

RUS

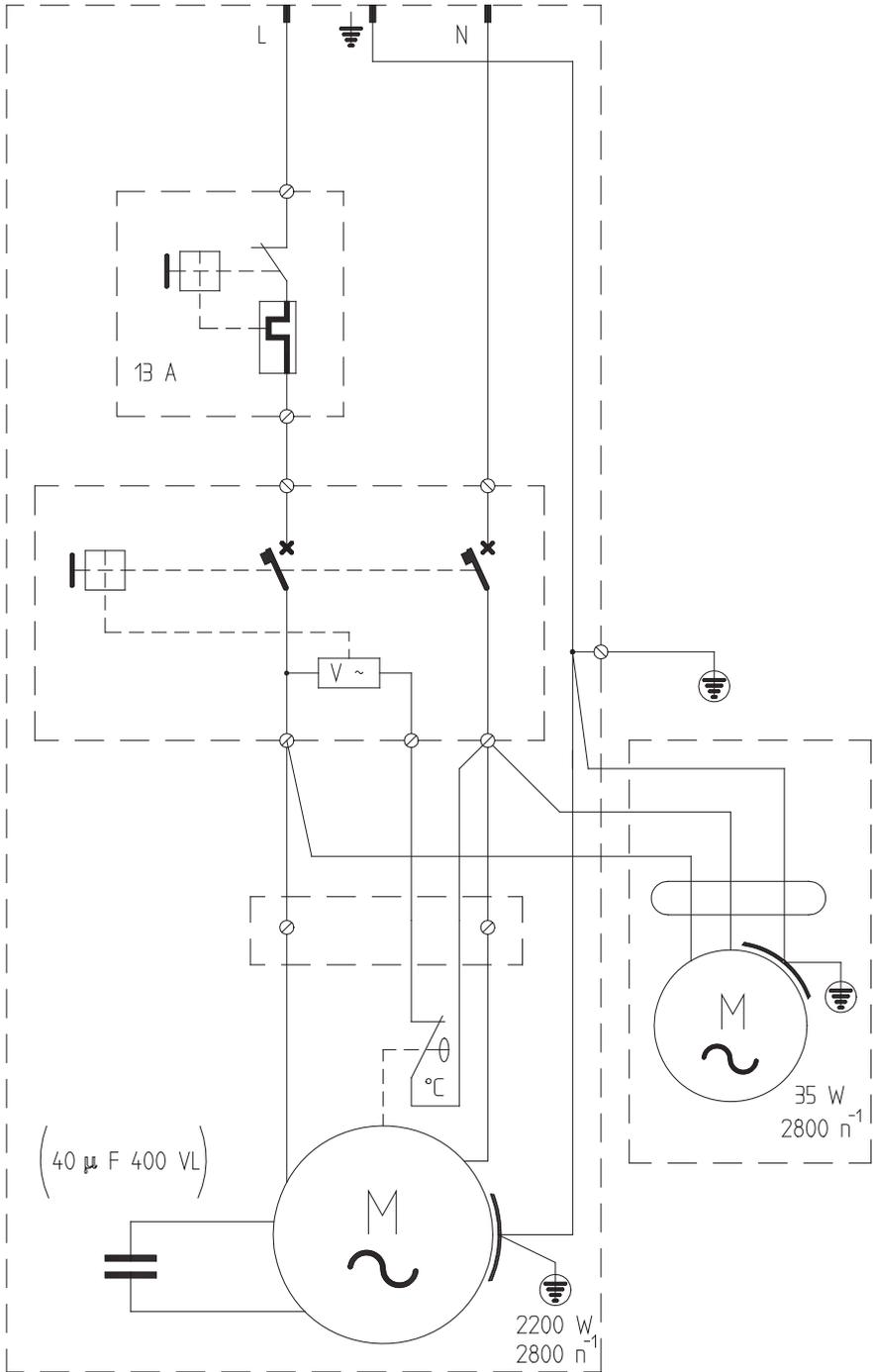
Инструкции по эксплуатации  
Пилы для зданий



[www.battipav.com](http://www.battipav.com)



