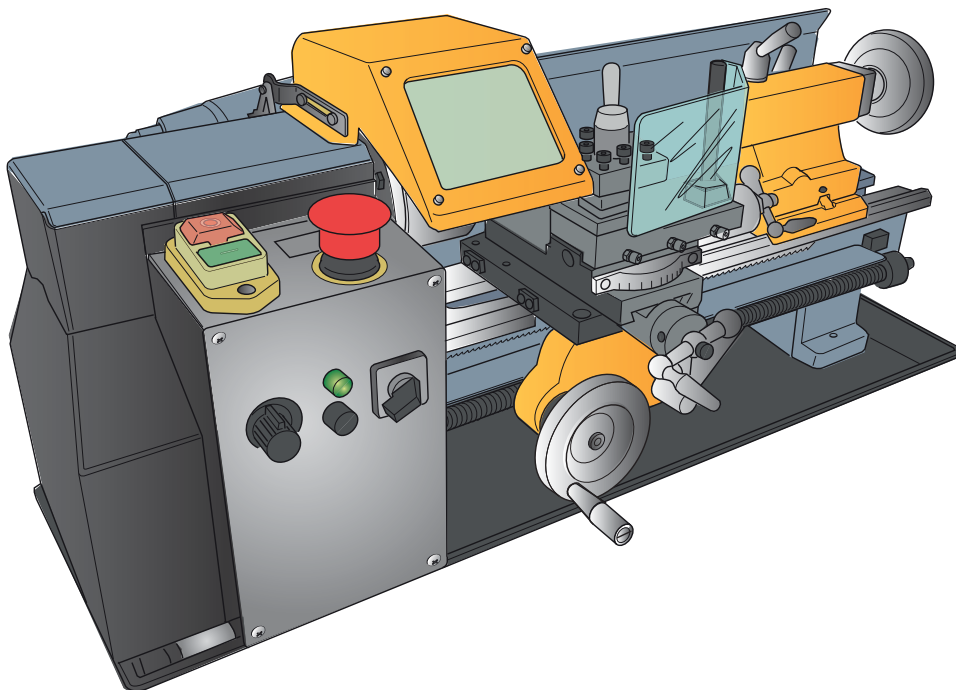


- | | |
|---|--|
| IT <i>TORNIO A COMANDO MANUALE Serie</i> | BG <i>СТРУГ С РЪЧНО УПРАВЛЕНИЕ Серия</i> |
| EN <i>MANUAL LATHE Series</i> | HR <i>RUČNO UPRAVLJANA TOKARILICA Serije</i> |
| DE <i>HANDBETÄTIGTE DREHMASCHINE Serie</i> | SR <i>RUČNO UPRAVLJAN STRUG Serija</i> |
| FR <i>TOUR À COMMANDE MANUELLE Serie</i> | EL <i>ΧΕΙΡΟΚΙΝΗΤΟΣ ΤΟΡΝΟΣ Σειρά</i> |
| ES <i>TORNO CON MANDO MANUAL Serie</i> | LV <i>MANUĀLĀS VADĪBAS VIRPA Sērija</i> |
| PT <i>TORNO MECÂNICO COM COMANDO MANUAL Série</i> | LT <i>RANKINIO VALDYMO TEKINIMO STAKLĖS Serija</i> |
| NL <i>HANDBEDIENDE DRAAIBANK Serie</i> | RO <i>STRUNG CU COMANDĂ MANUALĂ Serie</i> |
| FI <i>MANUAALISESTI OHJATTU SORVI sarja</i> | SK <i>RUČNE OVLÁDANÝ SÚSTRUH série</i> |
| DA <i>MANUELT STYRET DREJEBÆNK Serie</i> | HU <i>KÉZI VEZÉRLÉSŰ ESZTERGAGÉP Sorozat</i> |
| SV <i>MANUELL SVARV Serie</i> | ET <i>KÄSIJUHTIMISEGA TREIPINK Seeria</i> |
| NO <i>DREIEBENK MED MANUELL STYRING Serie</i> | CS <i>RUČNĚ OVLÁDANÝ SOUSTRUH série</i> |
| PL <i>TOKARKA MANUALNA Seria</i> | SL <i>ROČNA STRUŽNICA Serije</i> |
| RU <i>ТОКАРНЫЙ СТАНОК С РУЧНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ</i> | TR <i>MANUEL KUMANDALI TORNA Seri</i> |
- Серия

DIGITO ML 350

8.35.61.21



- 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** ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΧΡΗΣΗΣ
- 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 μελλοντική χρήση)
- LV** **Originālās lietošanas instrukcijas tulkojums**
(saglabāt turpmākai izmantošanai)
- LT** **Originalių instrukcijų vertimas**
(saglabāt turpmākai izmantošanai)
- RO** **Traducerea instructiunilor 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 izvornih navodil**
(shranite jih za bodočo rabo)
- TR** **Orijinal talimatların tercümesi**
(gelecekte kullanılmak üzere saklayınız)



IT	pagine 4-5-6-7-8-9-10-11-13-29-30-45-46-47-54-56-66-99-110-111-112-125-128-129
EN	pages 4-5-6-7-8-9-10-11-13-29-30-45-46-47-54-56-67-99-110-111-112-125-130-131
DE	Seiten 4-5-6-7-8-9-10-11-13-14-29-30-45-46-47-54-56-68-99-110-111-113-125-132-133
FR	pages 4-5-6-7-8-9-10-11-13-14-29-30-45-46-47-54-56-69-100-110-111-113-125-134-135
ES	páginas 4-5-6-7-8-9-10-11-13-15-29-30-45-46-47-54-56-70-100-110-111-114-125-136-137
PT	páginas 4-5-6-7-8-9-10-11-15-29-30-45-46-47-54-56-71-100-110-111-114-125-138-139
NL	pagina's 4-5-6-7-8-9-10-11-16-29-30-45-46-47-54-56-72-101-110-111-115-125-140-141
FI	sivut 4-5-6-7-8-9-10-11-16-29-30-45-46-47-54-56-73-101-110-111-115-125-142-143
DA	side 4-5-6-7-8-9-10-11-17-29-30-45-46-47-54-56-74-101-110-111-116-125-144-145
SV	sida 4-5-6-7-8-9-10-11-17-29-30-45-46-47-54-56-75-102-110-111-116-125-146-147
NO	sider 4-5-6-7-8-9-10-11-18-29-30-45-46-47-54-56-76-102-110-111-117-125-148-149
PL	strony 4-5-6-7-8-9-10-11-18-29-30-45-46-47-54-56-77-102-110-111-117-125-150-151
RU	страницы 4-5-6-7-8-9-10-11-19-29-30-45-46-47-54-56-78-103-110-111-118-125-152-153
BG	страницы 4-5-6-7-8-9-10-11-19-29-30-45-46-47-54-56-79-103-110-111-118-125-154-155
HR	stranice 4-5-6-7-8-9-10-11-20-29-30-45-46-47-54-56-80-103-110-111-119-125-156-157
SR	strane 4-5-6-7-8-9-10-11-20-29-30-45-46-47-54-56-81-104-110-111-119-125-158-159
EL	σελίδες 4-5-6-7-8-9-10-11-21-29-30-45-46-47-54-56-82-104-110-111-120-125-160-161
LV	4-5-6-7-8-9-10-11-21-29-30-45-46-47-54-56-83-104-110-111-120-125-162-163 lpp
LT	puslapiai 4-5-6-7-8-9-10-11-22-29-30-45-46-47-54-56-84-105-110-111-121-125-164-165
RO	pagini 4-5-6-7-8-9-10-11-22-29-30-45-46-47-54-56-85-105-110-111-121-125-166-167
SK	strany 4-5-6-7-8-9-10-11-23-29-30-45-46-47-54-56-86-105-110-111-122-125-168-169
HU	4-5-6-7-8-9-10-11-23-29-30-45-46-47-54-56-87-106-110-111-122-125-170-171 oldalak
ET	lk 4-5-6-7-8-9-10-11-24-29-30-45-46-47-54-56-88-106-110-111-123-125-172-173
CS	strany 4-5-6-7-8-9-10-11-24-29-30-45-46-47-54-56-89-106-110-111-123-125-174-175
SL	strani 4-5-6-7-8-9-10-11-25-29-30-45-46-47-54-56-90-107-110-111-124-125-176-177
TR	4-5-6-7-8-9-10-11-25-29-30-45-46-47-54-56-91-107-110-111-124-125-178-179 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 приложениа 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 pjevienoto dokumentu **“VISPĀRĒJIE DROŠĪBAS NOTEIKUMI”**.

LT Dėl **ĮSPĖJAMŲJŲ PASTABŲ** žr. j pridėtą **„BENDROSIS 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 příloženém 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.

	<p> 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! </p>
	<p> 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 </p>
	<p> 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 ЗАБРАНА HR ZABRANA SR ZABRANA EL ΑΠΑΓΟΡΕΥΣΗ LV AIZLIEGUMS LT DRAUDŽIAMA RO INTERZIS SK ZÁKAZ HU TILOS ET KEELATUD CS ZÁKAZ SL PREPOVED TR YASAKTIR </p>
	<p> 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 Förbudet 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 </p>
	<p> 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 </p>
	<p> 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 </p>

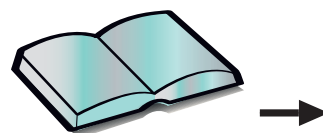
	<p> IT Prima di procedere leggere il foglio “NORME DI SICUREZZA GENERALI” EN Before proceeding, please read the “GENERAL SAFETY REGULATIONS” sheet DE Vor dem Weiterarbeiten das Blatt “ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN” lesen FR Avant de procéder lire la notice « NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ » ES Antes 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 VEILIGHEIDSNORMEN” 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, citiți fișa „NORME DE SIGURANȚĂ 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. </p>
	<p> 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 Læs 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 simbolium pažymėtą puslapį RO Citiți pagina identificată cu simbolul SK Prečítajte si stranu označenú symbolom HU Olvassa el a szimbóllummal ellátott oldalt ET Lugege lehte, mis on tähistatud sümboliga CS Přečtěte si stranu označenou symbolem SL Preberite stran s simbolom TR İle sembolü ile tanımlanan sayfayı okuyunuz </p>

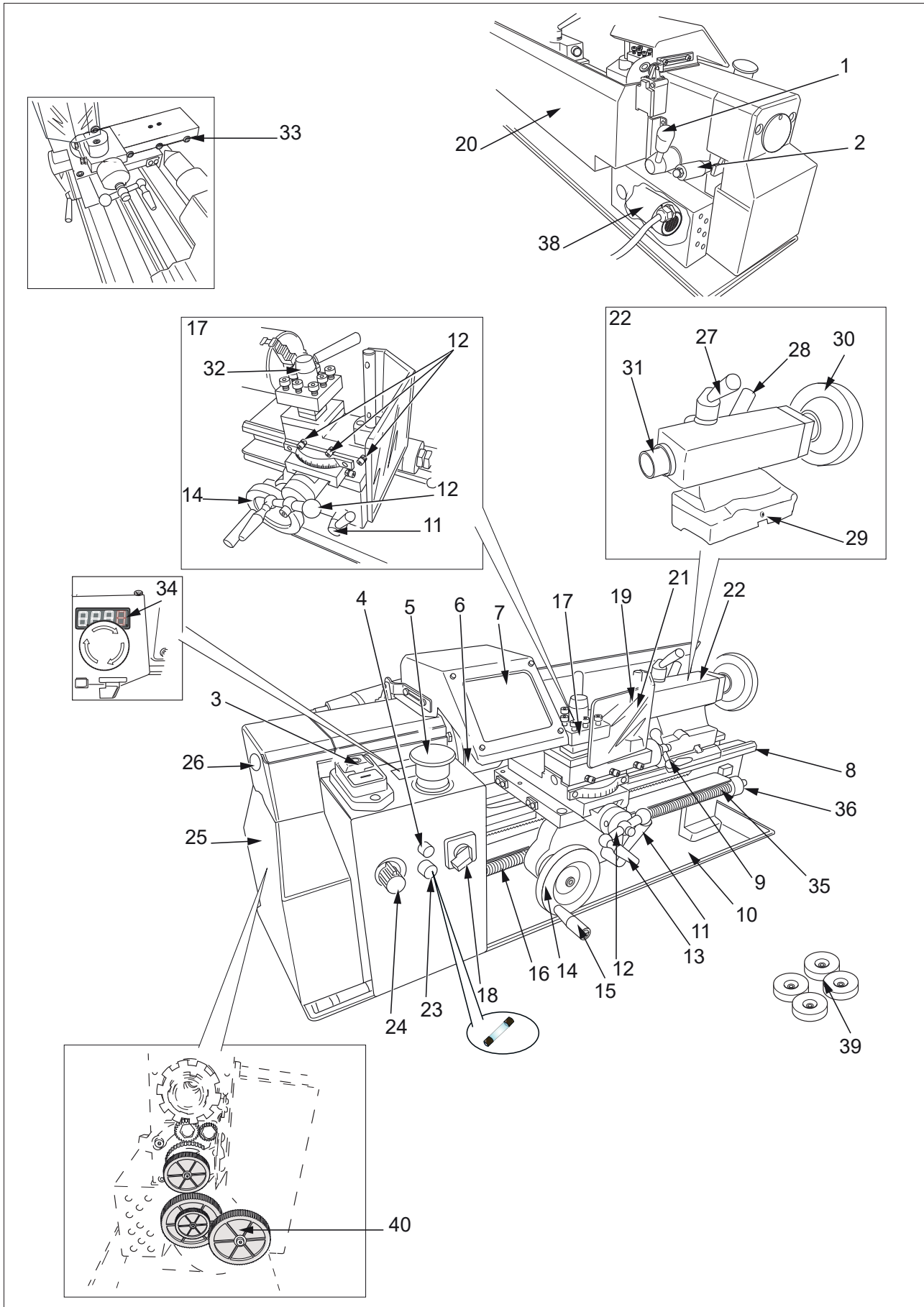
	<p> IT Componenti macchina EN Machine components DE Maschinenkomponenten FR Composants de la machine ES Componentes de la máquina PT Componentes da máquina NL Machineonderdelen FI Koneen osat DA Maskinkomponenter SV Maskinkomponenter NO Maskinens hovedkomponenter PL Części składowe maszyny RU Компоненты 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 </p>
	<p> IT REGOLAZIONI EN ADJUSTMENTS DE EINSTELLUNGEN FR RÉGLAGES ES REGULACIONES PT REGULACÕES 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 </p>
	<p> 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 </p>
	<p> 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 </p>
	<p> 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 OPATRNE SL Postopek izvedite PREVIDNO TR Dikkatle yapılacak İŞLEM </p>

	<p> 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 Handler, 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 CZ Operace, které je třeba provést SILOU SL Postopek izvedite Z USTREZNO MOČJO TR Kuvvet ile yapılacak İŞLEM </p>
	<p> IT MANUTENZIONE EN MAINTENANCE DE WARTUNG FR ENTRETIEN ES MANTENIMIENTO PT MANUTENÇÃO NL ONDERHOUD FI HUOLTO DA VEDLIGEHOLDELSE SV UNDERHÅLL NO VEDLIKEHOLD PL KONSERWACJA RU ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 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 </p>
	<p> 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 trebete 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 distanțe 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 </p>
	<p> IT ACCENDERE la macchina EN SWITCH ON the machine DE 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 mașina SK ZAPNUŤ stroj HU A GÉP bekapcsolása ET KÄIVITAGE masin CS ZAPNĚTE stroj SL VKLJUČITE stroj TR MAKİNEYİ açınız </p>

	<p> 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 OPRIFI mašina SK VYPNÚŤ stroj HU A GÉP kikapcsolása ET LÜLITAGE masin välja CS VYPNĚTE stroj SL IZKLJUČITE stroj TR MAKİNEYİ kapatınız </p>
	<p> IT Rischio di cesoiamento taglio e sezionamento EN Shearing, cutting and severing hazard DE Gefährdung durch Schneiden/Abschneiden FR Risque de cisaillement, coupure et sectionnement ES Riesgo de corte y amputación PT Risco de amputação, corte e ferimento NL Gevaar voor verwonding door snijden/afsnijden FI Leikkaus- ja hankautumisriski DA Risiko for overklipping, snitsår og opskæring SV Risk för kapning och skärning NO Risiko for klippe-, kutt- og snittskader PL Niebezpieczeństwo zakleszczenia, skaleczenia lub obcięcia części ciała RU Риск пореза и травматической ампутации BG Риск от отрязване, срязване и прерязване HR Rizik od sječenja i rezanja SR Opasnost od sečenja i rezanja EL Κίνδυνος κοψίματος και αποκοπής LV Nogriešanas, sagriešanas un traumatiskas amputācijas risks LT Nukirtimo, nupjovimo ar nukirpimo pavojus RO Risc de retezare, tăiere și secționare SK Nebezpečnost strihu, rezu a posekania HU Elnyírás, vágás és darabolás veszélye ET Lõikevigastuste oht CS Nebezpečí strihu, řezu a posekání SL Nevarnost striženja, ureza in razkosanja TR Kesme, kopma ve parçalanma riski </p>
	<p> 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 </p>
	<p> IT Velocità EN Speed DE Geschwindigkeit FR Vitesse ES Velocidad PT Velocidade NL Snelheid FI Nopeus DA Hastighed SV Hastighet NO Hastighet PL Prędkość RU Скорость BG Скорост HR Brzina SR Brzina EL Ταχύτητα LV Ātrums LT Greitis RO Viteză SK Rýchlosť HU Sebesség ET Kiirus CS Rychlost SL Hitrost TR Hız </p>
	<p> 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 </p>
	<p> 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 </p>

	<p>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</p>
	<p>IT PULIZIA EN CLEANING DE REINIGUNG FR NETTOYAGE ES LIMPIEZA PT LIMPEZA NL REINIGING FI PUHDISTUS DA RENGØRING SE 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 CZ ČIŠTĚNÍ SL ČIŠĆENJE TR TEMİZLİK</p>
	<p>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 PREVIERY HU ELLENŐRZÉS ET KONTROLLID CS PROVÉRKY SL PREGLEDI TR KONTROLLER</p>
	<p>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 RIKIKLAŽU 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</p>
	<p>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 kilavuzunu okuma zorunluluğu</p>





IT


1. Selettore marcia veloce/lenta
2. Leva inversione-avanzamento barre
3. Interruttore ON/OFF
4. Luce accensione
5. Interruttore di arresto di emergenza
6. Mandrino a 3 griffe 80 mm
7. Protezione mandrino
8. Bancale
9. Volantino disco orientabile di avvicinamento/allontanamento dell'utensile dal pezzo in lavorazione
10. Vaschetta olio
11. Leva chiocciola spaccata per inserimento/disinserimento operazioni di filettatura e tornitura automatiche
12. Volantino slitta trasversale
13. Maniglia volantino slitta trasversale
14. Volantino avanzamento carrello
15. Maniglia volantino carrello
16. Madre vite
17. Carrello
18. Interruttore di direzione albero porta mandrino
19. Coperchio torretta portautensile
20. Paraspruzzi
21. Contropunta

22. Corpo Contropunta
23. Fusibile di protezione pannello da sovraccarichi elettrici
24. Manopola regolazione velocità
25. Coperchio finale
26. Coperchio foro alberino
27. Leva bloccaggio canotto
28. Leva bloccaggio corpo contropunta
29. Vite regolazione sfalsamento
30. Volantino canotto
31. Canotto
32. Torretta portautensile a 4 vie
33. Bloccaggi di regolazione della slitta (trasversale)
34. Display di visualizzazione digitale della velocità dell'albero mandrino
35. Madre vite
36. Staffa di supporto
37. Viti di regolazione chiocciola spaccata
38. Motore
39. Piedini in gomma
40. Ingranaggi
41. Bloccaggi di regolazione della slitta (portautensile)
42. Manuale d'uso
43. Manuale "NORME DI SICUREZZA GENERALI"

EN


1. High/Low range lever
2. Feed direction lever
3. ON/OFF switch
4. Power light
5. Emergency stop switch
6. 80 mm Three-Jaw Chuck
7. Chuck protection
8. Bedway
9. Adjustable cross slide handwheel
10. Oil tray
11. Halfnut lever for automatic thread cutting and turning
12. Cross Slide Handwheel
13. Cross Slide Handwheel Handle
14. Apron handwheel
15. Carriage Handwheel Handle
16. Leadscrew
17. Carriage
18. Spindle direction switch
19. Tool post cover
20. Splash guard
21. Dead center

22. Tailstock
23. Control panel fuse
24. Speed adjusting knob
25. End cover
26. Spindle hole cover
27. Quill Lock Lever
28. Tailstock Lock Lever
29. Offset Adjustment Screw
30. Quill Handwheel
31. Quill
32. 4-Way Tool Post
33. Slide Adjustment Fasteners (Cross Slide)
34. The display shows a digital readout of the spindle speed.
35. Leadscrew nut
36. End Bracket
37. Halfnut adjuster screws
38. Motor
39. Rubber feet
40. Gears
41. Slide Adjustment Fasteners (Tool)
42. User Manual
43. Manual "GENERAL SAFETY REGULATIONS"

DE



1. Wahlschalter schnelle/langsame Drehzahl
2. Hebel für Stangen-Rück-/Vorschub
3. EIN-/AUS-Schalter
4. Einschalt-Kontrolllampe
5. Not-Aus-Schalter
6. Spindel mit 3 Spannfütern 80 mm
7. Spindelschutz
8. Drehmaschinenbett
9. Schwenkbares Handrad für Heranführen/Entfernen des Werkzeugs zum Werkstück
10. Ölbehälter
11. Schlosskasten-Hebel zum Ein-/Ausschalten von Gewindebohr- und automatischen Drehvorgängen
12. Handrad für Querschlitzen
13. Handrad-Griff für Querschlitzen
14. Handrad Schlitten-Vorschub
15. Handrad-Griff für Schlitten
16. Leitspindel
17. Schlitten
18. Richtungsschalter Spindelwelle
19. Deckel für Werkzeugaufnahme
20. Spritzschutz

21. Reitstock
22. Reitstock-Einheit
23. Schutzsicherung gegen Stromüberlasten
24. Griff für Drehzahleinstellung
25. Enddeckel
26. Deckel für Wellenbohrung
27. Hebel für Hülsenfeststellung
28. Feststellhebel Reitstock-Einheit
29. Versatz-Einstellschraube
30. Hülsen-Handrad
31. Hülse
32. 4-Wege-Werkzeugaufnahme
33. Arretierungen für Schlitteneinstellung (Querschlitzen)
34. Digitales Display für Spindelwellen-Drehzahl
35. Leitspindel
36. Haltebügel
37. Einstellschraube Schlosskasten
38. Motor
39. Gummifüße
40. Zahnräder
41. Arretierungen für Schlitteneinstellung (Werkzeugaufnahme)
42. Gebrauchs- und Wartungsanleitung
43. Anleitung „ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN“

FR



1. Sélecteur vitesse rapide/lente
2. Levier inversion-avancement barres
3. Interrupteur ON/OFF
4. Témoin d'alimentation
5. Bouton-poussoir d'arrêt d'urgence
6. Mandrin à 3 griffes 80 mm
7. Protection mandrin
8. Banc
9. Volant du disque orientable d'approche / éloignement de l'outil de la pièce en cours
10. Bac à huile
11. Levier demi-écrou pour insertion/retrait des opérations automatiques de filetage et tournage
12. Volant coulisseau transversal
13. Poignée volant coulisseau transversal
14. Volant avancement chariot
15. Poignée volant chariot
16. Vis-mère
17. Chariot
18. Commutateur de direction arbre mandrin
19. Couvercle tourelle porte-outil
20. Écran de protection
21. Contre-pointe
22. Corps contre-pointe

23. Fusible de protection du panneau de surcharges électriques
24. Manette de réglage vitesse
25. Couvercle terminal
26. Couvercle trou de fuseau
27. Levier de blocage fourreau
28. Levier de blocage corps contre-pointe
29. Vis de réglage du décalage
30. Volant fourreau
31. Fourreau
32. Tourelle porte-outil à 4 voies
33. Dispositifs de réglage du coulisseau (transversal)
34. Afficheur numérique de la vitesse de l'arbre mandrin.
35. Vis-mères
36. Bride de support
37. Vis de réglage de demi-écrou
38. Moteur
39. Pieds en caoutchouc
40. Engrenages
41. Dispositifs de réglage du coulisseau (porte-outil)
42. Manuel d'utilisation
43. Manuel des « CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ »

ES


1. Selector de marcha rápida/lenta
2. Palanca de inversión-avance barras
3. Interruptor on/off
4. Luz de encendido
5. Interruptor de parada de emergencia
6. Mandril de 3 mordazas 80 mm
7. Protección del mandril
8. Banco
9. Volante disco orientable de aproximación/alejamiento de la herramienta de la pieza trabajada
10. Depósito de aceite
11. Palanca de la tuerca del tornillo de potencia para activación/desactivación de operaciones de roscado y torneado automáticas
12. Volante del patín transversal
13. Manilla del volante del patín transversal
14. Volante de avance del carro
15. Manilla del volante del carro
16. Tornillo de potencia
17. Carro
18. Interruptor de dirección del eje de soporte del mandril
19. Tapa de la torre portaherramientas
20. Protección para salpicaduras
21. Contrapunta

22. Cuerpo de contrapunta
23. Fusible de protección del tablero contra sobrecargas eléctricas
24. Selector de regulación de la velocidad
25. Tapa final
26. Tapa del orificio del eje
27. Palanca de bloqueo del tubo
28. Palanca de bloqueo del cuerpo de la contrapunta
29. Tornillo de regulación de la desalineación
30. Volante del tubo
31. Tubo
32. Torre portaherramientas de 4 vías
33. Bloqueos de regulación del patín (transversal)
34. Pantalla de visualización digital de la velocidad del eje del mandril
35. Tornillo de potencia
36. Soporte de sujeción
37. Tornillo de regulación de la tuerca del tornillo de potencia
38. Motor
39. Pies de goma
40. Engranaje
41. Bloqueos de regulación del patín (portaherramientas)
42. Manual de uso
43. Manual "NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD"

PT


1. Seletor de velocidade lenta/rápida
2. Alavanca de inversão-avanço das barras
3. Interruptor ON/OFF
4. Luz de ligação
5. Interruptor de paragem de emergência
6. Placa de fixação de 3 grampos de 80 mm
7. Proteção da placa de fixação
8. Barramento
9. Volante do disco orientável de aproximação/afastamento da ferramenta da peça submetida ao processo
10. Depósito de óleo
11. Alavanca da porca partida para ativação/desativação das operações de abertura de roscas e torneamento automáticas
12. Volante do carro transversal
13. Pega do volante do carro transversal
14. Volante de avanço do carro principal
15. Pega do volante do carro principal
16. Fuso
17. Carro principal
18. Interruptor de direção do eixo principal
19. Tapa do castelo porta-ferramenta
20. Proteção contra borrifos

21. Contraponto
22. Corpo do cabeçote móvel
23. Fusível de proteção do painel contra sobrecargas elétricas
24. Botão de regulação da velocidade
25. Tampa final
26. Tampa do orifício do eixo
27. Alavanca de bloqueio do mangote
28. Alavanca de bloqueio do corpo do cabeçote móvel
29. Parafuso de regulação do desalinhamento
30. Volante do mangote
31. Mangote
32. Castelo porta-ferramenta de 4 vias
33. Bloqueios de regulação do carro transversal
34. Ecrã de visualização digital da velocidade do eixo principal
35. Fuso
36. Suporte de sustentação
37. Parafusos de regulação da porca partida
38. Motor
39. Pés de apoio de borracha
40. Engrenagens
41. Bloqueios de regulação do carro porta-ferramenta
42. Manual de uso
43. Manual "NORMAS DE SEGURANÇA GERAIS"

NL



1. Keuzehendel hoog/laag snelheidsbereik
2. Hendel omkering stavenaanvoer
3. ON/OFF-schakelaar
4. Lampje inschakeling
5. Noodstopschakelaar
6. 3-klauwplaat 80 mm
7. Klauwplaatbescherming
8. Bed
9. Handwiel verstelbare schijf voor verplaatsing van werkstuk af/naar werkstuk toe van het werktuig
10. Oliebak
11. Hendel splitmoer voor inschakeling/uitschakeling automatisch draadsnijden en draaien
12. Handwiel dwarssled
13. Handgreep handwiel dwarssled
14. Handwiel beweging wagen
15. Handgreep handwiel wagen
16. Leispil
17. Wagen
18. Schakelaar voor richting spil
19. Deksel beitelhouder
20. Spatbescherming
21. Center

22. Losse kop
23. Zekering die het paneel beschermt tegen overbelasting
24. Snelheidsregelknop
25. Einddeksel
26. Deksel spilopening
27. Blokkeerhendel bus
28. Blokkeerhendel losse kop
29. Schroef voor afstelling offset
30. Handwiel bus
31. Bus
32. beitelhouder met 4 posities
33. Blokkeringen voor regeling van de slede (dwarssled)
34. Display met digitale weergave van de snelheid van de spil
35. Leispil
36. Steunbeugel
37. Regelschroeven split-moer
38. Motor
39. Rubberen pootjes
40. Versnellings
41. Blokkeringen voor regeling van de slede (beitelhouder)
42. Gebruikshandleiding
43. Handleiding "ALGEMENE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN"

FI



1. Nopean/hitaan vaihteen valitsin
2. Tankojen kääntymisen-etenemisen vipu
3. ON/OFF-katkaisin
4. Käynnistysvalo
5. Häätäpysäytyksen katkaisin
6. Istukka, jossa 3 leukaa, 80 mm
7. Istukan suojus
8. Taso
9. Suunnattava levyohjauspyörä työkalun lähentämiseksi/loitontamiseksi suhteessa työstettävään kappaleeseen
10. Öljyallas
11. Halkaistun pitimen vipu automaattisten sorvaus- ja kierteitustoimenpiteiden laittamiseksi päälle/pois päältä
12. Poikittaiskelkan ohjauspyörä
13. Poikittaiskelkan ohjauspyörän kahva
14. Vaunun etenemisen ohjauspyörä
15. Vaunun ohjauspyörän kahva
16. Johtoruuvi
17. Vaunu
18. Istukan pidikeakselin suunnan katkaisin
19. Työkalupidiketornin suoja

20. Roiskesuojus
21. Kärkipylkkä
22. Kärkipylkän runko
23. Paneelin suojasulake sähkön ylikuormituksia vastaan
24. Nopeuden säätökahva
25. Päätykansi
26. Karan aukon kansi
27. Holkin lukitusvipu
28. Kärkipylkän rungon lukitusvipu
29. Poikkeaman säätöruuvi
30. Holkin ohjauspyörä
31. Holkki
32. 4-teinen työkalun pidiketorni
33. Kelkan säätölukitukset (Poikittaiskelkan)
34. Istukan akselin nopeuden digitaalinen näyttö
35. Johtoruuvi
36. Tukikannatin
37. Halkaistun pitimen säätöruuvi
38. Moottori
39. Kumiset jalat
40. Vaihde
41. Kelkan säätölukitukset (Työkalupidiketornin)
42. Käyttöopas
43. "YLEISTEN TURVALLISUUSMÄÄRÄYSTEN" opas

DA


1. Gearvælger hurtig/langsom
2. Greb til omlægning-fremføring af stænger
3. Kontakten ON/OFF
4. Tændingslys
5. Nødstopknap
6. 3-bakket centrerpatron 80 mm
7. Centrerpatronbeskyttelse
8. Bænk
9. Håndhjul til indstillelig skive til flytning af værktøjet tættere på/længere væk fra emnet under bearbejdning
- 10.oliebeholder
11. Løftestang til flækket snegl til aktivering/inaktivering af automatiske gevindskæringer og drejninger
12. Håndhjul til tværgående slæde
13. Håndtag på håndhjul til tværgående slæde
14. Håndhjul til fremføring af vogn
15. Håndtag på vognens håndhjul
16. Skruemoder
17. Vogn
18. Retningsomskifter til centrerpatronens støtteaksel
19. Læg til værktøjsholdertårn
20. Stænkværn
21. Pinoldok
22. Pinoldokhus
23. Sikring til beskyttelse af panelet mod elektriske overbelastninger
24. Drejeknap til regulering af hastighed
25. Afsluttende skærm
26. Skærm på spindlens åbning
27. Greb til blokering af rør
28. Greb til blokering af pinoldokhus
29. Stilleskrue til forskydning
30. Rørets håndhjul
31. Rør
32. 4-vejs værktøjsholdertårn
33. Reguleringsblokeringer til slæden (tværgående)
34. Digitalt display til visualisering af hastigheden på centerpatronens aksel
35. Skruemoder
36. Støttebeslag
37. Stilleskrue til flækket snegl
38. Motor
39. Fødder i gummi
40. Tandhjulsforbindelse
41. Reguleringsblokeringer til slæden (Værktøj)
42. Brugervejledning
43. Vejledning om "GENERELLE SIKKERHEDSFORSKRIFTER"

SV


1. Väljare för snabb/langsam drift
2. Spak för omkastning av stängernas frammatningsriktning
3. Strömbrytare PÅ/AV
4. Lampa för start
5. Nödstoppsbrytare
6. Trebackschuck 80 mm
7. Chuckskydd
8. Bänk
9. Handratt för ställbar skiva för intillflyttning/bortflyttning av verktyget från arbetsstycket
10. Oljetråg
11. Spak för delad snäckskruv för start/stopp av automatisk gängning och svarvning
12. Handratt för tvärslid
13. Handtag på handratt för tvärslid
14. Handratt för frammatning av vagn
15. Handtag på handratt för vagn
16. Ledarskruv
17. Vagn
18. Brytare för riktning på chuckhållaraxel
19. Skyddshölje för verktygshållartorn
20. Stänkskydd
21. Motdubb
22. Motdubbsstomme
23. Säkring för skydd av panel mot elektrisk överbelastning
24. Vred för hastighetsinställning
25. Skyddshölje i änden
26. Skyddshölje för axelhål
27. Spärrspak för rör
28. Spärrspak för motdubbsstomme
29. Skruv för inställning av förskjutning
30. Handratt för rör
31. Rör
32. Fyrvägs verktygshållartorn
33. Låsanordningar för inställning av slid för tvärslid
34. Digital display för visning av chuckaxelns hastighet
35. Ledarskruv
36. Stöbygel
37. Skruvar för inställning av delad snäckskruv
38. Motor
39. Gummifötter
40. Redskap
41. Låsanordningar för inställning av slid för verktygshållartorn
42. Bruksanvisning
43. Manual "ALLMÄNNA SÄKERHETSBESTÄMMELSER"

NO



1. Velger for hurtig/langsom drift
2. Spak for snuing-fremdrift av stenger
3. ON/OFF-bryter
4. Tenning av lys
5. Nødstoppbryter
6. Chuck med 3 klokobliger 80 mm
7. Vern chuck
8. Benk
9. Dreiehjul for å nærme verktøyet eller fjerne det fra arbeidsstykket
10. Oljepanne
11. Spak splittmutter for aktivering/deaktivering av automatisk gjengeskjæring og dreining
12. Dreiehjul for tverrsleide
13. Håndtak dreiehjul for tverrsleide
14. Dreiehjul for fremføring av vogn
15. Håndtak dreiehjul vogn
16. Gjengetapp
17. Vogn
18. Retningsbryter akse chuckholder
19. Deksel tårn verktøyholder
20. Skvettplate
21. Spindeldokke

22. Spindeldokkehus
23. Sikring som beskytter panelet fra elektrisk overbelastning
24. Knapp for hastighetsregulering
25. Endedeksel
26. Deksel spindelåpning
27. Spak for låsing av hylse
28. Spak for låsing av spindeldokkehus
29. Reguleringskrue forskyvning
30. Dreiehjul hylse
31. Hylse
32. Tårn 4-veis verktøyholder
33. Låsing av regulering av sleiden (tverrsleide)
34. Digitalt display for visning av spindelaksens hastighet
35. Gjengetapp
36. Holder
37. Reguleringskrue splittmutter
38. Motor
39. Gummiføtter
40. Tannhjul
41. Låsing av regulering av sleiden (verktøyholder)
42. Brukerhåndbok
43. Håndbok "GENERELLE SIKKERHETSFORSKRIFTER"

PL



1. Przełącznik ruchu powolny / szybki
2. Dźwignia powrotu-posuwu prętów
3. Przełącznik ON/OFF
4. Wskaźnik włączenia
5. Wyłącznik awaryjnego zatrzymania
6. Uchwyt 3-szczękowy 80 mm
7. Osłona uchwytu
8. Łoże
9. Koło ręczne pełne odchylnie do przybliżania / oddalania narzędzia od obrabianego detalu
10. Zbiornik oleju
11. Dźwignia nakrętki pociągowej dzielonej do włączania / wyłączania automatycznego gwintowania i toczenia
12. Pokrętło sani poprzecznych
13. Rękojeść pokrętła sani poprzecznych
14. Koło ręczne posuwu suportu
15. Rękojeść koła ręcznego posuwu suportu
16. Śruba pociągowa
17. Suport
18. Przełącznik kierunku wrzeciona
19. Pokrywa głowicy narzędziowej
20. Osłona przeciwbryzgowa

21. Kieł konika
22. Konik
23. Bezpiecznik przeciążeniowy panelu
24. Pokrętło regulacji prędkości
25. Pokrywa końcowa
26. Pokrywa otworu wałka
27. Dźwignia blokady tulei wysuwnej
28. Dźwignia blokady konika
29. Śruba regulacji odchylenia
30. Koło ręczne tulei wysuwnej
31. Tuleja wysuwna
32. Głowica narzędziowa 4-pozycyjna
33. Blokady regulacji sani (poprzecznych)
34. Wyświetlacz cyfrowy pokazujący prędkość wrzeciona
35. Śruba pociągowa
36. Podtrzymka
37. Śruby regulacji nakrętki pociągowej dzielonej
38. Silnik
39. Gumowe końcówki nóżek
40. Przekładnia
41. Blokady regulacji sani (głowicy narzędziowe)
42. Instrukcja obsługi
43. Instrukcja „OGÓLNE NORMY BEZPIECZEŃSTWA”

RU


1. Переключатель быстрого/медленного хода
2. Рычаг подачи/обратного хода заготовки
3. Двухпозиционный выключатель
4. Лампочка включения
5. Выключатель аварийного останова
6. 3-х кулачковая оправка 80 мм
7. Защита оправки
8. Верстак
9. Регулируемый дисковый маховик для приближения/отвода инструмента от заготовки
10. Ванночка для масла
11. Рычаг разрезной гайки для автоматического включения/выключения операций нарезания резьбы и токарной обработки
12. Маховик поперечного суппорта
13. Рукоятка маховика поперечного суппорта
14. Маховик подачи каретки
15. Рукоятка маховика каретки
16. Ходовой винт
17. Каретка
18. Переключатель направления вала оправки
19. Крышка револьверной головки-держателя режущих инструментов
20. Брызгоотражатель
21. Задняя бабка

22. Корпус задней бабки
23. Плавкий предохранитель для защиты панели от перегрузки по току
24. Регулировочная рукоятка скорости
25. Торцевая крышка
26. Крышка отверстия вала
27. Рычаг для блокировки втулки
28. Рычаг для блокировки корпуса задней бабки
29. Регулировочный винт смещения
30. Маховик втулки
31. Втулка
32. Четырехходовая револьверная головка-держатель режущих инструментов
33. Блокировки регулирования суппорта (поперечного)
34. Дисплей для цифровой индикации скорости вращения вала оправки
35. Ходовой винт
36. Опорный кронштейн
37. Регулировочные винты разрезной гайки
38. Двигатель
39. Резиновые ножки
40. Передач
41. Четырехходовая револьверная головка-держатель режущих инструментов(держателя режущих инструментов)
42. Руководство для пользователя
43. Руководство «ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ»

BG


1. Превключвател за бърза/бавна предавка
2. Лост за обръщане-предвижване
3. Прекъсвач ON/OFF
4. Светлина при включване
5. Прекъсвач за аварийно спиране
6. 3-челюстен патронник 80 mm
7. Защита на патронника
8. Легло
9. Кръгова ръкохватка за приближаване/отдалечаване на инструмента от детайла
10. Ванички за масло
11. Затягащ лост за включване/изключване на автоматично филетиране и струговане
12. Лост на напречната шейна
13. Кръгова ръкохватка на напречната шейна
14. Кръгова ръкохватка за придвижване на носача
15. Лост на кръгова ръкохватка на носача
16. Водещ вал
17. Носач
18. Копче за посока на оста на шпиндела
19. Капак на носача на работния инструмент
20. Защита срещу стружки
21. Задно седло

22. Корпус задно седло
23. Предпазител за защита на панела от електрически претоварвания
24. Копче за регулиране на скоростта
25. Заден щит
26. Щит на ос
27. Лост за блокиране на център
28. Лост за блокиране на задно седло
29. Винт за регулиране на изместването
30. Кръгова ръкохватка център
31. Център
32. Ножодържач с 4-ри отвора
33. Устройства за регулиране на шейна (напречната шейна)
34. Цифров дисплей за скорост на оста на шпиндела
35. Водещ вал
36. Монтажни подпори
37. Винтове за регулиране на затягащ лост
38. Двигател
39. Гумени крачета
40. Скорости
41. Устройства за регулиране на шейна (работния инструмент)
42. Ръководство за употреба
43. Ръководство „ОБЩИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ“


HR

1. Birač brzog/sporog hoda
2. Ručica prekidača naprijed-natrag
3. Prekidač za uključivanje/isključivanje ON/OFF
4. Svjetlo napajanja
5. Prekidač u slučaju nužde
6. Vreteno od 80 mm, s 3 čeljusti
7. Štitnik vretena
8. Postolje
9. Ručica nagibnog diska za pomicanje alata bliže/dalje od obratka
10. Spremnik ulja
11. Poluga polu-matice za automatsko aktiviranje/deaktiviranje urezivanja navoja i tokarenja
12. Kotač poprečnih saonica
13. Ručica kotača poprečnih saonica
14. Kotač za posmak kolica
15. Ručica kotača za upravljanje kolicima
16. Glavni vijak
17. Kolica
18. Birač smjera vratila vretena
19. Poklopac alatne glave

20. Štitnik od prskanja
21. Šiljak
22. Tijelo konjića
23. Osigurač za zaštitu ploče od preopterećenja
24. Ručica za podešavanje brzine
25. Poklopac kraja stroja
26. Poklopac otvora vratila
27. Poluga za zaključavanje šiljka
28. Poluga za zaključavanje konjića
29. Kompenzacijski vijak
30. Kotač šiljka
31. Špingla šiljka
32. Glava s 4 držača alata
33. Blokiranje postavki saonica (poprečnih)
34. Digitalni zaslon brzine vratila vretena
35. Glavni vijak
36. Držač
37. Vijak za podešavanje polu-matice
38. Motor
39. Gumene nogice
40. Zupčanici
41. Blokiranje postavki saonica (držač alata)
42. Priručnik za uporabu
43. Priručnik „OPĆE SIGURNOSNE MJERE

SR


1. Selektor brzog/sporog rada
2. Poluga prekidača napred-nazad
3. Prekidač za uključivanje/isključivanje (ON/OFF)
4. Lampica uključenja
5. Prekidač za slučaj nužde
6. Vreteno od 80 mm, sa 3 čeljusti
7. Štitnik vretena
8. Postolje
9. Poluga nagibnog diska za približavanje/udaljavanje alata od obradka
10. Spremnik ulja
11. Poluga polumatice za automatsko aktiviranje/deaktiviranje rezanja navoja i struganja
12. Točak poprečnog klizača
13. Ručica točka poprečnog klizača
14. Točak za pomeranje kolica unapred
15. Ručica točka za upravljanje kolicima
16. Glavni vijak
17. Kolica
18. Birač pravca vratila vretena
19. Poklopac alatne glave
20. Štitnik od prskanja

21. Šiljak
22. Telo konjića
23. Osigurač za zaštitu panela od preopterećenja
24. Ručica za podešavanje brzine
25. Poklopac kraja mašine
26. Poklopac otvora vratila
27. Poluga za zaključavanje šiljka
28. Poluga za zaključavanje konjića
29. Vijak za kompenzaciju
30. Točak šiljka
31. Špingla šiljka
32. Glava sa 4 držača alata
33. Blokiranje postavki klizača (poprečnog)
34. Displej za digitalni prikaz brzine vratila vretena
35. Glavni vijak
36. Držač
37. Vijak za podešavanje polumatice
38. Motor
39. Gumene nogice
40. Zupčanici
41. Blokiranje postavki klizača (alatne glave)
42. Priručnik za upotrebu
43. Priručnik "OPŠTE BEZBEDNOSNE ODREDBE"

EL


1. Επιλογέας γρήγορης/αργής ταχύτητας
2. Μοχλός ανάστροφης-προώθησης ράβδων
3. Διακόπτης ON/OFF
4. Φως ενεργοποίησης
5. Διακόπτης διακοπής λειτουργίας έκτακτης ανάγκης
6. Μαντρέλι 3 σιαγόνων 80 mm
7. Προστασία μαντρελιού
8. Παλέτα
9. Ρυθμιζόμενος τροχός δίσκου για προσέγγιση/απομάκρυνση του εργαλείου από το εργοτεμάχιο υπό κατεργασία
10. Δοχείο λαδιού
11. Μοχλός σπασμένου κοχλία για αυτόματη ενεργοποίηση/απενεργοποίηση σπειροτόμησης και τόννευσης
12. Τροχίσκος εγκάρσιου ολισθητήρα
13. Λαβή τροχίσκου εγκάρσιου ολισθητήρα
14. Τροχίσκος προώθησης βαγονέτου
15. Λαβή τροχίσκου βαγονέτου
16. Θηλυκό σπείρωμα
17. Βαγονέτο
18. Διακόπτης κατεύθυνσης άξονα στήριξης μαντρελιού
19. Κάλυμμα πυργίσκου στήριξης εργαλείου
20. Λασπωτήρες

LV


1. Ātras/lēnas gaitas pārslēgs
2. Padeves virziena pārslēgšanas svira
3. ON/OFF (ieslēgšanas/izslēgšanas) slēdzis
4. Iedarbināšanas indikators
5. Avārijas apstādīšanas slēdzis
6. 3 žokļu patrona, 80 mm
7. Patronas aizsargs
8. Vadotne
9. Regulējams rokrats, lai tuvinātu/ attālinātu instrumentu no apstrādājamās detaļas
10. Eļļas trauks
11. Divdaļīgā slēguzgriežņa svira automātisku vītņes uzgriešanas un virpošanas operāciju ieslēgšanai/ izslēgšanai
12. Šķērssuporta rokrats
13. Šķērssuporta rokrata rokturis
14. Ratiņu pārvietošanas rokrats
15. Ratiņu rokrata rokturis
16. Pārvadskrūves
17. Ratiņi
18. Patronas vārpstas virziena pārslēgs
19. Griežņtura vāks
20. Šļakatu aizsargs
21. Balstcentrs

21. Κουκουβάγια
22. Σώμα κουκουβάγια
23. Ασφάλεια προστασίας πίνακα από ηλεκτρικές υπερφορτίσεις
24. Χειροτροχός ρύθμισης ταχύτητας
25. Κάλυμμα τελικό
26. Κάλυμμα οπής αξονίσκου
27. Μοχλός μπλοκαρίσματος κολόνας
28. Μοχλός μπλοκαρίσματος σώματος κουκουβάγιας
29. Βίδα ρύθμισης σφάλματος μετατόπισης
30. Τροχίσκος κολόνας
31. Κολόνα
32. Πυργίσκος στήριξης εργαλείου με 4 βίδες
33. Ασφάλειες ρύθμισης ολισθητήρα (εγκάρσιου ολισθητήρα)
34. Οθόνη ψηφιακής προβολής της ταχύτητας του άξονα του μαντρελιού
35. Θηλυκό σπείρωμα
36. Έλασμα στήριξης
37. Βίδα ρύθμισης σπασμένου κοχλία
38. Μοτέρ
39. Λαστιχένια ποδαράκια
40. Εργαλεία
41. Ασφάλειες ρύθμισης ολισθητήρα (στήριξης εργαλείου)
42. Εγχειρίδιο χρήσης
43. Εγχειρίδιο "ΓΕΝΙΚΟΙ ΚΑΝΟΝΙΣΜΟΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ"

22. Aizmugurbalsts
23. Drošinātājs panela aizsardzībai pret elektrisko pārslodzi
24. Ātruma regulēšanas poga
25. Gala vāks
26. Vārpstas atveres vāks
27. Pinoles bloķēšanas svira
28. Aizmugurbālsta bloķēšanas svira
29. Nobīdes regulēšanas skrūve
30. Pinoles rokrats
31. Pinole
32. 4 virzienu griežņturis
33. Slīdņa regulēšanas fiksatori (Šķērssu)
34. Patronas vārpstas ātruma digitālais rādītājs
35. Pārvadskrūve
36. Gala skava
37. Divdaļīgā slēguzgriežņa regulēšanas skrūves
38. Dzinējs
39. Gumijas kājiņas
40. Zobrati
41. Slīdņa regulēšanas fiksatori (Patronas vārpstas)
42. Eksploatācijas rokasgrāmata
43. Rokasgrāmata „VISPĀRĒJIE DROŠĪBAS NOTEĪKUMI”



LT

1. Eigos selektorius greitai / lėtai
2. Strypų inversijos - judėjimo į priekį svirtis
3. Jungiklis ON/OFF
4. Įjungimo lemputė
5. Avarinio sustabdymo jungiklis
6. Suklys su 3 griebtuvais 80 mm
7. Suklio apsaugas
8. Padėklas
9. Įrankio priartinimo / atitraukimo prie / nuo apdorojamo ruošinio reguliuojamojo disko ventilis
10. Alyvos vonelė
11. Spiralinės veržlės svirtis, naudojama automatinį sriegimo ir tekinimo operacijų įtraukimui / išvedimui
12. Skersinės pavažos ventilis
13. Skersinės pavažos smagračio rankena
14. Vežimėlio eigos smagratis
15. Vežimėlio smagračio rankena
16. Pavaros sraigtas
17. Vežimėlis
18. Suklio laikiklio veleno krypties jungiklis
19. Įrankių laikiklio dangtis
20. Nuo pūrslių sauganti plokštė
21. Staklių arklukas

22. Staklių arkluko korpusas
23. Pulto apsaugos nuo elektros perkrovų saugiklis
24. Greičio reguliavimo apvalioji rankenėlė
25. Galinis dangtis
26. Velenėlio angos dangtis
27. Ivorės blokavimo svirtis
28. Staklių arkluko korpuso blokavimo svirtis
29. Nuokrypių reguliavimo varžtas
30. Ivorės smagratis
31. Ivorė
32. Įrankių laikiklio 4 - eigis bokštelis
33. Pavažos reguliavimo blokavimo įtaisai (Skersinė)
34. Skaitmeninio suklio veleno greičio vizualizavimo ekranas
35. Pavaros sraigtas
36. Pavaros sraigto atrama - laikiklis
37. Spiralinės veržlės reguliavimo varžtai
38. Variklis
39. Guminės kojelės
40. Pavara
41. Pavažos reguliavimo blokavimo įtaisai (įrankių)
42. Naudootojo vadovas
43. Vadovas „BENDROSIOS SAUGOS TAISYKLĖS“

RO



1. Comutator de selectare a vitezei rapid/lent
2. Manetă de inversiune-avansare a barei
3. Întrerupător ON/OFF
4. Bec de aprindere
5. Întrerupător de oprire de urgență
6. Universal cu 3 bacuri 80 mm
7. Carcasa de protective a universalului
8. Batiul
9. Manivelă de disc reglabil pentru apropierea / îndepărtarea sculei de la piesa de prelucrat
10. Recipient ulei
11. Maneta pentru operațiile de introducere/ desfiletare și rotire automată
12. Manivela sanie transversală
13. Mâner manivela sanie transversală
14. Manivela avansării traversei longitudinale
15. Mâner manivela traversei longitudinale
16. Surub conducător
17. Cărucior
18. Comutator de direcției arborelui universalului
19. Capacul Suportsculă
20. Instalație de protecție

21. Vârf de centrare
22. Păpușa mobilă
23. Siguranță de protecție a panoului împotriva suprasarcinilor electrice
24. Regulator a vitezei
25. Carcasa
26. Capacul orificiului arborelui
27. Maneta blocare a pinolei
28. Maneta blocare păpușei
29. Șurub de reglare a decalajului
30. Manivela a pinolei
31. Pinolă
32. Suportsculă cu 4 căi
33. Blocaje de reglare a saniei (transversală)
34. Display de afișare digitală a vitezei arborelui universalului
35. Surub conducător
36. Consolă de susținere
37. Suruburi de reglare a manetei
38. Motor
39. Piciorușe din cauciuc
40. Angrenaje
41. Blocaje de reglare a saniei trasversale (suport pentru scule)
42. Manual de utilizare
43. Manual „NORME DE SIGURANȚĂ GENERALE”

