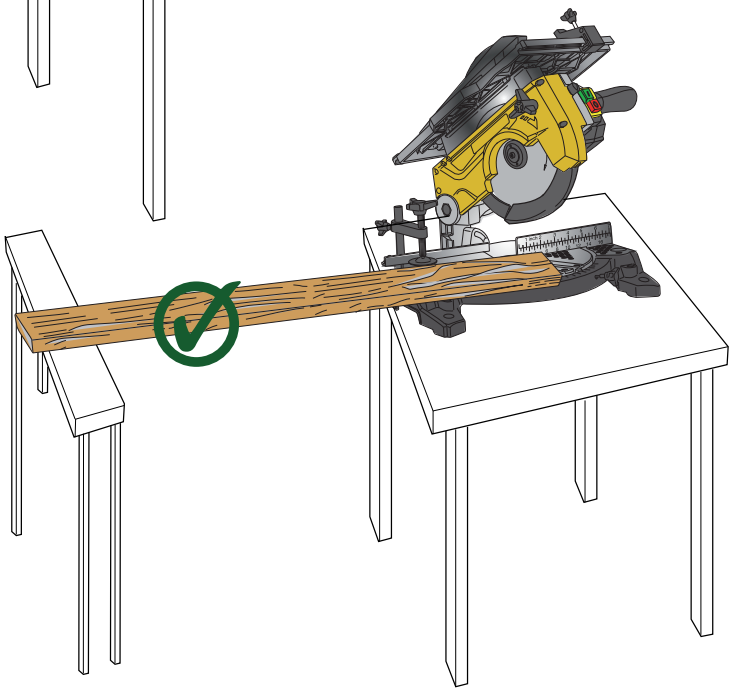
TR 076 - TR 078 - TR 090 - TR 235

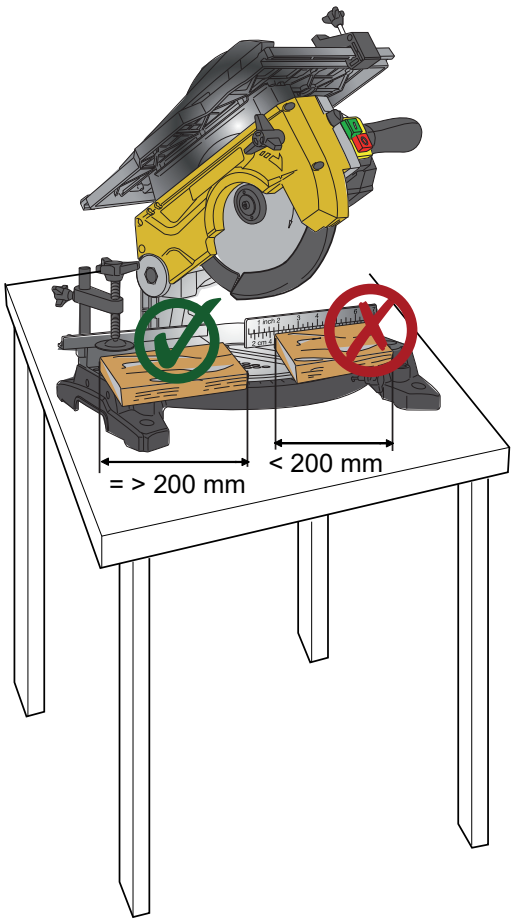


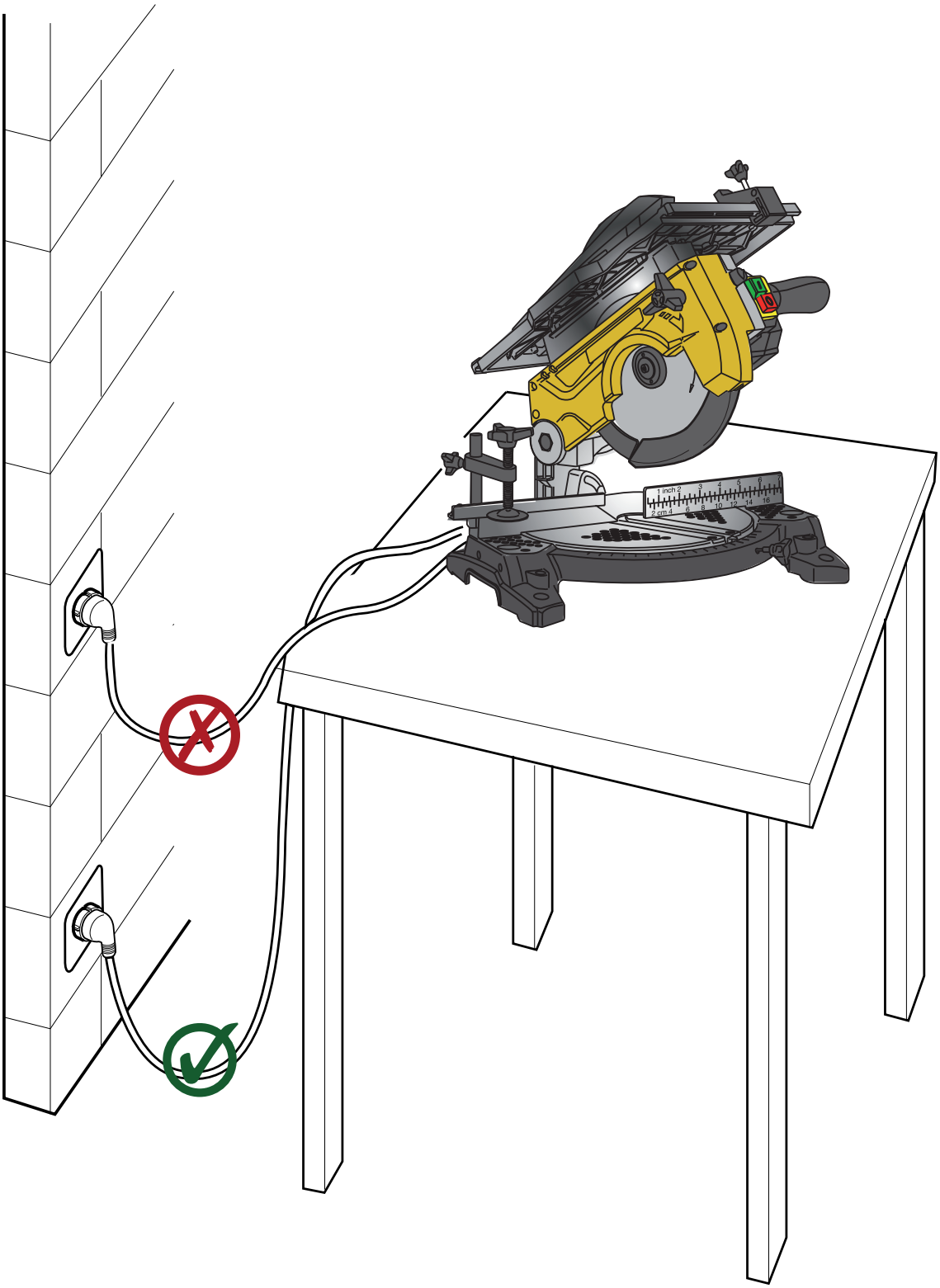


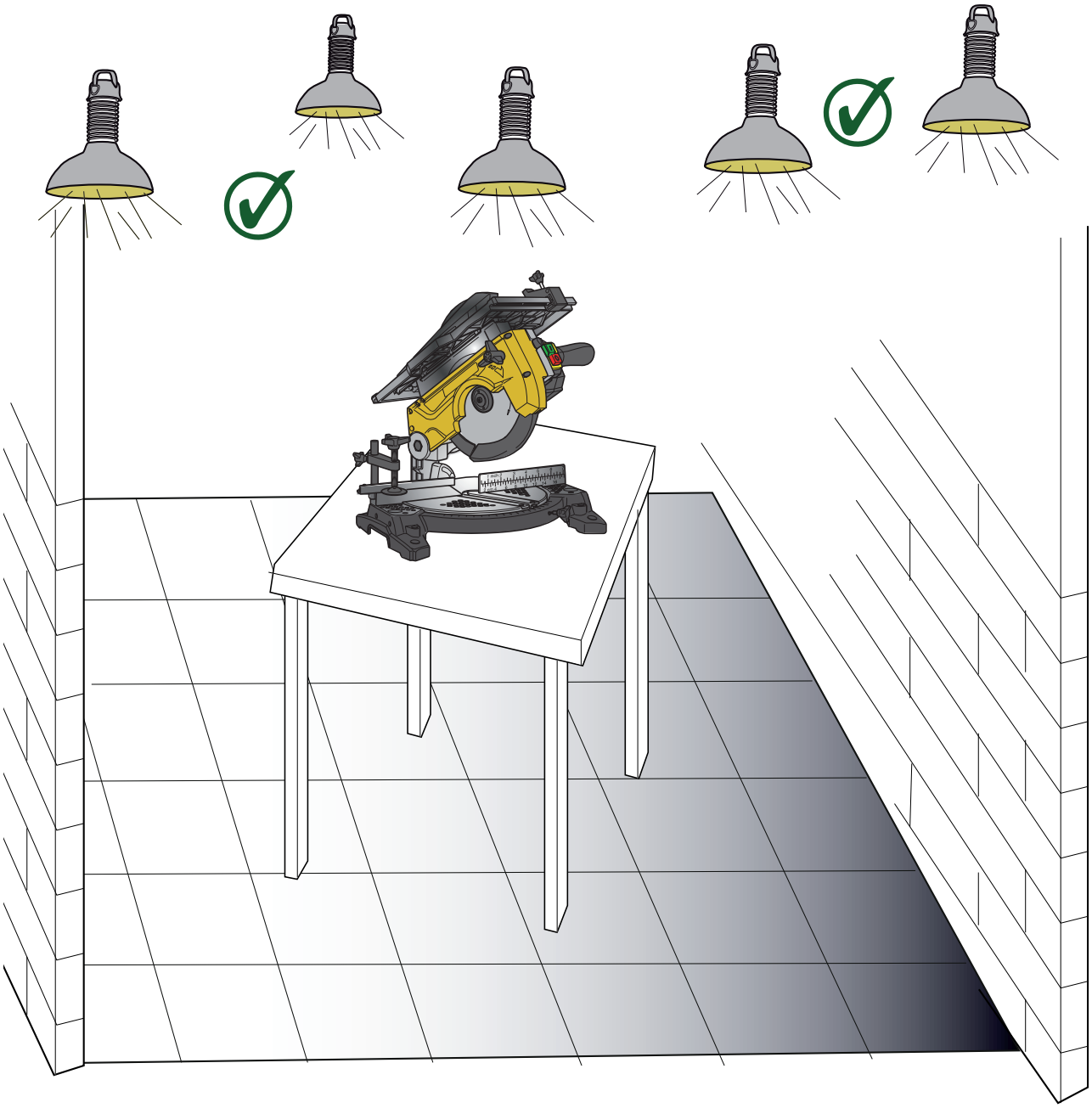


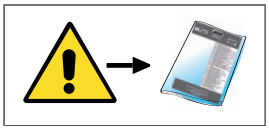




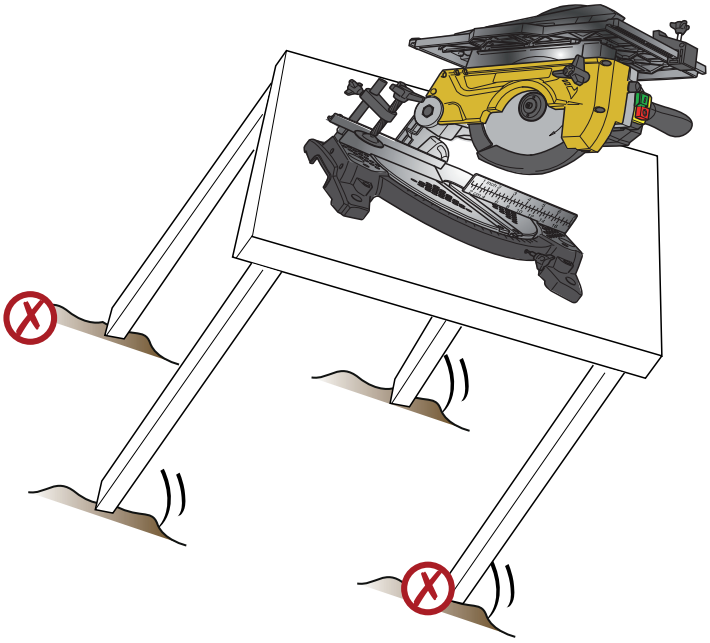

= > 200 mm
< 200 mm

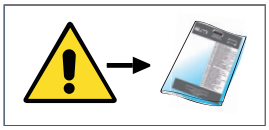












USO CONSENTITO - La macchina è stata progettata e costruita per il taglio in modalità troncatrice e sega da banco.
Modalità sega da banco: legno stagionato
Modalità troncatrice: legno stagionato, materie plastiche, alluminio e sue leghe

USO NON CONSENTITO - É vietato:
- lavorare materiali a base ferrosa.
- Lavorare materiali organici e/o alimentari.
- Lavorare materiali che possono, per effetto del taglio, emettere sostanze nocive.
- Lavorare in modalità sega a banco e tagliare legno umido.
- Utilizzare la macchina senza le protezioni in posizione.
- Utilizzare lame in acciaio rapido.
- Utilizzare la macchina per effettuare tagli ciechi.
- Utilizzare la modalità sega circolare per il taglio di materiali metallici.

La macchina non è adatta all'uso in ambiente con atmosfera potenzialmente esplosiva.

RISCHI RESIDUI
Rischio di cesoiamento taglio e sezionamento - Tale rischio è identificato con il simbolo: 

Rischio di impigliamento trascinamento ed intrappolamento: tale rischio è identificato con il simbolo: 
Precauzioni da adottare
- Nella fase di taglio non utilizzare guanti da lavoro.
- Tenere lontano le mani dalla zona di lavoro.
- Non asportare residui di taglio o spezzoni con la lama in rotazione.

Rischio di schiacciamento: tale rischio è identificato con il simbolo: 
Precauzioni da adottare
- Tenere lontano le mani dalla zona di rotazione della testa.

- Non avvicinare il volto alla zona di taglio;
- evitare assolutamente di avvicinare le mani alla zona di taglio prima che la testa sia alla massima altezza e la lama sia completamente ferma;
- ridurre la pressione nel momento di contatto tra lama e pezzo, per evitare la rottura della lama;
- alleggerire la pressione di taglio per salvaguardare la macchina.

INFORMAZIONI RELATIVE A RUMOROSITÀ - I valori indicati per il rumore sono livelli di emissione e non necessariamente livelli di lavoro sicuro. Mentre vi è una correlazione tra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere usata affidabilmente per determinare se siano richieste o no ulteriori precauzioni. I fattori che influenzano il reale livello di esposizione del lavoratore includono la durata dell'esposizione, le caratteristiche dell'ambiente, altre sorgenti di rumore, per esempio il numero di macchine e altre lavorazioni adiacenti. Inoltre i livelli di esposizione possono variare da un Paese a Paese. Queste informazioni mettono comunque in grado l'utilizzatore della macchina di fare la miglior valutazione dei pericoli e dei rischi.

È opportuno l'uso dei mezzi personali di protezione dell'udito, come cuffie o inserti auricolari.

INFORMAZIONI SULLA COMPATIBILITA' ELETTROMAGNETICA - Le emissioni elettromagnetiche della macchina non superano i limiti definiti dalle norme per le condizioni di impiego previste.

Verificare che nell'impianto di alimentazione sia presente una protezione magnetotermica atta a salvaguardare tutti i conduttori dai corto circuiti e dai sovraccarichi.

***Vibrazioni** - Il valore medio quadratico ponderato in frequenza, dell' accelerazione mano braccio, in condizioni di taglio normale con lame correttamente affilate, risulta inferiore a 2,5 m/sec^2.*
Le rilevazioni sono state eseguite utilizzando la norma UNI EN ISO 5349-1 e 5349-2.

Le vibrazioni durante l'uso reale della macchina possono essere diverse da quelle dichiarate, dal momento che il valore totale di vibrazione dipende dal modo in cui viene utilizzata la macchina. È necessario quindi identificare le misure di sicurezza più appropriate per proteggere l'operatore, basate su una stima dell'esposizione nelle condizioni reali di uso.

PERMITTED USE - This machine has been designed and manufactured for cutting operations in mitre saw or bench saw mode.
Bench saw mode: seasoned wood
Mitre saw mode: seasoned wood, plastic materials, aluminium and its alloys

UNINTENDED USE - IT is forbidden to:
- operate on ferrous materials.
- operate on organic materials and/or food stuffs.
- operate on materials which may release toxic substances during the cutting process.
- cut damp wood when using the machine in bench saw mode.
- use the machine when the safety guards are not in position.
- use high-speed steel blades.
- use the machine to make blind cuts.
- cut metal material when using the machine in circular saw mode.

This machine is not suitable for use in potentially explosive environments.

RESIDUAL RISKS
Shearing, cutting and severing hazard - Risk indicated by this symbol: 

Entanglement, drawing-in and entrapment hazard: This risk is indicated by this symbol: 
Precautions to be taken
- During the cutting phase do not wear work gloves.
- Keep hands away from the work area.
- Never remove cuttings or fragments from the machine when the blade is rotating.

Crushing hazard: This risk is indicated by this symbol: 
Precautions to be taken
- Keep hands away from the head rotation area.

- Keep your face away from the cutting area;
- Never bring hands anywhere near the cutting zone until the head has returned to its full height and the blade has come to a complete standstill;
- To avoid breaking the blade, reduce pressure as soon as the blade comes into contact with the workpiece;
- Lessen the cutting pressure to safeguard the machine.

INFORMATION CONCERNING NOISE - The noise values indicated are emission levels and not necessarily safe operating levels. While there is a correlation between emission levels and exposure levels, this cannot reliably be used to determine whether or not further safety precautions are needed. Factors which influence the real level of a worker's exposure include the duration of exposure, the characteristics of the working environment, other sources of noise, for example the number of machines or operations being carried out in the near vicinity. Furthermore, levels of safe exposure may be fixed differently from one country to another. This information does however help the machine user to better assess the hazards and risks.

It is advisable to use suitable hearing protection such as earmuffs or ear plugs.

INFORMATION ON ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY - Electromagnetic emissions from the machine do not exceed the limits defined by the relative standards for the envisaged conditions of use.

Check that the power supply system is equipped with a thermomegnetic circuit breaker to protect all conductors from short circuit and overloads.

***Vibrations* - The mean frequency-weighted r.m.s. hand-arm acceleration value in normal cutting conditions using correctly sharpened blades, is less than 2.5 m/sec^2.**
Test measurements were carried out in accordance with Standards EN ISO 5349-1 and EN ISO 5349-2.

Vibrations during real machine use may differ from those declared as the total vibration value depends very much on how the machine is used.
It is therefore necessary to identify the most appropriate safety measurements to safeguard the operator based on estimated exposure times and real conditions of use.

DE VERWENDUNG

ZULÄSSIGE VERWENDUNG - Die Maschine wurde zum Schneiden in der Konfiguration als Kapp- und Gehrungssäge und als Tischkreissäge konstruiert und gebaut.
Konfiguration Tischkreissäge: abgelagertes Holz
Konfiguration Kapp- und Gehrungssäge: abgelagertes Holz, Kunststoffe, Aluminium und seine Legierungen

UNZULÄSSIGE VERWENDUNG - ES ist verboten:
- Werkstoffe auf Eisenbasis zu bearbeiten.
- Organische Werkstoffe und Lebensmittel zu bearbeiten.
- Werkstoffe zu bearbeiten, bei denen durch das Schneiden gesundheitsschädliche Stoffe freigesetzt werden könnten.
- Feuchtes Holz in der Konfiguration als Tischkreissäge zu schneiden.
- Die Maschine ohne eingesetzte Schutzeinrichtungen zu verwenden.
- Sägeblätter aus Schnellarbeitsstahl zu verwenden.
- Die Maschine zum Blindsägen zu verwenden.
- Die Maschine in der Konfiguration als Kreissäge zum Schneiden von Metall zu verwenden.

⚠ Die Maschine ist nicht für die Verwendung in Umgebungen mit explosionsfähiger Atmosphäre geeignet.

RESTRISIKEN
Gefährdung durch Schneiden und Abtrennen - Diese Gefährdung wird mit folgendem Symbol signalisiert: 

Gefährdung durch Erfassen/Einziehen/Fangen: Diese Gefährdung wird mit folgendem Symbol signalisiert: 
Zu treffende Sicherheitsvorkehrungen
- Während des Schneidens keine Arbeitshandschuhe tragen.
- Die Hände vom Arbeitsbereich fernhalten.
- Keine Schnittreste oder sonstige Werkstückteile entfernen, während sich das Sägeband dreht.

Gefährdung durch Quetschen: Diese Gefährdung wird mit folgendem Symbol signalisiert: 
Zu treffende Sicherheitsvorkehrungen
- Die Hände vom Drehbereich des Sägekopfs fernhalten.

⚠
- Das Gesicht nicht an den Schneidbereich heranführen;
- Keinesfalls die Hände in den Schneidbereich bringen, bevor der Sägekopf nicht vollständig angehoben und das Sägeband vollkommen zum Stillstand gekommen ist;
- Wenn das Sägeband das Werkstück berührt, den Druck verringern, um zu verhindern, dass das Sägeband bricht;
- den Schneiddruck zum Schutz der Maschine senken.

INFORMATIONEN ZUM GERÄUSCHPEGEL - Die angegebenen Emissionspegel sind nicht unbedingt als sichere Arbeitspegel zu betrachten. Es besteht zwar eine Korrelation zwischen Emissionspegeln und Expositionspegeln, doch kann diese nicht dazu herangezogen werden, um zuverlässig zu bestimmen, ob weitere Sicherheitsvorkehrungen erforderlich sind. Faktoren, welche die tatsächliche Exposition des Arbeitnehmers beeinflussen, sind die Dauer der Exposition, die Eigenschaften der Arbeitsumgebung und weitere Geräuschquellen (in der näheren Umgebung befindliche andere Maschinen oder ablaufende Arbeitsprozesse). Darüber hinaus können die zulässigen Expositionspegel von Land zu Land verschieden sein. Die vorliegenden Informationen versetzen den Betreiber der Maschine jedoch in jedem Fall in die Lage, die Gefahren und Risiken am besten zu beurteilen.

⚠ Es ist ratsam, einen Gehörschutz wie Gehörschutzkapseln oder -Stöpsel zu tragen.

INFORMATIONEN ZUR ELEKTROMAGNETISCHEN VERTRÄGLICHKEIT - Die elektromagnetischen Emissionen der Maschine überschreiten nicht die für die vorgesehenen Einsatzbedingungen von den Normen festgelegten Grenzwerte.

⚠ Sicherstellen, dass das Stromnetz über einen LS-Schalter zum Schutz aller Leiter gegen Kurzschluss und Überlast verfügt.

Vibrationen - *Der gewichtete quadratische Mittelwert der Beschleunigung des Hand-Arm-Systems bei normalen Schneidarbeiten mit ordnungsgemäß geschärften Sägeblättern beträgt weniger als 2,5 m/sec^2. Die Messungen wurden gemäß Norm UNI EN ISO 5349-1 und 5349-2 vorgenommen.*

⚠ Die Vibrationen während der Verwendung der Maschine können von den angegebenen Werten abweichen, da der Gesamtwert der Vibrationen von der Einsatzweise der Maschine abhängt. Daher müssen die am besten geeigneten Sicherheitsmaßnahmen zum Schutz des Bedieners auf der Grundlage einer Schätzung der Exposition unter reellen Gebrauchsbedingungen festgelegt werden.

FR UTILISATION

USAGE AUTORISÉ - La machine a été conçue et construite pour la coupe en mode tronçonneuse et scie à banc.
Mode scie à banc : bois sec
Mode tronçonneuse : bois sec, matières plastiques, aluminium et ses alliages

USAGE NON AUTORISÉ - IL EST interdit de :
- traiter des matériaux ferreux.
- Traiter des matériaux organiques et/ou alimentaires.
- Traiter des matériaux pouvant, par effet de la coupe, émettre des substances nocives.
- Traiter en mode scie à banc et couper du bois humide.
- Utiliser la machine sans les protections en position.
- Utiliser des lames en acier rapide.
- Utiliser la machine pour effectuer des coupes aveugles.
- Utiliser le mode scie circulaire pour la coupe de matériaux métalliques.

La machine n'est pas indiquée à être utilisée dans un milieu avec une atmosphère potentiellement explosive.

RISQUES RÉSIDUELS
Risque de cisaillement, coupure et sectionnement - Ce risque est identifié par le symbole suivant : 

Risque d'accrochage, entraînement et emprisonnement : ce risque est identifié par le symbole suivant : 
Précautions à adopter
- Ne pas utiliser des gants de travail pendant la phase de coupe.
- Maintenir les mains éloignées de la zone de travail.
- Ne pas retirer des résidus ou des tronçons de coupe avec la lame en rotation.

Risque d'écrasement : ce risque est identifié par le symbole suivant : 
Précautions à adopter
- Maintenir les mains éloignées de la zone de rotation de la tête.

- Ne pas approcher le visage à la zone de coupe ;
- éviter absolument d'approcher les mains à la zone de coupe avant que la tête ait atteinte la hauteur maximum et la lame soit complètement arrêtée ;
- réduire la pression au moment du contact entre la lame et la pièce à couper, afin d'éviter la rupture de la lame ;
- réduire la pression de coupe afin de sauvegarder la machine.

INFORMATIONS RELATIVES AU NIVEAU DE BRUIT - Les valeurs indiquées pour le bruit sont des niveaux d'émission et non pas nécessairement des niveaux de travail en sécurité. Il existe une corrélation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, mais cette corrélation ne peut être utilisée de manière fiable pour déterminer si d'ultérieures précautions sont requises ou moins. Les facteurs qui influencent le niveau réel d'exposition du travailleur incluent la durée de l'exposition, les caractéristiques de l'environnement, la présence d'autres sources de bruit, par exemple le nombre de machine et d'autres usinages adjacents. En outre les niveaux d'exposition peuvent varier d'un Pays à l'autre. Ces informations permettent toutefois à l'utilisateur de la machine de faire la meilleure évaluation possible des dangers et des risques.

Il est conseillé d'utiliser de dispositifs individuels de protection de l'ouïe, tels que casques ou tampons auriculaires.

INFORMATIONS SUR LA COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE - Les émissions électromagnétiques de la machine ne dépassent pas les limites définies par les normes pour les conditions d'usage prévues.

Vérifier que dans l'installation d'alimentation soit présente une protection magnétothermique en mesure de sauvegarder tous les conducteurs contre les courts-circuits et les surcharges.

***Vibrations** - La valeur moyenne pondérée en fréquence, de l'accélération main bras, en conditions de coupe normale avec des lames correctement aiguisées, est inférieure à 2,5 m/sec^2.*
Les relevés on été effectués conformément aux normes UNI EN ISO 5349-1 et 5349-2.

Les valeurs de vibration pendant l'usage réel de la machine peuvent être différentes de celles déclarée, car la valeur totale de vibration dépend de la manière dans laquelle la machine est utilisée. Il est donc nécessaire d'identifier les mesures de sécurité les plus appropriées afin de protéger l'opérateur, sur la base d'une évaluation de l'exposition dans les conditions réelles d'usage.

ES USO

USO PERMITIDO - La máquina se ha diseñado y fabricado para ser utilizada como tronzadora y sierra de banco.
Modalidad sierra de banco: madera curada
Modalidad tronzadora: madera curada, materiales plásticos, aluminio y sus aleaciones

USO NO PERMITIDO - SE prohíbe:
- trabajar materiales que contengan hierro.
- Trabajar materiales orgánicos y/o alimentarios.
- Trabajar materiales que puedan generar sustancias nocivas durante el corte.
- Trabajar en modalidad sierra de banco y cortar madera húmeda.
- Utilizar la máquina sin las protecciones montadas correctamente.
- Utilizar las cuchillas de acero rápido.
- Utilizar la máquina para efectuar cortes ciegos.
- Utilizar la modalidad de sierra circular para cortar materiales metálicos.

Máquina no apta para el uso en ambientes con atmósfera potencialmente explosiva.

RIESGOS RESIDUALES
Riesgo de corte y amputación - Se identifica con el símbolo: 

Riesgo de atrapamiento y arrastre: se identifica con el símbolo: 
Medidas de precaución
- No utilice guantes de trabajo durante la fase de corte.
- Mantenga las manos alejadas de la zona de trabajo.
- No elimine los residuos de corte ni los recortes cuando la cuchilla está girando.

Riesgo de aplastamiento: se identifica con el símbolo: 
Medidas de precaución
- Mantenga alejadas las manos de la zona de rotación del cabezal.

- No acerque el rostro a la zona de corte.
- No acerque las manos a la zona de corte por ningún motivo antes de que el cabezal alcance el final de carrera superior y la cuchilla se haya parado por completo.
- Reduzca la presión cuando la cuchilla toque la pieza para evitar que la cuchilla se rompa.
- Reduzca la presión de corte para proteger la máquina.

INFORMACIÓN SOBRE EL NIVEL DE RUIDO - Los valores indicados se refieren al nivel de emisión y no se corresponden necesariamente con los niveles de trabajo seguro. La eventual correlación entre los niveles de emisión y los niveles de exposición no debe utilizarse para determinar con precisión la necesidad de aplicar otras medidas de precaución. Entre los factores que influyen en el nivel real de exposición del trabajador se incluyen el tiempo de exposición, las características del ambiente y la presencia de otras fuentes de ruido como, por ejemplo, el número de máquinas y ciclos de producción cercanos. Asimismo, los niveles de exposición pueden variar en función del país. Esta información permite al usuario de la máquina evaluar los peligros y los riesgos asociados a la exposición al ruido.

Se recomienda utilizar equipos de protección individual para el oído, por ejemplo, auriculares o tapones antirruido.

INFORMACIÓN SOBRE COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA - Las emisiones electromagnéticas de la máquina no superan los límites impuestos por las normas en las condiciones de uso previstas.

Asegúrese de que el sistema de alimentación disponga de una protección magnetotérmica adecuada para proteger todos los conductores contra los cortocircuitos y las sobrecargas.

***Vibraciones* - El valor cuadrático medio ponderado en frecuencia de la aceleración al que se ven expuestos la mano y el bazo, en condiciones de corte normal y con las cuchillas afiladas correctamente, no supera los 2,5 m/s^2.**
Las mediciones se han efectuado de acuerdo con las normas UNI EN ISO 5349-1 y 5349-2.

Es posible que las vibraciones durante el uso real de la máquina no coincidan con las declaradas debido a que el valor total de vibraciones depende del modo en el que se utiliza la máquina. Por lo tanto, es necesario determinar las medidas de seguridad más apropiadas para proteger al operador en función de la evaluación de exposición en las condiciones reales de uso.

PT UTILIZAÇÃO

USO PERMITIDO - A máquina foi concebida e construída para o corte no modo serrote e serra de bancada.
Modo serra de bancada: madeira sazonada
Modo serrote: madeira sazonada, materiais plásticos, alumínio e respetivas ligas

USO NÃO PERMITIDO - É proibido:
- submeter ao processo materiais ferrosos.
- Submeter ao processo materiais orgânicos e/ou alimentares.
- Submeter ao processo materiais que podem emitir substâncias nocivas pelo efeito do corte.
- Trabalhar no modo serra de bancada e cortar madeira húmida.
- Utilizar a máquina sem as proteções colocadas nas respetivas posições.
- Utilizar lâminas de aço rápido.
- Utilizar a máquina para executar cortes cegos.
- Utilizar o modo serra circular para o corte de materiais metálicos.

A máquina não é adequada ao uso em ambientes com atmosfera potencialmente explosiva.

RISCOS RESIDUAIS
Risco de amputação, corte e ferimento - Este risco está identificado com o símbolo: 
Risco de ficar preso e ser arrastado: este risco está identificado com o símbolo: 
Precauções a adotar
- Durante o processo de corte, não utilize luvas de trabalho.
- Mantenha as mãos afastadas da zona de trabalho.
- Não remova resíduos de corte ou pedaços com a lâmina em rotação.

Risco de esmagamento: este risco está identificado com o símbolo: 
Precauções a adotar
- Mantenha as mãos afastadas da zona de rotação da cabeça.

- Não aproxime o rosto da zona de corte;
- evite severamente aproximar as mãos da zona de corte antes que a cabeça tenha atingido a altura máxima e a lâmina esteja totalmente imobilizada;
- reduza a pressão ao obter o contacto entre a lâmina e a peça, para evitar a rotura da lâmina;
- reduza a pressão de corte para salvaguardar a máquina.

INFORMAÇÕES RELATIVAS AO RUÍDO - Os valores indicados para o ruído são níveis de emissão e não necessariamente níveis de trabalho seguro. Embora exista uma relação entre níveis de emissão e níveis de exposição, esta não pode ser usada de forma fiável para determinar se outras precauções são ou não são necessárias. Os fatores que afetam o nível de nível de exposição do trabalhador incluem a duração da exposição, as características do ambiente, outras fontes de ruído, tais como, por exemplo, o número de máquinas e outros processos adjacentes. Para além disso, os níveis de exposição podem variar nos vários países. De qualquer maneira, estas informações permitem ao utilizador da máquina fazer uma melhor avaliação dos perigos e dos riscos.

É recomendável o uso de equipamentos de proteção individual do ouvido, tais como tampões ou protetores auriculares.

INFORMAÇÕES SOBRE A COMPATIBILIDADE ELETROMAGNÉTICA - As emissões eletromagnéticas da máquina não ultrapassam os limites definidos pelas normas para as condições de utilização previstas.

Verifique se na instalação de alimentação está presente uma proteção magnetotérmica destinada a proteger todos os condutores de curtos-circuitos e sobrecargas.

Vibrações - *O valor médio quadrático ponderado em frequência de aceleração ao qual estão expostos os membros superiores, em condições de corte normal com lâminas corretamente afiadas, é inferior a 2,5 m/s².*
As medições foram executadas segundo a norma UNI EN ISO 5349-1 e 5349-2.

As vibrações durante o uso real da máquina podem ser diferentes das declaradas porque o valor total de vibração depende do modo de utilização da máquina.
Portanto, é necessário identificar as medidas de segurança mais apropriadas para proteger o operador, baseadas numa estimativa da exposição nas condições efetivas de utilização.

NL GEBRUIK

TOEGESTAAN GEBRUIK - De machine werd ontwerpen en gebouwd voor het zagen van materiaal in de modi afkortzaag en tafelcirkelzaag.
Modus tafelcirkelzaag: droog hout
Modus afkortzaag: droog hout, kunststof, aluminium en legeringen van aluminium

NIET TOEGESTAAN GEBRUIK - HET VOLGENDE IS verboden:
- Het zagen van ijzerhoudend materiaal.
- Het zagen van organische materialen en/of voedingsmiddelen.
- Het zagen van materialen die als gevolg van de bewerking schadelijke stoffen kunnen afscheiden.
- Het zagen van nat hout in de modus tafelcirkelzaag.
- De machine gebruiken zonder dat de beschermingen op hun plaats zitten.
- Het gebruik van zaagbladen van sneldraaistaal.
- Het gebruik van de machine voor het uitvoeren van blinde zaagsneden.
- Het gebruik van de modus tafelcirkelzaag voor het zagen van metalen materialen.

De machine is niet geschikt voor gebruik in omgevingen met potentieel explosiegevaar.

RESTRISICO'S
Gevaar voor verwonding door snijden/afsnijden - Dit gevaar wordt aangegeven met het symbool: 

Gevaar voor verstrikking, meetrekken en beknelling: dit gevaar wordt aangegeven met het symbool: 
Voorzorgsmaatregelen
- Gebruik tijdens het zagen geen werkhandschoenen.
- Houd de handen ver uit de buurt van de werkzone.
- Verwijder geen snijresten of stukjes materiaal terwijl het zaagblad draait.

Gevaar voor verplettering: dit gevaar wordt aangegeven met het symbool: 
Voorzorgsmaatregelen
- Houd de handen ver uit de buurt van de zone waar de kop draait.

- Kom niet met uw gezicht in de buurt van de zone waar gezaagd wordt;
- kom nooit met uw handen in de buurt van de zone waar gezaagd wordt voordat de kop in de hoogste stand staat en het zaagblad volledig tot stilstand is gekomen;
- verminder de druk op het moment dat zaagblad en werkstuk met elkaar in contact komen, om breuk van het zaagblad te voorkomen;
- verminder de zaagdruk om de machine niet te beschadigen.

INFORMATIE MET BETREKKING TOT HET GELUIDSNIVEAU - De waarden die zijn aangegeven voor het geluidsniveau betreffen emissieniveaus en dit zijn niet noodzakelijkerwijs ook niveaus waarbij veilig wordt gewerkt. Er bestaat weliswaar een correlatie tussen emissieniveaus en blootstellingsniveaus, maar deze kan niet op betrouwbare wijze worden gebruikt om vast te stellen of er al dan niet verdere voorzorgsmaatregelen vereist zijn. De factoren die het werkelijke blootstellingsniveau van de gebruiker bepalen zijn onder meer de duur van de blootstelling, de kenmerken van de omgeving, andere geluidsbronnen, bijvoorbeeld het aantal machines en andere werkzaamheden die in de buurt plaatsvinden. Bovendien kunnen de blootstellingsniveaus van land tot land verschillen. Deze informatie stelt de gebruiker van de machine hoe dan ook in staat om de gevaren en risico's optimaal in te schatten.

Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen om het gehoor te beschermen, zoals oorkappen of oordoppen.

INFORMATIE MET BETREKKING TOT DE ELEKTROMAGNETISCHE COMPATIBILITEIT - De elektromagnetische emissies van de machine blijven onder de door de normen vastgelegde limieten voor de voorziene gebruiksomstandigheden.

Controleer of er in de voedingsinstallatie een magnetothermische bescherming aanwezig is om alle geleiders te beschermen tegen kortsluiting en overbelasting

Trillingen - *De gemiddelde gewogen kwadratische waarde in frequentie, van de versnelling hand-arm, onder normale zaagomstandigheden met correct geslepen zaagbladen, is lager dan 2,5 m/sec^2.*
De metingen zijn uitgevoerd aan de hand van de norm UNI EN ISO 5349-1 en 5349-2.

De trillingen gedurende het daadwerkelijke gebruik van de machine kunnen afwijken van de verklaarde waarden, dit komt omdat de totale trillingswaarde afhankelijk is van de manier waarop de machine wordt gebruikt. De veiligheidsmaatregelen die moeten worden getroffen om de gebruiker te beschermen moeten daarom worden bepaald op basis van een schatting van de blootstelling in de daadwerkelijke gebruiksomstandigheden.

SALLITTU KÄYTTÖ – Kone on suunniteltu ja valmistettu katkaisusahana ja pöytäsahana käytettäväksi.
Pöytäsahatila: ilmakuiva puutavara
Katkaisusahatila: ilmakuiva puutavara, muovi-, alumiini- ja alumiiniseosmateriaalit

EI-SALLITTU KÄYTTÖ - ON kielletty:
- rautapohjaisten materiaalien työstö.
- Orgaanisten ja/tai elintarvikkeisiin liittyvien materiaalien työstö.
- Sellaisten materiaalien työstö, jotka voivat päästää haitallisia ainesosia.
- Kostean puutavaran leikkaaminen pöytäsahatilassa.
- Koneen käyttö ilman, että suojat ovat paikoillaan.
- Pikaterästerien käyttö.
- Koneen käyttö sokeita leikkauksia varten (kun kappaleen taakse ei nähdä)
- Pyörösahatilan käyttö metallimateriaalien leikkuuseen.

Kone ei sovellu käytettäväksi mahdollisesti räjähdysalttiissa ympäristössä.

JÄÄNNÖSRISKIT
Leikkaus- ja hankautumisriski – Kyseinen riski on merkitty symbolilla:

Takertumisen ja kiinni jäämisen riski: kyseinen riski on merkitty symbolilla:
Noudatettavat varotoimenpiteet
- Älä käytä työkäsineitä leikkuuvaiheessa.
- Pidä kädet etäällä työalueesta.
- Älä irrota leikkausjäämiä tai paloja terän pyöriessä.

Puristumisriski: kyseinen riski on merkitty symbolilla:
Noudatettavat varotoimenpiteet
- Pidä kädet etäällä pään pyörimisalueelta.

- Älä laita kasvoja leikkuualueen lähelle;
- Älä missään tapauksessa laita käsiä leikkuualueen lähelle ennen kuin työstöpää on täysin ylhäällä ja terä on kokonaan pysähtynyt;
- Vähennä painetta terän ja kappaleen koskettaessa toisiaan, jotta terä ei rikkoontuisi;
- kevennä leikkuupainetta koneen suojelemiseksi.

MELUA KOSKEVAT TIEDOT - Melusta annetut arvot ovat päästötasoja, eivätkä välttämättä turvallisen työn tasoja. Päästö- ja altistumistasot korreloivat keskenään, mutta korrelaation perusteella ei kuitenkaan voida luotettavasti määrittää, tarvitaanko lisävarotoimenpiteitä. Työntekijän altistumisen todelliseen tasoon vaikuttaviin seikkoihin kuuluvat altistumisen kesto, ympäristön ominaisuudet, melulähteet, esimerkiksi koneiden lukumäärä ja muut vierellä olevat työstöt. Nämä altistumistasot voivat vaihdella maakohtaisesti. Näiden tietojen ansiosta koneen käyttäjä voi arvioida vaarat ja riskit paremmin.

Kannattaa käyttää kuulosuojaimia, kuten kuulokkeita tai korvatulppia.

SÄHKÖMAGNEETTISEN YHTEENSOPIVUUDEN TIEDOT - Koneen sähkömagneettiset päästöt eivät ylitä tarkoitetun käytön olosuhteita koskevissa standardeissa määritettyjä arvoja.

Tarkista, että virtaverkossa on magneettinen vikavirtasuoja, joka suojelee kaikkia johtimia oikosuluilta ja ylikuormituksilta.

***Tärinä** - Käden ja käsivarren tärinän tehollinen ja painotettu taajuuden arvo on normaaleissa leikkuuolosuhteissa ja kunnolla teroitettuja teriä käytettäessä alle 2,5 m/s^2.*
Mittaukset on tehty standardin UNI EN ISO 5349-1 ja 5349-2 avulla

Koneen todellisen käytön aikaiset tärinät voivat poiketa ilmoitetuista, sillä tärinän kokonaisarvo riippuu koneen käyttötavasta.
On siis tarpeen tunnistaa soveltuvimmat turvatoimenpiteet työntekijän suojaamiseksi. Nämä perustuvat todellisissa käyttöolosuhteissa tapahtuvan altistumisen arvioon.

DA ANVENDELSE

KORREKT BRUG - Maskinen er konstrueret og fremstillet til skæringer i tilstandene skæremaskine og bordsav.
Tilstanden bordsav: tørret træværk
Tilstanden skæremaskine: tørret træværk, plastikmaterialer, aluminium og aluminiumslegeringer

IKKE TILLADT BRUG - DET ER forbudt:
- At bearbejde jernholdige materialer.
- At bearbejde organiske og/eller spiselige materialer.
- At bearbejde materialer, der pga. skæringen kan afgive skadelige stoffer.
- At arbejde i tilstanden bordsav og skære nyfældet træ.
- At anvende maskinen uden korrekt placerede værn.
- At anvende klinger af hurtigstål.
- At anvende maskinen til blindskæring.
- At anvende tilstanden rundsav til skæring af metalholdige materialer.

Maskinen er ikke egnet til brug i omgivelser med eksplosionsfarlig atmosfære.

RESTERENDE RISICI
Risiko for overklipning, snitsår og opskæring - Denne risiko signaleres af symbolet:

Risiko for indvikling, medrivning og klemning: Denne risiko angives med symbolet:
Foranstaltninger, der skal iværksættes
- Benyt ikke arbejdshandsker under skærefasen.
- Hold hænderne på lang afstand af arbejdsområdet.
- Fjern aldrig rester fra skæringen eller stykker af emner mens klingen er i rotation.

Klemfare: Denne risiko angives med symbolet:
Foranstaltninger, der skal iværksættes
- Hold hænderne på lang afstand af aggregatets rotationsområde.

- Anbring aldrig ansigtet i nærheden af skærezonen;
- Det er strengt forbudt, at anbringe hænderne i nærheden af skærezonen, før aggregatet er løftet helt op og klingen står helt stille;
- Reducér trykket i samme øjeblik, hvor klingen kommer i berøring med emnet, for at undgå at klingen tager skade;
- Reducér skæretrykket, for at værne om maskinen.

OPLYSNINGER OM STØJ - De anførte støjværdier svarer til emissionsniveauerne og ikke nødvendigvis til sikre arbejdsniveauer. Skønt der foreligger et forhold mellem emissionsniveauerne og eksponeringsniveauerne, kan dette ikke benyttes til at fastlægge med sikkerhed, om yderligere foranstaltninger er nødvendige eller ej. De faktorer, som påvirker de reelle eksponeringsniveau, omfatter eksponeringens varighed, omgivelsernes egenskaber, andre støjkilder, for eksempel antallet af maskiner og andre tilstødende bearbejdninger. Desuden kan eksponeringsniveauerne variere fra et land til et andet. Disse oplysninger giver dog maskinens bruger mulighed for at vurdere farerne og risiciene mere præcist.

Der bør anvendes personlige værnemidler, for at værne om hørelsen, så som høretelefoner eller øreprupper.

OPLYSNINGER OM ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET - Maskinens elektromagnetiske emissioner overstiger ikke de fastsatte begrænsninger for de forudsete brugsforhold.

Kontrollér at forsyningsanlægget er udstyret med en termomagnetsikring, der er i stand til at beskytte alle lederne mod kortslutning og overbelastning.

***Vibrationer** - Den vægtede kvadratiske middelværdi i frekvens, på accelerationen hånd arm, under normale skæreforhold med korrekt slebne klinger, er lavere end 2,5 m/sek^2.*
Målingerne er blevet udført i henhold til standarden UNI EN ISO 5349-1 og 5349-2.

Vibrationerne, under den reelle brug af maskinen, kan være anderledes end de erklærede, da den totale vibrationsværdi afhænger af den måde maskinen anvendes på.
Det er derfor nødvendigt at finde frem til de bedst egnede sikkerhedsforanstaltninger til at sikre operatørens beskyttelse, baseret på en vurdering af eksponeringen under de reelle brugsforhold.