230V ~ 50Hz







I	GB	RUS	D
DICHIAZIONE CE DI CONFORMITÀ	EC DECLARATION OF CONFORMITY	ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	EG-KONFORMITÄTSERKÄRUNG
Il sottoscritto, rappresentante il seguente costruttore	The undersigned, representing the following manufacturer	Нижеподписавшийся представитель следующего конструктора	Der Unterzeichner, der den nachstehenden Hersteller vertritt
<p align="center"><b>BATTIPAV S.R.L.</b> Z.i. 2 - Via Cavatorta, 6/1 - 48010 Cotignola (Ra) ITALY</p>			
dichiara qui di seguito che la taglierina da cantiere per ceramica, monocottura, marmo, granito, laterizi, manufatti in cemento e simili	herewith declares that the masonry saws for ceramics, marble, granite, bricks, concrete items and similar materials	Заявляет, что обрезной станок для керамики, мрамора, гранита, кирпича, бетонных изделий и аналогичных материалов	erklärt hiermit, daß die Schneidemaschine für die Baustelle, das sich für Schneidarbeiten auf Keramik, Marmor, Granit, Ziegel, Zementerzeugnissen, usw. eignet
<p align="center"><b>Mod. RU8000</b> 230V ~ 50 Hz 2200 W S6 40% 2800 min<sup>-1</sup> MOTOR CLASS F</p>			
risulta in conformità a quanto previsto dalle seguenti direttive comunitarie: DIRETTIVA 2006/42/CE, DIRETTIVA 2006/95/CE, DIRETTIVA 2004/108/CE, DIRETTIVA 2002/96/CE e che sono state applicate tutte le norme e/o specifiche tecniche indicate.	is in conformity with the provisions of the following EC directives: 2006/42, 2006/95, 2004/108, 2002/96 and that the standards and/or technical specifications referenced have been applied.	соответствует следующим европейским директивам: ДИРЕКТИВА 2006/42/СЕ, ДИРЕКТИВА 2006/95/СЕ, ДИРЕКТИВА 2004/108/СЕ, ДИРЕКТИВА 2002/96/СЕ и что при его производстве были соблюдены все нормы и/или указанные специфические операции	in Übereinstimmung ist mit den Bestimmungen der nachstehenden EG-Richtlinien: EG RICHTLINIE 2006/42, EG RICHTLINIE 2006/95, EG RICHTLINIE 2004/108, EG RICHTLINIE 2002/96 und daß die Normen und/oder technischen Spezifikationen, zur Anwendung gelangt sind.
<p align="center"><b>EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN ISO 14121-1, EN 61029-1, EN 60335-1, EN 60335-2-41, EN 12418, IEC 1029-2-7, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 610006-1, EN 610006-3, EN 610006-4-2, EN 610006-4-4, EN 610006-4-5, EN 610006-4-6</b></p>			
Data di costruzione	N° di Serie:	Дата выпуска	Produktionsdatum
Der Generaldirektor Claudio Tondini	Генеральный директор Claudio Tondini	General Manager Claudio Tondini	Der Generaldirektor Claudio Tondini

**“ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНОЙ ИНСТРУКЦИИ”**

**Технические данные**

Питание: 230V 50Hz~

Поглощенная мощность:: 2,2 Kw

**Разрешенное использование:**

ПЕРЕМЕЖАЮЩИЙСЯ РЕЖИМ РАБОТЫ S6 40%

40% работа с постоянной нагрузкой

60% на холостом ходу

Скорость вращения: 2800 min<sup>-1</sup>

Конденсатор: 40 μF

Амперометрический выключатель: 13A

Термический выключатель: 160°C

Степень защиты IP: 54

Рабочая масса: 69 кг

Емкость бака (макс.): 40 л

**РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ**

**АЛМАЗНЫЙ ДИСК С ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ**

НЕПРЕРЫВНАЯ КРОМКА:  
керамика, мрамор, керамогранит, плитка  
однократного обжига

ЛАЗЕР/СЕГМЕНТЫ:  
цемент, натуральный камень, гранит,  
абразивные материалы (С узкими прорезями,  
макс. 5 мм).

ТУРБО:  
цемент, натуральный камень, гранит,  
огнеупорные материалы

**КОМБИНАЦИИ: ИНСТРУМЕНТ/МАТЕРИАЛ  
ДЛЯ РЕЗКИ - НОСЯТ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО  
ОРИЕНТИРОВОЧНЫЙ ХАРАКТЕР ПЕРЕД  
КАЖДЫМ ПРИМЕНЕНИЕМ ВСЕГДА  
ВЫПОЛНЯТЬ УКАЗАНИЯ ПО НАДЛЕЖАЩЕМУ  
ИСПОЛЬЗОВАНИЮ, ПРЕДОСТАВЛЯЕМЫЕ  
ИЗГОТОВИТЕЛЕМ РЕЖУЩИХ ДИСКОВ.**

Диаметр резца Ø300 mm Ø350 mm

Диаметр посадочного отверстия: 25,4 mm

**Максимальная глубина реза:**

Рез 90°: 80 mm 110 mm

Рез 45°: 60 mm 80 mm

Максимальная длина реза: 800 mm

Водяной циркуляционный насос: S0 230V 50/60Hz

Уровень шума, издаваемого машиной, был измерен в соответствии с нормами UNI EN12418, EN3744, согласно директиве 98/37/CE.