SK


1. Prepínač rýchly chod/pomalý chod
2. Páka pre pohyb líšt dozadu-dopredu
3. Vypínač ON/OFF
4. Kontrolka zapnutia
5. Núdzový vypínač
6. 3-čelustové vreteno, 80 mm
7. Kryt vretena
8. Lôžko
9. Ovládač nastavovacieho disku pre priblíženie/oddialenie nástroja od obrobku
10. Olejová vaňa
11. Páka narezanej matice na zapnutie/vypnutie automatického rezania závitů a sústruženia
12. Ovládanie priečných saní
13. Rukoväť ovládača priečných saní
14. Ovládacie koliesko posuvu vozíka
15. Rukoväť ovládacieho kolieska vozíka
16. Vodiaca skrutka
17. Vozík
18. Prepínač smeru natočenia hriadeľa nesúceho vreteno
19. Kryt nástrojovej hlavy
20. Ochranný štít
21. Hrot koníku

22. Teleso koníku
23. Ochranná poistka panelu proti elektrickému preťaženiu
24. Regulačná páka rýchlosti
25. Koncový kryt
26. Kryt otvoru hriadeľa
27. Páka na zabezpečenie pinoly
28. Páka na zaistenie telesa koníka
29. Nastavovacia skrutka odsadenia
30. Ovládacie koliesko pinoly
31. Pinola
32. 4-polohová nástrojová hlava
33. Zámky nastavenia saní (priečných)
34. Displej pre digitálne zobrazenie otáčok hriadeľa vretena
35. Vodiaca skrutka
36. Držiak
37. Nastavovacie skrutky narezanej matice
38. Motor
39. Gumové pätky
40. Zariadenia
41. Zámky nastavenia saní (nástrojovej hlavy)
42. Návod na používanie
43. Návod „VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY“

HU


1. Gyors/lassú üzem programválasztó
2. Forgásirányváltó-kar
3. Főkapcsoló
4. Áram alatt jelzőfény
5. Vészleállító kapcsoló
6. 3 pofás tokmány 80 mm
7. Tokmányvédő
8. Gépágy
9. Állítható tárcsa kézi forgattyúja kéziszánhoz, szerszám közelítése/távolítása munkadarabtól
10. Olajtálca
11. Lakatanya ki-/bekapcsolókar automata menetvágáshoz és esztergáláshoz
12. Keresztszán forgattyúkar
13. Keresztszán forgattyúkar fogantyúja
14. Kézikerék a szánszerkezet mozgatásához
15. Kézikerék a szánszerkezet mozgatásához fogantyú
16. Vezérorsó
17. Szánszerkezet
18. Főorsó irányváltó kapcsoló
19. Késtartó védőburkolata

20. Forgácsvédő
21. Forgácsúcs
22. Szegnyereg
23. Panelt villamos túlterhelés ellen védő olvadóbiztosító
24. Fordulatszám szabályozó-gomb
25. Orsóház burkolat
26. Orsófurat fedele
27. Hüvelyrögztítőkar
28. Szegnyereg-rögztítőkar
29. Elcsúszás beállítócsavar
30. Kézikerék szegnyereghez
31. Szegnyereghüvely
32. Késtartó (négykéses)
33. Szánbeállító rögzítők (Keresztszán)
34. Digitális kijelző a főorsó fordulatszámának megjelenítésére
35. Vezérorsó
36. Tartókengyel
37. Lakatanya beállítócsavarok
38. Motor
39. Gumilábak
40. Fogaskerekek
41. Szánbeállító rögzítők (Késtartó)
42. Felhasználói kézikönyv
43. „ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK” kézikönyv

ET


1. Kiire/aeglase kiiruse ümberlüüti
2. Pikisuunalise liikumise suuna hoob
3. Pealüüti ON/OFF
4. Toitevoolu märgutuli
5. Avariiseiskamise nupp
6. 3-pakiga 80 mm padrun
7. Padruni kate
8. Pingi säng
9. Suunatav käsiratas tööriista töödeldavale detailile lähendamiseks/eemaldamiseks
10. Õlivann
11. Poolmutri hoob automaattreimise või -keermestamise käivitamiseks/väljalülitamiseks.
12. Ristsuunalise liuguri käsiratas
13. Ristsuunalise liuguri käsiratta käepide
14. Kelgu edasiliikumise käsiratas
15. Kelgu käsiratta käepide
16. Käigukruvi
17. Kelk
18. Spindli suuna lüüti
19. Tööriistahoidiku kate
20. Pritsmekaitse

21. Tagatsenter
22. Tagatsentri korpus
23. Juhtpaneeli ülepingekaitse
24. Kiiruse reguleerimise nupp
25. Külgate
26. Spindli ava kate
27. Hülsi lukustushoob
28. Tagatsentri blokeerimishoob
29. Nihke reguleerimispoltt
30. Hülsi käsiratas
31. Hülss
32. 4 kanaliga tööriistahoidik
33. Liuguri reguleerimise blokeerimispoldid (Ristikujuline)
34. Spindli pöörlemiskiiruse digitaalne näidik
35. Käigukruvi
36. Tugikronsteinid
37. Poolmutri reguleerimispoldid
38. Mootor
39. Jalgade kummist otsikud
40. Käiku
41. Liuguri reguleerimise blokeerimispoldid (Tööriistahoidiku)
42. Kasutusjuhend
43. Juhend „ÜLDISED OHUTUSJUHISED“

CS


- 1.
2. Přepínač rychlý chod/pomalý chod
3. Páka pro pohyb lišt dozadu-dopředu
4. Vypínač ON/OFF
5. Kontrolka zapnutí
6. Nouzový vypínač
7. 3-čelistové vřeteno 80 mm
8. Kryt vřetena
9. Lože
10. Ovládač nastavovacího disku pro přiblížení/oddálení nástroje od obrobku
11. Olejová vana
12. Páka naříznuté matice k zapnutí/vypnutí automatického řezání závitu a soustružení
13. Ovládač příčných saní
14. Rukojeť ovládače příčných saní
15. Ovládací kolečko posuvu vozíku
16. Rukojeť ovládacího kolečka vozíku
17. Vodící šroub
18. Vozík
19. Přepínač směru natočení hřídele nesoucího vřeteno
20. Kryt nástrojové hlavy
21. Ochranný štít

22. Hrot koníku
23. Těleso koníku
24. Ochranná pojistka panelu proti elektrickému přetížení
25. Regulační páka rychlosti
26. Koncový kryt
27. Kryt otvoru hřídele
28. Páka zajištění pinoly
29. Páka zajištění tělesa koníku
30. Stavěcí šroub odsazení
31. Ovládací kolečko pinoly
32. Pinola
33. 4-polohová nástrojová hlava (příčných)
34. Zámky k nastavení saní
35. Displej pro digitální zobrazení otáček hřídele vřetena
36. Vodící šroub
37. Držák
38. Stavěcí šrouby naříznuté matice
39. Motor
40. Gumové patky
41. Zařízení
42. 4-polohová nástrojová hlava (hřídele nesoucího vřeteno)
43. Návod k použití
44. Návod „OBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY“

SL



1. Izbirnik velike/majhne hitrosti
2. Ročica za spremembo smeri/podajanje
3. Glavno stikalo VKLOP/IZKLOP
4. Luč vklopa
5. Stikalo za ustavitev v sili
6. Vreteno s 3 držali 80 mm
7. Varovalo vretena
8. Postelja
9. Ročno nastavljiv kolesček za približevanje/odmikanje orodja od obdelovanca
10. Oljna kad
11. Ročica dvodelne matice za vklop/izklop rezanja navojev in samodejnega struženja
12. Kolesček prečnih sani
13. Ročaj kolesčka prečnih sani
14. Kolesček za podajanje suporta
15. Ročaj kolesčka suporta
16. Navojno vreteno
17. Suport
18. Stikalo smeri gibanja gredi vretena
19. Pokrov vpenjala za orodje
20. Varovalo pred brizganjem
21. Konica

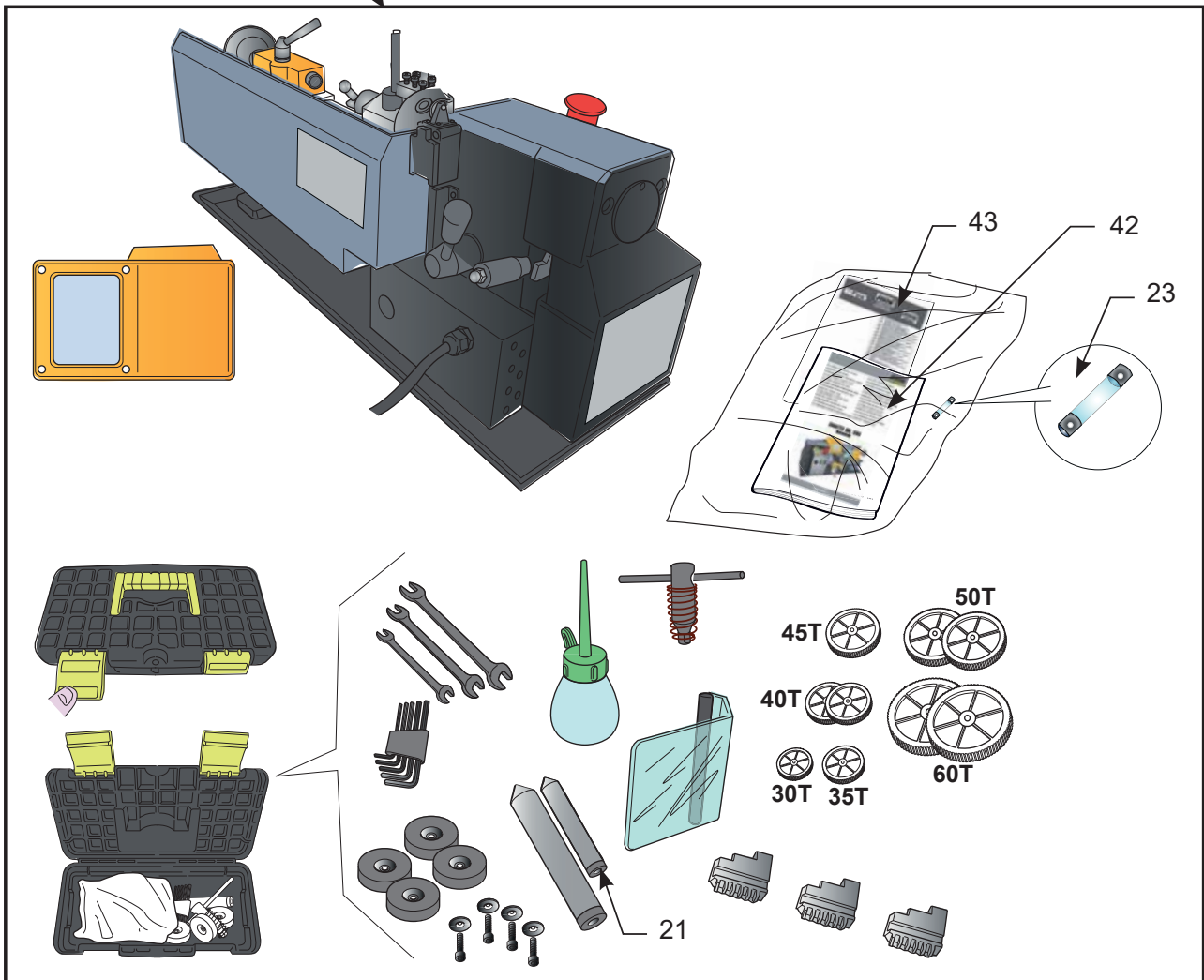
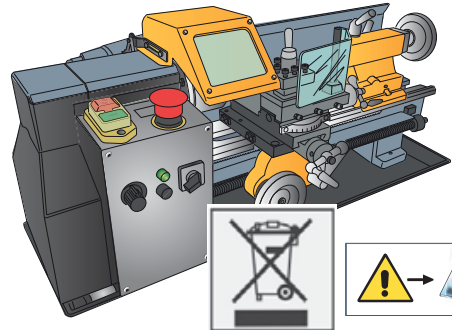
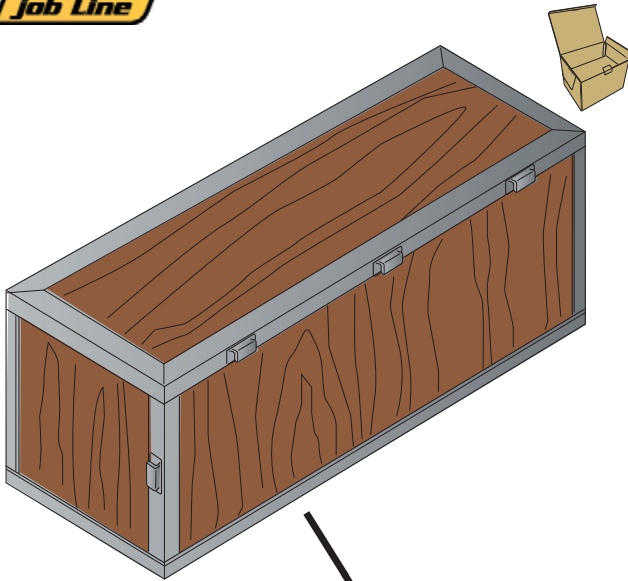
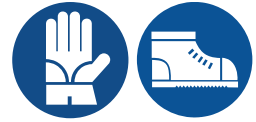
22. Ohišje konice
23. Varovalka za zaščito plošče pred električno preobremenitvijo
24. Vrtljivi gumb za nastavitev hitrosti
25. Stranski pokrov
26. Pokrov odprtine gredi
27. Ročica za blokiranje pinole
28. Ročica za blokiranje konjička
29. Vijak za nastavitev odmika
30. Kolesček konjička
31. Konjiček
32. Vpenjalo za orodje, 4-stransko
33. Zapore za nastavitev suporta (prečnih)
34. Digitalni prikazovalnik hitrosti gredi vretena
35. Navojno vreteno
36. Nosilno streme
37. Vijak za nastavitev dvodelne matice
38. Motor
39. Gumijaste nogice
40. Orodja
41. Zapore za nastavitev suporta (držalo za orodje)
42. Navodila za uporabo
43. Navodila »TEMELJNI VARNOSTNI PREDPISI«

TR

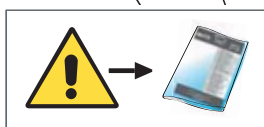
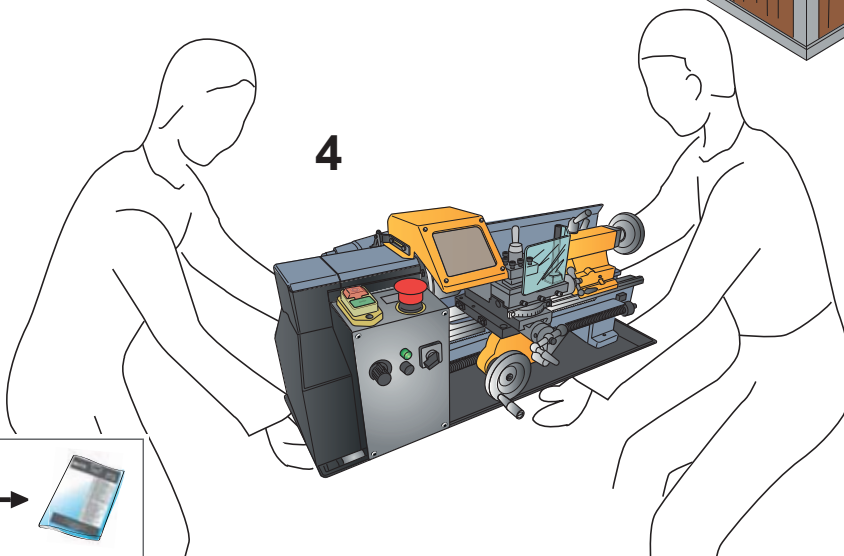
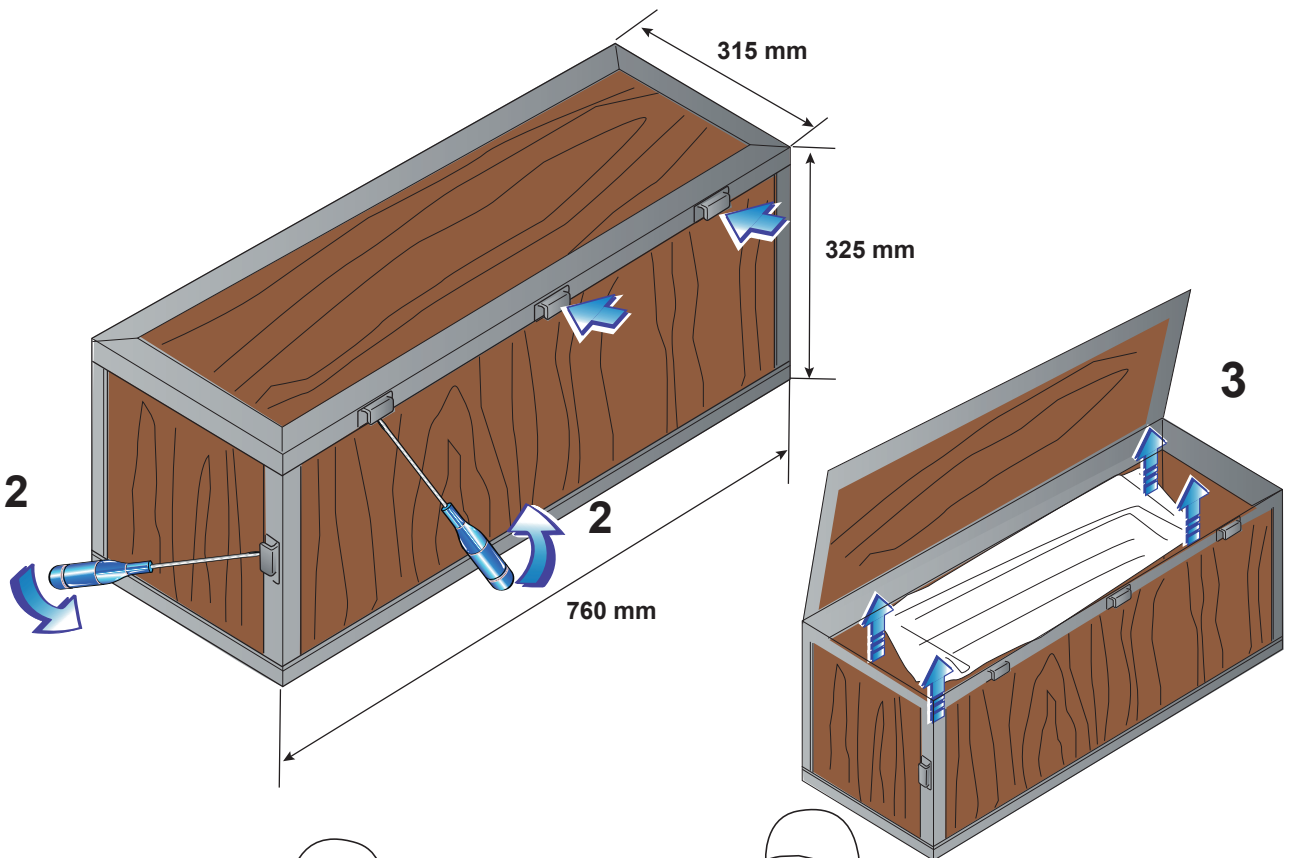
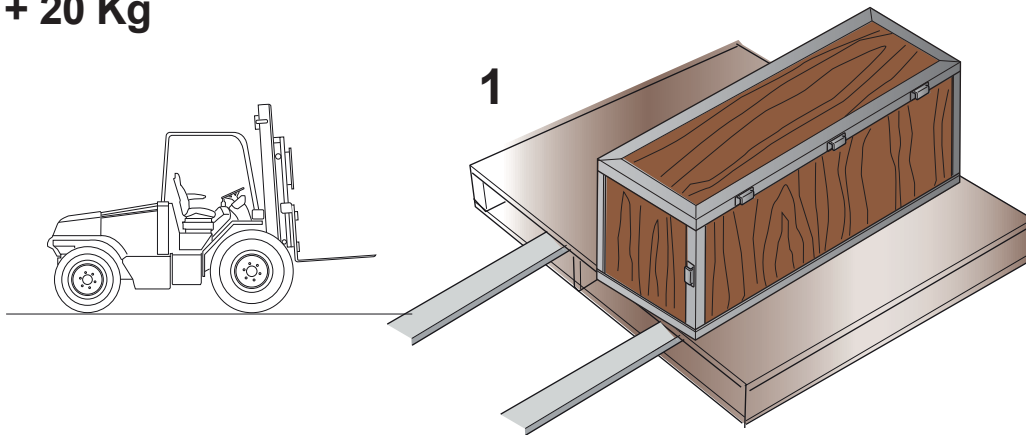
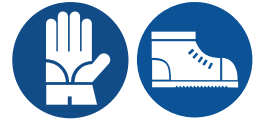


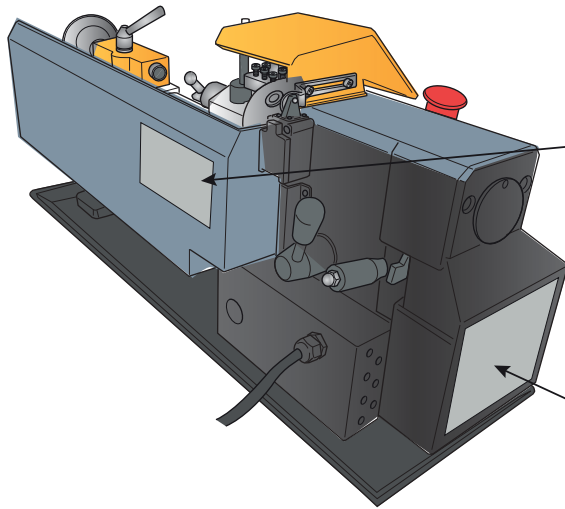
1. Hızlı/yavaş marş seçici düğmesi
2. Çubuk ilerleme-gerileme kolu
3. AÇMA/KAPAMA anahtarı
4. Çalıştırma lambası
5. Acil durum durdurma şalteri
6. 3 çeneli 80 mm mandrel
7. Mandrel koruması
8. Palet
9. Takımın işlenmekte olan parçaya yaklaştırılması/uzaklaştırılması amaçlı yönlendirilebilir diskli çark
10. Yağ haznesi
11. Otomatik diş çekme ve tornalama işlemlerinin etkinleştirilmesi/devre dışı bırakılması amaçlı yarık sarmal kolu
12. Yanal kızak çarkı
13. Yanal kızak çarkı kulpu
14. Araba ilerleme çarkı
15. Araba çark kulpu
16. Vida açma mili
17. Araba
18. Mandrel taşıyıcı araba yön şalteri
19. Takım taşıyıcı kule kapağı
20. Sıçrama siperi

21. Punta başlığı
22. Punta başlığı gövdesi
23. Panoyu elektrik aşırı yüklerinden koruma sigortası
24. Hız ayar düğmesi
25. Uç kapak
26. Mil delik kapağı
27. Zıvana kilitleme kolu
28. Punta başlığı gövdesi kilitleme kolu
29. Sapma ayar vidası
30. Zıvana çarkı
31. Zıvana
32. 4 yollu takım taşıyıcı kule
33. Kızak ayar kilitleri (Yanal kızak)
34. Mandrel milinin hızının sayısal görüntüleme ekranı
35. Vida açma mili
36. Destek braketi
37. Yarık sarmal ayar vidaları
38. Motor
39. Kauçuk ayaklar
40. Dişli
41. Kızak ayar kilitleri (Takım taşıyıcı)
42. Kullanma kılavuzu
43. "GÜVENLİKLE İLGİLİ GENEL KURALLAR" Kılavuzu



+ 20 Kg

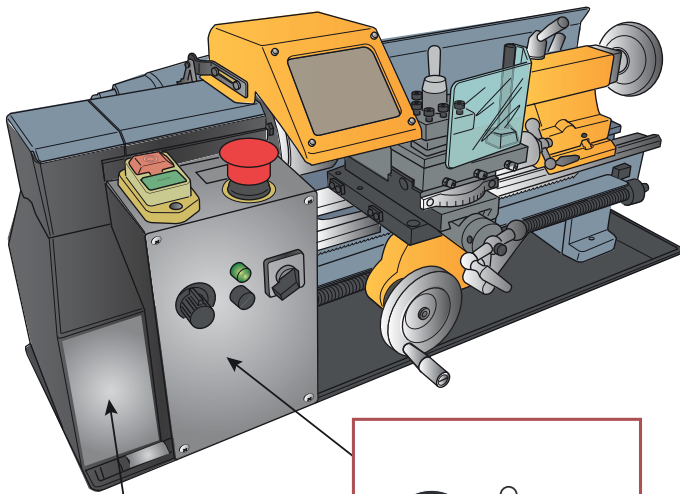




S/N: NNLLLLL AAAA NNNNL XXXX

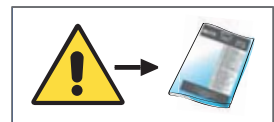
FEMI S.p.A | Via del Lavoro, 4 | 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia

Art.	Lathe Machine DIGITO ML350		
Machine No.	20008048	Voltage(V)	230
Month/Year	11/2020	Frequency(Hz)	50
Spindle Taper	MT 3	Ampere(A)	2.2
Power(kw)	0.5	Net Weight(kg)	40




STUD GEAR BOX	PITCH MM	STUD GEAR BOX			
		A	B	C	D
	0.5	40	60	30	60
	0.7	35	60	40	50
	0.8	40	60	40	50
	1	60	45	30	60
	1.25	40	60	50	40
	1.5	40	60	60	40
	1.75	35	60	60	30
	2	60	50	50	45
	2.5	50	60	60	30

PITCH MM	SCALE		
	14T	15T	16T
0.5			3.6.9.12
0.7	6.12		
0.8			6.12
1			3.6.9.12
1.25		4.8.12	
1.5			3.6.9.12
1.75	6.12		
2			3.6.9.12
2.5		4.8.12	

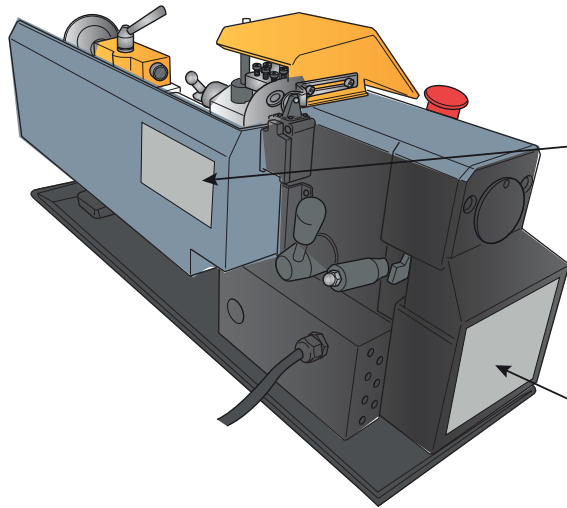


	<p> IT Utilizzo dispositivi di protezione individuali EN Use personal protective equipment DE Benutzung persönlicher Schutzausrüstungen FR Utilisation de dispositifs de protection individuelle ES Usode equipos de protección individual PT Utilização de equipamentos de proteção individual NL Gebruik persoonlijke 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 </p>
<p>S/N: NNLLLLL AAAA NNNNL XXXX</p>	<p> IT Matricola/Anno di costruzione EN Serial number/Year of manufacture DE Seriennummer/Baujahr FR Matricule/ Année de construction ES N° de serie/Año de fabricación PT Número de série/Ano de fabrico NL Seriennummer en bouwjaar FI Sarjanumero/valmistusvuosi DA Seriennummer /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 fabricație 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 </p>



FEMI S.p.A. Via del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia	
Art. Lathe Machine DIGITO ML350	
Machine No. 20008048	Voltage(V) 230
Month/Year 11/2020	Frequency(Hz) 50
Spindle Taper MT 3	Ampere(A) 2.2
Power(kw) 0.5	Net Weight(kg) 40

- 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** Mootorin 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

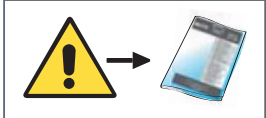


S/N: NNNLLLL AAAA NNNNL XXXX



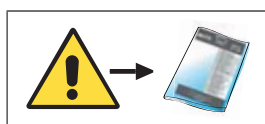
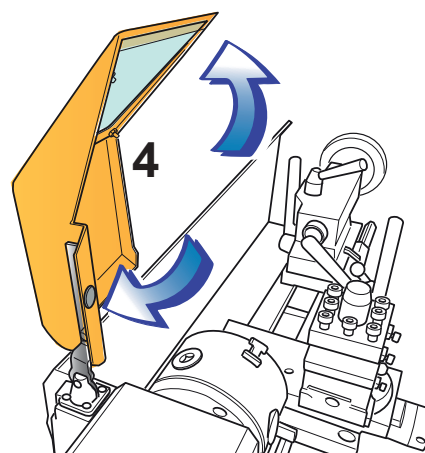
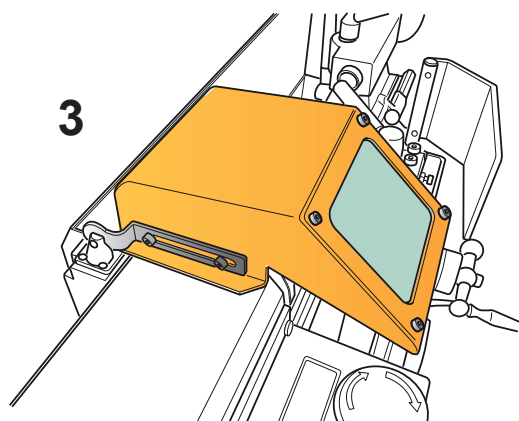
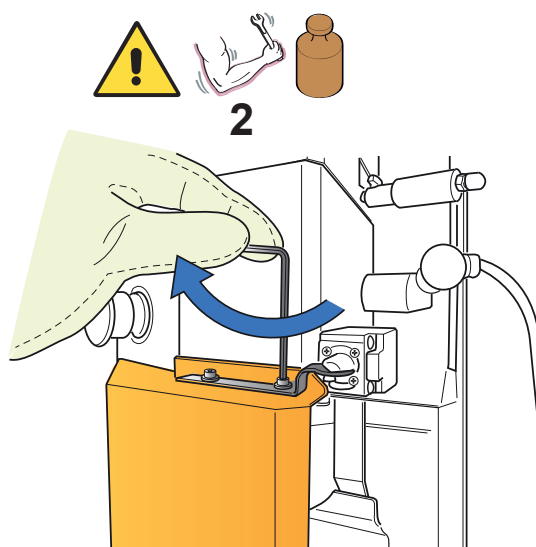
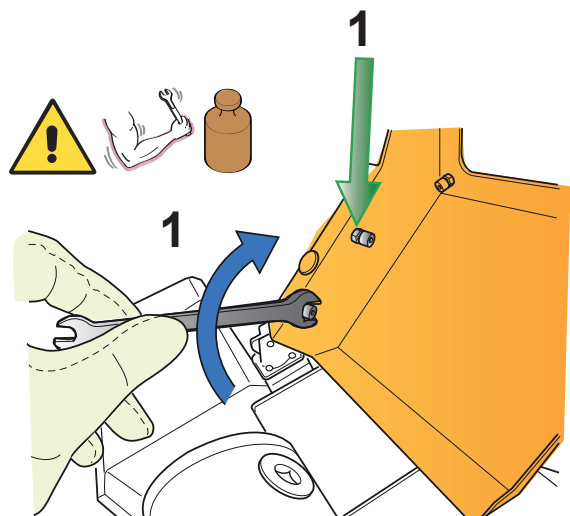
FEMI S.p.A. | Via del Lavoro, 4 | 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia

Art. Lathe Machine DIGITO ML350	
Machine No. 20008048	Voltage(V) 230
Month/Year 11/2020	Frequency(Hz) 50
Spindle Taper MT 3	Ampere(A) 2.2
Power(kw) 0.5	Net Weight(kg) 40



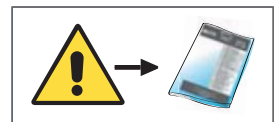
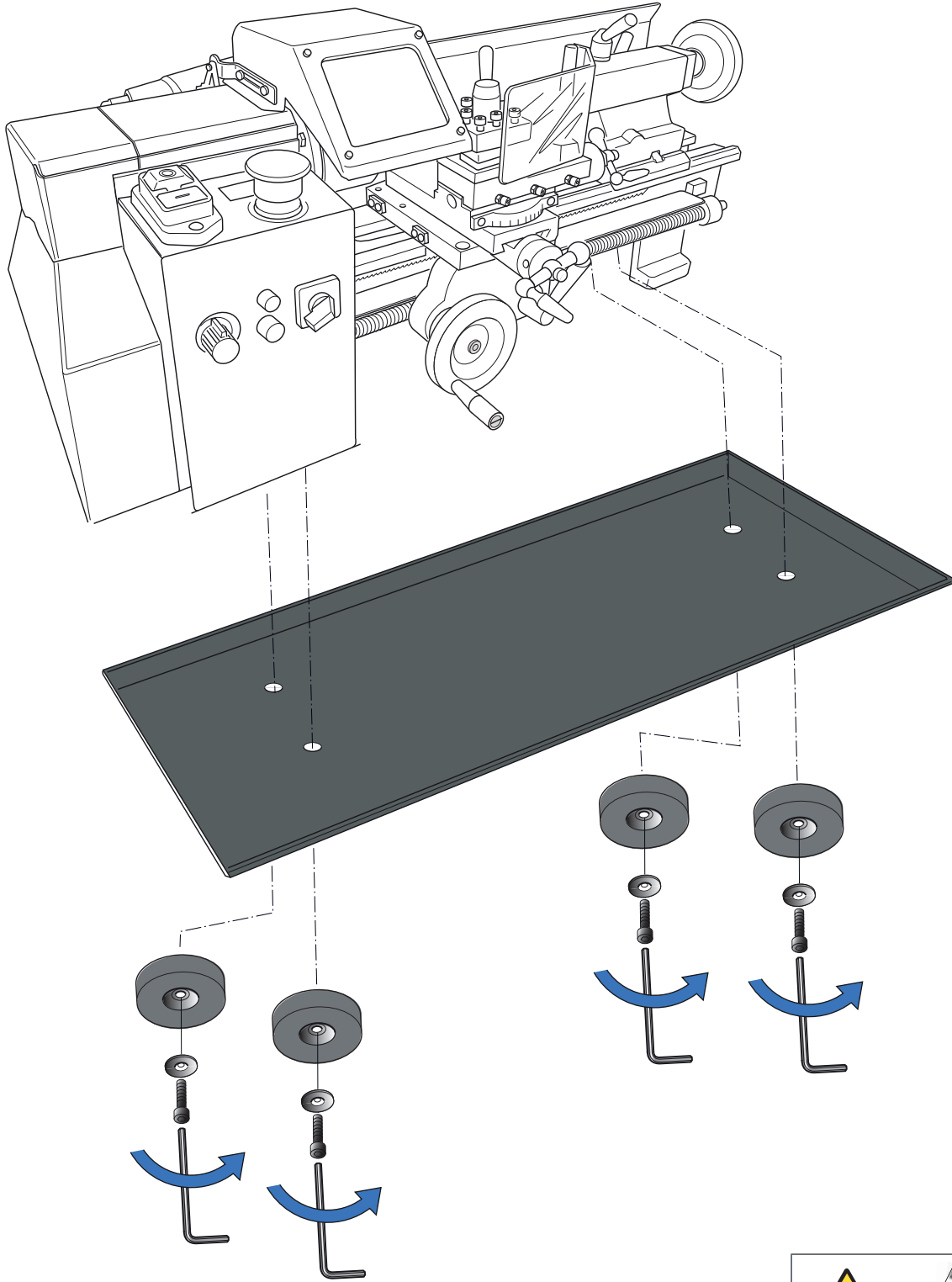


7



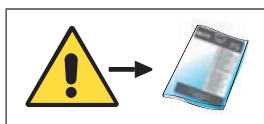
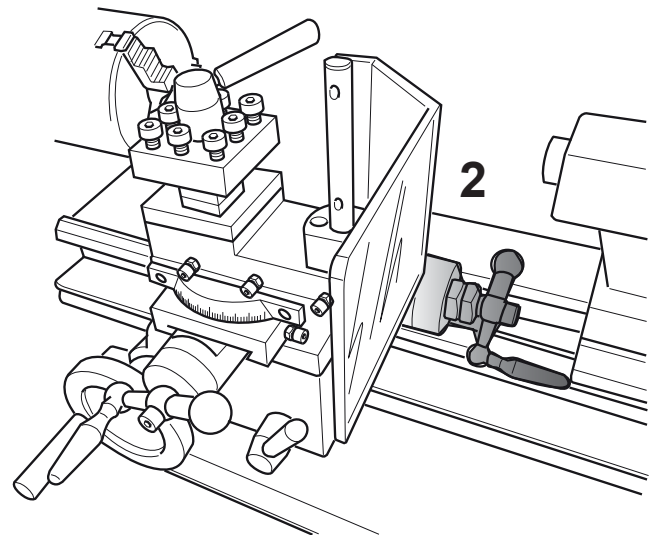
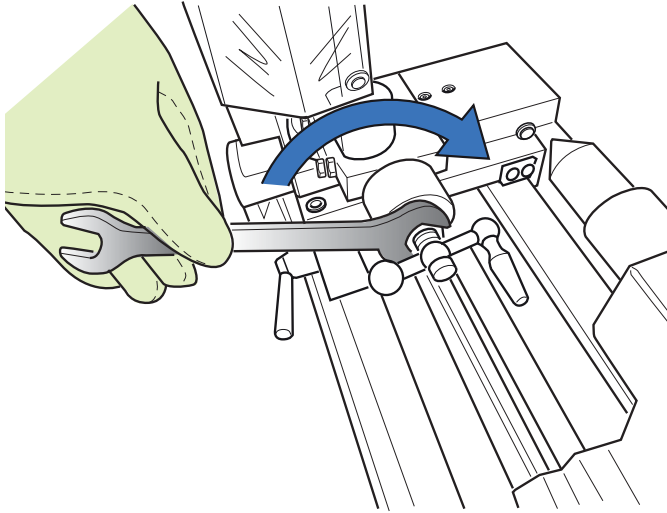


39



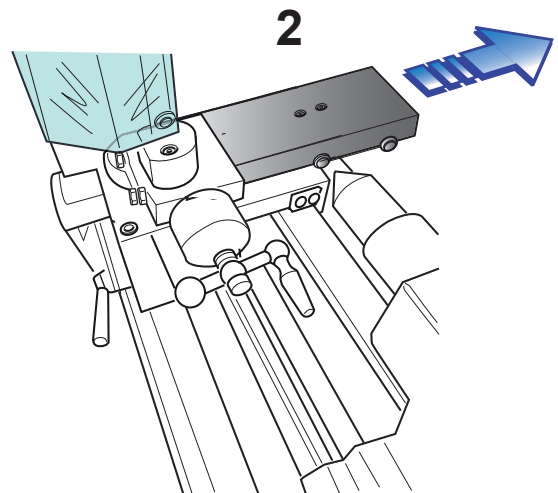
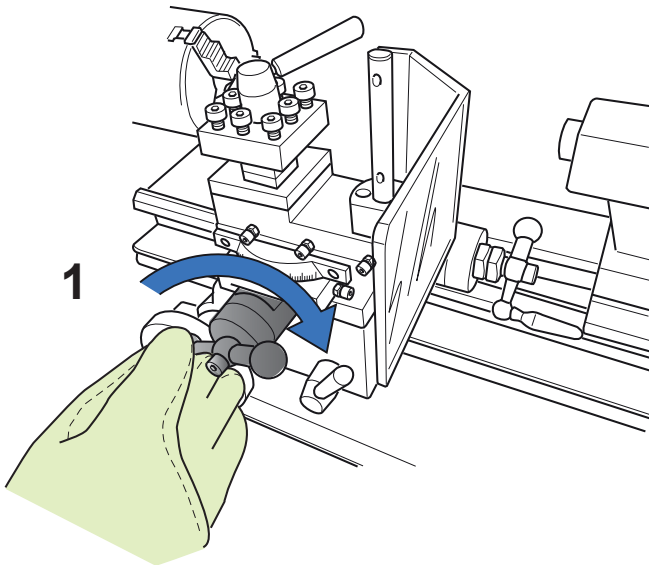
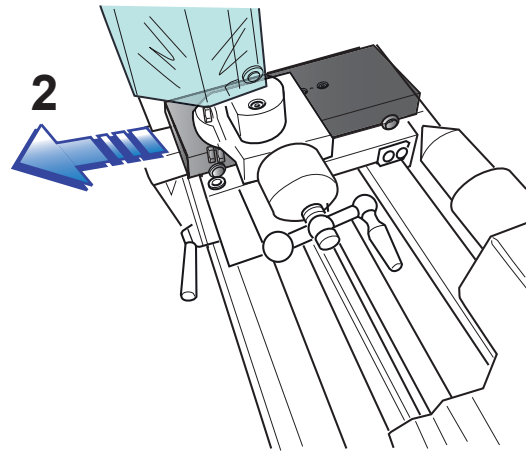
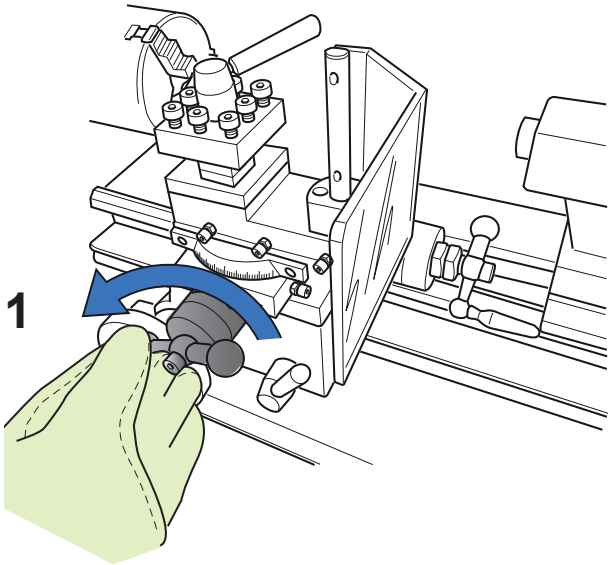


1



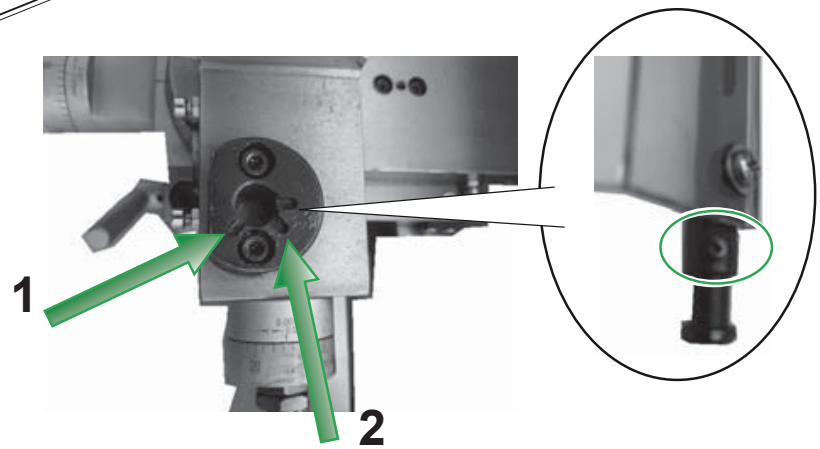
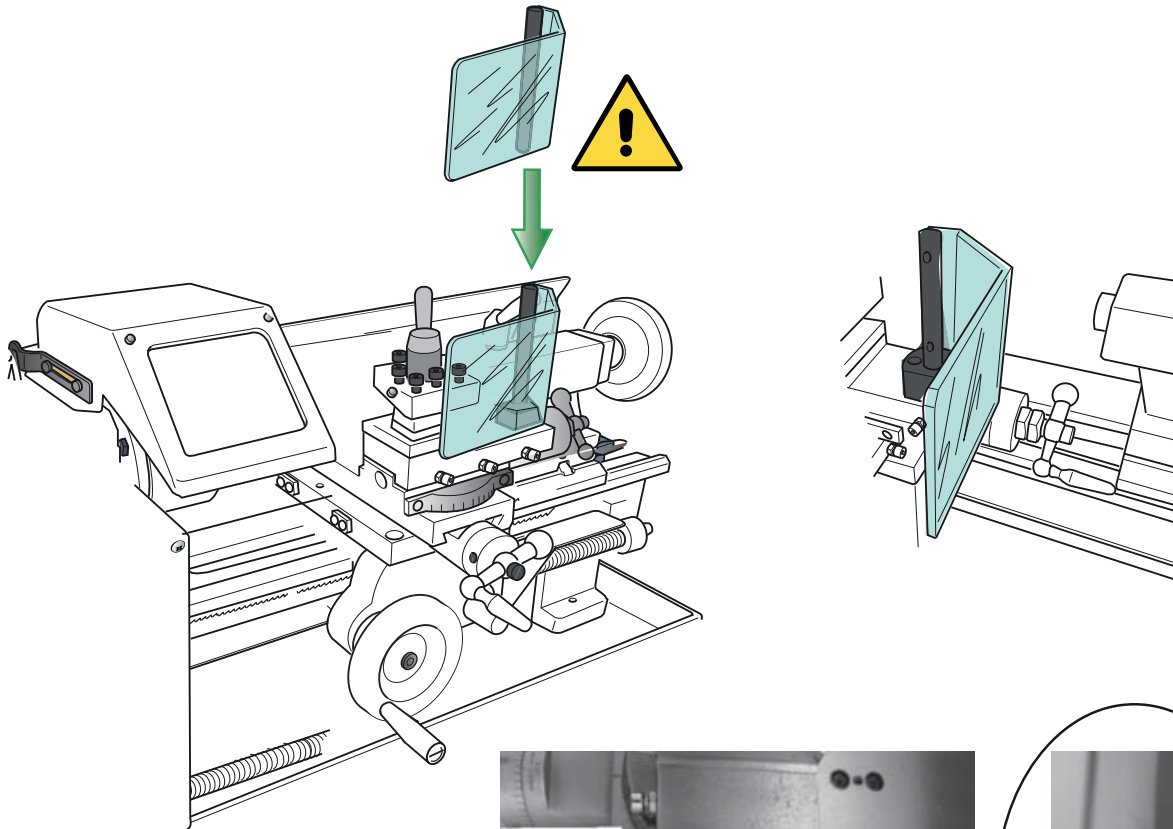


12-13





19



1

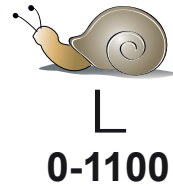
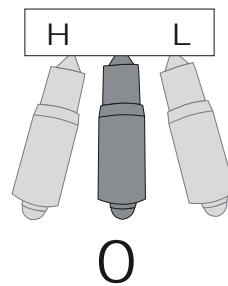
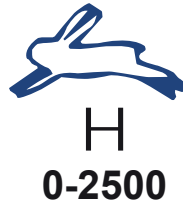
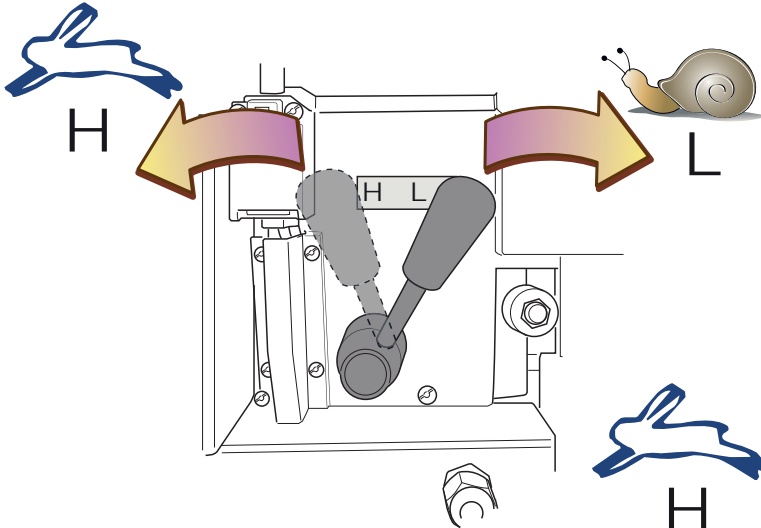


2





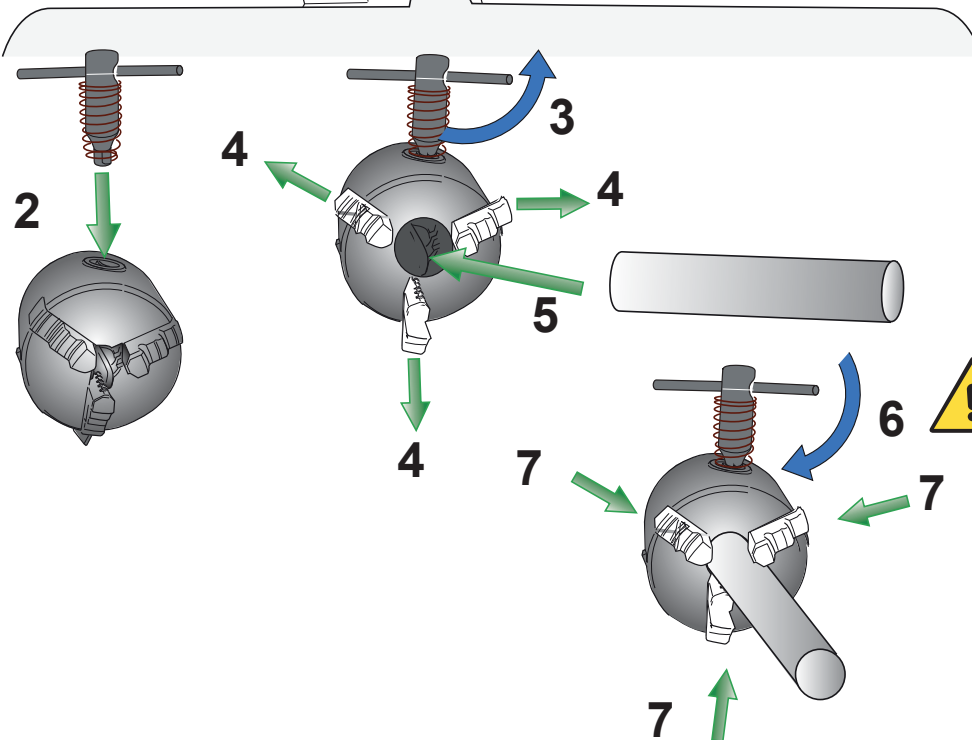
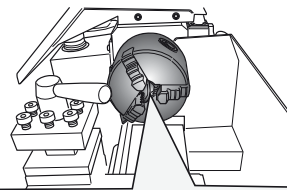
1

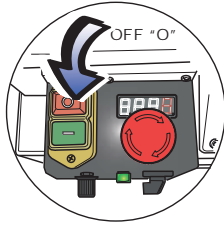
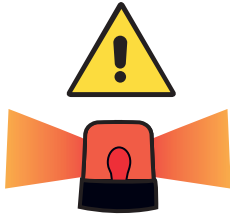


6

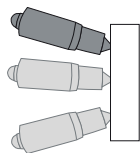
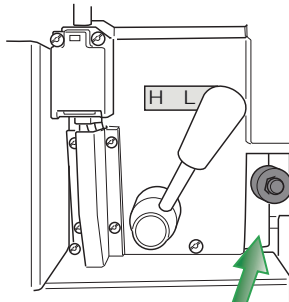
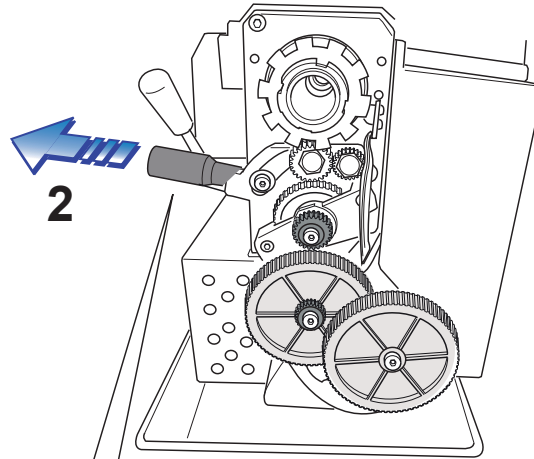
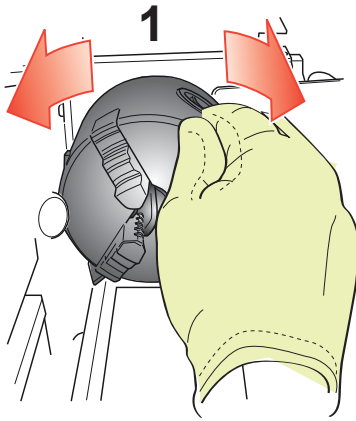


1

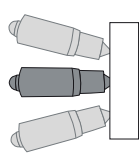
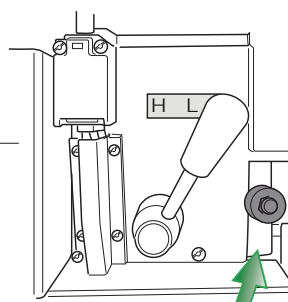