SV ANVÄNDNING

TILLÅTEN ANVÄNDNING - Maskinen har utvecklats och konstruerats för kapning i kap- och gersågsläge.
Gersågsläge: torkat trä
Kapsågsläge: torkat trä, plastmaterial, aluminium och dess legeringar

OTILLÅTEN ANVÄNDNING – DET ÄR förbjudet att:
- bearbeta järnbaserat material.
- Bearbeta organiskt material och/eller livsmedel.
- Bearbeta material som, på grund av bearbetningen, kan avge skadliga ämnen.
- Arbeta i gersågsläge och skära fuktigt trä.
- Använda maskinen utan monterade skydd.
- Använda blad i snabbstål.
- Använda maskinen för skärning av notspår.
- Använda cirkelsågsläge för kapning av metall.

Maskinen är inte lämpad för att användas i en miljö med explosionsrisk.

Kvarvarande risker
Risk för kapning och skärning – Denna risk anges med symbolen:

Risk för intrassling, medsläpning och insnärjning denna risk anges med symbolen:
Försiktighetsåtgärder som ska vidtas
- Använd inte arbetshandskar under kapning.
- Håll händerna långt borta från arbetsområdet.
- Avlägsna inte kapnings- eller klipprester medan verktyget roterar.

Risk för krossning: denna risk anges med symbolen:
Försiktighetsåtgärder som ska vidtas
- Håll händerna långt borta från huvudets rotationsområde.

• För inte ansiktet i närheten av kapningsområdet;
• Undvik absolut att placera händerna i närheten av kapningsområdet innan huvudet är på max. höjd och bladet har stannat helt;
• Minska trycket i kontaktögonblicket mellan bladet och arbetsstycket för att undvika att bladet går sönder;
• Minska kapningstrycket för att skydda maskinen.

INFORMATION OM BULLER - De värden som anges för buller är emissionsnivåer och är inte nödvändigtvis säkra arbetsnivåer. Medan det finns ett samband mellan utsläppsnivåer och exponeringsnivåer kan detta inte tillförlitligt användas för att fastställa om ytterligare försiktighetsåtgärder krävs eller inte. Faktorer som påverkar den verkliga nivån för arbetstagarens exponeringsnivå inkluderar exponeringens varaktighet, egenskaperna hos miljön, andra ljudkällor, till exempel antalet maskiner och andra angränsande arbeten. Dessutom kan exponeringsnivåerna variera från land till land. Denna maskin hjälper maskinanvändaren att göra dne bästa möjöiga värdering av faror och risker.

Du bör använda personlig skyddsutrustning för att skydda hörseln, som hörselskydd eller öronproppar.

INFORMATION OM ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET - Maskinens elektromagnetiska emissioner överstiger inte gränserna som är fastställda enligt standarderna för användningsvillkoren.

Kontrollera att det finns ett termomagnetiskt skydd i matningssystemet som skyddar alla ledare mot kortslutningar och överbelastningar.

***Vibrationer* - Det kvadratiska medelvärdet för den frekvensvägda accelerationen i hand-arm-systemet vid normal kapning med korrekt slipade blad är mindre än 2,5 m/sek^2.**
Testerna är utförda enligt standard UNI EN ISO 5349-1 och 5349-2.

Vibrationerna under den faktiska användningen av maskinen kan skilja sig från de angivna eftersom det totala vibrationsvärdet beror på vilket sätt maskinen används.
Det är därför nödvändigt att fastställa de lämpligaste säkerhetsåtgärderna för att skydda operatören baserat på en uppskattning av exponeringen vid faktiska användningsförhållanden.

TILLATT BRUK - Maskinen er utviklet og konstruert for kapping med kappemaskinfunksjon eller bordsagfunksjon.
Bordsagfunksjon: tørket trevirke
Kappemaskinfunksjon: tørket trevirke, plastmaterialer, aluminium og aluminiumslegeringer

IKKE TILLATT BRUK- DET er forbudt å:
- bearbeide jernholdige materialer
- bearbeide organiske materialer og/eller næringsmidler
- bearbeide materialer som kan slippe ut farlige stoffer når materialet kappes
- kutte vått trevirke med bordsagen
- bruke maskinen uten at beskyttelsene er på plass
- bruke hurtigstålblad
- bruke maskinen til å lage blindhull.
- bruke sirkelsagfunksjonen til å kutte materialer av metall

Maskinen er ikke egnet for bruk i miljø med potensielt eksplosiv atmosfære.

GJENVÆRENDE RISIKOER
Risiko for klippe-, kutt- og snittskader - Slik risiko vises av symbolet:

Risiko for å bli hengende, sittende fast eller bli trukket inn i maskinen: Slik risiko vises av symbolet:
Forholdsregler som må anvendes
- Ikke bruk arbeidshansker under selve bearbeidelsen.
- Hold hendene unna arbeidsområdet..
- Ikke fjern avkutt eller biter mens sagbladet roterer.

Klemfare Slik risiko vises av symbolet:
Forholdsregler som må anvendes
- Hold hendene unna området hvor hodet roterer.

- Hold ikke ansiktet over området hvor du arbeider;
Det er strengt forbudt å holde hendene i nærheten av arbeidsområdet før hodet er blitt hevet helt opp og bladet har stanset helt.
- For å unngå at bladet ødelegges, må trykket reduseres når bladet møter stykket.
- Bruk mindre kraft når du kapper for å spare maskinen.

INFORMASJON OM STØY - Angitte støyverdier er emisjonsnivå og ikke nødvendigvis sikre driftsnivåer. Selv om det er sammenheng mellom emisjonsnivåer og de nivåene man utsettes for, kan ikke disse dataene benyttes med sikkerhet for å avgjøre om det er nødvendig å ta ytterligere forholdsregler. Faktorer som påvirker det reelle eksponeringsnivået som operatøren utsettes for er eksponeringstid, omgivelsenes egenskaper, andre støykilder som f.eks. antall maskiner og andre bearbeidelser i nærheten. I tillegg kan eksponeringsnivå variere fra land til land. Denne informasjonen lar uansett brukeren vurdere farer og risiko bedre.

Det anbefales å bruke personlig verneutstyr som øreklokker eller -propper.

INFORMASJON OM ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET - Maskinens elektromagnetiske emisjoner overskrider ikke grensene som er fastsatt i forskriftene for den planlagte bruken.

Kontroller at strømnettet er utstyrt med termobryter, som beskytter alle ledningene mot kortslutning og overbelastning.

Vibrasjoner - *Vektet kvadratisk gjennomsnittsverdi for akselerasjon i hånd/arm ved normal kapping, med korrekt slipt sagblad, ligger under 2,5 m/sek^2.*
Målingene er utført i overensstemmelse med forskriften NS-EN ISO 5349-1 og 5349-2.

Vibrasjonene som oppstår i en reell arbeidssituasjon, kan avvike fra de som er oppgitt, da den totale vibrasjonsverdien avhenger av hvordan maskinen brukes.
Derfor må man finne ut hvilke sikkerhetstiltak som er best egnet til å beskytte operatøren, etter å ha vurdert de reelle bruksforholdene

PL UŻYTKOWANIE

DOZWOLONE UŻYCIE - Maszyna została zaprojektowana i skonstruowana do cięcia w trybie przecinarki lub piły stołowej.
Tryb piły stołowej: sezonowane drewno
Tryb przecinarki: sezonowane drewno, tworzywo sztuczne, aluminium i jego stopy

UŻYCIE NIEDOZWOLONE - ZABRANIA się:
- obróbki materiałów żelaznych.
- Obróbki materiałów organicznych i/lub spożywczych.
- Obróbki materiałów, które w wyniku cięcia mogą emitować szkodliwe substancje.
- Pracy w trybie piły stołowej i cięcia wilgotnego drewna.
- Używania maszyny bez osłon.
- Używania taśm tnących ze stali szybkotnącej.
- Używania maszyny do wykonywania ślepych cięć.
- Używania trybu piły obrotowej do cięcia materiałów metalowych.

Maszyna nie nadaje się do użycia w atmosferze potencjalne wybuchowej.

RYZYKO RESZTKOWE
Niebezpieczeństwo zakleszczenia, skaleczenia lub obcięcia części ciała-Ryzyko to oznaczone jest symbolem: 

Ryzyko zaczepienia, wciągnięcia i uwięzienia: ryzyko to jest oznaczone symbolem: 
Środki ostrożności, które należy wdrożyć
- W fazie cięcia nie należy używać rękawic roboczych.
- Utrzymywać ręce z dala od obszaru roboczego.
- Nie usuwać pozostałości po cięciu ani odłamków, kiedy taśma tnąca obraca się.

Ryzyko przygniecenia: ryzyko to jest oznaczone symbolem: 
Środki ostrożności, które należy wdrożyć
- Trzymać ręce z dala od strefy obrotu głowicy.

- Nie zbliżać twarzy do strefy cięcia;
- bezwzględnie unikać zbliżania rąk do strefy cięcia, dopóki głowica nie znajdzie się na maksymalnej wysokości, a taśma tnąca nie zatrzyma się całkowicie;
- w momencie kontaktu taśmy tnącej z materiałem zmniejszyć nacisk, aby nie dopuścić do uszkodzenia taśmy;
- zmniejszyć nacisk cięcia w celu ochrony maszyny.

INFORMACJE DOTYCZĄCE HAŁASU - Podane wartości dotyczące hałasu są poziomami emisji i niekoniecznie określają bezpieczne poziomy robocze. Chociaż istnieje korelacja pomiędzy poziomami emisji i poziomami ekspozycji, nie może ona być stosowana w wiarygodny sposób w celu ustalenia konieczności wdrożenia dodatkowych środków ostrożności. Czynniki, które wpływają na rzeczywisty poziom ekspozycji pracownika obejmują czas trwania narażenia, charakterystykę środowiska oraz inne źródła hałasu, na przykład liczbę maszyn i innych sąsiednich procesów obróbki. Ponadto, poziom ekspozycji może się różnić dla poszczególnych krajów. Niniejsze informacje umożliwiają jednak użytkownikowi maszyny jak najlepszą ocenę zagrożeń i ryzyka.

Zaleca się stosowanie indywidualnych środków ochrony słuchu, takich jak nauszniki lub zatyczki do uszu.

INFORMACJE DOTYCZĄCE KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ - Emisje elektromagnetyczne maszyny nie przekraczają limitów określonych w normach dotyczących przewidzianych warunków użytkowania.

Sprawdzić, czy w instalacji zasilania jest obecne zabezpieczenie magnetotermiczne, mające na celu ochronę wszystkich przewodów przed zwarciami i przeciążeniami.

***Wibracje** - Wartość średnia kwadratowa ważonego przyśpieszenia drgań ramienia, w warunkach normalnego cięcia przy prawidłowo naostrzonych taśmach tnących, nie przekracza 2,5 m/s^2.*
Pomiarów dokonano zgodnie z normami UNI EN ISO 5349-1 i 5349-2.

Wibracje podczas rzeczywistego użytkowania maszyny mogą różnić się od deklarowanych, ponieważ wartość całkowita wibracji zależy od sposobu, w jaki wykorzystywana jest maszyna. W celu ochrony operatora, konieczne jest zatem określenie najbardziej odpowiednich środków bezpieczeństwa w oparciu o obliczenia wynikające z ekspozycji operatora w normalnych warunkach użytkowania.

RU ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

РАЗРЕШЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ - Машина запроектирована и изготовлена для резки в режиме торцовочной пилы и настольной пилы.
Режим настольной пилы: выдержанная древесина
Режим торцовочной пилы: выдержанная древесина, пластмассовые материалы, алюминий и сплавы из алюминия

НЕРАЗРЕШЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ - СТРОГО запрещается:
- обрабатывать материалы, содержащие железо;
- обрабатывать органические и/или пищевые материалы;
- обрабатывать материалы, которые в процессе резания могут выделять вредные вещества;
- резать сырое дерево в режиме настольной пилы;
- использовать машину без правильно установленных защит;
- использовать режущие полотна из быстрорежущей стали;
- использовать машину для выполнения несквозного реза;
- использовать режим циркулярной пилы для резки металлических материалов.

Машина не предназначена для использования в среде с потенциально взрывоопасной атмосферой.

ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ
Риск пореза и травматической ампутации - Данный риск обозначается символом: 

Риск застревания, затягивания или захватывания: Данный риск обозначается символом: 
Необходимые меры предосторожности
- Не использовать при выполнении реза защитные перчатки.
- Не приближать руки к рабочей зоне.
- Не убирать отходы резки при вращающемся режущем полотне.

Риск раздавливания: Данный риск обозначается символом: 
Необходимые меры предосторожности
- Не приближать руки к зоне вращения режущей головки.

- Не приближать лицо к зоне резки;
- Категорически запрещается приближать руки к зоне резки до подъема головки на максимальную высоту и полной остановки режущего полотна.
- В момент контакта между режущим полотном и деталью следует сократить давление резания, чтобы избежать разрыва полотна;
- Для защиты машины от повреждений следует ослабить давление резания.

ДАННЫЕ ПО УРОВНЮ ШУМА - Значения, указанные для уровня шума, представляют собой уровни шумового излучения и не всегда соответствуют нормам техники безопасности. Несмотря на наличие соотношения между уровнями шумового излучения и уровнями шумового воздействия, такое соотношение не может использоваться для определения необходимости принятия дополнительных мер предосторожности. Факторы, определяющие фактический уровень шумового воздействия на работника, включают продолжительность воздействия, характеристики окружающей среды, другие источники шума, как, например, количество машин и выполнение других видов обработки в этой же зоне. Кроме того, допустимые уровни шумового воздействия могут различаться в разных странах. Однако информация по уровням шумового излучения дает пользователю возможность более точно оценить существующие опасности и риски.

Рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты органов слуха: наушники или противошумные вкладыши.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ - Электромагнитное излучение машины не превышает уровни, установленные нормами для предусмотренных условий использования.

Убедиться, что агрегат питания оснащен магнитно-термической защитой от короткого замыкания и перегрузки для всех проводников.

Вибрации - *Среднеквадратичное взвешенное значение виброускорения, передаваемого руке при нормальных условиях резания с хорошо наточенным полотном не превышает 2,5 м/с^2.*
Все измерения проведены согласно нормам UNI EN ISO 5349-1 и 5349-2.

Фактические значения вибрации при использовании машины могут отличаться от заявленных значений, поскольку общая величина вибрации зависит от способа применения машины. Поэтому необходимо определить меры безопасности, обеспечивающие наиболее надежную защиту оператора в реальных условиях использования.

BG УПОТРЕБА

ПОЗВОЛЕНО ИЗПОЛЗВАНЕ - Машината е проектирана и произведена за рязане в режим циркуляр или настолен циркуляр.
Режим настолен циркуляр: суха дървесина
Режим циркуляр: суха дървесина, пластмаса, алуминий и сплави

НЕПРЕДВИДЕНА УПОТРЕБА - ЗАБРАНЕНО е:
- обработка материали от желязо
- Обработка на органични и/или хранителни материали материали.
- Обработка на материали, които в процес на обработка отделят вредни вещества.
- Обработка в режим циркуляр и настолен циркуляр и рязане на влажно дърво.
- Използване на машина без поставени защити.
- Използвайте остриета с високоскоростна стомана.
- Използвайте машината за рязане на слепи рязания.
- Използвайте циркуляра за рязане на метални материали.

Машината не е подходяща за използване в среда с потенциално експлозивна атмосфера.

ОСТАТЪЧНИ РИСКОВЕ
Риск от отрязване, сръзване и прерязване - Този риск е обозначен със символа:

Рискове за заплитане, уличане и захващане: Този риск е обозначен със символа:
Необходими предпазни мерки
- Не използвайте работни ръкавици в процес на обработка.
- Дръжте ръцете си далеч от работната зона.
- При работещ въртящ се нож не вадете отпадъците от рязането или парчета от детайла.

Риск от счипване: Този риск е обозначен със символа:
Необходими предпазни мерки
- Дръжте ръцете си далеч отзоната на въртене на главата.

- Не доближавайте лицето си до зоната на рязане;
- в никакъв случай не доближавайте ръцете си до зоната на рязане, ако главата не е максимално вдигната нагоре и ножът не е напълно спрял;
- намалете налягането в момента на допир между ножа и детайла, за да избегнете счупване на ножа;
- намалете налягането при рязане, за да предпазите машината.

ИНФОРМАЦИЯ ОТНОСНО ШУМА - Посочените стойности за шум са нива на емисия, а не непременно сигурни нива, достигани при работа. Макар да съществува връзка между нивата на емисия и нивата на експозиция, то тя не може да бъде използвана като надеждно средство за определяне дали са необходими или не допълнителни предпазни мерки. Факторите, които влияят на реалното ниво на експозиция на работника включват продължителност на експозицията, характеристики на околната среда, други източници на шум, например броя на машините и други съпътстващи обработки. Освен това, допустимите нива на експозиция могат да бъдат различни в различните държави. Тази информация дава възможност на потребителя на машината да направи по-добра оценка на опасността и на рисковете.

Необходимо е използването на лични предпазни средства за защита на слуха, като антифони или тапи за уши.

ИНФОРМАЦИЯ ОТНОСНО ЕЛЕКТРОМАГНИТНАТА СЪВМЕСТИМОСТ - Електромагнитните емисии на машината не превишават границите, определени от стандартите за предвидените експлоатационни условия.

Проверете дали в захранващата верига има магнитотермична защита, която да предпазва всички проводници от късо съединение и претоварвания.

Вибрации - *Средно претеглената квадратна стойност при ускорение ръка лост, при нормален процес на рязане и правилно наточени ножове е по–ниска от 2,5 м/сек^2.*
Стойностите са били измерени на базата на стандарти UNI EN ISO 5349-1 и 5349-2.

Вибрациите при нормален процес на работа на машината могат да се различават от обявените, като се има предвид, че общата стойност на вибрациите зависи от начина на употреба на машината. Следователно е необходимо да се установи кои са най–подходящите предпазни мерки, които да бъдат предприети за защита на оператора, което става чрез преценка на експозицията при реални работни условия.

DOPUŠTENA UPORABA - Stroj je dizajniran i konstruiran za rezanje na način preklopne i stolne pile.
Način stolne pile: trošno drvo
Način preklopne pile: trošno drvo, plastika, aluminij i njegove legure

NEDOZVOLJENA UPORABA – ZABRANJENO je:
- rad s materijalima željezne baze.
- Obrađivati organske materijale i/ili materijale za prehrambene proizvode.
- Obrađivati materijale koji mogu tijekom rezanja ispuštati štetne tvari.
- Rezati mokro drvo u načinu rada stolne pile.
- Koristiti stroj bez namještenih zaštita.
- Koristiti čelična sječiva velike brzine.
- Koristiti stroj za slijepe rezove.
- Koristiti način rada kružne pile za rezanje metalnih materijala.

Stroj nije prilagođen uporabi u prostoriji s potencijalno eksplozivnom atmosferom.

PREOSTALI RIZICI
Rizik od sječenja i rezanja – Navedeni rizik označen je simbolom: 

Rizik od zaplitanja, zahvaćanja i uklještenja: Navedeni rizik označen je simbolom: 
Primjena mjera predostrožnosti
- Tijekom rezanja ne upotrebljavajte radne rukavice.
- Držite ruke dalje od radnog područja.
- Ne uklanjajte ostatke rezanja ili dijelove dok se sječivo okreće.

Rizik od drobljenja: Navedeni rizik označen je simbolom: 
Primjena mjera predostrožnosti
- Držite ruke podalje od područja rotacije glave.

- Ne približavajte lice području u kojem se obavlja rezanje;
- ni u kojem slučaju ne približavajte ruke području u kojem se obavlja rezanje prije nego što glava ne bude u najvišem položaju, a sječivo potpuno zaustavljeno;
- smanjite pritisak u trenutku doticaja sječiva i obrađivanog dijela kako biste izbjegli pucanje sječiva;
- smanjite pritisak rezanja kako biste sačuvali stroj.

INFORMACIJE O BUCI - Naznačene vrijednosti predstavljaju razine emitirane buke i nisu nužno razine koje jamče siguran rad. Iako postoji uzročna veza između razina emitiranja i izloženosti, ona se ne može sa sigurnošću upotrebljavati radi utvrđivanja potrebe za primjenom dodatnih mjera predostrožnosti. Čimbenici, koji utječu na stvarnu razinu izloženosti radnika, uključuju trajanje izloženosti, svojstva ambijenta, ostale izvore buke kao što su broj strojeva i susjedne obrade. Također se razine izloženosti se mogu razlikovati od države do države. U svakom slučaju ove informacije omogućavaju korisniku stroja obavljanje najbolje procjene opasnosti i rizika.

Preporučuje se uporaba osobnih zaštitnih sredstava za sluh poput slušalica i čepića za uši.

INFOMRACIJE O ELEKTROMAGNETSKOJ KOMPATIBILNOSTI - Elektromagnetske emisije stroja ne prekoračuju ograničenja propisana standardima za predviđene uvjete uporabe.

Provjerite je li se u sklop za napajanja nalazi magnetotermička zaštita koja štiti provodnike od kratkog spoja i preopterećenja.

Vibracije - *Srednja korijenska vrijednost frekvencije i ubrzanja kraka tijekom normalnog rezanja s pravilno naoštrenim sječivima manja je od 2,5 m/sec^2.*
Ispitivanje je obavljeno primjenom standarda UNI EN ISO 5349-1 i 5349-2.

Vibracije tijekom stvarne uporabe stroja mogu se razlikovati od navedenih vibracija budući da ukupna vrijednost vibracija ovisi o načinu uporabe stroja.
Stoga je važno utvrditi najprikladnije mjere sigurnosti kako bi se zaštitio rukovatelj na osnovi procjene u stvarnim uvjetima uporabe.

SR KORIŠĆENJE

DOZVOLJENO KORIŠĆENJE - Mašina je projektovana i izrađena za sečenje po sistemu rezača i cirkulara.
Režim cirkulara: zrelo drvo
Režim cirkulara: zrelo drvo, plastika, aluminijum i njegove legure

NEDOZVOLJENO KORIŠĆENJE - Zabranjeno je:
- obrada materijala na bazi željeza.
- Obrađivanje organskih i/ili prehrambenih materijala .
- Obrađivanje materijala koji mogu prilikom sečenja da ispuštaju štetne supstance.
- Obrađivanje na cirkularu i sečenje vlažnog drveta.
- Korišćenje mašine bez zaštita na mestu.
- Korišćenje sečiva od brzog čelika.
- korišćenje mašine za rezanje na slepo.
- Korišćenje sistema kružne testere za rezanje metalnih materijala.

Mašina nije prilagođena za upotrebu u okolini sa potencijalno eksplozivnom atmosferom.

REZIDUALNI RIZICI
Rizik od povreda nastalih od sečenja i kidanja - Takav rizik je označen simbolom:

Rizik od zaplitanja, povlačenja i zaglavljivanja: takav rizik je označen simbolom:
Predostrožnosti koje treba usvojiti
- Prilikom faze rezanja ne koristite rukavice za rad.
- Držite daleko ruke od radne zone.
- Nemojte uklanjati ostataka od rezanja ili isječke sa oštricom u rotaciji.

Rizik od gnečenja: takav rizik je označen simbolom:
Predostrožnosti koje treba usvojiti
- Držite podalje ruke od zone rotacije glave.

- Ne približavajte lice zoni rezanja;
- u potpunosti izbegavati približavanje ruku zoni rezanja pre nego što glava bude na maksimalnoj visini i sečivo bude potpuno zaustavljeno;
- smanjiti pritisak u trenutku kontakta između sečiva i komada, da bi se izbeglo lomljenje sečiva;
- smanjiti pritisak rezanja kako bi se sačuvala mašina.

INFORMACIJE U VEZI SA BUKOM - Naznačene vrednosti za buku su nivoi emisije buke a ne nužno nivoi bezbednog rada. Iako postoji korelacija između nivoa emisija i nivoa izloženosti, ona se ne može pouzdano koristiti za određivanje da li su ili ne potrebne dodatne mere predostrožnosti. Faktori koji utiču na stvarni nivo izloženosti radnika, obuhvataju trajanje izloženosti, karakteristike životne sredine, ostale izvore buke, na primer broj mašina i drugih susednih procesa obrade. Takođe, nivo izloženosti može da varira od zemlje do zemlje. Ove informacije daju svakako mogućnost korisniku mašine da uradi najbolju procenu opasnosti i rizika.

Prikladna je upotreba ličnih sredstava zaštite sluha, kao što su zaštita ili čepići za uši.

INFORMACIJE O ELEKTROMAGNETSKOJ KOMPATIBILNOSTI - Elektromagnetske emisije mašine ne prelaze granice
definisane standardima za predviđene uslove korišćenja.

Proverite da li u uređaju za napajanje postoji magnetno termička zaštita prilagođena za čuva sve provodnike od kratkih spojeva i preopterećenja.

Vibracije - *Ponderisana srednja kvadratna vrednost frekvencije, ručnog ubrzavanja mehanizma, u uslovima normalnog rezanja sečivima ispravno naoštrenim, je manja za 2,5 m/sec2.*
Merenja su izvršena na osnovu standarda UNI EN ISO 5349-1 i 5349-2.

Vibracije tokom stvarne upotrebe mašine mogu da se razlikuju od onih koje su izjavljene, budući da ukupna vrednost vibracija zavisi od načina na koji se koristi mašina. Zbog toga je neophodno da se identifikuju najviše odgovarajuće bezbednosne mere za zaštitu operatera, na osnovu procene izloženosti u stvarnim uslovima korišćenja.

EL ΧΡΗΣΗ

ΕΠΙΤΡΕΠΟΜΕΝΗ ΧΡΗΣΗ - Η μηχανή έχει σχεδιαστεί και κατασκευαστεί για κοπή στον τρόπος λειτουργίας μηχανής κοπής και επιτραπέζιου πριονιού.
Τρόπος λειτουργίας επιτραπέζιου πριονιού: παλαιωμένο ξύλο
Τρόπος λειτουργίας μηχανής κοπής: παλαιωμένο ξύλο, πλαστικά υλικά, αλουμίνιο και τα κράματά του

ΜΗ ΕΠΙΤΡΕΠΟΜΕΝΗ ΧΡΗΣΗ - απαγορεύεται:
- Η επεξεργασία υλικών με φάση το σίδηρο.
- Η επεξεργασία υλικών οργανικών και/ή τροφίμων.
- Η επεξεργασία υλικών τα οποία ενδέχεται, λόγω της κοπής να απελευθερώσουν βλαβερές ουσίες.
- Η επεξεργασία σε τρόπο λειτουργίας επιτραπέζιου πριονιού και κοπή υγρού ξύλου.
- Η χρήση του μηχανήματος χωρίς τις προστασίες στη θέση τους.
- Η χρήση λεπίδων από ταχυχάλυβα.
- Η χρήση του μηχανήματος για ένθετα δίπτυχα.
- Η χρήση στον τρόπο λειτουργίας κυκλικού πριονιού για κοπή μεταλλικών υλικών.

Η μηχανή δεν είναι κατάλληλη για χρήση σε δυνητικά εκρηκτική ατμόσφαιρα.

ΥΠΟΛΕΙΜΜΑΤΙΚΟΙ ΚΙΝΔΥΝΟΙ
Κίνδυνος κοψίματος και αποκοπής - Αυτός ο κίνδυνος προσδιορίζεται με το σύμβολο:

Κίνδυνος ενσφήνωσης, τραβήγματος και εγκλωβισμού: Αυτός ο κίνδυνος προσδιορίζεται με το σύμβολο:
Προφυλάξεις προς υιοθέτηση
- Στη φάση της κοπής, μη χρησιμοποιείτε γάντια εργασίας.
- Κρατήστε τα χέρια σας μακριά από την περιοχή εργασίας.
- Μην αφαιρείτε τα υπολείμματα κοπής ή τεμάχια με τη λεπίδα σε περιστροφή.

Κίνδυνος σύνθλιψης: Αυτός ο κίνδυνος προσδιορίζεται με το σύμβολο:
Προφυλάξεις προς υιοθέτηση
- Κρατήστε τα χέρια σας μακριά από την περιοχή περιστροφής της κεφαλής.

- Μην προσεγγίζετε το πρόσωπο στην περιοχή κοπής;
- αποφύγετε ρητά την προσέγγιση των χεριών στην περιοχή κοπής πριν το κεφάλι να είναι στο μέγιστο ύψος και η λεπίδα εντελώς σταματημένη
- μειώστε την πίεση κατά τη στιγμή της επαφής μεταξύ λεπίδας και τεμαχίου, για να αποφύγετε το σπάσιμο της λεπίδας
- χαλαρώστε την πίεση κοπής για να διαφυλάξετε το μηχάνημα.

ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΣΧΕΤΙΚΑ ΜΕ ΤΟ ΘΟΡΥΒΟ - Οι τιμές που αναφέρονται για το θόρυβο είναι επίπεδα εκπομπών θορύβου και όχι απαραίτητα ασφαλή επίπεδα εργασίας. Ενώ υπάρχει συσχέτιση μεταξύ των επιπέδων εκπομπών και των επιπέδων έκθεσης, αυτό δεν μπορεί να χρησιμοποιηθεί με αξιοπιστία για να καθοριστεί εάν απαιτούνται ή όχι περισσότερες προφυλάξεις. Οι παράγοντες που επηρεάζουν το πραγματικό επίπεδο της έκθεσης του εργαζομένου περιλαμβάνουν τη διάρκεια της έκθεσης, τα χαρακτηριστικά του περιβάλλοντος, άλλες πηγές θορύβου, για παράδειγμα, τον αριθμό των μηχανών και άλλων γειτονικών διεργασιών. Επιπλέον, τα επίπεδα έκθεσης μπορούν να ποικίλουν από χώρα σε χώρα. Αυτή η πληροφορία καθιστά τον χειριστή ικανό να χειριστεί την μηχανή και να κάνει την καλύτερη εκτίμηση των κινδύνων και των ρίσκων.

Θα πρέπει να χρησιμοποιηθούν μέσα ατομικής προστασίας της ακοής, όπως ακουστικά ή ωτοασπίδες.

ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΣΧΕΤΙΚΑ ΜΕ ΤΗΝ ΗΛΕΚΤΡΟΜΑΓΝΗΤΙΚΗ ΣΥΜΒΑΤΟΤΗΤΑ - Οι ηλεκτρομαγνητικές εκπομπές από το μηχάνημα δεν υπερβαίνουν τα όρια που ορίζονται από τα πρότυπα για τις προβλεπόμενες συνθήκες χρήσης.

Βεβαιωθείτε ότι στο σύστημα τροφοδοσίας υφίσταται μια μαγνητοθερμική προστασία για την προστασία όλων των αγωγών από τα βραχυκυκλώματα υπερθέρμανσης.

Κραδασμοί - *Ενεργή μέση τιμή συχνότητας της επιτάχυνσης χεριού-βραχίονα σε συνθήκες κανονικής κοπής με λεπίδες σωστά ακονισμένες, είναι χαμηλότερο του 2,5 m/sec ^{2}.*
Οι δοκιμές διεξήχθησαν κατά UNI EN ISO 5349-1 και 5349-2.

Οι κραδασμοί κατά την πραγματική χρήση του μηχανήματος μπορεί να είναι διαφορετικοί από εκείνους που έχουν δηλωθεί, από τη στιγμή που η συνολική τιμή των κραδασμών εξαρτάται από τον τρόπο με τον οποίο χρησιμοποιείται το μηχάνημα.
Θα πρέπει, επομένως να προσδιορίσετε τα καταλληλότερα μέτρα ασφαλείας για την προστασία που χειριστή, με βάσει μία αξιολόγηση της έκθεσης σε πραγματικές συνθήκες χρήσης.

LV LIETOŠANA

ATĻAUTĀ LIETOŠANA - Mašīna ir izstrādāta un ražota griešanai leņķzāģa un galda zāģa režīmā.
Galda zāģa režīms: sausa koksne
Leņķzāģa režīms: sausa koksne, plastmasas materiāls, alumīnijs un tā sakausējumi

NEATĻAUTA IZMANTOŠANA - Ir aizliegts:
- apstrādāt metāliskus materiālus.
- Apstrādāt organiskos un/vai pārtikas materiālus.
- Apstrādāt materiālus, kas griešanas rezultātā izdala kaitīgas vielas.
- Strādājiet rokas zāģa režīmā un grieziet mitru koksni.
- Lietojiet iekārtu bez vietā esošiem aizsargiem.
- Lietojiet ātrgaitas tērauda asmeņus.
- Lietojiet iekārtu, lai veiktu iegriezumus.
- Lietojiet ripzāģa režīmu metāla materiālu griešanai.

Mašīna nav piemērota izmantošanai sprādzienbīstamā vidē.

ATLIKUŠIE RISKI
Nogriešanas, sagriešanas un traumatiskas amputācijas risks - Šo risku apzīmē ar šādu simbolu:

Iekeršanās, vilkšanas un iesprostošanas risks: šis risks ir apzīmēts ar simbolu:
Piesardzības pasākumi
- Griešanas laikā neizmantojiet darba cimdus.
- Turiet rokas prom no darba zonas.
- Nenovāciet griešanas atkritumus vai atgriezumus, kamēr asmens griežas.

Saspiešanas risks: šis risks ir apzīmēts ar simbolu:
Piesardzības pasākumi
- Turiet rokas prom no galvas griešanas zonas.

- Netuviniet seju griešanas zonai;
- ir kategoriski aizliegts tuvināt rokas darba zonai, kamēr galva nav pilnībā pacelta un asmens nav pilnībā apstājies;
- samaziniet spiedienu brīdī, kad asmens pieskaras detaļai, lai izvairītos no asmens bojājuma;
- samaziniet griešanas spiedienu, lai pasargātu mašīnu no bojājumiem.

INFORMĀCIJA PAR TROKŠŅA LĪMENI - Norādītie trokšņa līmeņi attiecas uz emisijas līmeņiem, un tie ne vienmēr atbilst droša darba līmenim. Neskatoties uz to, ka pastāv korelācija starp emisijas un iedarbības līmeņiem, to nevar droši izmantot, lai noteiktu, vai nav nepieciešami papildu drošības pasākumi. Faktori, kas ietekmē faktisko trokšņa līmeni uz darbinieku, ietver iedarbības ilgumu, vides apstākļus, citus trokšņa avotus, piem., iekārtu skaitu, un citus blakus notiekošos apstrādes procesus. Turklāt iedarbības līmenis katrā valstī var būt atšķirīgs. Šī informācija iekārtas lietotājam var noderēt, lai labāk novērtētu apdraudējumus un riskus.

Ieteicams izmantot individuālos dzirdes aizsardzības līdzekļus, piemēram, austiņas vai ausu aizbāžņus.

INFORMĀCIJA PAR ELEKTROMAGNĒTISKO SADERĪBU - Elektromagnētiskās emisijas iekārtā nepārsniedz ierobežojumus, ko nosaka standarti attiecībā uz paredzētajiem lietošanas apstākļiem.

Pārliecinieties, vai strāvas piegādes sistēma ir aprīkota ar termomagnētiskajiem aizsargiem, kuri aizsargā visus vadus pret īsslēgumiem un pārslodzi.

Vibrācijas - *Plaukstas un rokas paātrinājuma vidējā vērtība, kas svērta pēc frekvences, normālos griešanas apstākļos un ar pareizi noasinātiem asmeņiem, ir mazāka par 2,5 m/s^2.*
Mērījumi tika veikti atbilstoši standartiem UNI EN ISO 5349-1 un 5349-2.

Mašīnas faktiskās izmantošanas laikā vibrāciju līmeņi var atšķirties no norādītajiem līmeņiem, jo kopējais vibrāciju lielums ir atkarīgs no mašīnas izmantošanas veida.
Tāpēc ir jānosaka vispiemērotākie drošības pasākumi, lai aizsargātu operatoru, balstoties uz ekspozīcijas novērtējuma faktiskajos izmantošanas apstākļos.

LT NAUDOJIMAS

LEIDŽIAMAS NAUDOJIMAS - Mašina buvo suprojektuota ir pagaminta pjaustyti pjovimo staklių ir stalinio pjūklo režimu.
Stalinio pjūklo režimas: pastovėjusi mediena
Pjovimo staklių režimas: pastovėjusi mediena, plastikinės medžiagos, aliuminis ir jo lydiniai

NELEISTINAS NAUDOJIMAS - draudžiama:
- apdirbti metalines dalis.
- Apdirbti organinės kilmės ir (ar) maisto produktus.
- Apdirbti medžiagas, kurios pjaunant gali išskirti kenksmingas medžiagas.
- Apdirbti stalinio pjūklo režimu ir pjaustyti drėgną medieną.
- Naudoti mašiną be sumontuotų apsaugų.
- Naudoti greitapjovio plieno ašmenis.
- Naudoti mašiną įgražoms atlikti.
- Naudoti diskinio pjūklo režimą metaliniams produktams pjaustyti.

Staklės nėra pritaikytos naudoti galimai sprogioje aplinkoje.

IŠLIEKANTI RIZIKA
Nukirtimo, nupjovimo ir nukirpimo pavojus - Šis pavojus žymimas simboliu:

Įsivėlimo, įtraukimo ir įstrigimo pavojus: šis pavojus žymimas simboliu:
Atsargumo priemonės, kurių reikia imtis
- Pjovimo metu nenaudoti darbinių pirštinių.
- Laikyti rankas atokiai nuo darbinės zonos.
- Nešalinti pjovimo likučių ar metalo luitų ašmenims sukantis.

Suspaudimo pavojus: šis pavojus žymimas simboliu:
Atsargumo priemonės, kurių reikia imtis
- Laikyti rankas atokiai nuo galvutės sukimosi zonos.

- Nelaikyti veido arti pjovimo zonos;
- jokiu būdu nekišti rankų į pjovimo zoną, kol galvutė nebus pačiame viršuje ir diskui visiškai nesustojus;
- ašmenų ir dalies kontakto metu sumažinti slėgį, kad ašmenys nelūžtų;
- norint tausoti mašiną, sumažinti slėgį.

SU TRIUKŠMU SUSIJUSI INFORMACIJA – Nurodytos triukšmo vertės yra emisijos lygiai, nebūtinai sutampantys su saugaus darbo lygiais. Kadangi yra santykis tarp triukšmo lygio ir laiko, praleidžiamo triukšmingoje aplinkoje, šie parametrai negali būti besąlygiškai naudojami nustatyti, ar reikia papildomų apsauginių priemonių ar ne. Realią darbuotojo padėtį įtakojantys faktoriai apima triukšmo poveikio trukmę, aplinkos sąlygas, kitus triukšmo šaltinius, pavyzdžiui, įrenginių skaičių ir kitus šalia atliekamus apdirbimo veiksmus. Be to, triukšmo poveikio lygiai gali skirtis priklausomai nuo šalies. Ši informacija leidžia staklių naudotojui geriau įvertinti galimus pavojus bei riziką.

Derėtų naudoti asmenines klausos apsaugos priemones, pvz. ausines ar ausų kamštukus.

SU ELEKTROMAGNETINIU SUDERINAMUMU SUSIJUSI INFORMACIJA – Staklių elektromagnetinė spinduliuotė neviršija naudojimo sąlygoms numatytų ribų.

Patikrinkite, ar elektros maitinimo įrenginys turi magnetoterminę apsaugą, kad visi trumpojo jungimo grandinių laidininkai būtų apsaugoti nuo perkrovos.

***Vibracija* – Peties svirties greitėjimo dažnumo svorinė vidutinė vertė kvadratu įprasto pjovimo sąlygomis su tinkamais pagaląstais ašmenimis yra mažesnė nei 2,5 m/s^2.**
Matavimai buvo atlikti laikantis standartų UNI EN ISO 5349-1 ir 5349-2.

Vibracijos realaus staklių naudojimo metu gali skirtis nuo deklaruojamų, kadangi bendra vibracijos vertė priklauso nuo mašinos naudojimo pobūdžio.
Todėl reikia nustatyti tinkamiausias saugos priemones operatoriaus apsaugai, remiantis poveikio prognoze realiomis naudojimo sąlygomis.

RO UTILIZARE

UTILIZARE PERMISĂ - Mașina a fost proiectată și construită pentru tăierea în modul mașină de tăiat și fierăstrău de banc.
Mod fierăstrău de banc: lemn uscat
Mod mașină de tăiat: lemn uscat, materiale plastice, aluminiul și aliajele sale

UTILIZARE NEPERMISĂ - SE interzice:
- prelucrarea materialelor bază feroasă.
- Prelucrarea materialelor organice și/sau alimentare.
- Prelucrarea materialelor care pot, ca urmare a tăierii, să emită substanțe nocive.
- Prelucrarea în modul fierăstrău de banc și tăierea lemnului umed.
- Utilizați mașina fără protecții în poziție.
- Utilizați lame de oțel de mare viteză.
- Utilizați mașina pentru a efectua tăieri oarbe.
- Utilizați modul fierăstrău circular pentru tăierea materialelor metalice.

Mașina nu este potrivită pentru utilizarea într-un mediu cu atmosferă potențial explozivă.

RISCURI REZIDUALE
Risc de retezare, tăiere și secționare - Acest risc este identificat cu simbolul:

Risc de agățare, tragere și prindere: acest risc este identificat cu simbolul:
Măsuri de precauție ce trebuie adoptate
- În faza de tăiere, nu utilizați mănuși de lucru.
- Țineți mâinile la distanță de zona de lucru.
- Nu îndepărtați reziduurile de tăiere sau resturile cu lama care se rotește.

Risc de strivire: Acest risc este identificat cu simbolul:
Măsuri de precauție ce trebuie adoptate
- Țineți degetele departe de zona de rotație a capului.

- Nu apropiați fața de zona de tăiere;
- evitați sub orice formă să apropiați mâinile de zona de tăiere înainte ca lama să se fi oprit complet și capul să fie la înălțimea maximă;
- reduceți presiunea în momentul contactului dintre lamă și piesă, pentru a evita ruperea lamei;
- reduceți presiunea de tăiere pentru a proteja mașina.

INFORMAȚII REFERITOARE LA ZGOMOT - Valorile indicate pentru zgomot sunt niveluri de emisie de zgomot și nu sunt în mod necesar niveluri de lucru în condiții de siguranță. Deși există o corelație între nivelurile de emisie și cele de expunere, acest lucru nu poate fi utilizat în mod fiabil pentru a determina dacă sunt necesare sau nu măsuri de precauție suplimentare. Factorii care influențează nivelul actual de expunere a operatorului includ durata de expunere, caracteristicile mediului, alte surse de zgomot, de ex. numărul de mașini și alte procese adiacente. Mai mult decât atât, nivelurile de expunere pot varia de la o țară la alta. Aceste informații permit, totuși, utilizatorul aparatului să evalueze cât mai bine pericolele și riscurile.

Se recomandă utilizarea echipamentelor de protecție personală pentru auz, precum căști sau dopuri pentru urechi.

INFORMAȚII PRIVIND COMPATIBILITATEA ELECTROMAGNETICĂ - Emisiile electromagnetice ale mașinii nu depăşesc limitele definite de normele pentru condițiile de utilizare prevăzute.

Verificați ca în cadrul instalației de alimentare să fie prezentă o protecție magnetotermică în măsură să protejeze toți conductorii împotriva scurtcircuitelor și a supraîncărcării.

Vibrații - *Valoarea medie pătratică ponderată cu frecvența a accelerației mână-braț, în condiții de tăiere normală cu lame corect ascuțite, este mai mică de 2,5 m/sec².*
Măsurătorile au fost efectuate folosind norma UNI EN ISO 5349-1 și 5349-2.

Vibrațiile în timpul utilizării efective a mașinii pot fi diferite de cele declarate, din moment ce valoarea totală a vibrațiilor depinde de modul în care este utilizată mașina.
Prin urmare, trebuie să se identifice măsurile de siguranță cele mai adecvate pentru protejarea operatorului, bazate pe o estimare a expunerii în condiții reale de utilizare.

POVOLENÉ POUŽÍVANIE - Stroj bol skonštruovaný a vyrobený pre prácu v režime pokosovej a stolnej píly.
Režim stolnej píly: uležané drevo
Režim pokosovej píly: uležané drevo, plastické materiály, hliník a jeho zliatiny

NEPOVOLENÉ POUŽÍVANIE - JE zakázané:
- Pracovať s materiálom na báze železa.
- Opracovávať organické a /nebo potravinové materiály.
- Opracovávať materiály, ktoré môžu v dôsledku opracovania uvoľňovať škodlivé látky.
- Pracovať v režime stolnej píly a rezať vlhké drevo.
- Používať stroj, pokiaľ ochrana nie je v pracovnej polohe (spustená).
- Používať kotúče z rýchloreznej ocele.
- Používať stroj na rezanie naslepo.
- Používať v režime cirkulárnej píly na rezanie kovových materiálov.

Stroj nie je vhodný na použitie v prostredí s potenciálne výbušnou atmosférou.

ZVYŠKOVÉ RIZIKÁ
Riziko strihu, porezania a posekania sa - Toto riziko je označené symbolom: 

Riziko zavlečenia, strhnutia a zachytenia do stroja: toto riziko je označené symbolom: 
Ochranné opatrenia, ktoré je potrebné prijať
- Pri rezaní nepoužívajte pracovné rukavice.
- Ruky držte vzdialené od pracovného priestoru.
- Neodstraňujte zvyšky z rezania alebo úlomky, keď nástroj rotuje.

Riziko pomliaždenia: toto riziko je označené symbolom: 
Ochranné opatrenia, ktoré je potrebné prijať
- Ruky držte vzdialené od pracovného priestoru.

- Nepribližujte tvár do blízkosti reznej zóny;
- v žiadnom prípade nedávajte ruky do blízkosti priestoru opracovania skôr, ako hlava nepríde do najvyššieho bodu a kotúč sa úplne nezastaví;
- v momente dotyku kotúča a obrábaného kusu, znížte tlak, aby nedošlo k polámaniu kotúča;
- pre ochranu stroja znížte rezný tlak.

INFORMÁCIE O HLUKU - Hodnoty uvedené pre hluk sú emisnými úrovňami a nie nevyhnutne úrovňami bezpečnej práce. Zatiaľ čo existuje vzťah medzi hladinami emisií a hladinami expozície, nie je možné aplikovať tento vzťah pre účely posúdenia, či je alebo nie je potrebné používať iné opatrenia. Faktory, ktoré ovplyvňujú reálnu úroveň expozície pracovníka zahŕňajú trvanie expozície, charakteristiky prostredia, iné zdroje hluku, napríklad počet strojov a iné práce v blízkosti. Okrem toho sa úrovne expozície môžu v jednotlivých krajinách líšiť. Každopádne tieto informácie umožňujú užívateľovi stroja čo najlepšie zhodnotenie nebezpečenstiev a rizík.