LW – УРОВЕНЬ ЗВУКОВОЙ МОЩНОСТИ = 79,8/0.0 дБ(A) /мВт(A)

LOR – УРОВЕНЬ ЗВУКОВОГО ДАВЛЕНИЯ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ ОПЕРАТОРА=68,5 дБ(A)

LOR Max – ПИКОВЫЙ УРОВЕНЬ ЗВУКОВОГО ДАВЛЕНИЯ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ ОПЕРАТОРА=80,7дБ(C)

Измерения были выполнены при режиме работы без нагрузки и при максимальной скорости, с использованием резца диаметром 350 мм, тип турбо Art. 867

Шум, издаваемый устройством в рабочих условиях, превышает 85 дБ(A).

Уровень вибрации, передаваемой на руки, был измерен в соответствии с нормой UNI EN ISO 5349-1 во время резки кирпича типа Поротон (Д 280 x Ш 140 x В 100 мм) резцом с диаметром 350 мм, тип турбо Art. 967.

Средневзвешенное ускорение =1,15 м/с<sup>2</sup> (погрешность измерения 0,28м/с<sup>2</sup>)

## 1. Применение



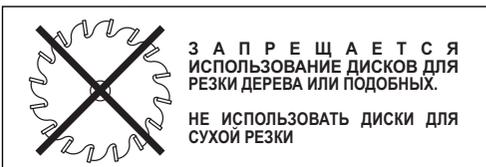
**ВНИМАНИЕ!**

Перед каждым применением внимательно прочитать главу, посвященную безопасности. Каждая машина перед выпуском с нашего завода подвергается серии приемочных испытаний и проходит тщательный контроль. Компания ВАТТРАВ постоянно работает над усовершенствованием своих машин; поэтому она оставляет за собой право проведения модификаций. Не могут, следовательно, быть заявлены права на данные и иллюстрации, содержащиеся в этом руководстве.

Станок для резки на строительной площадке E..GO – продукт передовых технологий по резке керамики, мрамора, гранита, кирпичей, изделий из бетона и т.д.

## 2. еры безопасности

- Изготовитель отклоняет всякую ответственность при использовании станка для резки E..GO с резаками, не перечисленными в параграфе «РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ».



- Станок E..GO разработан для эксплуатации исключительно в условиях «ТИП РАЗРЕШЕННОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ», приведенный в параграфе «ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ».
- Во время операций по резке, необходимо делать перерывы в работе станка, как указано.
- Станок E..GO не предназначен для работы с непрерывной нагрузкой.
- Этот станок был разработан для установки дисков с диаметром Ø350 мм. В случае дисков с диаметром на несколько миллиметров больше, может быть необходимо зафиксировать режущую головку в слегка приподнятой позиции, чтобы во время реза не задевать рабочую поверхность.



**ВНИМАНИЕ!**

**НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ АЛМАЗНЫЕ ДИСКИ НИЗКОГО КАЧЕСТВА ИЛИ НЕПОДХОДЯЩИЕ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ ТРЕБОВАНИЙ, ОПРЕДЕЛЯЕМЫХ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ДИСКОВ НИЗКОГО КАЧЕСТВА МОЖЕТ ПРИЧИНИТЬ ВРЕД ОПЕРАТОРУ И САМОЙ МАШИНЕ, КРОМЕ ТОГО МОЖЕТ ЗНАЧИТЕЛЬНО ЗАМЕДЛИТЬ РАБОТУ.**



**ВНИМАНИЕ!**

**ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ РИСКОВ, СВЯЗАННЫХ С ФРАГМЕНТАЦИЕЙ МАТЕРИАЛОВ, НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЗАЩИТНЫХ ОЧКОВ СООТВЕТСТВУЮЩЕГО ТИПА. НЕПРЕРЫВНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА В ТЕЧЕНИЕ 8 (ВОСЬМИ) ЧАСОВ ЯВЛЯЕТСЯ ПРИЧИНОЙ УРОВНЯ ШУМА, ПРЕВЫШАЮЩЕГО 85 ДБ(А); ПОЭТОМУ НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ПРОТИВОШУМНЫЕ НАУШНИКИ, КАК ПРЕДПИСАНО ЗАКОНОМ.**

**Рекомендуется выполнять следующие правила безопасности:**

- Во время резки медленно перемещать каретку, избегая блокировки диска;
- Убедиться, что разрезаемая заготовка хорошо закреплена на упоре.