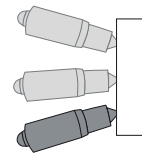
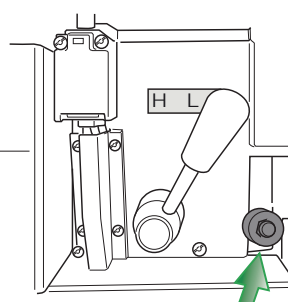
2



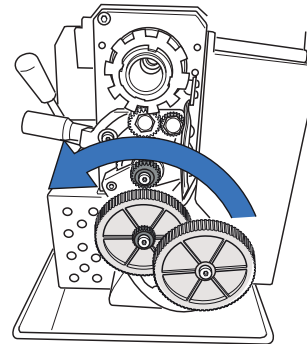
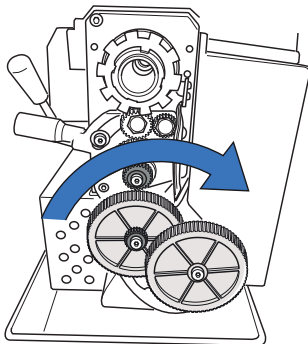
3

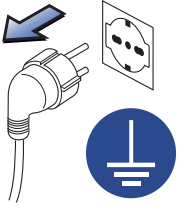


3

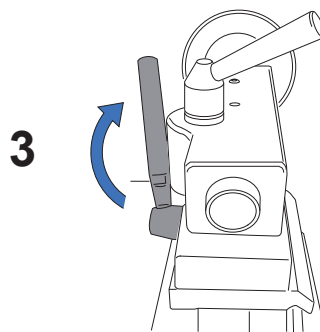
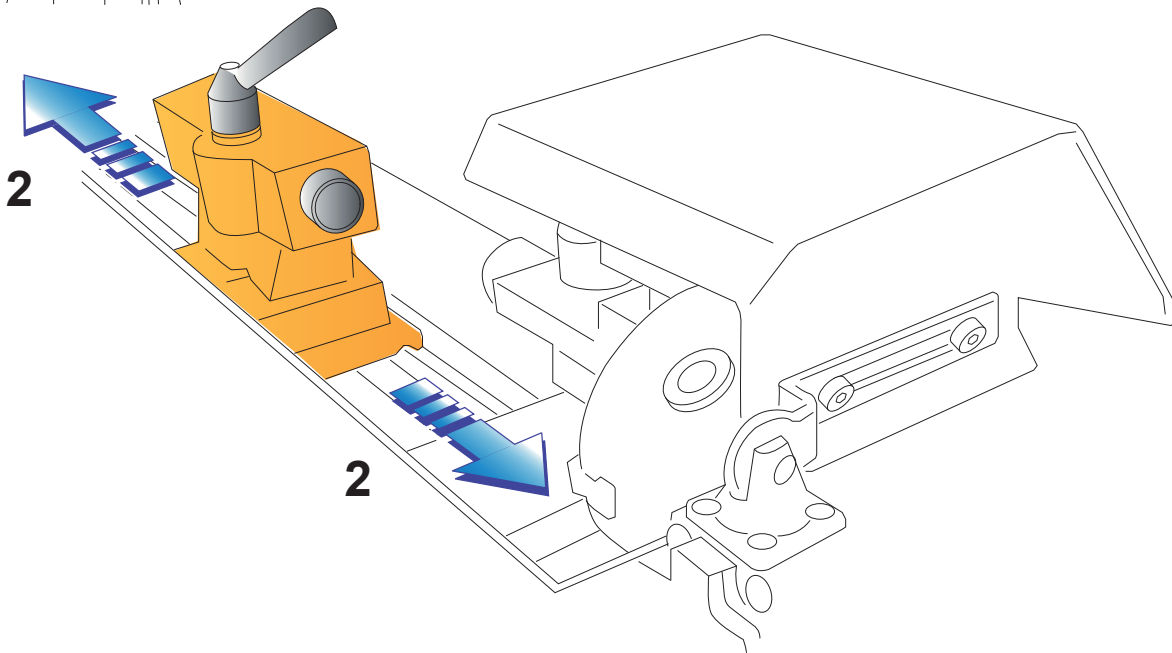
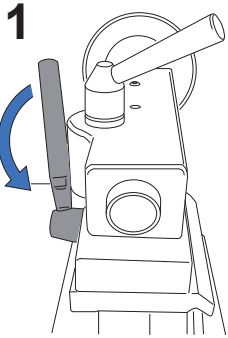


3

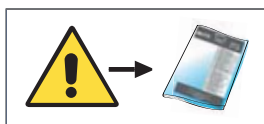
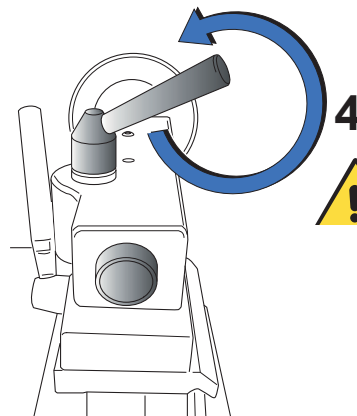
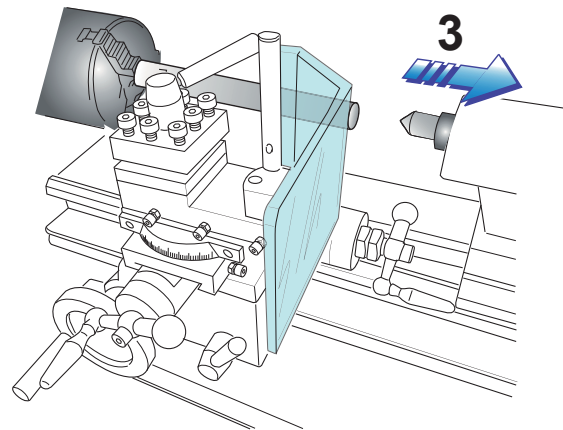
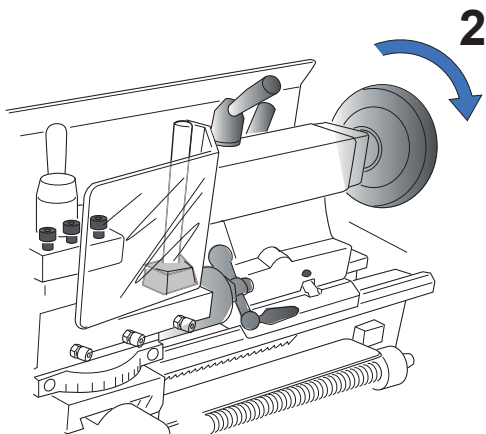
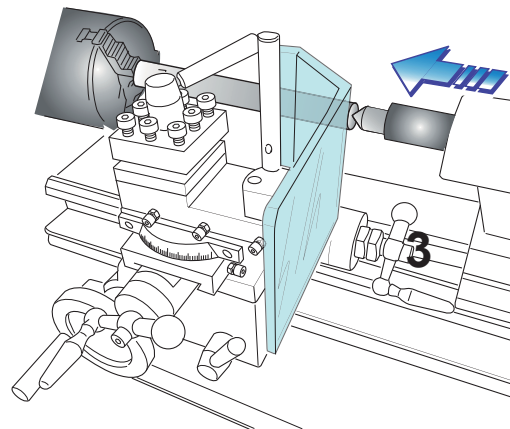
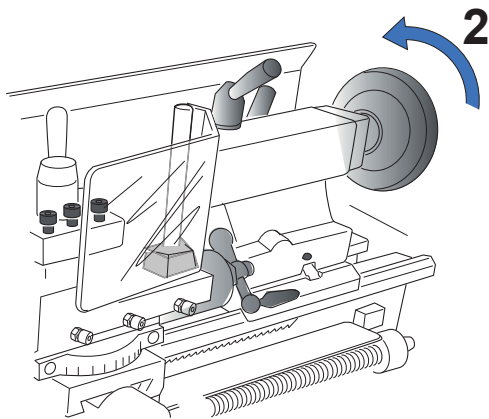
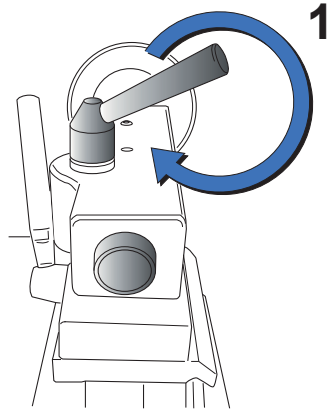
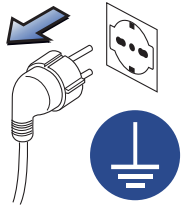


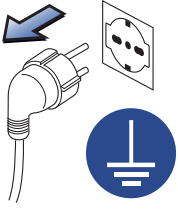


22-28

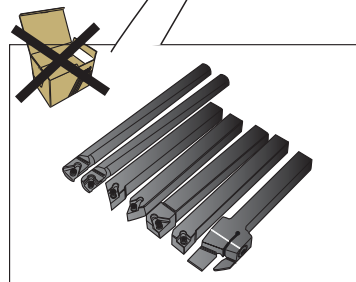
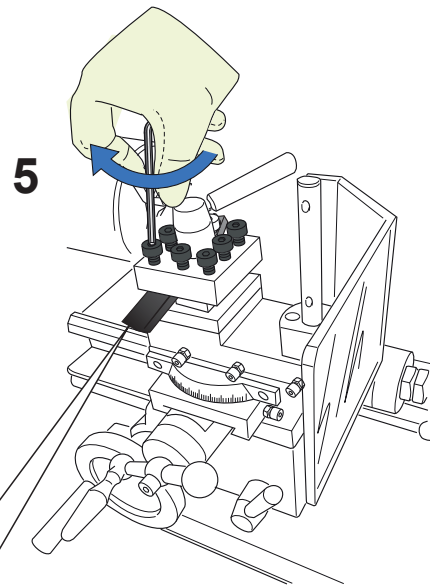
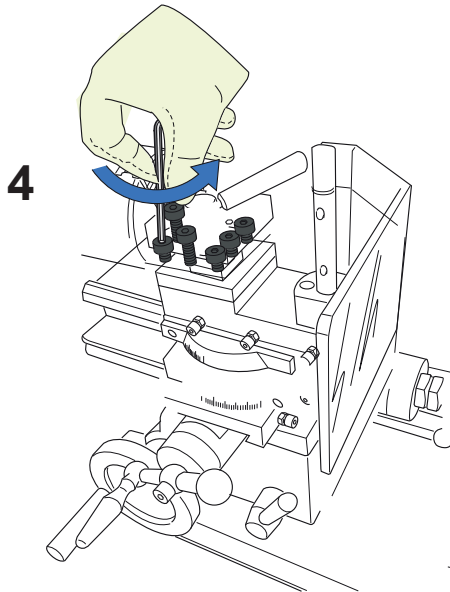
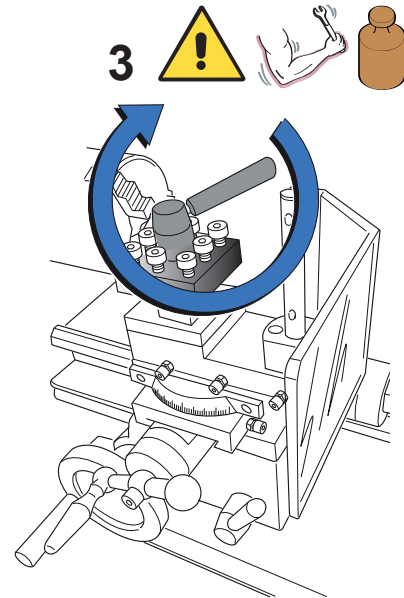
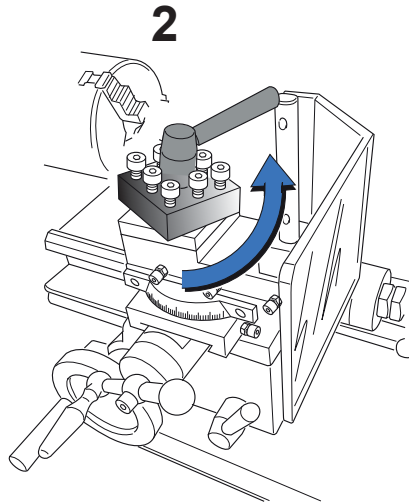
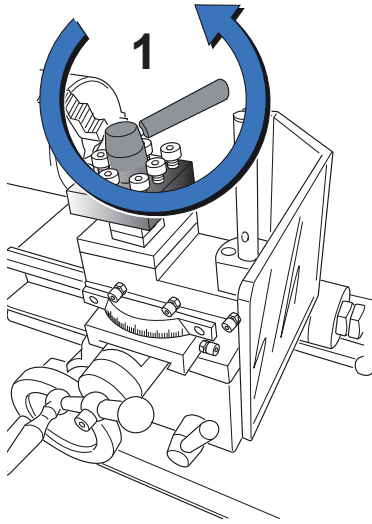


27-30-31



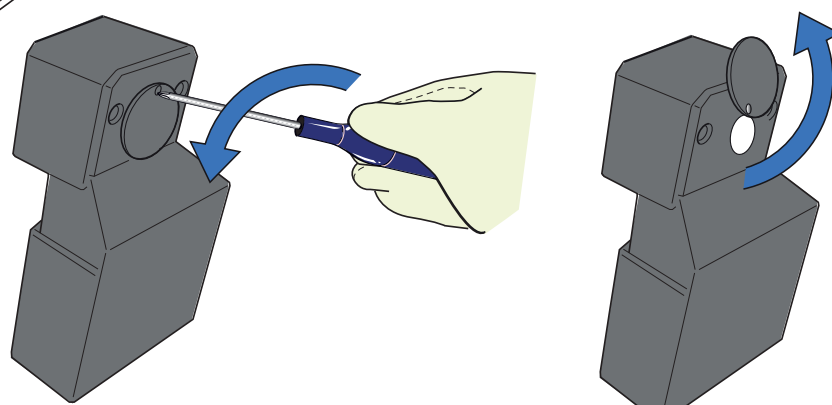
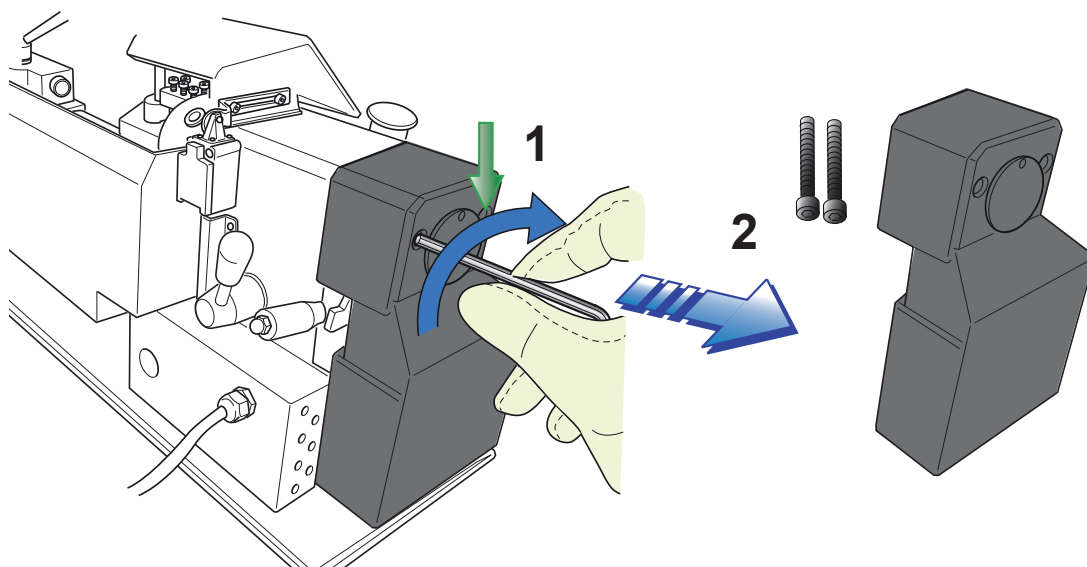


32

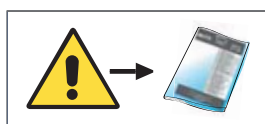
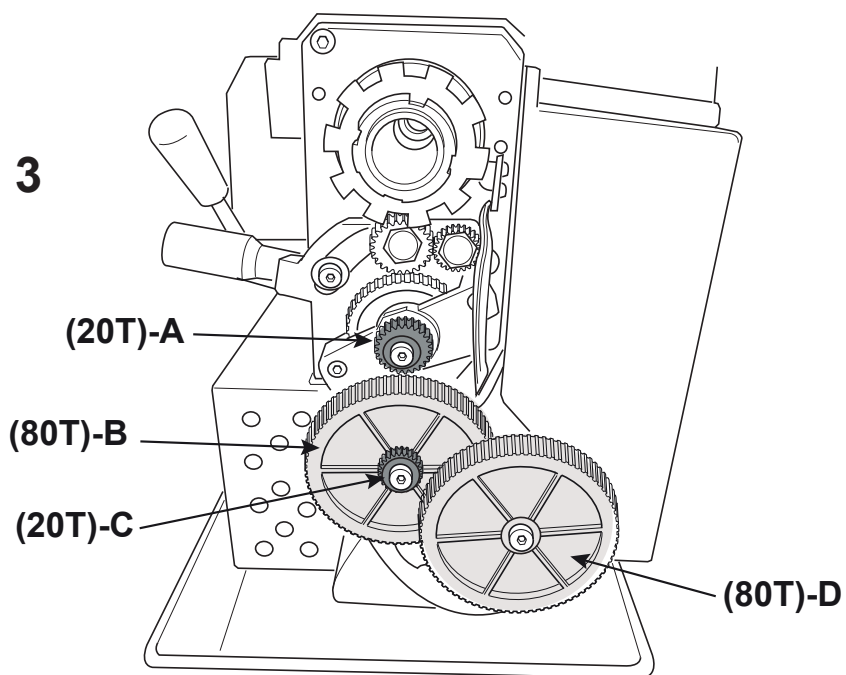




25-26-40



3





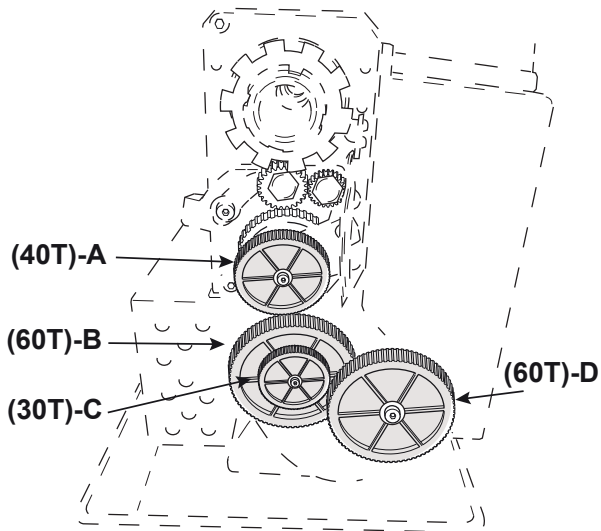
40



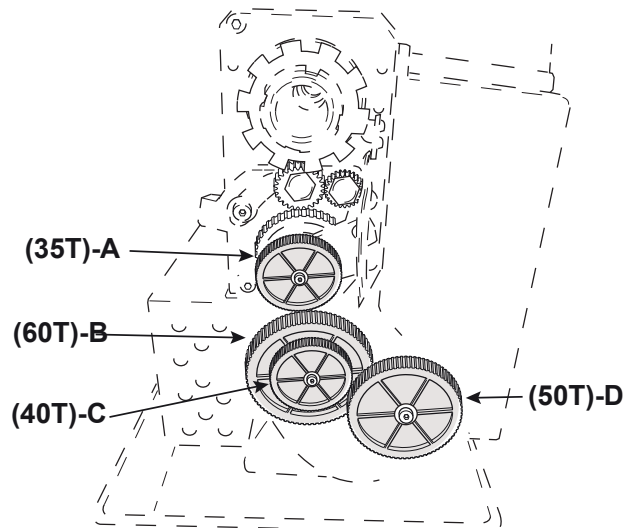
STUD GEAR BOX	PITCH MM	STUD GEAR BOX			
		A	B	C	D
	0.5	40	60	30	60
	0.7	35	60	40	50
	0.8	40	60	40	50
	1	60	45	30	60
	1.25	40	60	50	40
	1.5	40	60	60	40
	1.75	35	60	60	30
	2	60	50	50	45
	2.5	50	60	60	30



0,5 mm



0,7 mm

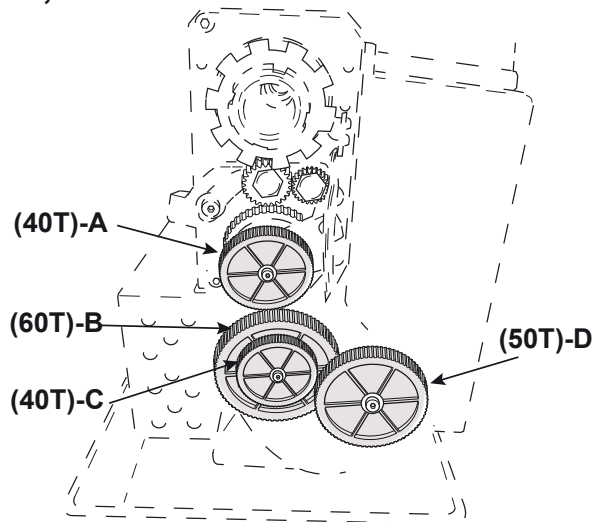




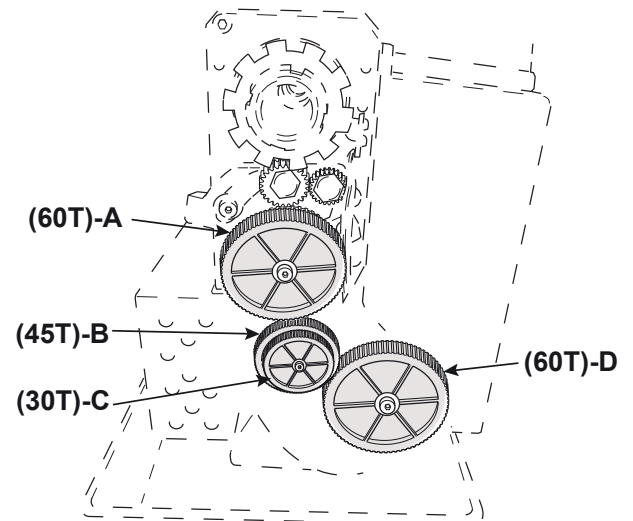
40



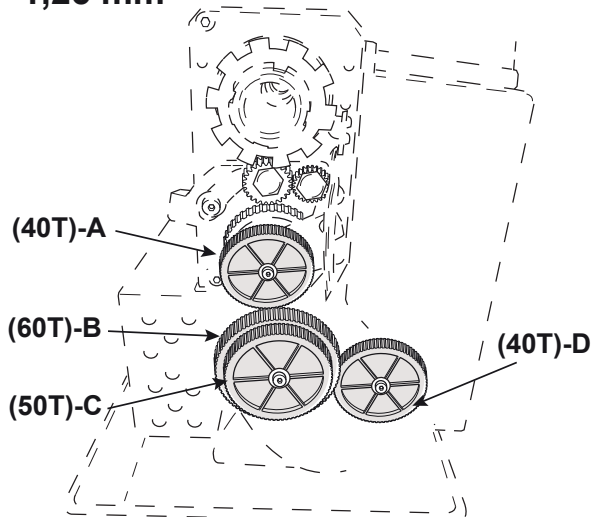
0,8 mm



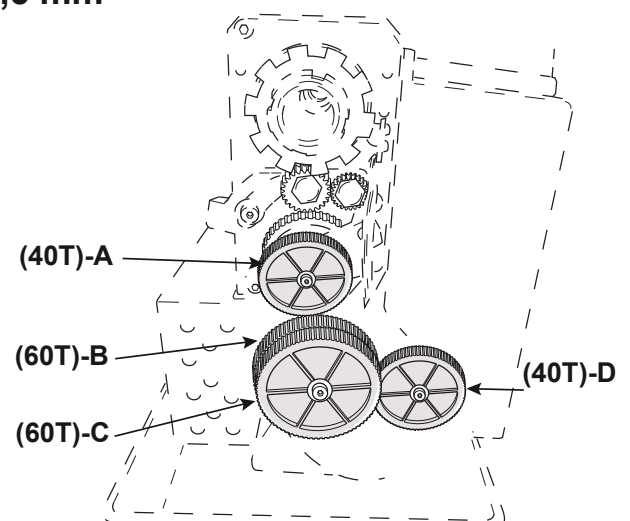
1 mm



1,25 mm



1,5 mm

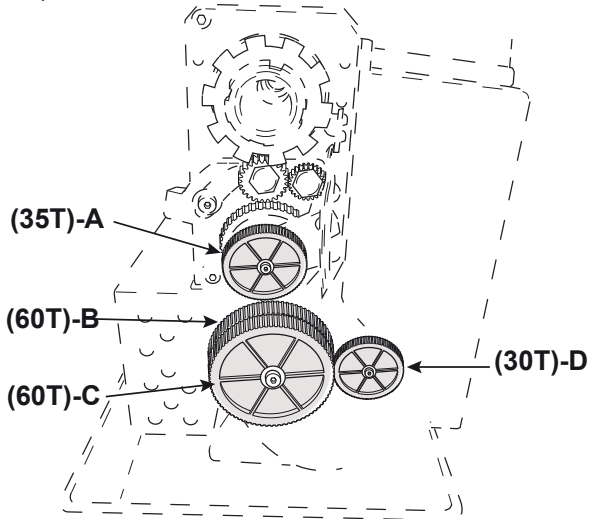




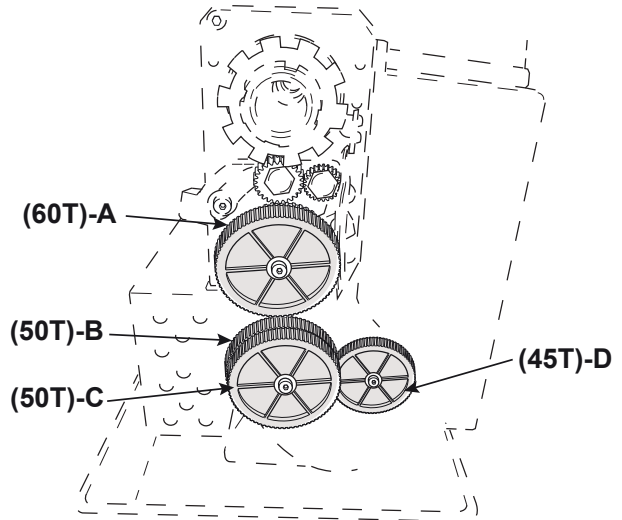
40



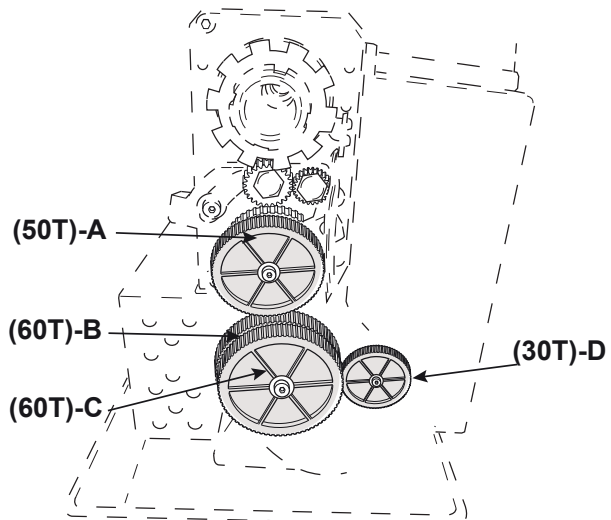
1,75 mm



2 mm



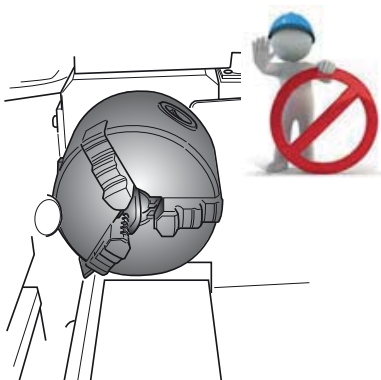
2,5 mm



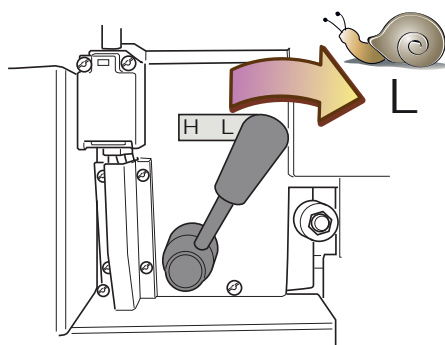
IT Esempio configurazione EN Example configuration DE Konfigurationsbeispiel
 FR Exemple de configuration ES Ejemplo de configuración PT Exemplo de configuração
 NL Voorbeeld van configuratie FI Esimerkki konfiguoinnista DA Eksempel på konfiguration
 SV Exempel på konfigurering NO Eksempel på konfigurering PL Przykład konfiguracji RU
 Пример конфигурации BG Примерна конфигурация HR Primjer konfiguracije SR Primer
 konfiguracije EL Παράδειγμα διαμόρφωσης LV Konfigurācijas piemērs LT Konfigūravimo
 pavyzdys RO Exemplu de configurație SK Příklad konfigurácie HU Példa konfigurációra ET
 Konfiguratsiooni näide CS Příklad konfigurace SL Primer konfiguracije TR Yapılandırma
 örneği

100 / ,

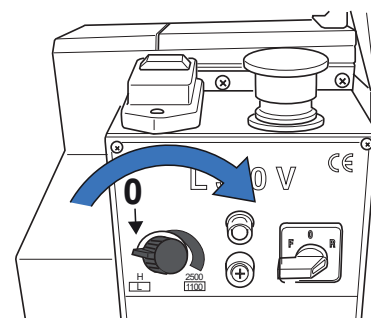
1



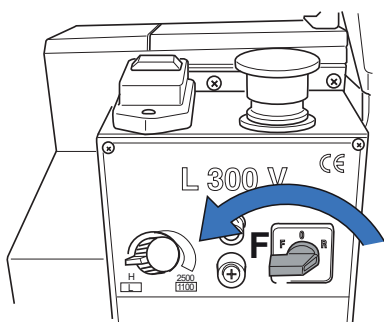
2



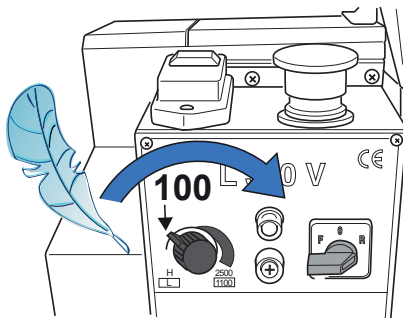
3



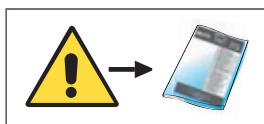
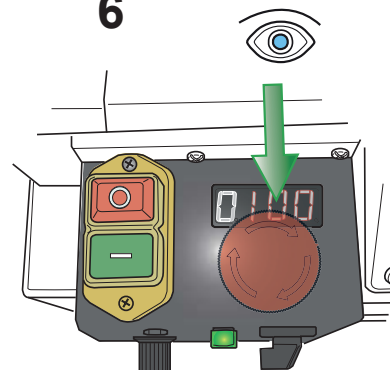
4



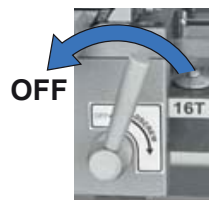
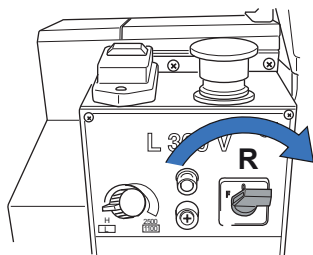
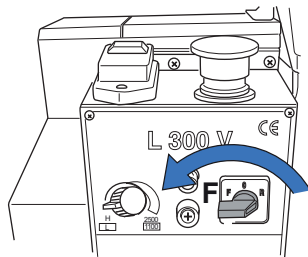
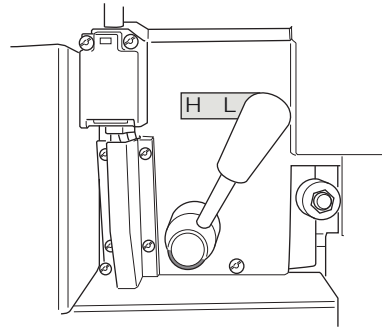
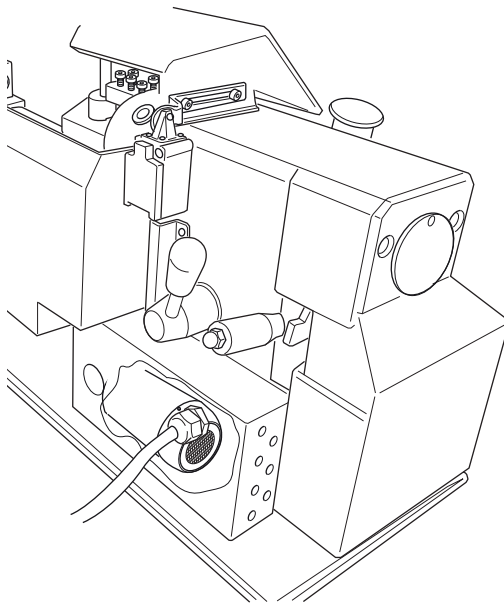
5



6

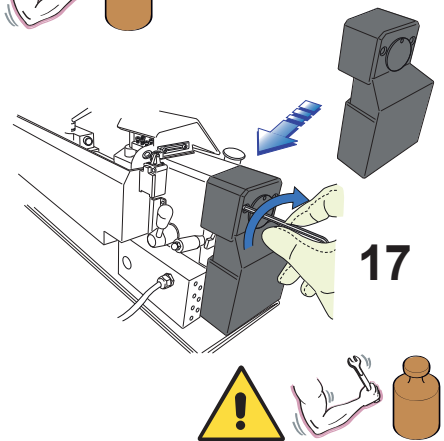
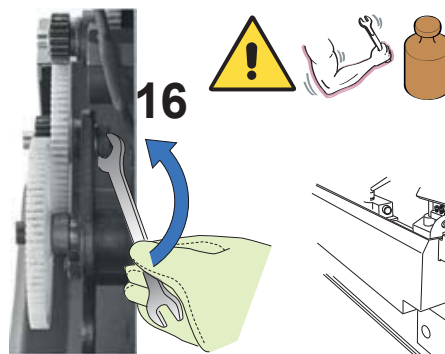
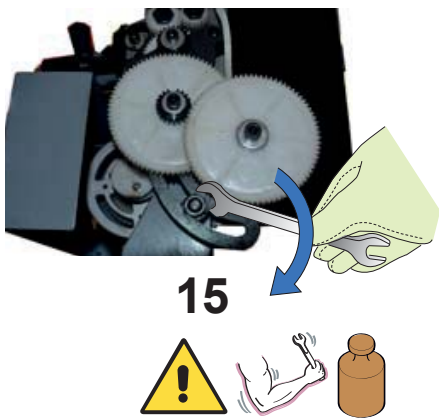
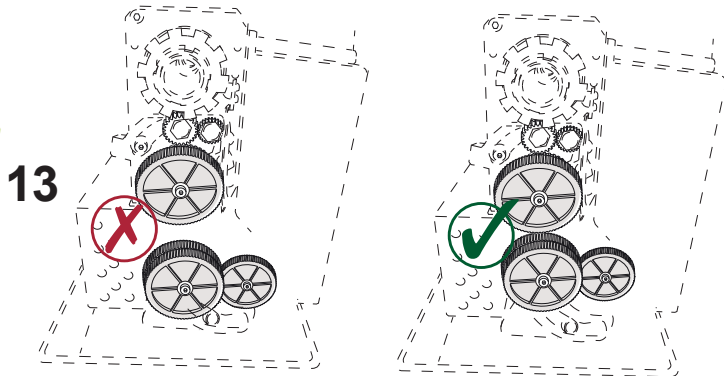
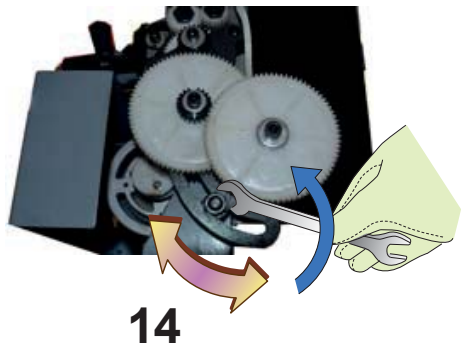
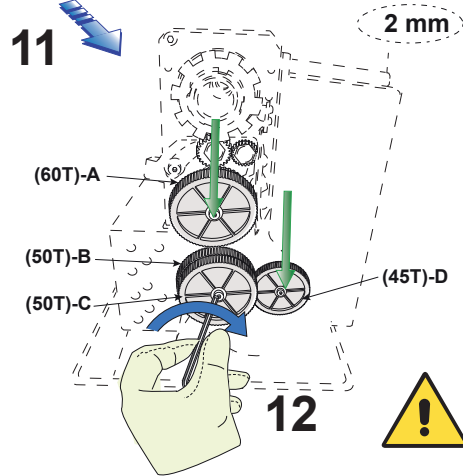
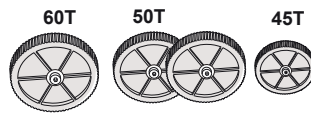
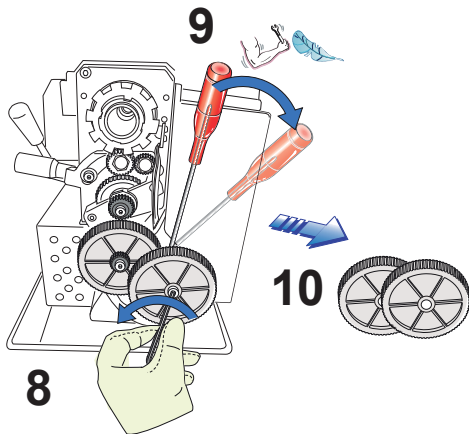


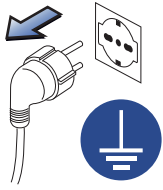
IT TORNITURA EN TURNING DE DREHEN FR TOURNAGE ES TORNEADO PT
 TORNEAMENTO NL DRAAIEN FI SORVAUKSEN DA DREJNING SV SVARVNING NO
 DREIING PL TOCZENIA RU ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ BG СТУГОВАНЕ HR TOKARENJE
 SR STRUGANJE EL ΤΟΡΝΕΥΣΗ LV VIRPOŠANAS LT TEKINIMO RO STRUNJIRE
 SK SÚSTRUŽENIE HU ESZTERGÁLÁS ET TREIMISEKS CS SOUSTRUŽENÍ SL
 STRUŽENJA TR TORNALAMA



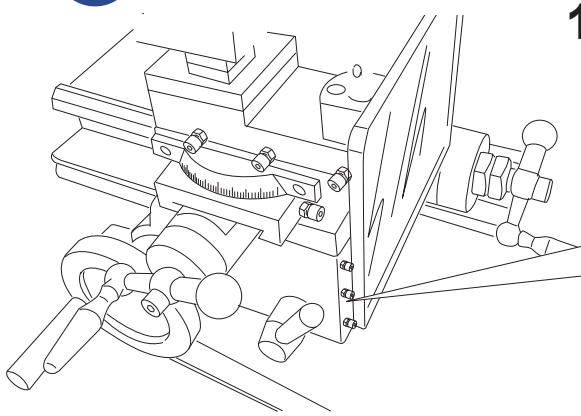
IT Esempio configurazione di FILETTATURA **EN** Example THREADCUTTING configuration **DE** Konfigurationsbeispiel GEWINDEBOHREN **FR** Exemple de configuration de FILETAGE **ES** Ejemplo de configuración de ROSCADO **PT** Exemplo de configuração para ABERTURA DE ROSCAS **NL** Voorbeeld van configuratie voor DRAADSNIJDEN **FI** Esimerkki KIERTEITYKSEN konfiguroinnista **DA** Eksempel på konfiguration af GEVINDSKÆRING **SV** Exempel på konfigurering för GÅNGNING **NO** Eksempel på konfigurering av GJENGESKJÆRING **PL** Przykład konfiguracji GWINTOWANIA **RU** Пример конфигурации для НАРЕЗКИ РЕЗЬБЫ **BG** Примерна конфигурация ФИЛЕТИРАНЕ **HR** Primjer konfiguracije za UREZIVANJE NAVOJA **SR** TOPNEUŠHŠ **EL** Παράδειγμα διαμόρφωσης ΣΠΕΙΡΟΤΟΜΗΣΗΣ **LV** VĪTŅOŠANAS konfigurācijas piemērs **LT** SROIEGIMO konfigūravimo pavyzdys **RO** Exemplu de configurație DE FILETARE **SK** Príklad konfigurácie pre REZANIE ZÁVITOV **HU** MENETVÁGÁS példa konfigurációra **ET** Konfiguratsiooni näide KEERMESTAMISEKS **CS** Příklad konfigurace pro ŘEZÁNÍ ZÁVITŮ **SL** Primer konfiguracije REZANJA NAVOJA **TR** DİŞ ÇEKME yapılındırma örneği

STUD GEAR BOX	PITCH MM	STUD GEAR BOX			
		A	B	C	D
A	0.5	40	60	30	60
C	0.7	35	60	40	50
D	0.8	40	60	40	50
	1	60	45	30	60
	1.25	40	60	50	40
	1.5	40	60	60	40
	1.75	35	60	60	30
	2	60	50	50	45
	2.5	50	60	60	30

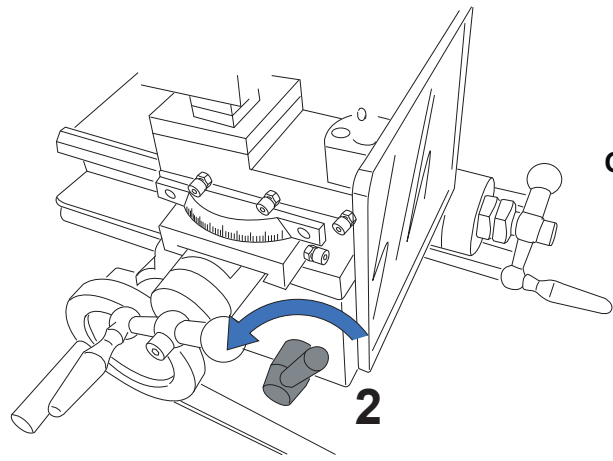
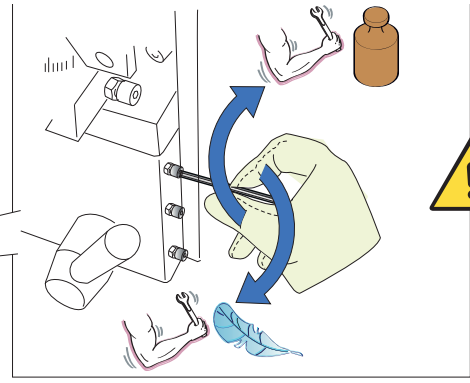




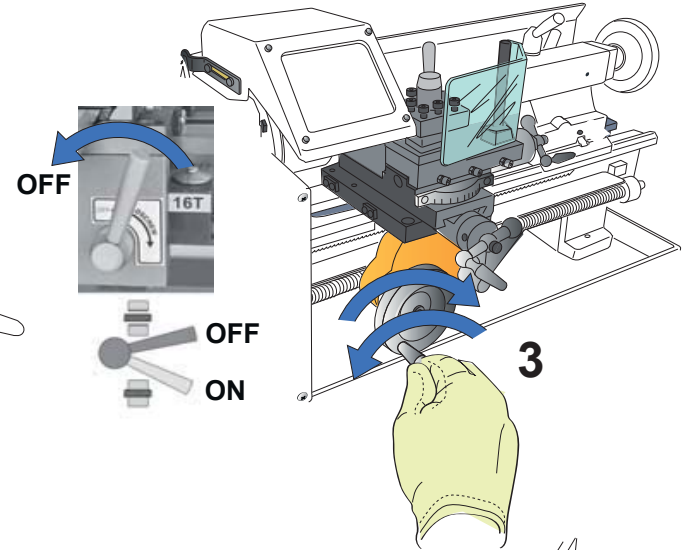
11-14-
15-17



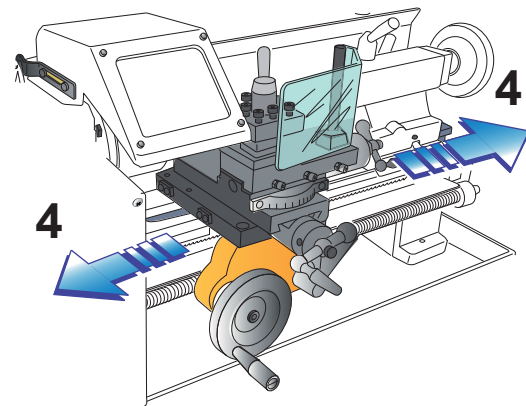
1



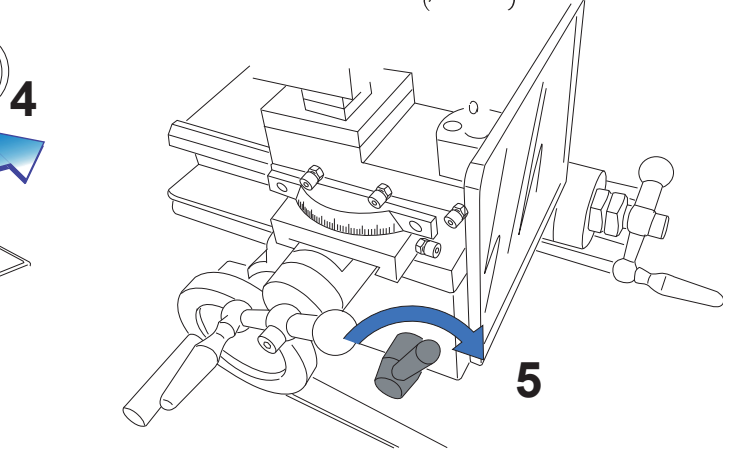
2



3

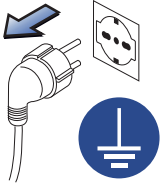


4

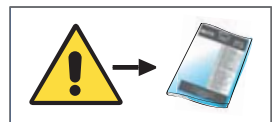
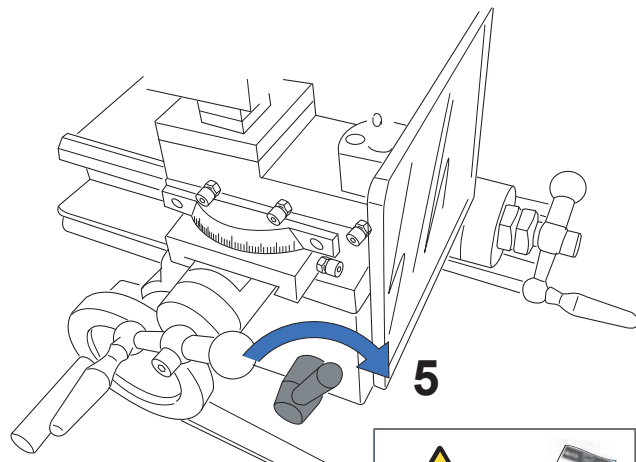
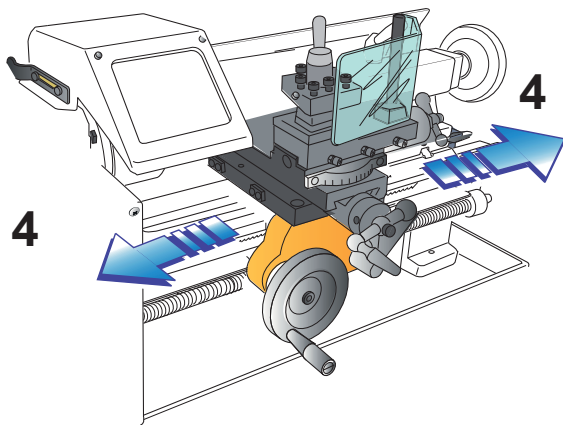
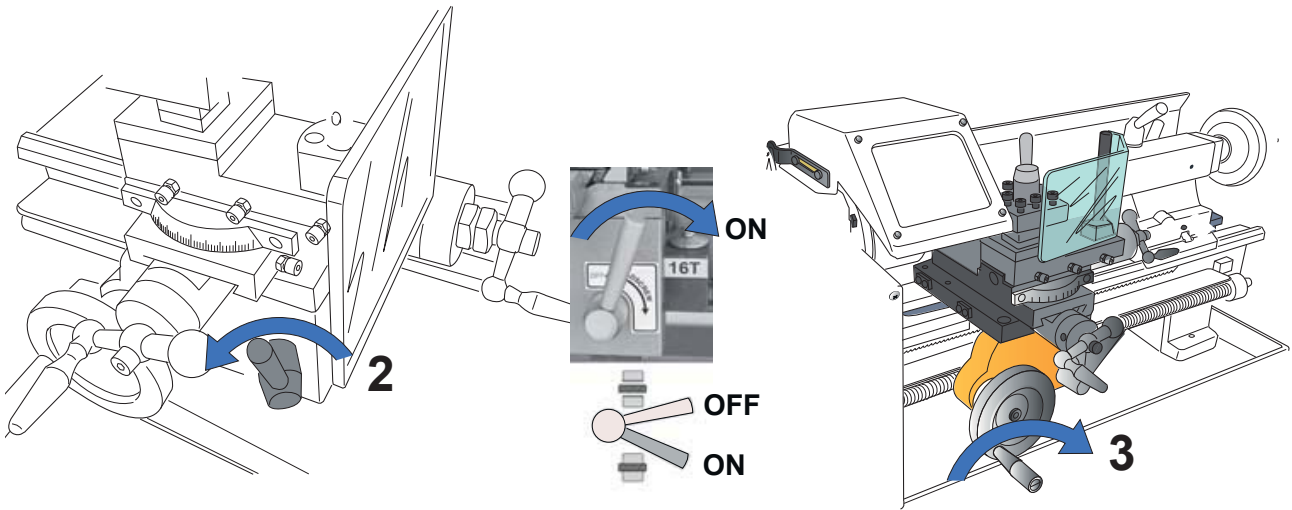
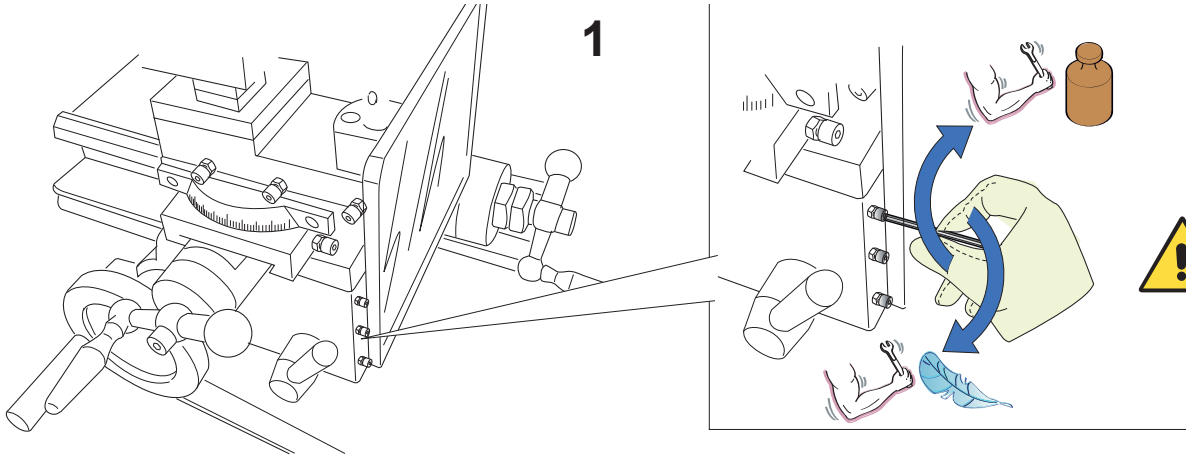