Vhodné je používanie osobných prostriedkov na ochranu sluchu, ako sú sluchátka alebo zátky do uší.

INFORMÁCIE O ELEKTROMAGNETICKEJ KOMPATIBILITE - Elektromagnetické emisie stroja nepresahujú limity stanovené predpismi pre predpokladané podmienky používania.

Preverte, či sa v elektrickej inštalácii nachádza magnetotermická ochranná poistka schopná ochrániť všetky vodiče pred skratom a preťažením.

Vibrácie - *Priemerná vážená hodnota strednej kvadratickej hodnoty zrýchlenia vo frekvencii ruky a paže, za normálnych rezných podmienok so správne naostrenou čepeľou je menšia ako 2,5 m/sec^2.*
Merania boli vykonané podľa normy UNI EN ISO 5349-1 e 5349-2.

Vibrácie pri skutočnom používaní stroja môžu byť odlišné od deklarovaných, pretože celková hodnota vibrácií závisí od spôsobu, akým je prístroj používaný.
V takom prípade je nutné určiť, na základe odhadu expozície v skutočných podmienkach prevádzky, najvhodnejšie bezpečnostné opatrenia, pre ochranu obsluhy.

HU FELHASZNÁLÁS

RENDELTETÉSSZERŰ HASZNÁLAT - A gépet úgy terveztük és készítettük el, hogy gérvágó és asztali körfűrész üzemmódban is lehessen vágásra használni.
Asztali körfűrész üzemmódban: szárított fa
Gérvágó üzemmódban: szárított fa, műanyagok, alumínium és ötvözetei vágására

NEM RENDELTETÉSSZERŰ HASZNÁLAT - tilos:
- vastartalmú anyagok megmunkálására használni.
- Szerves anyagokat és/vagy élelmiszereket megmunkálni.
- Olyan anyagokat megmunkálni, amelyek a vágás során káros anyagokat bocsáthatnak ki.
- Asztali körfűrész üzemmódban dolgozni, és nedves fát vágni.
- A gépet használni, ha a védőburkolatok nincsenek a helyükön.
- Gyorsacél fűrészlapokat használjon.
- A gépet horonyvágásra használni.
- Fémes anyagok vágásához körfűrész üzemmódban használja a gépet.

A gépet nem lehet robbanásveszélyes légkörű helyiségben használni.

FENNMARADÓ KOCKÁZATOK
Elnyírás, vágás és darabolás kockázata - Erre a kockázatra a következő jel figyelmeztet:

Beakadás, elhúzás és beszorulás kockázata: erre a kockázatra a következő jel figyelmeztet:
Elővigyázatossági intézkedések, amelyeket be kell tartani
- Vágásnál ne használjon munkavédelmi kesztyűt.
- A kezét tartsa távol a munkaterülettől.
- Ne távolítson el vágási maradékokat vagy nagyobb darabot miközben a fűrészlap forog.

Zúzódásos sérülés kockázata: Erre a kockázatra a következő jel figyelmeztet:
Elővigyázatossági intézkedések, amelyeket be kell tartani
- A kezét tartsa távol a vágófej forgásának területétől.

- Arcát sose helyezze a vágóterület közelébe;
- soha ne közelítse kezét a munkaterülethez egészen addig, amíg a vágófej nincs a legmagasabb pozícióban és a fűrészlap nem állt meg teljesen;
- csökkentse a nyomást, amikor a fűrészlap a munkadarabhoz ér, hogy el ne törjön a fűrészlap;
- a gép megóvása érdekében csökkentse a vágás nyomását.

ZAJKIBOCSÁTÁSSAL KAPCSOLATOS INFORMÁCIÓK - A feltüntetett zajértékek kibocsátási értékek, és nem feltétlenül felelnek meg a biztonságos munkavégzés feltételeinek. Bár összefüggés van a kibocsátási szint és az expozíció szintje között, ez az összefüggés nem használható megbízhatóan annak eldöntéséhez, hogy szükség van-e további óvintézkedések meghatározására. A dolgozóra vonatkozó tényleges expozíciós értéket meghatározó tényezők a következők: az expozíció időtartama, a környezet jellemzői, más zajforrások, például a gépek száma és egyéb közeli munkavégzések. Az expozíció határértékei különbözőek lehetnek az egyes országokban. Ezen információk lehetővé teszik a gép használója részére, hogy a legpontosabban felmérje a veszélyeket és a kockázatokat.

Javasoljuk hallásvédő egyéni védőeszközök, mint pl. fülvédő vagy füldugó használatát.

ELEKTROMÁGNESES ÖSSZEFÉRHETŐSÉGGEL KAPCSOLATOS INFORMÁCIÓK - A gép elektromágneses kibocsátása nem haladja meg a szabványokban a rendeltetésszerű használathoz előírt szintet.

Ellenőrizze, hogy a táphálózaton van-e olyan automata biztosíték, amely megvédi a vezetékeket a rövidzárlattól és a túlterheléstől.

Rezgés - *A kéz/kar rezgésszám súlyozott gyorsulás négyzetes középértéke normális vágási körülmények és megfelelően éles fűrészlapok esetén alacsonyabb 2,5 m/sec^2-nél.*
A mérések az MSZ EN ISO 5349-1 és az 5349-2 szabványok szerint lettek elvégezve.

A gép használata közben fellépő rezgések eltérhetnek a nyilatkozatban feltüntetett rezgésértékektől, mivel a rezgések összességének értéke függ attól, hogy milyen módon használja a gépet. Ezért a használat tényleges körülményei alapján becsült expozíció alapján kell meghatározni a kezelő védelmét szolgáló legmegfelelőbb biztonsági intézkedéseket.

ET KASUTAMINE

SIHTOTSTARBELINE KASUTAMINE - Masin on projekteeritud ja ehitatud saagimiseks kaldnurksae ja lauasae režiimides.
Lauasae režiim: vana puit
Kaldnurksae režiim: vana puit, plastmaterjalid, alumiinium ja selle sulamid

MITTESIHTOTSTARBELINE KASUTAMINE - KEELATUD on:
- töödelda rauasisaldusega materjale.
- Töödelda orgaanilisi materjale ja/või toitaineid.
- Töödelda materjale, mis võivad lõike tulemusel väljutada kahjulikke aineid.
- Töödelda lauasae režiimis märga puitu.
- Kasutada masinat ilma selle kaitseseadisteta.
- Kasutada kiirlõiketerasest lõiketeri.
- Kasutada masinat pimelõigete tegemiseks.
- Kasutada ketassae režiimi metallmaterjalide lõikamiseks.

See seade ei ole sobilik kasutamiseks potentsiaalselt plahvatusohtlikes keskkondades.

VÕIMALIKUD OHUD
Lõikevigastuste oht - Ohtu sümboliseerib see märk:

Takerdumise, kaasahaaramise ja kinnijäämise oht: ohtu sümboliseerib see märk:
Ettevaatusabinõud
- Lõikamisfaasis töökindaid mitte kanda.
- Hoidke käed tööpiirkonnast eemal.
- Ärge kunagi eemaldage lõikejääke või seadmest väljuvaid osakesi kui tööriist pöörleb.

Muljumisoht: ohtu sümboliseerib see märk:
Ettevaatusabinõud
- Hoidke käed pöörlevast otsast eemal.

- Hoidke nägu lõikepiirkonnast eemal;
- Ärge kunagi pange käsi lõikepiirkonna lähedusse enne, kui lõikepea on täiskõrgusesse naasnud ja saelint on täielikult peatunud;
- Saelindi purunemise vältimiseks vähendage survet kohe, kui saelint töödeldava materjaliga kokku puutub;
- Seadme kaitsmiseks vähendage lõikesurvet.

MÜRATASEME INFO - Müratasemе väärtused tähistavad emissioonitaset ning mitte tingimata ohutu töötegemise taset. Emissioonitasemete ja mõjutasemete vahel on seos, kuid seda seost ei saa võtta ettevaatusabinõude rakendamisvajaduse hindamise usaldusväärseks aluseks. Kasutajani jõudva tegeliku müra mõju oleneb müra avaldumise kestusest, keskkonnaoludest ja muudest müraallikatest, nt masinate ja muude lähedal asuvate seadmete hulgast. Lubatud müratasemed võivad ka riigiti erineda. See teave aitab masina kasutajal siiski ohte ja riske paremini hinnata.

Soovituslik on kasutada sobivaid kuulmiskaitsevahendeid, nt. kõrvaklappe või kõrvatroppe.

INFO ELEKTROMAGNETILISE ÜHILDUVUSE KOHTA - Seadmest vabanevate elektromagnetiliste emissioonide tasemed ei ületa asjakohaste standardite piirnorme ettenähtud kasutustingimuste korral.

Veenduge, et elektritoite süsteem on varustatud termomagnetilise automaatkaitsmega, mis kaitseb kõiki elektrijuhte lühise ja ülekoormuse eest.

Vibratsioon - *Keskmine sagedusega kaalutud kiirendusväärtus tavapärastes lõiketingimustes korrektselt teritatud saelintidega on väiksem kui 2,5 m/s².*
Testmõõtmised on teostatud vastavalt standarditele EN ISO 5349-1 ja EN ISO 5349-2.

Seadme tegelikul kasutamisel tekkivad vibratsioonid võivad erineda esitatud väärtustest, sest vibratsiooni koguväärtus sõltub paljuski sellest kuidas seadet kasutatakse.
Seega on vaja määratleda kõige asjakohasemad operaatori kaitsmiseks mõeldud ohutusmeetmed, mis põhinevad kokkupuute eeldataval kestusel ja tegelikel kasutustingimustel.

POVOLENÉ POUŽITÍ - Stroj byl navržen a zkonstruován pro práci v režimu pokosové a stolní pily.
Režim stolní pily: uleželé dřevo
Režim pokosové pily: uleželé dřevo, plastické materiály, hliník a jeho slitiny

NEPOVOLENÉ POUŽITÍ - JE zakázáno:
- Pracovat s materiály na bázi železa.
- Opracovat organické a /nebo potravinové materiály.
- Opracovat materiály, které mohou v důsledku opracování uvolňovat škodlivé látky.
- Pracovat v režimu stolní pily a řezat vlhké dřevo.
- Používat stroj bez ochrany v pracovní poloze (spuštěné).
- Používat kotouče z rychlořezné oceli.
- Používat stroj k řezání naslepo.
- Používat v režimu cirkulární pily k řezání kovových materiálů.

Stroj není vhodný k použití v prostředí s potenciálně výbušnou atmosférou.

ZBYTKOVÁ RIZIKA
Nebezpečí střihu, řezu a posekání - Toto nebezpečí je označeno symbolem: 

Nebezpečí zavlečení, strhnutí a zachycení: toto nebezpečí je označeno symbolem: 
Opatření, která je třeba přijmout
- Při opracování nepoužívejte pracovní rukavice.
- Ruce udržujte vzdálené od pracovního prostoru.
- Neodstraňujte zbytky z řezání nebo úlomky, při otáčejícím se kotouči.

Nebezpečí pohmoždění: toto nebezpečí je označeno symbolem: 
Opatření, která je třeba přijmout
- Ruce udržujte vzdálené od otáčející se hlavy.

- Nepřibližujte tvář do blízkosti řezné zóny;
- v žádném případě nedávejte ruce do blízkosti prostoru opracování dříve, než hlava přijde do nejvyššího bodu a kotouč se zcela zastaví;
- v momentě dotyku kotouče a obráběného kusu, snižte tlak, aby nedošlo k polámání kotouče ;
- pro ochranu stroje snižte řezný tlak.

INFORMACE O HLUKU - Uvedené hodnoty představují stupeň emisí a nemusí vždy znamenat bezpečnou úroveň při práci. Existuje vztah mezi hladinou emisí a hladinou hluku, které je možné se vystavit, nedá se ale s jistotou usuzovat, zda jsou nebo nejsou nutná další opatření. Faktory, které ovlivňují skutečný stupeň expozice pracovníka zahrnují délku trvání expozice, charakteristiku prostředí, jiné zdroje emisí, např. počet strojů a jiných okolních prací. Kromě toho, hladiny expozice se mohou v jednotlivých zemích lišit. Uvedené informace dovolují uživateli stroje co nejlépe zhodnotit nebezpečí a rizika.

Je vhodné používat osobních ochranných prostředků na ochranu sluchu, jako jsou sluchátka nebo zátky do uší.

INFORMACE O ELEKTROMAGNETICKÉ KOMPATIBILITĚ - Elektromagnetické emise stroje nepřekračují limity stanovené předpisy pro předpokládané podmínky používání.

Ověřte, zda se v napájecím systému nachází magnetotermická ochrana schopná ochránit všechny vodiče před zkratem a přetížením.

Vibrace - *Průměrná vážená hodnota střední kvadratické hodnoty zrychlení ve frekvenci ruky a paže, za normálních řezných podmínek se správně naostřeným řezným kotoučem je menší než 2,5 m / sec².*
Měření bylo provedeno podle normy UNI EN ISO 5349-1 a 5349-2.

Vibrace při skutečném používání stroje mohou být odlišné od deklarovaných, protože celková hodnota vibrací závisí na způsobu, jakým je přístroj používán.
V takovém případě je nutné určit, na základě odhadu expozice v skutečných podmínkách provozu, nejvhodnější bezpečnostní opatření pro ochranu obsluhy.

DOVOLJENA UPORABA Stroj je bil načrtovan in izdelan za uporabo na način krožne ali namizne žage.
Način delovanja namizne žage:staran les.
Način delovanja krožne žage : staran les, plastični materiali, aluminij in njegove zlitine.

NEDOVOLJENA UPORABA – prepovedano je:
- obdelovati materiale na osnovi železa;
- obdelovati organske materiale in/ali živila;
- obdelovati materiale, ki lahko zaradi obdelave oddajajo škodljive snovi;
- uporabljati način delovanja namizne žage za obdelavo vlažnega lesa;
- uporabljati stroj brez nameščenih zaščitnih pripomočkov;
- uporabljati rezila iz hitroreznih jekel;
- uporabljati stroj za izvajanje zaprtih rezov;
- uporabljati način delovanja krožne žage za obdelavo kovinskih materialov.

Stroj ni primeren za uporabo v potencialno eksplozivnih atmosferah.

OSTALE NEVARNOSTI
Nevarnost striženja, ureza in razkosanja – Na to nevarnost opozarja simbol:

Nevarnost zapletanja, vlečenja in zagozditve: Na to nevarnost opozarja simbol:
Previdnostni ukrepi
- Med rezanjem ne uporabljajte delovnih rokavic.
- Ne približujte rok delovnemu območju.
- Ne odstranjujte ostankov rezanja in delcev, medtem ko se rezilo vrti.

Nevarnost zmečkanja: Na to nevarnost opozarja simbol:
Previdnostni ukrepi
- Ne približujte rok območju vrtenja glave.

- Obraza ne približujte območju rezanja;
- strogo prepovedano je seganje z rokami v območje rezanja, dokler glava ni v najvišjem položaju in rezilo ni popolnoma zaustavljeno;
- pri stiku rezila in obdelovanca sprostite pritisk, da preprečite zlom rezila;
- za zaščito stroja zmanjšajte pritisk pri rezanju.

PODATKI O HRUPU - Navedene vrednosti hrupa so ravni emisij in niso nujno ravni, pri katerih je zagotovljeno varno delo. Med ravnmi misij in ravnmi izpostavljenosti sicer obstaja povezava, vendar se nanjo ne gre zanašati pri odločanju, ali so potrebni morebitni dodatni zaščitni ukrepi proti hrupu. Dejavniki, ki vplivajo na dejansko raven izpostavljenosti delavca hrupu, so med drugim čas izpostavljenosti, značilnosti okolja, drugi viri hrupa, na primer število drugih strojev in druge vrste obdelav v bližini. Poleg tega se lahko dovoljene ravni izpostavljenosti od države do države razlikujejo. Kljub temu navedene informacije uporabniku stroja omogočajo boljše zavedanje nevarnosti in tveganj.

Priporočljiva je uporaba osebne varovalne opreme za zaščito sluha, kot so naušniki ali ušesni čepki.

PODATKI O ELEKTROMAGNETNI ZDRUŽLJIVOSTI - Elektromagnetna sevanja stroja ne presegajo mejnih vrednosti, ki jih določajo standardi za predvidene pogoje uporabe.

Prepričajte se, da je na napajalnem sistemu vgrajeno zaščitno stikalo, ki vse vodnike ščiti pred kratkim stikom in preobremenitvijo.

***Tresljaji** - Povprečna kvadratna vrednost, določena glede na frekvenco, je pri pospeševanju z roko pri normalnih pogojih rezanja s pravilno vstavljenimi rezili nižja od 2,5 m/s^2.*
Vrednosti so bile izmerjene ob upoštevanju standardov UNI EN ISO 5349-1 in 5349-2.

Tresljaji med dejansko uporabo stroja se lahko razlikujejo od zgoraj navedenih, saj je skupna vrednost tresljajev odvisna od načina uporabe stroja.
Zato je treba opredeliti najprimernejše varnostne ukrepe za zaščito upravljavca, ki so odvisne od ocene izpostavljenosti v dejanskih pogojih uporabe.

TR KULLANIM

İZİN VERİLEN KULLANIM - Makine kesici ve tezgah testeresi modunda kesim yapmak üzere tasarlanmış ve imal edilmiştir.
Tezgah testere modu: kuru ahşap
Kesici modu: kuru ahşap, plastik malzemeler, alüminyum ve alaşımları

İZİN VERİLMEYEN KULLANIM - Yasak olan hususlar:
- demir bazlı malzemelerin işlenmesi.
- Organik malzemelerin ve/veya gıda maddelerin işlenmesi.
- Kesim sonucunda zararlı maddeler çıkarabilecek malzemelerin işlenmesi.
- Tezgah testere modunda ıslak ahşabın kesilmesi.
- Siperler monteli değilken makinenin kullanılması.
- Hava çeliğinden mamul bıçakların kullanılması.
- Makinenin kör kesim yapılmasında kullanılması.
- Döner testere modunda metal içerikli malzemelerin kesilmesi.

Makine potansiyel patlayıcı atmosfer içeren ortamda kullanıma uygun değildir.

KALINTI RİSKLERİ
Kesme, kopma ve parçalanma riski - Bu riski tanımlayan sembol:

Takılma, sürüklenme ve sıkışma riski: Bu riski tanımlayan sembol:
Alınması gereken önlemler
- Kesim sırasında eldiven kullanmayınız.
- Ellerinizi çalışma alanından uzak tutunuz.
- Bıçak ağzı dönerken kesim artığı ve talaşları almayınız.

Ezilme riski: Bu riski tanımlayan sembol:
Alınması gereken önlemler
- Ellerinizi kafanın dönüş alanından uzak tutunuz.

- Yüzünüzü kesim alanına yaklaştırmayın;
- kafa en yüksek noktasına ulaşmadan ve bıçak ağzı tamamen durmadan ellerinizi kesim alanına yaklaştırmaktan kaçının;
- bıçak ağzının kırılmasını önlemek amacı ile bıçak ağzı ile parça arasındaki temas anında basıncı düşürün;
- makineyi korumak için kesim basıncını azaltın.

GÜRÜLTÜ İLE İLGİLİ BİLGİLER - Gürültü değerleri emisyon seviyeleridir ve ille de güvenli çalışma seviyeleri olması gerekmez. Emisyon seviyeleri ile maruz kalma seviyeleri arasında bir ilişki olmakla birlikte, bu başka önlemlerin gerekli olup olmadığını belirlemek amacıya güvenilir bir şekilde kullanılamaz. Çalışanın gerçek maruziyet seviyelerini etkileyen faktörlere maruziyet süresi, ortam özellikleri, diğer gürültü kaynakları, örneğin makinelerin ve beraberindeki diğer işlemlerin sayısı da dahil edilmektedir. Ayrıca maruz kalma seviyeleri ülkeden ülkeye farklılık gösterebilir. Bu bilgiler makine kullanıcısını tehlike ve risklerin değerlendirmesini en iyi bir şekilde yapacak hale getirmelidir.

Kulaklık veya kulak tıkacı gibi kişisel işitme koruma kullanmanız gerekmektedir.

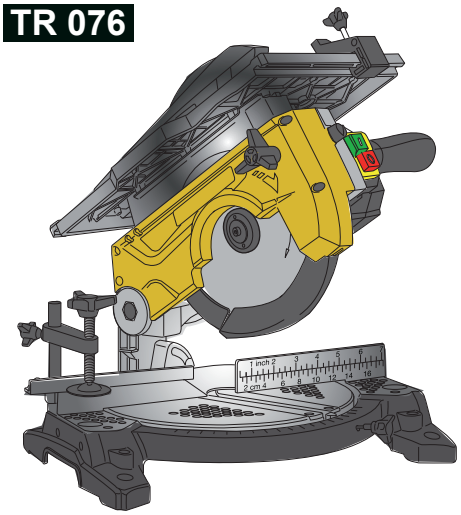
ELEKTROMANYETİK UYUMLULUK HAKKINDA BİLGİLER - Makinenin elektromanyetik emisyonları öngörülen kullanım şartlarına ilişkin standartlarla belirlenen sınırları aşmaz.

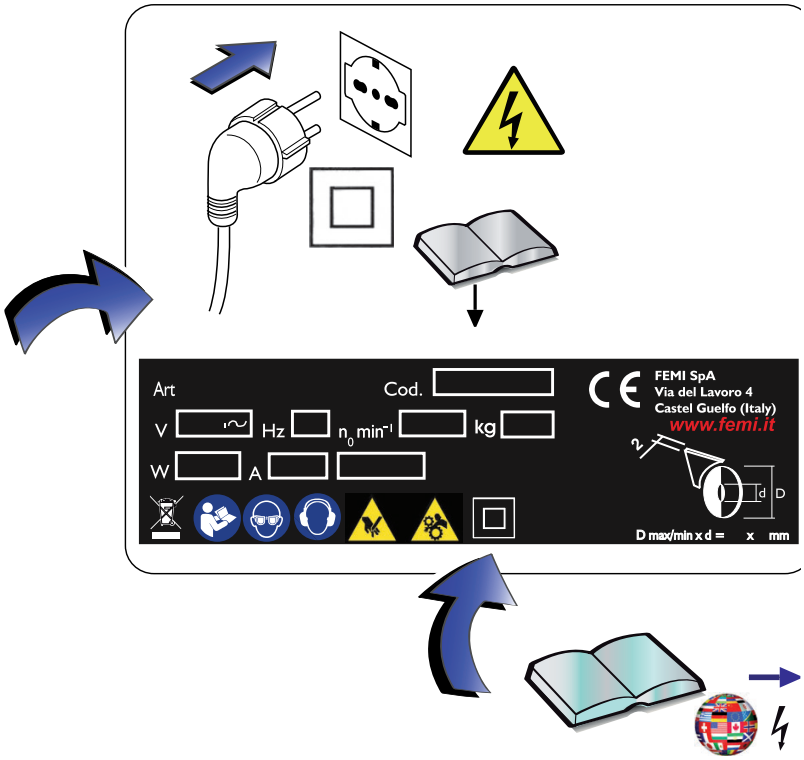
Güç besleme sisteminde tüm iletkenleri kısa devre ve aşırı yüklemeden korumak için uygun bir koruma olup olmadığını denetleyin.

Titreşimler - *Olağan kesim koşullarında ve doğru şekilde bileylenen bıçak ağızları ile el kol hızlanması frekansının ağırlıklı ortalama değeri, 2,5 m/sec^2'den düşüktür.*
Ölçümler EN 5349-1 ve 5349-2 standartlarına uygun olarak yapılmıştır.

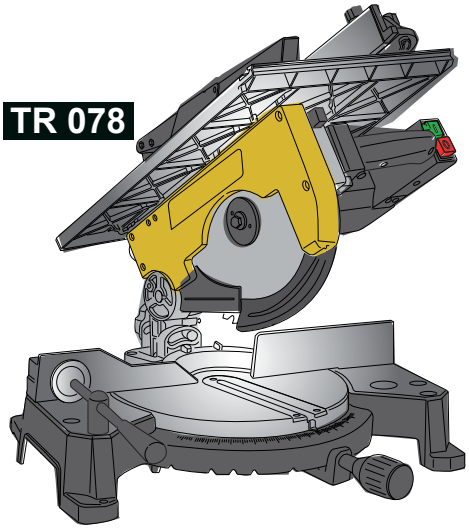
Titreşimin toplam değerin makinenin kullanım şekline bağlı olduğundan, makinenin reel kullanımı sırasında titreşimler beyan edilenlerden farklı olabilmektedir.
Bu nedenle operatörü korumak için, reel kullanım koşullarına maruz kalma tahminine dayalı en uygun güvenlik tedbirleri tanımlanmalıdır.