## 3. Установка

Привести станок в рабочее положение, как показано ниже, предварительно разместив его на прочной поверхности:



**ВНИМАНИЕ!**

**УБЕДИТЬСЯ, ЧТО ПРИВОДНАЯ ГОЛОВКА ЗАФИКСИРОВАНА В ОПУЩЕННОМ ПОЛОЖЕНИИ С ПОМОЩЬЮ ЗАЖИМНОГО РЫЧАГА, РАСПОЛОЖЕННОГО СО СТОРОНЫ ДВИГАТЕЛЯ. УБЕДИТЬСЯ, ЧТО СКОЛЬЗЯЩИЙ СУППОРТ ЗАФИКСИРОВАН С ПОМОЩЬЮ СТОПОРА СУППОРТА.**



- извлечь станок из упаковки.
- ослабить фиксирующие рукоятки и вставить ноги в соответствующие гнезда (Фото 1).
- затянуть фиксирующие рукоятки.

### МОНТАЖ ТРАНСПОРТНЫХ КОЛЕС

- извлечь два суппорта колеса (фото 2).
- с помощью гаечного ключа 17 мм установить транспортные колеса (фото 3).

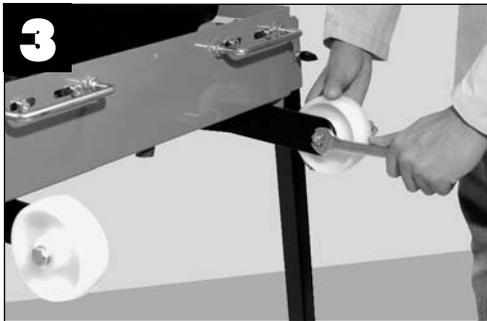
**МОНТАЖ АЛМАЗНОГО ДИСКА Ø 300 мм**



Для правильной эксплуатации станка с режущими дисками Ø 300 необходимо отрегулировать ход режущей головки.

Выполнить нижеприведенные действия:

- установить режущий диск Ø 300 мм, как показано в параграфе 4 (монтаж и демонтаж алмазного диска).
- Ослабить регулятор концевого выключателя, расположенный рядом с фиксирующим рычагом режущей головки (Фото 5).

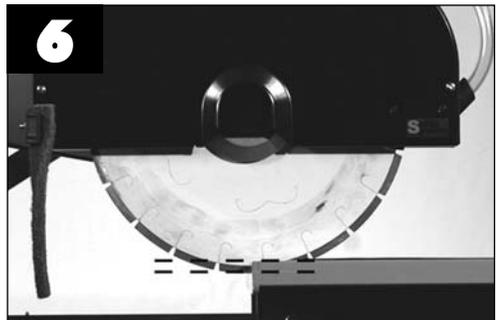
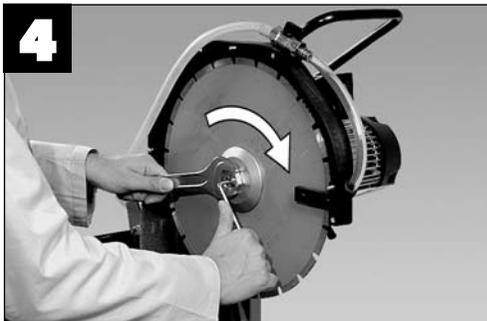


**4. Монтаж и демонтаж алмазного диска**

Отвинтить три гайки, расположенные на защитном кожухе диска, и снять его.

Снять зажимную гайку диска, используя гаечный ключ 30 мм и ключ-шестигранник 5 мм (фото 5).

- С помощью зажимного рычага зафиксировать режущую головку таким образом, чтобы алмазная часть диска находилась внутри желобка рабочего стола (Фото 6).



**⚠ ВНИМАНИЕ!**

**ЗАЖИМНАЯ ГАЙКА ДИСКА ИМЕЕТ ЛЕВУЮ РЕЗЬБУ.**

- Выполнить установку диска, обращая внимание на его направление вращения, ясно указанное на резце.
- Затянуть диск и снова установить защитный кожух.

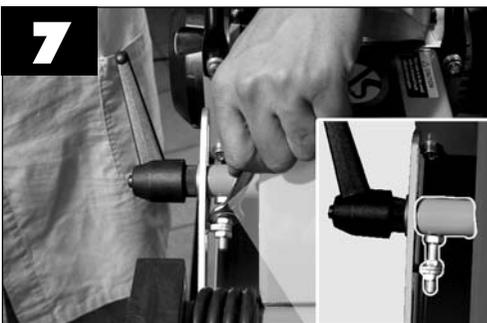
**⚠ ВНИМАНИЕ!**

**НЕ ДОПУСКАТЬ КОНТАКТА РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА С ДНОМ ЖЕЛОБКА РАБОЧЕГО СТОЛА.**

- Вновь привести установочный винт в контакт со штифтом рамы и зафиксировать его двумя зажимными гайками (Фото 7).