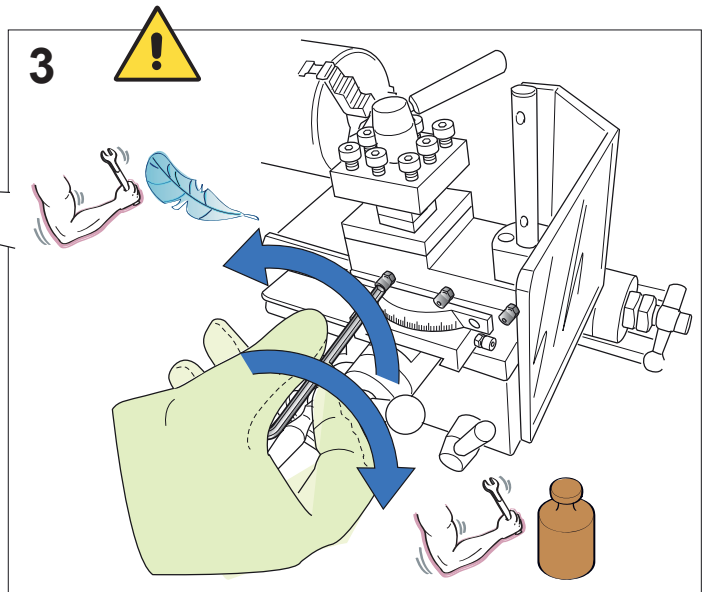
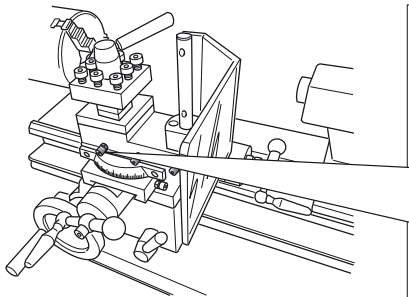
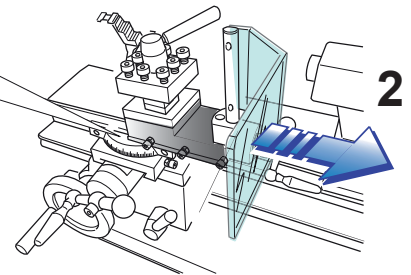
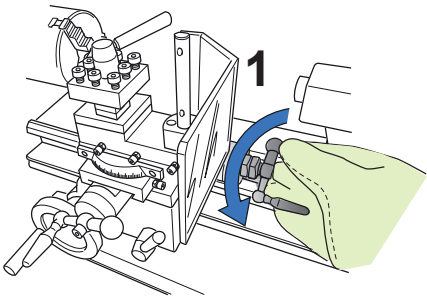
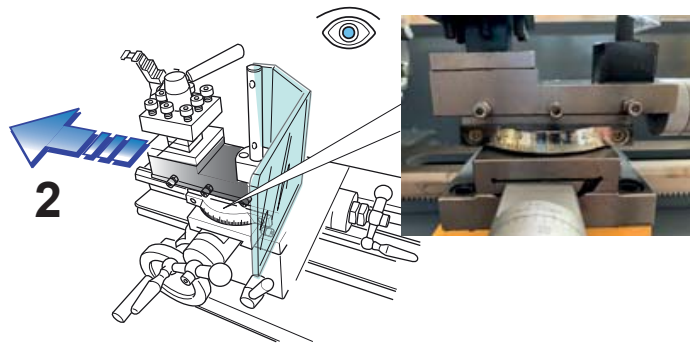
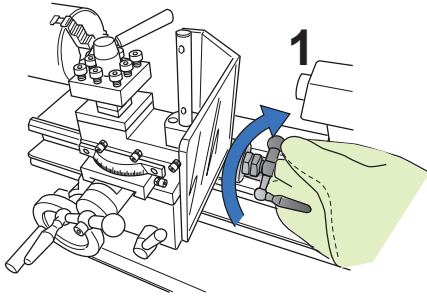
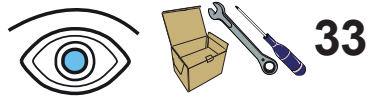
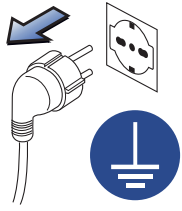
5

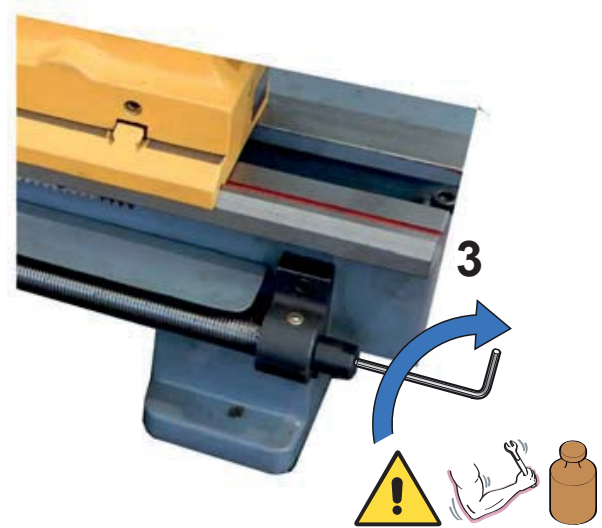
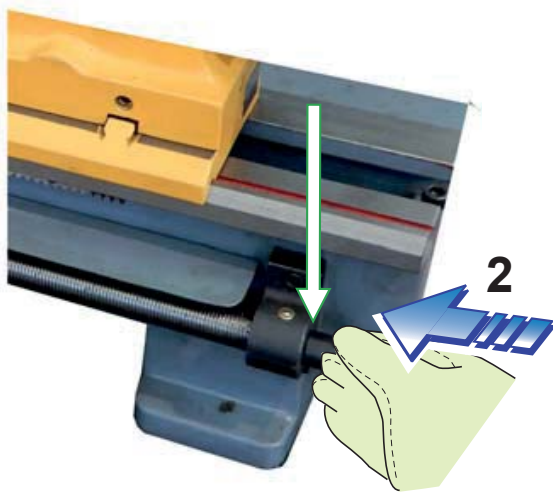
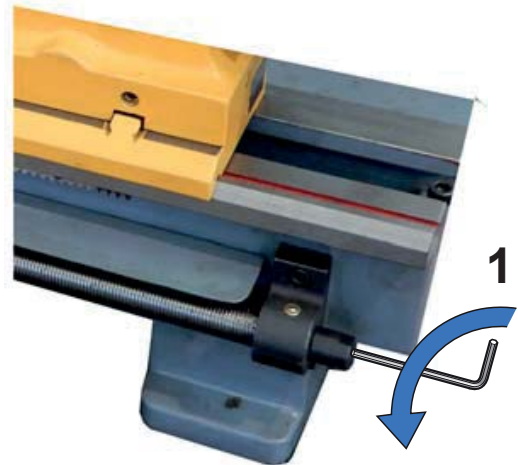
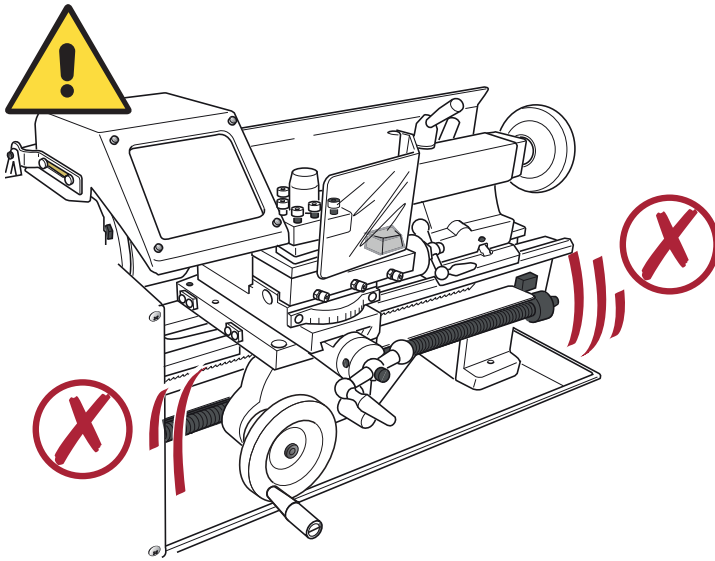
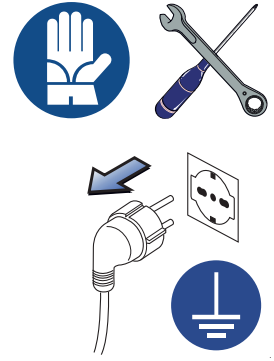


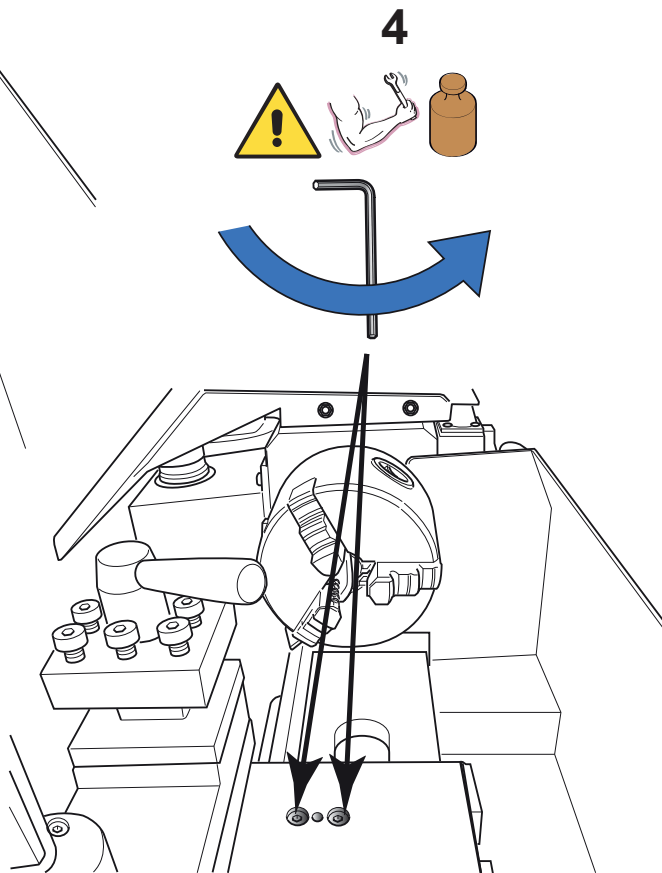
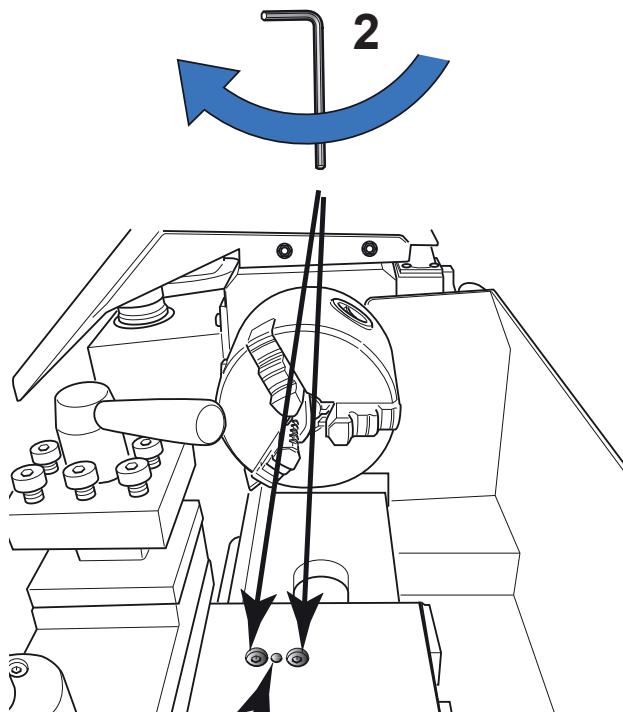
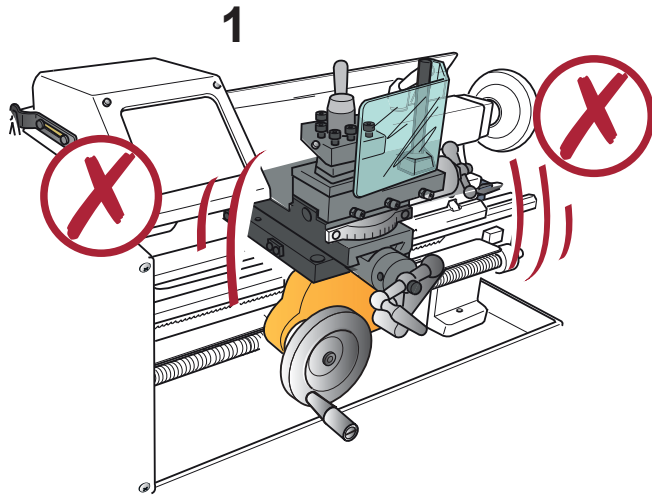


11-14-
15-17

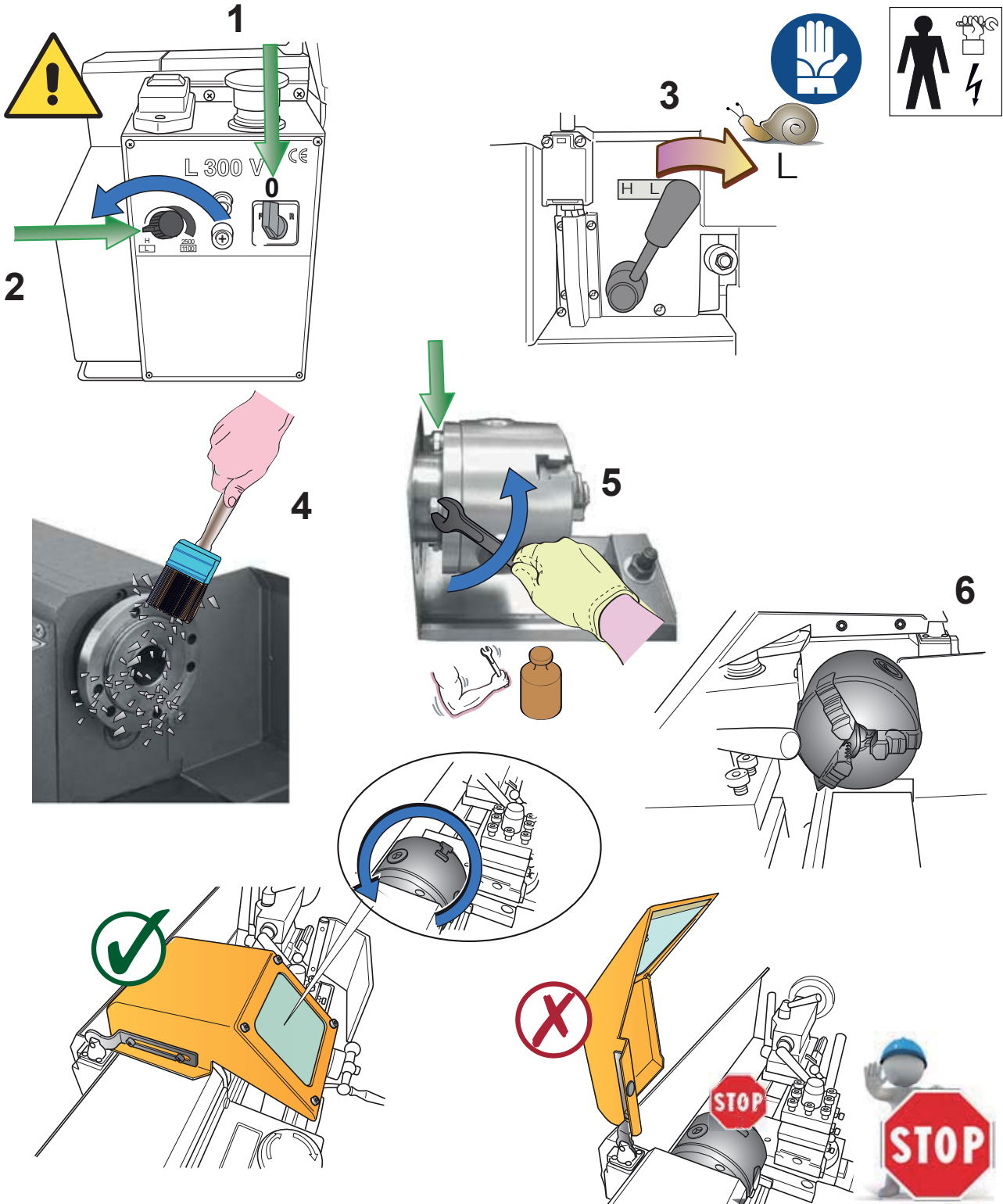


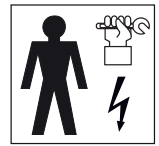




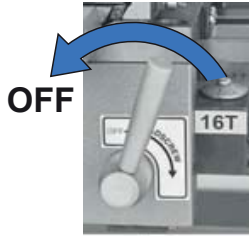


IT COLLAUDO EN TEST RUN DE ABNAHME FR CONTRÔLE TECHNIQUE ES PRUEBA DE ENSAYO PT TESTAUS NL BEPROEVING FI TESTAUS DA AFPRØVNING SV PROVKÖRNING NO SLUTTKONTROLL PL BADANIE TECHNICZNE RU ПРИЁМОЧНЫЕ ИСПЫТАНИЯ BG ТЕСТБАНЕ HR TESTIRANJE SR TESTIRANJE EL ΔΟΚΙΜΗ LV PĀRBAUDE LT IŠBANDYMAS RO TESTAREA SK TESTOVANIE HU TESZTELÉS ET KATSETAMINE CS TESTOVÁNÍ SL PRESKUŠANJE TR TEST

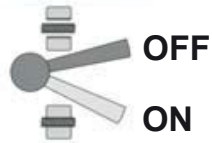




7



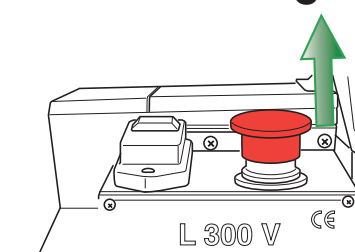
OFF



OFF

ON

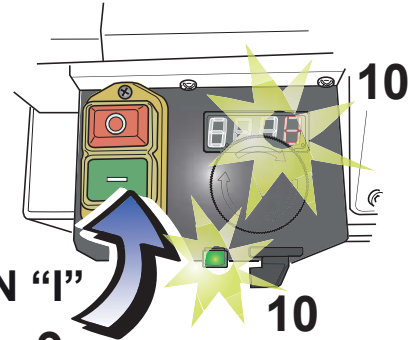
8



L 300 V CE

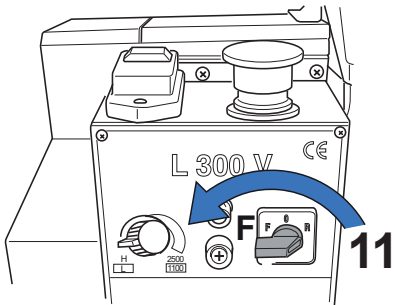
ON "I"

9



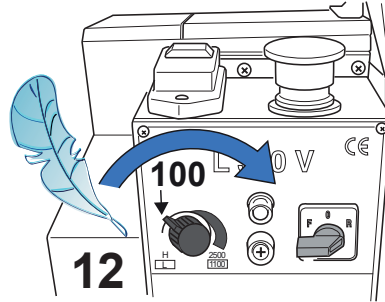
10

10



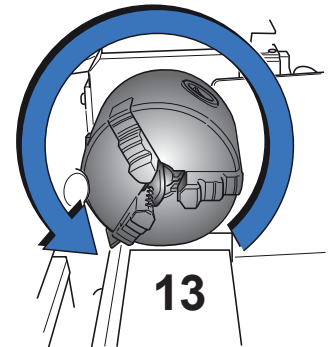
L 300 V CE

11



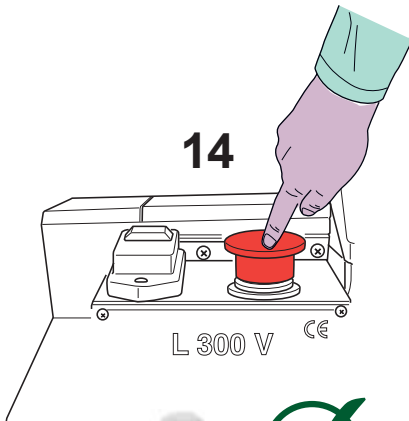
100 L 300 V CE

12

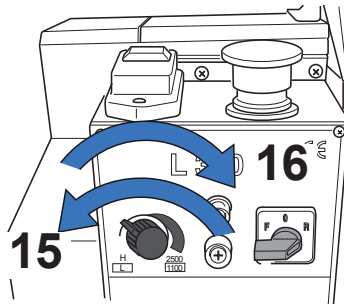


13

14



L 300 V CE

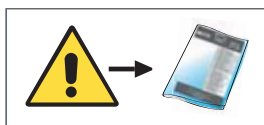
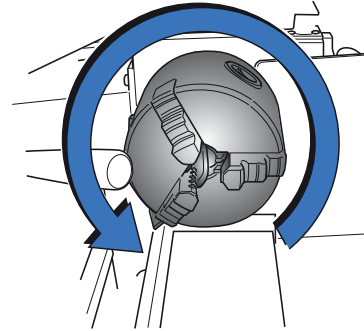
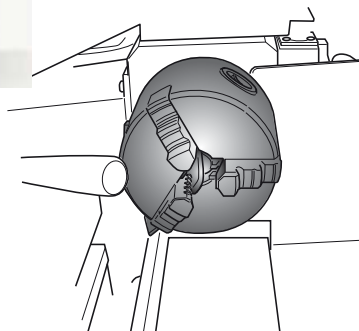


15

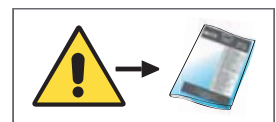
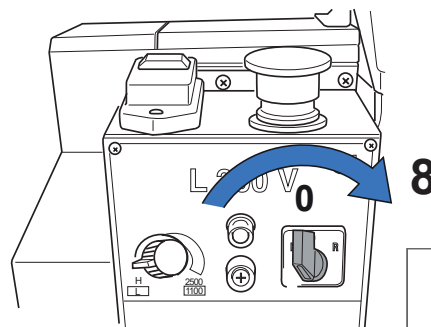
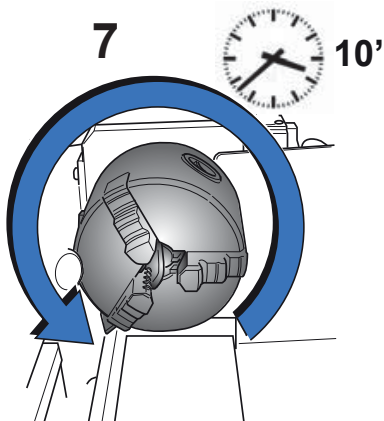
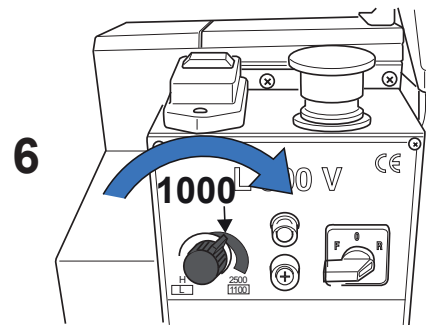
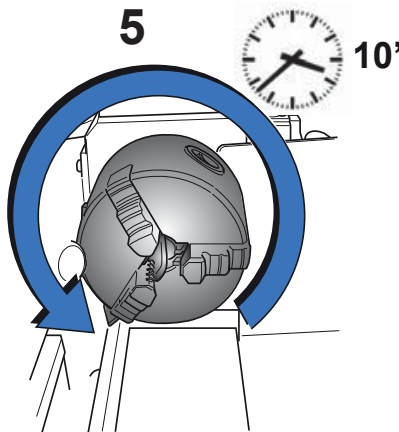
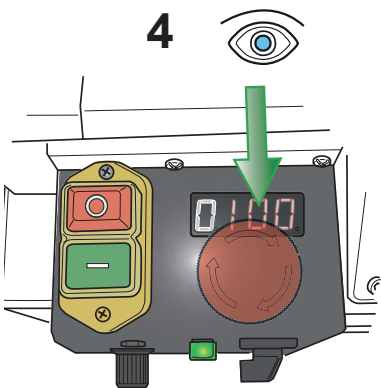
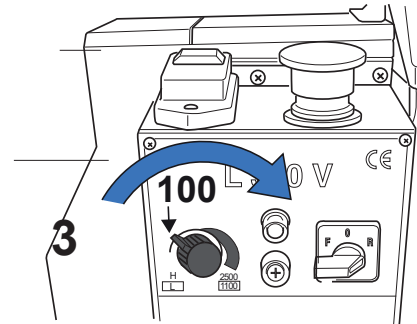
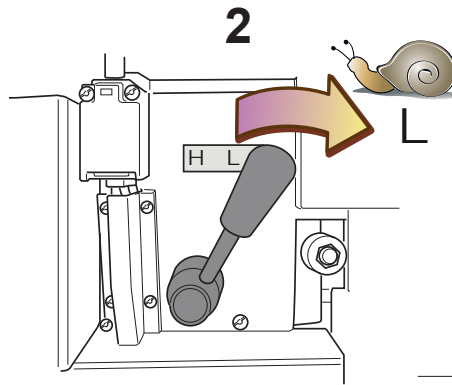
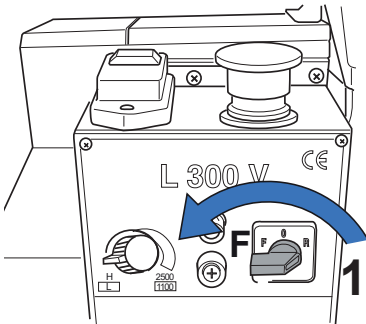
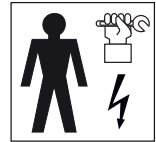
L 300 V CE

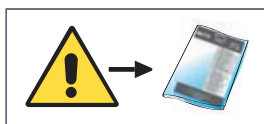
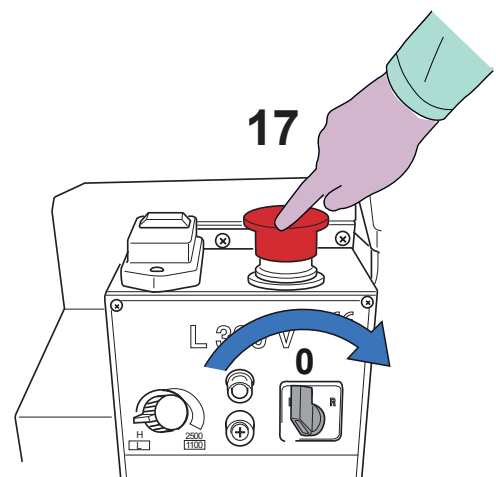
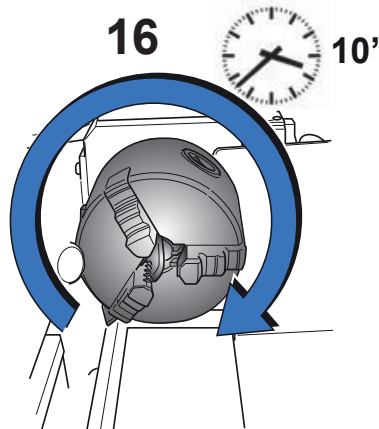
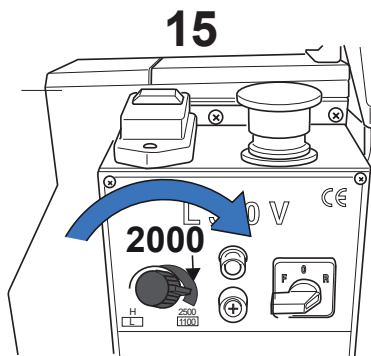
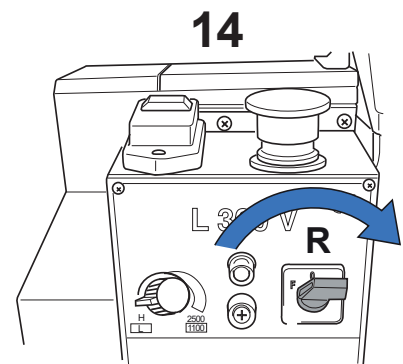
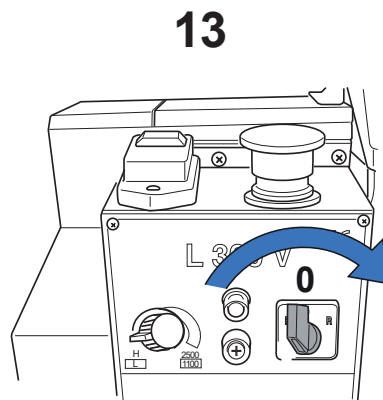
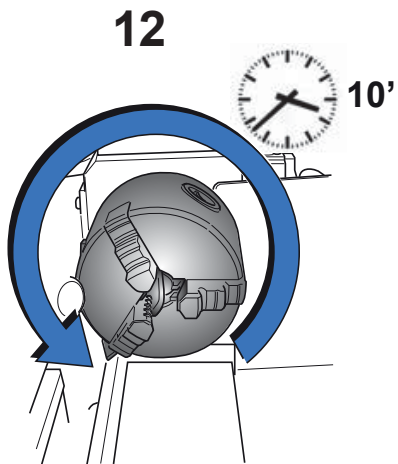
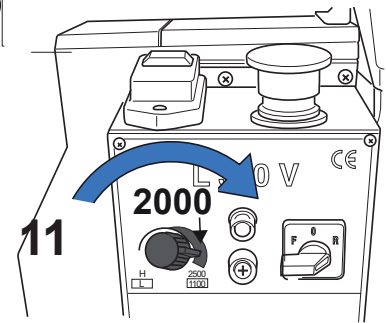
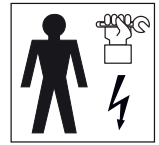
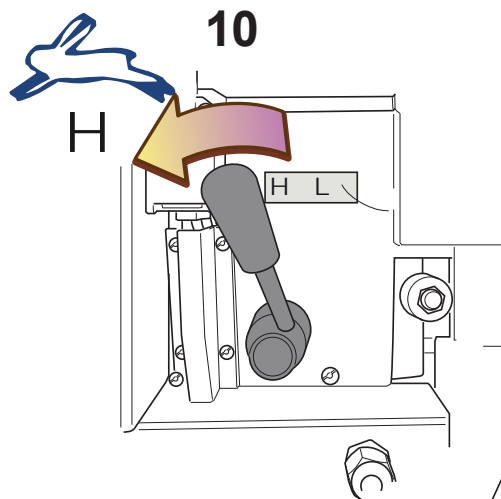
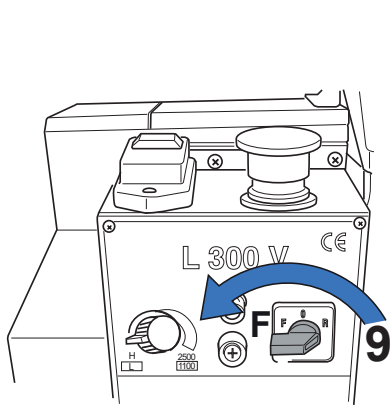
16

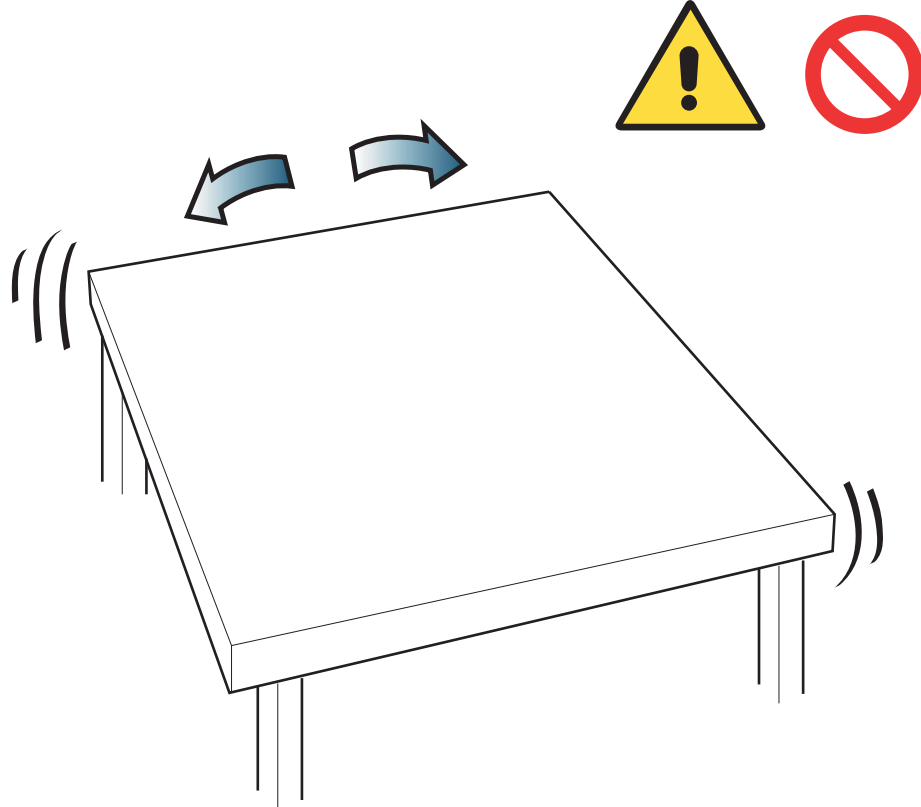
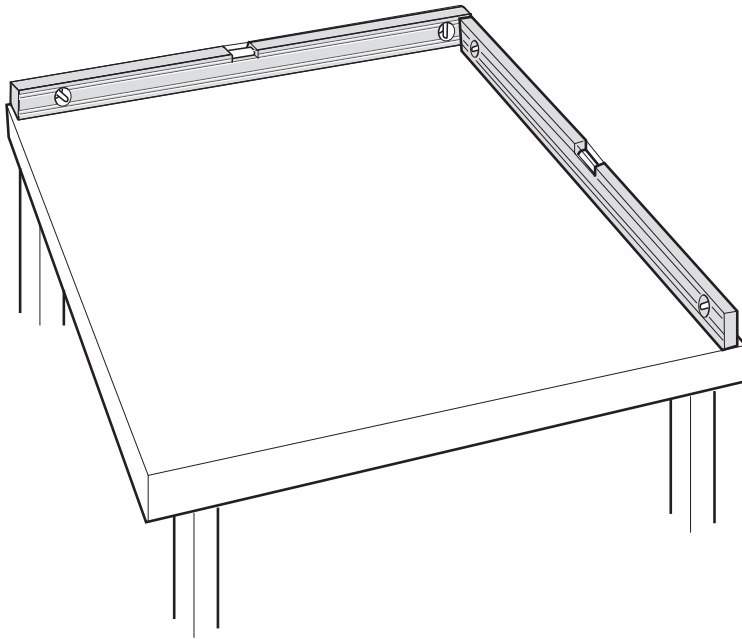
17

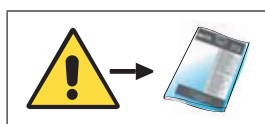
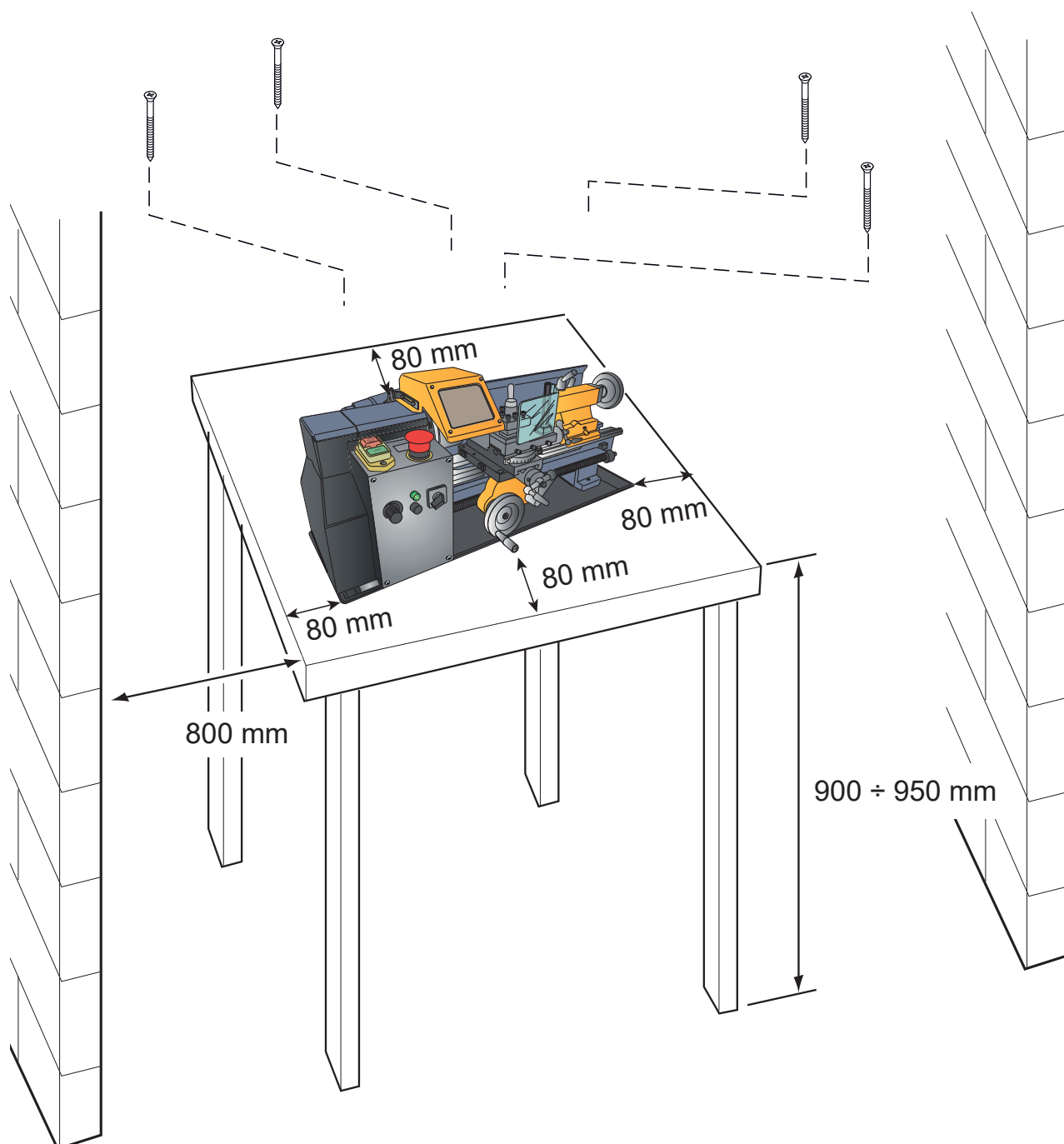


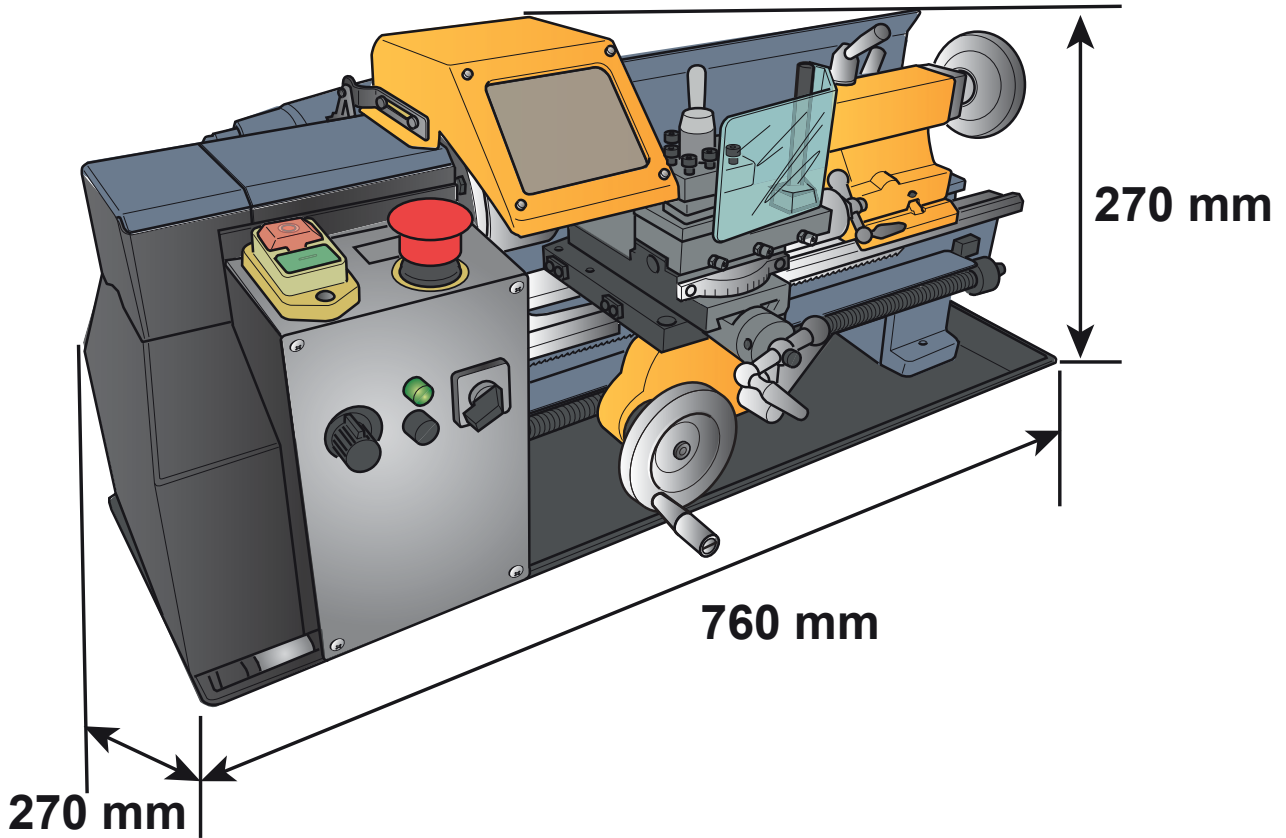
IT RODAGGIO EN RUNNING IN DE EINLAUF FR RODAGE ES RODAJE PT DOCIERANIE
 NL INLOPEN FI TOTUTUSAJO DA TILKØRING SV INKÖRNING NO INNKJØRING PL
 DOCIERANIE RU ОБКАТКА BG ИЗПИТВАНЕ HR RAZRADA SR RAZRADA EL ΣΤΡΩΣΙΜΟ
 LV PIESTRĀDE LT PARENGIMAS RO RODAJUL SK ZÁBEH HU BEJÁRATÁS ET
 SISSETÖÖTAMINE CS ZÁBĚH SL UTEKANJE TR ALIŞTIRMA

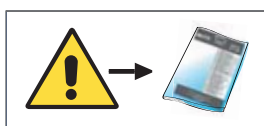
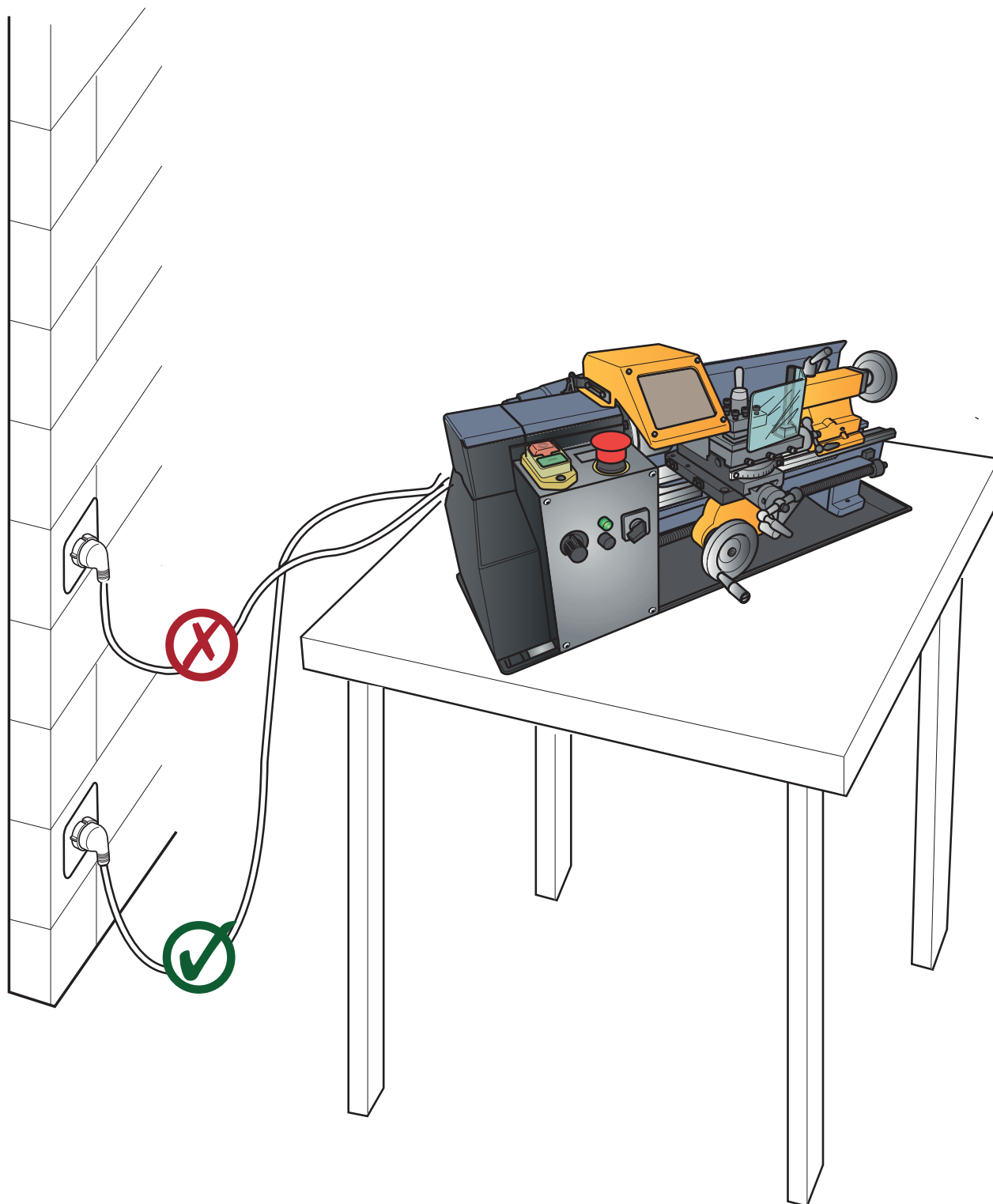


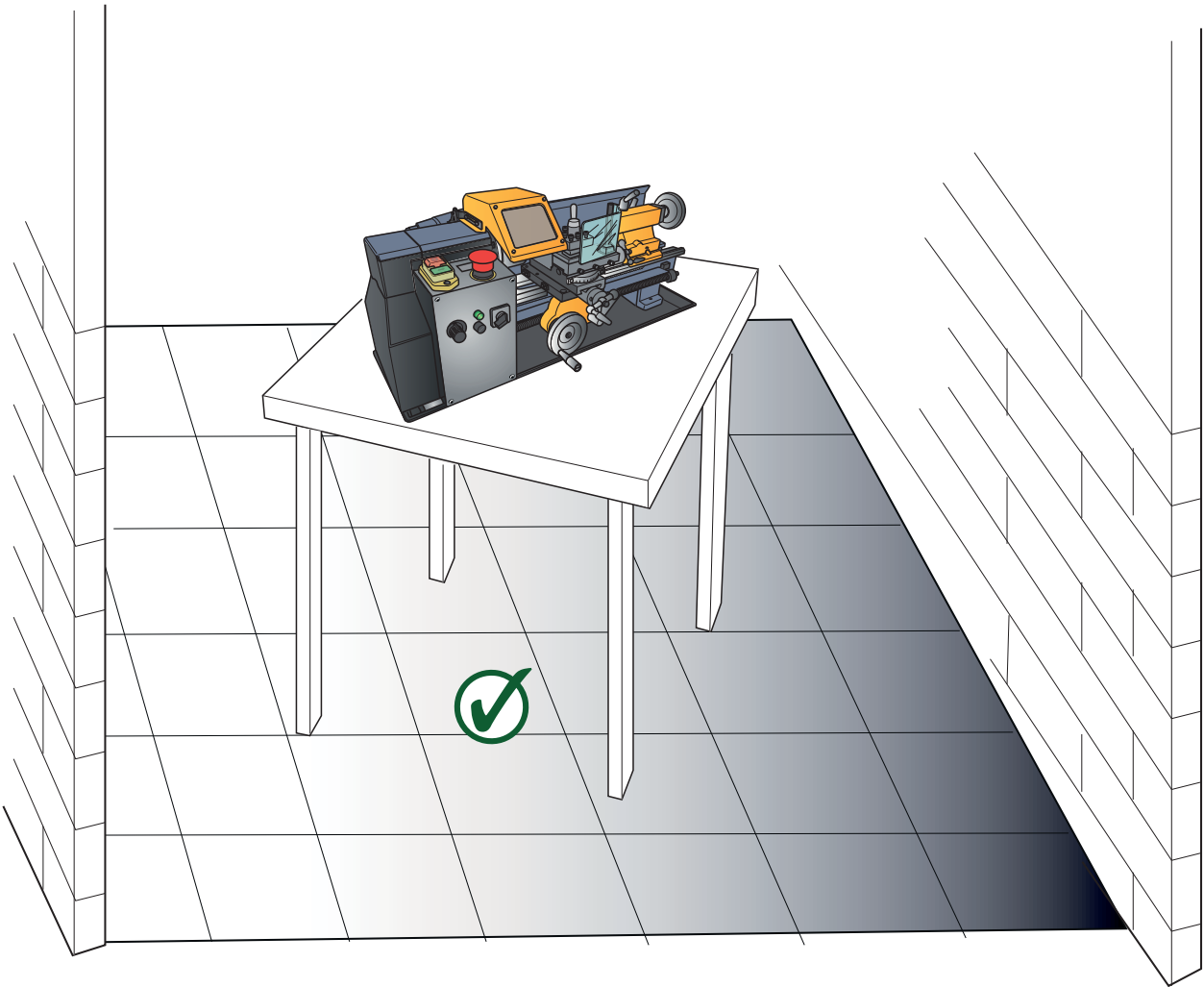
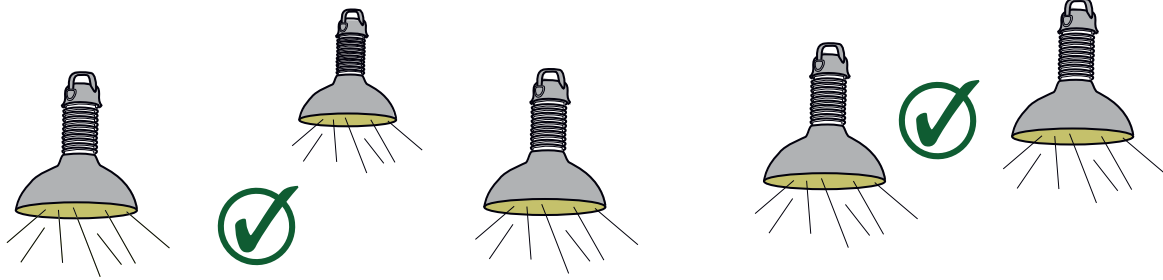


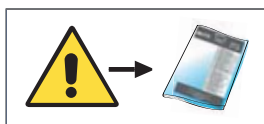
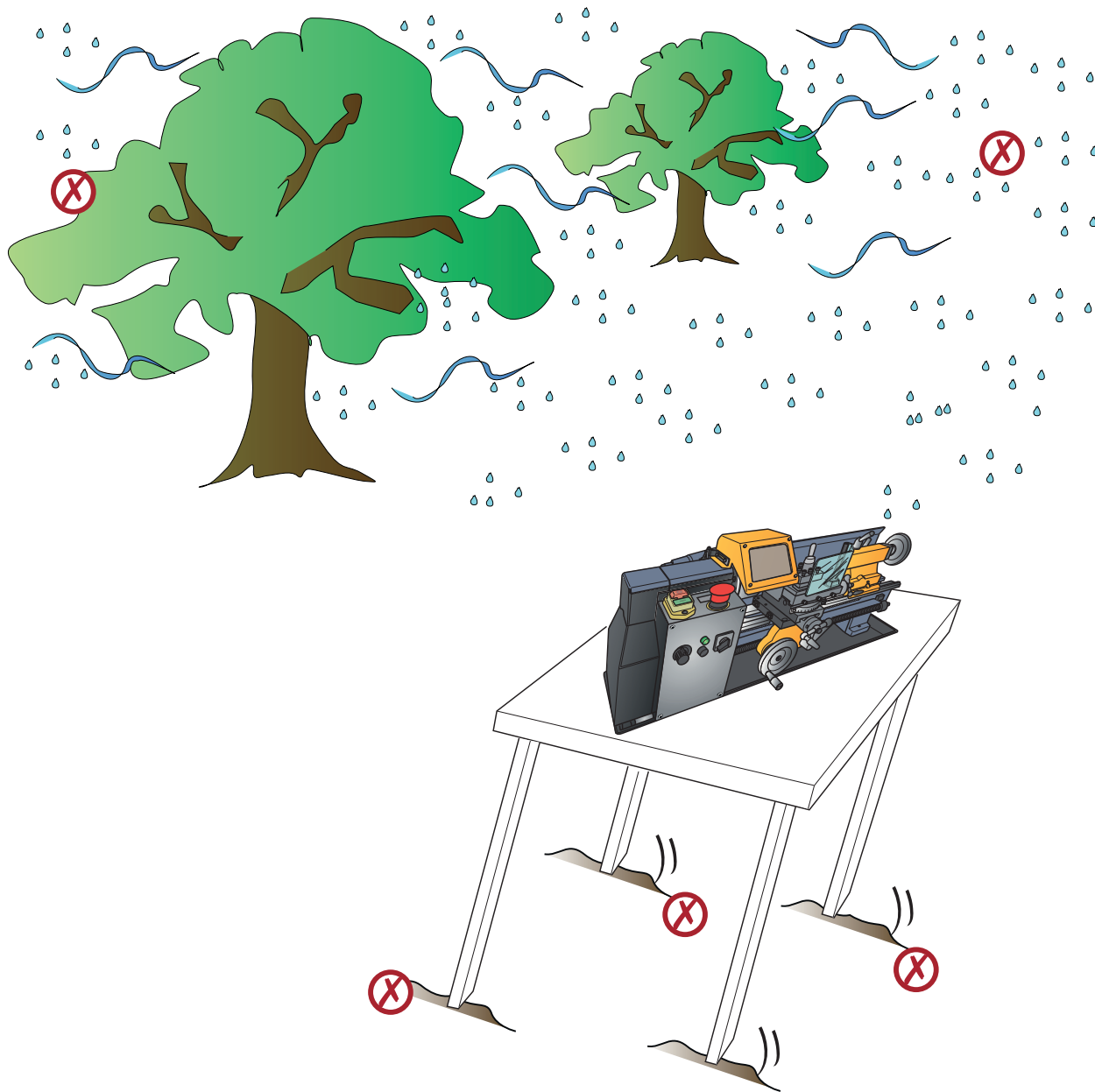


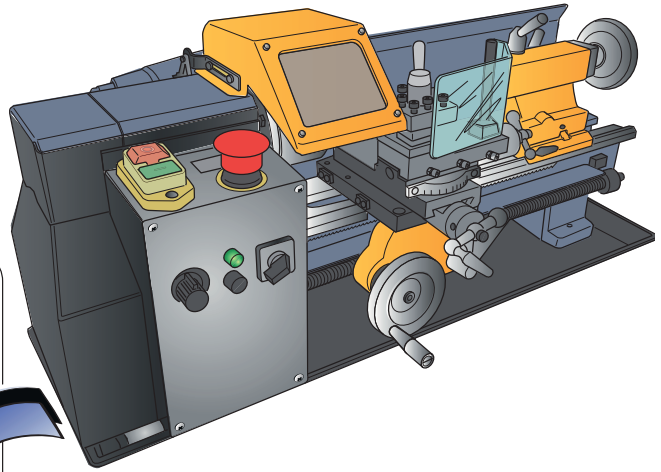






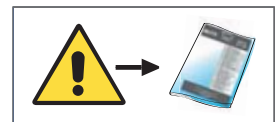
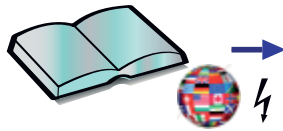


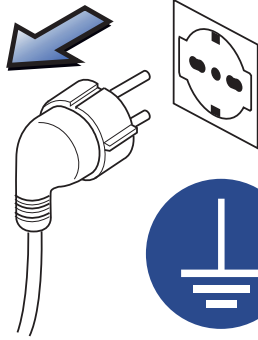




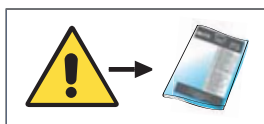
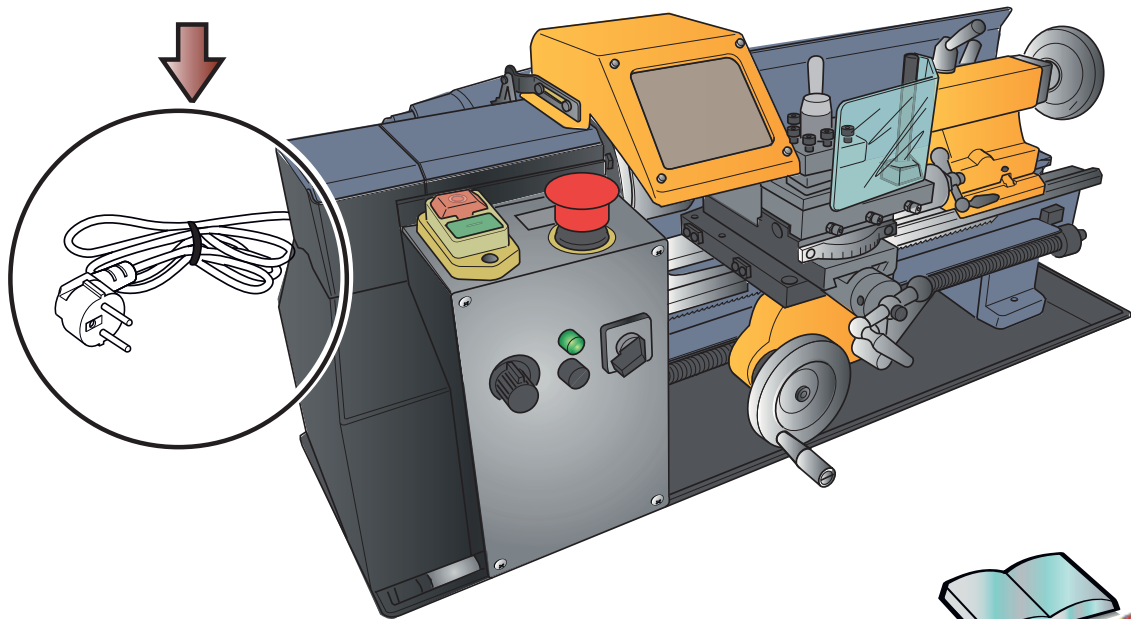
FEMI S.p.A. | Via del Lavoro, 4 | 40023 Castel Guelfo (BO) – Italia

Art.	Lathe Machine DIGITO ML350		
Machine No.	20008048	Voltage(V)	230
Month/Year	11/2020	Frequency(Hz)	50
Spindle Taper	MT 3	Ampere(A)	2.2
Power(kw)	0.5	Net Weight(kg)	40





www.femi.it



USO CONSENTITO - La macchina è stata progettata e costruita per operazioni di filettatura e tornitura di materiali metallici a freddo. Durante le fasi di lavorazione il pezzo viene trattenuto da un mandrino e lavorato con appositi utensili (non forniti con la macchina).