TR 076

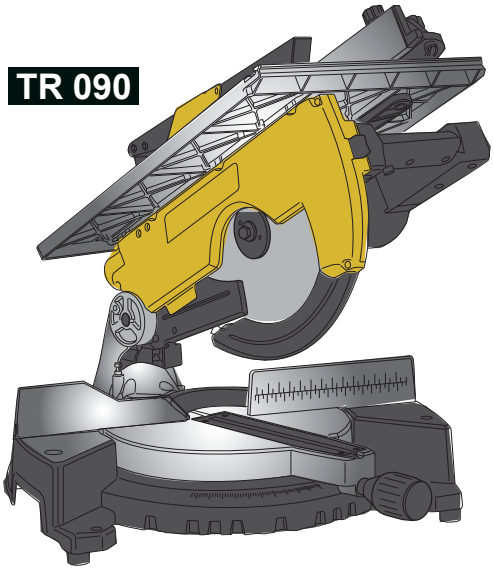




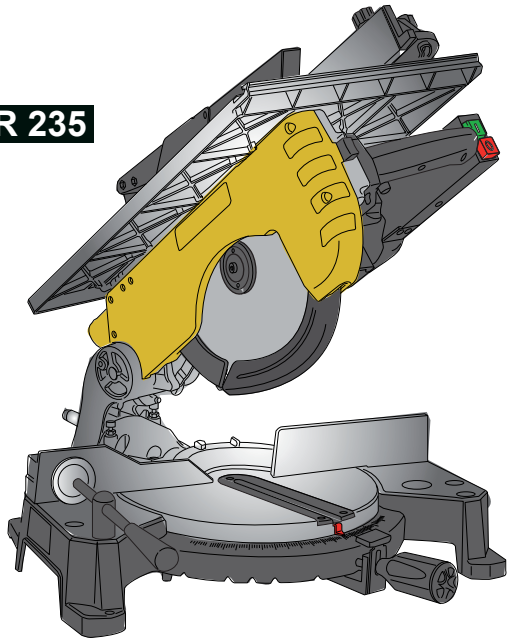
TR 078

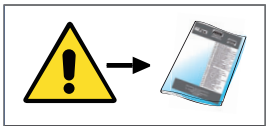


TR 090

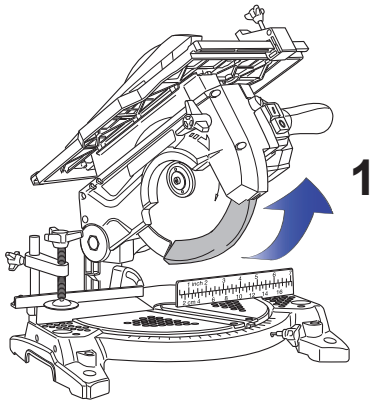


TR 235



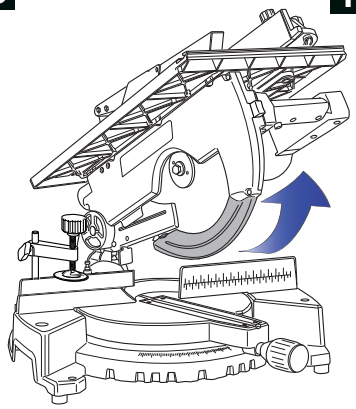


TR 076

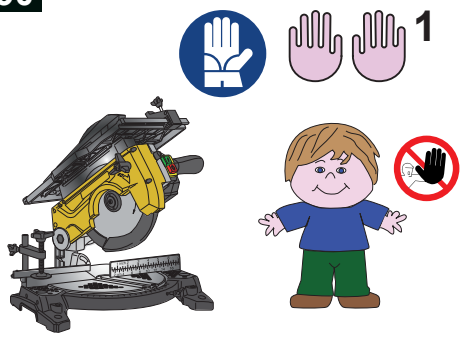


1

TR 090



1

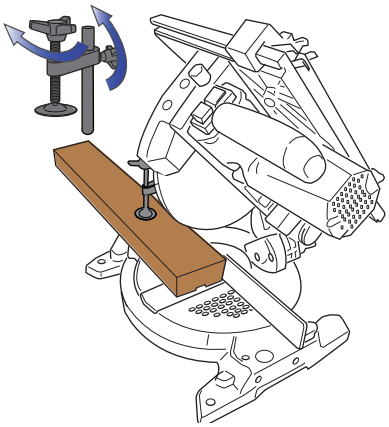


1



2

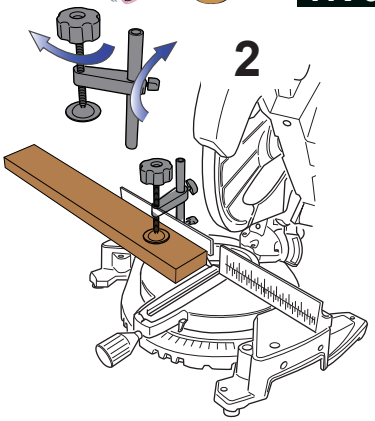
TR 076





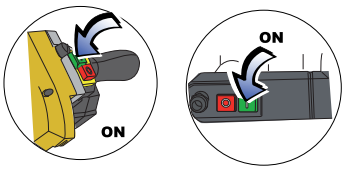
TR 090

2

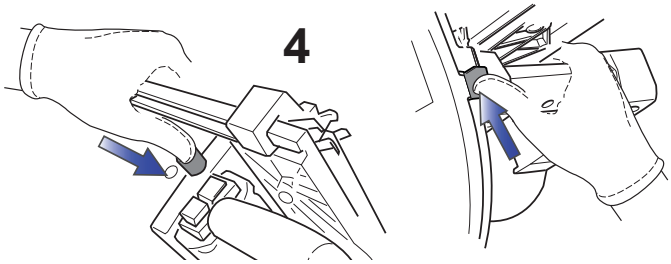




3

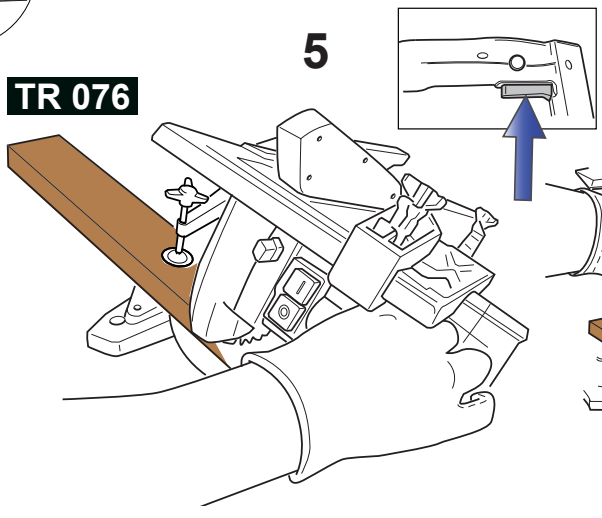


4

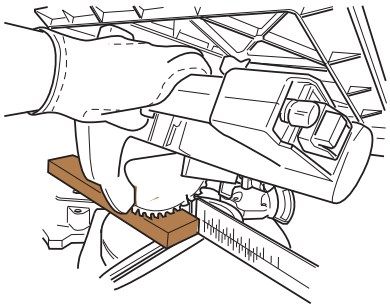


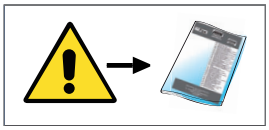
5

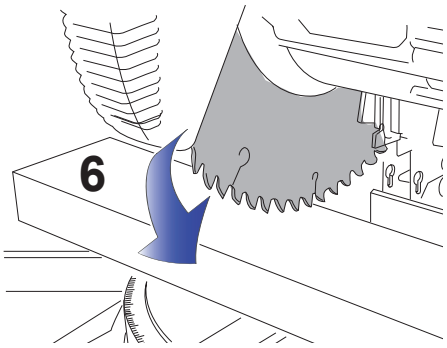
TR 076



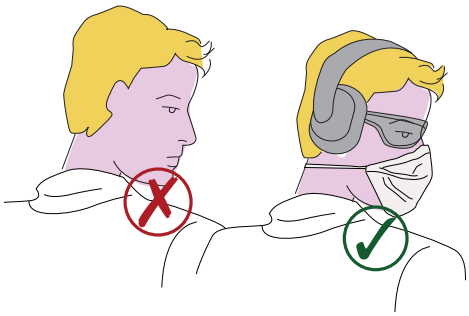
TR 090

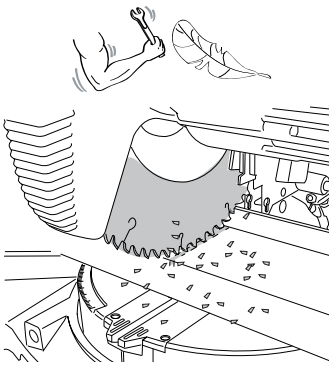




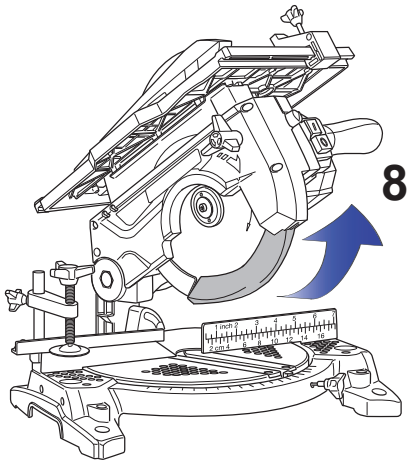


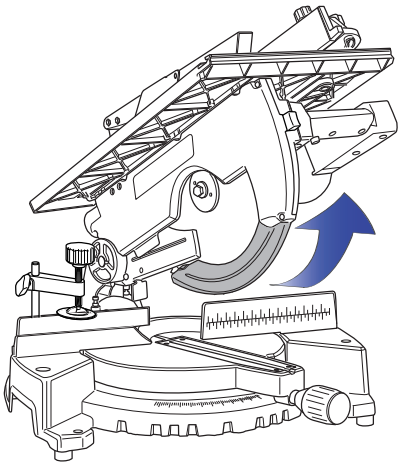




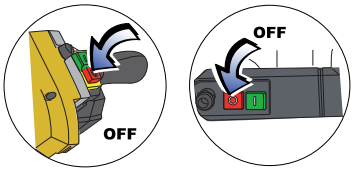


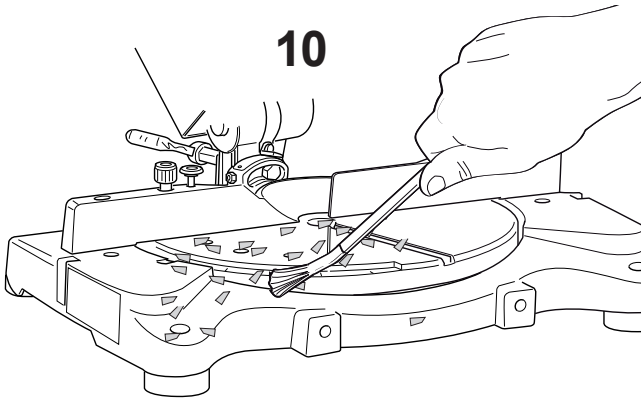
TR 076



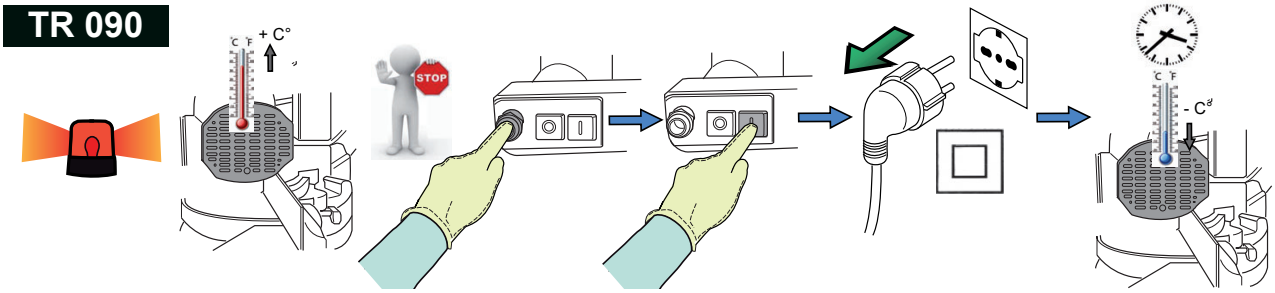


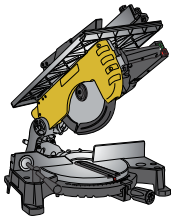
TR 090

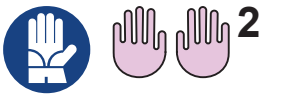




TR 090

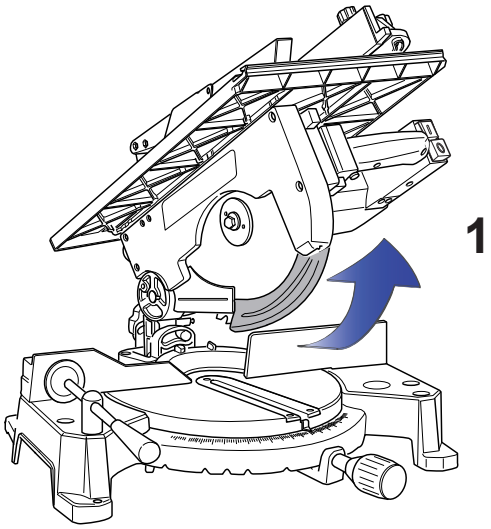




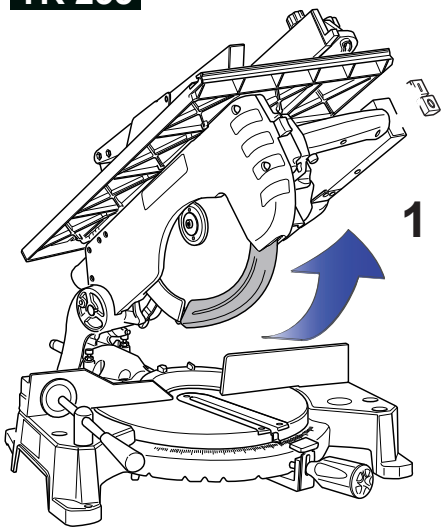




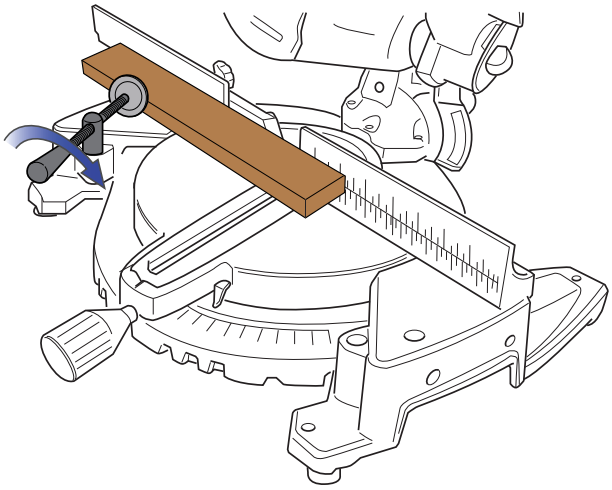
TR 078



TR 235

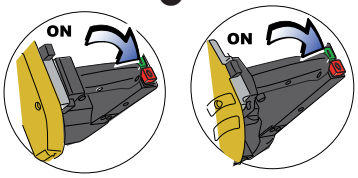


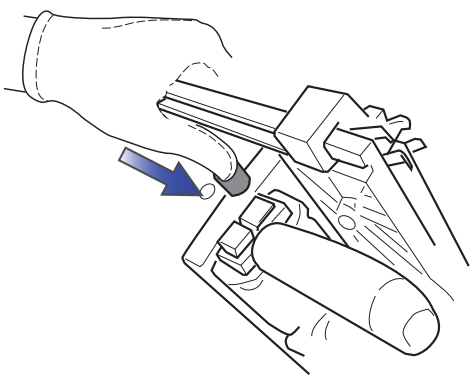


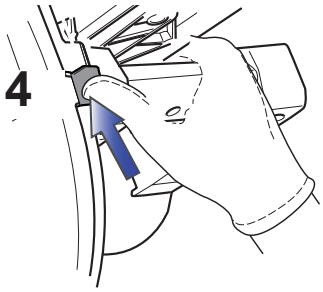


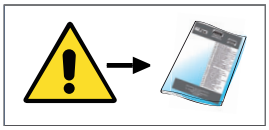


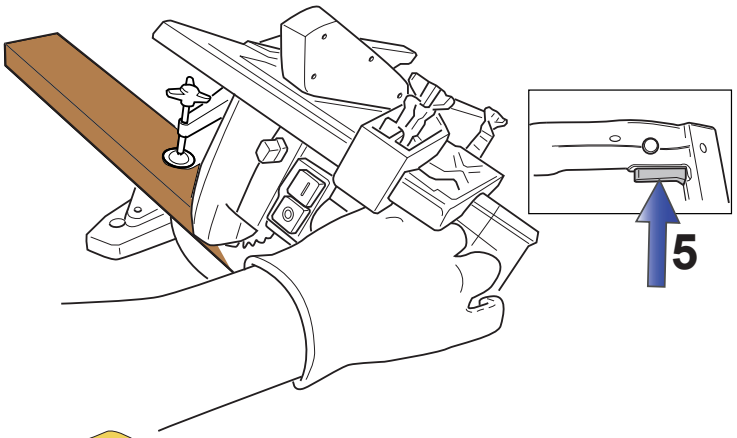
3





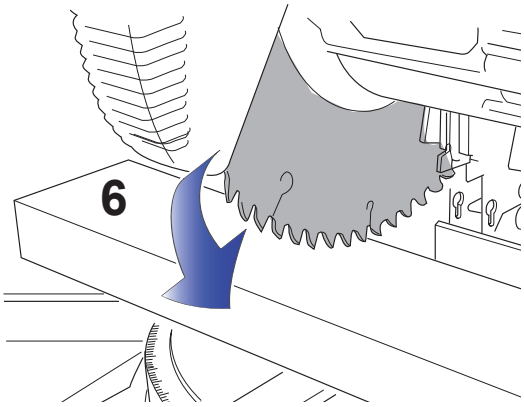


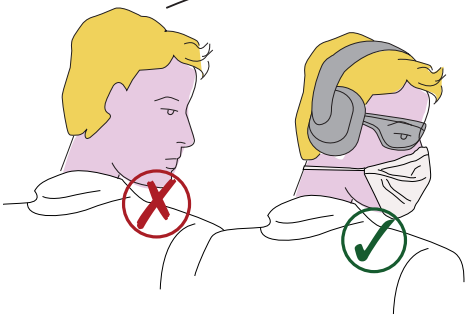


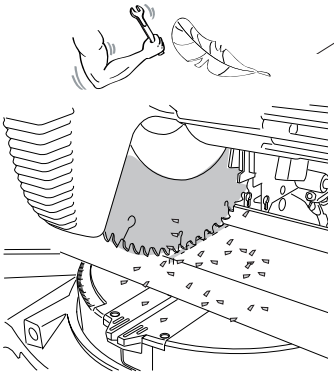


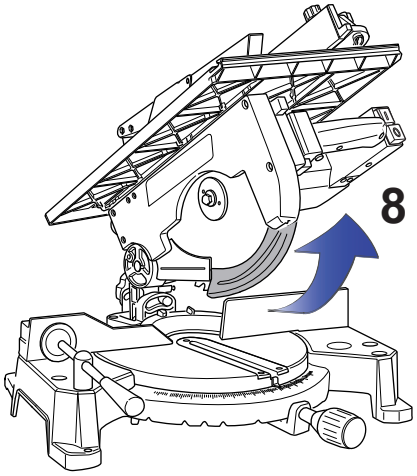

2

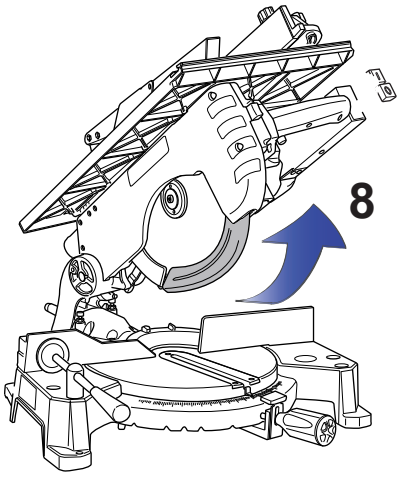
5

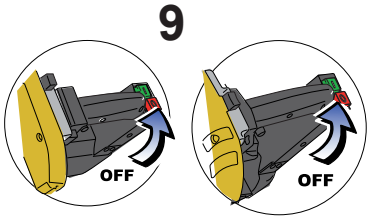

6

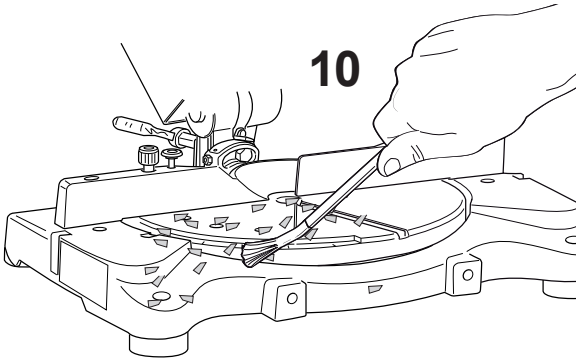

7

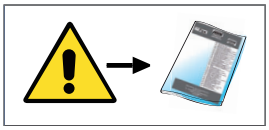



8

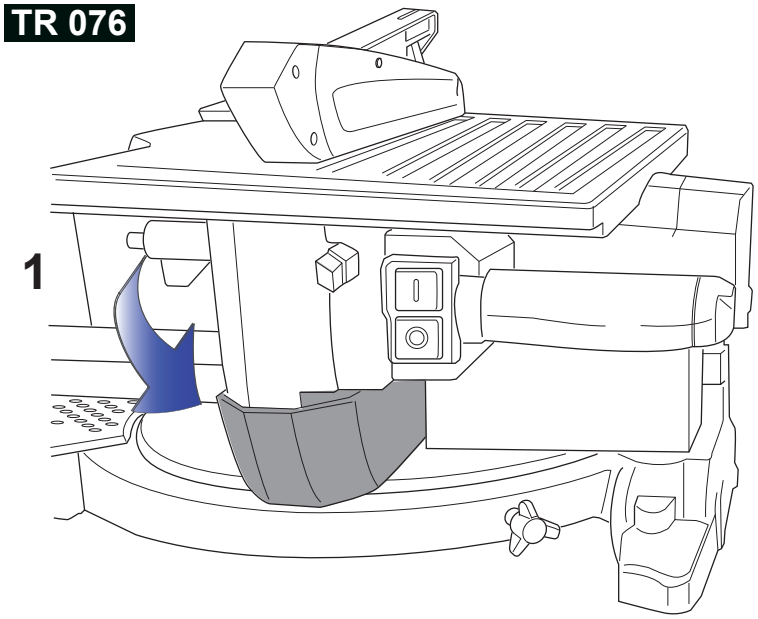

8

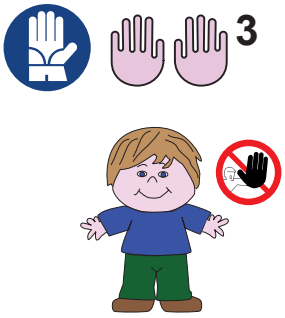

9
OFF
OFF


10

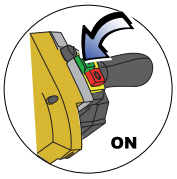


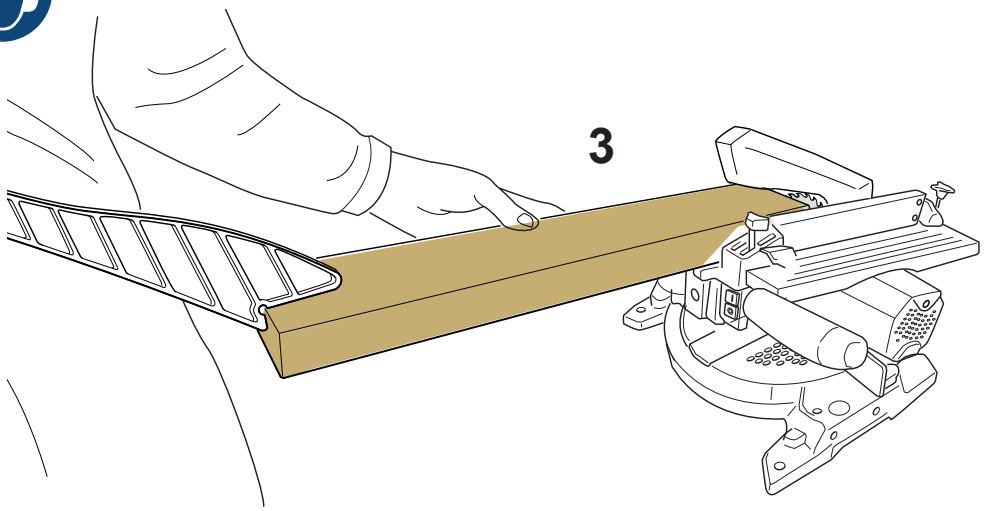
TR 076

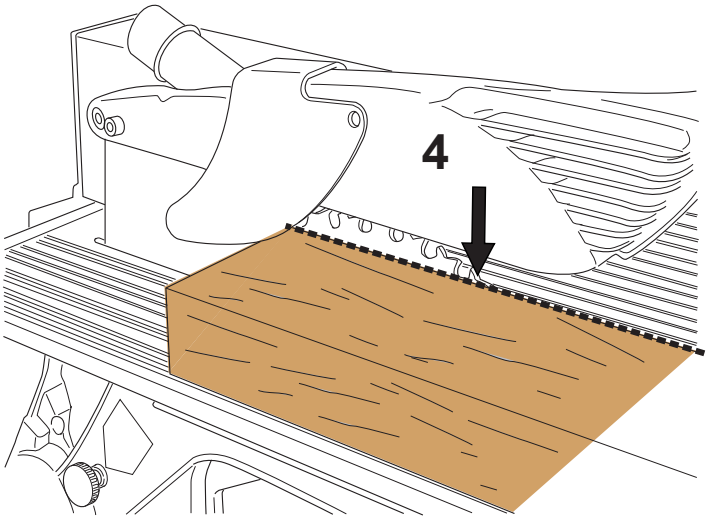


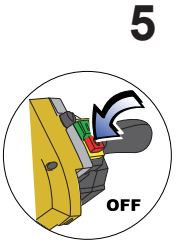


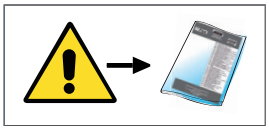




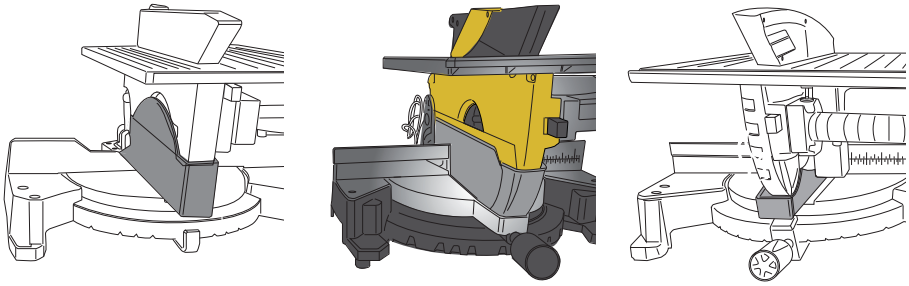


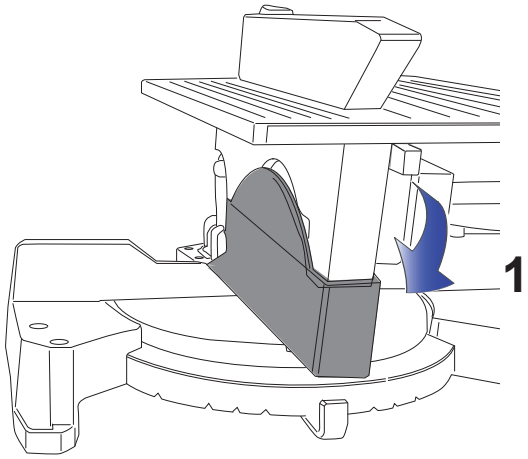


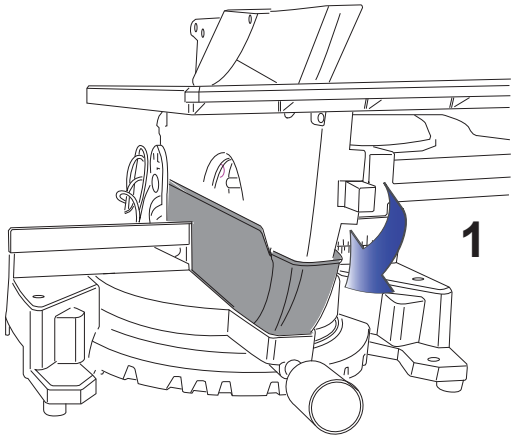


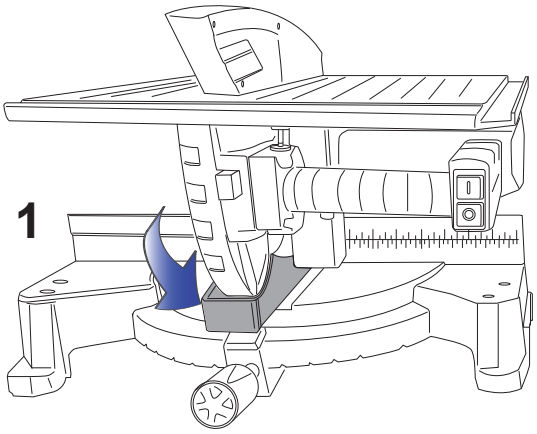



4

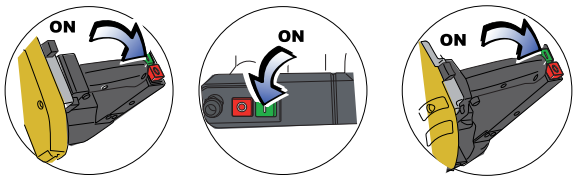


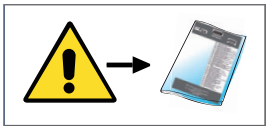

1

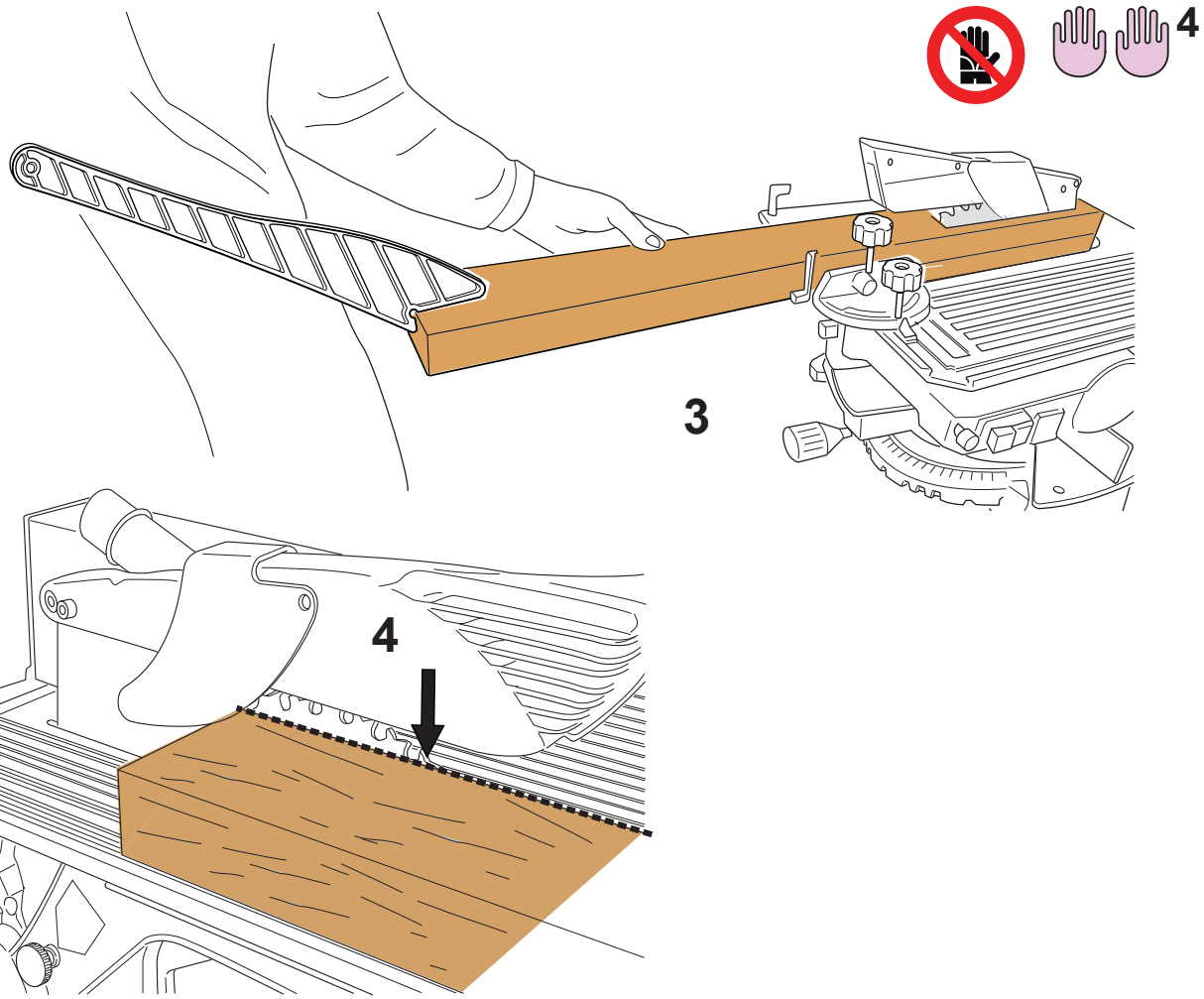

1

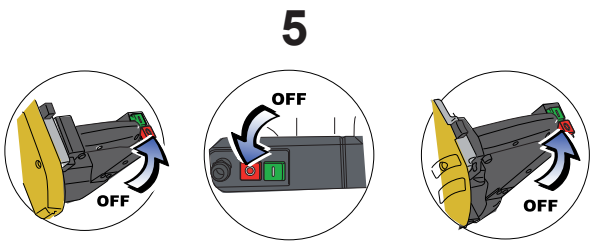

1


2

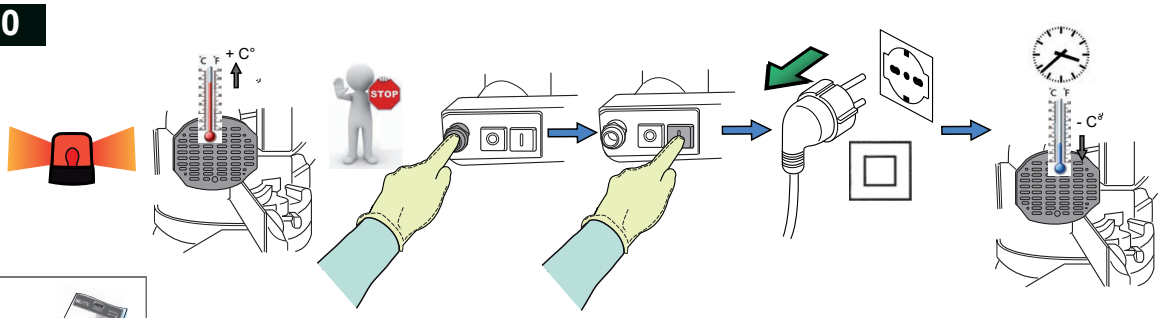

ON
ON
ON

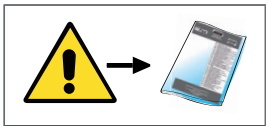


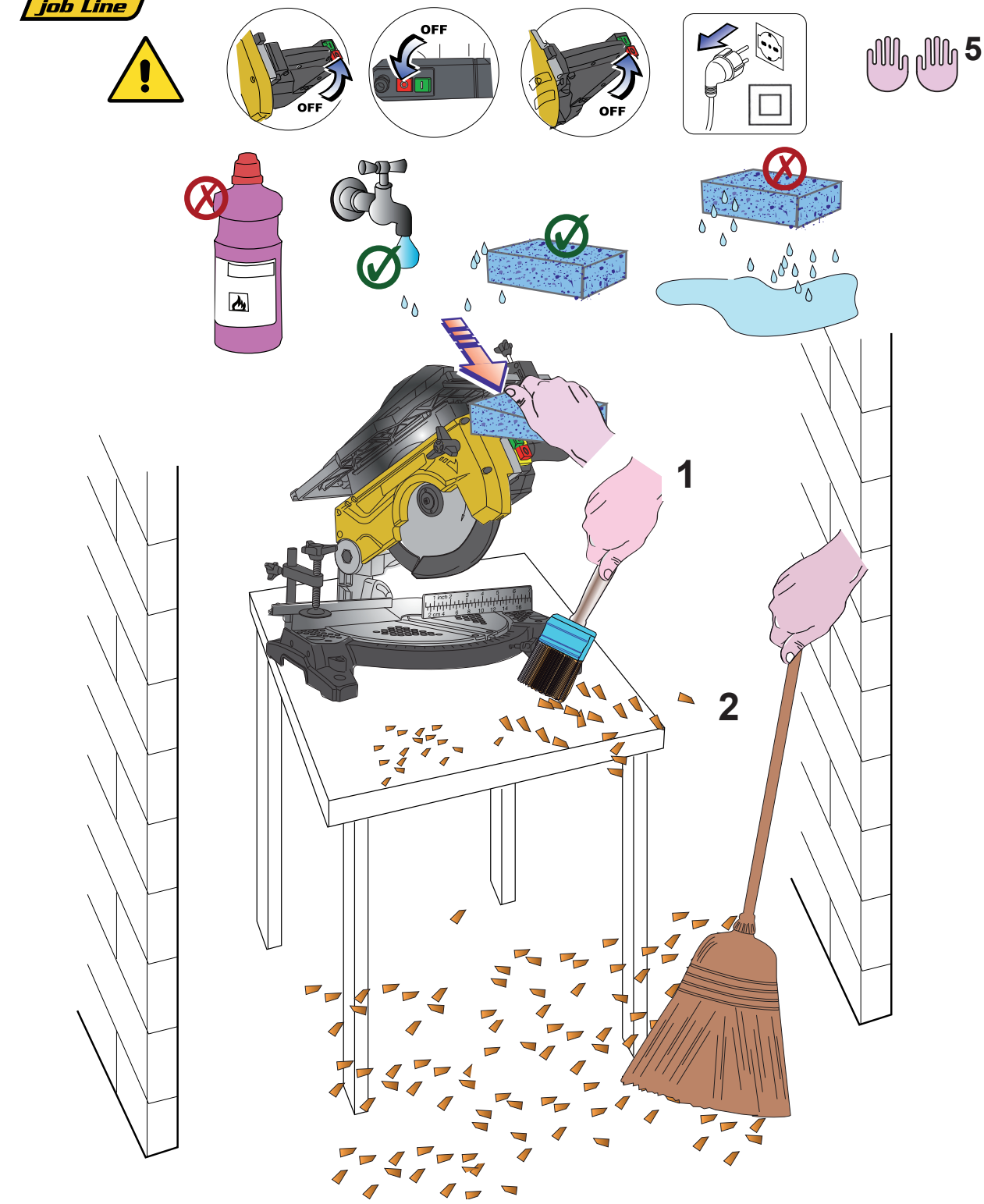


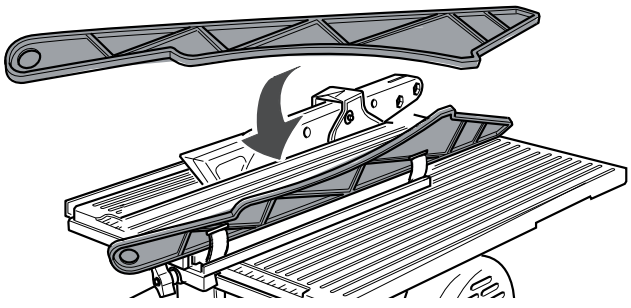


TR 090

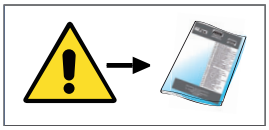








TR 076 - TR 078 - TR 090 - TR 235



IT MANUTENZIONE

PRIMA DI ESEGUIRE QUALSIASI INTERVENTO DI MANUTENZIONE, FERMARE LA MACCHINA E FARLA RAFFREDDARE.

- Indossare i guanti di protezione.
- Verificare la compatibilità della lama usata.
- Verificare la compatibilità della lama nuova.
- Verficare l'integrità e la funzionalità delle protezioni.

EN MAINTENANCE

BEFORE PERFORMING ANY MAINTENANCE WORK, STOP THE MACHINE AND LET IT COOL DOWN.

- Wear protective gloves.
- Check the compatibility of the used blade.
- Check the compatibility of the new blade.
- Check that safeguards are in good condition and working order.

DE WARTUNG

VOR AUSFÜHRUNG IRGENDEINES WARTUNGSEINGRIFFS MUSS DIE MASCHINE ZUM AUSKÜHLEN GESTOPPT WERDEN.

- Schutzhandschuhe tragen.
- Die Kompatibilität des alten Sägeblatts kontrollieren.
- Die Kompatibilität des neuen Sägeblatts kontrollieren.
- Einwandfreien Zustand und Funktionstüchtigkeit der Schutzeinrichtungen überprüfen.

FR ENTRETIEN

AVANT D'EFFECTUER TOUTE INTERVENTION D'ENTRETIEN, IL EST NÉCESSAIRE D'ARRÊTER LA MACHINE ET DE LA LAISSER REFROIDIR.

- Porter les gants de protection.
- Vérifier que la lame utilisée soit compatible.
- Vérifier que la nouvelle lame soit compatible.
- Vérifier l'intégrité et la fonctionnalité des protections.

ES MANTENIMIENTO

ANTES DE INICIAR CUALQUIER TIPO DE OPERACIÓN DE MANTENIMIENTO, PARAR LA MÁQUINA Y DEJAR QUE SE ENFRÍE.

- Utilice guantes de protección.
- Compruebe la compatibilidad de la cuchilla usada.
- Compruebe la compatibilidad de la cuchilla nueva.
- Compruebe la integridad y el funcionamiento de las protecciones.

PT MANUTENÇÃO

ANTES DE EXECUTAR QUALQUER OPERAÇÃO DE MANUTENÇÃO, DESLIGUE A MÁQUINA E DEIXE-A ARREFECER.

- Use luvas de proteção.
- Verifique a compatibilidade da lâmina usada.
- Verifique a compatibilidade da lâmina nova.
- Verifique a integridade e eficiência das proteções.

NL ONDERHOUD

ALVORENS ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN UIT TE VOEREN, DE MACHINE EERST STOPPEN EN AF LATEN KOELEN.

- Draag beschermende handschoenen.
- Controleer of het gebruikte zaagblad compatibel is.
- Controleer of het nieuwe zaagblad compatibel is.
- Controleer of de beschermingen intact zijn en goed functioneren.

FI HUOLTO

PYSÄTÄ KONE JA ANNA SEN JÄÄHTYÄ ENNEN MITÄÄN HUOLTOTOIMENPITEITÄ.

- Käytä suojakäsineitä.
- Tarkista käytetyn terän soveltuvuus.
- Tarkista uuden terän soveltuvuus.
- Tarkista suojien eheys ja toimivuus.

DA VEDLIGEHOLDELSE

STANDS MASKINEN OG LAD DEN KØLE AF, FØR DER UDFØRES NOGEN FORM FOR VEDLIGEHOLDELSE.

- Bær beskyttelseshandsker.
- Kontrollér den brugte klinges overensstemmelse.
- Kontrollér den nye klinges overensstemmelse.
- Kontrollér beskyttelsesanordningernes tilstand og virkedygtighed.

SV UNDERHÅLL

STOPPA MASKINEN OCH LÅT DEN SVALNA INNAN DU UTFÖR NÅGOT UNDERHÅLLSARBETE.

- Använd skyddshandskar.
- Verifiera det använda bladets förenlighet.
- Verifiera det nya bladets förenlighet.
- Verifiera att skydden är hela och att de fungerar som de ska.

NO VEDLIKEHOLD

MASKINEN MÅ STANSES OG AVKJØLES FØR MAN STARTER VEDLIKEHOLD.

- Bruk vernehansker.
- Kontroller at det brukte sagbladet er kompatibelt.
- Kontroller at det nye sagbladet er kompatibelt.
- Kontroller at beskyttelsene er intakte og fungerer som de skal.

PL KONSERWACJA

PRZED WYKONANIEM JAKIEJKOLWIEK CZYNNOŚCI KONSERWACYJNEJ ZATRZYMAĆ MASZYNĘ I POZOSTAWIĆ DO SCHŁODZENIA.

- Stosować rękawice ochronne.
- Sprawdzić kompatybilność stosowanej taśmy tnącej.
- Sprawdzić kompatybilność nowej taśmy tnącej.
- Sprawdzić integralność i funkcjonalność osłon.

RU ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ЛЮБЫХ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ НЕОБХОДИМО ВЫКЛЮЧИТЬ МАШИНУ И ДАТЬ ЕЙ ОСТЫТЬ.

- Использовать защитные перчатки.
- Убедиться в соответствии используемого режущего полотна
- Проверить соответствие нового режущего полотна.
- Проверить целостность и работоспособность защитных устройств.

BG ПОДДРЪЖКА

ПРЕДИ ДА ИЗВЪРШИТЕ КАКВАТО И ДА Е ОПЕРАЦИЯ ПО ПОДДРЪЖКА, СПРЕТЕ МАШИНАТА И Я ОСТАВЕТЕ ДА ИЗСТИНЕ.

- Носете защитни ръкавици.
- Проверете съвместимостта на използваният нож.
- Проверете съвместимостта на новият нож.
- Проверете целостта и действието на защитите.

HR ODRŽAVANJE

PRIJE IZVOĐENJA BILO KOJEG POSTUPKA ODRŽAVANJA ZAUSTAVITE STROJ I PUSTITE GA DA SE OHLADI.

- Nosite zaštitne rukavice.
- Provjerite kompatibilnost korištenog sječiva.
- Provjerite kompatibilnost novog sječiva.
- Provjerite cjelovitost i funkcionalnost zaštita.

SR ODRŽAVANJE

PRE IZVRŠAVANJA BILO KOJE INTERVENCIJE NA ODRŽAVANJU, ZAUSTAVITI MAŠINU I PUSTITI JE DA SE OHLADI.

- Nositi zašitne rukavice.
- Proverite kompatibilnost korišćenog sečiva.
- Proverite kompatibilnost novog sečiva.
- Proverite celovitost i funkcionalnost zaštita. .

EL ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

ΠΡΙΝ ΑΠΟ ΚΑΘΕ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ, ΣΤΑΜΑΤΗΣΤΕ ΤΗ ΜΗΧΑΝΗ ΚΑΙ ΑΦΗΣΤΕ ΤΗΝ ΝΑ ΚΡΥΩΣΕΙ.

- Φορέστε γάντια προστασίας.
- Ελέγξτε τη συμβατότητα της λεπίδας που χρησιμοποιήθηκε.
- Ελέγξτε τη συμβατότητα της καινούργιας λεπίδας.
- Βεβαιωθείτε για την ακεραιότητα και τη λειτουργικότητα των προστασιών.

LV TEHNISKĀ APKOPE

PIRMS JEBKĀDU TEHNISKĀS APKOPES DARBU VEIKŠANAS, APTURIET MAŠĪNU UN ĻAUJIET TAI ATDZIST.

- Izmantojiet aizsargcimdus.
- Pārbaudiet izmantojamā asmens saderību.
- Pārbaudiet jaunā asmens saderību.
- Pārbaudiet aizsargu veselumu un funkcionalitāti.

LT PRIEŽIŪRA

PRIEŠ PRADĖDAMI BET KOKIUS PRIEŽIŪROS DARBUS, SUDTABDYKITE STAKLES IR LEISKITE JOMS ATVĖSTI.

- Mūvėti apsaugines pirštines.
- Patikrinti naudojamų ašmenų tinkamumą.
- Patikrinti naujų ašmenų tinkamumą.
- Patikrinti apsaugų sveikumą ir veikimą.

RO ÎNTREȚINERE

ÎNAINTE DE EFECTUAREA ORICĂREI INTERVENȚII DE ÎNTREȚINERE, OPRIȚI MAȘINA ȘI LĂSAȚI-O SĂ SE RĂCEASCĂ.

- Purtați mănuși de protecție.
- Verificați compatibilitatea lamei utilizate.
- Verificați compatibilitatea lamei noi.
- Verificați integritatea și funcționalitatea protecțiilor.

SK ÚDRŽBA

PRED VYKONANÍM AKEJKOĽVEK ÚDRŽBY ZASTAVTE STROJ A NECHAJTE HO VYCHLADNÚŤ.

- Používajte ochranné pracovné rukavice.
- Preverte vhodnosť používaného kotúča.
- Preverte vhodnosť nového kotúča.
- Preverte celistvosť a správnu funkciu ochrán.

HU KARBANTARTÁS

MIELŐTT BÁRMILYEN KARBANTARTÁSI MŰVELETET ELKEZDENE, ÁLLÍTSA LE A GÉPET, ÉS VÁRJA MEG, HOGY KIHŰLJÖN.

- Viseljen védőkesztyűt.
- Ellenőrizze, hogy a használt fűrészlap megfelelő-e.
- Ellenőrizze, hogy az új fűrészlap megfelelő-e.
- Ellenőrizze, hogy a védőburkolatok épek-e és működésképesek-e.

ET HOOLDUS

ENNE HOOLDUSTÖÖDE TEOSTAMIST PEATAGE SEADE JA LASKE SELLEL MAHA JAHTUDA.

- Kandke kaitsekindaid.
- Veenduge kasutatava lõiketera sobivuses.
- Veenduge uue lõiketera sobivuses.
- Veenduge, et kaitsed on terved ja töökorras.

CS ÚDRŽBA

PŘED PROVÁDĚNÍM JAKÉKOLIV ÚDRŽBY ZASTAVTE STROJ A NECHTE HO VYCHLADNOUT.

- Noste ochranné rukavice.
- Prověřte vhodnost používaného kotouče.
- Prověřte vhodnost nového kotouče.
- Prověřte celistvost a správnou funkci ochran.

SL VZDRŽEVANJE

PRED KAKRŠNIMI KOLI VZDRŽEVALNIMI DELI ZAUSTAVITE STROJ IN PUSTITE, DA SE OHLADI.

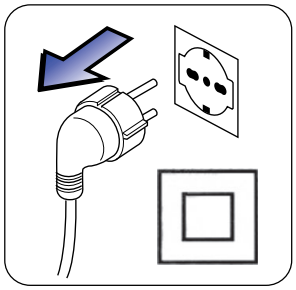
- Nadenite si zaščitne rokavice.
- Preverite združljivost uporabljenega rezila.
- Preverite združljivost novega rezila.
- Preverite brezhibnost in delovanje zaščit.

TR BAKIM

HERHANGİ BİR BAKIM İŞLEMİ GERÇEKLEŞTİRMEDEN ÖNCE MAKİNEYİ DURDURUN VE SOĞUMASINI SAĞLAYIN.

- Koruyucu eldiven giyin.
- Eskiyen bıçak ağzının uygunluğunu kontrol edin.
- Yeni bıçak ağzının uygunluğunu kontrol edin.
- Siperlerin bütünlüğünü ve işlevselliğini kontrol edin.