**ВНИМАНИЕ!**

**ПЕРЕД ТЕМ, КАК СНОВА ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕЖУЩИЙ ДИСК Ø 350 мм ВСЕГДА ПРОВЕРЯТЬ ПРАВИЛЬНОСТЬ ПОЛОЖЕНИЯ РЕГУЛЯТОРА КОНЦЕВОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ РЕЖУЩЕЙ ГОЛОВКИ.**

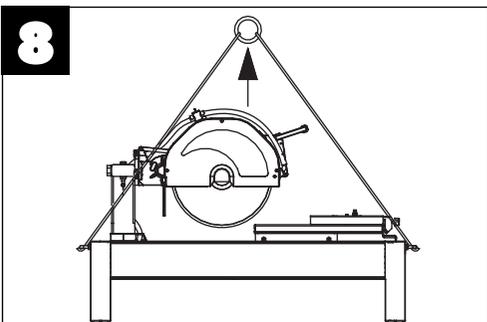


**5. Транспортировка**

Е..GO можно легко перемещать с помощью транспортных ручек.

Перед перемещением станка убедиться, что:

- скользящий суппорт зафиксирован с помощью стопора суппорта;
- приводная головка полностью опущена с помощью зажимного рычага;



**ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ МАШИНЫ:**

- a) использовать строп с четырьмя крюками, зацепляя крюки за транспортные ручки (фото 8).
- b) с помощью транспортных колес можно легко перемещать станок на строительной площадке.

**ВНИМАНИЕ!**

**ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ НЕ НАРУШИТЬ УСТОЙЧИВОСТЬ СТАНКА, ТЩАТЕЛЬНО ВЫПОЛНЯТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ПРОЦЕДУРЫ. ПОДДЕРЖИВАТЬ СТАНОК ВО ВРЕМЯ НИЖЕПРИВЕДЕННЫХ ОПЕРАЦИЙ.**

При станке, находящемся в рабочем положении:

- a) извлечь транспортные колеса.
- b) ослабить фиксирующие рукоятки задних ног (сторона двигателя).
- c) поочередно снять задние ноги.
- d) опустить на землю заднюю часть станка.
- e) повторить операции для передних ног.
- f) выполнить перемещение, как показано на фото 9.



**6. Подключение к электрической сети**

**ВНИМАНИЕ!**

Станок должен быть подключен к электрической сети с помощью дифференциального выключателя или развязывающего трансформатора II класса, имеющих следующие характеристики:

Дифференциальный выкл      **Вх. 25 А Id 30 мА**

Трансформатор                      **230 В 50 Гц 4000 Вт**  
Непрерывн. действ

**Примечание.** Для правильной эксплуатации дифференциальных выключателей нужно выполнять периодический контроль их эффективности, обычно, с помощью специальной кнопки, расположенной на передней части самого устройства.

- Убедиться, что сечение проводников кабеля питания было рассчитано в соответствии с током зажигания и его длиной. Для кабелей длиной до 50 м достаточным является сечение 4 мм<sup>2</sup>.
- До подключения станка к электрической сети убедиться, что вольтаж линии совпадает с указанным на табличке машины.
- Подключать станок только к линии, имеющей эффективное заземление. В случае возникновения сомнений не подключать станок.

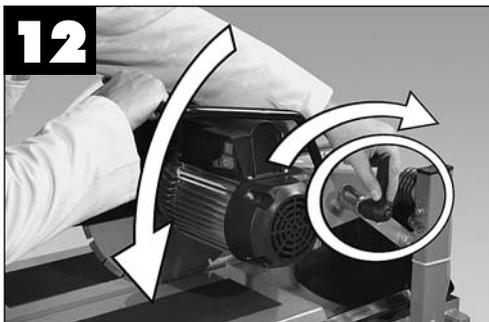
**Перед каждым началом эксплуатации проверить наличие напряжения питания сети.**

## 8. Выполнение прямой резки



**ВНИМАНИЕ! ДО НАЧАЛА ОПЕРАЦИЙ ПО РЕЗКЕ УБЕДИТЬСЯ, ЧТО МАТЕРИАЛ ХОРОШО УПИРАЕТСЯ В УПОР.**

С помощью зажимного рычага зафиксировать режущую головку, как показано на фото 12.