USO NON CONSENTITO - È vietato:

- lavorare materiali non metallici organici e/o alimentari.
- lavorare materiali che possono, per effetto della lavorazione, emettere sostanze nocive.
- utilizzare qualsiasi tipo di lubrificante durante il taglio.
- Modificare il tornio, i dispositivi di sicurezza, i protettori o gli interruttori.



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

RISCHI RESIDUI

Rischio di sezionamento - Tale rischio è identificato con il simbolo:



Precauzioni da adottare

- Nella fase di tornitura non utilizzare guanti da lavoro.
- Tenere lontano le mani dalla zona di lavoro.
- Non asportare residui di tornitura o spezzoni con il mandrino in rotazione.

Rischio di attrito o abrasione - Tale rischio è dovuto alla presenza del mandrino in rotazione.

Precauzioni da adottare

- Nella fase di lavorazione non utilizzare guanti da lavoro.
- Tenere lontano le mani dalla zona di lavoro.
- Non asportare residui di tornitura o spezzoni con il mandrino in rotazione.

Rischio di eiezione di materiali solidi - Tale rischio è dovuto alla presenza del mandrino in rotazione.

Precauzioni da adottare

- Nella fase di lavorazione indossare sempre i dispositivi personali di protezione: occhiali antinfortunistici, maschera, ottoprotettore e scarpe da lavoro.

- Non avvicinare il volto alla zona di tornitura;
- lasciare cadere il pezzo tornito sul basamento della macchina;
- evitare assolutamente di avvicinare le mani alla zona di rotazione del mandrino;
- ridurre la pressione nel momento di contatto tra utensile e pezzo, per evitare la rottura dell'utensile stesso;
- per i torni con elettronica in caso di pressioni di tornitura eccessive interviene il limitatore amperometrico;
- alleggerire la pressione di tornitura 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 COMPATIBILITÀ ELETTRROMAGNETICA - 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.



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 built for turning and threadcutting cold metal. During machining, the workpiece is held by a chuck and machined with tools (not included).

UNINTENDED USE - IT is forbidden to:

- operate on non-metals, organic materials and/or food stuffs;
- operate on materials which may release toxic substances during the work process.
- use any type of lubricant during cutting.
- modify the lathe, the safety devices, guards or switches;

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

RESIDUAL RISKS

Severing hazard - Risk indicated by this symbol:



Precautions to be taken

- When turning with the tool do not wear work gloves.
- Keep hands away from the work area.
- • Never remove swarf or fragments from the machine when the chuck is rotating.

Friction or abrasion hazard - This risk is due to the presence of the rotating chuck.


Precautions to be taken

- When working with the tool do not wear work gloves.
- Keep hands away from the work area.
- • Never remove swarf or fragments from the machine when the chuck is rotating.


Risk of flying debris - This risk is due to the presence of the rotating chuck.

Precautions to be taken

- Always wear the necessary personal protective equipment during machining operations: safety goggles, face mask, hearing defenders and safety shoes.


- 
 - Keep your face away from the turning area;
 - Let the turned piece fall onto the base of the machine;
 - Never bring hands anywhere near the rotating chuck zone;
 - To avoid breaking the tool, reduce pressure as soon as the tool comes into contact with the workpiece;
 - for electronic lathes, in the event of excessive turning pressures, the current limiter will trip.
 - Lessen the turning 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 thermomagnetic circuit breaker to protect all conductors from short circuit and overloads.

 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.

ZULÄSSIGE VERWENDUNG - Die Maschine wurde zum Gewindebohren und Drehen von Materialien auf Eisenbasis im Kaltzustand konstruiert und gebaut.
Bei der Bearbeitung wird das Werkstück von einer Spindel gehalten und mit entsprechenden Werkzeugen (nicht im Lieferumfang der Maschine) bearbeitet.

UNZULÄSSIGE VERWENDUNG - ES ist verboten:

- nichtmetallische organische Materialien und Lebensmittel zu bearbeiten
- Materialien zu bearbeiten, bei denen durch die Bearbeitung gesundheitsschädliche Stoffe freigesetzt werden könnten
- ein beliebiges Schmiermittel beim Schneiden zu verwenden.
- Drehmaschine, Sicherheits- und Schutzvorrichtungen oder Schalter zu verändern

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

RESTRISIKEN

Gefährdung durch Abtrennen - Diese Gefährdung wird mit folgendem Symbol signalisiert:



Zu treffende Sicherheitsvorkehrungen

- Während des Drehvorgangs keine Arbeitshandschuhe tragen.
- Die Hände vom Arbeitsbereich fernhalten.
- Keine Bearbeitungsreste oder sonstige Werkstücke entfernen, während sich die Spindel dreht.

Gefährdung durch Reib- oder Abtragvorgänge - Die Gefährdung besteht durch die rotierende Spindel.


Zu treffende Sicherheitsvorkehrungen

- Während des Schleifens keine Arbeitshandschuhe tragen.
- Die Hände vom Arbeitsbereich fernhalten.
- Keine Bearbeitungsreste oder sonstige Werkstücke entfernen, während sich die Spindel dreht.

Gefährdung durch Auswurf fester Partikel - Die Gefährdung besteht durch die rotierende Spindel.

Zu treffende Sicherheitsvorkehrungen


- Während der Bearbeitung stets die persönliche Schutzausrüstung benutzen: Schutzbrille, Schutzmaske, Gehörschutz und Sicherheitsschuhe.


- 
 - Das Gesicht nicht an den Drehbereich heranzuführen;
 - Das geschnittene Werkstück auf das Gestell der Maschine fallen lassen;
 - Keinesfalls die Hände an den Drehbereich der Spindel heranzuführen;
 - Wenn das Werkzeug das Werkstück berührt, den Druck verringern, um zu verhindern, dass das Werkzeug bricht;
 - auf Drehmaschinen in elektronischer Version löst der Strombegrenzer bei übermäßigem Drehdruck aus;
 - den Drehdruck 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.

 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 realen Gebrauchsbedingungen festgelegt werden.

USAGE AUTORISÉ - La machine a été conçue et construite pour les opérations de filetage et de tournage des matériaux métalliques à froid.
Pendant les phases d'usinage, la pièce est retenue par un mandrin et usiné au moyen des outils appropriés (non fournis avec la machine).

USAGE NON AUTORISÉ - IL EST interdit de :

- Traiter des matériaux non métalliques organiques et/ou alimentaires.
- Traiter des matériaux pouvant, par effet de l'usinage, émettre des substances nocives.
- utiliser n'importe quel type de lubrifiant pendant la coupe.
- Modifier le tour, les dispositifs de sécurité, les protections ou les interrupteurs.

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

RISQUES RÉSIDUELS

Risque de sectionnement - Ce risque est identifié par le symbole suivant :



Précautions à adopter

- Ne pas utiliser des gants de travail pendant la phase de tournage.
- Maintenir les mains éloignées de la zone de travail.
- Ne pas retirer des copeaux ou des tronçons de tournage avec le mandrin en rotation.

Risque de frottement ou d'abrasion - Ce risque est lié à la présence du mandrin en rotation.

Précautions à adopter


- Ne pas utiliser des gants de travail pendant la phase de travail.
- Maintenir les mains éloignées de la zone de travail.
- Ne pas retirer des copeaux ou des tronçons de tournage avec le mandrin en rotation.

Risque d'éjection de matériaux solides - Ce risque est lié à la présence du mandrin en rotation.

Précautions à adopter

- Il est recommandé d'utiliser toujours les dispositifs personnels de protection pendant la phase de travail : lunettes de sécurité, masque, protection des oreilles et chaussures de sécurité.

- Ne pas approcher le visage à la zone de tournage ;
- laisser tomber la pièce tournée sur l'embase de la machine ;
- éviter absolument d'approcher les mains à la zone de rotation du mandrin ;


 • réduire la pression au moment du contact entre l'outil et la pièce, afin d'éviter la rupture de l'outil ;


- pour les tours avec électronique, en cas de pressions de tournage excessives, le limiteur ampèremétrique intervient ;
- réduire la pression de tournage 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 machines et 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 des 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.

 Les valeurs de vibration pendant l'usage réel de la machine peuvent être différentes de celles déclarées, 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.

USO PERMITIDO - La máquina se ha diseñado y fabricado para realizar operaciones de roscado y torneado en frío de materiales metálicos. Durante las fases de trabajo, la pieza está bloqueada por un mandril para su mecanizado con herramientas específicas (no incluidas con la máquina).

USO NO PERMITIDO - SE prohíbe:

- trabajar materiales no metálicos orgánicos y/o alimenticios.
- trabajar materiales que puedan generar sustancias nocivas durante la elaboración;
- utilizar cualquier tipo de lubricante durante el corte.
- Modificar el torno, los dispositivos de seguridad, las protecciones y los interruptores.



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

RIESGOS RESIDUALES

Riesgo de amputación - Se identifica con el símbolo:



Medidas de precaución

- No utilice guantes de trabajo durante la fase de torneado.
- Mantenga las manos alejadas de la zona de trabajo.
- No elimine los residuos de torneado ni los recortes cuando el mandril está girando.

Riesgo de roce o abrasión - Debido a la rotación del mandril.

Medidas de precaución

- No utilice guantes de trabajo durante la fase de elaboración.
- Mantenga las manos alejadas de la zona de trabajo.
- No elimine los residuos de torneado ni los recortes cuando el mandril está girando.

Riesgo de proyección de partículas - Debido a la rotación del mandril.

Medidas de precaución

- Utilice siempre equipos de protección individual durante el trabajo: gafas de protección, mascarilla, equipos de protección para el oído y calzado de seguridad.

- No acerque el rostro a la zona de torneado.
- Deje caer la pieza torneada sobre la bancada de la máquina.
- No aproxime las manos a la zona de rotación del mandril.



- Reduzca la presión cuando la herramienta toque la pieza para evitar que la herramienta se rompa.
- En los tornos con parte electrónica, el limitador amperimétrico se dispara si la presión de torneado es excesiva.
- Reduzca la presión de torneado 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 antirruído.

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.



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.

USO PERMITIDO - A máquina foi concebida e construída para executar operações de abertura de roscas e torneamento de materiais metálicos a frio. Durante as etapas de processo, a peça é retida por uma placa de fixação e maquinada com ferramentas adequadas (não fornecidas com a máquina).

USO NÃO PERMITIDO - É proibido:

- submeter ao processo materiais não metálicos, orgânicos e/ou alimentares.
- submeter ao processo materiais que podem emitir substâncias nocivas pelo efeito do processo.
- utilizar qualquer tipo de lubrificante durante o corte.
- Modificar o torno mecânico, os dispositivos de segurança, os protetores ou os interruptores.

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

RISCOS RESIDUAIS

Risco de ferimento este risco está identificado com o símbolo:



Precauções a adotar

- Durante o processo de torneamento, não utilize luvas de trabalho.
- Mantenha as mãos afastadas da zona de trabalho.
- Não remova resíduos de torneamento ou pedaços com a placa de fixação em rotação.

Risco de atrito ou abrasão - Este risco é decorrente da presença da placa de fixação em rotação.


Precauções a adotar

- Durante o processo, não utilize luvas de trabalho.
- Mantenha as mãos afastadas da zona de trabalho.
- Não remova resíduos de torneamento ou pedaços com a placa de fixação em rotação.


Risco de projeção de materiais sólidos - Este risco é decorrente da presença da placa de fixação em rotação.

Precauções a adotar


- Durante o trabalho, utilize sempre os equipamentos de proteção pessoal: óculos de proteção, máscara, protetores auriculares e sapatos de segurança.


- Não aproxime o rosto da zona de torneamento;
- deixe a peça torneada cair na base da máquina;
- evite severamente aproximar as mãos da zona de rotação da placa de fixação;
-  reduza a pressão ao obter o contacto entre a ferramenta e a peça, para evitar a rotura da própria ferramenta;
- para os tornos com controlo eletrónico, se as pressões de torneamento forem excessivas, intervém o limitador amperométrico;
- reduza a pressão de torneamento 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.

 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.

TOEGESTAAND GEBRUIK - De machine is ontworpen en gebouwd voor koud draadsnijden en draaien van metalen materialen.

Gedurende de bewerkingsfasen wordt het werkstuk vastgehouden door een spil en bewerkt met speciale werktuigen (niet bij de machine geleverd).

NIET TOEGESTAAN GEBRUIK - HET volgende is verboden:

- Niet-metaal, organisch materiaal en/of voedsel te bewerken.
- materialen te bewerken die als gevolg van de bewerking schadelijke stoffen kunnen afscheiden.
- het gebruik van smeermiddelen, van welke soort dan ook, tijdens de bewerking.
- Het wijzigen van de draaibank, de veiligheidsvoorzieningen, de beschermingen of de schakelaars.



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

RESTRISICO'S

Gevaar voor verwonding door afsnijden - Dit gevaar wordt aangegeven met het symbool:



Voorzorgsmaatregelen

- Draag tijdens de draaifase geen werkhandschoenen.
- Houd de handen uit de buurt van de werkzone.
- Verwijder geen resten of stukjes materiaal terwijl de spil draait.

Gevaar voor verwonding door wrijving of schuring - Dit risico hangt samen met de aanwezigheid van de draaiende spil.

Voorzorgsmaatregelen

- Draag tijdens de bewerkingsfase geen werkhandschoenen.
- Houd de handen uit de buurt van de werkzone.
- Verwijder geen resten of stukjes materiaal terwijl de spil draait.

Gevaar voor wegslingeren van vaste deeltjes - Dit risico hangt samen met de aanwezigheid van de draaiende spil.

Voorzorgsmaatregelen

- Maak tijdens de bewerking altijd gebruik van persoonlijke beschermingsmiddelen: veiligheidsbril, masker, gehoorbescherming en werkschoenen.

- Kom niet met uw gezicht in de buurt van de draaizone;
- laat het gedraaide werkstuk op het onderstel van de machine vallen;
- kom absoluut niet met uw handen in de buurt van de ronddraaiende spil;



- verminder de druk op het moment dat werktuig en werkstuk met elkaar in contact komen, om breuk van het werktuig te voorkomen;
- voor draaibanken met elektronisch systeem zal in geval van te hoge druk bij het draaien de amperometrische begrenzer in werking treden;
- verminder de draaidruk 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. Hoewel er een correlatie is tussen de emissieniveaus en de blootstellingsniveaus, zijn deze niet betrouwbaar genoeg om vast te stellen of er verdere voorzorgsmaatregelen nodig 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.



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 metallisten materiaalien kylmäkierteitykseen ja -sorvaukseen.

Työstövaiheissa kappaletta pitelee paikoillaan istukka, ja asianmukaiset työkalut muovaavat sitä (niitä ei toimiteta koneen mukana).

EI-SALLITTU KÄYTTÖ - ON kielletty:

- työstää ei-metallisia, orgaanisia ja/tai elintarvikkeisiin liittyviä materiaaleja.
- työstää materiaaleja, jotka työstön vuoksi voivat päästää haitallisia ainesosia.
- käyttää mitä tahansa voiteluainetta leikkuun aikana.
- Muokata sorvia, turva- ja suojalaitteita tai kytkimiä.

Kone ei sovellu käytettäväksi mahdollisesti räjähdysalttiissa ympäristössä.

JÄÄNNÖSRISKIT

Leikkautumisriski – Kyseinen riski on merkitty symbolilla:



Noudatettavat varotoimenpiteet

- Älä käytä työkaluneita sorvausvaiheessa.
- Pidä kädet etäällä työalueesta.
- Älä poista sorvausjäämiä tai paloja istukan pyöriessä.

Palamis- tai naarmuuntumisriski - Kyseinen riski johtuu pyörivästä istukasta.

Noudatettavat varotoimenpiteet

- Älä käytä työkaluneita työstövaiheessa.
- Pidä kädet etäällä työalueesta.
- Älä poista sorvausjäämiä tai paloja istukan pyöriessä.

Kiinteiden materiaalien sinkoutumisriski - Kyseinen riski johtuu pyörivästä istukasta.

Noudatettavat varotoimenpiteet

- Käytä aina työskennellessäsi henkilösuojaimia, kuten suojalaseja, kasvosuojaa, kuulosuojaimia ja työkenkiä.

- Älä laita kasvoja sorvausalueen lähelle;
- Älä anna leikatun sorvatun kappaleen pudota koneen alustaan;
- Älä missään tapauksessa laita käsiä istukan pyörimisalueen lähelle;
- Vähennä painetta työkalun ja kappaleen koskettaessa toisiaan, jotta työkalu ei rikkoontuisi;
- Elektronisissa sorveissa ampeerimittarirajoinin aktivoituu, jos sorvauspaine on liian suuri;
- Kevennä sorvauspainetta koneen säästämiseksi.



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 tarkoitettua käytön olosuhteita koskevissa standardeissa määritettyjä arvoja.



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



Koneen todellisen käytön aikaiset värinät voivat poiketa ilmoitetuista, sillä värinän kokonaisarvo riippuu koneen käyttötavasta.

On siis tarpeen tunnistaa soveltuvimmat turvatoimenpiteet työntekijän suojaamiseksi. Nämä perustuvat todellisissa käyttöolosuhteissa tapahtuvan altistumisen arviointiin.

TILLADT BRUG - Maskinen er designet og fremstillet til opgaver omkring koldgevindskæring og kolddrejning af metalmaterialer.

Under bearbejdningsfaserne fastholdes emnet af en centrerpatron og bearbejdes med de egnede værktøjer (leveres ikke med maskinen).

IKKE TILLADT BRUG - DET ER forbudt:

- at bearbejde ikke metalliske, organiske og/eller spiselige materialer.
- at bearbejde materialer, der pga. bearbejdningen kan afgive skadelige stoffer.
- at anvende en hvilken som helst form for smørevæske under skæringen
- Modifikation af drejebænken, sikkerhedsanordningerne, projektørerne eller afbryderne.



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

RESTERENDE RISICI

Risiko for at skære sig - Denne risiko signaleres af symbolet:



Foranstaltninger, der skal iværksættes

- Benyt ikke arbejdshandsker under drejefasen.
- Hold hænderne på lang afstand af arbejdsområdet.
- Fjern aldrig rester fra drejningen eller stykker af emner med centrerpatronen i rotation.

Fare for friktion eller slid - Denne risiko skyldes tilstedeværelsen af den roterende centrerpatron.

Foranstaltninger, der skal iværksættes

- Benyt ikke arbejdshandsker under bearbejdningen.
- Hold hænderne på lang afstand af arbejdsområdet.
- Fjern aldrig rester fra drejningen eller stykker af emner med centrerpatronen i rotation.

Risiko for udslyngning af materialestumper - Denne risiko skyldes tilstedeværelsen af den roterende centrerpatron.

Foranstaltninger, der skal iværksættes

- Benyt altid de personlige værnemidler under bearbejdningen: sikkerhedsbriller, maske, ørebeskyttelse og arbejdssko.

- Anbring aldrig ansigtet i nærheden af drejzonen;
- lad det drejede emne falde ned på maskinens sokkel;
- undgå omhyggeligt at anbringe hænderne i nærheden af centrerpatronens rotationszone;
- reducer trykket i det øjeblik, hvor værktøjet kommer i berøring med emnet, for at undgå at værktøjet tager skade;
- på drejebænke med elektronik griber den amperometriske begrænser ind i tilfælde af overdrevet drejetryk;
- let drejetrykket, 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 tilstedende bearbejdnings. 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 ørepropper.

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.



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.

TILLÅTEN ANVÄNDNING – Maskinen har tagits fram och tillverkats för gängning och svarvning av nedkylt metalliskt material.
Under bearbetningen hålls arbetsstycket fast av en chuck och bearbetas med avsedda verktyg (medföljer inte maskinen).

OTILLÅTEN ANVÄNDNING – DET ÄR förbjudet att:

- bearbeta icke metalliskt/organiskt material och/eller livsmedel.
- bearbeta material som på grund av bearbetningen kan avge skadliga ämnen.
- använda någon typ av smörjmedel under skärningen.
- Andra på svarven, säkerhetsanordningarna, skydden eller strömbrytarna.

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

ÅTERSTÅENDE RISKER

Risk för lemlästning – Denna risk anges med symbolen:



Försiktighetsåtgärder som ska vidtas

- Använd inte arbetshandskar under svarvningen.
- Håll händerna långt borta från arbetsområdet.
- Avlägsna inte svarvningsrester eller småbitar medan chucken roterar.

Risk för friktion eller nötning – Denna risk beror på att chucken roterar.

Försiktighetsåtgärder som ska vidtas

- Använd inte arbetshandskar under arbetsfasen.
- Håll händerna långt borta från arbetsområdet.
- Avlägsna inte svarvningsrester eller småbitar medan chucken roterar.

Risk för att fasta material kastas ut – Denna risk beror på att chucken roterar.

Försiktighetsåtgärder som ska vidtas

- Bär alltid personlig skyddsutrustning under arbetet: skyddsglasögon, skyddsmask, hörselskydd och arbetsskor.

- Håll ansiktet på behörigt avstånd från svarvningsområdet.
- Låt det svarvade arbetsstycket falla ned på maskinens bottenplatta.
- Håll alltid händerna på behörigt avstånd från chuckens rotationsområde.
- Minska trycket i kontaktögonblicket mellan verktyget och arbetsstycket för att undvika att verktyget går sönder.
- På svarvar med elektronik ingriper den amperometriska begränsaren vid överdrivna svarvningstryck.
- Minska svarvningstrycket för att skydda maskinen.

INFORMATION OM BULLER – De värden som anges för buller är utsläppsnivåer 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 information gör det möjligt för maskinens användare att göra den bästa bedömningen av farorna och riskerna.

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.

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 konstruert og laget for kald gjengeskjæring og dreining av metallmaterialer. Under arbeidsprosessen blir arbeidsstykket holdt fast av en chuck og bearbeidet med spesielle verktøy (følger ikke med maskinen).

IKKE TILLATT BRUK- DET er forbudt å:

- bearbeide ikke metalliske organiske materialer og/eller næringsmidler
- bearbeide materialer som kan slippe ut farlige stoffer under håndtering
- bruke enhver type smøremiddel under kappingen.
- Gjøre endringer på dreiebenken, sikkerhetsanordningene, beskyttelsene eller bryterne.



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

RESTRISIKOER

Risiko for snittskader - Slik risiko vises av symbolet:



Forholdsregler som må anvendes

- Ikke bruk arbeidshansker under dreining.
- Hold hendene unna arbeidsområdet.
- Ikke fjern rester eller smådeler av arbeidet mens chucken roterer.

Risiko for gnissing og hudavskrapning - Denne risikoen skyldes at chucken roterer.

Forholdsregler som må anvendes

- Ikke bruk arbeidshansker under selve bearbeidelsen.
- Hold hendene unna arbeidsområdet.
- Ikke fjern rester eller smådeler av arbeidet mens chucken roterer.

Risiko for utslynging av faste materialer – Denne risikoen skyldes at chucken roterer.

Forholdsregler som må anvendes

- Under bearbeidelse må man alltid ha på seg personlig verneutstyr: vernebriller, maske, hørselsvern og vernesko.

- Hold ikke ansiktet over området hvor du holder på med dreining.

- La det dreide stykket falle ned på maskinens understell.

- IKKE hold hendene i nærheten av området hvor chucken roterer.



- For å unngå at verktøyet ødelegges, må trykket reduseres når verktøyet og arbeidsstykket møtes.

- Dreiebenker med elektronikk har en amperemetrisk regulator som slår ut hvis trykket på stykket som dreies er for kraftig.

- Bruk mindre kraft når du dreier for å spare maskinen.

STØYINFORMASJON - De oppgitte støyverdiene er emisjonsnivåer og ikke nødvendigvis trygge arbeidsnivåer. 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 pågående arbeider i nærheten. I tillegg kan eksponeringsnivå variere fra land til land. Den oppgitte informasjon er uansett nyttig når brukeren av maskinen skal vurdere fare og risiko.



Det anbefales å bruke hørselsvern 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 strømmettet er utstyrt med termobryter, som beskytter alle ledningene mot kortslutning og overbelastning.



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

UŻYCIE DOZWOLONE – Maszyna została zaprojektowana i skonstruowana do gwintowania i toczenia materiałów metalowych na zimno.
Podczas etapów obróbki detalu przytrzymywany jest przez uchwyt i obrabiany odpowiednimi narzędziami (nie są dostarczane wraz z maszyną).

UŻYCIE NIEDOZWOLONE – ZABRANIA się:

- obróbki materiałów niemetalicznych organicznych i/lub spożywczych,
- obróbki materiałów, które w wyniku przetwarzania mogą emitować substancje szkodliwe,
- stosowania wszelkich smarów podczas skrawania,
- wprowadzania zmian w tokarce, urządzeniach bezpieczeństwa, osłonach i przełącznikach.

Maszyna nie nadaje się do użycia w atmosferze potencjalnie wybuchowej.

RYZYKO RESZTKOWE

Niebezpieczeństwo obciążenia części ciała – Ryzyko to oznaczone jest symbolem:



Srodki ostrożności, które należy wdrożyć

- W fazie toczenia nie należy używać rękawic roboczych.
- Utrzymać ręce z dala od obszaru roboczego.
- Nie usuwać pozostałości po toczeniu ani odłamków, kiedy uchwyt obraca się.

Niebezpieczeństwo tarcia i ścierania – Niniejsze ryzyko wynika z obecności obracającego się uchwytu.

Srodki ostrożności, które należy wdrożyć

- W fazie obróbki nie należy używać rękawic roboczych.
- Utrzymać ręce z dala od obszaru roboczego.
- Nie usuwać pozostałości po toczeniu ani odłamków, kiedy uchwyt obraca się.

Niebezpieczeństwo odrzutu materiałów stałych – Niniejsze ryzyko wynika z obecności obracającego się uchwytu.

Srodki ostrożności, które należy wdrożyć

- W fazie obróbki należy zawsze stosować środki ochrony indywidualnej: okulary ochronne, maskę, ochronę słuchu i obuwie robocze.



- Nie zbliżać twarzy do strefy toczenia.
- Pozwolić obrobionym detalom swobodnie opadać na podstawę maszyny.
- Bezwzględnie unikać zbliżania rąk do strefy obrotu uchwytu.
- W momencie kontaktu narzędzia i detalu zmniejszyć nacisk, aby nie dopuścić do uszkodzenia narzędzia.
- W przypadku tokarek z układem elektronicznym, w sytuacji toczenia z nadmiernym naciskiem aktywowany jest ogranicznik prądowy.
- Zmniejszyć nacisk toczenia w celu ochrony maszyny.

INFORMACJE DOTYCZĄCE HAŁASU – Podane wartości dotyczące hałasu są poziomami emisji i niekoniecznie określają bezpieczne poziomy robocze. Pomimo istnienia zależności między poziomem emisji i poziomem narażenia, nie może ona stanowić wiarygodnego sposobu na ustalenie, czy konieczne jest zastosowanie dodatkowych środków ostrożności. Na rzeczywisty poziom narażenia pracownika wpływają takie czynniki, jak czas trwania narażenia, uwarunkowania otoczenia i inne źródła hałasu, np. liczba maszyn w miejscu pracy i rodzaj prac wykonywanych w pobliżu. 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 naszники lub zatyczki do uszu.

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



Sprawdzić, czy instalacja zasilająca wyposażona jest w wyłącznik instalacyjny odpowiedni do ochrony wszystkich przewodów przed zwarciem i przeciążeniem.




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 narażenia operatora w normalnych warunkach użytkowania.

РАЗРЕШЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ - Машина запроектирована и изготовлена для токарной обработки холодных металлов и нарезки резьбы. Во время обработки заготовка удерживается с помощью оправки и обрабатывается соответствующими режущими инструментами (не входящими в поставку машины).

НЕРАЗРЕШЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ - СТРОГО запрещается:

- Обрабатывать неметаллические, органические и/или пищевые материалы.
- обрабатывать материалы, которые в процессе резания могут выделять вредные вещества.
- использовать при резке смазывающие вещества любого типа.
- Модифицировать токарный станок, устройства обеспечения безопасности, защитные приспособления или выключатели.

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

ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

Риск травматической ампутации - Данный риск обозначается символом:



Необходимые меры предосторожности

- При проведении токарной обработки не использовать рабочие перчатки.
- Не приближать руки к рабочей зоне.
- Не убирать отходы обточки при вращающейся оправке.

Риск повреждения под действием трения - Этот риск обусловлен наличием вращающейся оправки.

Необходимые меры предосторожности

- Не использовать при работе защитные перчатки.
- Не приближать руки к рабочей зоне.
- Не убирать отходы обточки при вращающейся оправке.

Риск выброса твердых материалов - Этот риск обусловлен наличием вращающейся оправки.

Необходимые меры предосторожности

- Во время работы необходимо использовать средства индивидуальной защиты: защитные очки, маску, средства защиты органов слуха и рабочую обувь.

- Не приближать лицо к зоне обточки;
- обработанные части должны падать на основание машины;
- ни в коем случае не приближать руки к зоне вращения оправки;
- в момент контакта между режущим инструментом и деталью следует сократить давление, чтобы избежать поломки инструмента;
- если станок оснащен электроникой, при излишнем давлении срабатывает амперометрический ограничитель;
- для защиты машины от повреждений следует ослабить давление обработки.



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 противозумные вкладыши.

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



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



Фактические значения вибрации при использовании машины могут отличаться от заявленных значений, поскольку общая величина вибрации зависит от способа применения машины.

Следовательно, необходимо определить меры безопасности, обеспечивающие наиболее надежную защиту оператора в реальных условиях использования.

ДОПУСТИМА УПОТРЕБА - Машината е проектирана и произведена за извършване на филетиране и и струговане на метали.

По време на фазите на обработка заготовката се държи от шпиндела и се обработва със специални инструменти (същите не се доставят с машината).

НЕПРЕДВИДЕНА УПОТРЕБА - ЗАБРАНЕНО е:

- да се работи с материали, които не са метални, както и с органични и/или хранителни материали.
- да се работи с материали, които в процес на обработка могат да отделят вредни вещества.
- използването на каквито и да било смазващи продукти в процес на рязане.
- Модификации на струга, предпазните устройства, устройствата за безопасност и прекъсвачите.



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

ОСТАТЪЧНИ РИСКОВЕ

Риск от порязване- Този риск е обозначен със символа:



Необходими предпазни мерки

- Не използвайте работни ръкавици в процеса на струговане.
- Дръжте ръцете си далеч от работната зона.
- При работещ въртящ се шпиндел не премахвайте отпадъците от струговането или парчета от детайли.

Риск от триене и/или ожулване - Този риск се дължи на наличието на въртящ се шпиндел.

Необходими предпазни мерки

- В процеса на обработка не използвайте работни ръкавици.
- Дръжте ръцете си далеч от работната зона.
- При работещ въртящ се шпиндел не премахвайте отпадъците от струговането или парчета от детайли.

Риск от изхвърляне на твърди материали - Този риск се дължи на наличието на въртящ се шпиндел.

Необходими предпазни мерки

- В етапа на обработката винаги носете лични предпазни средства: предпазни очила, маска, протектор за уши и работни обувки.



- Не доближавайте лицето си до зоната на струговане;
- оставете стругования детайл да падне върху основата на машината;
- избягвайте на всяка цена приближаване на ръцете до зоната на въртене на шпиндела;
- намалете налягането в момента на допир между инструмента и детайла, за да избегнете счупване на инструмента;
- при стругове с цифрово управление в случай на прекомерно налягане при струговане се задейства амперометричен ограничител;
- намалете налягането при струговане, 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.



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.

DOZVOLJENA UPORABA - Stroj je osmišljen i izgrađen za tokarenje i urezivanje navoja na metalnim materijalima, primjenom hladnog postupka.
Tijekom obrade se specijalnim alatima (nisu uključeni u isporuku stroja) obrađuje obradak, koji je stegnut u vretenu.

NEDOZVOLJENA UPORABA – ZABRANJENO je:

- obrađivati nemetalne, organske materijale i/ili materijale za prehrambene proizvode.
- obrađivati materijale koji mogu tijekom obrade ispuštati štetne tvari.
- upotrebljavati bilo kakvu vrstu maziva tijekom rezanja.
- izmijenivati tokarilicu, sigurnosne uređaje, zaštitnike ili prekidače.



Stroj nije prilagođen uporabi u prostoriji s potencijalno eksplozivnom atmosferom.

PREOSTALI RIZICI

Rizik od sječenja – Navedeni rizik označen je simbolom:



Primjena mjera predostrožnosti

- Tijekom tokarenja ne upotrebljavajte radne rukavice.
- Držite ruke dalje od radnog područja.
- Ne uklanjajte strugotine ili slomljene komade dok se vreteno okreće.

Rizik od trenja ili abrazije - Ovaj rizik nastaje zbog rotirajućeg vretena.

Primjena mjera predostrožnosti

- Tijekom obrade ne upotrebljavajte radne rukavice.
- Držite ruke dalje od radnog područja.
- Ne uklanjajte strugotine ili slomljeni komadi dok se vreteno okreće.

Rizik od izbacivanja čvrstih materijala - Ovaj rizik nastaje zbog rotirajućeg vretena.

Primjena mjera predostrožnosti

- Tijekom obrade uvijek nosite osobnu zaštitnu opremu: zaštitne naočale, masku, štitić za uši, radne cipele.

- Ne približavajte lice području u kojem se obavlja tokarenje;
- pustite da odrezani dio padne na postolje stroja;
- apsolutno izbjegavajte približavanje ruku području u kojem vreteno rotira;
- u trenutku doticaja alata i obrađivanog dijela smanjite pritisak, kako biste izbjegli lomljenje alata;
- kada je riječ o tokarilicama s elektronikom, ako je pritisak tokarenja previsok, uključuje se amperometrijski limitator;
- smanjite pritisak tokarenja 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 upotrebiti radi utvrđivanja potrebe primjene dodatnih mjera predostrožnosti. Cimbenici, 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.

INFORMACIJE 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 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.

DOZVOLJENA UPOTREBA - Mašina je zamišljena i konstruisana za hladno rezanja navoja na metalnim materijalima i za struganje istih.
Tokom obrade se obradak, koji je stegnut u vretenu, obrađuje specijalnim alatima (nisu uključeni u isporuku mašine)

NEDOZVOLJENA UPOTREBA - ZABRANJENO je:

- obrada nemetalnih, organiskih i/ili jestivih proizvoda;
- obrada materijala koji usled obrade mogu da oslobode štetne supstance;
- upotreba bilo koje vrste maziva tokom sečenja.
- Menjati strug, sigurnosne uređaje, zaštitnike ili prekidače.

Mašina nije namenjena upotrebi u potencijalno eksplozivnim okruženjima.

PREOSTALI RIZICI

Opasnost od sečenja - ovaj rizik se označava simbolom:



Mere predostrožnosti koje je potrebno primeniti

- Za vreme struganja nemojte da koristite zaštitne rukavice.
- Ruke morate da držite što dalje od radnog područja.
- Nemojte da sklanjate strugotine ili ostatke materijala dok se alat okreće.

Rizik od trenja ili abrazije - ovaj rizik je prouzrokovan prisustvom rotirajućeg vretena.

Mere predostrožnosti koje je potrebno primeniti

- Za vreme obrade nemojte da koristite zaštitne rukavice.
- Ruke morate da držite dalje od radnog područja.
- Nemojte da sklanjate strugotine ili ostatke materijala dok se alat okreće.

Rizik od izbacivanja čvrstih materijala - ovaj rizik je prouzrokovan prisustvom rotirajućeg vretena.

Mere predostrožnosti koje je potrebno primeniti

- Za vreme obrade uvek nosite lična zaštitna sredstva: zaštitne naočare, masku, štitnik za uši, radne cipele.



- Nemojte približavati lice području struganja;
- pustite da strugani obradak padne na postolje mašine;
- apsolutno izbegavajte približavanje ruku u blizinu rotirajućeg vretena;
- smanjite pritisak u trenutku kontakta alata i obradka, kako biste izbegli oštećenje alata;
- kod elektronskih struga, se aktivira amperometrijski senzor, u slučaju prekomernog pritiska prilikom struganja;
- smanjite pritisak prilikom struganja, kako biste očuvali mašinu.

INFORMACIJE KOJE SE ODOSE NA BUKU - Navedene vrednosti su nivoi emitovane buke i nisu nužno nivoi bezbednog rada. Iako postoji uzročna veza između nivoa emitovanja i nivoa izloženosti, ona se ne može sa sigurnošću koristiti radi utvrđivanja potrebe za dodatnim merama predostrožnosti. Faktori koji utiču na stvarni nivo izloženosti radnika uključuju trajanje izloženosti, svojstva ambijenta, ostali izvori buke na primer broj prisutnih mašina i obrade koje se vrše u blizini. Takođe, nivoi izloženosti se mogu razlikovati od zemlje do zemlje. Ove informacije u svakom slučaju omogućavaju korisniku mašine da izvrši najbolju procenu opasnosti i rizika.



Savetujemo da koristite sredstva lične zaštite za zaštitu sluha, kao što su slušalice ili čepovi za uši.

INFORMACIJE KOJE SE ODOSE NA ELEKTROMAGNETSKU KOMPATIBILNOST - Elektromagnetske emisije mašine ne prelaze granice postavljene standardima za predviđene uslove korišćenja.



Proverite da li se u sistemu napajanja nalaze magnetotermički osigurači koji moraju da čuvaju sve provodnike od kratkog spoja izazvanog opterećenjem.



Vibracije tokom realnog korišćenja mašine mogu da se razlikuju od navedenih vrednosti, budući da ukupna vrednost vibracija zavisi od načina korišćenja mašine.
Prema tome, neophodno je utvrditi najadekvatnije mere bezbednosti radi zaštite operatora, koje se zasnivaju na proceni izloženosti prilikom realnih uslova korišćenja.

ΕΠΙΤΡΕΠΟΜΕΝΗ ΧΡΗΣΗ - Το μηχάνημα έχει σχεδιαστεί και κατασκευαστεί για τη σπειροτόμηση και την τόννευση μεταλλικών υλικών εν ψυχρώ. Κατά τις φάσεις κατεργασίας το εργοτεμάχιο συγκρατείται από ένα μαντρέλι και υποβάλλεται σε κατεργασία με ειδικά εργαλεία (δεν παρέχονται με το μηχάνημα)

ΜΗ ΕΠΙΤΡΕΠΟΜΕΝΗ ΧΡΗΣΗ - απαγορεύεται:

- Η επεξεργασία υλικών μη μεταλλικών, οργανικών και/ή τροφίμων.
- Η επεξεργασία υλικών τα οποία ενδέχεται κατά την επεξεργασία να εκπέμπουν βλαβερές ουσίες.
- χρησιμοποιήστε οποιοδήποτε είδος λιπαντικού κατά τη διάρκεια τη κοπής.
- Η τροποποίηση του τόννου, των διατάξεων ασφαλείας, των προστατευτικών ή των διακοπών.



Το μηχάνημα δεν είναι κατάλληλο για χρήση σε δυνητικά εκρηκτική ατμόσφαιρα.

ΥΠΟΛΕΙΠΟΜΕΝΟΙ ΚΙΝΔΥΝΟΙ

Κίνδυνος κοπής - Αυτός ο κίνδυνος προσδιορίζεται με το σύμβολο:



Προφυλάξεις προς υιοθέτηση

- Στη φάση τόννευσης, μη χρησιμοποιείτε γάντια εργασίας.
- Κρατήστε τα χέρια σας μακριά από την περιοχή εργασίας.
- Μην αφαιρείτε τα υπολείμματα τόννευσης (γρέζια) ή τεμάχια με το μαντρέλι σε περιστροφή.

Κίνδυνος τριβής ή απόξεσης - Αυτός ο κίνδυνος οφείλεται στην παρουσία περιστρεφόμενου μαντρελιού.

Προφυλάξεις προς υιοθέτηση

- Στη φάση της επεξεργασίας μην χρησιμοποιείτε γάντια εργασίας.
- Κρατήστε τα χέρια σας μακριά από την περιοχή εργασίας.
- Μην αφαιρείτε τα υπολείμματα τόννευσης (γρέζια) ή τεμάχια με το μαντρέλι σε περιστροφή.

Κίνδυνος εκτίναξης των στερεών υλικών - Αυτός ο κίνδυνος οφείλεται στην παρουσία μαντρελιού σε περιστροφή.

Προφυλάξεις προς υιοθέτηση

- Κατά την φάση της επεξεργασίας φοράτε πάντα τα μέσα ατομικής προστασίας: γυαλιά ασφαλείας, μάσκα, ωτοασπίδες και παπούτσια εργασίας.

- Μην προσεγγίζετε το πρόσωπο στην περιοχή τόννευσης.
- Αφήστε να πέσει το κομμένο τεμάχιο στη βάση του μηχανήματος.
- Μην τοποθετείτε τα χέρια σας κοντά στην περιοχή περιστροφή του μαντρελιού.



- Μειώστε την πίεση κατά τη στιγμή της επαφής μεταξύ εργαλείου και τεμαχίου, για να αποφύγετε το σπάσιμο του εργαλείου.
- Για τόννους με ηλεκτρονικά στοιχεία, σε περίπτωση υπερβολικών πιέσεων τόννευσης, παρεμβαίνει ο αμπερομετρικός περιοριστής.
- Χαλαρώστε την πίεση τόννευσης 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.



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.

ATLAUTĀ IZMANTOŠANA - Mašīna ir projektēta un konstruēta aukstu metāla detaļu vītņošanai un virpošanai.

Apstrādes posmos detaļu tur patrona, un detaļa tiek apstrādāta ar atbilstošiem instrumentiem (netiek piegādāti kopā ar mašīnu).

NEATLAUTĀ IZMANTOŠANA - IR aizliegts:

- apstrādāt nemetāliskos, organiskos un/vai pārtikas materiālus.
- apstrādāt materiālus, kas apstrādes rezultātā izdala kaitīgas vielas.
- griešanas laikā izmantot jebkāda veida smērvielas.
- Pārveidot virpu, drošības ierīces, aizsargus vai slēdžus.

Mašīna nav piemērota izmantošanai sprādzienbīstamā vidē.

PĀRĒJIE RISKI

Traumatiskas amputācijas risks - Minēto risku apzīmē ar šādu simbolu:

Piesardzības pasākumi

- Virpošanas laikā neizmantojiet darba cimdus.
- Turiet rokas prom no darba zonas.
- Nenovāciet virpošanas skaidas vai atgriezumus, kamēr patrona griežas.

Noberzumu vai nobrāzumu risks - Šis risks ir saistīts ar rotējošās patronas klātbūtni.

Piesardzības pasākumi

- Apstrādes laikā neizmantojiet darba cimdus.
- Turiet rokas prom no darba zonas.
- Nenovāciet virpošanas skaidas vai atgriezumus, kamēr patrona griežas.

Cietu priekšmetu izmešanas risks - Šis risks ir saistīts ar rotējošās patronas klātbūtni.

Piesardzības pasākumi

- Apstrādes laikā vienmēr lietojiet individuālos aizsardzības līdzekļus: aizsargbrilles, masku, ausu aizsargus un darba apavus.

- Netuviniet seju virpošanas zonai;
- ļaujiet izvirotajai daļai nokrist uz mašīnas pamatnes;
- kategoriski aizliegts ar rokām iesniegties patronas rotācijas zonā;
- samaziniet spiedienu brīdī, kad instruments pieskaras detaļai, lai izvairītos no instrumenta sabojāšanas;
- virpām ar elektroniku amperometriskais ierobežotājs iejaucas virpas darbībā pārmērīga virpošanas spiediena gadījumā;
- samaziniet virpošanas spiedienu, lai pasargātu mašīnu no bojājumiem.

INFORMĀCIJA PAR TROKŠNA LĪMENI - Norādītie trokšņa līmeņi attiecas uz emisijas līmeņiem, un tie ne vienmēr atbilst droša darba līmeņiem. Neskatoties uz to, kā 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, piemēram, 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, ausiņas vai ausu aizbāžņus.

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

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

- 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.

LEISTINAS NAUDOJIMAS - Mašina buvo suprojektuota ir pagaminta sriegti ir tekinti metalo medžiagas šaltuoju būdu.

Apdorojimo fazių metu ruošinys laikomas veleno ir apdorojamas naudojant atitinkamus įrankius (staklių komplekte netiekiami).

NELEISTINAS NAUDOJIMAS - draudžiama:

- apdirbti ne metalo, organinės kilmės ir (ar) maisto produktų.
- apdirbti medžiagas, kurios apdirbimo metu gali išskirti kenksmingas medžiagas.
- pjovimo metu naudoti bet kokius lubrikantus.
- Modifikuoti tekimo stakles, saugos įtaisus, apsaugas ar jungiklius.



Įrenginys nėra pritaikytas naudoti galimai sprogoje aplinkoje.

IŠLIEKANTI RIZIKA

Nukirtimo pavojus - Šis pavojus žymimas simboliu:



Atsargumo priemonės, kurių reikia imtis

- Tekinimo metu nenaudoti darbinių pirštinių.
- Laikyti rankas atokiai nuo darbinės zonos.
- Nešalinkite tekimo likučių ar metalo luitų suklio sukimosi metu.

Trinties arba subraižymo pavojus. Šis pavojus kyla dėl besisukančio suklio.

Atsargumo priemonės, kurių reikia imtis

- Apdirbimo metu nenaudoti darbinių pirštinių.
- Laikyti rankas atokiai nuo darbinės zonos.
- Nešalinkite tekimo likučių ar metalo luitų suklio sukimosi metu.

Kietųjų medžiagų atplaišų išmetimo pavojus - Šis pavojus kyla dėl besisukančio suklio.

Atsargumo priemonės, kurių reikia imtis

- Apdorojimo metu visada dėvėkite asmenines apsaugos priemones: apsauginius akinius, kaukę, ausų kamštukus, darbinius batus.

- Nepriartinkite veido prie tekimo zonos;
- leiskite tekinam ruošiniui nukristi ant staklių pagrindo;
- jokių būdu nepriartinkite rankų prie besisukančio suklio zonos;
- norėdami išvengti įrankio sugadinimo, sumažinkite įrankio kontakto su ruošiniu prispaudimo jėgą;
- per didelio tekimo prispaudimo atveju, kai tekimui naudojama elektronika, suveikia amperimetrinis ribotuvas;
- norėdami apsaugoti stakles, sumažinkite tekimo prispaudimą.



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 besalygiškai naudojami nustatyti, ar reikia papildomų apsauginių priemonių ar ne. Realiajame darbuotojo padėtyje 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 įrenginio naudotojui geriau įvertinti galimus pavojus bei riziką.



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

SU ELEKTROMAGNETINIŲ SUDERINAMUMU SUSIJUSI INFORMACIJA – Įrenginio 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.




Vibracijos realaus įrenginio 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.