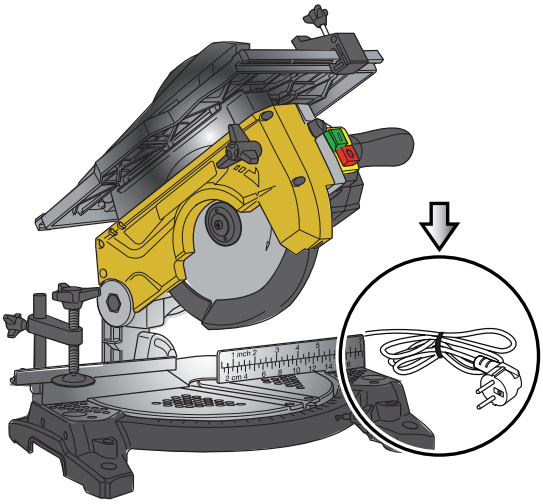




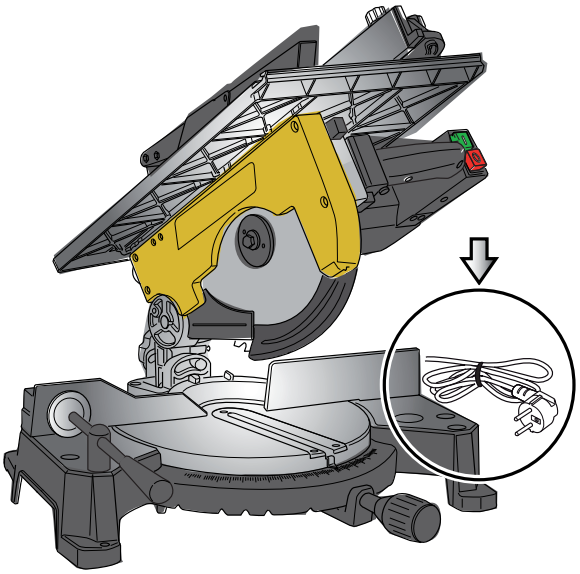


www.femi.it

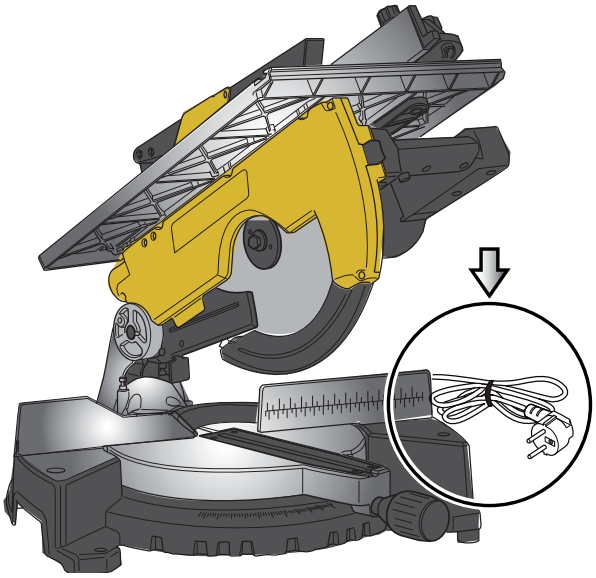
TR 076



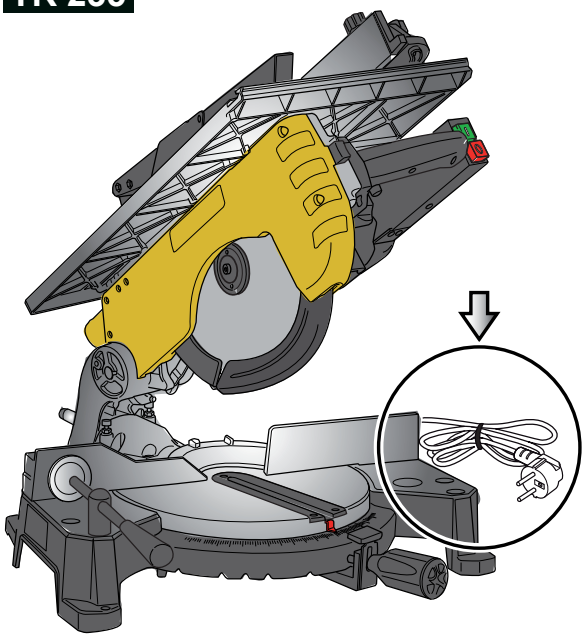
TR 078

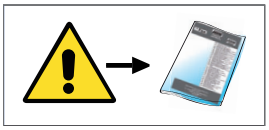


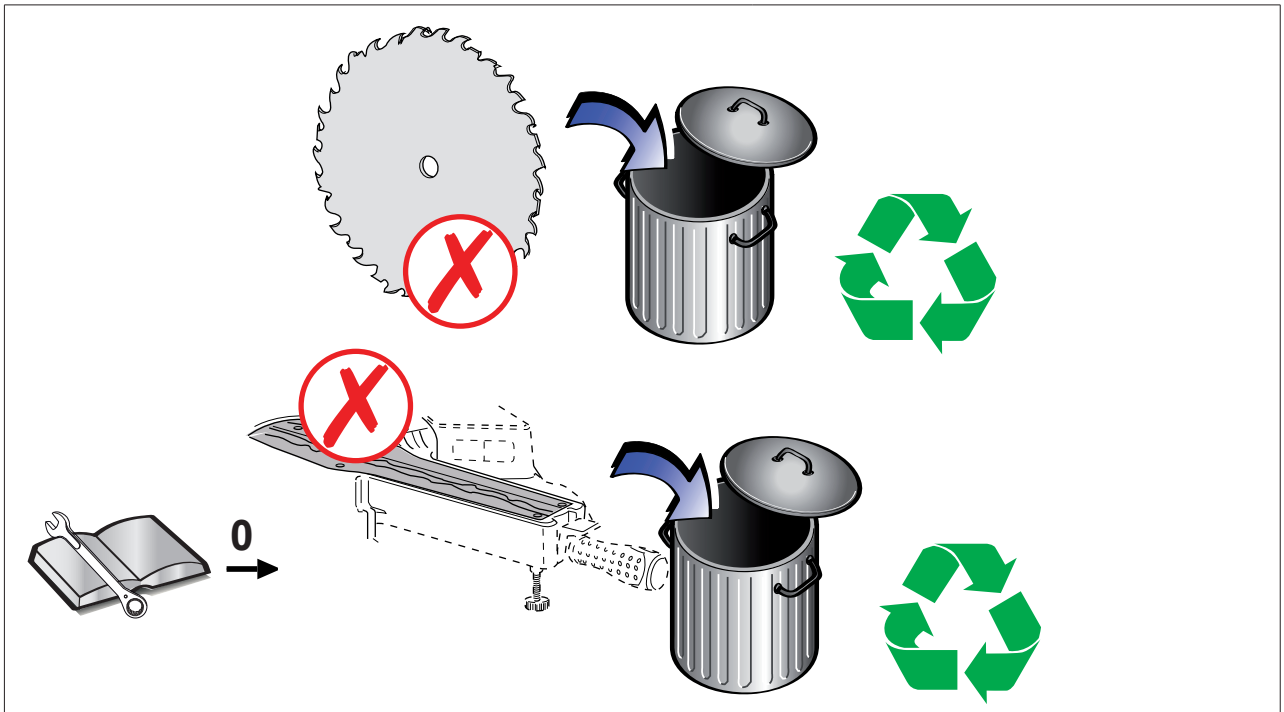
TR 090

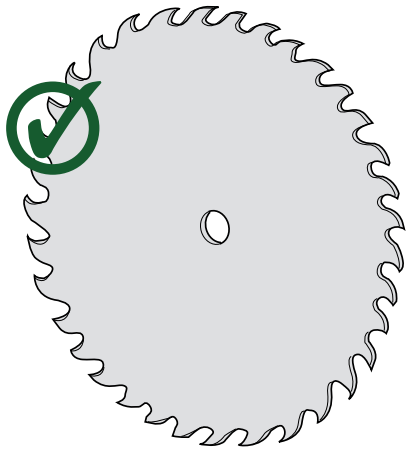


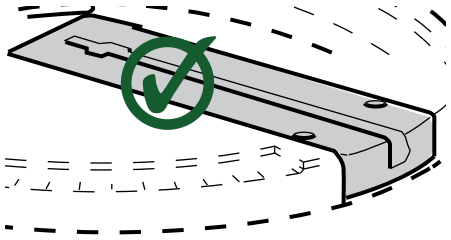
TR 235



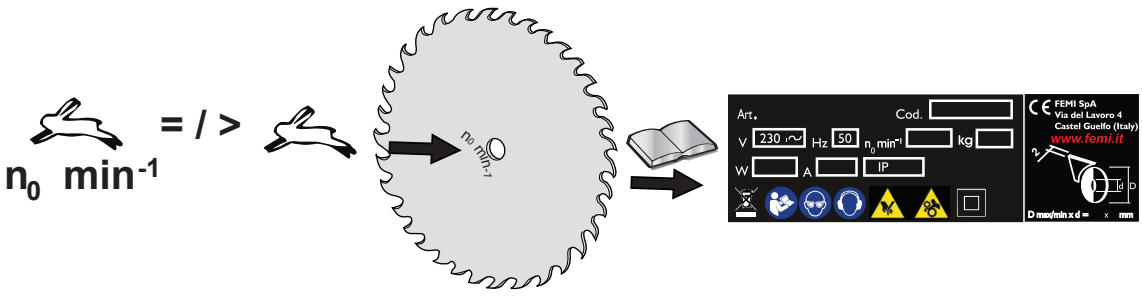




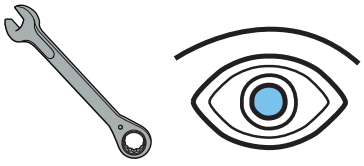




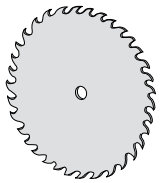
EN 847-1







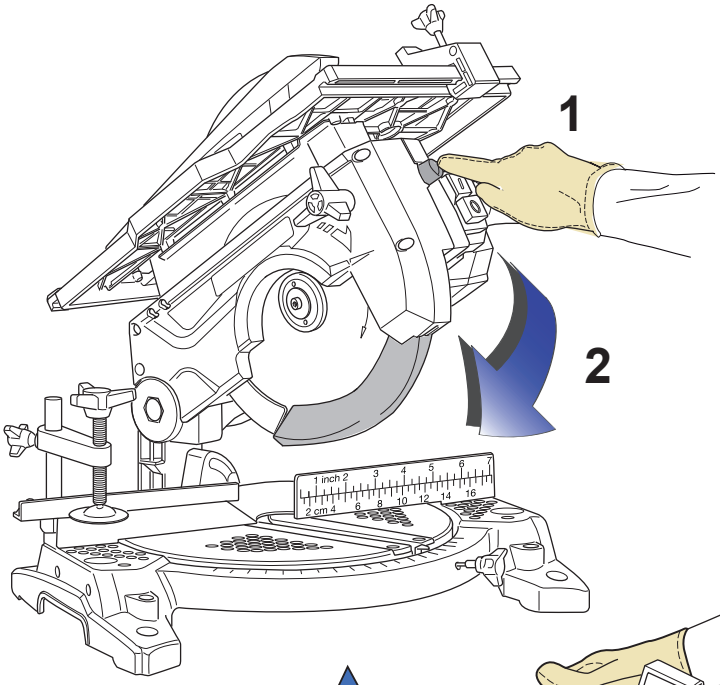
www.femi.it

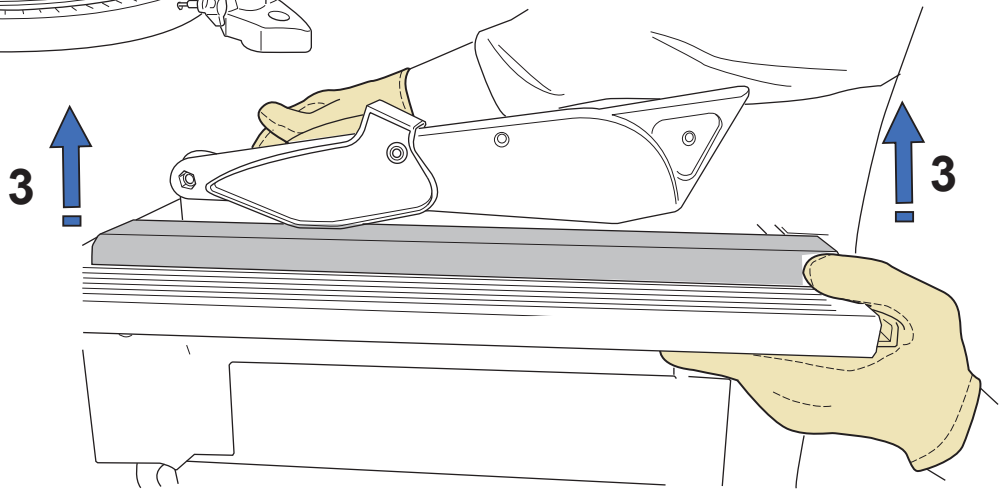


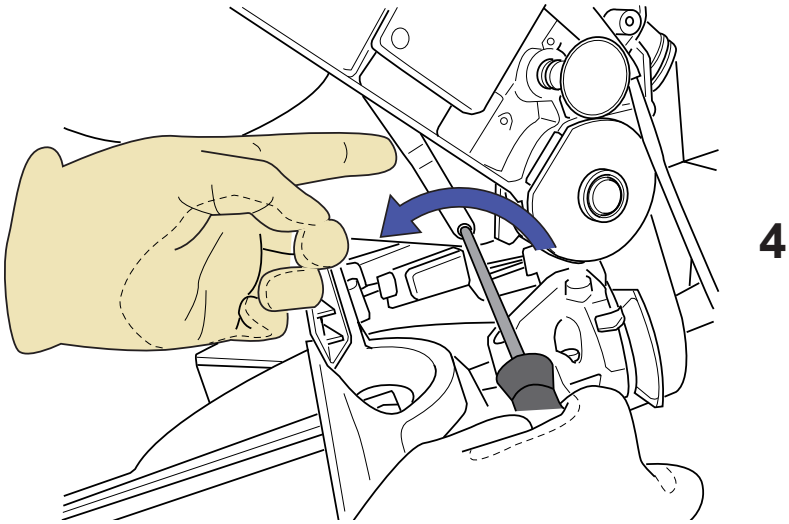


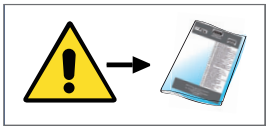

1

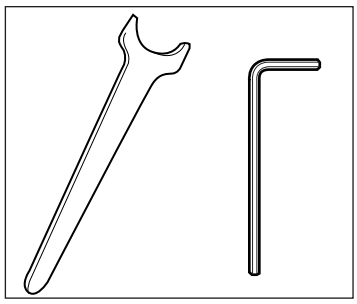


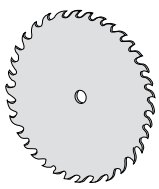

1
2


3
3


4

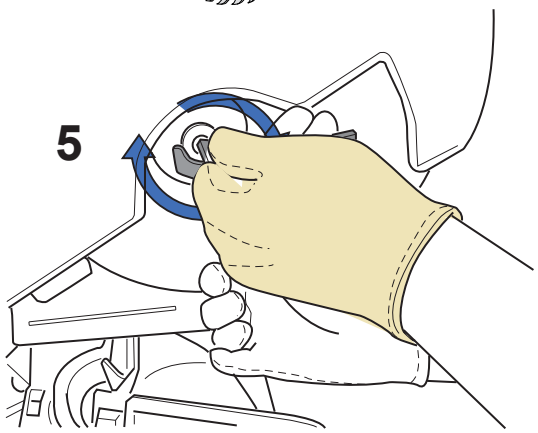






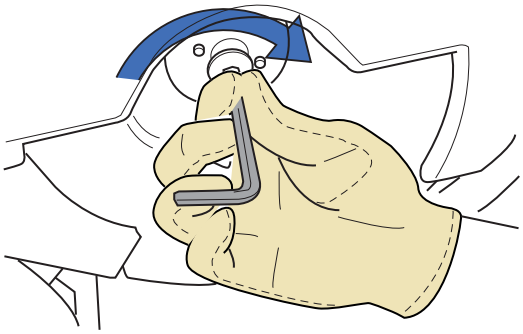


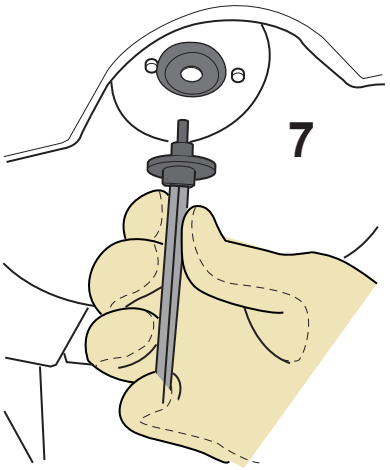
1



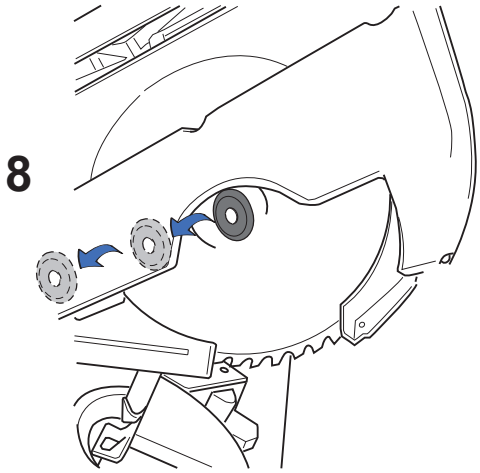
5

6

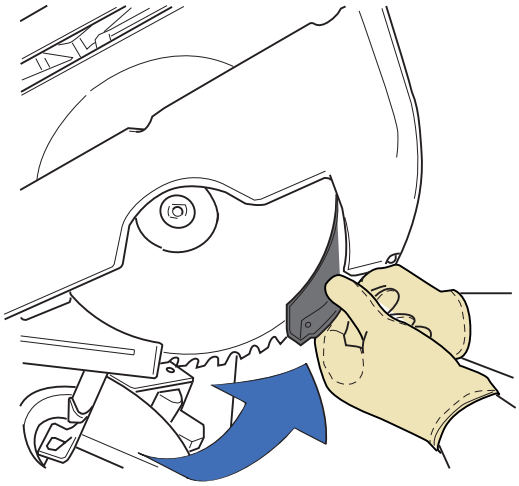




7



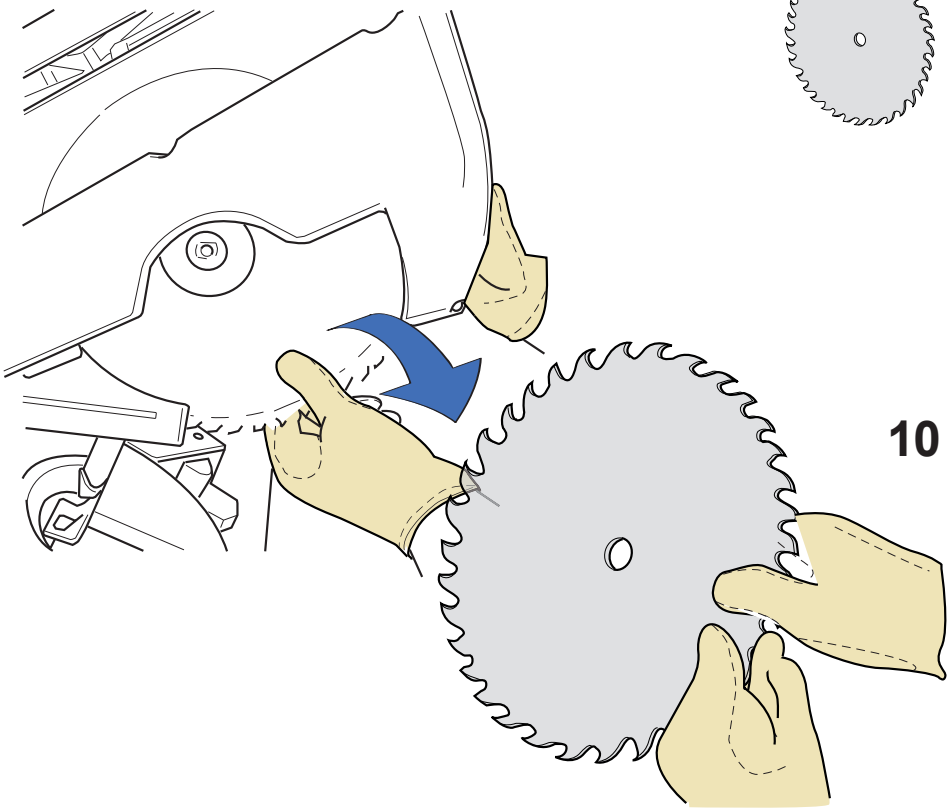
8

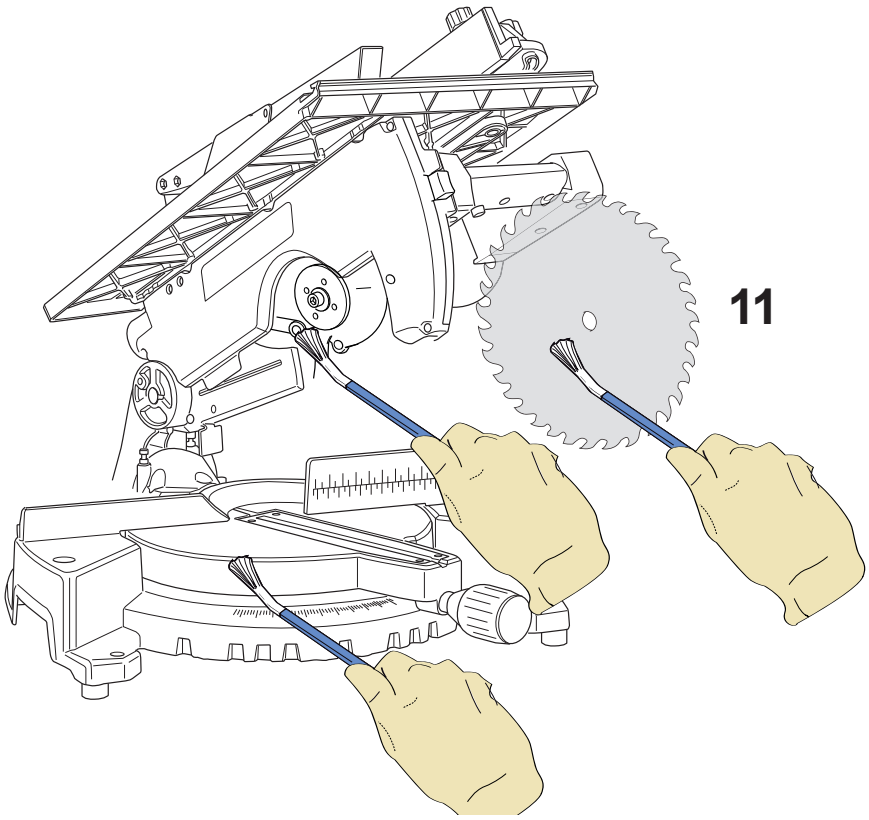


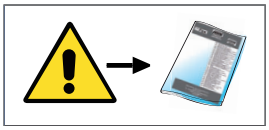


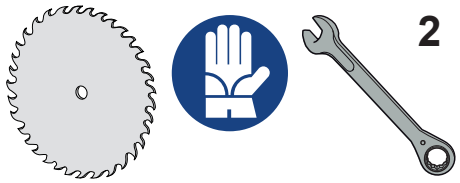
9

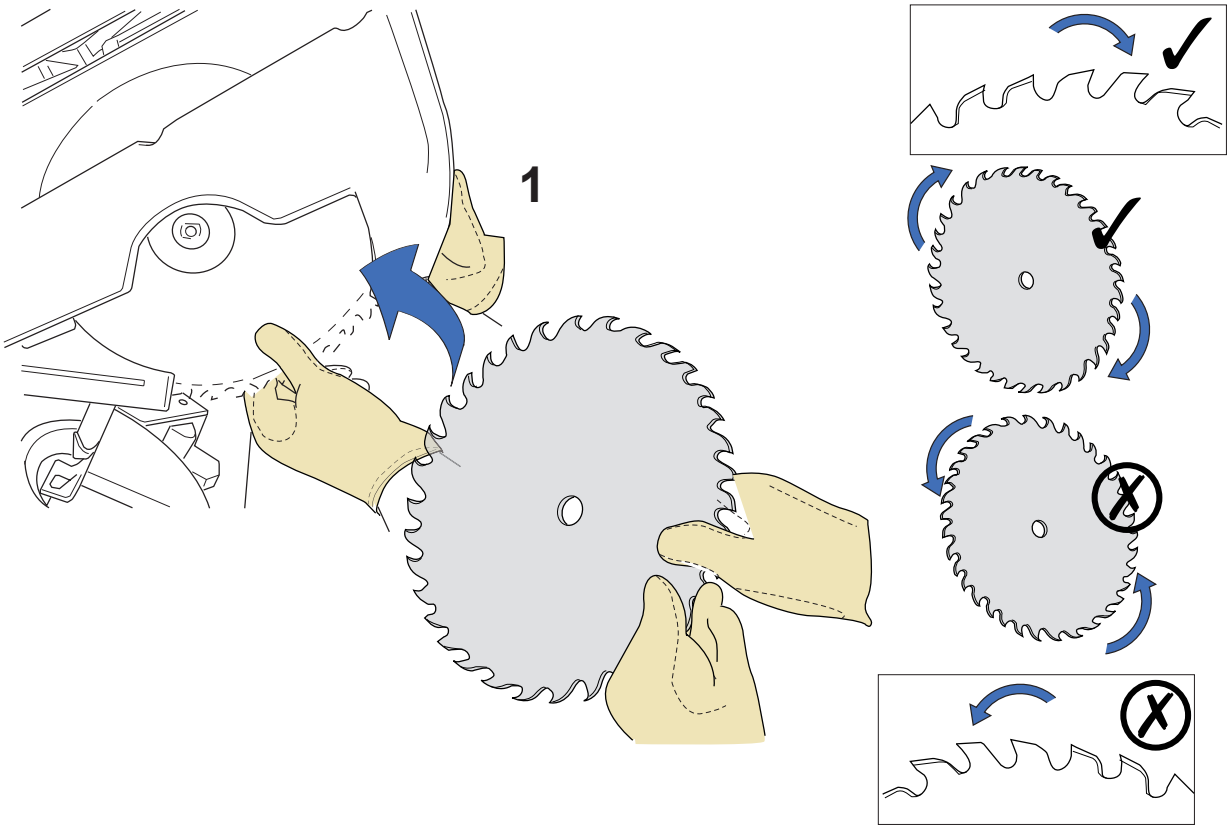

1

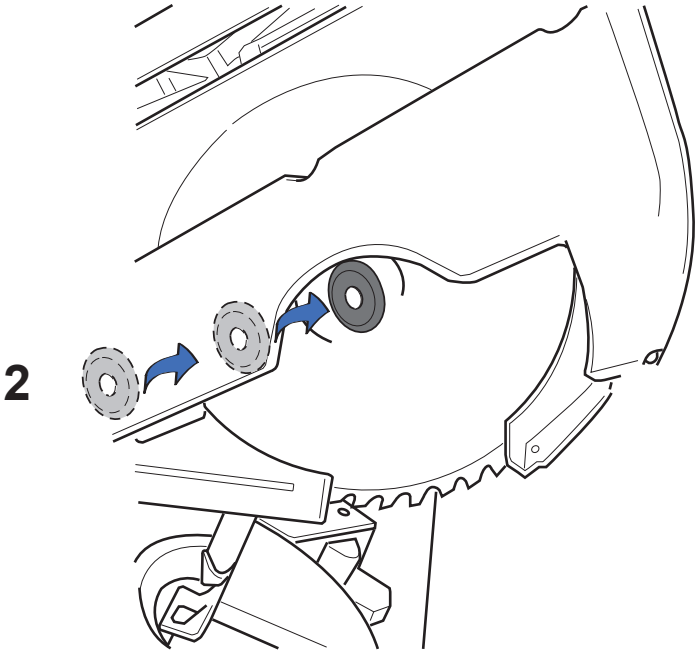

10

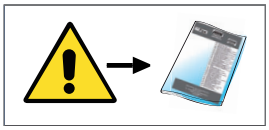

11

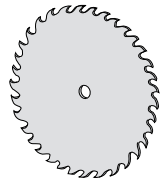


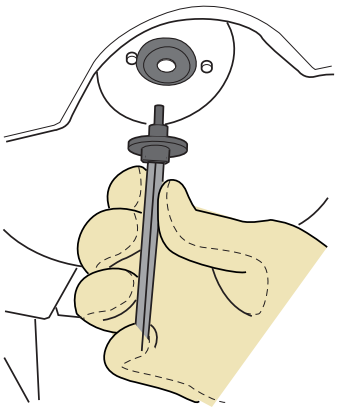
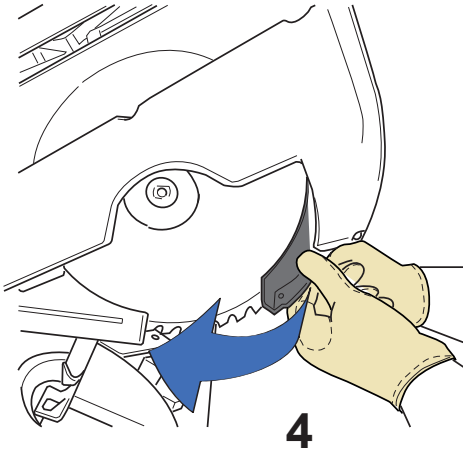
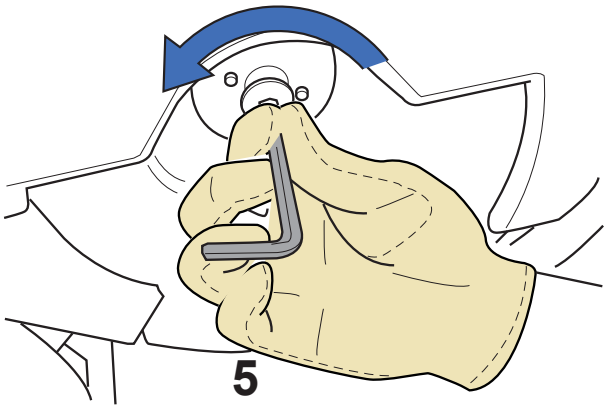

2

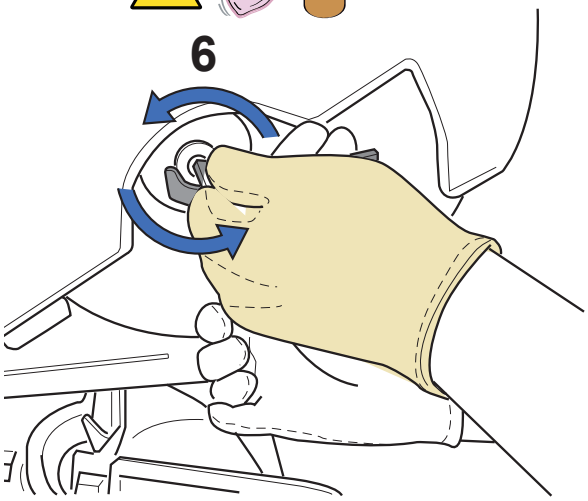
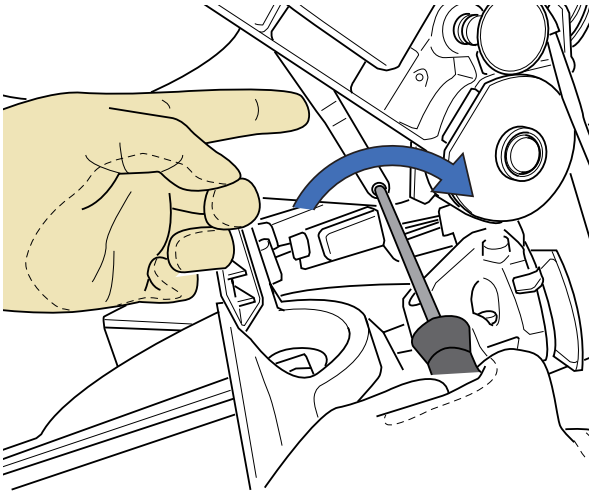

1

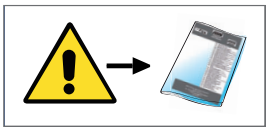

2






2

3

4

5


6


7


IT PULIZIA

PRIMA DI ESEGUIRE QUALSIASI INTERVENTO DI MANUTENZIONE, FERMARE LA MACCHINA E FARLA RAFFREDDARE.

- Indossare i guanti di protezione.
- Indossare la protezione idonee per le vie respiratorie.
- Evitare di usare getti di aria compressa.

Quando necessario:
1. rimuovere con un aspiratore o con un pennello i trucioli residui di lavorazione intervenendo nella zona di taglio e sui piani di appoggio.
2. Smontare e pulire il filtro dell' aspiratore battendolo.

Ogni giorno:
1. rimuovere con un aspiratore o con un pennello i residui di lavorazione e le polveri dalla macchina, compreso il cavo di alimentazione.
2. Tenere sempre pulita la zona circostante la macchina, compresa la pavimentazione.

Una volta alla settimana:
scollegare il filtro o la condotta di scarico e pulire accuratamente l' aspiratore.

IT VERIFICHE

Ogni giorno:
1. Verificare l'integrità del cavo di alimentazione.
2. Verificare le integrità delle protezioni.
3. Verificare l' integrità e l'usura della lama.
4. Verificare che l'arresto della lama avvenga entro 10 secondi dal rilascio del pulsante.
5. Verificare che la molla del braccio permetta al braccio di risalire fino al fermo meccanico in un tempo massimo di 2 secondi.

EN CLEANING

BEFORE PERFORMING ANY MAINTENANCE WORK, STOP THE MACHINE AND LET IT COOL DOWN.

- Wear protective gloves.
- Wear suitable airway protection PPE.
- Avoid using jets of compressed air.

When necessary:
1. Remove any shavings or work residues from around the cutting zone and the work surfaces using a small brush or vacuum cleaner.
2. Disassemble the dust extractor filter and clean it by tapping it.

Every day:
1. Remove any work residues and dust from the machine, including the power cable, using a small brush or vacuum cleaner.
2. Always keep the work area around the machine, including the floor, clean and tidy.

Once a week:
Disconnect the exhaust filter or conduit and clean thoroughly with a vacuum cleaner.

EN CHECKS

Every day:
1. Check that the power cable is intact.
2. Check that all guards are intact.
3. Check that the blade is intact and shows no signs of wear.
4. Check that the blade stops within 10 seconds of the button being released.
5. Check that the arm spring allows the arm to go back up to the mechanical stopper within a maximum time of 2 seconds.

DE REINIGUNG

VOR AUSFÜHRUNG IRGENDEINES WARTUNGSEINGRIFFS MUSS DIE MASCHINE ZUM AUSKÜHLEN GESTOPPT WERDEN.

- Schutzhandschuhe tragen.
- Geeigneten Atemschutz tragen.
- Keine Druckluft verwenden.

Bei Bedarf:
1. Den Schneidbereich und die Auflagefläche mit einem Staubsauger oder einem Pinsel von Sägespänen säubern.
2. Den Filter der Absaugvorrichtung ausbauen und durch Klopfen reinigen.

Täglich:
1. Die Maschine einschließlich Stromkabel mit einem Staubsauger oder einem Pinsel von Bearbeitungsrückständen säubern.
2. Das Umfeld der Maschine einschließlich Boden stets sauber halten.

Wöchentlich:
Den Filter bzw. die Absaugleitung lösen und die Absaugvorrichtung gründlich reinigen.

DE KONTROLLEN

Täglich:
1. Sicherstellen, dass das Netzkabel intakt ist.
2. Sicherstellen, dass die Schutzeinrichtungen intakt sind.
3. Kontrollieren, ob das Sägeblatt beschädigt oder verschlissen ist.
4. Kontrollieren, ob das Sägeblatt wie vorgesehen innerhalb von 10 Sekunden nach dem Lösen des EIN-/AUS-Schalters zum Stillstand kommt.
5. Sicherstellen, dass die Feder des Arms die Aufwärtsbewegung des Arms innerhalb von maximal 2 Sekunden bis zum mechanischen Anschlag veranlasst.

FR NETTOYAGE

AVANT D'EFFECTUER TOUTE INTERVENTION D'ENTRETIEN, IL EST NÉCESSAIRE D'ARRÊTER LA MACHINE ET DE LA LAISSER REFROIDIR.

- Porter les gants de protection.
- Porter les dispositifs de protection appropriés pour les voies respiratoires.
- Éviter d'utiliser des jets d'air comprimé.

Au besoin :
1. éliminer, à l'aide d'un aspirateur ou d'un pinceau les copeaux d'usinage en intervenant dans la zone de coupe et sur les plans d'appui.
2. Déposer et nettoyer le filtre de l'aspirateur en le battant.

Tous les jours :
1. éliminer les résidus d'usinage et les poussières de la machine, y compris le câble d'alimentation, à l'aide d'un aspirateur ou d'un pinceau.
2. Maintenir toujours propre la zone autour de la machine, y compris le revêtement du sol.

Une fois par semaine :
déconnecter le filtre ou la conduite d'évacuation et nettoyer soigneusement l'aspirateur.

FR VÉRIFICATIONS

Tous les jours :
1. Vérifier l'intégrité du câble d'alimentation.
2. Vérifier l'intégrité des protections.
3. Vérifier l'intégrité et l'état d'usure de la lame.
4. Vérifier l'effectif arrêt de la lame dans les 10 secondes après avoir relâché le bouton de marche.
5. Vérifier que le ressort du bras assure au bras de retourner en butée de l'arrêt mécanique dans un temps maximum de 2 secondes.

ES LIMPIEZA

ANTES DE INICIAR CUALQUIER TIPO DE OPERACIÓN DE MANTENIMIENTO, PARAR LA MÁQUINA Y DEJAR QUE SE ENFRÍE.

- Utilice guantes de protección.
- Utilice los equipos adecuados de protección individual para las vías respiratorias.
- Evite los chorros de aire comprimido.

Cuando sea necesario:
1. Elimine las virutas y residuos de elaboración que se acumulan en la zona de corte y las mesas de apoyo con un aspirador o un pincel.
2. Desmonte y sacuda el filtro del aspirador para limpiarlo.

Todos los días:
1. Elimine los residuos de elaboración y el polvo que se acumulan en la máquina y en el cable de alimentación con un aspirador o un pincel.
2. Mantenga siempre limpia la zona que rodea la máquina y el suelo.

Una vez a la semana:
Desconecte el filtro o el conducto de evacuación y limpie el aspirador a fondo.

ES CONTROLES

Todos los días:
1. Controle la integridad del cable de alimentación.
2. Controle la integridad de las protecciones.
3. Controle la integridad y el desgaste de la cuchilla.
4. Compruebe que la cuchilla se detenga a los diez segundos de haber soltado el pulsador.
5. Compruebe que el muelle eleve el brazo hasta el tope mecánico en un tiempo máximo de dos segundos.

PT LIMPEZA

ANTES DE EXECUTAR QUALQUER OPERAÇÃO DE MANUTENÇÃO, DESLIGUE A MÁQUINA E DEIXE-A ARREFECER.

- Use luvas de proteção.
- Use a proteção adequada para as vias respiratórias.
- Evite usar jatos de ar comprimido.

Quando necessário:
1. remova com um aspirador ou com um pincel as aparas de processo intervindo na zona de corte e nas superfícies de apoio.
2. Desmonte e limpe o filtro do aspirador batendo nele.

Todos os dias:
1. remova com um aspirador ou com um pincel os resíduos de maquinagem e o pó de toda a máquina, incluindo o cabo de alimentação.
2. Mantenha sempre limpa a zona à volta da máquina, incluindo a pavimentação.

Uma vez por semana:
desligue o filtro ou a conduta de descarga e limpe bem o aspirador.

PT VERIFICAÇÕES

Todos os dias:
1. Verifique a integridade do cabo de alimentação.
2. Verifique a integridade das proteções.
3. Verifique a integridade e o desgaste da lâmina.
4. Verifique se a paragem da lâmina acontece em até 10 segundos da libertação do botão.
5. Verifique se a mola do braço permite a este último subir até ao batente mecânico num tempo máximo de 2 segundos.

NL REINIGING

ALVORENS ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN UIT TE VOEREN, DE MACHINE EERST STOPPEN EN AF LATEN KOELEN.

- Draag beschermende handschoenen.
- Gebruik een geschikte bescherming voor de ademhalingswegen.
- Gebruik geen perslucht.

Wanneer nodig:
1. verwijder met een stofzuiger of een kwast het zaagsel uit de zaagzone en van de steunvlakken.
2. Demonteer en reinig het filter van de afzuiger door het uit te kloppen.

Iedere dag:
1. verwijder met een stofzuiger of een kwast het zaagsel en het stof van de machine en van de voedingskabel.
2. Houd de zone rond de machine en de vloer altijd schoon.

Een keer per week:
maak het filter of de afvoerleiding los en maak de afzuiger zorgvuldig schoon.

NL CONTROLES

Iedere dag:
1. Controleer of de voedingskabel intact is.
2. Controleer of de beschermingen intact zijn.
3. Controleer of het zaagblad intact is en of het niet versleten is.
4. Controleer of het zaagblad binnen 10 seconden na het loslaten van de drukknop tot stilstand komt.
5. Controleer of de veer van de arm het toelaat dat de arm in maximaal 2 seconden omhoog beweegt tot aan de mechanische stop.

FI PUHDISTUS

PYSÄTÄ KONE JA ANNA SEN JÄÄHTYÄ ENNEN MITÄÄN HUOLTOTOIMENPITEITÄ.

- Käytä suojakäsineitä.
- Käytä soveltuvia hengityssuojaimia.
- Vältä paineilman käyttöä.

Tarvittaessa tehtävät toimenpiteet
1. Poista imurilla tai sudilla työstön aikana syntyneet lastut leikkuualueelta ja tukitasoilta.
2. Irrota ja puhdista imurin suodatin hakkaamalla sitä.

Joka päivä tehtävät toimenpiteet:
1. Poista imurilla tai sudilla työstöjäämät ja pölyt koneesta ja virtajohdosta.
2. Pidä konetta ympäröivä alue ja myös lattia aina puhtaana.

Joka viikko tehtävät toimenpiteet:
irrota suodatin tai poistokanava ja puhdista imuri huolella.

FI TARKISTUKSET

Joka päivä tehtävät toimenpiteet:
1. Tarkista virtajohdon eheys.
2. Tarkista suojien eheys.
3. Tarkista terän eheys ja kuluminen.
4. Tarkista, että terä pysähtyy 10 sekunnin kuluessa painikkeen vapauttamisesta.
5. Tarkista, että varren jousen ansiosta varsi nousee mekaaniseen pysäyttimeen asti enintään 2 sekunnissa.

DA RENGØRING

STANDS MASKINEN OG LAD DEN KØLE AF, FØR DER UDFØRES NOGEN FORM FOR VEDLIGEHOLDELSE.

- Bær beskyttelseshandsker.
- Bær egnede åndedrætsværn.
- Brug ikke trykluftstråler.

Efter behov:
1. Rengør arbejdszonen og støtteplan for rester fra bearbejdningen med en støvsuger eller en pensel.
2. Demontér og rengør udsugningens filter ved at banke det.

Hver dag:
1. Rengør for rester fra bearbejdningen og støv fra maskinen med en støvsuger eller en pensel. Husk også at rengøre forsyningskablet.
2. Hold altid området og gulvet omkring maskinen rent.

En gang om ugen:
Frakobl filteret eller udstødningskanalen og rens udsugningen med omhu.

DA EFTERSYN

Hver dag:
1. Kontrollér forsyningskablets tilstand.
2. Kontrollér afskærmningernes tilstand.
3. Kontrollér klingens tilstand og slitage.
4. Kontrollér, at klingen standser inden for 10 sekunder, når knappen slippes.
5. Kontrollér at armens fjeder tillader armens stigning op til det mekaniske stop i løbet af højst 2 sekunder.

SV RENGÖRING

STOPPA MASKINEN OCH LÅT DEN SVALNA INNAN DU UTFÖR NÅGOT UNDERHÅLLSARBETE.

- Använd skyddshandskar.
- Använd lämpligt skydd för andningsorganen.
- Undvik användning av tryckluftsstrålar.

Vid behov:
1. Avlägsna, med hjälp av en dammsugare eller en pensel, spånrester från bearbetningen i kapningsområdet och på stödytorna.
2. Montera ned och rengör dammsugarfiltret genom att skaka det.

Varje dag:
1. Avlägsna, med hjälp av en dammsugare eller en pensel, bearbetningsrester och damm från maskinen, inklusive strömförsörjningskabeln.
2. Håll alltid området runt maskinen rent, inklusive golvet.

En gång i veckan:
koppla bort filtret eller utloppsröret och rengör noga dammsugaren.

SV VERIFIERINGAR

Varje dag:
1. Verifiera att strömförsörjningskabeln är hel.
2. Verifiera att skydden är hela.
3. Verifiera att bladet är helt och inte slitet.
4. Verifiera att bladet stoppas inom 10 sekunder efter att knappen släppts.
5. Verifiera att armens fjäder medger att armen höjs till det mekaniska anslaget inom max 2 sekunder.

NO RENGJØRING

MASKINEN MÅ STANSES OG AVKJØLES FØR MAN STARTER VEDLIKEHOLD.

- Bruk vernehansker.
- Bruk egnet åndedrettsvern.
- Unngå bruk av trykkluft.

Når det er nødvendig:
1. Fjern sponrester fra arbeidsområdet og -bordet med et sugeapparat eller en pensel.
2. Fjern og rengjør filteret i sugeapparatet ved å banke det.

Hver dag:
1. Fjern sponrester fra arbeidsområdet og -bordet, samt støv på maskinen og strømledningen, med et sugeapparat eller en pensel.
2. Hold alltid gulvet og området rundt maskinen rent.

En gang i uken:
Ta filteret eller støvoppsamlingsrøret ut og rengjør sugeapparatet omhyggelig

NO KONTROLLER

Hver dag:
1. Kontroller at strømledningen er intakt.
2. Kontroller at beskyttelsene er intakte.
3. Kontroller at bladet er intakt og ikke slitt.
4. Kontrollere at bladet stanser innen 10 sekunder fra du har sluppet knappen.
5. Kontroller at fjæren på armen lar armen heve seg til den mekaniske sperren innen maks. 2 sekunder.

PL CZYSZCZENIE

PRZED WYKONANIEM JAKIEJKOLWIEK CZYNNOŚCI KONSERWACYJNEJ ZATRZYMAĆ MASZYNĘ I POZOSTAWIĆ DO SCHŁODZENIA.

- Stosować rękawice ochronne.
- Używać odpowiedniego zabezpieczenia dróg oddechowych.
- Unikać stosowania strumieni sprężonego powietrza.

Gdy konieczne:
1. za pomocą ssawy lub pędzelka usunąć resztki wiórów z obróbki, interweniując w strefie cięcia i na płytach.
2. Wymontować i wyczyścić filtr zasysania, lekko uderzając nim.

Codziennie:
1. za pomocą ssawy lub pędzelka usunąć resztki z obróbki i pył z maszyny, łącznie z kablem zasilającym.
2. Strefa wokół maszyny musi być zawsze czysta, łącznie z posadzką.

Raz w tygodniu:
odłączyć filtr lub przewód spustowy i dokładnie wyczyścić ssawę.

PL KONTROLE

Codziennie:
1. Sprawdzić integralność kabla zasilającego.
2. Sprawdzić integralność osłon.
3. Sprawdzić integralność zużycia taśmy tnącej.
4. Sprawdzić, czy zatrzymanie taśmy tnącej następuje w ciągu 10 sekund od puszczenia przycisku.
5. Sprawdzić, czy sprężyna ramienia umożliwia mu podnoszenie, aż do mechanicznego ogranicznika w ciągu maksymalnie 2 sekund.

RU ЧИСТКА

ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ЛЮБЫХ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ НЕОБХОДИМО ВЫКЛЮЧИТЬ МАШИНУ И ДАТЬ ЕЙ ОСТЫТЬ.

- Использовать защитные перчатки.
- Использовать надлежащие средства защиты дыхательных путей.
- Не использовать струи сжатого воздуха.

При необходимости:
1. С помощью пылесоса или кисточки тщательно убрать с опор и рабочих поверхностей всю стружку.
2. Разобрать и прочистить фильтр аспиратора, встряхивая его.

Ежедневно:
1. С помощью пылесоса или кисточки тщательно очистить от отходов резки и пыли всю машину, включая кабель питания.
2. Содержать в чистоте всю окружающую машину зону, включая пол.

Один раз в неделю
отсоединить фильтр или выпускную трубу и тщательно очистить пылесос.

RU ПРОВЕРКИ

Ежедневно:
1. Проверять кабель питания на отсутствие повреждений.
2. Проверять целостность всех защит.
3. Проверять состояние и степень износа режущего полотна.
4. Проверить, что остановка режущего полотна происходит в течение 10 секунд после отпускания кнопки.
5. Убедиться, что пружина рычага позволяет рычагу подниматься до механического упора в течение не более 2 секунд.

BG ПОЧИСТВАНЕ

ПРЕДИ ДА ИЗВЪРШИТЕ КАКВАТО И ДА Е ОПЕРАЦИЯ ПО ПОДДРЪЖКА, СПРЕТЕ МАШИНАТА И Я ОСТАВЕТЕ ДА ИЗСТИНЕ.

- Носете защитни ръкавици.
- Носете подходящи защити за дихателните пътища.
- Избягвайте използване на въздух под налягане.

Когато е необходими:
1. отстранете с аспиратор или четчица за остатъци от рязането при обработката като навлизате в зоната на рязане и на плота за поставяне.
2. Свалете и почистете филтъра на аспиратора като го изтупате.

Всеки ден:
1. отстранете с аспиратор или четчица за остатъци от рязането при обработката от машината и захранващ кабел.
2. Пазете постоянно чиста зоната около машината, включително и пода.

Веднъж седмично:
свалете филтъра и тръбата за отвеждането почистете добре аспиратора

BG ПРОВЕРКИ

Всеки ден:
1. Проверете целостта на захранващият кабел.
2. Проверете целостта на защитата.
3. Проверете целостта и износването на острието.
4. Проверете дали спирането на острието става за време от 10 секунди от отпускане на бутона.
5. Проверете дали пружината на рамото го отпуска до механичният стоп за време най-много 2 секунди.

HR ČIŠĆENJE

PRIJE IZVOĐENJA BILO KOJEG POSTUPKA ODRŽAVANJA ZAUSTAVITE STROJ I PUSTITE GA DA SE OHLADI.

- Nosite zaštitne rukavice.
- Nosite odgovarajuću zaštitu za dišne puteve.
- Izbjegavajte korištenje mlazova komprimiranog zraka.

Po potrebi:
1. pomoću usisavača ili četkom uklonite ostatke strugotina za obradu zahvaćajući u područje rezanja te na osloncima.
2. Demontirajte i očistite filter aspiratora.

Svaki dan:
1. pomoću usisavača ili četkom iz stroja uklonite radne ostatke i prašinu uključujući i kabel za napajanje.
2. Područje oko stroja mora uvijek čisto, uključujući i pod.

Jednom tjedno:
isključite filter ili odvodnu cijev i temeljito očistite usisavač.

HR PREGLED

Svaki dan:
1. Provjerite cjelovitost kabela napajanja.
2. Provjerite cjelovitost zaštita.
3. Provjerite cjelovitost i istrošenost sječiva.
4. Provjerite pojavljuje li se blokada sječiva u roku od 10 sekundi od pritiska na gumb.
5. Provjerite omogućuje li opruga pomicanje ruke do mehaničkog zaustavljača u maksimalnom vremenu od 2 sekunde.

SR ČIŠĆENJE

PRE IZVRŠAVANJA BILO KOJE INTERVENCIJE ODRŽAVANJA, ZAUSTAVITI MAŠINU I PUSTITI JE DA SE OHLADI.

- Nositi zaštitne rukavice.
- Nosite odgovarajuću zaštitu za disajne puteve.
- Izbegavajte mlazeve komprimovanog vazduha.

U slučaju potrebe:
1. ukloniti aspiratorom ili četkicom preostale strugotine od obrade, u zoni za rezanje i podupirajućim površinama.
2. Izvadite i očistite filter aspiratora tako što ga otresete.

Svakog dana:
3. uklonite aspiratorom ili četkicom ostatke od obrade i prašinu iz mašine, uključujući kabl za napajanje.
4. Održavajte uvek čistom zonu okolo mašine, uključujući površinu poda.

Jedanput sedmično:
odvojite filter i izduvnu cev i očistite pažljivo aspirator.

SR PROVERE

Svakog dana:
1. Proverite ispravnost kabla za napajanje.
2. Proverite ispravnost zaštita.
3. Proverite ispravnost i pohabanost sečiva.
4. Proverite da li se zaustavljanje sečiva javlja u roku od 10 sekundi od puštanja prekidača.
5. Proverite da li opruga šipke omogućava mehanizmu da se vrati sve do mehaničkog zaustavljanja za maksimlano vreme od 2 sekunde.

EL ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ

ΠΡΙΝ ΑΠΟ ΚΑΘΕ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ, ΣΤΑΜΑΤΗΣΤΕ ΤΗ ΜΗΧΑΝΗ ΚΑΙ ΑΦΗΣΤΕ ΤΗΝ ΝΑ ΚΡΥΩΣΕΙ.

- Φορέστε γάντια προστασίας.
- Φορέστε κατάλληλη προστασία για τις αναπνευστικές οδούς.
- Αποφύγετε τη χρήση πεπιεσμένου αέρα.

Όταν χρειάζεται:
1. αφαιρέστε με έναν αναρροφητή ή με ένα πινέλο τα υπολείμματα επεξεργασίας παρεμβαίνοντας στην περιοχή κοπής και στις επιφάνειες στήριξης.
2. Αφαιρέστε και καθαρίστε το φίλτρο του αναρροφητή χτυπώντας το.

Κάθε μέρα:
1. αφαιρέστε με έναν αναρροφητή ή με ένα πινέλο τα υπολείμματα επεξεργασίας και τις σκόνες του μηχανήματος και του καλωδίου τροφοδοσίας.
2. Να κρατάτε πάντα καθαρή την γύρω περιοχή από το μηχάνημα, συμπεριλαμβανομένου και του δαπέδου.

Μία φορά την εβδομάδα:
αποσυνδέστε το φίλτρο ή τον αγωγό εκκένωσης και καθαρίστε με προσοχή τον αναρροφητή.

EL ΕΛΕΓΧΟΙ

Κάθε μέρα:
1. Ελέγχετε την ακεραιότητα του καλωδίου τροφοδοσίας.
2. Ελέγχετε την ακεραιότητα των προστασιών.
3. Ελέγχετε την ακεραιότητα και τη φθορά της λεπίδας.
4. Βεβαιωθείτε ότι το σταμάτημα της λεπίδας γίνεται εντός 10 δευτερολέπτων από την απελευθέρωση του κουμπιού.
5. Βεβαιωθείτε ότι το ελατήριο του βραχίονα επιτρέπει στον βραχίονα να ανέβει μέχρι τον μηχανικό αναστολέα για μέγιστο χρόνο μέχρι 2 δευτερόλεπτα.

LV TĪRĪŠANA

PIRMS JEBKĀDU TEHNISKĀS APKOPES DARBU VEIKŠANAS, APTURIET MAŠĪNU UN ĻAUJIET TAI ATDZIST.

- Izmantojiet aizsargcimdus.
- Valkājiet piemērotus aizsardzības līdzekļus elpceļiem.
- Nelietojiet saspiesta gaisa strūklas.

Kad nepieciešams:
1. ar aspiratoru vai otu notīriet pēc apstrādes palikušās skaidas, tīrot griešanas zonu un atbalsta virsmas.
2. Noņemiet un iztīriet aspiratora filtru, pakratot to.

Katru dienu:
1. ar aspiratoru vai otu notīriet no iekārtas un strāvas vada apstrādes pārpalikumus un putekļus.
2. Uzturiet tīru iekārtai apkārt esošo zonu, tai skaitā grīdu.

Vienu reizi nedēļā:
atvienojiet filtru un novadcauruli un uzmanīgi iztīriet aspiratoru.

LV PĀRBAUDES

Katru dienu:
1. Pārbaudiet strāvas vada veselumu.
2. Pārbaudiet aizsargu veselumu.
3. Pārbaudiet asmens veselumu un nodilumu.
4. Pārbaudiet, ka asmens apstājas 10 sekunžu laikā no pogas atlaišanas.
5. Pārbaudiet, ka sviras atspere ļauj svirai atkārtoti pacelties līdz mehāniskajai atdurei maksimālajā 2 sekunžu laikā.

LT VALYMAS

PRIEŠ PRADĖDAMI BET KOKIUS PRIEŽIŪROS DARBUS, SUDTABDYKITE STAKLES IR LEISKITE JOMS ATVĖSTI.

- Mūvėti apsaugines pirštines.
- Dėvėti kvėpavimo takams tinkamas apsaugos priemones.
- Nenaudoti suslėgto oro srovių.

Kai reikia:
1. siurbliu arba šepetėliu pašalinkite likusias apdirbimo skiedras pjovimo zonoje ir ant atraminių plokštumų.
2. Išmontuokite ir nuvalykite siurblio filtrą ji mušdami.

Kasdien:
1. siurbliu arba šepetėliu pašalinkite likusias apdirbimo skiedras ir dulkes nuo mašinos, įskaitant maitinimo laidą.
2. Visada laikykitė mašiną supančią zoną, įskaitant grindis, švarią.

Kartą per savaitę:
atjunkite filtrą arba išleidimo vamzdį ir kruopščiai išvalykite siurblį.

LT PATIKROS

Kasdien:
1. Patikrinkite maitinimo laido sveikumą.
2. Patikrinkite apsaugų sveikumą.
3. Patikrinkite ašmenų sveikumą ir nusidėvėjimą.
4. Patikrinkite, ar ašmenys sustoja per 10 sekundžių po mygtuko atleidimo.
5. Patikrinkite, ar svirties spyruoklė leidžia svirčiai pakilti iki mechaninio stabdžio per daugiausiai 2 sekundes.

RO CURĂȚARE

ÎNAINTE DE EFECTUAREA ORICĂREI INTERVENȚII DE ÎNTREȚINERE, OPRIȚI MAȘINA ȘI LĂSAȚI-O SĂ SE RĂCEASCĂ.

- Purtați mănuși de protecție.
- Purtați dispozitive de protecție corespunzătoare pentru tractul respirator.
- Evitați utilizarea jeturilor de aer comprimat.

Când este necesar:
1. îndepărtați cu un aspirator sau cu o pensulă resturile de așchii de prelucrare, intervenind în zona de tăiere și pe suprafețele de sprijin.
2. Demontați și curățați filtrul aspiratorului prin batere.

În fiecare zi:
1. îndepărtați cu un aspirator sau cu o pensulă resturile de prelucrare și praful acumulat la mașină, inclusiv la cablul de alimentare.
2. Păstrați întotdeauna curată zona din jurul mașinii, inclusiv pardoseala.

Odată pe săptămână:
deconectați filtrul sau furtunul de evacuare și curățați bine aspiratorul.

RO VERIFICĂRI

În fiecare zi:
1. Verificați integritatea cablului de alimentare.
2. Verificați integritatea protecțiilor.
3. Verificați integritatea și uzura lamei.
4. Verificați ca oprirea lamei să aibă loc în termen de 10 secunde de la eliberarea butonului.
5. Verificați ca arcul brațului să-i permită brațului urcarea până la oprirea mecanică într-un timp maxim de 2 secunde.

SK ČISTENIE

PRED VYKONÁVANÍM AKEJKOĽVEK ÚDRŽBY ZASTAVTE STROJ A NECHAJTE HO VYCHLADNÚŤ.

- Používajte ochranné pracovné rukavice.
- Noste vhodné ochranné prostriedky na ochranu dýchacích ciest.
- Pokiaľ je to možné, nepoužívajte prúd stlačeného vzduchu.

Pokiaľ je to nutné:
1. z pracovnej zóny a suportov odstráňte pomocou odsávača alebo štetca, zvyšky pilín z obrábania.
2. Vyberte filter a poklepaním ho očistite.

Každý deň:
1. Zo stroja, aj zo sieťového kábla odstráňte pomocou odsávača alebo štetca, zvyšky pilín,a prachu z obrábania.
2. Udržujte vždy čistú oblasť v okolí stroja, aj podlahu.

Jedenkrát za týždeň:
odpojte filter, alebo výfukové vedenie a starostlivo očistite odsávač.

SK PREVIERKY

Každý deň:
1. Preverte celistvosť sieťového káblu.
2. Preverte celistvosť ochrán.
3. Preverte celistvosť a opotrebovanie kotúča.
4. Preverte, či k zastaveniu kotúča dôjde do 10 sekúnd od pustenia tlačidla.
5. Preverte, či pružina umožňuje vystúpenie ramena až k mechanickej záražke do maximálne 2 sekúnd.

HU TISZTÍTÁS

MIELŐTT BÁRMILYEN KARBANTARTÁSI MŰVELETET ELKEZDENE, ÁLLÍTSA LE A GÉPET, ÉS VÁRJA MEG, HOGY KIHŰLJÖN.

- Viseljen védőkesztyűt.
- Viseljen megfelelő légzésvédőt.
- Lehetőség szerint ne használjon sűrített levegőt.

Szükség esetén:
1. elszívóberendezéssel vagy ecsettel távolítsa el a megmunkálás során keletkezett forgácsot a vágóterületről és a támasztófelületről.
2. Szerelje le, és ütögetve tisztítsa meg az elszívóberendezés szűrőjét.

Naponta:
1. elszívóberendezéssel vagy ecsettel távolítsa el a megmunkálás során keletkezett maradékokat és a port a gépről és a tápvezetékről.
2. A gép környezetét, beleértve a padlót is, mindig tartsa tisztán.

Hetente egyszer:
kösse le a szűrőt vagy az elvezető csövet, és gondosan tisztítsa meg az elszívóberendezést.

HU ELLENŐRZÉS

Naponta:
1. Ellenőrizze, hogy sértetlen-e a tápvezeték.
2. Ellenőrizze, hogy sértetlenek-e a védőburkolatok.
3. Ellenőrizze a fűrészlap sértetlenségét és kopását.
4. Ellenőrizze, hogy a nyomógomb felengedése után 10 másodpercen belül leálljon a fűrészlap.
5. Ellenőrizze, hogy a kar rugója lehetővé teszi-e, hogy a kar maximum 2 másodperc alatt visszatérjen a mechanikus ütközőhöz.