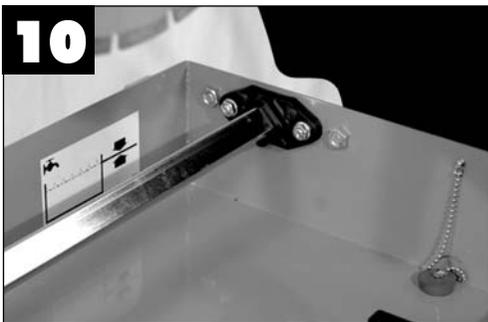


## 7. Контроль перед началом работы

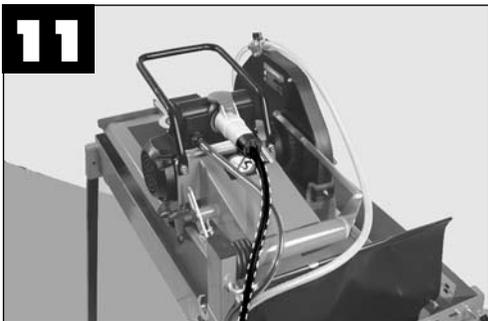


**СТАНок E..GO ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ РАБОТЫ С ПОДАЧЕЙ ВОДЫ.**

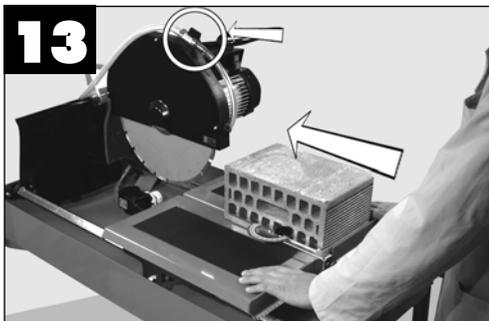
- Перед началом любых операций по резке убедиться, что уровень воды в баке соответствует, указанному на фото.



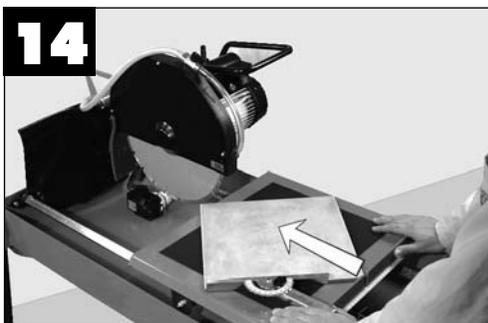
- Убедиться, что кабель питания не мешает операциям резки.



- Разместить разрезаемую заготовку на рабочем столе так, чтобы получить детали желаемого размера.
- Включить станок и подождать выхода воды, охлаждающей режущий диск, затем отрегулировать ее необходимое количество с помощью отсекающего воду клапана, расположенного на защитном ограждении диска.
- Выполнить рез подавая вперед рабочий стол, как показано на фото 13.



Для выполнения диагонального реза упереть заготовку в зажимный угольник (фото 14) и выполнить резку.



Для выполнения резов под углом 45° использовать специальное приспособление для реза jolly (аксессуар) (фото 15).



**ВНИМАНИЕ!**

**ВЫПОЛНЕНИЕ РЕЗА JOLLY ДЛЯ КЕРАМИЧЕСКОЙ ПЛИТКИ ИЛИ ГЛАЗУРОВАННОГО МАТЕРИАЛА ДОЛЖНО ПРОВОДИТЬСЯ С ОБРАТНОЙ СТОРОНЫ ПЛИТКИ.**

**ВНИМАНИЕ!**

**ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПО РЕЗКЕ ОПОРОЖНИТЬ БАК.**

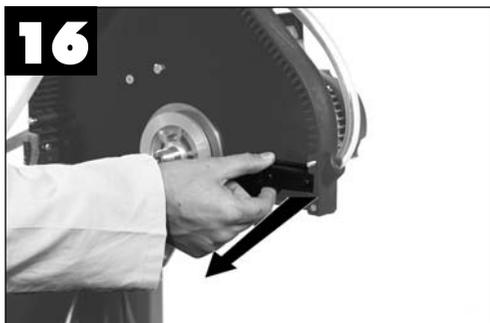
## 9. Техническое обслуживание

### ЧИСТКА

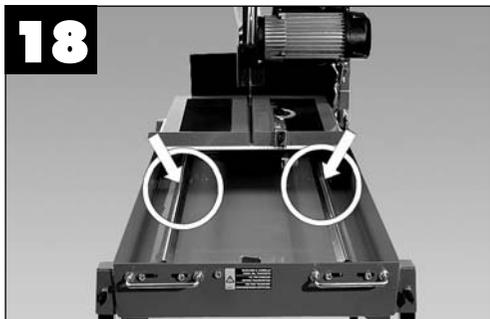
**ВНИМАНИЕ!**

**НЕ МЫТЬ СТАНОК С ПОМОЩЬЮ СТРУИ ВОДЫ ПОД ДАВЛЕНИЕМ.**

С помощью пробки, расположенной на дне бака оборотной воды, опорожнить машину от остаточных продуктов обработки. Периодически выполнять чистку распылителя, как показано (фото 16 и 17).