UTILIZARE PERMISĂ - Mașina a fost proiectată și construită pentru operații de filetare și strunjirea materialelor metalice la rece.
În timpul fazelor de prelucrare, piesa este menținută de un universal și este prelucrată cu unelte speciale (acestea nu sunt furnizate împreună cu mașina).

UTILIZARE NEPERMISĂ - SE interzice:

- prelucrarea materialelor nemetalice organice și/sau alimentare.
- prelucrarea materialelor care pot, ca urmare a prelucrării, să emită substanțe nocive.
- utilizarea oricărui tip de lubrifiant în timpul tăierii.
- Modificarea strungului, a dispozitivelor de siguranță, a proiectoarelor sau a întrerupătoarelor.

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

RISURI REZIDUALE

Risc de secționare - Acest risc este identificat cu simbolul:



Măsuri de precauție ce trebuie adoptate

- În faza de strunjire, nu utilizați mănuși de lucru.
- Țineți mâinile la distanță de zona de lucru.
- Nu îndepărtați reziduurile de strunjire sau resturile cu universalul în rotație.

Riscul de frecare sau abraziune - Acest risc este cauzat de prezența universalului care se rotește.

Măsuri de precauție ce trebuie adoptate

- În faza de lucru nu utilizați mănuși de lucru.
- Țineți mâinile la distanță de zona de lucru.
- Nu îndepărtați reziduurile de strunjire sau bucățile cu universalul în rotație.

Risc de ejectare a materialelor solide - Acest risc este cauzat de faptul că universalul se rotește.

Măsuri de precauție ce trebuie adoptate

- În faza de prelucrare purtați întotdeauna echipamentul individual de protecție: ochelari de protecție, mască, otoprotector și încălțăminte de lucru.



- Nu apropiați fața de zona de strunjire;
- lăsați piesa strunjită să cadă pe baza mașinii;
- evitați cu orice preț să vă apropiați mâinile de zona de rotație a universalului;
- reduceți presiunea în momentul contactului dintre instrument și piesă, pentru a evita ruperea instrumentului;
- pentru strungul cu sistem electronic, în cazul presiunilor de strunjire excesive, intervine limitatorul ampermetric;
- reduceți presiunea de strunjire 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 depășesc 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.



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 POUŽITIE - Stroj bol skonštruovaný a vyrobený pre rezanie závitov a sústruženie kovových materiálov za studena.
Pri opracovaní je obrobok uchytý vo vretene a opracovaný špeciálnymi nástrojmi (nie sú súčasťou dodávky stroja).

NEPOVOLENÉ POUŽÍVANIE - JE zakázané:

- Opracovávať nekovové organické materiály a/alebo potraviny.
- Spracovávať materiály, ktoré môžu v priebehu spracovania uvoľňovať škodlivé látky.
- používať v priebehu rezania akýkoľvek typ maziva.
- Upravovať sústruh, bezpečnostné zariadenia, chrániče alebo spínače.



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

ZVYŠKOVÉ RIZIKÁ

Riziko posekania sa - Toto riziko je označené symbolom:



Ochranné opatrenia, ktoré je potrebné prijať

- Pri sústružení nepoužívajte pracovné rukavice.
- Ruky držte vzdialené od pracovného priestoru.
- Počas rotácie nástroja neodstraňujte zvyšky zo sústruženia ani úlomky.

Riziko odretia či poškrabania - Toto riziko existuje v dôsledku prítomnosti rotujúceho vretena.

Ochranné opatrenia, ktoré je potrebné prijať

- Počas opracovania nepoužívajte pracovné rukavice.
- Ruky držte vzdialené od pracovného priestoru.
- Počas rotácie vretena neodstraňujte zvyšky zo sústruženia ani úlomky.

Riziko vymrštenia pevných materiálov - Toto riziko existuje v dôsledku prítomnosti rotujúceho vretena.

Ochranné opatrenia, ktoré je potrebné prijať

- Počas opracovania vždy používajte osobné ochranné pracovné prostriedky: bezpečnostné okuliare, masku, ochranu uší, pracovné topánky.
 - Nepribližujte tvár do blízkosti zóny sústruženia;
 - vysústružený kus nechajte spadnúť na základňu stroja;
 - v žiadnom prípade nepribližujte ruky do priestoru rotujúceho vretena;
 - v momente dotyku nástroja a obrobku, znížte tlak, aby nedošlo k zlomeniu nástroja;
 - u sústruhov s elektronikou zasahuje v prípade nadmerných rezných tlakov amperometrický obmedzovač;
 - 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 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.

RENDELTETÉSSZERŰ HASZNÁLAT - A gépet fémes anyagok hideg menetvágására és esztergálására terveztük és készítettük.

Megmunkálás közben a munkadarabot egy tokmány tartja, és célszerszámok munkálják meg (nem a gép tartozékai).

NEM RENDELTETÉSSZERŰ HASZNÁLAT - tilos:

- nemfémes szerves anyagokat és/vagy élelmiszereket megmunkálni.
- olyan anyagokat megmunkálni, amelyek a megmunkálás során káros anyagokat bocsáthatnak ki.
- bármilyen típusú kenőanyagot használni vágás közben.
- Az eszterga, a biztonsági berendezések, a védőburkolatok vagy a kapcsolók módosítása.



A gépet nem lehet robbanásveszélyes légkörű helyiségben használni.

FENNMARADÓ KOCKÁZATOK

Elmetszés kockázata - Erre a kockázatra a következő jel figyelmeztet:



Elővigyázatossági intézkedések, amelyeket be kell tartani

- Esztergálásnál ne használjon munkavédelmi kesztyűt.
- A kezét tartsa távol a munkaterülettől.
- Ne távolítsa el esztergálási maradékokat vagy nagyobb darabot miközben a tokmány forog.

Súrlódás vagy kopás kockázata: - A forgásban lévő tokmány okozza ezt a kockázatot.

Elővigyázatossági intézkedések, amelyeket be kell tartani

- Megmunkálásnál ne használjon munkavédelmi kesztyűt.
- A kezét tartsa távol a munkaterülettől.
- Ne távolítsa el esztergálási maradékokat vagy nagyobb darabot miközben a tokmány forog.

Szilárd anyagok kijutásának veszélye - A forgásban lévő tokmány okozza ezt a kockázatot.

Elővigyázatossági intézkedések, amelyeket be kell tartani

- Megmunkálásnál mindig viseljen egyéni védőeszközöket: balesetvédelmi szemüveget, maszkot, fülvédőt és munkavédelmi cipőt.



- Arcát sose közelítse az esztergálás területéhez;
- hagyja az esztergált darabot leesni a gép alapzatára;
- soha ne közelítse kezét a tokmány forgásának helyéhez;
- csökkentse a nyomást, amikor a szerszám a munkadarabhoz ér, hogy el ne törjön a szerszám;
- az elektronikus vezérlésű esztergáknál túl nagy esztergálónyomás esetén az áramhatároló lekapcsol;
- a gép megóvása érdekében csökkentse az esztergálás 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 fül dugó használatát.

ELEKTROMÁGNESES ÖSSZEFÉRHEŐSÉGGEL KAPCSOLATOS INFORMÁCIÓK - A gép elektromágneses kibocsátása nem haladja meg a szabványokban a rendeltetés szerű használathoz előírt szintet.



Ellenőrizze, hogy a táphálózaton van-e olyan kismegszakító, ami megvédi a vezetékeket a rövidzárlattól és a túlterheléstől.



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.

LUBATUD KASUTUS - Masin on kavandatud ja valmistatud metallmaterjali külmalt keermestamiseks ja treimiseks.

Töötamise ajal kinnitatakse töödeldav detail padrunisse ning seda töödeldakse paigaldatud tööriistade abil (ei tarnita koos masinaga).

KEELATUD KASUTAMINE - KEELATUD on:

- töödelda mittemetalle, orgaanilisi materjale ja/või toiduaineid;
- töödelda materjale, millest võib tööprotsessi käigus vabaneda toksilisi aineid;
- kasutada töötlemise ajal määrdeaineid;
- muuta treipingi või selle turvaseadiste, kaitsesüsteemide või lülitite ehitust.



See masin ei ole sobilik kasutamiseks potentsiaalselt plahvatusohtlikes keskkondades.

VÕIMALIKUD OHUD

Sisselõikamise oht - Ohtu tähistab see märk:



Ettevaatusabinõud

- Treimise etapis ärge kandke töökindaid.
- Hoidke käed tööpiirkonnast eemal.
- Ärge eemaldage treimisjääke või laaste, kui padrun pöörleb.

Höõrdumis- või marrastusoht - See oht esineb pöörleva padruni tõttu.

Ettevaatusabinõud

- Töötlemise etapis ärge kandke töökindaid.
- Hoidke käed tööpiirkonnast eemal.
- Ärge eemaldage treimisjääke või laaste, kui padrun pöörleb.

Lendavate osakeste oht - See oht esineb pöörleva padruni tõttu.

Ettevaatusabinõud

- Töötlemise etapil kandke alati vajalikke isikukaitsevahendeid: kaitseprille, kaitsemaski, kuulmiselundite kaitsevahendeid ja turvajalanõusid.

- Hoidke nägu treimispiirkonnast eemal;
- laske treitud tükkidel kukkuda seadme alusele;
- ärge kunagi pange käsi pöörleva padruni lähedusse;
- tööriista purunemise vältimiseks vähendage survet kohe, kui tööriist töödeldava materjaliga kokku puutub;
- elektrooniliste treipinkide puhul põhjustab liigne treimissurve voolupiiriku väljalülitumise;
- masina kaitsmiseks vähendage treimissurvet.



MÜRATASEME TEAVE - Mürataseme väärtused tähistavad emissioonitaset ning mitte tingimata ohutu töötegemise taset. Emissioonitasemete ja mõjutasemete vahel on seos, kuid seda seost ei saa võtta ettevaatusabinõude rakendamise vajaduse 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.

TEAVE 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.



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 zkonstruován a vyroben pro řezání závitů a soustružení kovových materiálů za studena.
Při opracování je obrobek uchycen vřetenem a opracován speciálními nástroji (nejsou součástí dodávky stroje).

NEPOVOLENÉ POUŽITÍ - JE zakázáno:

- opracovávat nekovové, organické a/nebo potravinové materiály.
- opracovávat materiály, které mohou v důsledku zpracování uvolňovat škodlivé látky.
- používat jakékoliv typy maziva během řezání;
- Upravovat soustruh, bezpečnostní zařízení, chrániče nebo spínače.

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

ZBYTKOVÁ RIZIKA

Nebezpečí posekání - Toto nebezpečí je označeno symbolem:



Opatření, která je třeba přijmout

- Při soustružení nepoužívejte pracovní rukavice.
- Ruce udržujte vzdálené od pracovního prostoru.
- Neodstraňujte zbytky ze soustružení nebo úlomky, když nástroj rotuje.

Riziko oděru nebo odření - Toto riziko je dáno přítomností rotujícího vřetena

Opatření, která je třeba přijmout

- Během opracování nepoužívejte pracovní rukavice.
- Ruce udržujte vzdálené od pracovního prostoru.
- Neodstraňujte zbytky ze soustružení nebo úlomky, když nástroj rotuje.

Riziko vymrštění pevných materiálů - Toto riziko je dáno přítomností rotujícího vřetena.

Opatření, která je třeba přijmout

- Během zpracování vždy používejte osobní ochranné pracovní prostředky: bezpečnostní brýle, masku, ochranu uší, pracovní boty.

- Nepřibližujte tvář do prostoru soustružení;
- nechte padnout soustružený kus na základnu stroje;
- v každém případě se vyhněte přibližování rukou do prostoru rotujícího vřetena;
- v momentě dotyku nástroje a obrobku, snižte tlak, aby nedošlo k poškození samotného nástroje;
- u soustruhů s elektronikou zasahuje, v případě nadměrných řezných tlaků, amperometrický omezovač;
- 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, se hladiny vystavení 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 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 postopke hladnega rezanja navojev in struženja kovinskih materialov. Med obdelavo je obdelovanec vpet v vretenu in se ga obdeluje z ustreznimi orodji (niso dobavljena s strojem).

NEDOVOLJENA UPORABA – prepovedano je:

- obdelovati nekovinske, organske in/ali prehranske materiale.
- obdelovati materiale, ki pri obdelavi lahko oddajajo škodljive snovi;
- med rezanjem uporabljati kakršna koli maziva.
- Spreminjati stružnico, varnostne naprave, varovala ali stikala.

 Stroj ni primeren za uporabo v okoljih s potencialno eksplozivno atmosfero.

PREOSTALA TVEGANJA

Tveganje odreza – Na to nevarnost opozarja simbol:



Previdnostni ukrepi

- Med struženjem ne uporabljajte delovnih rokavic.
- Ne približujte rok delovnemu območju.
- Ne odstranjujte ostankov rezanja in delcev, medtem ko se vreteno vrti.

Tveganje trenja in odrgrnin – To tveganje je posledica prisotnosti vrtečega se vretena.

Previdnostni ukrepi

- Med obdelavo ne uporabljajte delovnih rokavic.
- Ne približujte rok delovnemu območju.
- Ne odstranjujte ostankov rezanja in delcev, medtem ko se vreteno vrti.

Nevarnost izmeta trdih delcev – To tveganje je posledica prisotnosti vrtečega se vretena

Previdnostni ukrepi

- Med obdelavo vselej uporabljajte osebno varovalno opremo: zaščitna očala, masko, zaščito sluha in delovno obutev.

- Z obrazom se ne približujte območju rezanja;
- pustite, da odrezani kos pade na podnožje stroja;
- z rokami se v nobenem primeru ne približujte območju vrtenja vretena;
- ob stiku orodja z obdelovancem zmanjšajte pritisk, da preprečite zlom samega orodja;
- pri stružnicah z elektronskim nadzorom se v primeru prekomernega zlaka pri rezanju sproži amperometrični omejevalnik;
- za zaščito stroja zmanjšajte tlak rezanja.



PODATKI O HRUPU - Navedene vrednosti hrupa so ravni emisij in niso nujno ravni, pri katerih je zagotovljeno varno delo. Med ravnimi emisij in ravnimi 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 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 upravljalca, ki so odvisne od ocene izpostavljenosti v dejanskih pogojih uporabe.

İZİN VERİLEN KULLANIM - Bu makine, metal malzemelerin soğuk diş çekme ve tornalama işlemleri için tasarlanmış ve imal edilmiştir. İşleme aşamaları esnasında parça bir mandrel tarafından tutulmakta ve (makine ile tedarik edilmeyen) özel takımlar ile işlenmektedir.

İZİN VERİLMEYEN KULLANIM - Yasak olan hususlar:

- metalik olmayan, organik malzemelerin ve/veya gıda maddelerin işlenmesi.
- işleme sonucunda zararlı maddeler çıkarabilecek malzemelerin işlenmesi.
- Kesim sırasında her türlü yağlayıcı maddenin kullanılması.
- Tornada, güvenlik donanımlarında, muhafazalarda ya da şalterlerde değişiklik yapılması.



Makine potansiyel patlayıcı atmosfer içeren ortamda kullanıma uygun değildir.

KALINTI RİSKLERİ

Parçalanma riski - Bu riski tanımlayan sembol:



Alınması gereken önlemler

- Torlanma sırasında eldiven kullanmayınız.
- Ellerinizi çalışma alanından uzak tutunuz.
- Mandrel dönerken tornalama artığı ve talaşları almayınız.

Sürtünme ve tahriş riski - Bahse konu risk dönme halindeki mandrelden kaynaklanmaktadır.

Alınması gereken önlemler

- İşleme sırasında eldiven kullanmayınız.
- Ellerinizi çalışma alanından uzak tutunuz.
- Mandrel dönerken tornalama artığı ve talaşları almayınız.

Katı malzemelerin fırlama riski - Bahse konu risk dönme halindeki mandrelden kaynaklanmaktadır.

Alınması gereken önlemler

- Çalışma sırasında daima kişisel koruyucu ekipmanlar: emniyet gözlüğü, maske, kulaklık ve emniyetli iş ayakkabısı giyiniz.



- Yüzünüzü tornalama alanına yaklaştırmayın;
- tornalanan parçanın makinenin kaidesinin üzerine düşmesine izin verin;
- ellerinizi kesinlikle mandrelin dönüş alanına yaklaştırmayın;
- Takım kırılmasını önlemek amacı takım ile parça arasındaki temas anında basıncı düşürün;
- elektronik tornalar söz konusu olduğunda, aşırı tornalama basıncı durumunda amper metrik kısıtlayıcı devreye girmektedir;
- makineyi korumak için tornalama 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 amacıyla 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 kullanıcılarını 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.



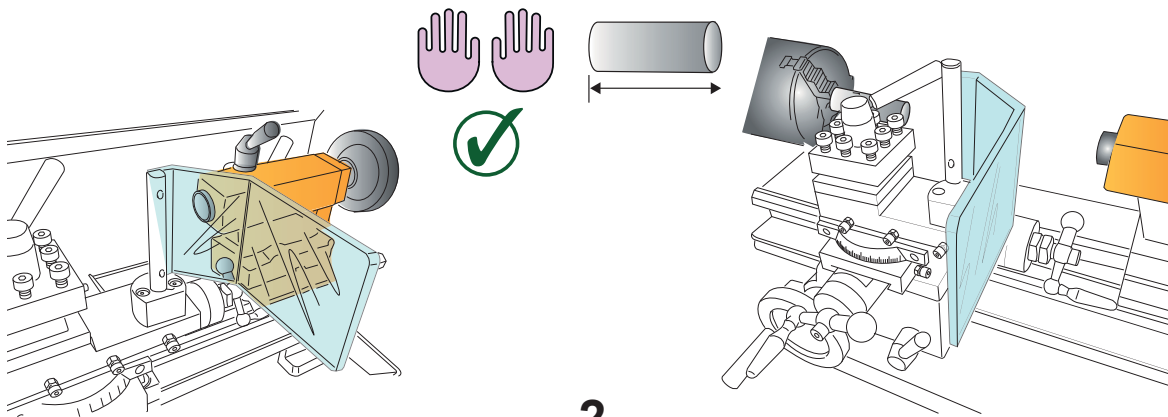
Güç besleme sisteminde tüm iletkenleri kısa devre ve aşırı yüklemekten korumak için uygun bir koruma olup olmadığını denetleyin.



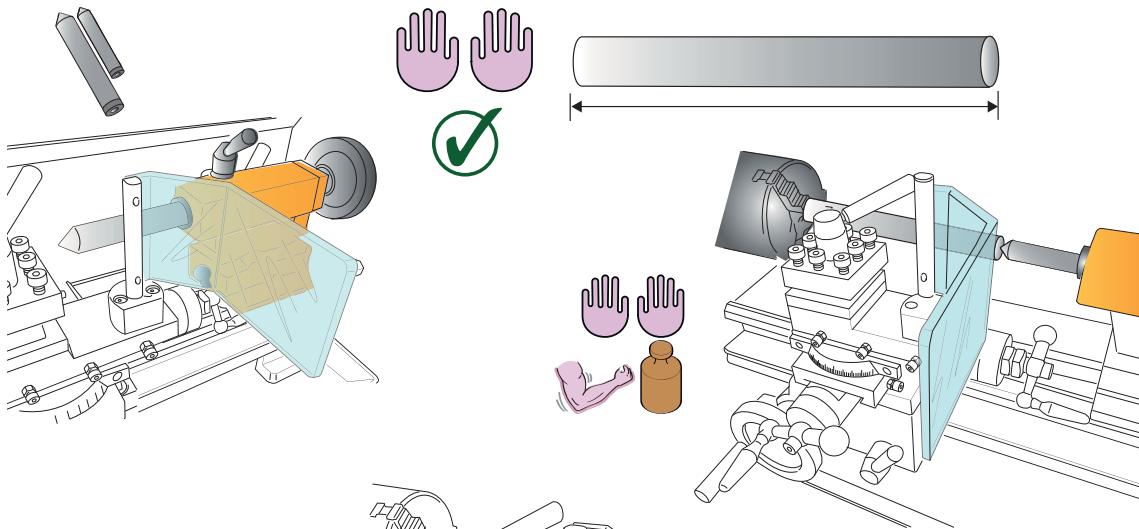
Titreşimin toplam değerinin makinenin kullanım şekline bağlı olduğundan, makinenin reel kullanımı sırasında titreşimler beyan edilenlerden farklı olabilmektedir. Bu nedenle operatörü korumak için, reel kullanım koşullarına maruz kalma tahminine dayalı en uygun güvenlik tedbirleri tanımlanmalıdır.



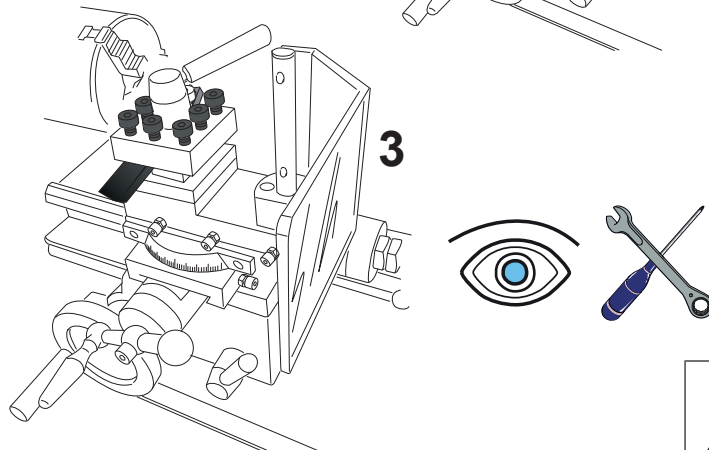
1

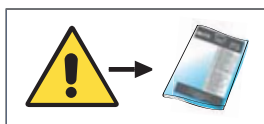
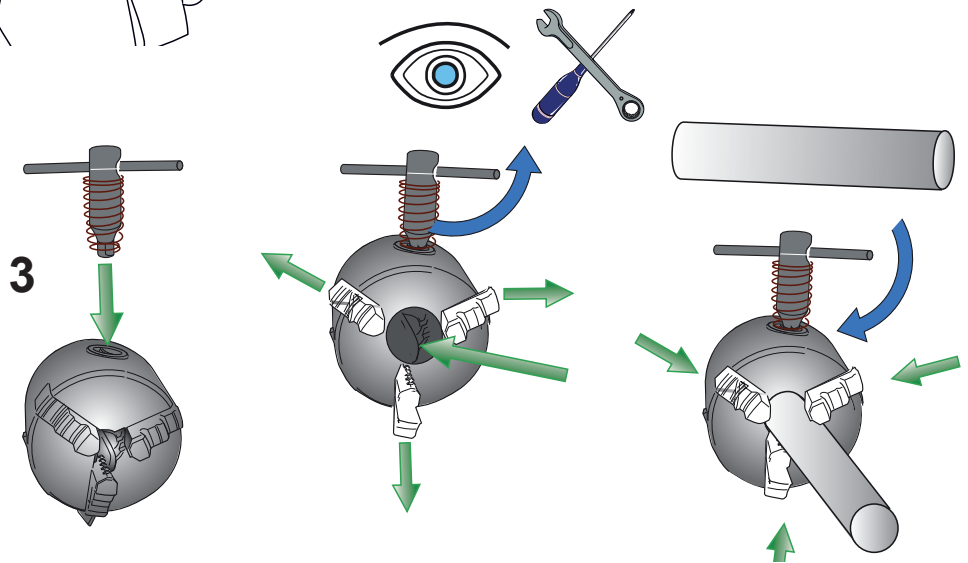
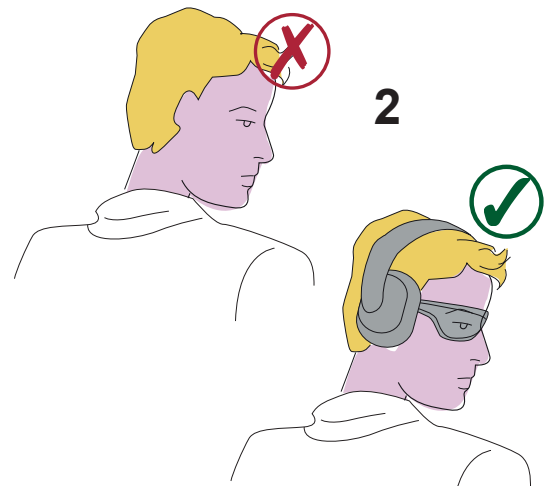
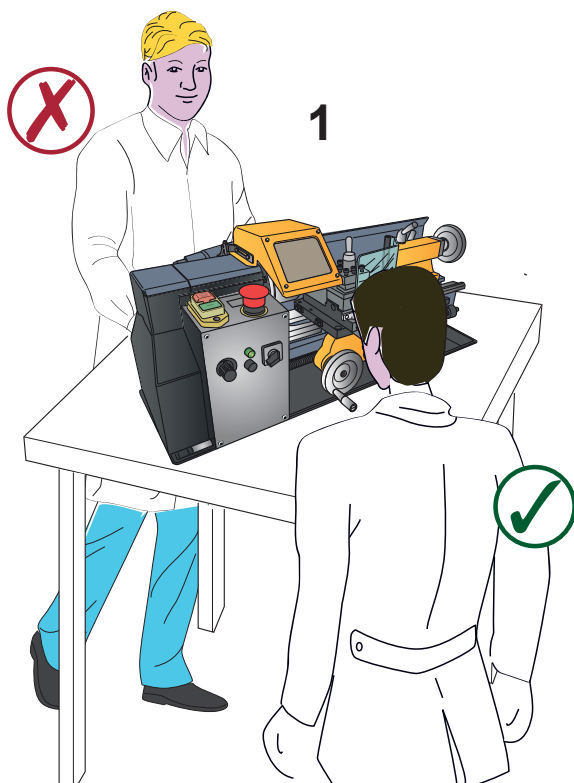
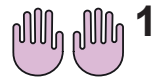
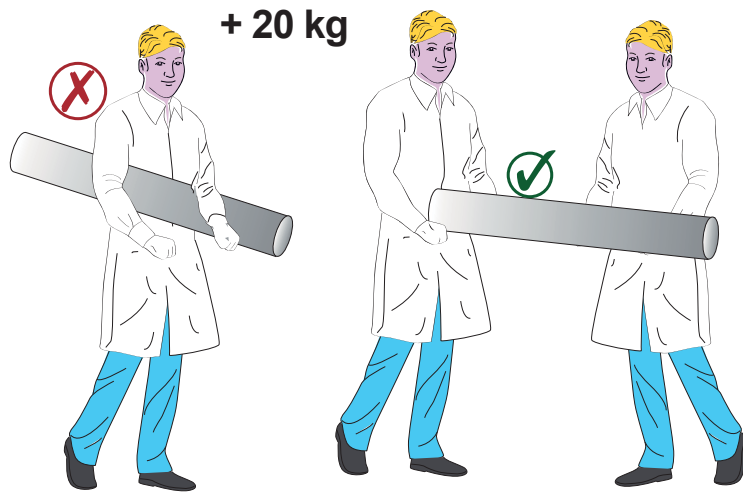


2



3

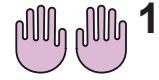
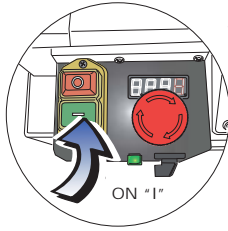




4



5



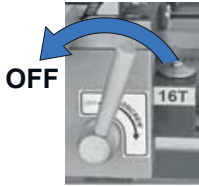
1



11-14-
15-17

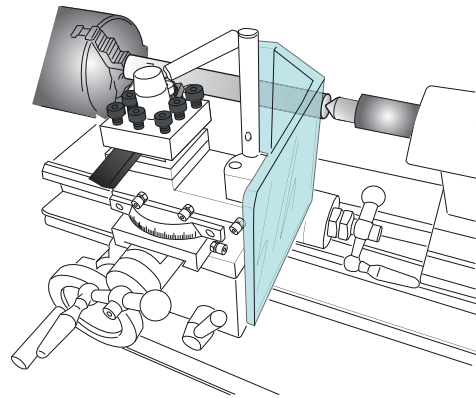
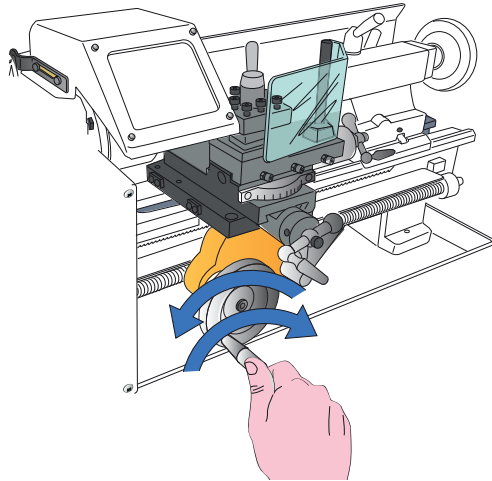


5

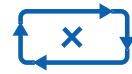


OFF

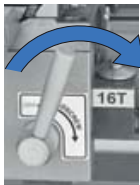
OFF
ON



11-14-
15-17

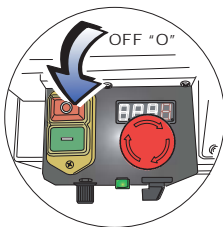
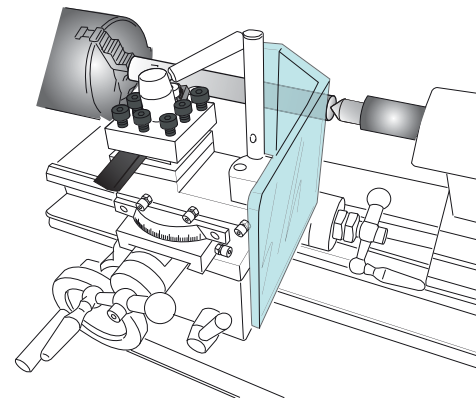
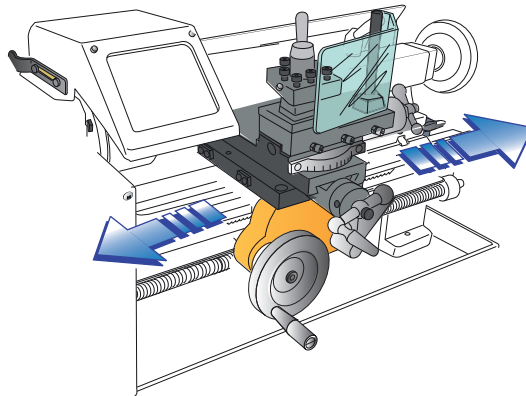


6

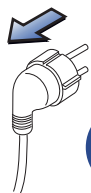


ON

OFF
ON



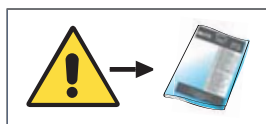
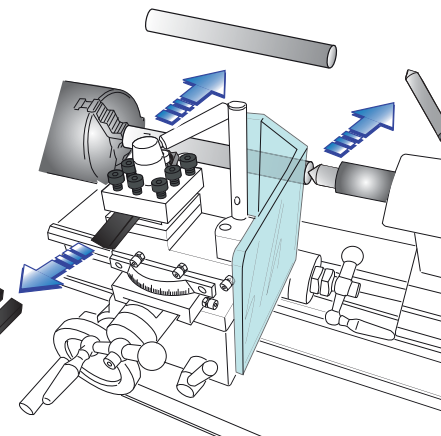
7

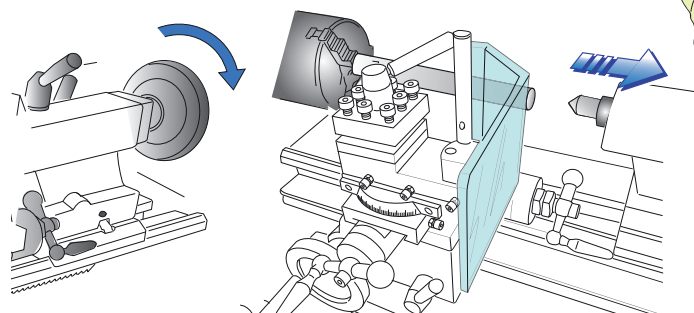
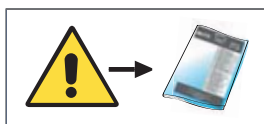
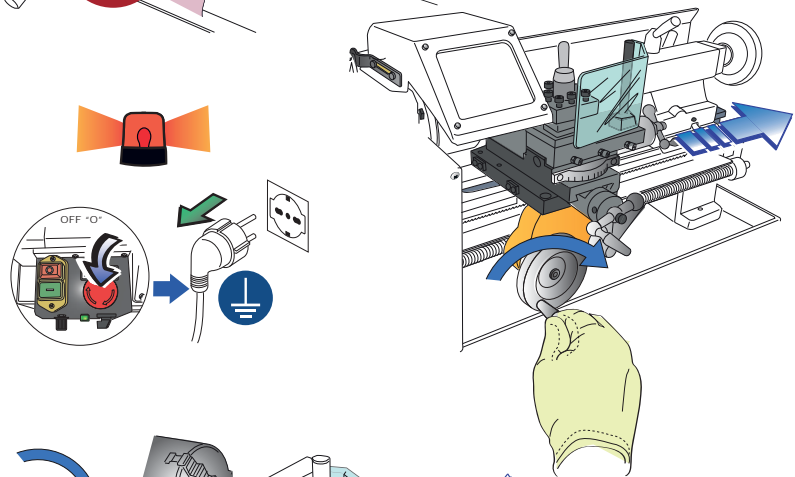
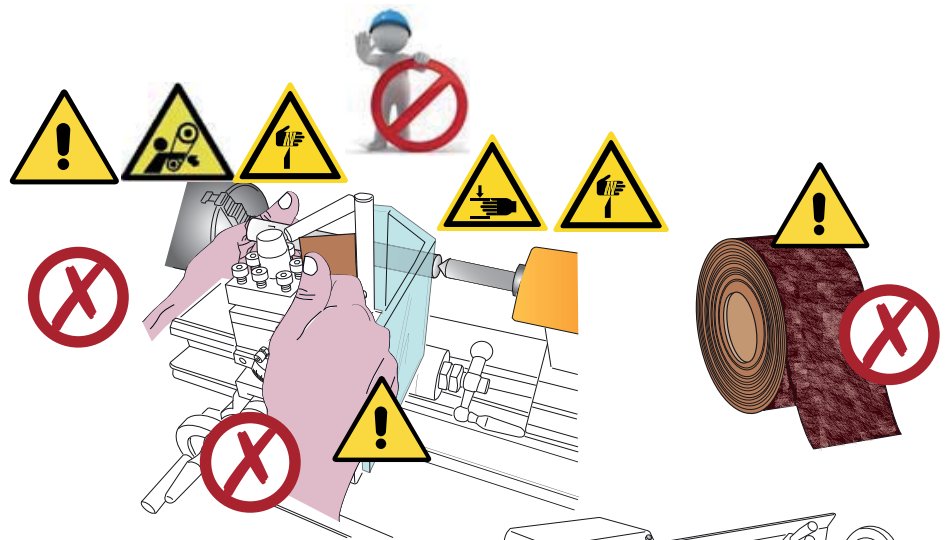
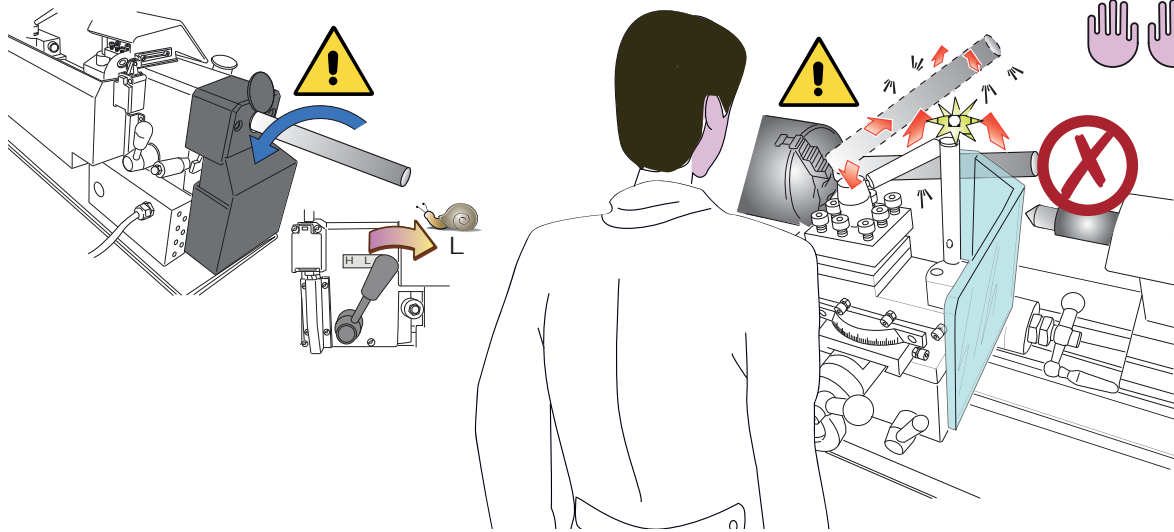
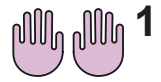


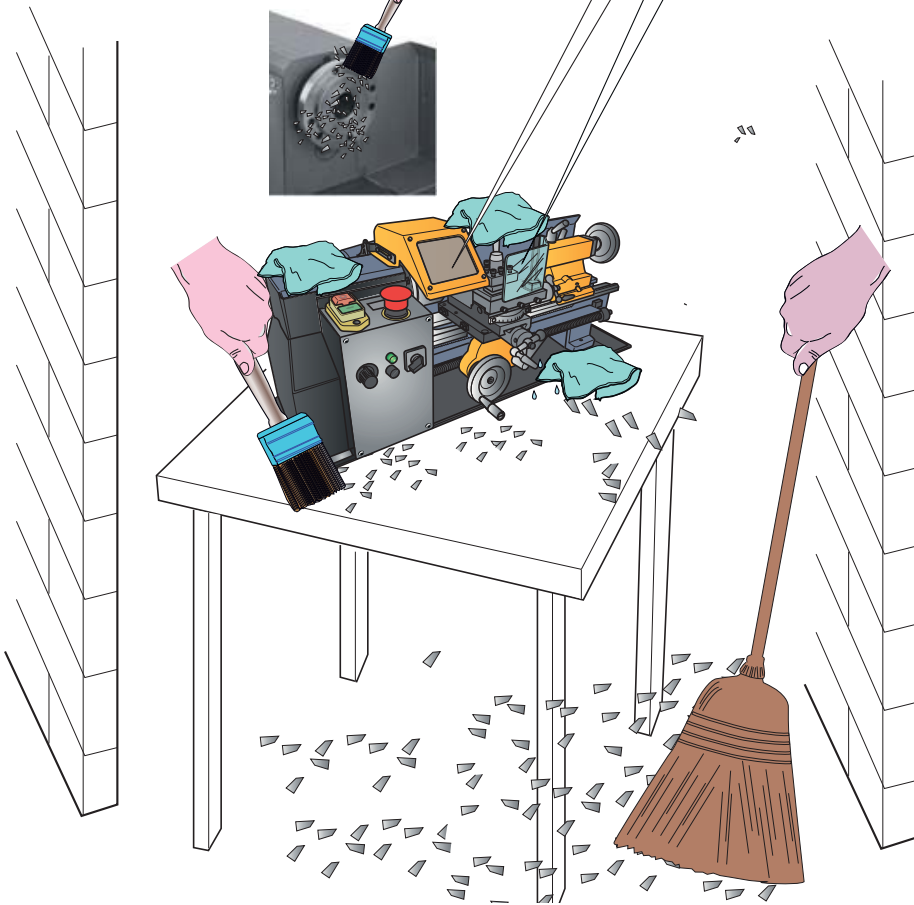
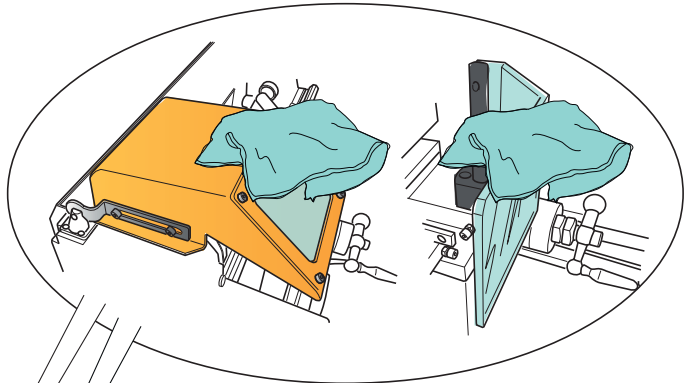
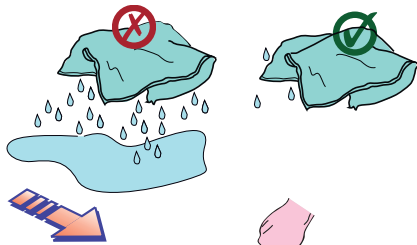
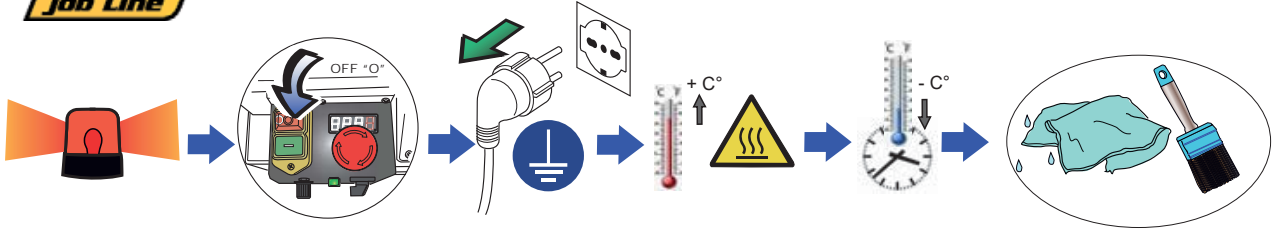
8

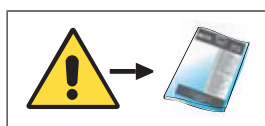
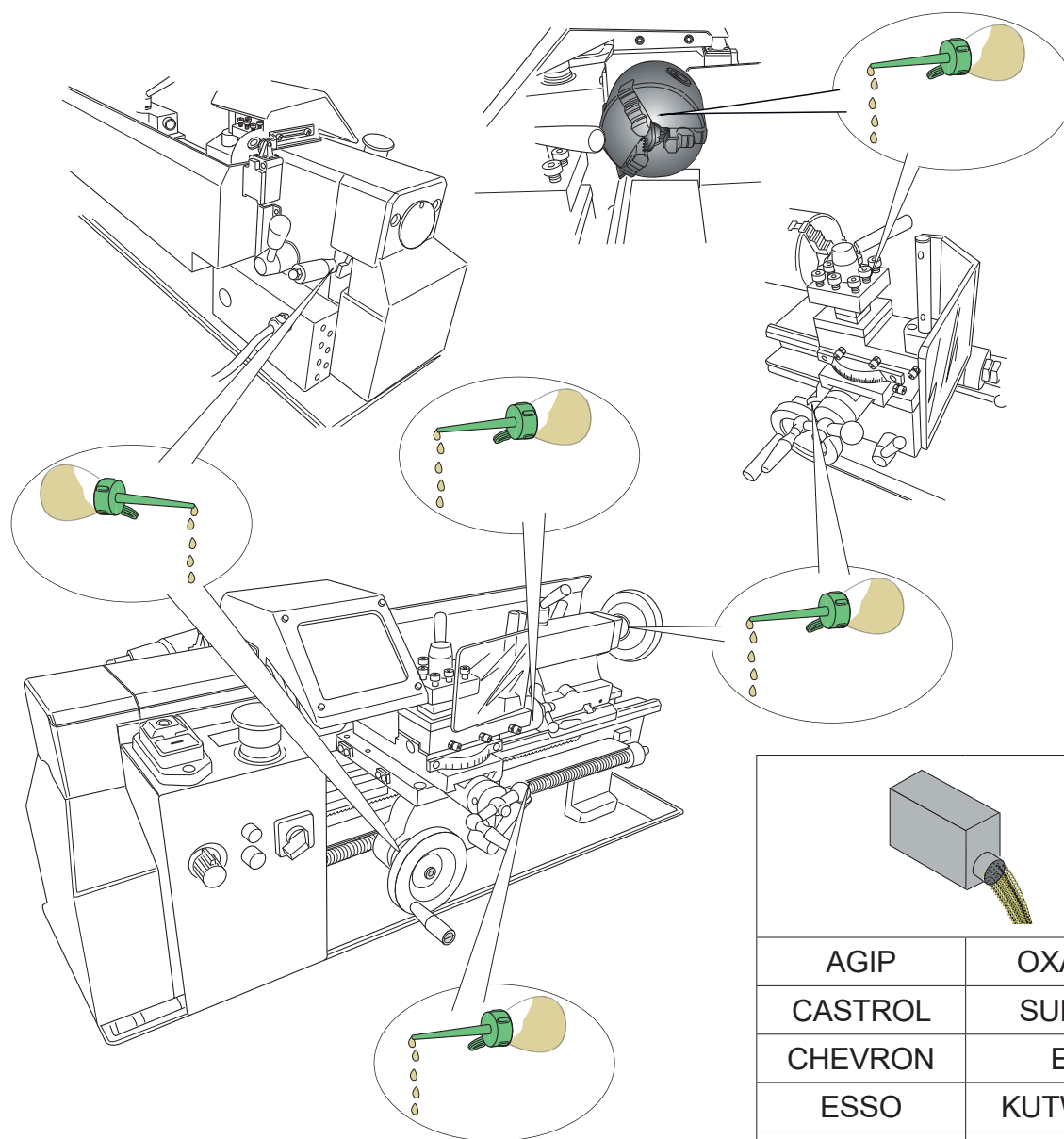
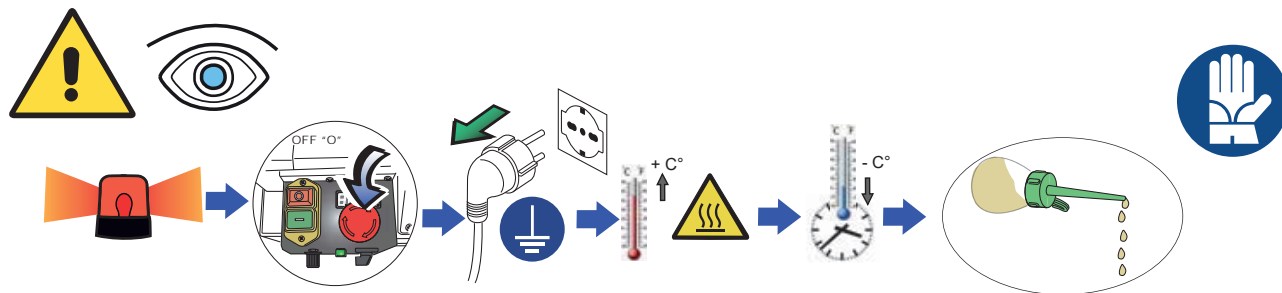


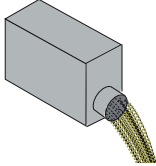
9





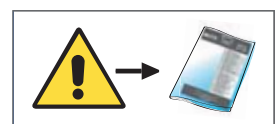
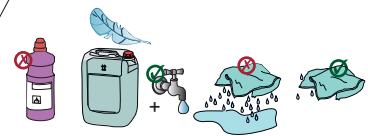
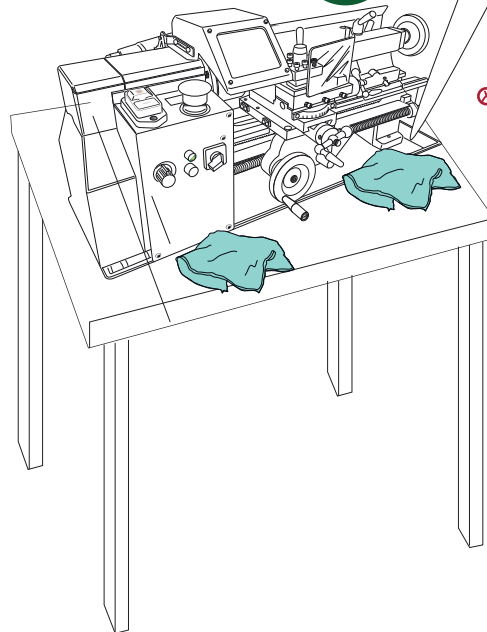
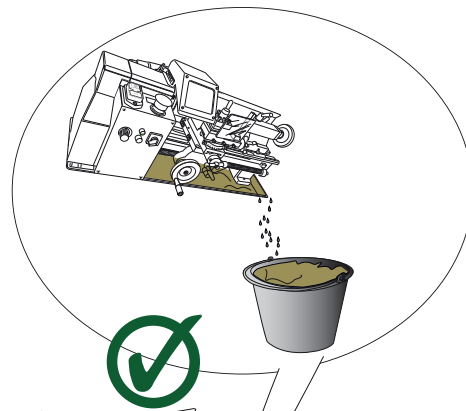
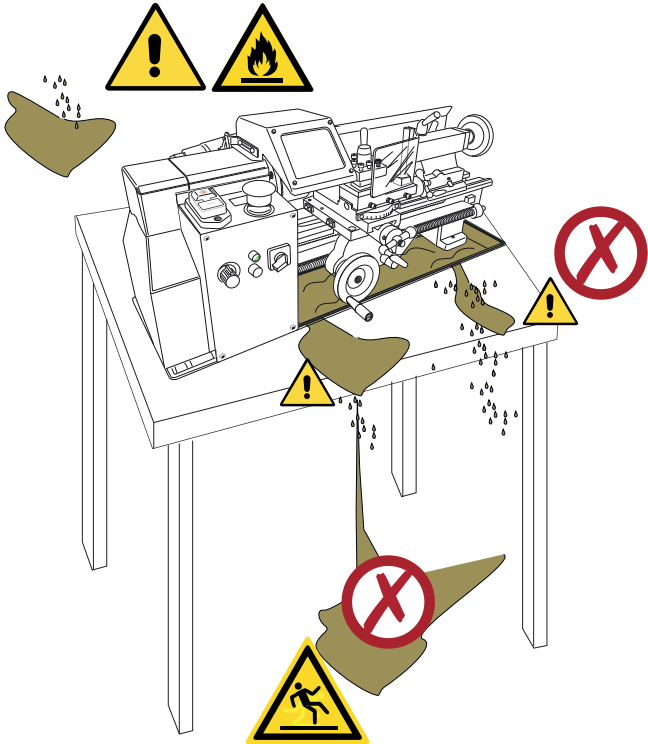




	
AGIP	OXALIS
CASTROL	SUPER
CHEVRON	EP
ESSO	KUTWELL
MOBIL	SOLVAC
SHELL	DROMUS
TOTAL	LACTUGA
IP	UTENS



10



IT PULIZIA G 

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.

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.
3. Pulire le parti in plastica con uno straccio umido.

IT VERIFICHE **Ogni giorno:**

1. Verificare l'integrità del cavo di alimentazione.
2. Verificare le integrità delle protezioni.

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.

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.
3. Clean the plastic parts with a damp cloth.

EN CHECKS **Every day:**

1. Check that the power cable is intact.
2. Check that all guards are intact.

DE REINIGUNG 

VOR AUSFÜHRUNG IRGEND EINES WARTUNGSEINGRIFFS MUSS DIE MASCHINE ZUM AUSKÜHLEN GESTOPPT WERDEN.



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

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.
3. Die Kunststoffteile mit einem feuchten Tuch reinigen.

DE KONTROLLEN **Täglich:**

1. Sicherstellen, dass das Netzkabel intakt ist.
2. Sicherstellen, dass die Schutzeinrichtungen intakt sind.

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.

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.
3. Nettoyer les parties en plastique avec un chiffon humide.

FR VÉRIFICATIONS 

Tous les jours :

1. Vérifier l'intégrité du câble d'alimentation.
2. Vérifier l'intégrité des protections.

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.

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.
3. limpie los componentes de plástico con un paño húmedo.

ES CONTROLES 

Todos los días:

1. Controle la integridad del cable de alimentación.
2. Controle la integridad de las protecciones.

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.

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.
3. Limpe as peças de plástico com um pano húmido.

PT VERIFICAÇÕES 

Todos os dias:

1. Verifique a integridade do cabo de alimentação.
2. Verifique a integridade das proteções.

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.

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.
3. Reinig de kunststof onderdelen met een vochtige doek.

NL CONTROLES 

Iedere dag:

1. Controleer of de voedingskabel intact is.
2. Controleer of de beschermingen intact zijn.

FI PUHDISTUS 



PYSÄTÄ KONE JA ANNA SEN JÄÄHTYÄ ENNEN MITÄÄN HUOLTOTOIMENPITEITÄ.



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

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.
3. Puhdista muoviosat kostealla liinalla.

FI TARKISTUKSET 

Joka päivä tehtävät toimenpiteet:

1. Tarkista virtajohdon eheys.
2. Tarkista suojien eheys.

DA RENGØRING 



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



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

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.
3. Rengørgør plastikdelene med en fugtig klud.