ET PUHASTAMINE

ENNE HOOLDUSTÖÖDE TEOSTAMIST PEATAGE SEADE JA LASKE SELLEL MAHA JAHTUDA.

- Kandke kaitsekindaid.
- Kandke hingamisteede kaitseks sobivaid kaitsevahendeid.
- Vältige suruõhujoa kasutamist.

Vajadusel:
1. eemaldage töötlemisel tekkinud puru lõikepiirkonnast ja tugipindadelt tõmbeventilaatori või pintsliga.
2. Eemaldage ja puhastage tõmbeventilaatori filter sellele koputades.

Iga päev:
1. eemaldage töötlemisel tekkinud jäägid ja puru lõikepiirkonnast ja tugipindadelt, k.a. toitekaablilt tõmbeventilaatori või pintsliga.
2. Hoidke masinat ümbritsev ala, k.a. põrand alati puhas.

Kord nädalas:
eemaldage filter või väljutustoru ja puhastage tõmbeventilaatorit põhjalikult.

ET KONTROLLID

Iga päev:
1. Veenduge, et toitekaabel on terve.
2. Veenduge, et kaitsed on terved.
3. Veenduge, et lõiketera ei ole rikutud ega kulunud.
4. Veenduge, et lõiketera peatub 10 sekundi jooksul pärast nupu vabastamist.
5. Veenduge, et la käsivarre vedru laseb käsivarrel tõusta mehaanilise tõkkeni maksimaalselt 2 sekundiga.

CS ČIŠTĚNÍ

PŘED PROVÁDĚNÍM JAKÉKOLIV ÚDRŽBY ZASTAVTE STROJ A NECHTE HO VYCHLADNOUT.

- Noste ochranné rukavice.
- Noste vhodné ochranné prostředky k ochraně dýchacích cest.
- Vyhněte se používání proudu stlačeného vzduchu.

Pokud je nutné:
1. odstraňte ze zóny obrábění a ze suportů, odsavačem nebo pomocí štětce, zbytky třísek, vzniklých obráběním.
2. Vyjměte filtr a poklepáním jej vyčistěte.

Každý den:
1. odstraňte ze stroje, a také z přívodního kabelu, odsavačem nebo pomocí štětce, zbytky třísek a prachu.
2. Oblast kolem stroje, i podlahu, udržujte vždy čistou.

Jednou týdně:
Odpojte filtr, nebo výfukové vedení a pečlivě vyčistěte odsávač.

CS PROVĚRKY

Každý den:
1. Prověřte celistvost přívodního kabelu.
2. Prověřte celistvost ochran.
3. Prověřte celistvost a opotřebovanost řezného kotouče.
4. Prověřte jestli k zastavení kotouče dojde do 10 vteřin od puštění tlačítka.
5. Prověřte, jestli pružina umožňuje vystoupení ramena až k mechanické zarážce do maximálně 2 vteřin.

SL ČIŠČENJE

PRED KAKRŠNIMI KOLI VZDRŽEVALNIMI DELI ZAUSTAVITE STROJ IN PUSTITE, DA SE OHLADI.

- Nadenite si zaščitne rokavice.
- Uporabljajte primerno zaščito za dihalne poti.
- Izogibajte se uporabi stisnjenega zraka.

Po potrebi:
1. S sesalnikom ali čopičem s površine za rezanje in podporne površine odstranite ostružke, ki so ostali po delu.
2. Odstranite in očistite filter sesalnika, tako da ga dobro otresete.

Vsak dan:
1. S sesalnikom ali čopičem s stroja odstranite ostanke, ki so ostali po obdelavi, in prah. Pri tem očistite tudi napajalni kabel.
2. Območje okoli stroja mora biti vedo čisto. To velja tudi za talno oblogo na tem delu.

Enkrat tedensko:
Odklopite filter in odvodni vod ter temeljito očistite sesalnik.

SL PREGLEDI

Vsak dan:
1. Preverite, če je napajalni kabel nepoškodovan.
2. Preverite, če so zaščite brezhibne.
3. Preverite stopnjo obrabe in brezhibnost rezila.
4. Preverite, če se se rezilo zaustavi 10 sekund po sprostitvi gumba za zaustavitev.
5. Preverite, če vzmet roke tej omogoča, da se dvigne do mehanskega končnika v največ 2 sekundah.

TR TEMİZLİK

HERHANGİ BİR BAKIM İŞLEMİ GERÇEKLEŞTİRMEDEN ÖNCE MAKİNEYİ DURDURUN VE SOĞUMASINI SAĞLAYIN.

- Koruyucu eldiven giyin.
- Solunum yolları için uygun korumalar kullanın.
- Basınçlı hava jetlerinin kullanılmasından imtina edin.

Gerektiğinde:
1. bir aspiratör ya da fırça ile, kesim alanına ve destek düzlemlerine müdahale ederek işlem artığı talaşları temizleyin.
2. Aspiratörün filtresi sökün ve vurarak temizleyin.

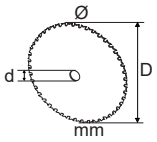
Her gün:
1. bir aspiratör ya da fırça ile, besleme kablosu dahil olmak üzere makine üzerinde bulunan tozları ve işlem artığı talaşları temizleyin.
2. Zemin dahil olmak üzere makinenin etrafındaki alanı her zaman temiz tutun.

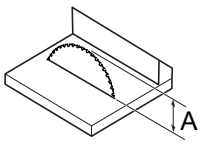
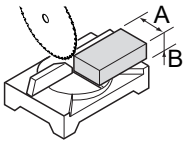
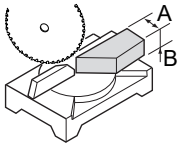
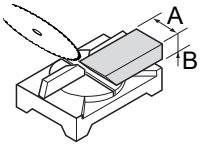
Haftada bir:
filtreyi ya da tahliye kanalını sökün ve aspiratörü itina ile temizleyin.

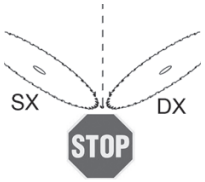
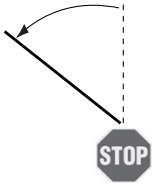
TR KONTROLLER

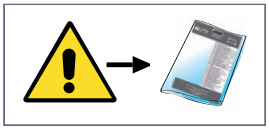
Her gün:
1. Besleme kablosunun bütünlüğünü kontrol edin.
2. Siperlerin bütünlüğünü kontrol edin.
3. Bıçak ağzının bütünlüğünü ve aşınmasını kontrol edin.
4. Bıçak ağzının düğmenin serbest bırakılmasını takip eden 10 saniye içinde durduğundan emin olun.
5. Kol yayının, asgari 2 saniye içinde kolun mekanik durdurucuya kadar çıkmasını sağladığından emin olun.

IT DATI TECNICI EN SPECIFICATIONS DE TECHNISCHE DATEN FR DONNÉES TECHNIQUES ES DATOS TÉCNICOS PT DADOS TÉCNICOS NL TECHNISCHE GEGEVENS FI EKNISET TIEDOT DA TEKNISKE DATA SV TEKNISKA DATA NO TEKNISKE DATA PL DANE TECHNICZNE RU ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ BG ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ HR TEHNIČKI PODACI SR TEHNIČKI PODACI EL ΤΕΧΝΙΚΆ ΣΤΟΙΧΕΊΑ LV TEHNISKIE DATI LT TECHNINIAI DUOMENYS RO DATE TEHNICE SK TECHNICKÉ ÚDAJE HU MŰSZAKI ADATOK ET TEHNILISED ANDMED CS TECHNICKÁ DATA SL TEHNIČNI PODATK TR TEKNİK VERİLER

	 (W)	 (V/Hz)	 (n 1/min)	 (kg)		 ISO EN 3746
TR 076	1200	230/50	4500	9,0	D210-d30 EN 847-1	mm 40x40x2 L_{eq} 100 dB(A) L_{wa} 113 dB(A) K_{pA} 3 dB
TR 078	1800			15,0	D250-d30 EN 847-1	mm 40x40x2 L_{eq} 93 dB(A) L_{wa} 106 dB(A) K_{pA} 3 dB
TR 090	2000		4200	19,0	D305-d30 EN 847-1	mm 40x40x2 L_{eq} 100 dB(A) L_{wa} 113 dB(A) K_{pA} 3 dB
TR 235	1800			15,5	D250-d30 EN 847-1	mm 40x40x2 L_{eq} 95 dB(A) L_{wa} 108 dB(A) K_{pA} 3 dB

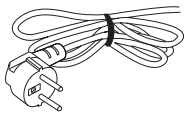
		 90° (mm)	 45° SX (mm)	 45° SX (mm)
TR 076	(A) 30	(A)120x (B)50	(A)60 x (B)60	(A)120 x (B)35
TR 078	(A) 40	(A)145 x (B)70	(A)100 x (B)70	(A)145 x (B)45
TR 090	(A) 55	(A)185 x (B)85	(A)125 x (B)85	(A)185 x (B)60
TR 235	(A) 43	(A)135 x (B)70	(A)90 x (B)70	(A)135 x (B)50

		
TR 076 - TR 078 **TR 090 - TR 235**	45° sx	45°



IT SCHEMA ELETTRICO (vedi allegato)
EN ELECTRICAL DIAGRAM (see annex)
DE ELEKTRISCHER SCHALTPLAN (siehe Anlage)
FR SCHÉMA ÉLECTRIQUE (voir annexe)
ES ESQUEMA ELÉCTRICO (véase el adjunto)
PT ESQUEMA ELÉTRICO (ver anexo)
NL SCHAKELSCHEMA (zie bijlage)
FI SÄHKÖKAAVIO (ks. liite)
DA EL-DIAGRAM (jfr. bilag)
SV ELSCHEMA (se bilaga)
NO KOPLINGSSKJEMA (se vedlegg)
PL SCHEMAT ELEKTRYCZNY (patrz załącznik)
RU ЭЛЕКТРОСХЕМА (см. приложение)
BG ЕЛ. СХЕМА (вж. приложението)
HR PRIKAZ ELEKTRIČNIH INSTALACIJA (pogledati dodatak)
SR ELEKTRIČNI DIJAGRAM (videti prilog)
EL ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑ (δείτε επισύναψη)
LV ELEKTRISKĀ SHĒMA (sk. pielikumu)
LT ELEKTROS SCHEMA (žr. priedą)
RO SCHEMA ELECTRICĂ (a se vedea anexa)
SK ELEKTRICKÁ SCHÉMA (viď prílohu)
HU ELEKTROMOS KAPCSOLÁSI RAJZ (lásd a mellékletet)
ET ELEKTRIÜHENDUSTE SKEEM (vt. lisa)
CS ELEKTRICKÉ SCHÉMA (viz příloha)
SL ELEKTRIČNA SHEMA (oglejte si prilogo)
TR ELEKTRİK ŞEMASI (bkz. ek)

IT TAVOLE RICAMBI - Posizione (P) - Codice (C) Note (N) - (vedi allegato)
EN SPARE PARTS TABLE - Position (P) - Code (C) Notes (N) - (see annex)
DE ERSATZTEILÜBERSICHTEN - Position (P) - Code (C) Anmerkungen (N) - (siehe Anlage)
FR PLANCHES PIÈCES DÉTACHÉES - Position (P) - Code (C) Notes (N) - (voir annexe)
ES TABLAS DE RECAMBIOS - Posición (P) - Código (C) Notas (N) - (véase el adjunto)
PT QUADROS DE PEÇAS SOBRESSALENTES - Posição (P) - Código (C) Notas (N) - (ver anexo)
NL TABELLEN VERVANGINGSONDERDELEN - Positie (P) - Code (C) Opmerkingen (N) - (zie bijlage)
FI VARAOSATAULUKOT - Asento (P) – Koodi (C) Huomiot (N) - (ks. liite)
DA RESERVEDELSTAVLER - Position (P) - Kode (C) Notater (N) - (jfr. bilag)
SV RESERVDELSTABELLER – Position (P) – Artikelnr (C) Anm. (N) – (se bilaga)
NO TEGNINGER RESERVEDELER - Plassering (P) - Kode (K) Anmerkninger (A) - (se vedlegg)
PL TABLICE CZĘŚCI ZAMIENNYCH - Pozycja (P) - Kod (C) Uwagi (N) - (patrz załącznik)
RU ТАБЛИЦА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ - Положение (P) - Код (C) ПРИМЕЧАНИЯ (N) - (см. приложение)
BG ТАБЛИЦИ С РЕЗЕРВНИТЕ ЧАСТИ - Позиция (P) - Код (C) Забележки (N) - (вж. приложенията)
HR TABLICA ZAMJENSKIH DIJELOVA – Položaj (P) – Šifra (C) Napomena (N) – (pogledati dodatak)
SR TABELE REZERVNIH DELOVA - Položaj (P) - Kôd (C) Napomena (N) - (videti prilog)
EL ΠΙΝΑΚΕΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ - Θέση (P) - Κωδικός (C) Σημειώσεις (N) - (δείτε επισύναψη)
LV REZERVES DAĻU TABULAS - Pozīcija (P) - Kods (C) Piezīmes (N) - (sk. pielikumu)
LT KEIČIAMŲ DALIŲ LENTELĖS - Pozicija (P) - Kodas (C) Pastabos (N) - (žr. priedą)
RO TABELE PIESE DE SCHIMB - Poziție (P) - Cod (C) Note (N) - (a se vedea anexa)
SK VÝKRESY NÁHRADNÝCH DIELOV - Pozícia (P) - Kód (C) Poznámky (N) - (viď prílohu)
HU PÓTALKATRÉSZEK TÁBLÁZATA - Rajzszám (P) - Cikkszám (C) Megjegyzés (N) - (lásd a mellékletet)
ET VARUOSADE TABEL - Asukoht (P) - Kood (C) Märkused (N) - (vt. lisa)
CS VÝKRESY NÁHRADNÍCH DÍLŮ - Pozice (P) - Kód (C) Poznámky (N) - (viz příloha)
SL Preglednice nadomestnih delov – Položaj (P); Koda (C); Opombe (N) – (oglejte si priloge)
TR YEDEK PARÇA TABLOLARI - Konum (P) - Kod (C) Notlar (N) - (bkz. ek)

	VOLT - Hz	
J	100 - 50/60	https://www.iec.ch/world-plugs
UK RL	110 - 50	
BR CO RP	110 - 60	
CR GCA USA	120 - 60	
MA VN	127 - 50	
KSA EC MEX	127 - 60	
RL	200 - 50	
AL ANG RA BY K RCH RC UAE HK MA RUS SRB ZA T ROU VN KZ LV LT L	220 - 50	
KSA BR ROK RP PE	220 - 60	
DZ A B BG CI HR DK EST FIN F D HKJ GR IND RI UK IS IL IT LAO M N NL PL P RO SGP SK SLO E CZ S CH TN TR UA H	230 - 50	
AUS CY EAK KWT MAL Q	240 - 50	

IT GUIDA ALLA LOCALIZZAZIONE DEI GUASTI		
PROBLEMA / GUASTO	**PROBABILE CAUSA**	**RIMEDIO SUGGERITO**
Il motore non funziona	1. Motore, cavo rete o spina difettosi. 2. Fusibili bruciati. 3. Spazzole danneggiate (versione con motore a spazzole).	1. Fare controllare la macchina da personale specializzato; **PERICOLO - ATTENZIONE EVITARE ASSOLUTAMENTE DI RIPARARE DA SOLI IL MOTORE: POTREBBE ESSERE PERICOLOSO.** 2. Controllare i fusibili e sostituirli se necessario. 3. Fare sostituire le spazzole da personale specializzato.
Il motore parte lentamente o non raggiunge la velocità di funzionamento	1. Bassa tensione di alimentazione 2. Avvolgimenti danneggiati.	1. Richiedere un controllo della tensione disponibile da parte dell'Ente erogatore. 2. Fare controllare il motore della macchina da personale specializzato.
Eccessivo rumore del motore	1. Motore difettoso. Avvolgimenti danneggiati.	1. Fare controllare il motore della macchina da personale specializzato.
Il motore non sviluppa la piena potenza	1. Circuiti dell'impianto rete sovraccaricati da luci, servizi o altri motori.	1. Evitare di utilizzare servizi o altri motori sullo stesso circuito al quale collegate la macchina.
Il motore tende a surriscaldarsi	1. Il motore è sovraccaricato 2. Raffreddamento del motore inadeguato.	1. Evitare di sovraccaricare il motore durante l'operazione di taglio. 2. Rimuovere la polvere dal motore per ottenere il corretto flusso dell'aria di refrigerazione.
Riduzione della capacità di taglio	1. La lama è stata affilata molte volte e si è ridotta di diametro.	1. Intervenire sulla regolazione del fine corsa della discesa della testa.
La finitura del taglio risulta grezza o ondulata	1. La lama è consumata oppure ha la dentatura inadatta allo spessore del materiale che si sta tagliando.	1. Fare affilare la lama da un centro di affilatura specializzato. 2. Verificare se la dentatura che si sta usando è giusta.
Scheggiatura del pezzo tagliato.	1. La dentatura della lama è inadatta al pezzo che si sta tagliando.	1. Verificare qual è la giusta dentatura da utilizzare.

EN TROUBLESHOOTING		
PROBLEM / FAULT	**PROBABLE CAUSE**	**SUGGESTED REMEDY**
The motor is not working properly.	1. Faulty motor, power cable or plug. 2. Blown fuses. 3. Damaged brushes (for version with brushed motor).	1. Have the machine checked by expert personnel. **DANGER - WARNING NEVER ATTEMPT TO REPAIR THE MOTOR YOURSELF: IT COULD BE DANGEROUS.** 2. Check the fuses and replace them if necessary. 3. Have the brushes replaced by expert personnel.
The motor starts slowly or does not reach operating speed	1. Low power supply voltage 2. Damaged windings.	1. Ask the power supply company to check how much voltage is available. 2. Have the machine motor checked by expert personnel.
The motor is making too much noise	1. Faulty motor. Damaged windings.	1. Have the machine motor checked by expert personnel.
The motor does not reach full power	1. Mains system circuits overloaded by lights, utilities or other motors.	1. Avoid using utilities or other motors on the same circuit to which the machine is connected.
The motor tends to overheat	1. Motor overload 2. Insufficient motor cooling.	1. Avoid overloading the motor during cutting operations. 2. Remove the dust from the motor to achieve a correct flow of cooling air.
Reduction in cutting capacity	1. The blade has been sharpened many times thus reducing its diameter.	1. Adjust the limit switch for head lowering.
The cutting finish is rough or uneven	1. The blade is worn down or the teeth are not suitable for the thickness of the material being cut.	1. Have the blade sharpened by a specialized company. 2. Check the teeth on the blade are suitable.
Splintering of the cut workpiece.	1. The blade's teeth are not suitable for the workpiece being cut.	1. Check the correct teeth to be used.

DE LEITFADEN ZUR FEHLERSUCHE		
PROBLEM/ STÖRUNG	**MÖGLICHE URSACHE**	**RATSCHLÄGE ZUR ABHILFE**
Der Motor funktioniert nicht	1. Motor, Netzkabel oder Steckdose defekt. 2. Sicherungen durchgebrannt. 3. Bürsten defekt (bei Version mit Bürstenmotor).	1. Die Maschine vom Fachmann überprüfen lassen. ⚠ **GEFAHR - ACHTUNG KEINESFALLS VERSUCHEN, DEN MOTOR SELBST ZU REPARIEREN: DIES KANN GEFÄHRLICH SEIN.** 2. Die Sicherungen kontrollieren und ggf. auswechseln. 3. Die Bürsten vom Fachmann auswechseln lassen.
Der Motor läuft langsam an oder erreicht nicht die Betriebsdrehzahl	1. Versorgungsspannung zu niedrig 2. Wicklungen defekt.	1. Die Netzspannung vom Elektrizitätswerk überprüfen lassen. 2. Den Motor der Maschine vom Fachmann überprüfen lassen.
Übermäßige Geräuschentwicklung des Motors	1. Motor defekt. Wicklungen defekt.	1. Den Motor der Maschine vom Fachmann überprüfen lassen.
Der Motor erreicht nicht die volle Leistung	1. Stromnetz überlastet (durch Lampen, Anlagen, andere Motoren usw.).	1. Keine anderen Anlage oder Motoren auf demselben Stromkreis verwenden, an den die Maschine angeschlossen ist.
Der Motor neigt zur Überhitzung	1. Überlastung des Motors 2. Ungenügende Kühlung des Motors.	1. Den Motor beim Schneiden nicht überlasten. 2. Den Motor vom Staub reinigen, damit ein ordnungsgemäßer Kühlluftstrom gewährleistet ist.
Die Sägeleistung nimmt ab	1. Das Sägeblatt wurde zu oft geschliffen und hat einen zu geringen Durchmesser.	1. Den Endanschlag des Abwärtshubs des Sägekopfs neu einstellen.
Die Schnittkante ist rau oder gewellt.	1. Das Sägeblatt ist abgenutzt oder seine Verzahnung eignet sich nicht für die Dicke des Werkstücks.	1. Das Sägeblatt von einer Spezialwerkstatt schleifen lassen. 2. Kontrollieren, ob die Verzahnung geeignet ist.
Das Werkstück splittert.	1. Die Verzahnung des Sägeblatts eignet sich nicht für das Werkstück.	1. Kontrollieren, welche Verzahnung erforderlich ist.

FR GUIDE DE LOCALISATION DES PANNES		
PROBLÈME/ PANNE	**CAUSE PROBABLE**	**REMÈDE SUGGÉRÉ**
Le moteur ne fonctionne pas.	1. Moteur, câble de réseau ou fiche défectueux. 2. Fusibles brûlés. 3. Balais endommagés (version avec moteur à balais).	1. Faire contrôler la machine par un personnel spécialisé. **DANGER - ATTENTION ÉVITER ABSOLUMENT DE RÉPAR LE MOTEUR SANS AIDE : CETTE OPÉRATION POURRAIT ÊTRE DANGEREUSE.** 2. Contrôler les fusibles et, le cas échéant, les remplacer. 3. Faire remplacer les balais par un personnel spécialisé.
Le moteur démarre lentement ou n'atteint pas la vitesse de fonctionnement	1. Basse tension d'alimentation 2. Enroulements endommagés.	1. Demander un contrôle de la tension disponible de la part de l'Organisme de distribution. 2. Faire contrôler le moteur de la machine par un personnel spécialisé.
Niveau de bruit excessif du moteur.	1. Moteur défectueux. Enroulements endommagés.	1. Faire contrôler le moteur de la machine par un personnel spécialisé.
Le moteur ne développe pas la pleine puissance.	1. Circuits de l'installation de réseau surchargés par éclairages, services ou autres moteurs.	1. Éviter d'activer des services ou d'utiliser d'autres moteurs sur le même circuit auquel est reliée la machine.
Le moteur a tendance à se surchauffer.	1. Le moteur est surchargé. 2. Refroidissement du moteur non approprié.	1. Éviter de surcharger le moteur pendant l'opération de coupe. 2. Éliminer la poussière du moteur afin d'assurer le correct flux d'air de réfrigération.
Réduction de la capacité de coupe	1. La lame a été aiguisée plusieurs fois et le diamètre est donc réduit.	1. Intervenir sur le réglage du fin de course de la descente de la tête.
Le finissage de la coupe est brute ou ondulé.	1. La lame est usée ou bien elle n'a pas la denture appropriée pour l'épaisseur du matériau à couper.	1. Faire aiguiser la lame par un centre d'affûtage spécialisé. 2. Vérifier que la denture utilisée soit appropriée à l'usage.
Ébrèchement de la pièce coupée.	1. La denture de la lame n'est pas appropriée pour le matériau à couper.	1. Vérifier quelle est la denture appropriée à utiliser.

ES GUÍA PARA LA LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS		
PROBLEMA / AVERÍA	**PROBABLE CAUSA**	**SOLUCIÓN SUGERIDA**
El motor no funciona.	1. Motor, cable de alimentación o clavija defectuosa. 2. Fusibles fundidos. 3. Escobillas dañadas (versión con motor de escobillas).	1. Contacte con el centro de asistencia autorizado para que controle la máquina. ⚠ **PELIGRO - ATENCIÓN SE PROHÍBE REPARAR EL MOTOR PERSONALMENTE: ES PELIGROSO.** 2. Controle los fusibles y sustitúyalos si es necesario. 3. Contacte con el centro de asistencia autorizado para que sustituya las escobillas.
El motor arranca lentamente o no alcanza la velocidad de funcionamiento.	1. Baja tensión de alimentación. 2. Bobinado dañado.	1. Contacte con el ente de suministro de energía para que controle la tensión de la red. 2. Contacte con el centro de asistencia autorizado para que controle el motor de la máquina.
El ruido del motor es excesivo.	1. Motor defectuoso. Bobinado dañado.	1. Contacte con el centro de asistencia autorizado para que controle el motor de la máquina.
El motor no desarrolla toda su potencia.	1. Circuitos de la instalación de alimentación eléctrica sobrecargados por el uso de luces u otros servicios o motores.	1. No conecte otros servicios ni motores al circuito de alimentación de la máquina.
El motor se recalienta.	1. Motor sobrecargado. 2. Refrigeración del motor inadecuada.	1. No sobrecargue el motor durante la fase de corte. 2. Limpie el polvo que se acumula en el motor para garantizar una correcta ventilación y refrigeración.
La capacidad de corte es reducida.	1. La cuchilla se ha afilado demasiadas veces y el diámetro es insuficiente.	1. Regule el final de carrera de bajada del cabezal.
El acabado del corte es imperfecto u ondulado.	1. La cuchilla está desgastada o bien los dientes no son adecuados para el espesor del material que se está cortando.	1. Contacte con un centro especializado para afilar la cuchilla. 2. Compruebe que los dientes utilizados sean adecuados.
La pieza cortada está astillada.	1. Los dientes de la cuchilla no son adecuados para la pieza que se está cortando.	1. Utilice los dientes adecuados para el tipo de trabajo que desea realizar.

PT GUIA PARA A LOCALIZAÇÃO DE AVARIAS		
PROBLEMA / AVARIA	**CAUSA PROVÁVEL**	**SOLUÇÃO SUGERIDA**
O motor não funciona	1. Motor, cabo de rede ou ficha defeituosos. 2. Fusíveis queimados. 3. Escovas danificadas (versão provida de motor com escovas).	1. Mandar controlar a máquina por pessoal especializado; **PERIGO - ATENÇÃO EVITAR SEVERAMENTE REPARAR O MOTOR AUTONOMAMENTE: PODERIA SER PERIGOSO.** 2. Verificar os fusíveis e substituí-los se for necessário. 3. Mandar substituir as escovas por pessoal especializado.
O motor arranca lentamente ou não atinge a velocidade de funcionamento.	1. Baixa tensão de alimentação. 2. Enrolamentos danificados.	1. Solicitar um controlo da tensão disponível à Companhia de fornecimento de energia. 2. Mandar controlar o motor da máquina por pessoal especializado.
Ruído excessivo emitido pelo motor	1. Motor defeituoso. Enrolamentos danificados.	1. Mandar controlar o motor da máquina por pessoal especializado.
O motor não desenvolve toda a potência	1. Circuitos da instalação de rede sobrecarregados por luzes, serviços ou outros motores.	1. Evitar utilizar serviços ou outros motores no mesmo circuito ao qual a máquina está ligada.
O motor tende a sobreaquecer-se	1. O motor está sobrecarregado. 2. Arrefecimento do motor inadequado.	1. Evitar sobrecarregar o motor durante a operação de corte. 2. Remover o pó do motor para obter o fluxo correto de ar de refrigeração.
Redução da capacidade de corte.	1. A lâmina foi afiada muitas vezes e o seu diâmetro foi reduzido.	1. Intervir na regulação do fim de curso de descida da cabeça.
O acabamento do corte resulta mal feito ou ondulado.	1. A lâmina está gasta ou a série de dentes é inadequada à espessura do material que está a ser cortado.	1. Mandar afiar a lâmina por um centro de afiação especializado. 2. Verificar se a série de dentes em uso é correcta.
A peça cortada fica lascada.	1. A série de dentes é inadequada à peça que está a ser cortada.	1. Verificar qual é a série de dentes correta a utilizar.

NL PROBLEEMOPSPORING		
PROBLEEM / DEFECT	**WAARSCHIJNLIJKE OORZAAK**	**OPLOSSING**
De motor werkt niet	1. Motor, netsnoer of stekker defect. 2. Zekeringen doorgebrand. 3. Beschadigde borstels (uitvoering met motor met borstels).	1. Laat de machine nakijken door gespecialiseerd personeel. **GEVAAR - LET OP U MAG DE MOTOR ABSOLUUT NIET ZELF REPAREREN: DIT KAN GEVAARLIJK ZIJN.** 2. Controleer de zekeringen en vervang ze indien nodig. 3. Laat de borstels vervangen door gespecialiseerd personeel.
De motor start langzaam of bereikt de bedrijfssnelheid niet	1. Lage voedingsspanning 2. Wikkelingen beschadigd.	1. Vraag het elektriciteitsbedrijf om de beschikbare spanning te controleren. 2. Laat de motor van de machine nakijken door gespecialiseerd personeel.
De motor maakt teveel lawaai	1. Motor defect. Wikkelingen beschadigd.	1. Laat de motor van de machine nakijken door gespecialiseerd personeel.
De motor ontwikkelt het volle vermogen niet	1. Circuits van stroomnet overbelast door lichten, apparaten of andere motoren.	1. Gebruik geen andere apparaten of motoren of het circuit waarop de machine is aangesloten.
De motor neigt ertoe oververhit te raken	1. De motor is overbelast 2. Koeling van de motor niet goed.	1. De motor tijdens het snijden niet overbelasten. 2. Verwijder het stof van de motor om een correcte koelluchtstroom te verzekeren.
Verminderd zaagvermogen	1. De zaagblad is vaak geslepen en de diameter ervan is kleiner geworden.	1. Stel de eindaanslag van de daalbeweging van de kop af.
De zaagsnede is grof of gegolfd	1. Het zaagblad is versleten of de tanden van het zaagblad zijn niet geschikt voor de dikte van het materiaal dat u aan het zagen bent.	1. Laat het zaagblad slijpen bij een gespecialiseerd centrum. 2. Controleer of de tanden van het zaagblad geschikt zijn voor het werk.
Splinters op het gesneden werkstuk.	1. De tanden van het zaagblad zijn niet geschikt voor het werkstuk in kwestie.	1. Ga na welke tanden geschikt zijn.

FI VIANMÄÄRITYSOPAS		
ONGELMA/VIKA	**MAHDOLLINEN SYY**	**EHDOTETTU KORJAUSKEINO**
Moottori ei toimi	1. Moottori, virtajohto tai pistoke ovat vialliset. 2. Sulakkeet ovat palaneet. 3. Harjat ovat vaurioituneet (harjamoottoriversiossa).	1. Pyydä erikoistunutta henkilökuntaa tarkistamaan koneen; **VAARA - VAROITUS MOOTTORIN KORJAAMISTA ITSE TULEE EHDOTTOMASTI VÄLTTÄÄ: SE VOI OLLA VAARALLISTA.** 2. Tarkista sulakkeet ja vaihda ne tarvittaessa. 3. Pyydä erikoistunutta henkilökuntaa vaihtamaan harjat.
Moottori käynnistyy hitaasti tai ei pääse toimintanopeuteen	1. Alhainen syöttöjännite 2. Käämitys vaurioitunut.	1. Pyydä jännitteen jakelutahoa tarkistamaan käytettävissä olevan jännitteen määrä. 2. Pyydä erikoistunutta henkilökuntaa tarkistamaan moottori.
Moottori on liian meluisa	1. Moottori on viallinen. Käämitys vaurioitunut.	1. Pyydä erikoistunutta henkilökuntaa tarkistamaan moottori.
Moottori ei pääse täyteen tehoon.	1. Verkkolaitteiston piirit ovat ylikuormittuneet valojen, lisälaitteiden tai muiden moottoreiden vuoksi.	1. Vältä lisälaitteiden tai muiden moottoreiden käyttöä piirissä, johon kytket koneen.
Moottori ylikuumenee helposti	1. Moottori on ylikuormittunut 2. Riittämätön moottorin jäähdytys.	1. Vältä moottorin ylikuormittamista leikkuun aikana. 2. Poista pöly moottorista, jotta jäähdytysilmanvirtaus olisi oikeanlainen.
Leikkuukapasiteetin väheneminen	1. Terä on teroitettu monta kertaa, ja sen halkaisija on pienentynyt.	1. Säädä pään laskun rajakytkintä.
Leikkuutulos on karkea tai aaltoilee	1. Terä on kulunut tai sen hampaat eivät sovellu leikattavan kappaleen paksuuteen.	1. Vie terä teroitettavaksi erikoistuneeseen terotuskeskukseen. 2. Tarkista, ovatko käytetyt hampaat sopivat.
Leikattu kappale on lohkeillut.	1. Terän hampaat eivät sovellu leikattavaan kappaleeseen.	1. Tarkista, mitkä hampaat sopivat tarkoitukseen.

DA FEJLFINDING		
PROBLEM / FEJL	**MULIG ÅRSAG**	**FORESLÅET LØSNING**
Motoren fungerer ikke	1. Defekt motor, forsyningskabel eller stik. 2. Sprunget sikring. 3. Beskadigede børster (version med børstemotor).	1. Lad maskinen kontrollere af specialiseret personale; ⚠ **FARE - GIV AGT UDFØR ALDRIG SELV REPARATIONER PÅ MOTOREN DETTE KAN VÆRE FARLIGT.** 2. Kontrollér sikringerne om udskift om nødvendigt. 3. Lad børsterne udskifte af specialiseret personale.
Motoren starter langsomt eller oparbejder ikke driftshastigheden	1. Lav forsyningsspænding. 2. Beskadigede viklinger.	1. Anmod om at den leverende myndighed kontrollerer den disponible spænding. 2. Lad maskinens motor kontrollere af specialiseret personale.
Overdreven motorstøj	1. Defekt motor. Beskadigede viklinger.	1. Lad maskinens motor kontrollere af specialiseret personale.
Motoren leverer ikke fuld effekt	1. Ledningsnettets kredsløb kan være overbelastede af lys, aftagere eller andre motorer.	1. Undgå at anvende andre aftagere eller motorer på det samme kredsløb som maskinens.
Motoren har en tendens til overophedning	1. Motoren er overbelastet 2. Utilstrækkelig køling af motoren.	1. Undgå overbelastning af motoren under skærehandlingerne. 2. Eliminér støv på motoren, for at genetablere den korrekte gennemstrømning af køleluft.
Reduktion af skæreevnen	1. Klingen er blevet slebet adskillige gang og diameteren er formindsket.	1. Indvirk på justeringen af aggregatsænkningens endestop.
Skæringens finish er for grov eller bølget	1. Klingen er nedslidt eller tandingen er ikke egnet til tykkelsen på materialet under skæring.	1. Få klingen slebet af et specialiseret sliberi. 2. Kontrollér om den anvendte tanding er korrekt.
Splintret skæring af emnet.	1. Klingens tanding er ikke velegnet til emnet, som er under skæring.	1. Kontrollér hvilken tanding, som er korrekt.

SV GUIDE TILL FELSÖKNING		
PROBLEM / FEL	**MÖJLIG ORSAK**	**FÖRESLAGEN ÅTGÄRD**
Motorn fungerar inte	1. Motor, strömkabel eller kontakt är defekt. 2. Säkringar har löst ut. 3. Borstarna är skadade (version med borstmotor)	1. Låt specialiserad personal kontrollera maskinen; ⚠ **FARA - VARNING UNDVIK ABSOLUT ATT REPARERA MOTORN SJÄLV: DET KAN VARA FARLIGT.** 2. Kontrollera säkringarna, och byt ut dem om nödvändigt. 3. Låt specialiserad personal byta ut borstarna.
Motorn startar långsamt eller når inte drifthastighet.	1. Låg matarspänning 2. Skadade lindningar.	1. Begär en kontroll av den tillgängliga spänningen hos Energimyndigheten. 2. Låt specialiserad personal kontrollera maskinens motor.
Överdrivet motorljud	1. Motor trasig. Skadade lindningar.	1. Låt specialiserad personal kontrollera maskinens motor.
Motorn utvecklar inte full effekt	1. Kretsar i systemet överbelastade med ljus, tjänster eller andra motorer.	1. Undvik att använda tjänster eller andra motorer på samma krets som maskinen är ansluten till.
Motorn tenderar att överhettas	1. Motorn är överbelastad 2. Otillräcklig kylning av motorn.	1. Undvik att överbelasta motorn under kapningen. 2. Avlägsna damm från motorn för att uppnå ett korrekt kylluftsflöde.
Minskning av kapningsförmågan	1. Bladet har slipats många gånger och diametern har minskat.	1. Ingrip på justeringen av gränsläget för huvudets sänkning.
Kapningsresultatet är grovt eller vågigt	1. Bladet är slitet eller också har det en tandning, som inte lämpar sig för tjockleken på det material, som är under kapning.	1. Låt slipa bladet av ett specialiserat slipningscentrum. 2. Verifiera att den tandning som används är korrekt.
Flisning av det kapade arbetsstycket	1. Tandningen på bladet lämpar sig inte för det arbetstycke, som är under kapning.	1. Verifiera vilken tandning, som det är korrekt att använda.

NO FEILSØKING		
PROBLEM / SKADE	**MULIG ÅRSAK**	**FORESLÅTT LØSNING**
Motoren fungerer ikke	1. Defekt motor, strømledning eller støpsel. 2. Sikringer har gått. 3. Børster er skadet (versjon med børstemotor).	1. Få maskinen kontrollert av faglært personell. **FARE - VÆR FORSIKTIG IKKE PRØV Å REPARERE MOTOREN PÅ EGENHÅND: DETTE KAN VÆRE FARLIG.** 2. Kontroller sikringene og bytt dem ut ved behov. 3. Få faglært personell til å skifte ut børstene.
Motoren starter sakte opp eller når ikke arbeidshastighet	1. Lav matespenning. 2. Spolinger er skadet.	1. Be om at strømleverandøren kontrollerer tilgjengelig spenning. 2. Få maskinens motor kontrollert av faglært personell.
Overdrevent støy fra motoren	1. Motoren er defekt. Spolinger er skadet.	1. Få maskinens motor kontrollert av faglært personell.
Motoren utvikler ikke full effekt	1. Anleggets nettkrets er overbelastet av lys, apparater eller andre motorer.	1. Unngå å bruke apparater eller andre motorer på samme kretsen som maskinen er koblet til.
Motoren har en tendens til å bli overopphetet	1. Motoren er overbelastet 2. Utilstrekkelig avkjøling av motoren.	1. Ikke overbelaste motoren under kutting. 2. Fjern støv på motoren slik at du får tilstrekkelig luftgjennomstrømning.
Redusert kappeevne	1. Bladet er blitt slipt flere ganger slik at diameteren er blitt redusert.	1. Innstill grensebryteren for senking av hodet.
Stykket blir kappet grovt og ujevnt	1. Sagbladet er slitt eller tanningen er ikke egnet for arbeidsstykkets tykkelse.	1. Få bladet slipt på et spesialisert slipeverksted. 2. Sjekk at du bruker riktig tanning.
Avskalling av det kappede stykket.	1. Bladets tenner er ikke egnet for stykket som skal kuttes.	1. Kontroller hvilken tanning som bør brukes.

PL PRZEWODNIK LOKALIZACJI USTEREK		
PROBLEM / USTERKA	**MOŻLIWA PRZYCZYNA**	**SUGEROWANE ROZWIĄZANIE**
Silnik nie działa	1. Uszkodzony silnik, kabel zasilania lub wtyczka. 2. Przepalone bezpieczniki. 3. Uszkodzone szczotki (wersja z silnikiem szczotkowym).	1. Zapewnić kontrolę maszyny przez wykwalifikowany personel; **NIEBEZPIECZEŃSTWO - UWAGA BEZWZGLĘDNIE UNIKAĆ SAMODZIELNYCH NAPRAW SILNIKA: MOŻE TO STANOWIĆ NIEBEZPIECZEŃSTWO.** 2. Sprawdzić bezpieczniki i w przypadku potrzeby wymienić je. 3. Zlecić wymianę szczotek wykwalifikowanemu personelowi.
Silnik uruchamia się powoli lub nie osiąga prędkości obrotowej funkcjonowania	1. Niskie napięcie zasilania 2. Uszkodzone uzwojenia.	1. Zwrócić się po kontrolę dostarczanego napięcia do zakładu energetycznego. 2. Zapewnić kontrolę silnika maszyny przez wykwalifikowany personel.
Nadmierny hałas silnika	1. Uszkodzony silnik. Uszkodzone uzwojenia.	1. Zapewnić kontrolę silnika maszyny przez wykwalifikowany personel.
Silnik nie rozwija pełnej mocy	1. Obwody instalacji sieciowej przeciążone przez światła, narzędzia lub inne silniki.	1. Unikać używania urządzeń lub innych silników w obrębie tego samego obwodu, do którego jest podłączana maszyna.
Silnik posiada tendencję do przegrzania	1. Silnik jest przeciążony 2. Chłodzenie silnika jest nieodpowiednie.	1. Uniknąć przeciążenia silnika podczas operacji cięcia. 2. Usunąć pył z silnika w celu zagwarantowania prawidłowego przepływu powietrza chłodzącego.
Ograniczenie skuteczności cięcia	1. Taśma tnąca została naostrzona wielokrotnie i jej średnica zmniejszyła się.	1. Dokonać regulacji wyłącznika krańcowego obniżania głowicy.
Wykończenie cięcia jest szorstkie lub pofalowane	1. Taśma tnąca jest zużyta lub posiada nieodpowiednie zęby do grubości ciętego materiału.	1. Zlecić naostrzenie w wyspecjalizowanym centrum. 2. Sprawdzić, czy stosowany rodzaj uzębienia jest prawidłowy.
Odpryskiwanie przeciętego detalu.	1. Uzębienie taśmy tnącej jest nieodpowiednie do ciętego detalu.	1. Sprawdzić, jakie jest odpowiednie uzębienie.

RU ИНСТРУКЦИИ ПО ОБНАРУЖЕНИЮ НЕПОЛАДОК		
ПРОБЛЕМА / НЕПОЛАДКА	**ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА**	**РЕКОМЕНДУЕМЫЙ СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ**
Не работает двигатель	1. Неисправность двигателя, сетевого кабеля или розетки. 2. Перегорели плавкие предохранители 3. Щетки поврежденные (модель с щеточным двигателем).	1. Машина должна быть проверена специализированным персоналом. ⚠ **ОПАСНОСТЬ - ВНИМАНИЕ! КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ РЕМОНТИРОВАТЬ ДВИГАТЕЛЬ САМОСТОЯТЕЛЬНО: ЭТО МОЖЕТ ПРЕДСТАВЛЯТЬ ОПАСНОСТЬ.** 2. Проконтролировать и при необходимости заменить плавкие предохранители. 3. Организовать замену щеток силами специализированного персонала.
Двигатель запускается медленно или не достигает рабочей скорости	1. Низкое напряжение питания 2. Повреждена обмотка.	1. Запросить у поставщика электроэнергии данные по напряжению питания. 2. Двигатель должен быть проверен специализированным персоналом.
Избыточный шум двигателя	1. Неисправность двигателя. Повреждена обмотка.	1. Двигатель должен быть проверен специализированным персоналом.
Двигатель не развивает полную мощность	1. Сеть питания перегружена вследствие использования осветительных приборов, вспомогательного оборудования или других двигателей.	1. Не подключать вспомогательное оборудование или другие двигатели к той же сети, к которой подключена машина.
Двигатель перегревается	1. Двигатель перегружен. 2. Недостаточное охлаждение двигателя.	1. Избегать перегрузки двигателя при выполнении резки. 2. Для обеспечения надлежащего воздушного охлаждения двигателя следует регулярно очищать его от пыли.
Снижение производительности реза	1. Режущее полотно затачивалось много раз, что привело к уменьшению его диаметра.	1. Отрегулировать ограничитель хода опускания головки.
Поверхность реза получается неровной или волнистой	1. Режущее полотно изношено либо его зубья не соответствуют толщине разрезаемого материала.	1. Заточить режущее полотно в специализированном сервисном центре. 2. Убедиться в правильности выбора зубьев полотна.
Трещины на разрезаемой заготовке.	1. Зубья режущего полотна не соответствуют разрезаемой заготовке.	1. Проверить, какое полотно следует использовать.

BG НАСОКИ ЗА НАМИРАНЕ НА ПОВРЕДИ		
ПРОБЛЕМ / ПОВРЕДА	**ВЕРОЯТНА ПРИЧИНА**	**ПРЕПОРЪЧАНО РЕШЕНИЕ**
Двигателят не работи	1. Дефектен двигател, мрежов кабел или щепсел. 2. Изгорели предпазители. 3. Повредени четки (модел с четков двигател).	1. Машината трябва да се провери от специализиран персонал; **ОПАСНОСТ - ВНИМАНИЕ! ТРЯБВА АБСОЛЮТНО ДА СЕ ИЗБЯГВА САМОСТОЯТЕЛНИЯ РЕМОНТ НА ДВИГАТЕЛЯ: ТОВА МОЖЕ ДА Е ОПАСНО.** 2. Проверете предпазителите и ги заменете, ако е необходимо. 3. Сменете четките от специализиран персонал;
Двигателят тръгва бавно или не достига работната скорост	1. Ниско захранващо напрежение 2. Повредени намотки.	1. Изисквайте проверка на наличното напрежение от страна на организацията доставчик. 2. Двигателят на машината трябва да се провери от специализиран персонал.
Прекален шум от двигателя	1. Дефектен двигател. Повредени намотки.	1. Двигателят на машината трябва да се провери от специализиран персонал.
Двигателят не достига пълна мощност	1. Веригите в захранващата инсталация са претоварени поради лампи, обслужващи вериги или други двигатели.	1. Избягвайте да използвате други консуматори или други двигатели в същата верига, към която е свързана машината.
Двигателят прегрява	1. Двигателят е подложен на прекалено натоварване 2. Недобро охлаждане на двигателя.	1. Избягвайте да претоварвате двигателя по време на операцията по рязане. 2. Отстранете праха от двигателя за постигане добър поток на въздуха за охлаждане.
Намаляване капацитета на рязане	1. Ножа е точен многократно и диаметърът е намален.	1. Действайте на регулатор стопер спускане глава.
Обработката на детайла е груба или неравна	1. Ножът е износен или зъбците не са подходящи за дебелината на материала, който се реже.	1. Наточете ножа в специализиран център за точене. 2. Проверете дали използваните зъбци са подходящи.
Трошене на парчето за рязане.	1. Зъбците на ножа не са подходящи за парчето, което се реже.	1. Проверет, кои са подходящите зъбци за използване.