Периодически очищать направляющие скольжения от отбросов резки (фото 18).



**РЕГУЛИРОВКА СКОЛЬЗЯЩЕГО СУППОРТА**

Скользящий суппорт оснащен регулирующим устройством.

В случае чрезмерного вертикального перемещения суппорта выполнить нижеследующее:

- 1) с помощью метрического ключа 13 мм и ключа-шестигранника 6 мм, ослабить суппорты нижних колес (фото 19).
- 2) перемещать суппорт нижнего колеса в регулировочной прорези до устранения вертикального зазора (фото 20).
- 3) снова зафиксировать суппорт нижних колес.



 **ВНИМАНИЕ!**

**ПРИ НАЛИЧИИ БОКОВЫХ ПЕРЕМЕЩЕНИЙ СУППОРТА ЗАТЕМ ЗАТЯНУТЬ ВСЕ ОПОРЫ КОЛЕС.**

**10. Утилизация**

В случае переработки всего станка или отдельных его частей, материалы утилизируются согласно правилам действующего законодательства.



**Электрический двигатель**

Алюминий	AL
Сталь	AC
Медь	CU
Полиамид	PA

**Основной корпус**

Сталь	AC
Полиамид	PA
Алюминий	AL

**Погружной насос**

Полиамид	PA
Сталь	AC
Алюминий	AL
Медь	CU
Эпоксидная	

**R.A.E.E. IT08020000002803**

Европейская директива 2002/96/CE предписывает, что электрическое оборудование не должно перерабатываться вместе с твердыми городскими отходами, но должно быть собрано отдельно для оптимизации уровня переработки и повторного использования материалов, его составляющих, и прежде всего, для предотвращения нанесения возможного ущерба здоровью и окружающей среде. В соответствии с Европейской директивой 2002/96/CE все электрическое оборудование должно быть маркировано знаком в виде перечеркнутого мусорного контейнера. Упаковка машины должна быть утилизирована в соответствии с нормами по утилизации действующего законодательства. Для получения подробной информации по правильной утилизации электрической аппаратуры, обратиться в соответствующую коммунальную службу.



**13. Локализация неисправностей**

**РЕМОНТ РЕЖУЩЕГО СТАНКА ДОЛЖЕН ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.**

*Этот станок удовлетворяет всем соответствующим нормам безопасности. Ремонт станка должен производиться исключительно квалифицированным персоналом, с использованием оригинальных запасных частей, в противном случае, он может представлять серьезную опасность для пользователя.*

**Проблема**

**Причина**

**Способ устранения**

Красный индикатор наличия напряжения сети не загорается.

Кабель питания плохо подсоединен или поврежден.

До конца вставить вилку в розетку, проверить кабель питания.

Отсутствует напряжение электрической сети.

Проверить электрическую розетку.

Индикатор поврежден

Обратиться к своему дистрибьютору для замены. Нажать на стержень для приведения в исходное положение.

Станок не работает и зеленый индикатор работы не загорается.

Сработал амперометрический выключатель защиты от сверхтоков.

Подождать несколько минут, пока двигатель охладится.

Сработал выключатель защиты от высокой температуры двигателя.

Обратиться к своему дистрибьютору для замены.

Выключатель защиты от сверхтоков поврежден.

Обратиться к своему дистрибьютору для замены.

Выключатель защиты от сверхтоков поврежден.

Обратиться к своему дистрибьютору для замены.

Поврежден главный выключатель в цепи управления

Демонтировать распылитель, установленный внутри защитного кожуха диска, и очистить его от возможных отложений.

Смазка не поступает к режущему инструменту.

Засорился распылитель

Обратиться к своему дистрибьютору для замены.

Рециркуляционный насос поврежден.

Устранить возможные ущемления на трубопроводе системы смазки.

При работе двигателя образуется неприятный запах.

Сдавлен трубопровод системы смазки.

Обратиться к своему дистрибьютору для замены.

Внутрь двигателя попала вода. Конденсатор поврежден.

Обратиться к своему дистрибьютору для замены.

Двигатель плохо запускается.

Повреждены подшипники двигателя.

Обратиться к своему дистрибьютору для замены.

Конденсатор поврежден.

Обратиться к своему дистрибьютору для замены.

Лазерное разметочное устройство не работает

Модуль лазера поврежден.

Обратиться к своему дистрибьютору для замены.

Блок питания разметочного устройства поврежден.

Обратиться к своему дистрибьютору для замены.