DA EFTERSYN 

Hver dag:

1. Kontrollér forsyningskablets tilstand.
2. Kontrollér afskærmningernes tilstand.

SV RENGÖRING

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

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

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.
3. Rengör plastdelarna med en fuktig trasa.


SV VERIFIERINGAR

Varje dag:

1. Verifiera att strömförsörjningskabeln är hel.
2. Verifiera att skydden är hela.

NO RENGJØRING

 **MASKINEN MÅ STANSES OG AVKJØLES FØR MAN STARTER VEDLIKEHOLD.**

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

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.
3. Rengjør plastdelene med en fuktig klut.


NO KONTROLLER

Hver dag:

1. Kontroller at strømledningen er intakt.
2. Kontroller at beskyttelsene er intakte.

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.

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.
3. Oczyścić wilgotną szmatką plastikowe części.

PL KONTROLE

Codziennie:

1. Sprawdzić integralność kabla zasilającego.
2. Sprawdzić integralność osłon.

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.

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.
3. Прочистить пластиковые части влажной ветошью.

RU ПРОВЕРКИ

Ежедневно:

1. Проверять кабель питания на отсутствие повреждений.
2. Проверять целостность всех защит.

BG ПОЧИСТВАНЕ



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



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

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.
3. Почистете частите от пластмаса с влажна кърпа.

BG ПРОВЕРКИ

Всеки ден:

1. Проверете целостта на захранващият кабел.
2. Проверете целостта на защитата.

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.

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.
3. Očistite plastične dijelove vlažnom krpom.

HR PREGLED

Svaki dan:

1. Provjerite cjelovitost kabela napajanja.
2. Provjerite cjelovitost zaštita.

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.

Svakog dana:

1. uklonite aspiratorom ili četkicom ostatke od obrade i prašinu iz mašine, uključujući kabl za napajanje.
2. Odžavajte uvek čistom zonu oko mašine, uključujući površinu poda.
3. Očistite plastične delove sa vlažnom krpom.

SR PROVERE

Svakog dana:

1. Proverite ispravnost kabla za napajanje.
2. Proverite ispravnost zaštita.

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.

Κάθε μέρα:

1. αφαιρέστε με έναν αναρροφητή ή με ένα πινέλο τα υπολείμματα επεξεργασίας και τις σκόνης του μηχανήματος και του καλωδίου τροφοδοσίας.
2. Να κρατάτε πάντα καθαρή την γύρω περιοχή από το μηχάνημα, συμπεριλαμβανομένου και του δαπέδου.
3. Καθαρίστε τα πλαστικά μέρη με ένα υγρό πανί.

EL ΕΛΕΓΧΟΙ

Κάθε μέρα:

1. Ελέγχετε την ακεραιότητα του καλωδίου τροφοδοσίας.
2. Ελέγχετε την ακεραιότητα των προστασιών.

LV TĪRĪŠANA



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



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

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.
3. Notīriet plastmasas daļas ar mitru drānu;

LV PĀRBAUDES

Katru dienu:

1. Pārbaudiet strāvas vada veselumu.
2. Pārbaudiet aizsargu veselumu.

LT VALYMAS

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

- Mūvēti apsaugines pirštines.
- Dēvēti kvēpavimo takams tinkamas apsaugos priemones.
- Nenaudoti suslēgto oro srovių.

Kasdien:

1. siurbliu arba šepetėliu pašalinkite likusias apdirbimo skiedras ir dulkes nuo mašinos, įskaitant maitinimo laidą.
2. Visada laikykite mašiną supančią zoną, įskaitant grindis, švarią.
3. Nuvalyti plastikines dalis drėgna šluoste.

LT PATIKROS

Kasdien:

1. Patikrinkite maitinimo laido sveikumą.
2. Patikrinkite apsaugų sveikumą.

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.

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.
3. Curățați piesele din plastic cu o cârpă umedă.

RO VERIFICĂRI

În fiecare zi:

1. Verificați integritatea cablului de alimentare.
2. Verificați integritatea protecțiilor.

SK ČISTENIE

PRED VYKONÁVANÍM AKEJKOL'VEK ÚDRŽBY ZASTAVTE STROJ A NECHAJTE HO VYCHLADNÚT.

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

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.
3. Vyčistite plastové časti vlhkou handričkou.


SK PREVIERKY

Každý deň:

1. Preverte celistvosť sieťového káblu.
2. Preverte celistvosť ochrán.

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.

Naponta:

1. elszívóberendezéssel vagy ecsettel távolítsa el a megmunkálás során keletkezett maradékokat és a port a gépről és a tápvezetésekről.
2. A gép környezetét, beleértve a padlót is, mindig tartsa tisztán.
3. Tisztítsa megmeg a műanyag részeket nedves törlőruhával.


HU ELLENŐRZÉS

Naponta:

1. Ellenőrizze, hogy sértetlen-e a tápvezeték.
2. Ellenőrizze, hogy sértetlenek-e a védőburkolatok.

ET PUHASTAMINE

 **ENNE HOOLDUSTÖÖDE TEOSTAMIST PEATAGE SEADE JA LASKE SELLEL MAHA JAHTUDA.**

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

Iga päev:

1. eemaldage töötlemisel tekkinud jäägid ja puru löikepiirkonnast ja tugipindadelt, k.a. toitekaablilt tõmbeventilaatori või pintsliga.
2. Hoidke masinat ümbritsev äla, k.a. põrand alati puhas.
3. Puhastage plastmassosi niiske lapiga.


ET KONTROLLID

Iga päev:

1. Veenduge, et toitekaabel on terve.
2. Veenduge, et kaitсед on terved.

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.

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.
3. Vyčistěte plastové části vlhkým hadříkem.

CS PROVĚRKY

Každý den:

1. Prověřte celistvost přívodního kabelu.
2. Prověřte celistvost ochran.

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.

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.
3. Očistite plastične dele z vlažno krpo.

SL PREGLEDI



Vsak dan:

1. Preverite, če je napajalni kabel nepoškodovan.
2. Preverite, če so zaščite brezhibne.

TR TEMİZLİK 



HERHAŒI BİR BAKIM İŞLEMİ GERÇEKLEŞTİRMEĐEN ÖNCE MAKİNEYİ DURDURUN VE SOĞUMASINI SAĞLAYIN.



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

Her gün:

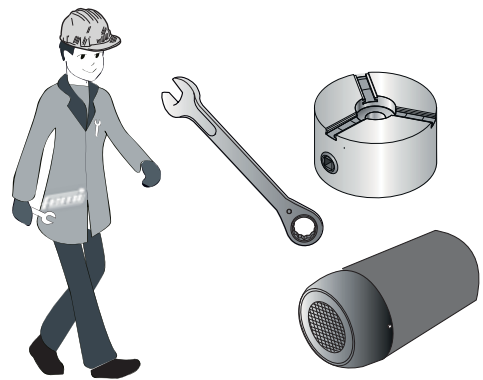
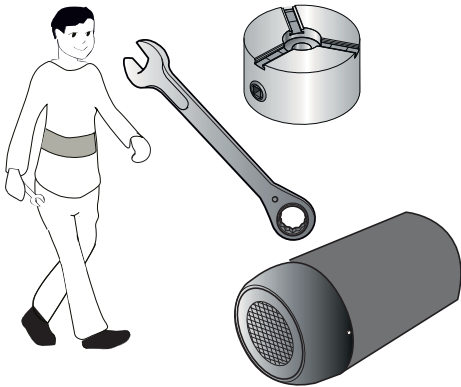
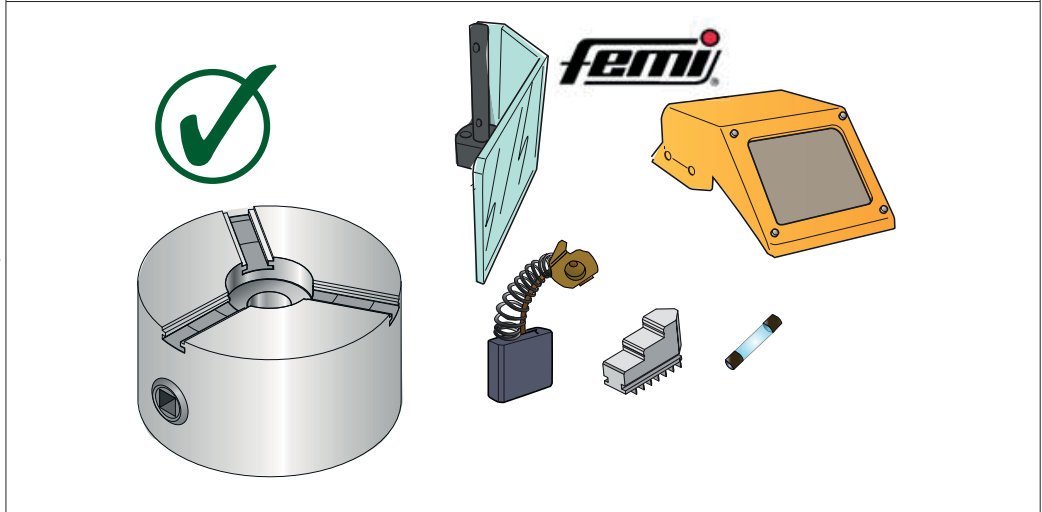
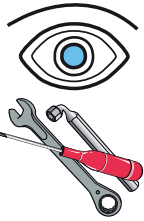
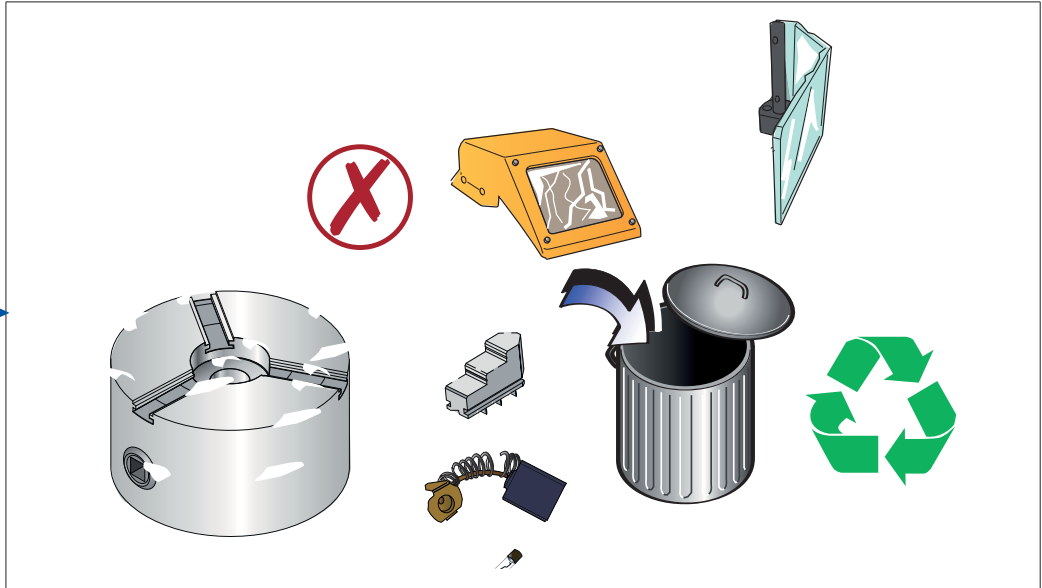
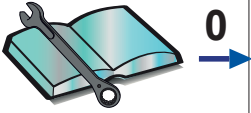
1. bir aspiratör ya da fırça ile, besleme kablosu dahil olmak üzere makine üzerinde bulunan tozları ve işlem artığı talaşları temizleyin.
2. Zemin dahil olmak üzere makinenin etrafındaki alanı her zaman temiz tutun.
3. Plastik aksamı nemli bir bezle temizleyin.

TR KONTROLLER

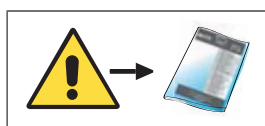
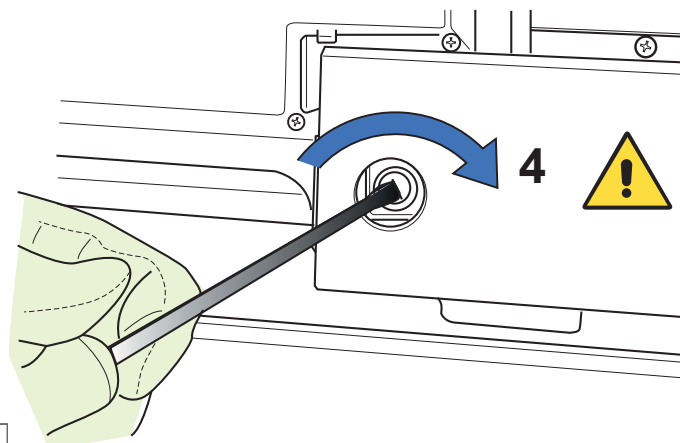
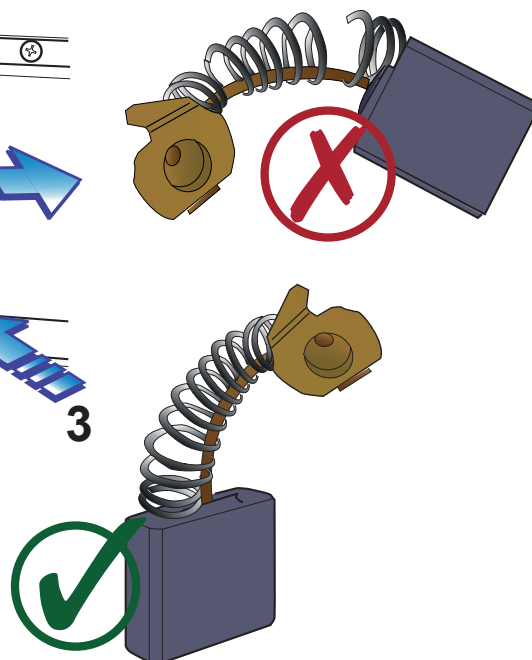
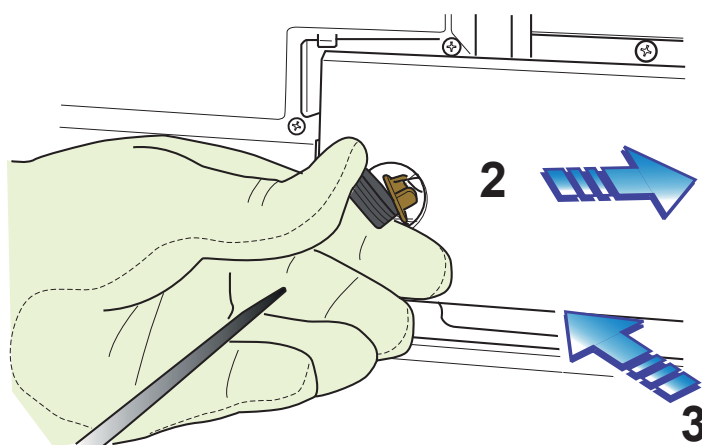
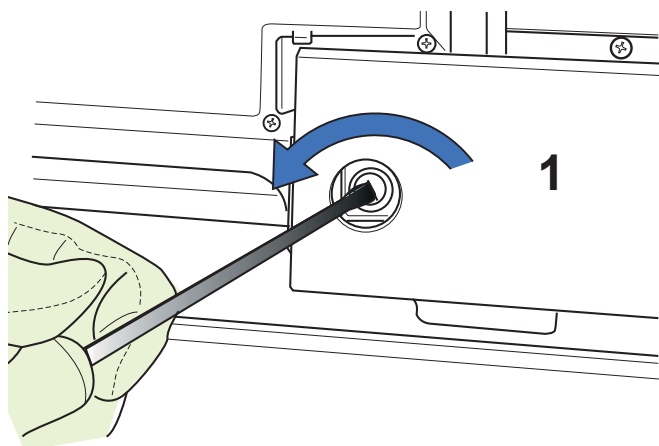


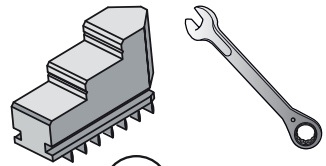
Her gün:

1. Besleme kablosunun bütünlüğünü kontrol edin.
2. Siperlerin bütünlüğünü kontrol edin.

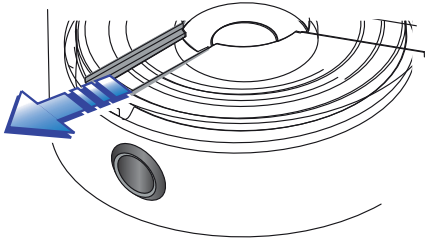
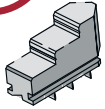


www.femi.it

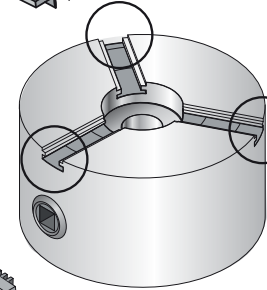
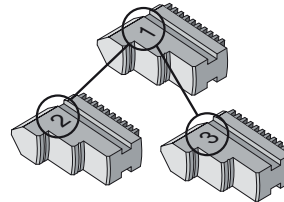




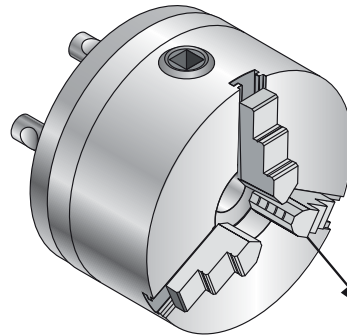
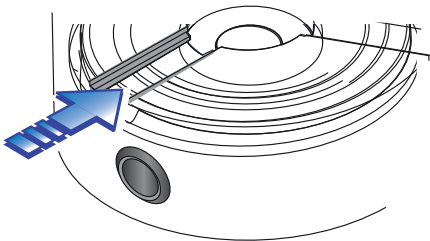
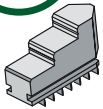
1



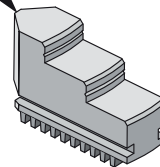
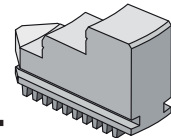
2



3



4



www.femi.it



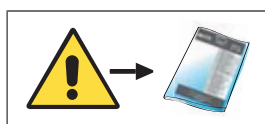
IT COLLAUDO EN TEST RUN DE ABNAHME FR CONTRÔLE TECHNIQUE ES PRUEBA DE ENSAYO PT TESTAUS NL BEPROEVING FI TESTAUS DA AFPRØVNING SV PROVKÖRNING NO SLUTTKONTROLL PL BADANIE TECHNICZNE RU ПРИЁМОЧНЫЕ ИСПЫТАНИЯ BG ТЕСТБАНЕ HR TESTIRANJE SR TESTIRANJE EL ΔΟΚΙΜΗ LV PĀRBAUDE LT IŠBANDYMAS RO TESTAREA SK TESTOVANIE HU TESZTELÉS ET KATSETAMINE CS TESTOVÁNÍ SL PRESKUŠANJE TR TEST

IT RODAGGIO EN RUNNING IN DE EINLAUF FR RODAGE ES RODAJE PT DOCIERANIE NL INLOPEN FI TOTUTUSAJO DA TILKØRING SV INKÖRNING NO INNKJØRING PL DOCIERANIE RU ОБКАТКА BG ИЗПИТВАНЕ HR RAZRADA SR RAZRADA EL ΣΤΡΩΣΙΜΟ LV PIESTRĀDE LT PARENGIMAS RO RODAJUL SK ZÁBEH HU BEJÁRATÁS ET SISSETÖÖTAMINE CS ZÁBĚH SL UTEKANJE TR ALIŞTIRMA



IT DATI TECNICI EN SPECIFICATIONS DE TECHNISCHE DATEN FR DONNÉES
 TECHNIQUES ES DATOS TÉCNICOS PT DADOS TÉCNICOS NL TECHNISCHE
 GEGEVENS FI TEKNISET 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 ΤΕΧΝΙΚΑ
 ΣΤΟΙΧΕΙΑ 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)		
500	230 - 50/60	0-2500	40	100 mm	65 Db





IT SPECIFICHE		Avanzamento e Filettatura:	
Capacità:		Numero filettature metriche	9
Altezza punta	90 mm	Gamma filettature metriche	0,5-2,5 mm
Diametro massimo passaggio su slitta	55 mm	Numero filettature imperiali	-
Distanza tra le punte	350 mm	Gamma filettature imperiali	-
Larghezza banco	80 mm	Gamma avanzamenti longitudinali	0,1 mm/r
Testa porta mandrino:		Slitta porta-utensili, Slitta trasversale e Carrello:	
Alesaggio albero mandrino	20 mm	Torretta porta utensile	4 posizioni
Conicità albero mandrino	MT3	Corsa slitta porta-utensili	65 mm
Numero velocità albero mandrino	Variabile	Corsa slitta trasversale	65 mm
Gamma velocità albero mandrino	0-2500 Giri/min 2 passi	Corsa carrello	340 mm
Corpo contropunta:			
Corsa canotto	50 mm		
Conicità canotto	MT2		

EN SPECIFICATIONS		Feeding & Threading:	
Capacities:		Number of Metric Threads	9
Tool height	90 mm	Range of Metric Threads	0.5-2.5 mm
Swing over cross slide	55 mm	Number of Imperial Threads	-
Distance between centres	350 mm	Range of Imperial Threads	-
Width of Bed	80 mm	Range of Longitudinal Feeds	0.1 mm/r
Headstock:		Top Slide, Cross Slide & Carriage:	
Spindle bore	20 mm	Tool Post	4-position
Spindle Taper	MT3	Top Slide Travel	65 mm
Number of Spindle Speed	Variabile	Cross Slide Travel	65 mm
Range of Spindle Speed	0-2500 Revs/min 2 steps	Carriage Travel	340 mm
Tailstock:			
Quill Travel	50 mm		
Quill Taper	MT2		

DE TECHNISCHE DATEN	
Leistung:	
Spitzenhöhe	90 mm
Max. Durchlaufdurchmesser auf Schlitten	55 mm
Spitzenabstand	350 mm
Bettbreite	80 mm
Spindelkopf:	
Bohrung Spindelwelle	20 mm
Kegel Spindelwelle	MT3
Drehzahlstufen Spindelwelle	Variabel
Drehzahlbereich Spindelwelle	0-2500 U/min 2 Teilungen
Reitstock-Einheit:	
Hülsehub	50 mm
Kegel Hülse	MT2
Vorschub und Gewindebohren:	
Anzahl metrischer Gewinde	9
Bereich metrischer Gewinde	0,5-2,5 mm
Anzahl Zoll-Gewinde	-
Bereich Zoll-Gewinde	-
Bereich Längsvorschub	0,1 mm/r
Werkzeugschlitten, Querschlitten und Schlitten:	
Werkzeugaufnahme	4 Positionen
Hub Werkzeugschlitten	65 mm
Hub Querschlitten	65 mm
Schlittenhub	340 mm

FR SPÉCIFICATIONS	
Capacité:	
Hauteur des pointes	90 mm
Diamètre maximum du passage sur coulisseau	55 mm
Distance entre les pointes	350 mm
Largeur banc	80 mm
Tête porte-mandrin :	
Alésage arbre mandrin	20 mm
Conicité arbre mandrin	MT3
Nombre de vitesses arbres mandrin	Variable
Gamme de vitesses arbre mandrin	0-2500 Tours/min 2 pas
Corps contre-pointe :	
Course fourreau	50 mm
Conicité fourreau	MT2
Avancement et Filetage :	
Nombre de filetages métriques	9
Gamme filetages métriques	0,5-2,5 mm
Nombre de filetages impériaux	-
Gamme filetages impériaux	-
Gamme avancements longitudinaux	0,1 mm/r
Coulisseau porte-outils, Coulisseau transversal et Chariot :	
Tourelle porte-outil	4 positions
Course coulisseau porte-outils	65 mm
Course coulisseau transversal	65 mm
Course chariot	340 mm

ES CARACTERÍSTICAS			
Capacidad:		Avance y roscado:	
Altura de las brocas	90 mm	Número de roscado métrico	9
Diámetro máximo del paso en el patín	55 mm	Gama de roscado métrico	0,5 - 2,5 mm
Distancia entre las brocas	350 mm	Número de roscado imperial	-
Anchura del banco	80 mm	Gama de roscado imperial	-
Cabezal de soporte del mandril:		Gama de avances longitudinales	0,1 mm/r
Calibre del eje del mandril	20 mm	Patín portaherramientas, patín transversal y carro:	
Conicidad del eje del mandril	MT3	Torre portaherramienta	4 posiciones
Número velocidad del eje del mandril	Variable	Carrera del patín portaherramientas	65 mm
Gama velocidad del eje del mandril	0-2500 rpm 2 pasos	Carrera del patín transversal	65 mm
Cuerpo de contrapunta:		Carrera del carro	340 mm
Carrera del tubo	50 mm		
Conicidad del tubo	MT2		

PT ESPECIFICAÇÕES			
Capacidade:		Avanço e Abertura de roscas:	
Altura das brocas	90 mm	Número de roscas métricas	9
Diâmetro máximo do passo no carro	55 mm	Gama de roscas métricas	0,5 - 2,5 mm
Distância entre as brocas	350 mm	Número de roscas imperiais	-
Largura da bancada	80 mm	Gama de roscas imperiais	-
Cabeçote porta-placa de fixação:		Gama de avanços longitudinais	0,1 mm/r
Diâmetro do eixo principal	20 mm	Carro porta-ferramentas, carro transversal e carro principal:	
Conicidade do eixo principal	MT3	Castelo porta-ferramenta	4 posições
Número de velocidades do eixo principal	Variável	Curso do carro porta-ferramentas	65 mm
Gama de velocidades do eixo principal	0-2500 Rpm 2 passos	Curso do carro transversal	65 mm
Corpo do cabeçote móvel:		Curso do carro	340 mm
Curso do mangote	50 mm		
Conicidade do mangote	MT2		

NL SPECIFICATIES			
Capaciteit:		Vooruitbeweging en draadsnijden:	
Hoogte bits	90 mm	Aantal metrische schroefdraden	9
Maximumdiameter doorgang op slede	55 mm	Bereik metrische schroefdraden	0,5-2,5 mm
Afstand tussen de bits	350 mm	Aantal schroefdraden in Britse maten	-
Breedte bank	80 mm	Bereik schroefdraden in Britse maten	-
Kop:		Longitudinaal aanzetbereik	0,1 mm/r
Boring spil	20 mm	Werktuigslede, dwarslede en wagen:	
Coniciteit spil	MT3	Beitelhouder	4 posities
Aantal snelheden spil	Variabel	Slag werktuigslede	65 mm
Snelheidsbereik spil	0-2500 Toeren/min 2 stappen	Slag dwarslede	65 mm
Losse kop:		Slag wagen	340 mm
Slag bus	50 mm		
Coniciteit bus	MT2		

FI SPESIFIKAATIOT			
Tilavuus:		Eteneminen ja kierteitys:	
Kärkien korkeus	90 mm	Metristen kierteiden lukumäärä	9
Suurin kelkalla kulkemisen halkaisija	55 mm	Metristen kierteiden vaihteluväli	0,5 – 2,5 mm
Etäisyys kärkien välillä	350 mm	Imperiaalisten kierteiden lukumäärä	-
Tason leveys	80 mm	Imperiaalisten kierteiden vaihteluväli	-
Istukan pidikepää:		Pituussuuntaisten etenemisten vaihteluväli	0,1 mm/r
Istukan akselin sylinterin halkaisija	20 mm	Työkalun pidikekelkka, poikittainen kelkka ja vaunu:	
Istukan akselin kartiokkuus	MT3	Työkalun pidiketorni	4 asentoa
Istukan akselin nopeus	Vaihtuva	Työkalujen pidikekelkan iskunpituus	65 mm
Istukan akselin nopeuden vaihteluväli	0–2500 Kierr./min 2 askellusta	Poikittaiskelkan iskunpituus	65 mm
Kärkipylkän runko:		Vaunun iskunpituus	340 mm
Holkin iskunpituus	50 mm		
Holkin kartiokkuus	MT2		

DA SPECIFIKATIONER		Fremføring og gevindskæring:	
Kapacitet:		Antal metriske gevind	9
Borespidshøjde	90 mm	Interval metriske gevind	0,5-2,5 mm
Maksimal diameter, passage på slæde	55 mm	Antal imperiale gevind	-
Afstand mellem borespids	350 mm	Interval imperiale gevind	-
Bænkbrede	80 mm	Interval langsgående fremføringer	0,1 mm/r
Centerpatronholderhoved:		Værktøjsholderslæde, tværgående slæde og vogn:	
Boring af centerpatronens aksel	20 mm	Værktøjsholdertårn	4 positioner
Konicitet for centerpatronens aksel	MT3	Værktøjsholderslædens vandring	65 mm
Antal hastigheder for centerpatronens aksel	Variabel	Den tværgående slædes vandring	65 mm
Interval hastigheder for centerpatronens aksel	0-2500 Omdrejninger/min 2 trin	Vognens vandring	340 mm
Pinoldokhus:			
Rørets vandring	50 mm		
Rørets konicitet	MT2		

SV SPECIFIKATIONER		Frammatning och gängning:	
Kapacitet:		Antal metriska gängor	9
Borrens höjd	90 mm	Intervall för metriska gängor	0,5-2,5 mm
Max. diameter över tvärslid	55 mm	Antal brittiska tumgängor	-
Avstånd mellan borrh	350 mm	Intervall för brittiska tumgängor	-
Bänkbredd	80 mm	Intervall för längsgående frammatningar	0,1 mm / varv
Chuckhållarhuvud:		Verktøjshållarslid, tvärslid och vagn:	
Hål på chuckaxel	20 mm	Verktøjshållartorn	4 positioner
Kona på chuckaxel	MT3	Slaglängd för verktygshållarslid	65 mm
Antal chuckaxelhastigheter	Variabel	Slaglängd för tvärslid	65 mm
Intervall för chuckaxelhastighet	0-2 500 Varv/min 2 steg	Slaglängd för vagn	340 mm
Motdubbsstomme:			
Slaglängd för rör	50 mm		
Kona på rör	MT2		

NO SPESIFIKASJONER	
Kapasitet:	
Høyde spisser	90 mm
Maks. diameter passering på sleide	55 mm
Avstand mellom spissene	350 mm
Bredde arbeidsbenk	80 mm
Hode chuckholder:	
Boring chuckaksel	20 mm
Konitetet chuckaksel	MT3
Antall hastighet chuckaksel	Variabel
Hastighetsskala chuckaksel	0-2500 Omdr./min 2 gjengestigninger
Spindeldokkehus	
Løp hylse	50 mm
Konitetet hylse	MT2
Fremføring og gjengeskjæring:	
Antall metriske gjengeskjæringer	9
Utvalg av metriske gjengeskjæringer	0,5-2,5 mm
Antall gjengeskjæringer i britisk standard	-
Utvalg av gjengeskjæringer i britisk standard	-
Utvalg av langsgående fremføringer	0,1 mm/r
Sleide verktøyholder, tverrsleide og vogn:	
Tårn verktøyholder	4 posisjoner
Løp sleide verktøyholder	65 mm
Løp tverrsleide	65 mm
Løp vogn	340 mm

PL DANE TECHNICZNE	
Możliwości robocze:	
Wysokość kłków	90 mm
Maksymalna średnica przesuwu na saniach	55 mm
Odległość między kłkami	350 mm
Szerokość stołu	80 mm
Głowica uchwytu:	
Średnica wewnętrzna wrzeciona	20 mm
Stożek wrzeciona	MT3
Prędkość wrzeciona	Zmienna
Zakres prędkości wrzeciona	0-2500 obroty/min 2 kroki
Konik:	
Suw tulei wysuwnej	50 mm
Stożek tulei wysuwnej	MT2
Przesuw i gwintowanie:	
Liczba gwintów metrycznych	9
Zakres gwintów metrycznych	0,5 – 2,5 mm
Liczba gwintów imperialnych	-
Zakres gwintów imperialnych	-
Zakres przesuwów wzdłużnych	0,1 mm/r
Sanie narzędziowe, sanie poprzeczne i suport	
Głowica narzędziowa	4 pozycje
Suw sani narzędziowych	65 mm
Suw sani poprzecznych	65 mm
Suw konika:	340 mm

RU ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность:	
Высота сверла	90 мм
Максимальный диаметр прохода на суппорте	55 мм
Расстояние между сверлами	350 мм
Ширина верстака	80 мм
Головка-держатель оправки:	
Расточка вала оправки	20 мм
Конусность вала оправки	MT3
Количество скоростей вала оправки	Переменная
Диапазон скоростей вала оправки	0-2500 оборотов/мин Двухходовой
Корпус задней бабки:	
Ход втулки	50 мм
Конусность втулки	MT2

Подача и нарезка резьбы:	
Количество метрических резьб	9
Диапазон метрической резьбы	0,5-2,5 мм
Количество дюймовых резьб	-
Диапазон дюймовой резьбы	-
Диапазон продольного хода	0,1 мм / оборот
Суппорт держателя режущих инструментов, поперечный суппорт и каретка:	
Револьверная головка-держатель режущих инструментов	4 положения
Ход суппорта держателя режущих инструментов	65 мм
Ход поперечного суппорта	65 мм
Ход каретки	340 мм

BG ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Капацитет:	
Височина на центрите	90 mm
Максимален диаметър на прохода на шейната	55 mm
Разстояние между центрите	350 mm
Широчина на леглото	80 mm
Чело на шпиндела	
Отвор на шпиндела	20 mm
Конус на оста на шпиндела	MT3
Скорост на шпиндела	Променлива
Диапазон на скорост на въртене на шпиндела	0-2500 об/мин 2 стъпки
Корпус задно седло	
Ход център	50 mm
Конус на центъра	MT2

Придвижване и филтриране:	
Брой метрични резби	9)
Диапазон на метрични резби	0,5-2,5 mm
Брой на инчовите резби	-
Диапазон на инчовите резби	-
Диапазон на надлъжно подаване	0,1 mm/r
Държач на инструмента, Напречна шейна, Носач	
Нождържач	4 отвора
Ход на шейната на носача на инструмента	65 mm
Ход на напречената шейна	65 mm
Ход задно седло	340 mm

HR SPECIFIKACIJE		Posmak i urezivanje navoja:	
Karakteristike:		Broj metričkih navoja	9
Visina šiljka	90 mm	Opseg metričkih navoja	0,5-2,5 mm
Maksimalni promjer obrade iznad saonica	55 mm	Broj inčnih navoja	-
Udaljenost između šiljaka	350 mm	Opseg inčnih navoja	-
Širina kreveta	80 mm	Opseg uzdužnih posmaka	0,1 mm/rev
Glava vretena:		Alatne saonice, poprečne saonice i kolica:	
Otvor vratila vretena	20 mm	Alatna glava	4-pozicije
Konus vratila vretena	MT3	Putanja alatnih saonica	65 mm
Broj brzina vratila vretena	Promjenljiv	Putanja poprečnih saonica	65 mm
Opseg brzine vratila vretena	0-2500 okretaja/min 2 stupnja	Putanja kolica	340 mm
Tijelo konjića:			
Putanja špingle	50 mm		
Konus špingle	MT2		

SR SPECIFIKACIJE		Pomeranje i rezanje navoja:	
Osobine:		Broj metričkih navoja	9
Visina šiljka	90 mm	Raspon metričkih navoja	0,5-2,5 mm
Maksimalni prečnik prolaza klizača	55 mm	Broj inčnih navoja	-
Razmak među šiljcima	350 mm	Raspon inčnih navoja	-
Širina kreveta	80 mm	Raspon uzdužnih pomeranja	0,1 mm/rev
Glava vretena		Alatni klizač, poprečni klizač i kolica:	
Otvor vratila vretena	20 mm	Alatna glava	4 položaja
Konus vratila vretena	MT3	Putanja alatnog klizača	65 mm
Broj brzina vratila vretena	Promenljiv	Putanja poprečnog klizača	65 mm
Raspon brzina vratila vretena	0-2500 obrtaja/min 2 stepena	Putanja kolica	340 mm
Telo konjića:			
Putanja špingle	50 mm		
Konus špingle	MT2		

EL ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ	
Ικανότητα:	
Ύψος τρυπανιών	90 mm
Μέγιστη διάμετρος περάσματος σε ολισθητήρα	55 mm
Απόσταση μεταξύ τρυπανιών	350 mm
Πλάτος πάγκου	80 mm
Κεφαλή στήριξης μαντρελιού	
Διάμετρος άξονα μαντρελιού	20 mm
Κωνικότητα άξονα μαντρελιού	MT3
Αριθμός ταχύτητας άξονα μαντρελιού	Μεταβλητή
Γκάμα ταχυτήτων άξονα μαντρελιού	0-2500 Στροφές/λεπτό 2 βήματα
Σώμα κουκουβάγιας:	
Διαδρομή κολόνας	50 mm
Κωνικότητα κολόνας	MT2
Προώθηση και σπειροτόμηση:	
Αριθμός μετρικών σπειρωμάτων	9
Γκάμα μετρικών σπειρωμάτων	0,5-2,5 mm
Αριθμός αγγλοσαξονικών σπειρωμάτων	-
Γκάμα αγγλοσαξονικών σπειρωμάτων	-
Σειρά διαμήκων προωθήσεων	0,1 mm/r
Ολισθητήρας στήριξης εργαλείων, εγκάρσιος ολισθητήρας και βαγονέτο:	
Πυργίσκος στήριξης εργαλείου	4 θέσεις
Διαδρομή ολισθητήρα στήριξης εργαλείων	65 mm
Διαδρομή εγκάρσιου ολισθητήρα	65 mm
Διαδρομή βαγονέτου	340 mm

LV SPECIFIKĀCIJAS	
Iespējas:	
Griežņu augstums	90 mm
Maksimālais pārejas diametrs uz slīdņa	55 mm
Attālums starp griežņiem	350 mm
Statnes platums	80 mm
Patronas turētāja galva:	
Patronas vārpstas urbuma diametrs	20 mm
Patronas vārpstas koniskums	MT3
Patronas vārpstas ātrumu skaits	Maināms
Patronas vārpstas ātruma diapazons	0-2500 Apgriezieni/min 2 soļi
Aizmugurbalsts:	
Pinoles gājiens	50 mm
Pinoles koniskums	MT2
Padeve un vītņošana:	
Metrisko vītņu skaits	9
Metriskās vītnes diapazons	0,5-2,5 mm
Britu vītņu skaits	-
Britu vītnes diapazons	-
Gareniskās padeves solis	0,1 mm/r
Instrumentu turētāja slīdnis, šķērssuports un ratiņi:	
Griežņturis	4 pozīcijas
Instrumentu turētāja slīdņa gājiens	65 mm
Šķērssuporta gājiens	65 mm
Ratiņu gājiens	340 mm

LT YPATUMAI		Eiga ir Sriegimas	
Galia		Metrinių sriegimų skaičius	9
Antgalių aukštis	90 mm	Metrinių sriegimų gama	0,5-2,5 mm
Didžiausias praėjimo ant pavažos skersmuo	55 mm	Imperinių sriegimų skaičius	-
Atstumas tarp antgalių	350 mm	Imperinių sriegimų gama	-
Stalo plotis	80 mm	Išilginių eigu gama	0,1 mm/r
Suklio laikiklio galvutė:		Įrankių laikiklio pavaža, Skersinė pavaža ir Vežimėlis:	
Suklio veleno išplėtimas	20 mm	Įrankių laikiklio bokštelis	4 pozicijos
Suklio veleno kūgiškumas	MT3	Įrankių laikiklio pavažos eiga	65 mm
Suklio veleno greičių skaičius	Kintamasis	Skersinės pavažos eiga	65 mm
Suklio veleno greičių gama	0 – 2500 Apsk. / min. 2 žingsniai	Vežimėlio eiga	340 mm
Staklių arkluko korpusas:			
Įvorės eiga	50 mm		
Įvorės kūgiškumas	MT2		

RO SPECIFICAȚII		Avansul și filetarea:	
Capacitate:		Numărul filet metric	9
Înălțimea vârfului	90 mm	Intervalul filet metric	0,5-2,5 mm
Diametrul maxim de trecere pe sanie	55 mm	Număr filet imperial	-
Distanța între vârfuri	350 mm	Intervalul filet imperial	-
Lărgimea mesei de lucru	80 mm	Intervalul avansului longitudinal	0,1 mm/r
Capul portuniversalului:		Sania port-ulnelte, Sania transversală și Căruciorul:	
Alesaj arbore universalului	20 mm	Suportsculă	4 poziții
Conicitate arbore universalului	MT3	Batiu sania suportsculă	65 mm
Număr viteză arbore universalului	Variabil	Batiu sanie transversală	65 mm
Intervalul viteză arbore universalului	0-2500 Rotații / minut 2 pasuri	Batiu cărucior	340 mm
Corpul păpușei mobile			
Batiu pinolă	50 mm		
Conicitate pinola	MT2		

SK ŠPECIFIKÁCIE	
Vlastnosti:	
Výška hrotov	90 mm
Maximálny otočný priemer saní	55 mm
Vzdialenosť medzi hrotmi	350 mm
Šírka lôžka	80 mm
Hlava vretena:	
Vnútorý priemer hriadeľa vretena	20 mm
Kužel' hriadeľa vretena	MT3
Počet otáčok hriadeľa vretena	Premenný
Rozsah otáčok hriadeľa vretena	0-2500 otáčky/min 2 rýchlostné stupne
Teleso koníka:	
Dráha pinoly	50 mm
Kužel' pinoly	MT2
Posuv a rezanie závitov:	
Počet metrických závitov	9
Rozsah metrických závitov	0,5-2,5 mm
Počet palcových závitov	-
Rozsah palcových závitov	-
Rozsah pozdĺžneho posuvu	0,1 mm/r
Nástrojové sane, priečne sane a vozík	
Nástrojová hlava	4 polohy
Dráha nástrojových saní	65 mm
Dráha priečných saní	65 mm
Dráha vozíka	340 mm

HU MŰSZAKI ADATOK	
Kapacitás:	
Csúcsok magassága	90 mm
Maximális forgási átmérő a szánszerkezet felett	55 mm
Távolság a csúcsok között	350 mm
Gépágy szélessége	80 mm
Orsószekrény:	
Főorsó furata	20 mm
Főorsó kúpja	MT3
Főorsó fordulatszámainak száma	Változó
Főorsó fordulatszám-tartománya	0-2500 1/perc 2 fokozat
Szegnyereg:	
Szegnyereghüvely útja	50 mm
Szegnyereghüvely kúpja	MT2
Előtolás és Menetvágás:	
Metrikus menetek száma	9
Metrikus menetvágás tartomány	0,5-2,5 mm
Angolszász menetek száma	-
Angolszász menetvágás tartomány	-
Hosszirányú előtolás tartománya	0,1 mm/r
Késtartószán, keresztshán és Szánszerkezet:	
Késtartó	Négykéses
Késtartószán útja	65 mm
Keresztshán útja	65 mm
Szánszerkezet útja	340 mm

ET TEHNILISED ANDMED		Edasiliikumine ja keermestamine:	
Tööparameetrid:		Meetermöödustikus keermestamisrežiimide arv	9
Tera kõrgus	90 mm	Meetermöödustikus keermestamise vahemik	0,5 – 2,5 mm
Külgsuunalise liuguri maksimaalne läbilaskediameeter	55 mm	Tollimöödustikus keermestamisrežiimide arv	-
Tsentrite vahekaugus	350 mm	Tollimöödustikus keermestamise vahemik	-
Tööpingi laius	80 mm	Pikisuunalise edasiliikumise vahemik	0,1 mm/r
Padruni kanduri pea:		Tööriistade hoidiku liugur, ristsuunaline liugur ja kelk:	
Spindli ava	20 mm	Tööriistahoidik	4 asendit
Spindli koonilisus	MT3	Tööriistahoidiku liuguri liikumisulatus	65 mm
Spindli võlli kiirus	Muutuv	Külgsuunalise liuguri liikumisulatus	65 mm
Spindli võlli kiirusevahemik	0–2500 Pöördeid/min 2 astet	Kelgu liikumisulatus	340 mm
Tagatsentri korpus:			
Hülssi liikumisulatus	50 mm		
Hülssi koonilisus	MT2		

CS SPECIFIKACE		Posuv a řezání závitů:	
Vlastnosti:		Počet metrických závitů	9
Výška hrotů	90 mm	Rozsah metrických závitů	0,5-2,5 mm
Maximální točný průměr saní	55 mm	Počet palcových závitů	-
Vzdálenost mezi hroty	350 mm	Rozsah palcových závitů	-
Šířka stolu	80 mm	Rozsah podélného posuvu	0,1 mm/r
Hlava vřetena:		Nástrojové saně, příčné saně a vozík	
Vnitřní průměr hřídele vřetena	20 mm	Nástrojová hlava	4 polohy
Kužel hřídele vřetena	MT3	Dráha nástrojových saní	65 mm
Počet otáček hřídele vřetena	Proměnný	Dráha příčných saní	65 mm
Rozsah otáček hřídele vřetena	0-2500 otáčky/min 2 rychlostní stupně	Dráha vozíku	340 mm
Těleso koníku:			
Dráha pinoly	50 mm		
Kužel pinoly	MT2		

SL SPECIFIKACIJE	
Zmogljivost:	
Višina konice	90 mm
Največji premer prehoda na saneh	55 mm
Razdalja med konicama	350 mm
Širina suporta	80 mm
Glava vretena:	
Premer gredi vretena	20 mm
Konus gredi vretena	MT3
Število hitrosti gredi vretena	Spremenljivo
Območje hitrosti gredi vretena	0-2500 Vrt/min 2 koraka
Ohišje konice:	
Hod pinole	50 mm
Konus konlička	MT2
Podajanje in rezanje navojev:	
Število metričnih navojev	9
Območje metričnih navojev	0,5-2,5 mm
Število colskih navojev	-
Območje colskih navojev	-
Območje vzdolžnih podajanj	0,1 mm/r
Sani s suporti, prečne sani in suport:	
Vpenjalo orodja	4 položaji
Hod sani s suporti	65 mm
Hod prečnih sani	65 mm
Hod suporta	340 mm

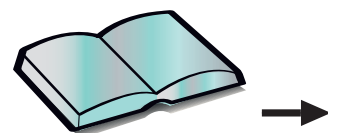
TR ÖZELLİKLER	
Kapasite:	
Punta yüksekliği	90 mm
Kızak üzerinde azami geçiş çapı	55 mm
Puntalar arası mesafe	350 mm
Tezgah genişliği	80 mm
Mandrel taşıma başlığı	
Mandrel mili iç çapı	20 mm
Mandrel mili konikliği	MT3
Mandrel mili hız adedi	Değişken
Mandrel mili hız gamı	0-2500 Devir/dak 2 geçiş
Punta başlığı gövdesi:	
Zivana parkuru	50 mm
Zivana konikliği	MT2
İlerleme ve Diş Çekme	
Metrik diş adedi	9
Metrik diş gamı	0,5-2,5 mm
İngiliz diş adedi	-
İngiliz diş gamı	-
Yatay ilerleme gamı	0,1 mm/r
Takım taşıyıcı kızak, Yanal kızak ve Araba:	
Takım taşıyıcı kule	4 konum
Takım taşıyıcı kızak parkuru	65 mm
Yanal kızak parkuru	65 mm
Araba parkuru	340 mm

- 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 ELSHEMA (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 (vid' 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 RESERVEDELSTABELLER – 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) - Kód (C) Napomena (N) - (videti prilog)
EL ΠΙΝΑΚΕΣ ΑΝΤΑΜΜΑΚΤΙΚΩΝ - Θέση (P) - Κωδικός (C) Σημειώσεις (N) - (δείτε επισύναψη)
LV REZERVES DAĻU TABULAS - Pozīcija (P) - Kods (C) Piezīmes (N) - (sk. pielikumu)
LT KEIČIAMŲ DALIŲ LENTELES - 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) - (vid' prílohu)
HU PÓTALKATRÉSZEK TÁBLÁZATA - Rajzsám (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
<p>La macchina non parte o un disgiuntore interviene.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pulsante di arresto di emergenza attivato o in avaria. 2. Indicatore velocità variabile in posizione OFF o in avaria. 3. Interruttore direzione albero mandrino ruotato su "0" o in avaria. 4. Fusibile bruciato. 5. Tensione di alimentazione non corretta. 6. Disgiuntore intervenuto sull'alimentazione o fusibile bruciato. 7. Cablaggio aperto o con alta resistenza. 8. Spazzole motore in avaria. 9. Interruttore On/Off difettoso 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rilasciare il pulsante di arresto di emergenza. Premere il pulsante ON per ripristinare; sostituire se non correttamente funzionante. 2. Ruotare l'indicatore velocità variabile oltre lo "0". Assicurarsi che l'indicatore riceva la tensione corretta. Sostituire se difettoso. 3. Ruotare l'interruttore direzione albero mandrino su "F" o "R". Assicurarsi che l'indicatore riceva la tensione corretta. Sostituire se difettoso. 4. Sostituire fusibile / assicurarsi che non vi siano cortocircuiti. 5. Assicurarsi della corretta tensione di alimentazione. 6. Assicurarsi che il circuito sia correttamente dimensionato ed esente da cortocircuiti. Ripristinare l'interruttore o sostituire fusibile. 7. Controllare/Riparare fili rotti, scollegati o corrosi. 8. Rimuovere/sostituire le spazzole. 9. Sostituire l'interruttore. 10. Collaudare/riparare/sostituire.
<p>La macchina stalla o è in condizioni di scarsa alimentazione.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tasso di avanzamento / velocità di taglio troppo elevato. 2. Errato materiale del pezzo in lavorazione. 3. Macchina sottodimensionata per il compito da eseguire. 4. Motore surriscaldato. 5. Scheda computer in avaria. 6. Indicatore velocità motore in avaria. 7. Slittamento cinghia di fasatura. 8. Spazzole motore in avaria. 9. Puleggia/ingranaggio dentato slittano sull'albero. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Diminuire il tasso di avanzamento / velocità di taglio. 2. Utilizzare un corretto tipo/dimensione di metallo. 3. Verificare e sostituire se in avaria. 4. Utilizzare punte affilate; ridurre il tasso di avanzamento / profondità di taglio. 5. Pulire il motore, lasciarlo raffreddare e ridurre il carico di lavoro. 6. Collaudare e sostituire se in avaria. 7. Tensionare/sostituire la cinghia; assicurarsi che le pulegge siano allineate. 8. Rimuovere/sostituire le spazzole. 9. Sostituire pulegge/alberi allentati. 10. Collaudare/riparare/sostituire.
<p>La macchina denuncia vibrazioni o un funzionamento rumoroso.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motore o componente allentato. 2. Puleggia allentata. 3. Ventola motore che struscia sulla griglia della ventola. 4. Cuscinetti motore in avaria. 5. Vibrazioni degli utensili da taglio. 6. Pezzo in lavorazione o mandrino in avaria. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ispezionare/sostituire bulloni/dadi danneggiati e serrare nuovamente con fluido frenafili. 2. Riallineare/sostituire l'albero, la puleggia, le viti di regolazione e la chiave. 3. Riparare/sostituire il coperchio della ventola; sostituire una ventola allentata/danneggiata. 4. Effettuare una prova facendo ruotare l'albero; un albero in rotazione che si gripa/allenta richiede la sostituzione dei cuscinetti. 5. Sostituire/affilare l'utensile di taglio; indicizzare l'utensile alla mezzera dell'albero del mandrino; utilizzare il corretto tasso di avanzamento e giri/min di taglio. 6. Assicurare o centrare adeguatamente il pezzo in lavorazione sul mandrino o la piastra frontale; sostituire un mandrino difettoso.