HR VODIČ ZA RJEŠAVANJE PROBLEMA		
PROBLEM / KVAR	**MOGUĆI UZROK**	**PREDLOŽENO RJEŠENJE**
Motor ne radi	1. Pokvaren motor, mrežni kabel ili utikač. 2. Osigurači su pregorjeli. 3. Oštećene četke (verzija s motorem na četke).	1. Stroj mora provjeriti specijalizirano osoblje; **OPASNOST - POZOR NI U KOJEM SLUČAJU NE SMIJETE SAMI POPRAVLJATI MOTOR: POPRAVAK MOŽE BITI OPASAN.** 2. Provjerite osigurače i zamijenite ih ako je potrebno. 3. Četke mora provjeriti specijalizirano osoblje.
Motor se pokreće polako ili ne dostiže radnu brzinu	1. Nizak napon napajanja 2. Oštećeni namoti.	1. Zahtjev za kontrolom napetosti izvršavaju komunalne institucije. 2. Motor mora biti provijeren od strane specijaliziranog osoblja.
Prevelika buka motora	1. Neispravan motor. Oštećeni namoti.	1. Motor mora biti provijeren od strane specijaliziranog osoblja.
Motor ne razvija punu snagu	1. Kola sustava mreže su preopterećeni svijetlima, servisima ili drugim motorima.	1. Izbjegavate koristiti servise ili druge motore na istom sustavu na koji je povezan stroj.
Motor se pregrijava	1. Motor je preopterećen 2. Neadekvatno hlađenje motora.	1. Izbjegavajte opterećivati motor za vrijeme rezanja. 2. Uklonite prašinu iz motora kako biste postigli ispravan protok zraka za hlađenje.
Smanjivanje kapaciteta za rezanje	1. Sječivo je izoštreno mnogo puta i smanjeno u promjeru.	1. Intervenirajući na reguliranje krajnjeg zaustavljanja spuštanja glave.
Grub i valovit rez	1. Sječivo je istrošeno ili njegovi zupci nisu prilagođeni debljini materijala koji se reže.	1. Sječivo dajte na oštrenje u specijalizirani centar. 2. Provjerite ispravnost korištenih zubaca.
Cijepanje odrezanog komada.	1. Zupci sječiva neprikladni su za komad koji se reže.	1. Provjerite ispravnu nazubljenost za korištenje.

SR VODIČ ZA LOCIRANJE KVAROVA		
PROBLEMA/ KVAR	**MOGUĆI UZROK**	**PREDLOŽENO REŠENJE**
Motor ne funkcioniše	1. Motor, mrežni kabl ili utikač u kvaru. 2. Izgoreli osigurači. 3. Oštećene četkice (verzija motor sa četkicama).	1. Dati specijalizovanom osoblju na proveru mašinu; ⚠ **OPASNOST - PAŽNJA, U POTPUNOSTI IZBEGAVAJTE DA SAMI POPRAVLJATE MOTOR: MOŽE BITI OPASNO** 2. Proverite osigurače i zamente ih ukoliko je neophodno. 3. Dati specijalizovanom osoblju da zamenni četkice.
Motor se polako pokreće i ne dostože radnu brzinu	1. Niski napon napajanja 2. Oštećeni namotaji.	1. Tražiti kontrolu napona koji je na raspolaganje od strane snadbevača. 2. Proveriti motor mašine od strane specijalizovanog osoblja.
Prevelika buka motora	1. Motor neispravan. Oštećeni namotaji.	1. Proveriti motor mašine od strane specijalizovanog osoblja.
Motor ne razvija punu snagu	1. Kola mrežnog uređaja su preopterećena od svetla, servisa ili drugih motora.	1. Izbegavajte korišćenje usluga ili drugih motora na istom kolu na kojem je priključena mašina.
Motor teži pregrejavanju	1. Motor je preopterećen 2. Neadekvatno hlađenje motora.	1. Izbegavajte preopterećenje motora prilikom operacije rezanja. 2. Uklonite prašinu sa motora kako bi se dobio pravilan protok vazduha za rashlađivanje.
Smanjen kapacitet rezanja	1. Sečivo je naoštreno veliki broj puta i smanjen mu je prečnik..	1. Uradite prilagođavanje na kraju hoda spuštanja glave
Završna obrada rezanjem je gruba i talasasta	1. Sečivo je istrošeno ili ima ozupčanost neodgovarajuću za debljinu materijala koji se seče.	1. Naoštrite sečivo kod specijalizovanog centra za oštrenje. 2. Proverite da li je ozupčavanje koje se koristi ono ispravno.
Oštećenje odrezanog komada.	1. Ozupčavanje sečiva je neodgovarajuće materijalu koji se seče.	1. Proverite koje je ispravno ozupčavanje koje treba da koristite.

EL ΟΔΗΓΟΣ ΕΝΤΟΠΙΣΜΟΥ ΤΩΝ ΒΛΑΒΩΝ		
ΠΡΟΒΛΗΜΑ / ΒΛΑΒΗ	**ΠΙΘΑΝΗ ΑΙΤΙΑ**	**ΠΡΟΤΕΙΝΟΜΕΝΗ ΛΥΣΗ**
Ο κινητήρας δεν λειτουργεί	1. Ο κινητήρας, το καλώδιο δικτύου ή το βύσμα είναι ελαττωματικά. 2. Καμένες ασφάλειες. 3. Βούρτσες που έχουν υποστεί βλάβη (έκδοση κινητήρα με βούρτσες)	1. Ζητήστε έλεγχο της μηχανής από εξειδικευμένο προσωπικό **ΚΙΝΔΥΝΟΣ - ΠΡΟΣΟΧΗ ΑΠΟΦΥΓΕΤΕ ΤΗΝ ΕΠΙΔΙΟΡΘΩΣΗ ΤΟΥ ΚΙΝΗΤΗΡΑ ΜΟΝΟΙ ΣΑΣ: ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟ.** 2. Ελέγξτε τις ασφάλειες και αντικαταστήστε τις αν είναι απαραίτητο. 3. Ζητήστε αντικατάσταση των βουρτσών από εξειδικευμένο προσωπικό.
Ο κινητήρας ξεκινά αργά ή δεν φθάνει την ταχύτητα λειτουργίας	1. Χαμηλή τάση τροφοδοσίας 2. Κατεστραμμένες περιελίξεις	1. Ζητήστε έλεγχο της διαθέσιμης τάσης από τον Φορέα παροχής. 2. Ελέγξτε τον κινητήρα της μηχανής από εξειδικευμένο προσωπικό.
Υπερβολικός θόρυβος του κινητήρα	1. Ελαττωματικός κινητήρας. Κατεστραμμένες περιελίξεις	1. Ελέγξτε τον κινητήρα της μηχανής από εξειδικευμένο προσωπικό.
Ο κινητήρας δεν αναπτύσσει πλήρη ισχύ	1. Κυκλώματα του δικτύου υπερφορτωμένα από φώτα, υπηρεσίες ή άλλες μηχανές.	1. Αποφύγετε τη χρήση των υπηρεσιών ή άλλων μηχανών στο ίδιο κύκλωμα με το οποίο συνδέεται το μηχάνημα.
Ο κινητήρας τείνει να υπερθερμανθεί	1. Ο κινητήρας έχει υπερφορτωθεί 2. Ακατάλληλη ψύξη του κινητήρα.	1. Αποφύγετε την υπερφόρτωση του κινητήρα κατά τη λειτουργία κοπής. 2. Αφαιρέστε τη σκόνη από τον κινητήρα για να έχετε σωστή ροή αέρα ψύξης.
Μείωση της ικανότητας κοπής	1. Η λεπίδα έχει ακονιστεί πολλές φορές και έχει μειωμένη διάμετρο.	1. Ρυθμίστε τον αναστολέα καθόδου της κεφαλής.
Το φινίρισμα της κοπής είναι χονδροειδής ή οντουλέ	1. Η λεπίδα έχει φθαρεί ή έχει ακατάλληλη οδόντωση για το πάχος του τεμαχίου που κόβετε.	1. Ακονίστε τη λεπίδα δε ένα ειδικευμένο κέντρο ακονίσματος. 2. Βεβαιωθείτε ότι η οδόντωση που χρησιμοποιείται είναι σωστή.
Αποκοπή του κομμένου τεμαχίου.	1. Η οδόντωση της λεπίδας είναι ακατάλληλη για το τεμάχιο που κόβετε.	1. Βεβαιωθείτε για τη σωστή οδόντωση που πρέπει να χρησιμοποιήσετε.

LV PROBLĒMU NOVĒRŠANAS CEĻVEDIS		
PROBLĒMA/ TRAUCĒJUMS	**IESPĒJAMAIS CĒLONIS**	**IETEICAMAIS RISINĀJUMS**
Dzinējs nedarbojas	1. Bojāts dzinējs, strāvas vads vai kontaktdakša. 2. Izdeguši drošinātāji. 3. Bojātas birstes (versija ar motoru ar birstēm).	1. Lieciet iekārtu pārbaudīt kvalificētam personālam; **BĪSTAMI - BRĪDINĀJUMS IR KATEGORISKI AIZLIEGTS PAŠAM VEIKT DZINĒJA REMONTU: TAS VAR BŪT BĪSTAMI.** 2. Pārbaudiet drošinātājus un, ja nepieciešams, nomainiet tos. 3. Lieciet kvalificētam personālam nomainīt birstes.
Motors darbojas lēni vai nesasniedz darbības ātrumu	1. Zems barošanas spriegums 2. Bojāti tinumi.	1. Pieprasiet elektroenerģijas piegādātājam veikt pieejamā sprieguma pārbaudi. 2. Motors jāpārbauda kvalificētam personālam.
Pārmērīgs motora troksnis	1. Bojāts motors. Bojāti tinumi.	1. Motors jāpārbauda kvalificētam personālam.
Motors neattīsta pilnu jaudu	1. Tīkla sistēmas kontūri pārslogoti ar apgaismojuma ierīcēm papildierīcēm vai citiem motoriem.	1. Izvairieties lietot papildierīces vai citus motorus tajā pašā kontūrā, kuram pieslēgta iekārta.
Motors mēdz pārkarst	1. Motors ir pārslogots 2. Nepiemērota motora dzesēšana.	1. Izvairīties no motora pārslodzes griešanas operāciju laikā. 2. Notīriet putekļus no motora, lai iegūtu pareizu dzesēšanas gaisa plūsmu.
Griešanas jaudas samazināšanās	1. Asmens tika asināts daudzas reizes un tas ir samazinājies diametrā.	1. Veiciet galvas nolaišanas gala slēdža regulēšanu.
Griezums ir raupjš vai nelīdzens	1. Asmens ir nodilis vai tā zobi ir nepiemēroti zāģējamā materiāla biezumam.	1. Pieprasiet specializētajam asināšanas centram veikt asmens uzasināšanu. 2. Pārbaudiet, vai lietotais zobu daudzums ir pareizs.
Nogrieztā gabala sašķelšanās.	1. Asmens zobu skaits nav piemērots griežamajam gabalam.	1. Pārbaudiet, kāds ir pareizais lietojamais zobu skaits.

LT GEDIMŲ NUSTATYMO VADOVAS		
PROBLEMA / GEDIMAS	**GALIMA PRIEŽASTIS**	**REKOMENDUOJAMAS GEDIMO TAISYMO BŪDAS**
Variklis neveikia	1. Variklio, maitinimo tinklo laido ar kištuko gedimas. 2. Perdegę saugikliai. 3. Sugadinti šepečiai (versija su šepetiniu varikliu).	1. Stakles turi patikrinti kvalifikuotas personalas; **PAVOJUS - DĖMESIO PATYS VARIKLIO NETAISYKITE - TAI GALI BŪTI PAVOJINGA.** 2. Patikrinkite saugiklius ir juos pakeiskite, jei perdegę. 3. Šepečius turi pakeisti kvalifikuotas personalas.
Variklis pajuda lėtai arba nepasiekia darbinio greičio	1. Žema maitinimo įtampa 2. Pažeistos apvijos.	1. Paprašykite esamą įtampą patikrinti energijos skirstymo bendrovės. 2. Staklių variklį turi patikrinti kvalifikuotas personalas.
Pernelyg triukšmingas variklis	1. Variklio gedimas. Pažeistos apvijos.	1. Staklių variklį turi patikrinti kvalifikuotas personalas.
Variklis neišvysto pilnos galios	1. Elektros sistemos tinklo grandinės perkrautos dėl prijungto apšvietimo, kitų įrenginių ar variklių.	1. Nenaudokite kitų įrenginių ar variklių, prijungtų prie to paties maitinimo tinklo kaip ir staklės.
Variklis kaista	1. Variklis yra perkrautas 2. Variklis netinkamai aušinamas.	1. Neperkraukite variklio pjovimo operacijos metu. 2. Nuvalykite dulkes nuo variklio, kad užtikrintumėte tinkamą aušinimo oro srautą.
Pjovimo galios sumažėjimas	1. Ašmenys buvo galandami daug kartų ir jų skersmuo sumažėjo.	1. Sureguliuokite galvutės nuleidimo ribotuvą.
Pjovimas yra grubus ar vingiuotas	1. Ašmenys yra susidėvėję arba jų išdantijimas netinkamas produktą, kurį pjaunate, storiui.	1. Pagaląskite ašmenis kvalifikuotame galandimo centre. 2. Patikrinkite, ar naudojamas išdantijimas yra tinkamas.
Nupjautas ruošinys įskyla.	1. Ašmenų išdantijimas netinkama pjaunamam ruošiniui.	1. Patikrinkite, koks išdantijimas naudojamas.

RO GHID REFERITOR LA LOCALIZAREA DEFECȚIUNILOR		
PROBLEMĂ / DEFECȚIUNE	**CAUZA PROBABILĂ**	**REMEDIU SUGERAT**
Motorul nu funcționează	1. Motorul, cablul sau priza prezintă defecțiuni. 2. Siguranțe arse. 3. Perii deteriorate (versiune cu motor cu perii).	1. Solicitaţi verificarea mașinii de către personal specializat; **PERICOL - ATENȚIE NU REPARAȚI SINGURI MOTORUL: AR PUTEA FI FOARTE PERICULOS.** 2. Controlați siguranțele și înlocuiți-le dacă este necesar. 3. Procedați la înlocuirea periilor de către personal calificat.
Motorul pornește lent sau nu atinge viteza de funcționare	1. Tensiune de alimentare redusă 2. Înfășurări deteriorate.	1. Solicitați un control al tensiunii disponibile, din partea Instituției furnizoare. 2. Solicitaţi verificarea motorului mașinii de către personal specializat.
Zgomot excesiv al motorului.	1. Motor defect. Înfășurări deteriorate.	1. Solicitaţi verificarea motorului mașinii de către personal specializat.
Motorul nu funcționează cu putere deplină.	1. Circuitele rețelei supraîncărcate cu lumini, servicii sau alte motoare.	1. Evitați utilizarea serviciilor sau a altor motoare pe același circuit la care este conectat aparatul.
Motorul tinde să se supraîncălzească.	1. Motorul este supraîncărcat 2. Răcire neadecvată a motorului.	1. Evitați supraîncărcarea motorului în timpul operaţiei de tăiere. 2. Îndepărtați praful de la motor pentru a obține fluxul corect al aerului de refrigerare.
Reducerea capacității de tăiere	1. Lama a fost ascuțită de multe ori și are diametrul redus.	1. Interveniți asupra reglării limitatorului de cursă a coborârii capului.
Finisajul tăieturii este grosier și ondulat	1. Lama este uzată sau are dantura cu grosimea neadecvată pentru materialul care urmează a fi tăiat.	1. Procedați la ascuțirea lamei de către o ascuțitorie specializată. 2. Veficați dacă dantura utilizată este cea corectă.
Ciobirea piesei tăiate.	1. Dantura lamei nu este adecvată pentru piesa care urmează a fi tăiată.	1. Verificați care este dantura corectă de utilizat.

SK SPRIEVODCA URČOVANÍM PORÚCH		
PROBLÉM / PORUCHA	**PRAVDEPODOBNÁ PRÍČINA**	**ODPORÚČANÉ RIEŠENIE**
Motor nefunguje	1. Chybný motor, sieťový kábel alebo zásuvka. 2. Prepálené poistky. 3. Poškodené kefky (verzia motora s kefkami).	1. Dajte stroj skontrolovať špecializovanému pracovníkovi; **NEBEZPEČENSTVO - POZOR MOTOR V ŽIADNOM PRÍPADE NEOPRAVUJTE SAMI: MÔŽE TO BYŤ NEBEZPEČNÉ.** 2. Skontrolujte poistky a v prípade potreby ich vymeňte. 3. Dajte stroj skontrolovať špecializovanému pracovníkovi.
Motor sa rozbieha pomaly a nedosiahne prevádzkovú rýchlosť	1. Nízke napájacie napätie 2. Poškodené vinutie.	1. Požiadajte dodávateľa elektrickej energie o kontrolu napätia. 2. Dajte stroj skontrolovať špecializovanému pracovníkovi;
Nadmerný hluk motora	1. Chybný motor. Poškodené vinutie.	1. Dajte stroj skontrolovať špecializovanému pracovníkovi;
Motor nedosahuje plný výkon	1. Obvody sieťovej inštalácie sú preťažené svetlami, spotrebičmi alebo inými motormi.	1. Nepoužívajte spotrebiče alebo iné motory v rovnakom obvode ako ten, ku ktorému je stroj pripojený.
Motor má tendenciu prehrievať sa	1. Motor je preťažený 2. Chladenie motora je nedostatočné.	1. Pri rezaní motor nepreťažujte. 2. Odstráňte prach z motora, aby ste umožnili správne prúdenie chladiaceho vzduchu.
Zníženie reznej kapacity	1. Rezný kotúč bol brúsený už niekoľkokrát a jeho priemer sa zmenšil	1. Nastavte znovu koncový spínač pre zostup hlavy.
Povrch rezu je drsný a zvlnený	1. Kotúč je opotrebovaný alebo zuby ostria nie sú prispôsobené hrúbke rezaného kusu.	1. Dajte nabrúsiť kotúč v špecializovanom centre. 2. Skontrolujte, či sú zuby použitého ostria správne.
Štiepenie rezaného kusu.	1. Zuby kotúča nie sú vhodné pre tento druh obrobku.	1. Zistite aký druh zubov je správny.

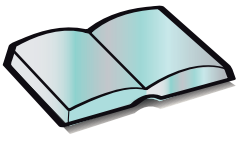
HU ÚTMUTATÓ HIBAKERESÉSHEZ		
PROBLÉMA / MEGHIBÁSODÁS	**VALÓSZÍNŰ KIVÁLTÓ OK**	**JAVASOLT MEGOLDÁS**
A motor nem működik	1. Meghibásodott a motor, a hálózati kábel vagy a csatlakozó. 2. Kiégett biztosítékok. 3. A szénkefék megsérültek (szénkefés motor esetén).	1. Ellenőriztesse a gépet szakemberrel; **FIGYELEM! VESZÉLY! SOHA NE JAVÍTSA SAJÁT MAGA A MOTORT: VESZÉLYES LEHET.** 2. Ellenőrizze az olvadóbiztosítókat és szükség esetén cserélje ki. 3. A szénkeféket szakemberrel cseréltesse ki.
A motor lassan indul vagy nem éri el az üzemi sebességet	1. A tápfeszültség alacsony. 2. A tekercsek megsérültek.	1. Kérje az áramszolgáltatót, hogy ellenőrizze a rendelkezésre álló feszültséget. 2. Ellenőriztesse a gép motorját szakemberrel.
A motor nagyon hangos	1. A motor meghibásodott. A tekercsek megsérültek.	1. Ellenőriztesse a gép motorját szakemberrel.
A motor nem működik teljes hatásfokkal	1. A hálózati berendezés áramkörei túl vannak terhelve világítás, további szolgáltatások vagy más motorok által.	1. Ne használjon más szolgáltatásokat vagy motorokat ugyanarról az áramkörről, amelyre a készüléket csatlakoztatja.
A motor túlmelegszik	1. A motor túl van terhelve 2. A motor hűtése nem megfelelő.	1. Ne terhelje túl a motort a vágási művelet során. 2. Távolítsa el a port a motorról, hogy a hűtőlevegő megfelelően tudjon áramlani.
Vágóképesség csökkenése	1. A fűrészlap sokszor volt élezve, átmérője csökkent.	1. Állítson a vágófej lemeneti végálláskapcsolóján.
A vágás sorjás vagy hullámos	1. A fűrészlap kopott vagy a fogazása nem felel meg az elvágandó anyag vastagságának.	1. Éleztesse meg a fűrészlapot szakszervizben. 2. Ellenőrizze, hogy a használt fűrészlap fogazata megfelelő-e.
A levágott darab töredezik.	1. A fűrészlap fogazata nem felel meg a munkadarabnak.	1. Ellenőrizze, hogy melyik a megfelelő fogazat.

ET VEAOTSING		
PROBLEEM / VIGA	**TÕENÄOLINE PÕHJUS**	**SOOVITUSLIK LAHENDUS**
Mootor ei tööta korralikult	1. Vigane mootor, toitekaabel või pistik. 2. Kaitsed läbi põlenud. 3. Harjad kahjustunud (harjadega mootori korral).	1. Laske seade vastava pädevusega isikutel üle kontrollida; **OHT - HOIATUS** **ÄRGE KUNAGI PÜÜDKE ISE MOOTORIT REMONTIDA: SEE VÕIB OLLA OHTLIK.** 2. Kontrollige automaatkaitsmeid ja vajadusel vahetage need välja. 3. Laske vastava pädevusega isikutel harjad välja vahetada.
Masin käivitub aeglaselt või ei saavuta töötamiskiirust	1. Madal voolupinge 2. Mähised kahjustatud.	1. Paluge teenusepakkujal pinget kontrollida. 2. Laske vastava väljaõppega isikul masina mootor üle vaadata.
Mootor teeb suurt müra	1. Defektne mootor Mähised kahjustatud.	1. Laske vastava väljaõppega isikul masina mootor üle vaadata.
Mootor ei saavuta täisvõimsust	1. Vooluvõrk on tulede, teenuste või teiste mootorite poolt üle koormatud.	1. Vältige liigsete masinate ja mootorite kasutamist samas ahelas, kuhu olete ühendanud masina.
Mootor kipub ülekuumenema	1. Mootori ülekoormus 2. Mootori ebapiisav jahutus.	1. Vältige lõikamise ajal mootori üle koormamist. 2. Eemaldage õige jahutava õhuvoolu tagamiseks mootorist tolm.
Lõikevõime vähendamine	1. Tera on teritatud mitu korda ja selle läbimõõt on vähenenud.	1. Reguleerige otsa laskumispiiri.
Lõikepind on kare või ebatasane	1. Lõiketera on kulunud või selle hammastik ei sobi lõigatava materjali paksusega.	1. Laske lõiketera teritamisele spetsialiseerunud teeninduskeskuses ära teritada. 2. Veenduge, et kasute õiget hammastikku.
Lõigatud detaili killustumine.	1. Lõiketera hammastik ei sobi lõigatava detailiga.	1. Uurige välja, milline hammastik sobib.

CS POKYNY PRO URČENÍ ZÁVAD		
PROBLÉM / PORUCHA	**PRAVDĚPODOBNÉ PŘÍČINY**	**DOPORUČENÉ ŘEŠENÍ**
Motor nefunguje	1. Vadný motor, přívodný kabel nebo zásuvka. 2. Spálené pojistky. 3. Poškozené kartáčky (verze motoru s kartáčky).	1. Nechte stroj zkontrolovat specializovanému pracovníkovi; **POZOR-NEBEZPEČÍ MOTOR V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ NEOPRAVUJTE SAMI: MŮŽE TO BÝT NEBEZPEČNÉ.** 2. Zkontrolujte pojistky a v případě potřeby je vyměňte. 3. Nechte vyměnit kartáčky na stroji specializovanému pracovníkovi.
Motor se spouští pomalu a nedosáhne provozní rychlost	1. Nízké napájecí napětí 2. Poškozená vinutí.	1. Požádejte dodavatele elektrické energie o kontrolu napětí. 2. Nechte motor stroje zkontrolovat specializovanému pracovníkovi.
Nadměrný hluk motoru	1. Vadný motor. Poškozená vinutí.	1. Nechte motor stroje zkontrolovat specializovanému pracovníkovi.
Motor nedosahuje plného výkonu	1. Obvody síťové instalace jsou přetížené světly, spotřebiči nebo jinými motory.	1. Nepoužívejte spotřebiče nebo jiné motory ve stejném obvodu jako ten, ke kterému je stroj připojen.
Motor má tendenci přehřívat se	1. Motor je přetížený 2. Chlazení motoru je nedostatečné.	1. Při řezání motor zbytečně nepřetěžujte. 2. Odstraňte prach z motoru, abyste umožnili správné proudění chladícího vzduchu.
Snížení řezné kapacity	1. Řezný kotouč byl nabroušen už několikrát a jeho průměr se zmenšil.	1. Nastavte znovu koncový spínač pro sestup hlavy.
Povrch řezu je drsný a zvlněný	1. Kotouč je opotřebován nebo zuby ostří nejsou přizpůsobeny tloušťce řezaného kusu.	1. Ve specializovaném centru dejte naostřit řezný kotouč. 2. Zkontrolujte jsou-li použité zuby ostří správné.
Štěpkování řezaného kusu.	1. Zuby kotouče nejsou vhodné pro tento druh obrobku.	1. Zjistěte jaký druh zubů je správný.

SL ISKANJE IN ODPRAVLJANJE NAPAK		
TEŽAVA/ NAPAKA	**MOREBITNI VZROK**	**PREDLAGANA REŠITEV**
Motor ne deluje	1. Okvara motorja, napajalnega kabla ali vtiča. 2. Pregorele varovalke. 3. Poškodovane krtačke (različica s krtačnim motorjem).	1. Stroj naj preverijo specializirani strokovnjaki; **NEVARNOST - POZOR MOTORJA NE POSKUŠAJTE POPRAVITI SAMI, SAJ JE TO LAHKO NEVARNO.** 2. Preverite varovalke in jih po potrebi zamenjajte. 3. Krtačke naj zamenjajo specializirani strokovnjaki.
Motor se zažene počasi ali ne doseže delovne hitrosti	1. Nizka napajalna napetost 2. Poškodovana navitja.	1. Zaprosite za pregled napetosti, ki ga mora opraviti ponudnik storitev. 2. Motor stroja naj preverijo specializirani strokovnjaki.
Motor je preveč glasen	1. Okvara motorja. Poškodovana navitja.	1. Motor stroja naj preverijo specializirani strokovnjaki.
Motor ne razvije polne moči	1. Napajalni tokokrogi preobremenjeni z lučmi, opremo ali drugimi motorji.	1. Opreme in drugih motorjev ne priklapljajte na isti tokokrog kot stroj.
Motor se pregreva	1. Motor je preobremenjen 2. Neustrezno hlajenje motorja.	1. Motorja med rezanjem ne preobremenjujte. 2. Z motorja odstranite prah in tako zagotovite ustrezen pretok hladilnega zraku.
Zmanjšana zmogljivost rezanja	1. Rezilo je bilo velikokrat nabrušeno, zato se je njegov premer zmanjšal.	1. Naravnajte konec hoda pri spustu glave.
Končna površina reza je nedovršena in valovita	1. Rezilo je izrabljeno ali nima ustreznih zobcev glede na debelino rezanega kosa.	1. Rezilo nabrusite pri specializiranemu ponudniku tovrstnih storitev. 2. Preverite, če so zobci primerni.
Drobljenje obdelovanca	1. Zobci rezila niso ustrezni glede na kos, ki ga obdelujete.	1. Preverite, kakšni zobci bi bili ustrezni.

TR SORUN GİDERME KILAVUZU		
SORUN/HATA	**MUHTEMEL NEDENİ**	**ÖNERİLEN ÇÖZÜM**
Motor çalışmıyor	1. Motor, kablo veya soket arızalı. 2. Sigortalar yanmış. 3. Hasarlı fırçalar (fırçalı motor versiyon).	1. Makineyi uzman bir personele kontrol ettiriniz; ⚠ **TEHLİKE - DİKKAT MOTORU ASLA KENDİ BAŞINIZA ONARMAYA ÇALIŞMAYINIZ: BU TEHLİKELİ OLABİLİR.** 2. Sigortaları kontrol ediniz ve gerekirse değiştiriniz. 3. Fırçayı uzman bir personele değiştirtin.
Motor yavaş bir şekilde çalışıyor veya çalışma hızına ulaşmıyor	1. Düşük besleme gerilimi 2. Zarar gören sargılar.	1. Elektrik kurumunun tedarik ettiği gerilimi kontrol ettirin. 2. Makinenin motorunu uzman bir personele kontrol ettiriniz.
Motor aşırı gürültülü	1. Motor arızalı. Zarar gören sargılar.	1. Makinenin motorunu uzman bir personele kontrol ettiriniz.
Motor tam güçle çalışmıyor	1. Sistem devreleri, ışıklar, hizmetler ve diğer motorlarla aşırı yüklenmiş	1. Hizmetleri veya diğer motorları makinenin bağlı olduğu aynı devrede kullanmaktan kaçınınız.
Motor aşırı ısınmaya eğilimli	1. Motorda aşırı yükleme var 2. Motorun soğuması yetersiz.	1. Kesme işlemi sırasında motoru aşırı yüklemekten kaçınınız. 2. Soğutucu hava akışının düzgün olması için motordaki tozu temizleyin.
Kesme kapasitesi düşmesi	1. Bıçak birçok defa bilendi ve çapı azaldı.	1. Kafanın iniş mesafesine ait durdurucuyu ayarlayın.
Kesim yüzeyi ham ya da dalgalı	1. Bıçak ağzı aşınmış ya da diş yapısı kesilen parçanın kalınlığına uygun değil.	1. Bıçak ağzını uzman bir merkezce bilenmesini sağlayın. 2. Kullanılan diş yapısının doğru olduğundan emin olun.
Kesilen parçada parçalanma.	1. Bıçak ağzı dişleri kesilen malzemeye uygun değil.	1. Kullanılacak doğru diş yapısını tespit edin.



IT DICHIARAZIONE DI CONFORMITÁ "CE" (DIRETTIVA MACCHINE 2006/42/CE – ALLEGATO II, PARTE 1, SEZIONE A)

CE	**IL COSTRUTTORE**	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA - Tel. +39 0542 487611	**DICHIARA CHE LA MACCHINA:**

MODELLO	(Vedi etichetta riportata - **pag. 150**)	**DENOMINAZIONE GENERICA:** TRONCATRICE COMBINATA
NUMERO DI SERIE		**USO PREVISTO / FUNZIONE** Taglio a secco di legno, e con adeguati adattamenti per il taglio di materie plastiche, alluminio e sue leghe.
ANNO DI COSTRUZIONE		

È COSTRUITA E TESTATA IN CONFORMITÀ CON LE DIRETTIVE COMUNITARIE			**È STATA SOTTOPOSTA AD ESAME "CE DI TIPO", IN QUANTO INCLUSA NELL'ALLEGATO IV DELLA DIRETTIVA, PRESSO IL SEGUENTE ORGANISMO NOTIFICATO** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) Attestato esame CE del tipo n° (Vedi etichetta riportata - **pag. 150**)
2006/42/CE	DIRETTIVA MACCHINE		
2014/30/UE	DIRETTIVA SULLA COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA		
2011/65/UE e successive modifiche e integrazioni		DIRETTIVA RoHS	RIFERIMENTO ALLE NORME ARMONIZZATE APPLICATE: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013
IL FASCICOLO TECNICO È STATO REDATTO IN ACCORDO ALLA PARTE "A" DELL'ALLEGATO VII.	Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico: **Maurizio Casanova** (presso **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)		**Maurizio Casanova** **Amministratore delegato** Castel Guelfo, il 05/06/2023 FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Documento riservato a termine di legge con divieto di riproduzione o di renderlo comunque noto a terzi senza esplicita autorizzazione.

EN "CE" DECLARATION OF CONFORMITY (MACHINERY DIRECTIVE 2006/42/EC – ANNEX II, PART 1, SECTION A)

CE	**THE MANUFACTURER**	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALY - Tel. +39 0542 487611	**HEREBY DECLARES THAT THE MACHINE:**

MODEL	(see the label shown on - **page 150**)	**GENERIC NAME:** *COMBINED MITRE SAW*
SERIAL NUMBER		**INTENDED USE/FUNCTION** The dry cutting of wood and, with appropriate adaptations, the cutting of plastics, aluminium and its alloys.
YEAR OF MANUFACTURE		

HAS BEEN BUILT AND TESTED IN COMPLIANCE WITH EU DIRECTIVES			**HAS BEEN SUBJECTED TO CE-TYPE TESTING, IN THAT IT IS INCLUDED IN ANNEX IV OF THE DIRECTIVE, BY THE FOLLOWING NOTIFIED BODY** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) EC-type examination certificate no. (see the label shown on - **page 150**)
2006/42/EC	MACHINERY DIRECTIVE		
2014/30/EU	ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY (EMC) DIRECTIVE		
2011/65/EU and subsequent amendments and integrations		RoHS DIRECTIVE	REFERENCE TO THE HARMONIZED STANDARDS APPLIED: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013
THE TECHNICAL FILE WAS DRAWN UP IN COMPLIANCE WITH PART "A" OF ANNEX VII.	The person authorized to draw up the technical file: **Maurizio Casanova** (c/o **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italy)		**Maurizio Casanova** **Chief Executive Officer (CEO)** Castel Guelfo, **08.05.2023** FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – This document is confidential by law, reproduction or disclosure to third parties without explicit authorization is prohibited.

DE "EG-"KONFORMITÄTSERKLÄRUNG (MASCHINENRICHTLINIE 2006/42/EG – ANHANG II, TEIL 1, ABSCHNITT A)

CE	**DER HERSTELLER**	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALY - Tel. +39 0542 487611	**ERKLÄRT, DASS DIE MASCHINE:**

MODELL:	(siehe Etikett - **Seite 150**)	**ALLGEMEINE BEZEICHNUNG:** *KAPP- UND GEHRUNGSSÄGE*
SERIENNUMMER		**VORGESEHENE VERWENDUNG / FUNKTION** Trockenschnitt von Holz und mit entsprechenden Einrichtungen auch der Schnitt von Kunststoffen, Aluminium und dessen Legierungen.
BAUJAHR		

IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT DEN GEMEINSCHAFTLICHEN RICHTLINIEN GEBAUT UND GETESTET WURDE			**DA IN ANHANG IV DER RICHTLINIE AUFGENOMMEN, EINER EG-BAUMUSTERPRÜFUNG BEI FOLGENDER BENANNTER STELLE UNTERZOGEN WURDE** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) EG-Baumusterprüfbescheinigung Nr. (siehe Etikett - **Seite 150**)
2006/42/EG	MASCHINENRICHTLINIE		
2014/30/EU	RICHTLINIE ÜBER DIE ELEKTROMAGNETISCHE VERTRÄGLICHKEIT		
2011/65/EU einschließlich nachfolgender Änderungen und Ergänzungen		RoHS-RICHTLINIE	BEZUG AUF DIE ANGEWANDTEN HARMONISIERTEN NORMEN: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013
DIE TECHNISCHEN UNTERLAGEN WURDEN GEMÄSS TEIL "A" DES ANHANGS VII ABGEFASST.	Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenstellen: **Maurizio Casanova** (bei **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)		**Maurizio Casanova** **Geschäftsführer** Castel Guelfo, den **08.05.2023** FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Diese Unterlagen sind lt. Gesetz vertraulich. Die Vervielfältigung oder Offenlegung an Dritte ohne ausdrückliche Genehmigung ist verboten.

FR DÉCLARATION DE CONFORMITÉ « CE » (DIRECTIVE MACHINES 2006/42/CE – ANNEXE II, PARTIE 1, SECTION A)

CE	LE CONSTRUCTEUR	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALY - Tel. +39 0542 487611	**DÉCLARE QUE LA MACHINE :**

MODÈLE	(Voir étiquette reportée - **page 150**)	**DÉNOMINATION GÉNÉRIQUE :** *TRONÇONNEUSE COMBINÉE*
NUMÉRO DE SÉRIE		**USAGE PRÉVU / FONCTION** Coupe à sec de bois et, avec des adaptations appropriées, pour la coupe de matières plastiques, aluminium et ses alliages.
ANNÉE DE CONSTRUCTION		

ELLE EST CONSTRUITE ET TESTÉE CONFORMÉMENT AUX DIRECTIVES COMMUNAUTAIRES			**ELLE A ÉTÉ SOUMISE À EXAMEN CE DE TYPE, ÉTANT INCLUSE À L'ANNEXE IV DE LA DIRECTIVE, AUPRÈS DE L'ORGANISME CERTIFIÉ SUIVANT** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) Attestation d'examen CE du type n. (Voir étiquette reportée - **page 150**)
2006/42/CE	DIRECTIVE MACHINES		
2014/30/UE	DIRECTIVE SUR LA COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE		
2011/65/UE et modifications successives et intégrations		DIRECTIVE RoHS	RÉFÉRENCE AUX NORMES HARMONISÉES APPLIQUÉES : EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

LE DOSSIER TECHNIQUE A ÉTÉ RÉDIGÉ CONFORMÉMENT À LA PARTIE « A » DE L'ANNEXE VII.	Personne autorisée à constituer le dossier technique : **Maurizio Casanova** (auprès de **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italie)	**Maurizio Casanova** **Président Directeur Général (PDG)** Castel Guelfo, le **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Document confidentiel aux termes de la loi, avec interdiction de reproduction ou de divulgation à des tiers sans l'autorisation expresse.

ES DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD "CE" (DIRECTIVA DE MÁQUINAS 2006/42/CE – ADJUNTO II, PARTE 1, SECCIÓN A)

CE	EL FABRICANTE	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALY - Tel. +39 0542 487611	**DECLARA QUE LA MÁQUINA:**

MODELO	(Véase la etiqueta aplicada - **pág. 150**)	**NOMBRE GENÉRICO:** *TRONZADORA COMBINADA*
NÚMERO DE SERIE		**USO PREVISTO / FUNCIÓN** Corte en seco de madera y, aplicando las adaptaciones necesarias, corte de materiales plásticos, aluminio y sus aleaciones.
AÑO DE FABRICACIÓN		

SE HA FABRICADO Y PROBADO DE ACUERDO CON LAS DIRECTIVAS COMUNITARIAS			**HA SIDO SOMETIDA A EXAMEN CE DE TIPO, POR ESTAR INCLUIDA EN EL ADJUNTO IV DE LA DIRECTIVA, POR EL SIGUIENTE ORGANISMO NOTIFICADO** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) Certificado de examen CE de tipo n° (Véase la etiqueta aplicada - **pág. 150**)
2006/42/CE	DIRECTIVA DE MÁQUINAS		
2014/30/UE	DIRECTIVA SOBRE LA COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA		
2011/65/UE y sucesivas modificaciones e integraciones		DIRECTIVA RoHS	REFERENCIA A LAS NORMAS ARMONIZADAS APLICABLES: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

EL FASCÍCULO TÉCNICO SE HA REDACTADO DE ACUERDO CON LA PARTE "A" DEL ADJUNTO VII.	Persona autorizada a elaborar el documento técnico: **Maurizio Casanova** (en **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)	**Maurizio Casanova** **Administrador delegado** Castel Guelfo, el **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Documento reservado por ley. Se prohíbe su reproducción y divulgación a terceros sin autorización explícita.

PT DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE "CE" (DIRETIVA MÁQUINAS 2006/42/CE – ANEXO II, PARTE 1, SECÇÃO A)

CE	O FABRICANTE	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALY - Tel. +39 0542 487611	**DECLARA QUE A MÁQUINA:**

MODELO	(Ver etiqueta reproduzida - **pág. 150**)	**DENOMINAÇÃO GENÉRICA:** *SERROTE COMBINADO*
NÚMERO DE SÉRIE		**UTILIZAÇÃO PREVISTA / FUNÇÃO** Corte a seco de madeira e, com as adaptações adequadas, corte de material plástico, alumínio e respetivas ligas.
ANO DE FABRICO		

É PRODUZIDA E TESTADA EM CONFORMIDADE COM AS DIRETIVAS COMUNITÁRIAS			**FOI SUBMETIDA A EXAME CE DE TIPO, PORQUE CONTEMPLADA NO ANEXO IV DA DIRETIVA, PELO SEGUINTE ORGANISMO NOTIFICADO** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) Certificado de exame CE de tipo n.º (Ver etiqueta reproduzida - **pág. 150**)
2006/42/CE	DIRETIVA MÁQUINAS		
2014/30/UE	DIRETIVA RELATIVA À COMPATIBILIDADE ELETROMAGNÉTICA		
2011/65/UE e sucessivos aditamentos e alterações		DIRETIVA RoHS	REFERÊNCIA ÀS NORMAS HARMONIZADAS APLICADAS: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

O PROCESSO TÉCNICO FOI REDIGIDO SEGUNDO AS PRESCRIÇÕES REFERIDAS NA PARTE "A" DO ANEXO VII.	Pessoa autorizada a compilar o processo técnico: **Maurizio Casanova** (junto da **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Itália)	**Maurizio Casanova** **Diretor Executivo** Castel Guelfo, **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Document confidentiel aux termes de la loi, avec interdiction de reproduction ou de divulgation à des tiers sans l'autorisation expresse.

IT DICHIARAZIONE DI CONFORMITÁ "CE" (DIRETTIVA MACCHINE 2006/42/CE – ALLEGATO II, PARTE 1, SEZIONE A)

CE	IL COSTRUTTORE	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA - Tel. +39 0542 487611	**DICHIARA CHE LA MACCHINA:**

MODELLO **NUMERO DI SERIE** **ANNO DI COSTRUZIONE**	(Vedi etichetta riportata - **pag. 150**)	**DENOMINAZIONE GENERICA:** TRONCATRICE COMBINATA **USO PREVISTO / FUNZIONE** Taglio a secco di legno, e con adeguati adattamenti per il taglio di materie plastiche, alluminio e sue leghe.

È COSTRUITA E TESTATA IN CONFORMITÀ CON LE DIRETTIVE COMUNITARIE			**È STATA SOTTOPOSTA AD ESAME "CE DI TIPO", IN QUANTO INCLUSA NELL'ALLEGATO IV DELLA DIRETTIVA, PRESSO IL SEGUENTE ORGANISMO NOTIFICATO** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) Attestato esame CE del tipo n° (Vedi etichetta riportata - **pag. 150**)
2006/42/CE	DIRETTIVA MACCHINE		
2014/30/UE	DIRETTIVA SULLA COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA		
2011/65/UE e successive modifiche e integrazioni	DIRETTIVA RoHS		RIFERIMENTO ALLE NORME ARMONIZZATE APPLICATE: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

IL FASCICOLO TECNICO È STATO REDATTO IN ACCORDO ALLA PARTE "A" DELL'ALLEGATO VII.	Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico: **Maurizio Casanova** (presso **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)	**Maurizio Casanova** **Amministratore delegato** Castel Guelfo, il **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Documento riservato a termine di legge con divieto di riproduzione o di renderlo comunque noto a terzi senza esplicita autorizzazione.

NL "EG"-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING (MACHINERICHTLIJN 2006/42/CE – BIJLAGE II, DEEL 1, SECTIE A)

CE	DE FABRIKANT	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALY - Tel. +39 0542 487611	**VERKLAART DAT DE MACHINE:**

MODEL **SERIENUMMER** **BOUWJAAR**	(Zie etiket - **pag. 150**)	**ALGEMENE BENAMING:** *GECOMBINEERDE ZAAG* **VOORZIEN GEBRUIK / FUNCTIE** Droog snijden van hout en, met de vereiste aanpassingen, van kunststof, aluminium en legeringen hiervan.

GEBOUWD EN GETEST IN OVEREENSTEMMING MET DE COMUNAUTAIRE RICHTLIJNEN			**ONDERWORPEN AAN EEN EG-TYPE-ONDERZOEK, ZOALS OPGENOMEN IN BIJLAGE IV VAN DE RICHTLIJN, BIJ DE VOLGENDE AANGEMELDE INSTANTIE** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) Certificaat van EG-typeonderzoek nr. (Zie etiket - **pag**. **150**)
2006/42/EG	MACHINERICHTLIJN		
2014/30/EU	RICHTLIJN ELEKTROMAGNETISCHE COMPATIBILITEIT		
2011/65/EU en latere wijzigingen en aanvullingen	RoHS-RICHTLIJN		VERWIJZING NAAR DE TOEGEPASTE GEHARMONISEERDE NORMEN: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

DE TECHNISCHE DOCUMENTATIE WERD OPGESTELD IN OVEREENSTEMMING MET DEEL "A" VAN BIJLAGE VII.	Persoon die geautoriseerd is voor het samenstellen van de technische documentatie: **Maurizio Casanova** (**FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italië)	**Maurizio Casanova** **Directeur** Castel Guelfo, **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Dit document is volgens de weg vertrouwelijk, zonder uitdrukkelijke toestemming is het verboden om het te reproduceren of openbaar te maken aan derden.

FI CE-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS (KONEDIREKTIIVI 2006/42/EY – LIITE II, OSA 1, OSIO A)

CE	VALMISTAJA	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIE - Tél. +39 0542 487611	**VAKUUTTAA, ETTÄ KONE:**

MALLI **SARJANUMERO** **VALMISTUSVUOSI**	(Ks. etikettiä - **sivu 150**)	**YLEINEN NIMI:** *YHDISTELMÄKATKAISUSAHA,* **KÄYTTÖTARKOITUS/TOIMINTA** Puun ja sopivien muutosten mukaan muovisten, alumiinisten ja alumiiniseoksesta valmistettujen osien kuivaleikkuu.