## **Безопасность инструкции**

Пожалуйста, прочтите и сохраните следующие инструкции.



[www.battipav.com](http://www.battipav.com)

## ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

**Внимание!** При использовании электрических инструментов, следующие меры предосторожности необходимо соблюдать, чтобы уменьшить риск возникновения пожара, поражения электрическим током и получения травм. Прочтите и соблюдайте эти инструкции перед тем как пытаться управлять этим изделием, и сохраните их с осторожностью!

### Сохраните эти инструкции с осторожностью.

#### **Держите рабочее место идеально чистой**

- Беспорядок на рабочем месте приводит к травмам.

#### **Учитывайте рабочую окружающую среду**

- Не подвергайте воздействию дождя.
- Не используйте инструмент в сырых или влажных местах. позаботьтесь о хорошем освещении.
- Не используйте инструмент в присутствии легко воспламеняющихся жидкостей или газов.

#### **Защита от поражения электрическим током**

- Не допускать контакта тела с заземленными поверхностями.

#### **Держитесь подальше от детей!**

- Не позволяйте третьего контакта сторон инструмента или удлинителя. Все посетители должны находиться подальше от рабочей области.

#### **Храните инструмент в надежном месте**

- Когда вы не пользуетесь, инструменты должны храниться в сухом и сохранить места, в недоступном для детей месте.

#### **Не перегружайте инструмент**

- Она будет работать лучше и безопасный способ при скорости, для которой он предназначен.

#### **Используйте правильный инструмент**

- Не используйте инструменты низким долгом или аксессуары, чтобы сделать работу в тяжелых инструментах. Не используйте инструменты для целей, не предназначенные.

#### **Одевайтесь правильно**

- Резиновые перчатки и обувь на профилированной подошве рекомендуется при работе на открытом воздухе. Носите защитные головной убор для уборки длинных волос. Используйте защитные очки.
- Используйте маску, если рабочие операции пыльно.

#### **Не злоупотребляйте шнур**

- Никогда не носите инструмент за шнур или дергать его, чтобы вынуть вилку из розетки.
- Держите шнур подальше от тепла, масла и острых краев.

#### **Избегайте нестационарных позиции**

- Убедитесь, что работать в безопасной и взвешенную позицию.

#### **Осторожно обращайтесь с инструментами**

- Держите инструменты острыми и чистыми для надежной и безопасной работы.

- Следуйте совету обслуживание и инструкциям, чтобы заменить аксессуары подвержены износу. Периодически проверяйте шнуры инструмента, и, если он поврежден, попросите их ремонта в уполномоченный эксперт. Проверьте удлинители периодически и заменить их в случае повреждения. Рукоятки должны быть сухими, чистыми и свободными от масла и жира.

#### **Отсоединяйте инструменты**

- Когда не используются, перед техобслуживанием, и при смене принадлежностей, подвержены износу.

#### **Удалите набор ключей от инструмента**

- Сформируйте привычку проверять, что регулировочные ключи и гаечные ключи убраны с инструмента перед его включением.

#### **Избегайте случайных запусков**

- Будьте уверены, что выключен при подключении инструмента.

#### **Удлинители для наружных работ**

- Когда инструмент используется на улице, используйте только удлинители, предназначенные для этого конкретного применения и так обозначена.

#### **Будьте бдительны**

- Смотрите, что вы делаете. Руководствуйтесь здравым смыслом. Не работайте с инструментом, если Вы невнимательны.

#### **Проверьте инструмент для поврежденных частей**

- Перед дальнейшим использованием инструмента, проверить его и устройств безопасности за ущерб, и быть уверенным, что они действуют правильно. Проверка функционирования и соединения движущихся частей, поломки частей, правильный монтаж, и любые другие условия, которые могут повлиять на правильность работы инструмента.
- Поврежденные защитные устройства или другие части должны быть правильно отремонтированы или заменены в авторизованный сервисный центр, если иное не указано другое в этой инструкции.
- Дефектные переключатели должны быть заменены в уполномоченном сервисном центре.
- Не пользуйтесь инструментом, если его выключатель не может быть включена или выключена.

#### **Предупреждение**

- Для вашей безопасности использовать только аксессуары, рекомендованные в этой инструкции по эксплуатации или в соответствующие каталоги использовать любой другой принадлежности или присоединения, которые не рекомендованы в данном руководстве или в соответствующем каталоге, может привести риск получения травмы.

#### **Есть инструменты отремонтированы квалифицированным персоналом**

- Это электрическое оборудование в соответствии с правилами безопасности в силе. Только квалифицированные специалисты могут осуществлять ремонт электрических приборов в противном случае он может вызвать существенную опасность для пользователя.