VALMISTETTU JA TESTATTU YHTEISÖN DIREKTIIVIEN MUKAISESTI			**EY-TYYPPITARKASTUKSEN ALAINEN, SILLÄ SISÄLTYY DIREKTIIVIN LIITTEESEEN IV, SEURAAVASSA ILMOITETUSSA LAITOKSESSA:** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) EY-tyyppitarkastustodistuksen nro (Ks. etikettiä - **sivu 150**)
2006/42/EY	KONEDIREKTIIVI		
2014/30/EU	SÄHKÖMAGNEETTISEN YHTEENSOPIVUUDEN DIREKTIIVI		
2011/65/EU ja myöhemmät muutokset ja täydennykset	TIETTYJEN VAARALLISTEN AINEIDEN KÄYTÖN RAJOITTAMISESTA SÄHKÖ- JA ELEKTRONIIKKALAITTEISSA ANNETTU DIREKTIIVI		VIITTAUS SOVELLETTUIHIN YHDENMUKAISTETTUIHIN STANDARDEIHIN: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

TEKNINEN ASIAKIRJA ON LAADITTU LIITTEEN VII OSAN "A" MUKAISESTI.	Teknisen asiakirjan laatimista varten valtuutettu henkilö: **Maurizio Casanova** (osoite: **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)	**Maurizio Casanova** **Toimitusjohtaja** Castel Guelfo, il **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Tämä on lain mukaan luottamuksellinen asiakirja, jonka jäljentäminen ja kolmansille osapuolille jakaminen on kielletty ilman nimenomaista lupaa.

DA OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING "CE" (MASKINDIREKTIV 2006/42/EF – BILAG II, DEL 1, AFSNIT A)

CE	**FABRIKANTEN**	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIE - Tél. +39 0542 487611	**ERKLÆRER AT MASKINEN:**

MODEL	(se etiketten på **side 150**)	**GENERISK NAVN:** *KOMBINERET SKÆREMASKINE*
SERIENUMMER		**FORUDSET BRUG / FUNKTION** Tørskæring af træ og, med passende tilpasninger, skæring af plastikmaterialer, aluminium og aluminiumslegeringer.
BYGGEÅR		

ER BYGGET OG AFPRØVET I OVERENSSTEMMELSE MED FÆLLESSKABSDIREKTIVERNE			**ER BLEVET EF-TYPEAFPRØVET, DA DEN INDGÅR I BILAG IV TIL DIREKTIVET, AF DET NEDENSTÅENDE BEMYNDIGEDE ORGAN** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) EF-typeafprøvningsattest n° (se etiketten på side **150**)
2006/42/EF	MASKINDIREKTIV		
2014/30/EF	DIREKTIV OM ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET		
2011/65/EU og senere ændringer og tilføjelser	DIREKTIV RoHS		HENVISNING TIL DE ANVENDTE HARMONISEREDE STANDARDER: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

DET TEKNISKE DOSSIER ER REDIGERET I HENHOLD TIL DEL "A" I BILAG VII.	Person med tilladelse til at udforme det tekniske dossier: **Maurizio Casanova** (c/o **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo - (BO) Italien	**Maurizio Casanova** **Administrerende direktør** Castel Guelfo, d. **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Fortroligt dokument iht. til loven med forbud mod reproduktion eller mod offentliggørelse for tredjepart på anden vis uden udtrykkelig tilladelse hertil.

SV EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE (MASKINDIREKTIV 2006/42/EG – BILAGA II DEL 1 AVSNITT A)

CE	**TILLVERKAREN**	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA - Tel. +39 0542 487611	**FÖRSÄKRAR ATT MASKINEN:**

MODELL	(Se etikett – **sid. 150**)	**ALLMÄN BENÄMNING:** *KAP- OCH GERSÅG*
SERIENUMMER		**AVSEDD ANVÄNDNING / FUNKTION** Torrkapning av trä och, med lämpliga anpassningar, kapning av plastmaterial, aluminium och aluminiumlegeringar.
TILLVERKNINGSÅR		

HAR KONSTRUERATS OCH TESTATS I ÖVERENSSTÄMMELSE MED UNIONSDIREKTIVEN			**OCH HAR GENOMGÅTT EG-TYPGODKÄNNANDEPROV, EFTERSOM DEN OMFATTAS AV BILAGA IV TILL DIREKTIVET, HOS FÖLJANDE ANMÄLT ORGAN** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) EG-typgodkännandeintyg nr (Se etikett – **sid. 150**)
2006/42/EG	MASKINDIREKTIV		
2014/30/EU	DIREKTIV OM ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET		
2011/65/EU jämte ändringar och tillägg	RoHS-DIREKTIV		HÄNVISNING TILL TILLÄMPADE HARMONISERADE STANDARDER: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

DEN TEKNISKA DOKUMENTATIONEN HAR SAMMANSTÄLLTS I ENLIGHET MED BILAGA VII DEL A.	Person som är etablerad inom unionen och är behörig att ställa samman den tekniska dokumentationen: **Maurizio Casanova** (hos **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro 4 – IT-40023 Castel Guelfo (BO) – ITALIEN	**Maurizio Casanova** **Verkställande direktör (VD)** Castel Guelfo, den **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Rättigheter till detta dokument förbehålls enligt lag. Det är förbjudet att utan uttryckligt godkännande mångfaldiga eller sprida det till tredje man.

NO EC - OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING (MASKINDIREKTIV 2006/42/EF – VEDLEGG II, DEL 1, AVSNITT A)

CE	**FABRIKANTEN**	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA - Tel. +39 0542 487611	**ERKLÆRER AT MASKINEN:**

MODELL	(se typeskilt på **side 150**)	**ALMINNELIG BETEGNELSE:** *KOMBINERT KAPPEMASKIN*
SERIENUMMER		**BEREGNET BRUK / FUNKSJON** Tørrsage treverk og, med egnede tilpassinger for kutting av plastmaterialer, aluminium og aluminiumslegeringer.
KONSTRUKSJONSÅR		

KONSTRUERT OG TESTET I OVERENSSTEMMELSE MED EU-DIREKTIVENE			**SIDEN PRODUKTET ER INKLUDERT I DIREKTIVETS VEDLEGG IV, HAR FØLGENDE TEKNISKE KONTROLLORGAN UTFØRT EU-TYPEPRØVING** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) Attest EU-typeprøving nr. (se typeskilt på **side 150**)
2006/42/EF	MASKINDIREKTIVET		
2014/30/EF	DIREKTIV OM ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET		
2011/65/EF og senere endringer og tillegg	RoHS-DIREKTIVET		REFERANSE TIL ANVENDTE HARMONISERTE STANDARDER: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

DEN TEKNISKE DOKUMENTASJONEN ER UTARBEIDET I OVERENSSTEMMELSE MED DEL "A" I VEDLEGG VII.	Person som er autorisert til å utforme den tekniske informasjonen: **Maurizio Casanova** (ved **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)	**Maurizio Casanova** **Administrerende direktør** Castel Guelfo, **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. - I henhold til loven er dette et fortrolig dokument som det er forbudt å gjengi eller gjøre kjent for tredjeparter uten uttrykkelig tillatelse.

IT DICHIARAZIONE DI CONFORMITÁ "CE" (DIRETTIVA MACCHINE 2006/42/CE – ALLEGATO II, PARTE 1, SEZIONE A)

CE	**IL COSTRUTTORE**	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA - Tel. +39 0542 487611	**DICHIARA CHE LA MACCHINA:**

MODELLO **NUMERO DI SERIE** **ANNO DI COSTRUZIONE**	(Vedi etichetta riportata - **pag. 150**)	**DENOMINAZIONE GENERICA:** TRONCATRICE COMBINATA **USO PREVISTO / FUNZIONE** Taglio a secco di legno, e con adeguati adattamenti per il taglio di materie plastiche, alluminio e sue leghe.

È COSTRUITA E TESTATA IN CONFORMITÀ CON LE DIRETTIVE COMUNITARIE			**È STATA SOTTOPOSTA AD ESAME "CE DI TIPO", IN QUANTO INCLUSA NELL'ALLEGATO IV DELLA DIRETTIVA, PRESSO IL SEGUENTE ORGANISMO NOTIFICATO** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) Attestato esame CE del tipo n° (Vedi etichetta riportata - **pag. 150**)
2006/42/CE	DIRETTIVA MACCHINE		
2014/30/UE	DIRETTIVA SULLA COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA		
2011/65/UE e successive modifiche e integrazioni		DIRETTIVA RoHS	RIFERIMENTO ALLE NORME ARMONIZZATE APPLICATE: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

IL FASCICOLO TECNICO È STATO REDATTO IN ACCORDO ALLA PARTE "A" DELL'ALLEGATO VII.	Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico: **Maurizio Casanova** (presso **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)	**Maurizio Casanova** **Amministratore delegato** Castel Guelfo, il **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Documento riservato a termine di legge con divieto di riproduzione o di renderlo comunque noto a terzi senza esplicita autorizzazione.

PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE (DYREKTYWA MASZYNOWA 2006/42/WE – ZAŁĄCZNIK II, CZĘŚĆ 1, SEKCJA A)

CE	**PRODUCENT**	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA - Tel. +39 0542 487611	**OŚWIADCZA, ŻE MASZYNA:**

MODEL **NUMER SERYJNY** **ROK PRODUKCJI**	(Patrz etykieta – **str. 150**)	**OGÓLNA NAZWA:** *PRZECINARKA KOMBINOWANA* **PRZEZNACZENIE / FUNKCJA** Cięcie na sucho drewna i, po odpowiednim dostosowaniu, tworzyw sztucznych oraz aluminium i jego stopów.

ZOSTAŁA ZBUDOWANA I PRZETESTOWANA ZGODNIE Z DYREKTYWAMI UE			**ZOSTAŁA PODDANA BADANIU TYPU WE, JAKO MASZYNA OBJĘTA ZAŁĄCZNIKIEM IV DYREKTYWY, PRZEZ NASTĘPUJĄCĄ JEDNOSTKĘ NOTYFIKOWANĄ** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) Certyfikat badania typu WE nr (Patrz etykieta – **str. 150**)
2006/42/WE	DYREKTYWA MASZYNOWA		
2014/30/UE	DYREKTYWA KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ		
2011/65/UE z późniejszymi zmianami i uzupełnieniami		DYREKTYWA RoHS	ODNIESIENIE DO ZASTOSOWANYCH NORM ZHARMONIZOWANYCH: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

DOKUMENTACJA TECHNICZNA ZOSTAŁA OPRACOWANA ZGODNIE Z CZĘŚCIĄ „A" ZAŁĄCZNIKA VII.	Osoba upoważniona do przygotowania dokumentacji technicznej: **Maurizio Casanova** (**FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 – 40023 Castel Guelfo (BO) - Włochy)	**Maurizio Casanova** **Dyrektor generalny** Castel Guelfo, dnia **08.05.2023 r.**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Dokument poufny na mocy przepisów prawa, objęty zakazem powielania i jakiegokolwiek udostępniania osobom trzecim bez wyraźnego upoważnienia.

RU ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ ЕС (ДИРЕКТИВА ПО МАШИННОМУ ОБОРУДОВАНИЮ 2006/42/CE - ПРИЛОЖЕНИЕ II, ЧАСТЬ 1, РАЗДЕЛ A)

CE	**ИЗГОТОВИТЕЛЬ**	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA - Tel. +39 0542 487611	**ЗАЯВЛЯЕТ, ЧТО МАШИНА:**

МОДЕЛЬ **СЕРИЙНЫЙ НОМЕР** **ГОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ**	(см. приведенную заводскую табличку - **стр. 150**)	**ОБЩЕЕ НАЗВАНИЕ:** *КОМБИНИРОВАННАЯ ТОРЦОВОЧНАЯ ПИЛА* **ПРЕДУСМОТРЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ / НАЗНАЧЕНИЕ** Резка дерева сухим способом и при использовании соответствующих приспособлений резка пластмассовых материалов, алюминия и его сплавов.

ИЗГОТОВЛЕНА И ИСПЫТАНА В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ ЕС			**И В СВЯЗИ С ТЕМ, ЧТО ОНА ВКЛЮЧЕНА В ПРИЛОЖЕНИЕ IV К ДИРЕКТИВЕ, ПОДВЕРГНУТА ИСПЫТАНИЯМ ТИПА ЕС В СЛЕДУЮЩЕМ УПОЛНОМОЧЕННОМ ОРГАНЕ** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) Сертификат ЕС испытаний типа № (см. приведенную заводскую табличку - **стр. 150**)
2006/42/CE	ДИРЕКТИВА ПО МАШИННОМУ ОБОРУДОВАНИЮ		
2014/30/EC	ДИРЕКТИВА ПО ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ		
2011/65/EC с последующими изменениями и дополнениями		ДИРЕКТИВА ОБ ОГРАНИЧЕНИИ СОДЕРЖАНИЯ ВРЕДНЫХ ВЕЩЕСТВ (RoHS)	ПРИМЕНЕННЫЕ ГАРМОНИЗИРОВАННЫЕ СТАНДАРТЫ: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ СОСТАВЛЕНА В СООТВЕТСТВИИ С ЧАСТЬЮ "A" ПРИЛОЖЕНИЯ VII.	Лицо, имеющее разрешение на составление технической брошюры: **Маурицио Казанова** (**FEMI** S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo - (BO) Italia)	**Маурицио Казанова** **Управляющий директор** Castel Guelfo, **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Конфиденциальный документ: в соответствии с законодательством запрещается его воспроизведение и передача третьим лицам без ясно выраженного разрешения.

BG ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ “ЕО”(ДИРЕКТИВА 2006/42/ЕО ОТНОСНО МАШИНИТЕ, ПРИЛОЖЕНИЕ II, ЧАСТ 1, РАЗДЕЛ А)

CE	**ПРОИЗВОДИТЕЛЯТ**	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA - Tel. +39 0542 487611	**ДЕКЛАРИРА, ЧЕ МАШИНАТА:**

МОДЕЛ **СЕРИЕН НОМЕР** **ГОДИНА НА ПРОИЗВОДСТВО**	(Вж етикета, посочен на **стр. 150**)	**ОБЩО НАИМЕНОВАНИЕ:** *КОМБИНИРАН ЦИРКУЛЯР* **РАЗРЕШЕНА УПОТРЕБА / ФУНКЦИИ** Сухо рязане на дървен материал и с допълнителни режещи инструменти, подходящи за рязане на пластмаса, алуминий и неговите сплави

Е ПРОИЗВЕДЕНА И ТЕСТВАНА СЪГЛАСНО ДИРЕКТИВИТЕ НА ЕВРОПЕЙСКАТА ОБЩНОСТ			**ПРЕМИНАЛА Е ПРОЦЕДУРА “ЕО ИЗСЛЕДВАНЕ НА ТИПА”, ПРЕДВИДЕНА В ПРИЛОЖЕНИЕ IV НА ДИРЕКТИВАТА, И Е СЕРТИФИЦИРАНА ОТ СЛЕДНИЯ НОТИФИЦИРАН ОРГАН:** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) Сертификат ЕО изследване на типа № (Вж етикета, посочен на **стр. 150**)
2006/42/ЕО	ДИРЕКТИВА ОТНОСНО МАШИНИТЕ		
2014/30/ЕС	ДИРЕКТИВА ОТНОСНО ЕЛЕКТРОМАГНИТНАТА СЪВМЕСТИМОСТ		
2011/65/ЕС и последващите я изменения и допълнение	Директива RoHS		ПРЕПРАТКА КЪМ ПРИЛОЖЕНИТЕ ХАРМОНИЗИРАНИ СТАНДАРТИ: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013
ТЕХНИЧЕСКОТО ДОСИЕ Е ИЗГОТВЕНО СЪГЛАСНО РАЗПОРЕДБИТЕ НА ПРИЛОЖЕНИЕ VII, ЧАСТ А	Лице, оторизирано да състави техническото досие: **Maurizio Casanova** (изг. във **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)	**Maurizio Casanova** **Главен изпълнителен директор** Castel Guelfo **08.05.2023 г.**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Документът е обект на защита на авторски права. Пълното или частично му възпроизвеждане или оповестяване е забранено, без изричното съгласие на собственика на авторското право,.

HR IZJAVA O SUKLADNOSTI “EZ” (DIREKTIVA O STROJEVIMA 2006/42/CE – PRILOG II., DIO 1, ODJELJAK A)

CE	**PROIZVOĐAČ**	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA - Tel. +39 0542 487611	**IZJAVLJUJE DA JE STROJ:**

MODEL **SERIJSKI BROJ** **GODINA PROIZVODNJE**	(vidi prikazanu naljepnicu - **str. 150**)	**OPĆA DENOMINACIJA:** *KOMBINIRANA PREKLOPNA PILA* **NAMJERAVANA UPORABA / FUNKCIJA** Suho rezanje drva i s odgovarajućim prilagodbama i rezanje plastike, aluminija i njegovih legura.

PROIZVEDENA JE I TESTIRANA SUKLADNO DIREKTIVAMA EUROPSKE ZAJEDNICE			**BILA JE PODVRGNUTA EZ POSTUPKU ISPITIVANJA TIPA, UKOLIKO JE UKLJUČENA U PRILOG IV. DIREKTIVE KOD SLJEDEĆEG PRIJAVLJENOG TIJELA** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) Potvrda o ispitivanju CE tipa br. (vidi prikazanu naljepnicu - **str. 150**)
2006/42/EZ	DIREKTIVA O STROJEVIMA		
2014/30/EZ	DIREKTIVA O ELEKTROMAGNETNOJ KOMPATIBILNOSTI		
2011/65/EZ te naknadne izmjene i dopune	DIREKTIVA RoHS		POZIV NA PRIMJENENE USKLAĐENE NORME: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013
TEHNIČKI DOSIJE SASTAVLJEN JE SUKLADNO DIJELU "A" PRILOGA VII.	Osoba ovlaštena za sastavljanje tehničkog dosijea: **Maurizio Casanova** (u **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)	**Maurizio Casanova** **Izvršni upravitelj** Castel Guelfo, dana **08.05.2023 god.**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Zakonski rezerviran dokument, sa zabranom reprodukcije ili ustupanja istog trećim osobama bez izričitog odobrenja

SR IZJAVA O USKLAĐENOSTI “EZ” (DIREKTIVA MAŠINA 2006/42 / CE - PRILOG II, DEO 1., ODELJAK A)

CE	**PROIZVOĐAČ**	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIE - Tél. +39 0542 487611	**IZJAVLJUJE DA JE MAŠINA:**

MODEL **SERIJSKI BROJ** **GODINA PROIZVODNJE**	(vidi navedenu etiketu - **str. 150**):	**OPŠTA DENOMINACIJA:** *KOMBINOVANI REZAČ* **NAMERENA UPOTREBA / FUNKCIJE** Suvo sečenje drveta i uz odgovarajuća podešavanja i rezanje plastike, aluminijuma i njegovih legura.

PROIZVEDENO I TESTIRANO U SKLADU SA DIREKTIVAMA EUROPSKE UNIJE			**PODVRGNUTO EZ POSTUPKU ISPITIVANJA TIPA, UKOLIKO JE UKLJUČENO U PRILOG IV. DIREKTIVE, KOD SLEDEĆEG PRIJAVLJENOG TIJELA** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) Potvrda o ispitivanju CE tipa br. (vidi navedenu etiketu - **str. 150**):
2006.42. CE	DIREKTIVA ZA MAŠINE		
2014/30/EZ	DIREKTIVA O ELEKTROMAGNETSKOJ KOMPATIBILNOSTI		
2011/65/UE sa kasnijim izmenama i dopunama	DIREKTIVA RoHS		POZIV NA PRIMENENE HARMONIZOVANE NORME: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013
TEHNIČKI DOSIJE SASTAVLJEN JE U SKLADU SA DELOM "A" PRILOGA VII.	Osoba ovlašćena za izradu tehničkog dosijea: **Maurizio Casanova** (kod **FEMI** S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) Italija	**Maurizio Casanova** **Izvršni direktor** Castel Guelfo, il **08.05.2023 god.**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Zakonski rezervisan dokument, sa zabranom reprodukcije ili ustupanja istog trećim licama bez izričitog odobrenja.

IT DICHIARAZIONE DI CONFORMITÁ "CE" (DIRETTIVA MACCHINE 2006/42/CE – ALLEGATO II, PARTE 1, SEZIONE A)

CE	IL COSTRUTTORE	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA - Tel. +39 0542 487611	DICHIARA CHE LA MACCHINA:

MODELLO	(Vedi etichetta riportata - **pag. 150**)	**DENOMINAZIONE GENERICA:** TRONCATRICE COMBINATA	
NUMERO DI SERIE		**USO PREVISTO / FUNZIONE** Taglio a secco di legno, e con adeguati adattamenti per il taglio di materie plastiche, alluminio e sue leghe.	
ANNO DI COSTRUZIONE			

È COSTRUITA E TESTATA IN CONFORMITÀ CON LE DIRETTIVE COMUNITARIE			**È STATA SOTTOPOSTA AD ESAME "CE DI TIPO", IN QUANTO INCLUSA NELL'ALLEGATO IV DELLA DIRETTIVA, PRESSO IL SEGUENTE ORGANISMO NOTIFICATO** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) Attestato esame CE del tipo n° (Vedi etichetta riportata - **pag. 150**)
2006/42/CE	DIRETTIVA MACCHINE		
2014/30/UE	DIRETTIVA SULLA COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA		
2011/65/UE e successive modifiche e integrazioni	DIRETTIVA RoHS		RIFERIMENTO ALLE NORME ARMONIZZATE APPLICATE: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

IL FASCICOLO TECNICO È STATO REDATTO IN ACCORDO ALLA PARTE "A" DELL'ALLEGATO VII.	Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico: **Maurizio Casanova** (presso **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)	**Maurizio Casanova** **Amministratore delegato** Castel Guelfo, il **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Documento riservato a termine di legge con divieto di riproduzione o di renderlo comunque noto a terzi senza esplicita autorizzazione.

EL ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ "CE" (ΟΔΗΓΙΑ ΝΗΧΑΝΗΜΑΤΩΝ 2006/42/ΕΚ – ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ II, ΜΕΡΟΣ 1, ΕΝΤΟΤΗΤΑ Α)

CE	Ο ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIE - Tél. +39 0542 487611	ΔΗΛΩΝΕΙ ΟΤΙ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ:

ΜΟΝΤΕΛΟ	(βλέπε σχετική ετικέτα - σελ. **150**)	**ΓΕΝΙΚΗ ΟΝΟΜΑΣΙΑ:** *ΣΥΝΔΥΑΣΤΙΚΗ ΜΗΧΑΝΗ ΚΟΠΗΣ*	
ΑΡΙΘΜΟΣ ΣΕΙΡΑΣ		**ΠΡΟΒΛΕΠΟΜΕΝΗ ΧΡΗΣΗ/ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ** Ξηρή κοπή ξύλου, με κατάλληλες προσαρμογές για κοπή πλαστικών υλικών, αλουμινίου και των κραμάτων του.	
ΕΤΟΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ			

ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΖΕΤΑΙ ΚΑΙ ΔΟΚΙΜΑΖΕΤΑΙ ΣΥΜΦΩΝΑ ΜΕ ΤΙΣ ΚΟΙΝΟΤΙΚΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ			**ΕΧΕΙ ΥΠΟΒΛΗΘΕΙ ΣΤΗΝ ΕΞΕΤΑΣΗ CE ΤΥΠΟΥ, ΚΑΘΩΣ ΠΕΡΙΛΑΜΒΑΝΕΤΑΙ ΣΤΟ ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ IV ΤΗΣ ΟΔΗΓΙΑΣ, ΣΤΟΝ ΠΑΡΑΚΑΤΩ ΚΟΙΝΟΠΟΙΗΜΕΝΟ ΟΡΓΑΝΙΣΜΟ** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) Βεβαίωση εξέτασης CE τύπου αρ. (βλέπε σχετική ετικέτα - σελ. **150**)
2006/42/ΕΚ	ΟΔΗΓΙΑ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΩΝ		
2014/30/ΕΕ	ΟΔΗΓΙΑ ΣΧΕΤΙΚΑ ΜΕ ΤΗΝ ΗΛΕΚΤΡΟΜΑΓΝΗΤΙΚΗ ΣΥΜΒΑΤΟΤΗΤΑ		
2011/65/ΕΕ και ακόλουθες τροποποιήσεις και προσθήκες	ΟΔΗΓΙΑ RoHS		ΑΝΑΦΟΡΑ ΣΤΑ ΕΦΑΡΜΟΣΜΕΝΑ ΕΝΑΡΜΟΝΙΣΜΕΝΑ ΠΡΟΤΥΠΑ: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

Ο ΤΕΧΝΙΚΟΣ ΦΑΚΕΛΟΣ ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ ΣΥΜΦΩΝΑ ΜΕ ΤΟ ΜΕΡΟΣ "Α" ΤΟΥ ΠΑΡΑΡΤΗΜΑΤΟΣ VII.	Πρόσωπο εξουσιοδοτημένο να καταρτίσει τον τεχνικό φάκελο: **Maurizio Casanova** (στην έδρα της **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)	**Maurizio Casanova** **Διευθύνων Σύμβουλος** Castel Guelfo, στις **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Εμπιστευτικό έγγραφο σύμφωνα με το νόμο, με απαγόρευση αναπαραγωγής ή γνωστοποίησης σε τρίτους χωρίς ρητή άδεια.

LV ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA "CE" (DIREKTĪVA 2006/42/EK PAR MAŠĪNĀM - II PIELIKUMA, 1. DAĻAS, A APAKŠPUNKTS)

CE	RAŽOTĀJS	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIE - Tél. +39 0542 487611	APLIECINA, KA IEKĀRTA:

MODELIS	(skatīt etiķeti - **150. lpp.**)	**VISPĀRĪGAIS NOSAUKUMS:** *KOMBINĒTAIS LEŅĶZĀĢIS*	
SĒRIJAS NUMURS		**PAREDZĒTĀ IZMANTOŠANA / FUNKCIJA** Sausā koka griešana ar piemērotu aprīkojumu plastmasas, alumīnija un tā sakausējumu griešanai.	
IZGATAVOŠANAS GADS			

IZGATAVOTS UN TESTĒTS, IEVĒROJOT KOPIENAS DIREKTĪVAS			**TAM IR VEIKTA EK TIPA PĀRBAUDE, KAS IEKLAUTA DIREKTĪVAS IV PIELIKUMĀ, SEKOJOŠAJĀ PAZIŅOTAJĀ INSTITŪCIJĀ** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) EK tipa pārbaudes sertifikāts Nr. (skatīt etiķeti - **150. lpp.)**
2006/42/EK	DIREKTĪVA PAR MAŠĪNĀM		
2014/30/ES	DIREKTĪVA PAR ELEKTROMAGNĒTISKO SAVIETOJAMĪBU		
2011/65/ES un turpmākie grozījumi un papildinājumi	RoHS DIREKTĪVA		ATSAUCE UZ PIEMĒROTAJIEM SASKAŅOTAJIEM STANDARTIEM: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

TEHNISKĀ DOKUMENTĀCIJA SAGATAVOTA SASKAŅĀ AR VII PIELIKUMA "A" DAĻU.	Persona, kas pilnvarota sagatavot tehnisko dokumentāciju: **Maurizio Casanova** (**FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Itālija)	**Maurizio Casanova** **Izpilddirektors** Castel Guelfo, il **08.05.2023.**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Ar likumu aizsargāts dokuments, ko aizliegts pavairot vai darīt to zināmu trešajām personām bez skaidri izteiktas atļaujas.

LT EB ATITIKTIES DEKLARACIJA (MAŠINŲ DIREKTYVA 2006/42/EB - II PRIEDO 1 DALIES A SKIRSNIS)

CE	**GAMINTOJAS**	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA - Tel. +39 0542 487611	**PAREIŠKIA, KAD MAŠINA:**

MODELIS **SERIJOS NUMERIS** **STATYBOS METAI**	(žr. pateiktą etiketę - **150 psl.**)	**BENDRASIS PAVADINIMAS:** *KOMBINUOTOS PJOVIMO STAKLĖS* **NUMATYTA PASKIRTIS / FUNKCIJA** Sausas medienos pjovimas su tinkamomis pritaikymo galimybėmis pjaustyti plastiką, aliuminį ir jo lydinius.

SUKURTA IR TESTUOTA LAIKANTIS BENDRIJOS DIREKTYVŲ			**ŠIOJE NOTIFIKUOTOJE ĮSTAIGOJE BUVO ATLIKTAS EB TIPO TYRIMAS, KADANGI YRA ĮTRAUKTAS Į DIREKTYVOS IV PRIEDĄ** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) EB tipo tyrimo pažymėjimas Nr. (žr. pateiktą etiketę - **150 psl.**)
2006/42/EB	MAŠINŲ DIREKTYVA		
2014/30/ES	ELEKTROMAGNETINIO SUDERINAMUMO DIREKTYVA		
2011/65/ES ir vėlesni pakeitimai bei papildymai		RoHS DIREKTYVA	NUORODA Į TAIKOMUS SUDERINTUS STANDARTUS: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

TECHNINĖ BYLA BUVO PARENGTA ATSIŽVELGIANT Į VII PRIEDO A DALĮ.	Asmuo, įgaliotas sudaryti techninę bylą: **Maurizio Casanova** (iš**FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo - (BO) ITALIJA	**Maurizio Casanova** **Generalinis direktorius** Castel Guelfo **2021.05.12**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

„FEMI S.p.A.“ – Dokumentą, saugomą įstatymų, draudžiama atgaminti ar perduoti trečiosioms šalims be aiškaus leidimo.

RO DECLARAȚIE DE CONFORMITATE „CE” (DIRECTIVA MAȘINI 2006/42/CE – ANEXA II, PARTEA 1, SECȚIUNEA A)

CE	**PRODUCĂTORUL**	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA - Tel. +39 0542 487611	**DECLARĂ CĂ MAȘINA:**

MODELUL **SERIA** **ANUL FABRICAȚIEI**	(a se vedea eticheta indicată - **pag. 150**)	**DENUMIRE GENERICĂ:** *MAȘINĂ DE TĂIAT COMBINATĂ* **DESTINAȚIA DE UTILIZARE / FUNCȚIA** Tăierea fără lubrifiant a lemnului și cu adaptări adecvate pentru tăierea de materiale plastice, aluminiu și aliaje de aluminiu.

A FOST CONSTRUITĂ ȘI TESTATĂ ÎN CONFORMITATE CU DIRECTIVELE COMUNITARE			**A FOST SUPUSĂ TESTĂRII TIP CE, DEOARECE ESTE INCLUSĂ ÎN ANEXA IV A DIRECTIVEI, LA URMĂTORUL ORGANISM NOTIFICAT**
2006/42/CE	DIRECTIVA MAȘINI		
2014/30/UE	DIRECTIVA PRIVIND COMPATIBILITATEA ELECTROMAGNETICĂ		Atestat test CE de tip nr. (a se vedea eticheta indicată - **pag. 150**)
2011/65/UE cu modificările și completările ulterioare		DIRECTIVA RoHS	REFERINȚĂ LA NORMELE ARMONIZATE APLICATE: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

DOSARUL TEHNIC A FOST REDACTAT ÎN CONFORMITATE CU PARTEA „A” DIN ANEXA VII.	Persoana autorizată să elaboreze dosarul tehnic: **Maurizio Casanova** (de la **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)	**Maurizio Casanova** **Director General** Castel Guelfo, il **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Document rezervat conform legislației, cu interdicția de reproducere sau divulgare către terți fără autorizare explicită.

SK VYHLÁSENIE ES O ZHODE (SMERNICA O STROJOCH 2006/42/CE - PRÍLOHA II., ČASŤ A)

CE	**VÝROBCA**	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIE - Tél. +39 0542 487611	**VYHLASUJE ŽE STROJ:**

MODEL **SÉRIOVÉ ČÍSLO** **ROK VÝROBY**	(Pozri uvedenú etiketu - **strana 150**)	**VŠEOBECNÝ NÁZOV:** *KOMBINOVANÁ PÍLA* **URČENÉ POUŽITIE / FUNKCIE** Rezanie dreva za sucha a s vhodnými úpravami aj rezanie plastov, hliníka a jeho zliatin

STROJ JE VYROBENÝ A VYSKÚŠANÝ V SÚLADE SO SMERNICAMI EÚ			**BOL TESTOVANÝ PRE ZÍSKANIE TYPOVEJ SKÚŠKY ES , KEĎŽE JE ZAHRNUTÝ DO PRÍLOHY IV., SMERNICE, U TOHTO OZNAMOVACIEHO ORGÁNU** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) Osvedčenie o typovej skúške č. (Pozri uvedenú etiketu - **strana 150**)
2006/42/CE	SMERNICA O STROJOCH		
2014/30/EU	SMERNICA O ELEKTROMAGNETICKEJ KOMPATIBILITE		
2011/65/EU a následné zmeny a doplnky		SMERNICA RoHS	ODKAZ NA POUŽITÉ HARMONIZOVANÉ NORMY: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

TECHNICKÁ DOKUMENTÁCIA BOLA ZOSTAVENÁ PODĽA ČASTI "A" PRÍLOHY VII.	Osoba oprávnená zostaviť technickú dokumentáciu: **Maurizio Casanova** (u **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Taliansko)	**Maurizio Casanova** **Konatel** Castel Guelfo, dňa **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Dokument vyhradený zákonom. Bez výslovného povolenia je zakázaná jeho reprodukcia alebo šírenie na tretie strany.

IT DICHIARAZIONE DI CONFORMITÁ "CE" (DIRETTIVA MACCHINE 2006/42/CE – ALLEGATO II, PARTE 1, SEZIONE A)

CE	IL COSTRUTTORE	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA - Tel. +39 0542 487611	DICHIARA CHE LA MACCHINA:

MODELLO **NUMERO DI SERIE** **ANNO DI COSTRUZIONE**	(Vedi etichetta riportata - **pag. 150**)	**DENOMINAZIONE GENERICA:** TRONCATRICE COMBINATA **USO PREVISTO / FUNZIONE** Taglio a secco di legno, e con adeguati adattamenti per il taglio di materie plastiche, alluminio e sue leghe.

È COSTRUITA E TESTATA IN CONFORMITÀ CON LE DIRETTIVE COMUNITARIE			È STATA SOTTOPOSTA AD ESAME "CE DI TIPO", IN QUANTO INCLUSA NELL'ALLEGATO IV DELLA DIRETTIVA, PRESSO IL SEGUENTE ORGANISMO NOTIFICATO
2006/42/CE	DIRETTIVA MACCHINE		Attestato esame CE del tipo n° (Vedi etichetta riportata - **pag. 150**)
2014/30/UE	DIRETTIVA SULLA COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA		
2011/65/UE e successive modifiche e integrazioni		DIRETTIVA RoHS	RIFERIMENTO ALLE NORME ARMONIZZATE APPLICATE: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

IL FASCICOLO TECNICO È STATO REDATTO IN ACCORDO ALLA PARTE "A" DELL'ALLEGATO VII.	Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico: **Maurizio Casanova** (presso **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)	**Maurizio Casanova** **Amministratore delegato** Castel Guelfo, il **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Documento riservato a termine di legge con divieto di riproduzione o di renderlo comunque noto a terzi senza esplicita autorizzazione.

HU EK-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT (2006/42/EK GÉPEK IRÁNYELV - II. MELLÉKLET, 1. RÉSZ, A. SZAKASZ)

CE	A GYÁRTÓ	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIE - Tél. +39 0542 487611	KIJELENTI, HOGY A

MODELL **SOROZAT SZÁMA** **GYÁRTÁS ÉVE**	(ld. a címkét - **150. old.**)	**ÁLTALÁNOS ELNEVEZÉS:** *KOMBINÁLT GÉRVÁGÓ* **RENDELTETÉSSZERŰ FELHASZNÁLÁS / FUNKCIÓ** Fa száraz vágása, és képlékeny anyagok vágásához szükséges megfelelő módosításokkal, alumínium és ötvözetei vágása.

A KÖZÖSSÉGI IRÁNYELVEKNEK MEGFELELŐEN ÉPÍTETTÜK MEG ÉS VIZSGÁLTUK BE			AZ IRÁNYELV IV. MELLÉKLETE EMLÍTI, EZÉRT EK-TÍPUSVIZSGÁLAT KÉSZÜLT, AMIT A KÖVETKEZŐ AKKREDITÁLT TESTÜLET VÉGZETT EL
2006/42/EK	GÉPEK IRÁNYELV		TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) EK-típusvizsgálati tanúsítvány sz.: (ld. a címkét - **150. old.**)
2014/30/EU	ELEKTROMÁGNESES ÖSSZEFÉRHETŐSÉG IRÁNYELV		
többször módosított 2011/65/UE		RoHS IRÁNYELV	HIVATKOZÁS AZ ALKALMAZOTT HARMONIZÁLT SZABVÁNYOKRA: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

A MŰSZAKI DOKUMENTÁCIÓ A VII. MELLÉKLET A. RÉSZÉVEL ÖSSZHANGBAN KÉSZÜLT.	A műszaki dokumentáció összeállításával meghatalmazott személy: **Maurizio Casanova** (a **FEMI** S.p.A-nál - Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo - (BO) Olaszország)	**Maurizio Casanova** **Megbízott ügyvezető** Kelt: Castel Guelfo, **2023.05.08**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – A dokumentummal kapcsolatban a törvény által meghatározott minden jog fenntartva. Tilos sokszorosítani vagy más módon, kifejezett engedély nélkül harmadik fél számára ismertté tenni.

ET „EÜ" vastavusdeklaratsioon (MASINADIREKTIIV 2006/42/EÜ - II LISA 1. OSA A-JAGU)

CE	TOOTJA	**EMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIE - Tél. +39 0542 487611	KINNITAB, ET SEADE:

MUDEL **SEERIANUMBER** **VALMISTAMISAASTA**	(vt. järgnevat silti - **ehekülg 150**)	**ÜLDNIMETUS:** *KOMBINEERITUD KALDNURKSAAG* **ETTENÄHTUD KASUTUS / FUNKTSIOONID** Kuiva puidu lõikamine, lisavahendid plastmaterjalide, alumiiniumi ja selle sulamite lõikamiseks.

ON VALMISTATUD JA KATSETATUD JÄRGMISTE ÜHENDUSE DIREKTIIVIDE SÄTETE KOHASELT			JA SELLELE ON TEHTUD DIREKTIIVI IV LISAS SÄTESTATUD TÜÜBIHINDAMINE JÄRGMISE SERTIFITSEERIMISASUTUSE POOLT
2006/42/EÜ	MASINADIREKTIIV		TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) EÜ tüübikinnituse tunnistus nr (vt. järgnevat silti - **lehekülg 150**)
2014/30/EL	ELEKTROMAGNETILISE ÜHILDUVUSE DIREKTIIV		
2011/65/EL ja selle hilisemad muudatused ja täiendused		RoHS-i DIREKTIIV	VIIDE KOHALDATAVALE ÜHTLUSTATUD STANDARDILE: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

TEHNILINE TOIMIK ON KOOSTATUD VASTAVALT VII LISA A-OSAS SÄTESTATUD NÕUETELE	Tehnilise toimiku koostamiseks volitatud isik: **Maurizio Casanova** (**FEMI** S.p.A. juures Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Itaalia)	**Maurizio Casanova** **Tegevjuht** Castel Guelfo, **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Document confidentiel aux termes de la loi, avec interdiction de reproduction ou de divulgation à des tiers sans l'autorisation expresse.

CS ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (SMĚRNICE O STROJÍCH 2006/42 / ES - PŘÍLOHA II ČÁST 1., ODDÍL A)

CE	VÝROBCE	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA - Tel. +39 0542 487611	**PROHLAŠUJE, ŽE STROJ:**

MODEL	(Viz zobrazený štítek - **strana 150**)	**OBECNÝ NÁZEV:***KOMBINOVANÁ PILA*
SÉRIOVÉ ČÍSLO		**URČENÉ POUŽITÍ / FUNKCE** Řezání dřeva za sucha a s vhodnými úpravami i řezání plastů, hliníku a jeho slitin.
ROK VÝROBY		

STROJ JE VYROBEN A VYZKOUŠEN V SOULADU SE SMĚRNICEMI SPOLEČENSTVÍ			**BYL TESTOVÁN PRO ZÍSKÁNÍ TYPOVÉ ZKOUŠKY ES, VZHLEDEM K TOMU, ŽE JE ZAHRNUT DO PŘÍLOHY IV SMĚRNICE, U TOHOTO OZNAMOVACÍHO ORGÁNU** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) Osvědčení o typové zkoušce č. (Viz zobrazený štítek - **strana 150**)
2006/42/CE	SMĚRNICE O STROJÍCH		
2014/30/EU	SMĚRNICE O ELEKTROMAGNETICKÉ KOMPATIBILITĚ		
2011/65/EU a následné změny a doplňky		SMĚRNICE RoHS	ODKAZ NA POUŽITÉ HARMONIZOVANÉ NORMY: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

TECHNICKÁ DOKUMENTACE BYLA SESTAVENA PODLE ČÁSTI "A" PŘÍLOHY VII.	Osoba oprávněná sestavit technickou dokumentaci: **Maurizio Casanova** (u **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Itálie)	**Maurizio Casanova** **Jednatel** Castel Guelfo, dne **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Dokument vyhrazen zákonem. Bez výslovného povolení je zakázána jeho reprodukce nebo šíření na třetí strany.

SL DIZJAVA O SKLADNOSTI "CE" (Direktive o strojih 2006/42/ES – PRILOGA II, DEL 1, RAZDELEK A)

CE	PROIZVAJALEC	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA - Tel. +39 0542 487611	**IZJAVLJA, DA JE STROJ:**

MODEL	(oglejte si etiketo – **str. 150**)	**SPLOŠNO IME:***KOMBINIRANA KROŽNA ŽAGA*
SERIJSKA ŠTEVILKA		**PREDVIDENA UPORABA/DELOVANJE** Rezanje suhega lesa, s primernimi prilagoditvami tudi rezanje plastičnega materiala, aluminija in njegove zlitine
LETO IZDELAVE		

IZDELANA IN PREIZKUŠENA V SKLADU Z EVROPSKIM SMERNICAMI			**PRIDOBLJEN JE BIL O ES-PREGLEDU TIPA, SAJ JE VKLJUČENA NA SEZNAMU PRILOGE IV DIREKTIVE, PRI NASLEDNJEMU PRIGLAŠENEMU ORGANU** TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) Certifikat o ES-pregledu tipa št (oglejte si etiketo – **str. 150**)
2006/42/ES	DIREKTIVA O STROJIH		
2014/30/EU	DIREKTIVA O ELEKTROMAGNETNI ZDRUŽLJIVOSTI		
2011/65/EU z naknadnimi spremembami in dopolnitvami		DIREKTIVA O OMEJEVANJU NEVARNIH SNOVI V ELEKTRIČNI IN ELEKTRONSKI OPREMI	SKLICEVANJE NA HARMONIZIRANE STANDARDE: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

TEHNIČNI DOKUMENTI SO SESTAVLJENI V SKLADU Z DELOM »A« PRILOGE VII.	Pooblaščena oseba za sestavo tehnične dokumentacije: **Maurizio Casanova** (pri **FEMI** S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)	**Maurizio Casanova** **Izvršni direktor** Castel Guelfo, dne **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – V skladu z zakoni je razmnoževanje ali razdeljevanje dokumenta brez predhodnega dovoljenja prepovedano.

TR "CE" UYGUNLUK BEYANI (MAKİNELER DİREKTİFİ MACCHINE 2006/42/CE – EK II, BÖLÜM 1, KISIM A)

CE	ÜRETİCİ	**FEMI S.p.A. -** Via Del Lavoro, 4- 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA - Tel. +39 0542 487611	**AŞAĞIDA ZİKREDİLEN MAKİNENİN:**

MODEL	(etikete bakınız - sayfa **150**):	**GENEL ADI:** *KOMBİNE KESİCİ*
SERİ NUMARASI		**ÖNGÖRÜLEN KULLANIM / FONKSİYON** Ahşabın kuru kesimi ve, özel aksesuarlar ile, plastik, alüminyum ve alaşımları malzemelerinin kesimi.
ÜRETİM TARİHİ		

AB DİREKTİFLERİNE UYGUN OLARAK İMAL VE TEST EDİLMİŞTİR			AŞAĞIDA BELİRTİLEN AKREDİTE KURUM NEZDİNDE, DİREKTİFİN IV EKİNDE BULUNMASI NEDENİ İLE CE TİP İNCELEMESİNE TABİ TUTULMUŞTUR TÜV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystraße 2 ž D - 90431 Nürnberg, Registiernummer 0197) CE test belgesi tip no. (etikete bakınız - sayfa **150**)
2006/42/CE	MAKİNELER DİREKTİFİ		
2014/30/UE	ELEKTRO MANYETİK UYUMLULUK DİREKTİFİ		
2011/65/UE ile müteselsil değişiklik be entegrasyonu		RoHS DİREKTİFİ	UYGULANAN UYUMLAŞTIRILMIŞ REFERANS NORMLAR: EN 61029-1:2009+A11 - EN 61029-2-11:2012+A11 - EN 55014-1:2017 - EN 55014-2:2015 - EN IEC 61000-3-2:2019 - EN 61000-3-3:2013

TEKNİK FASİKÜL EK VII'NİN "A" KISMINA UYGUN OLARAK TANZİM EDİLMİŞTİR.	Teknik fasikülü oluşturulmaya yetkili personel: **Maurizio Casanova** (**FEMI** S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo - (BO) İtalya)	**Maurizio Casanova** **Murahhas Aza** Castel Guelfo, **08.05.2023**	FEMI S.p.A. Il Presidente del Consiglio Maurizio Casanova

FEMI S.p.A. – Yasal amaçlara münhasır bu belgenin izinsiz çoğaltılması ya da üçüncü kişiler ile paylaşılması yasaktır.

Ingombro per etichetta
FAC-SIMILE

IT NOTA EN NOTE DE ANMERKUNG FR REMARQUE ES NOTA PT NOTA NL OPMERKING FI HUOMIO DA OBS. SV OBS NO ANMERKNING PL UWAGA RU ПРИМЕЧАНИЕ BG ЗАБЕЛЕЖКА HR NAPOMENA SR NAPOMENA EL ΣΗΜΕΊΩΣΗ LV PIEZĪME LT PASTABA RO NOTĂ SK POZNÁMKA HU MEGJEGYZÉS ET MÄRKUS CS POZNÁMKA SL OPOMBA TR NOT



Via Del Lavoro, 4
40023 CASTEL GUELFO (BO) - Italy

Tel: +39-0542/487611
Fax: +39-0542/488226

E-mail: infocom@femi.it
www.femi.it

6.90.18.04 Rev. 3 - 2023-05-16