IT GUIDA ALLA LOCALIZZAZIONE DEI GUASTI

<p>Scadente finitura superficiale.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Velocità o tasso di avanzamento errato dell'albero mandrino. 2. Utensili smussati o errata scelta dell'utensile. 3. Altezza utensile non sulla mezzeria dell'albero del mandrino. 4. Gioco eccessivo nei perni. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Regolare l'adeguata velocità e tasso di avanzamento raccomandato per l'albero mandrino. 2. Affilare l'utensile o selezionare un utensile migliore per l'operazione desiderata. 3. Regolare l'altezza dell'utensile rispetto alla mezzeria dell'albero del mandrino. 4. Serrare i perni.
<p>Utensile conico difficile da rimuovere dal canotto corpo contropunta.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Canotto non completamente reintrodotto all'interno del corpo contropunta. 2. Agenti contaminanti non rimossi dalla conicità prima dell'inserimento nel canotto. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ruotare il volantino del canotto fino a quando l'utensile conico viene forzato in uscita dal canotto. 2. Pulire la conicità e l'alesaggio, quindi rimontare l'utensile.
<p>La slitta trasversale, la slitta porta utensile, o l'avanzamento del carrello hanno un funzionamento scadente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le guide sono piene di bave, polvere o sporco. 2. I lardoni non sono regolati. 3. Volantino allentato o gioco eccessivo. 4. Il meccanismo della madre vite è usurato o mal regolato. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pulire le guide e lubrificarle. 2. Rivolgersi ad un centro assistenza specializzato. 3. Serrare gli elementi di fissaggio del volantino, regolare al minimo il gioco dello stesso. 4. Regolare la madre vite per eliminare il gioco assiale.
<p>I volantini della slitta trasversale, della slitta porta utensile o del carrello sono duri da muovere.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le guide sono piene di trucioli, polvere o sporco. 2. I lardoni sono troppo stretti. 3. Impostazioni del gioco troppo strette. 4. Le guide del bancale sono asciutte. 5. Leva chiocciola spaccata inserita. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pulire le guide e lubrificarle. 2. Allentare leggermente i perni. 3. Allentare leggermente le impostazioni del gioco. 4. Lubrificare le guide del bancale. 5. Disinserire la leva della chiocciola spaccata per una tornitura manuale.
<p>L'utensile di taglio o i componenti macchina vibrano eccessivamente durante le operazioni di tornitura.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Porta utensile non serrato sufficientemente. 2. L'utensile di taglio si impunta troppo al di fuori del porta utensile; mancanza di un adeguato supporto. 3. I lardoni non sono regolati. 4. Utensile di taglio smussato. 5. Velocità o tasso di avanzamento non corretto dell'albero mandrino. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificare la presenza di detriti, pulire e riserrare. 2. Rimontare l'utensile di taglio in modo che non più di 1/3 della lunghezza totale sporga dal porta utensile. 3. Regolare i perni sui componenti coinvolti. 4. Sostituire o riaffilare il dispositivo di taglio. 5. Utilizzare la velocità e il tasso di avanzamento raccomandati per l'albero mandrino.
<p>Il pezzo in lavorazione è conicizzato.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Testa porta utensile e corpo contropunta non allineati 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Riiallineare il corpo contropunta alla mezzeria della testata porta mandrino.
<p>Le griffe del mandrino non si muovono o si muovono con difficoltà.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Trucioli accumulati sulle griffe o sulla piastra dell'ingranaggio a spirale. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rimuovere le griffe, pulire e lubrificare la piastra dell'ingranaggio a spirale, quindi rimontare le griffe.

EN TROUBLESHOOTING

PROBLEM / FAULT	PROBABLE CAUSE	SUGGESTED REMEDY
Machine does not start or a circuit breaker trips.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Emergency stop button engaged or at fault. 2. Variable speed dial in OFF position or at fault. 3. Spindle direction switch turned to "0" or at fault. 4. Blown fuse. 5. Incorrect power supply voltage. 6. Power supply circuit breaker tripped or fuse blown. 7. Wiring open/has high resistance. 8. Motor brushes at fault. 9. On/Off switch at fault. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Release the emergency stop button. Press On button to reset; replace if not working properly. 2. Turn variable speed dial past "0". Ensure dial has correct voltage. Replace if faulty. 3. Turn spindle direction switch to "F" or "R". Ensure dial has correct voltage. Replace if faulty. 4. Replace fuse/ensure no shorts. 5. Ensure correct power supply voltage. 6. Ensure circuit is sized correctly and free of shorts. Reset circuit breaker or replace fuse. 7. Check/fix broken, disconnected, or corroded wires. 8. Remove/replace brushes. 9. Replace switch. 10. Test/repair/replace.
Machine stalls or is underpowered.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Feed rate/cutting speed too fast. 2. Wrong workpiece material. 3. Machine undersized for task. 4. Motor overheated. 5. Computer board at fault. 6. Motor speed dial at fault. 7. Timing belt slipping. 8. Motor brushes at fault. 9. Pulley/sprocket slipping on shaft. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Decrease feed rate/cutting speed. 2. Use correct type/size of metal. 3. Inspect and replace if at fault. 4. Use sharp bits; reduce feed rate/depth of cut. 5. Clean motor, let cool, and reduce workload. 6. Test and replace if at fault. 7. Tension/replace belt; ensure pulleys are aligned. 8. Remove/replace brushes. 9. Replace loose pulley/shaft. 10. Test/repair/replace.
Machine has vibration or noisy operation.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motor or component loose. 2. Pulley loose. 3. Motor fan rubbing on fan cover. 4. Motor bearings at fault. 5. Cutting tool chattering. 6. Workpiece or chuck at fault. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspect/replace damaged bolts/nuts, and retighten with thread locking fluid. 2. Realign/replace shaft, pulley, setscrew, and key. 3. Fix/replace fan cover; replace loose/damaged fan. 4. Test by rotating shaft; rotational grinding/loose shaft requires bearing replacement. 5. Replace/sharpen cutting tool; index tool to spindle centerline; use correct feed rate and cutting RPM. 6. Properly secure or center workpiece in chuck or faceplate; replace defective chuck.
Bad surface finish.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wrong spindle speed or feed rate. 2. Dull tooling or wrong tool selection. 3. Tool height not at spindle centerline. 4. Too much play in gibs. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adjust for appropriate spindle speed and feed rate. 2. Sharpen tooling or select a better tool for the intended operation. 3. Adjust tool height to spindle centerline. 4. Tighten gibs.
Tapered tool difficult to remove from tailstock quill.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Quill not fully retracted into tailstock. 2. Contaminants not removed from taper before inserting into quill. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Turn quill handwheel until tapered tool is forced out of quill. 2. Clean taper and bore, then re-install tool.

EN TROUBLESHOOTING

<p>Cross slide, top slide, or carriage feed has sloppy operation.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ways loaded with shavings, dust, or grime. 2. The gibs are not adjustable. 3. Handwheel loose or excessive backlash. 4. Leadscrew mechanism worn or out of adjustment. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Clean ways and lubricate them. 2. Contact a specialised service centre. 3. Tighten handwheel fasteners, adjust handwheel backlash to a minimum. 4. Adjust leadscrew to remove end play.
<p>Cross slide, top slide, or carriage handwheel is hard to move.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ways loaded with chips, dust, or grime. 2. The gibs are too tight. 3. Backlash setting too tight. 4. Bedways are dry. 5. Half nut lever engaged. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Clean ways and lubricate them. 2. Loosen gibs slightly. 3. Slightly loosen backlash setting. 4. Lubricate bedways. 5. Disengage half nut lever for manual feeding.
<p>Cutting tool or machine components vibrate excessively during cutting.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tool holder not tight enough. 2. Cutting tool sticks too far out of tool holder; lack of support. 3. The gibs are not adjustable. 4. Dull cutting tool. 5. Incorrect spindle speed or feed rate. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Check for debris, clean, and retighten. 2. Re-install cutting tool so no more than 1/3 of the total length is sticking out of tool holder. 3. Adjust gibs at affected component. 4. Replace or resharpen cutting tool. 5. Use the recommended spindle speed and feed rate.
<p>Workpiece is tapered.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Headstock and tailstock not properly aligned. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Re-align the tailstock to headstock spindle centerline.
<p>Chuck jaws will not move or do not move easily.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Chips lodged in jaws or scroll plate. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remove jaws, clean and lubricate scroll plate, then replace jaws.

DE LEITFADEN ZUR FEHLERSUCHE

PROBLEM/ STÖRUNG	MÖGLICHE URSACHE	RATSCHLÄGE ZUR ABHILFE
Maschine startet nicht oder ein Trennschalter löst aus.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Not-Aus-Schalter gedrückt oder fehlerhaft. 2. Anzeige variable Drehzahl auf OFF oder fehlerhaft. 3. Richtungsschalter Spindelwelle auf "0" oder fehlerhaft. 4. Sicherung durchgebrannt. 5. Versorgungsspannung nicht korrekt. 6. Trennschalter ausgelöst oder Sicherung durchgebrannt. 7. Verkabelung geöffnet oder mit hohem Widerstand. 8. Motorbürsten fehlerhaft. 9. Ein-/Aus-Schalter defekt 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Not-Aus-Schalter ausrasten. Ein-Taste zum Zurücksetzen drücken; bei nicht korrekter Funktion ersetzen. 2. Anzeige variable Drehzahl über "0" hinaus drehen. Prüfen, ob die Anzeige korrekt versorgt wird. Sofern defekt, austauschen. 3. Richtungsschalter Spindelwelle auf "F" oder "R" drehen. Prüfen, ob die Anzeige korrekt versorgt wird. Sofern defekt, austauschen. 4. Sicherung austauschen / gegebenenfalls auf Kurzschlüsse prüfen. 5. Korrekte Versorgungsspannung prüfen. 6. Korrekte Auslegung des Stromkreises prüfen und sicherstellen, dass keine Kurzschlüsse vorliegen. Schalter zurücksetzen oder Sicherung austauschen. 7. Gerissene, getrennte oder korrodierte Drähte prüfen/reparieren. 8. Bürsten entfernen/ersetzen. 9. Schalter austauschen. 10. Prüfen/reparieren/austauschen.
Die Maschine hemmt oder wird ungenügend versorgt.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vorschub / Schnittgeschwindigkeit zu hoch. 2. Werkstück aus falschem Material. 3. Unterdimensionierte Maschine für die vorgesehene Funktion. 4. Motor überhitzt. 5. Computerplatine fehlerhaft. 6. Anzeige Motordrehzahl fehlerhaft. 7. Schlupf Taktriemen. 8. Motorbürsten fehlerhaft. 9. Riemenscheibe/Zahnrad rutschen auf Welle. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vorschub / Schnittgeschwindigkeit verringern. 2. Korrektes Material verwenden. 3. Prüfen und bei Defekten austauschen. 4. Scharfe Spitzen verwenden; Vorschub / Schnitttiefe verringern. 5. Motor reinigen, abkühlen lassen und Arbeitsbelastung verringern. 6. Überprüfen und bei Defekten austauschen. 7. Riemen spannen/austauschen; Ausrichtung der Riemenscheiben prüfen. 8. Bürsten entfernen/ersetzen. 9. Lockere Riemenscheiben/Wellen ersetzen. 10. Prüfen/reparieren/austauschen.
Maschine vibriert oder arbeitet laut.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motor oder Komponente locker. 2. Riemenscheibe locker. 3. Motorlüfter streift gegen Schutzgitter. 4. Motorlager fehlerhaft. 5. Vibration der Schnittwerkzeuge. 6. Werkstück oder Spindel fehlerhaft. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Beschädigte Schrauben/Mutter prüfen/ersetzen und mit Schraubensicherung festziehen. 2. Welle, Riemenscheibe, Einstellschrauben und Passfeder neu ausrichten/ersetzen. 3. Lüfterdeckel reparieren/ersetzen; lockeren/beschädigten Lüfter austauschen. 4. Durch Drehen der Welle testen; das Festfressen/Lockern einer drehenden Welle erfordert den Austausch der Lager. 5. Schneidwerkzeug ersetzen/schärfen; Werkzeug auf der Mitte der Spindelwelle indexieren; korrekten Vorschub und Drehzahlwert beim Schneiden verwenden. 6. Werkstück auf der Spindel oder Frontplatte sichern oder zentrieren; defekte Spindel austauschen.

DE LEITFADEN ZUR FEHLERSUCHE		
Mangelhafte Oberflächenbearbeitung.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Drehzahl oder Vorschub der Spindelwelle nicht korrekt. 2. Stumpfe oder nicht geeignete Werkzeuge. 3. Werkzeughöhe nicht auf Mitte der Spindelwelle. 4. Übermäßiges Spiel der Bolzen. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Empfohlene Drehzahl und Vorschubwerte für die Spindelwelle einstellen. 2. Werkzeug schärfen oder ein besseres Werkzeug für die gewünschte Aufgabe wählen. 3. Werkzeughöhe zur Mitte der Spindelwelle einstellen. 4. Bolzen festziehen.
Kegelförmiges Werkzeug, das nur schwergängig aus der Hülse des Reitstocks entnommen werden kann.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hülse nicht komplett in den Reitstock eingefahren. 2. Fremdstoffe vor Einsetzen in die Hülse nicht aus dem Kegel entfernt. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Handrad der Hülse bis zum Austreiben des kegelförmigen Werkzeugs aus der Hülse drehen. 2. Kegel und Bohrung reinigen, dann das Werkzeug wieder einsetzen.
Betrieb von Querschlitten, Werkzeugschlitten oder Schlittenvorschub nicht ordnungsgemäß.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Führungen mit Graten, Staub oder Schmutz belastet. 2. Führungsleisten nicht korrekt eingestellt. 3. Handrad locker oder übermäßiges Spiel. 4. Leitspindel-Mechanismus abgenutzt oder falsch eingestellt. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Führungen reinigen und schmieren. 2. Spezialisierten Kundendienst aufsuchen. 3. Befestigungselemente des Handrads sichern, Spiel auf Mindestwert einstellen. 4. Leitspindel so einstellen, dass kein Axialspiel vorliegt.
Handräder von Querschlitten, Werkzeugschlitten oder Schlitten sind schwergängig zu betätigen.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Führungen mit Spänen, Staub oder Schmutz belastet. 2. Führungsleisten zu eng eingestellt. 3. Spiel mit allzu geringer Toleranz eingestellt. 4. Führungen des Betts sind trocken. 5. Schlosskasten-Hebel eingeschaltet. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Führungen reinigen und schmieren. 2. Bolzen etwas lockern. 3. Spieleinstellungen etwas lockern. 4. Bettführungen schmieren. 5. Schlosskasten-Hebel ausschalten und von Hand drehen.
Schneidwerkzeuge oder Maschinenkomponenten vibrieren übermäßig beim Drehen.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Werkzeugaufnahme nicht ausreichend festgezogen. 2. Schneidwerkzeug verkantet sich außerhalb des Werkzeughalters, ungenügende Abstützung. 3. Führungsleisten nicht korrekt eingestellt. 4. Abgeschrägtes Schneidwerkzeug. 5. Drehzahl oder Vorschub der Spindelwelle nicht korrekt. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Auf Abfälle prüfen, reinigen und festziehen. 2. Schneidwerkzeug wieder so einbauen, dass nicht mehr als 1/3 der Gesamtlänge von der Werkzeugaufnahme vorsteht. 3. Bolzen an betroffenen Komponenten einstellen. 4. Schneidvorrichtung austauschen oder schärfen. 5. Empfohlene Drehzahl und Vorschubwerte für die Spindelwelle verwenden.
Bearbeitetes Werkstück ist kegelförmig.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Werkzeughalter und Reitstock-Einheit nicht gefluchtet. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reitstock-Einheit mit der Mitte des Spindelkopfs fluchten.
Spannfutter der Spindel bewegen sich nicht oder nur schwergängig.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Späne an den Spannfuttern oder der Platte des spiralförmigen Zahnrads. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spannfutter ausbauen, reinigen und die Platte des spiralförmigen Zahnrads schmieren, Spannfutter wieder einbauen.

FR GUIDE DE LOCALISATION DES PANNES

PROBLÈME/ PANNE	CAUSE PROBABLE	REMÈDE PROPOSÉ
La machine ne démarre pas ou bien un disjoncteur est intervenu.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bouton-poussoir d'arrêt d'urgence activé ou en panne. 2. Indicateur de vitesse variable en position OFF ou en panne. 3. Commutateur de direction arbre mandrin tourné sur « 0 » ou en panne. 4. Fusible grillé. 5. Tension d'alimentation incorrecte. 6. Disjoncteur intervenu sur l'alimentation ou bien fusible grillé. 7. Câblage ouvert ou à haute résistance. 8. Défaillance balais moteur. 9. Interrupteur On/Off défectueux. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Relâcher le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence. Presser le bouton ON pour rétablir ; remplacer en cas de fonctionnement incorrect. 2. Tourner l'indicateur de vitesse variable au-delà du « 0 ». S'assurer que l'indicateur reçoit la tension correcte. Remplacer, si défectueux. 3. Tourner le commutateur de direction arbre mandrin sur « F » ou « R ». S'assurer que l'indicateur reçoit la tension correcte. Remplacer, si défectueux. 4. Remplacer le fusible / vérifier l'absence de tout court-circuit. 5. S'assurer que la tension d'alimentation soit correcte. 6. S'assurer que le circuit est dimensionné correctement et sans courts-circuits. Rétablir l'interrupteur ou remplacer le fusible. 7. Contrôler/Réparer les fils cassés, déconnectés ou corrodés. 8. Retirer/remplacer les balais. 9. Remplacer l'interrupteur. 10. Vérifier/réparer/remplacer.
La machine cale ou elle est sous-alimenté.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vitesse d'avancement/de coupe trop élevée. 2. Matériau incorrect de la pièce à usiner. 3. Machine sous-dimensionnée pour à tâche à effectuer. 4. Moteur surchauffé. 5. Défaillance de la carte mère. 6. Indicateur de vitesse moteur en panne. 7. Glissement de la courroie de calage. 8. Défaillance balais moteur. 9. La poulie/engrenage denté glisse sur l'arbre. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réduire la vitesse d'avancement/de coupe. 2. Utiliser un type/une dimension de métal correct. 3. Vérifier et remplacer en cas de défaillance. 4. Utiliser des mèches affûtées ; réduire la vitesse d'avancement/profondeur de coupe. 5. Nettoyer le moteur, le laisser refroidir et réduire la charge de travail. 6. Essayer et remplacer en cas de défaillance. 7. Mettre en tension/remplacer la courroie ; s'assurer que les poulies soient alignées correctement. 8. Retirer/remplacer les balais. 9. Remplacer les poulies/arbres desserrés. 10. Vérifier/réparer/remplacer.
La machine produit des vibrations ou a un fonctionnement bruyant.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Moteur ou composant desserré. 2. Poulie desserrée. 3. Le ventilateur du moteur frotte sur la grille du ventilateur. 4. Défaillance des paliers moteur. 5. Vibrations des outils de coupe. 6. Pièce en usinage ou mandrin en panne. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspecter/remplacer les boulons/écrous endommagés et serrer de nouveau avec du liquide frein filet. 2. Réaligner/remplacer l'arbre, la poulie, les vis de réglage et la clavette. 3. Réparer/remplacer le couvercle du ventilateur ; remplacer tout éventuel ventilateur desserré/endommagé. 4. Effectuer un essai en faisant tourner l'arbre ; en cas d'un arbre en rotation qui grippe/se desserre, il est nécessaire de remplacer les paliers. 5. Remplacer/affûter l'outil de coupe ; indexer l'outil à la ligne médiane de l'arbre du mandrin ; utiliser la vitesse d'avancement et le régime (tours/min) de coupe corrects. 6. Fixer ou centrer convenablement la pièce à usiner sur le mandrin ou sur la plaque frontale ; remplacer l'éventuel mandrin défectueux.

FR GUIDE DE LOCALISATION DES PANNES

<p>Finissage de surface de mauvaise qualité.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vitesse ou pas d'avancement incorrect de l'arbre mandrin. 2. Outils émoussés ou choix erroné de l'outil. 3. Hauteur de l'outil hors de la ligne médiane de l'arbre du mandrin. 4. Jeu excessif des clavettes. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuster la vitesse d'avancement appropriée, recommandée pour l'arbre mandrin. 2. Affûter l'outil ou sélectionner un outil plus approprié pour l'opération désirée. 3. Régler la hauteur de l'outil par rapport à la ligne médiane de l'arbre du mandrin. 4. Serrer les clavettes.
<p>Outil conique difficile à retire du fourreau corps contre-pointe.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fourreau non complètement rétracté à l'intérieur du corps contre-pointe. 2. Agents polluants non éliminés de l'outil conique avant l'insertion dans le fourreau. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tourner le volant du fourreau jusqu'à quand l'outil conique est forcé en sortie du fourreau. 2. Nettoyer l'outil conique et l'alésage, ensuite remonter l'outil.
<p>Le coulisseau transversal, le coulisseau porte-outil ou l'avancement du chariot ont un fonctionnement de mauvaise qualité.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les glissières sont pleines de bavures, poussière ou saleté. 2. Les gabarits ne sont pas ajustés. 3. Volant desserré ou jeu excessif. 4. Le mécanisme de la vis-mère est usé ou mal réglé. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nettoyer les glissières et les lubrifier. 2. S'adresser à un centre d'assistance spécialisée. 3. Serrer les éléments de fixation du volant, ajuster au minimum le jeu du volant même. 4. Ajuster la vis-mère afin d'éliminer le jeu axial.
<p>Les volant du coulisseau transversal, du coulisseau porte-outil ou du chariot sont actionnés avec difficulté.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les glissières sont pleines de copeaux, poussière ou saleté. 2. Les gabarits sont trop serrés. 3. Configurations du jeu trop serrées. 4. Les guides du banc sont secs. 5. Levier demi-écrou embrayé. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nettoyer les glissières et les lubrifier. 2. Desserrer légèrement les clavettes. 3. Desserrer légèrement les configurations du jeu. 4. Lubrifier les guides du banc. 5. Débrayer le levier du demi-écrou pour un tournage manuel.
<p>L'outil de coupe ou les composant de la machine vibrent excessivement pendant les opérations de tournage.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Serrage insuffisant du porte-outil. 2. L'outil de coupe s'enfonce trop en dehors du porte-outil ; manque d'un support approprié. 3. Les gabarits ne sont pas ajustés. 4. Outil de coupe émoussé. 5. Vitesse ou pas d'avancement incorrect de l'arbre mandrin. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier l'éventuelle présence de débris, nettoyer et resserrer. 2. Remonter l'outil de coupe de façon telle que pas plus d'1/3 de la longueur dépasse du porte-outil. 3. Régler les clavettes sur les composants impliqués. 4. Remplacer ou réaffûter le dispositif de coupe. 5. Utiliser la vitesse et le pas d'avancement recommandés pour l'arbre mandrin.
<p>La pièce en usinage est devenu conique.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tête porte-outil et corps contre-pointe non alignés 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réaligner le corps contre-pointe à la ligne médiane de la tête porte-mandrin.
<p>Les griffes du mandrin ne bougent pas ou bougent avec difficulté.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Copeaux accumulés sur les griffes ou sur la plaque de l'engrenage en spirale. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Déposer les griffes, nettoyer et lubrifier la plaque de l'engrenage en spirale, ensuite reposer les griffes.

ES GUÍA PARA LA LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

PROBLEMA / AVERÍA	PROBABLE CAUSA	SOLUCIÓN SUGERIDA
<p>La máquina no arranca o el disyuntor no se activa.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pulsador de parada de emergencia activado o averiado. 2. Indicador de velocidad variable en posición OFF o averiado. 3. Interruptor de dirección del eje del mandril en la posición "0" o averiado. 4. Fusible fundido. 5. Tensión de alimentación incorrecta. 6. Disyuntor activado en alimentación o fusible fundido. 7. Cableado abierto o con alta resistencia. 8. Escobillas del motor dañadas. 9. Interruptor on/off defectuoso 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Libere el botón de parada de emergencia. Pulse el botón ON para restablecer; sustituirlo si no funciona correctamente. 2. Gire el indicador de velocidad variable hacia una posición distinta de "0". Compruebe que el indicador reciba la tensión correcta. Sustitúyalo si es defectuoso. 3. Gire el interruptor de dirección del eje del mandril hacia "F" o "R". Compruebe que el indicador reciba la tensión correcta. Sustitúyalo si es defectuoso. 4. Sustituya el fusible / compruebe que no haya cortocircuitos. 5. Compruebe que la tensión de alimentación sea correcta. 6. Compruebe que el circuito tenga la capacidad suficiente y no haya cortocircuitos. Restablezca el interruptor o sustituya el fusible. 7. Controle/Repare los cables rotos, desconectado o corroidos. 8. Desmunte/sustituya las escobillas. 9. Sustituya el interruptor. 10. Pruebe/repare/sustituya.
<p>La máquina se para o no recibe alimentación suficiente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tasa de avance / velocidad de corte demasiado alta. 2. Material de la pieza mecanizada no compatible. 3. Mecanizado demasiado exigente para las características de la máquina. 4. Motor recalentado. 5. Tarjeta del ordenador dañada. 6. Indicador de velocidad del motor averiado. 7. Deslizamiento de la correa de sincronización. 8. Escobillas del motor dañadas. 9. Deslizamiento de la polea/ engranaje sobre el eje. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduzca la tasa de avance/velocidad de corte. 2. Utilice el tipo de material correcto y con el tamaño adecuado. 3. Compruebe y sustituya en caso de avería. 4. Utilice brocas afiladas; reduzca la tasa de avance / profundidad de corte. 5. Limpie el motor, déjelo enfriar y reduzca la carga de trabajo. 6. Compruebe y sustituya en caso de avería. 7. Tense/sustituya la correa; asegúrese de que las poleas estén alineadas. 8. Desmunte/sustituya las escobillas. 9. Sustituya las poleas/los ejes flojos. 10. Pruebe/repare/sustituya.
<p>La máquina vibra o el ruido es excesivo durante el funcionamiento.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motor o componente flojo. 2. Polea floja. 3. Rozamiento del ventilador del motor contra la rejilla del ventilador. 4. Cojinetes del motor dañados. 5. Vibraciones de las herramientas de corte. 6. Pieza trabajada o mandril averiado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspeccione/sustituya los pernos/tuercas dañados y apriete nuevamente con líquido de bloqueo de roscas. 2. Alinee/sustituya el eje, la polea, los tornillos de regulación y la chaveta. 3. Repare/sustituya la tapa del ventilador; sustituya el ventilador si está flojo/dañado. 4. Realice una prueba haciendo girar el eje; si el eje se gripa/afloja al girar, es necesario sustituir los cojinetes. 5. Sustituya/afile la herramienta de corte; coloque la herramienta en la mediana del eje del mandril; utilice la tasa de avance y las rpm de corte correctas. 6. Bloquee o centre de manera correcta la pieza trabajada en el mandril o en la placa frontal; sustituya el mandril defectuoso.

ES GUÍA PARA LA LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

<p>Mala calidad de acabado superficial.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Velocidad o tasa de avance del eje del mandril incorrectas. 2. Herramientas melladas o herramienta inadecuada. 3. Altura de la herramienta incoherente con la mediana del eje del mandril. 4. Excesiva holgura en los pernos. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste la velocidad y la tasa de avance recomendadas para el eje del mandril. 2. Afile la herramienta o seleccione una herramienta adecuada para la operación deseada. 3. Regule la altura de la herramienta incoherente con la mediana del eje del mandril. 4. Apriete los pernos.
<p>Dificultad para extraer la herramienta cónica del tubo del cuerpo de la contrapunta.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tubo mal introducido en el cuerpo de la contrapunta. 2. Cono mal limpiado antes de introducir el tubo. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gire el volante del tubo hasta que el tubo expulse la herramienta cónica. 2. Limpie el cono y el calibre y vuelva a montar la herramienta.
<p>El rendimiento del patín transversal y el patín portaherramientas o el avance del carro son inadecuados.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Las guías están llenas de rebabas, polvo o suciedad. 2. Los listones no están regulados. 3. Volante flojo u holgura excesiva. 4. El mecanismo del tornillo de potencia está desgastado o mal regulado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Limpie las guías y lubríquelas. 2. Acuda a un centro de asistencia especializado. 3. Apriete los elementos de fijación del volante y reduzca al mínimo su holgura. 4. Regule el tornillo de potencia para eliminar la holgura axial.
<p>Los volantes del patín transversal, del patín portaherramientas o del carro se mueven con excesiva dificultad.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Las guías están llenas de virutas, polvo o suciedad. 2. Los listones están demasiado apretados. 3. Holgura insuficiente. 4. Las guías del banco están secas. 5. Palanca de la tuerca del tornillo de potencia bloqueada. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Limpie las guías y lubríquelas. 2. Afloje ligeramente los pernos. 3. Aumente ligeramente la holgura. 4. Lubrique las guías del banco. 5. Desbloquee la palanca de la tuerca del tornillo de potencia para el torneado manual.
<p>La herramienta de corte o los componentes de la máquina vibran excesivamente durante la operación de torneado.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Apriete del portaherramientas insuficiente. 2. La herramienta de corte sobresale demasiado del portaherramientas. Soporte inadecuado. 3. Los listones no están regulados. 4. Herramienta de corte mellada. 5. Velocidad o tasa de avance del eje del mandril incorrectas. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Compruebe si hay suciedad, limpie y apriete nuevamente. 2. Monte la herramienta de corte de modo que no sobresalga en más de 1/3 de la longitud total del portaherramientas. 3. Ajuste los pernos de los componentes implicados. 4. Sustituye o afile el dispositivo de corte. 5. Utilice la velocidad y la tasa de avance recomendadas para el eje del mandril.
<p>La pieza trabajada tiene conicidad.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cabezal de soporte de la herramienta y cuerpo de la contrapunta no alineados 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Alinee el cuerpo de la contrapunta con la mediana del cabezal de soporte del mandril.
<p>Las garras del mandril no se mueven o se mueven con dificultad.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Se han acumulado virutas en las garras o en la placa de engranaje en espiral. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desmonte las garras, limpie y lubrique la placa de engranaje en espiral y monte las garras.

PT GUIA PARA A LOCALIZAÇÃO DE AVARIAS

PROBLEMA / AVARIA	CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO SUGERIDA
A máquina não arranca ou um disjuntor dispara.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Botão de paragem de emergência ativado ou avariado. 2. Indicador de velocidade variável na posição OFF ou avariado. 3. Interruptor de direção do eixo principal colocado na posição "0" ou avariado. 4. Fusível queimado. 5. Tensão de alimentação incorreta. 6. Disparo de disjuntor na alimentação ou fusível queimado. 7. Cablagem aberta ou com alta resistência. 8. Escovas do motor avariadas. 9. Interruptor liga/desliga defeituoso. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desbloquear o botão de paragem de emergência. Premir o botão ON para rearmar; substituir se não funcionar corretamente. 2. Girar o indicador de velocidade variável para além da posição "0". Assegurar-se de que o indicador recebe a tensão correta. Substituir se defeituoso. 3. Girar o interruptor de direção do eixo principal para a posição "F" ou "R". Assegurar-se de que o indicador recebe a tensão correta. Substituir se defeituoso. 4. Substituir o fusível/certificar-se da ausência de curtos-circuitos. 5. Certificar-se de que a tensão de alimentação seja correta. 6. Certificar-se de que o circuito foi dimensionado corretamente e não apresente curtos-circuitos. Rearmar o interruptor ou substituir o fusível. 7. Controlar/reparar fios partidos, desligados ou corroídos. 8. Remover/substituir as escovas. 9. Substituir o interruptor. 10. Efetuar o controlo funcional/reparar/substituir.
A máquina deixa de funcionar ou não recebe alimentação suficiente.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Taxa de avanço/velocidade de corte demasiado alta. 2. Material da peça submetida ao processo errado. 3. Máquina subdimensionada para a operação que deve executar. 4. Motor sobreaquecido. 5. Placa do computador avariada. 6. Indicador de velocidade do motor avariado. 7. Patinação da correia de sincronização. 8. Escovas do motor avariadas. 9. Polia/engrenagem dentada patinam no veio. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Diminuir a taxa de avanço/velocidade de corte. 2. Utilizar um tipo/tamanho correto de metal. 3. Verificar e substituir em caso de avaria. 4. Utilizar brocas afiadas; reduzir a taxa de avanço/profundidade de corte. 5. Limpar o motor, deixá-lo arrefecer e reduzir a carga de trabalho. 6. Efetuar o controlo funcional e substituir em caso de avaria. 7. Esticar/substituir a correia; certificar-se de que as polias estejam alinhadas. 8. Remover/substituir as escovas. 9. Substituir polias/veios afrouxados. 10. Efetuar o controlo funcional/reparar/substituir.
Funcionamento da máquina com vibrações ou ruído.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motor ou componente desapertado. 2. Polia afrouxada. 3. Ventoinha do motor que roça contra a grade da ventoinha. 4. Rolamentos do motor avariados. 5. Vibrações das ferramentas de corte. 6. Peça a submeter a processo ou placa de fixação avariada. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspeccionar/substituir parafusos/porcas danificados e apertar novamente com fluido fixador de rosca. 2. Realinhar/substituir o veio, a polia, os parafusos de regulação e a chaveta. 3. Reparar/substituir a cobertura da ventoinha; substituir uma ventoinha afrouxada/danificada. 4. Efetuar um teste fazendo o veio girar; um veio em rotação que emperra/afrouxa-se exige a substituição dos rolamentos. 5. Substituir/afiar a ferramenta de corte; ajustar a ferramenta na linha mediana da placa de fixação; utilizar a taxa de avanço e as rpm de corte corretas. 6. Fixar ou centrar a peça submetida ao processo corretamente na placa de fixação ou na placa frontal; substituir uma placa de fixação defeituosa.

PT GUIA PARA A LOCALIZAÇÃO DE AVARIAS

<p>Acabamento superficial de baixa qualidade.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Velocidade ou taxa de avanço errada do eixo principal. 2. Ferramentas chanfradas ou escolha errada da ferramenta. 3. Altura da ferramenta não na linha mediana do eixo principal. 4. Folga excessiva nos pernos. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Regular a velocidade adequada e a taxa de avanço recomendada para o eixo principal. 2. Afiar a ferramenta ou selecionar uma ferramenta mais adequada para a operação pretendida. 3. Regular a altura da ferramenta na linha mediana do eixo principal. 4. Apertar os pernos.
<p>Ferramenta cónica difícil de remover do mangote do corpo do cabeçote móvel.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mangote não completamente retraído no corpo do cabeçote móvel. 2. Agentes contaminantes não removidos da conicidade antes da introdução do mangote. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Girar o volante do mangote até a ferramenta cónica ser forçada para fora do mangote. 2. Limpar a conicidade e o diâmetro; em seguida, voltar a montar a ferramenta.
<p>Funcionamento irregular do carro transversal, do carro porta-ferramenta ou do avanço do carro principal.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. As guias estão cheias de cavacos, poeira ou sujidade. 2. As barras de guiamento não estão reguladas. 3. Volante desapertado ou folga excessiva. 4. O mecanismo do fuso está desgastado ou mal regulado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Limpar as guias e lubrificá-las. 2. Contactar um centro de assistência autorizado. 3. Apertar os elementos de regulação do volante; regular a folga dele ao mínimo. 4. Regular o fuso para eliminar a folga axial.
<p>Os volantes do carro transversal, do carro porta-ferramenta ou do carro principal movem-se com dificuldade.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. As guias estão cheias de cavacos, poeira ou sujidade. 2. As barras de guiamento estão demasiado apertadas. 3. Folga insuficiente. 4. As guias do barramento estão secas. 5. Alavanca da porca partida introduzida. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Limpar as guias e lubrificá-las. 2. Soltar ligeiramente os pernos. 3. Aumentar ligeiramente a folga. 4. Lubrificar as guias do barramento. 5. Tirar a alavanca da porca partida para um torneamento manual.
<p>A ferramenta de corte ou os componentes da máquina vibram excessivamente durante as operações de torneamento.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Porta-ferramenta não apertado suficientemente. 2. A ferramenta de corte sobressai demasiado em relação ao porta-ferramenta; falta um suporte adequado. 3. As barras de guiamento não estão reguladas. 4. Ferramenta de corte chanfrada. 5. Velocidade ou taxa de avanço incorreta do eixo principal. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificar a presença de detritos; se houver, limpar e voltar a apertar. 2. Reinstalar a ferramenta de corte de forma que não mais que 1/3 do comprimento total sobressaia em relação ao porta-ferramenta. 3. Regular os pernos nos componentes envolvidos. 4. Substituir ou afiar o dispositivo de corte. 5. Utilizar a velocidade e a taxa de avanço recomendadas para o eixo principal.
<p>A peça submetida ao processo apresenta conicidade.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cabeçote porta-ferramenta e corpo do cabeçote móvel não alinhados. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Voltar a alinhar o corpo do cabeçote móvel com a linha mediana do cabeçote de suporte da placa de fixação.
<p>Os grampos da placa de fixação não se movem ou movem-se com dificuldade.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cavacos acumulados nos grampos ou na placa da engrenagem em espiral. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tirar os grampos, limpar e lubrificar a placa da engrenagem em espiral; em seguida, reinstalar os grampos.

NL PROBLEEMOPSPORING

PROBLEEM / STORING	WAARSCHIJNLIJKE OORZAAK	OPLOSSING
De machine start niet of er wordt een circuitonderbreker geactiveerd.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Noodstopknop geactiveerd of defect. 2. Variabele snelheidsindicator in stand OFF of defect. 3. Schakelaar voor richting spil naar "0" gedraaid of defect. 4. Doorgebrande zekering. 5. Voedingsspanning niet correct. 6. Circuitonderbreker geactiveerd op de voeding of zekering doorgebrand. 7. Bedrading open of met hoge weerstand. 8. Motorborstels kapot. 9. Aan/uit-schakelaar defect 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Laat de noodstopknop los. Druk op de ON-knop om te herstellen; vervang indien de werking niet correct is. 2. Draai de variabele snelheidsindicator voorbij de stand "0". Controleer of de indicator de juiste spanning ontvangt. Vervang indien defect. 3. Draai de schakelaar voor de richting van de spil op "F" of "R". Controleer of de indicator de juiste spanning ontvangt. Vervang indien defect. 4. Vervang de zekering / ga na of er geen kortsluiting is. 5. Zorg voor de correcte voedingsspanning. 6. Zorg dat het circuit correct gedimensioneerd is en geen kortsluiting heeft. Herstel de schakelaar of vervang de zekering. 7. Controleer/repareer kapotte, losgeraakte of gecorrodeerde draden. 8. Verwijder/vervang de borstels. 9. Vervang de schakelaar. 10. Testen/repanderen/vervangen.
De machine loopt vast of krijgt weinig voeding.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aanzetsnelheid / snijsnelheid te hoog. 2. Het materiaal van het werkstuk is niet correct. 3. Machine te klein voor de te verrichten werктаak. 4. Motor oververhit. 5. Kaart computer defect. 6. Snelheidsindicator motor defect. 7. Slippen van de distributieriem. 8. Motorborstels kapot. 9. Poelie/getand wiel slippen op de as. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verlaag aanzetsnelheid / snijsnelheid. 2. Gebruik metaal van het juiste type/de juiste afmetingen. 3. Controleer en vervang indien defect, 4. Gebruik scherpe beitels; verminder de aanzetsnelheid / snijdiepte. 5. Reinig de motor, laat hem afkoelen en verlaag de werkbelasting. 6. Test en vervang indien defect, 7. Span/vervang de riem; zorg dat de poelies zijn uitgelijnd. 8. Verwijder/vervang de borstels. 9. Vervang losse poelies/assen. 10. Testen/repanderen/vervangen.
De machine trilt of maakt veel lawaai.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motor of onderdeel losgeraakt. 2. Poelie losgeraakt. 3. Ventilator motor raakt het ventilatorrooster. 4. Motorlagers defect. 5. Trillingen van de snijwerkтуigen. 6. Werkstuk of klauwplaat defect. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspecteer/ vervang beschadigde bouten/ moeren en span opnieuw aan met borgvloeistof voor schroefdraad. 2. Lijn de as opnieuw uit/vervang de as, de poelie, de regelschroeven en de spie. 3. Repareer/vervang het deksel van de ventilator; vervang de ventilator indien deze los is geraakt/beschadigd is. 4. Doe een proef door de as te laten draaien; bij een draaiende as die vastloopt/losraakt moeten de lagers worden vervangen. 5. Vervang/slijp het snijwerkтуиг; indexeer het werktuig op de middellijn van de spil; gebruik de juiste aanzetsnelheid en het juiste aantal toeren/min om te snijden. 6. Het werkstuk goed vastzetten of centreren op de klauwplaat of de frontplaat; vervang de klauwplaat als hij defect is.

(NL) PROBLEEMOPSPORING		
Slechte oppervlaktafwrijving.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Onjuiste snelheid of aanzetsnelheid van de spil. 2. Botte werktuigen of verkeerd gekozen werktuig. 3. Hoogte werktuig niet op de middellijn van de spil. 4. Overmatige speling in de pennen. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stel de juiste snelheid in de aanzetsnelheid die wordt aanbevolen voor de spil. 2. Slijp het werktuig of kies een werktuig dat beter geschikt is voor de werkzaamheden. 3. Stel de hoogte van het werktuig ten opzichte van de middellijn van de spil in. 4. Span de pennen aan.
Conisch werktuig moeilijk te verwijderen van de bus van de losse kop.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bus niet volledig ingetrokken in de losse kop 2. Verontreiniging niet volledig van de conus verwijderd voorafgaand aan plaatsing in de bus. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Draai het handwiel van de bus totdat het conische werktuig geforceerd uit de bus komt. 2. Reinig de conus en de boring en monteer het werktuig opnieuw.
De dwarslede, de werktuiglede of de aanzetbeweging van de wagen werken niet goed.	<ol style="list-style-type: none"> 1. De geleiders zitten vol met bramen, stof of vuil. 2. De lelijsten zijn niet afgesteld. 3. Handwiel zit los of teveel speling. 4. Het mechanisme van de leispil is versleten of slecht afgesteld. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reinig en smeer de geleiders. 2. Neem contact op met een gespecialiseerd servicecentrum. 3. Span de bevestigingselementen van het handwiel, stel de speling ervan af op het minimum. 4. Stel de leispil af om de axiale speling te elimineren.
De handwielen van de dwarsleden, van de werktuiglede of van de wagen zijn moeilijk te bewegen.	<ol style="list-style-type: none"> 1. De geleiders zitten vol met spanen, stof of vuil. 2. De lelijsten zijn te smal. 3. Te smalle instellingen van de speling. 4. De geleiders van het bed zijn droog. 5. Hendel splitmoer ingeschakeld. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reinig en smeer de geleiders. 2. Maak de pennen iets losser. 3. Maak de instellingen van de speling iets losser. 4. Smeer de geleiders van de bank. 5. Schakel de hendel van de splitmoer uit voor handmatig draaien.
Het snijwerktuig of de machineonderdelen trillen overmatig gedurende het draaien.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Beitelhouder niet voldoende aangespannen. 2. Het snijwerktuig steekt teveel buiten de beitelhouder uit; er is niet voldoende ondersteuning. 3. De lelijsten zijn niet afgesteld. 4. Het snijwerktuig is bot. 5. Snelheid of aanzetsnelheid van de spil niet correct. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controleer of er vuil aanwezig is, maak schoon en span weer aan. 2. Monteer het snijwerktuig zodanig dat er niet meer dan 1/3 van de totale lengte uit de beitelhouder steekt. 3. Stel de pennen af op de betreffende componenten. 4. Vervang of slijp het snijwerktuig. 5. Gebruik de snelheid en aanzetsnelheid die worden aanbevolen voor de spil.
Het werkstuk heeft een conische vorm gekregen.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Beitelhouder en losse kop niet uitgelijnd 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lijn de losse kop uit met de middellijn van de klauwplaatkop.
De klauwen van de klauwplaat bewegen niet of bewegen moeizaam.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spanen opgehoopt op de klauwen of op de plaat van het spiraaltandwiel. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verwijder de klauwen, reinig en smeer de plaat van het spiraaltandwiel en monteer de klauwen weer.

FI VIANMÄÄRITYSOPAS

ONGELMA/VIKA	MAHDOLLINEN SYY	EHDOTETTU KORJAUSKEINO
Kone ei käynnisty tai varoke aktivoituu.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pysäytyspainike on aktivoitu tai häiriötilassa. 2. Vaihtelevan nopeuden osoitin OFF-asennossa tai häiriötilassa. 3. Istukan akselin suunnan katkaisin käännetty asentoon "0" tai häiriötilassa. 4. Sulake on palanut. 5. Virheellinen syöttöjännite. 6. Varoke on aktivoitunut syötössä tai sulake on palanut. 7. Kaapeli auki tai korkea vastus. 8. Moottorin harjat häiriötilassa. 9. Viallinen On/Off-katkaisin 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vapauta hätäpysäytyspainike. Paina ON-painiketta palauttaaksesi toiminnan; vaihda, jos se ei toimi täysin. 2. Käännä vaihtuvan nopeuden osoitin yli arvon "0". Varmista, että osoitin saa oikean jännitteen. Vaihda se, jos se on viallinen. 3. Käännä istukan akselin suunnan katkaisin asentoon "F" tai "R". Varmista, että osoitin saa oikean jännitteen. Vaihda se, jos se on viallinen. 4. Vaihda sulake / varmista, ettei oikosulkuja ole. 5. Tarkista oikea syöttöjännite. 6. Varmista, että piirin koko on oikein ja ettei siinä ole oikosulkuja. Palauta katkaisimen asento ja vaihda sulake. 7. Tarkista/korjaa rikkoontuneet, irronneet tai syöpyneet johtimet. 8. Irrota/vaihda harjat. 9. Vaihda katkaisin. 10. Tarkista/korjaa/vaihda.
Kone on pysähdyksissä tai sen virransyöttö on puutteellinen.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Eteneminen / leikkuunopeus on liian suuri. 2. Työstössä olevan kappaleen materiaali on virheellinen. 3. Kone on alimitoitettu suoritettavaan tehtävään nähden. 4. Ylikuumentunut moottori. 5. Tietokoneen kortissa on vika. 6. Moottorin nopeuden osoittimessa on vika. 7. Ajoitushihnan luisuminen. 8. Moottorin harjat häiriötilassa. 9. Väkipyörä/hammaspyörä luisuvat akselilla. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vähennä etenemistä / leikkuunopeutta. 2. Käytä oikeantyyppistä/-mittaista metallia. 3. Tarkista ja vaihda, jos on häiriö. 4. Käytä teräviä teriä, vähennä etenemistä / leikkuusyvyvyyttä. 5. Puhdista moottori, anna sen jäähtyä ja vähennä työkuormaa. 6. Testaa ja vaihda, jos on häiriö. 7. Kiristä/vaihda hihna: varmista, että väkipyörät ovat kohdistettuina. 8. Irrota/vaihda harjat. 9. Vaihda höllentyneet väkipyörät/akselit. 10. Tarkista/korjaa/vaihda.
Koneessa on tärinää tai se on meluisa.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Moottori tai osa on löystynyt. 2. Väkipyörä löystynyt. 3. Moottorin tuuletin hankaa tuulettimen säleikköön. 4. Moottorin laakerit häiriötilassa. 5. Leikkuutyökalujen tärinä. 6. Työstössä oleva kappale tai istukka häiriötilassa. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tarkista/vaihda vaurioituneet pultit/mutterit ja kiristä uudelleen kierrelukitenesteellä. 2. Kohdista uudelleen / vaihda akseli, väkipyörä, säätöruuvit ja avain. 3. Vaihda/korva tuulettimen kansi ja vaihda löystynyt/vaurioitunut tuuletin. 4. Tee testi pyörittämällä akselia: pyörivä akseli, joka leikkaa kiinni/löystyy, edellyttää laakereiden vaihtoa. 5. Vaihda/teroit leikkuutyökalu: indeksoi työkalu istukan akselin keskiviivaan. Käytä oikeaoppista etenemistä ja leikkuun kierr./min -nopeutta. 6. Kiinnitä tai kohdista työstössä oleva kappale soveltuvasti istukkaan tai etulevyyn: vaihda viallinen istukka.

FI VIANMÄÄRITYSOPAS		
Heikentynyt pintaviimeistely.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Istukan akselin virheellinen nopeus tai eteneminen. 2. Tylpäksi kuluneet työkalut tai virheellinen työkalun valinta. 3. Työkalun korkeus ei istukan akselin keskiviivassa. 4. Tappien liiallinen vällys. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Säädä sopiva nopeus tai suositeltu eteneminen istukan akselille. 2. Teroita työkalu tai valitse parempi työkalu haluamaasi toimenpidettä varten. 3. Säädä työkalun korkeutta suhteessa istukan akselin keskiviivaan. 4. Kiristä tapit.
Kartiotyökalua on vaikea irrottaa kärkipylkän rungon holkista.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Holkki ei ole vetäytynyt kokonaan kärkipylkän runkoon. 2. Kontaminoivia aineita ei ole kokonaan poistettu kartiosta ennen holkin laittoa. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Käännä holkin ohjauspyörää, kunnes kartiotyökalu pakotetaan poistumaan holkista. 2. Puhdista kartio ja sylinterin halkaisija ja asenna työkalu sitten uudelleen.
Poikittaiskelkka, työkalun pidikekelkka tai vaunun eteneminen toimivat heikosti.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Johtimet ovat täynnä jäystettä, pölyä tai likaa. 2. Liukukappaleita ei ole säädetty. 3. Ohjauspyörä löystynyt tai liikaa vällystä. 4. Johtoruuvien mekanismi on kulunut tai se on säädetty huonosti. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Puhdista johtimet ja voitele ne. 2. Käänny erikoistuneen huoltokeskuksen puoleen. 3. Kiristä ohjauspyörän kiinnitysosat ja säädä niiden vällys minimiin. 4. Säädä johtoruuvia akselivällyksen poistamiseksi.
Poikittaiskelkan, työkalun pidikekelkan tai vaunun ohjauspyörän liikuttaminen on hankalaa.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Johtimet ovat täynnä lastuja, pölyä tai likaa. 2. Liukukappaleet ovat liian kapeita. 3. Välysasetukset ovat liian kapeat. 4. Tason johtimet ovat kuivia. 5. Halkaistun pitimen vipu laitettu. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Puhdista johtimet ja voitele ne. 2. Höllennä tappeja kevyesti. 3. Höllennä vällysetuksia kevyesti. 4. Voitele tason johtimet. 5. Irrota halkaistun pitimen vipu manuaalista sorvausta varten.
Leikkuutyökalu tai koneen osat tärisevät liikaa sorvaustoi- menpiteiden aikana.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Työkalun pidikettä ei ole kiristetty riittävästi. 2. Leikkuutyökalu leikkaantuu liian kauas työkalun pidikkeestä: riittävä tuki puuttuu. 3. Liukukappaleita ei ole säädetty. 4. Leikkuutyökalu on tylppä. 5. Istukan akselin vääränlainen nopeus tai eteneminen. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tarkista, onko likaa: puhdista ja kiristä uudelleen. 2. Asenna leikkuutyökalu uudelleen siten, että työkalun pidikkeestä tulee ulos enintään 1/3 kokonaispituudesta. 3. Säädä tapit mukana olevilla osilla. 4. Vaihda tai teroita uudelleen leikkuulaite. 5. Käytä istukan akselille suositeltua nopeutta ja etenemistä.
Työstössä oleva kappale on kartioitunut.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Työkalun pidikkeen pää ja kärkipylkän runko eivät ole kohdistettuina 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kohdista kärkipylkän runko uudelleen istukan pidikepään keskiviivaan.
Istukan leuat eivät liiku tai liikkuvat vaikeasti.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Leukoihin tai kierrehammaslevyyn on kerääntynyt lastua. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Poista leuat, puhdista ja voitele kierrehammaslevy ja asenna leuat uudelleen.

DA FEJLFINDING

PROBLEM / FEJL	MULIG ÅRSAG	FORESLÅET LØSNING
Maskinen starter ikke eller en termosikring griber ind.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nødstopknap aktiveret eller ude af funktion. 2. Variabel hastighedsindikator i OFF-position eller ude af funktion. 3. Retningsomskifteren til centerpatronens aksel er drejet over på "0" eller ude af funktion. 4. Sprunget sikring. 5. Ukorrekt forsyningsspænding. 6. Indgreb af termosikring på forsyningen eller sprunget sikring. 7. Åben kredsløb eller med høj modstand. 8. Motorbørster ude af funktion. 9. Defekt ON/OFF-kontakt 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Slip nødstopknappen. Tryk på ON-knappen for at genetablere; udskift ved ukorrekt funktion. 2. Drej den variable hastighedsindikator ud over "0". Kontrollér at indikatoren modtager den korrekte spænding. Udskift, hvis den er defekt. 3. Drej retningsomskifteren til centerpatronens aksel over på "F" eller "R". Kontrollér at indikatoren modtager den korrekte spænding. Udskift, hvis den er defekt. 4. Udskift sikring / kontrollér at der ikke er kortslutninger. 5. Kontrollér at forsyningsspændingen er korrekt. 6. Kontrollér at kredsløbet er dimensioneret korrekt og at der ikke forekommer kortslutninger. Genetablér kontakten eller udskift sikringen. 7. Kontrollér/Reparér beskadigede, frakoblede eller korroderede ledninger. 8. Fjern/udskift børsterne. 9. Udskift kontakten. 10. Afprøv/reparér/udskift.
Maskinen staller eller er i forhold med ringe forsyning.	<ol style="list-style-type: none"> 1. For høj fremførings- / skærehastighed. 2. Forkert materiale for af emnet under bearbejdning. 3. Underdimensioneret maskine i forhold til opgaven. 4. Overophedet motor. 5. Computer-kort ude af funktion. 6. Motorhastighedsindikator ude af funktion. 7. Udskridning af faseindstillingsrem. 8. Motorbørster ude af funktion. 9. Remskiven/tandhjulsforbindelsen skrider på akslen. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reducér fremførings- / skærehastigheden. 2. Brug metal af den korrekte type/dimension. 3. Kontrollér og udskift hvis ude af funktion. 4. Brug spidse borespidser; reducér fremføringshastigheden / skæredybden. 5. Rengør motoren, lad den køle af og reducér belastningen. 6. Afprøv og udskift hvis ude af funktion. 7. Opspænd/udskift remmen; sørg for at remskiverne er indregulerede. 8. Fjern/udskift børsterne. 9. Udskift løstsiddende remskiver/aksler. 10. Afprøv/reparér/udskift.
Maskinen vibrerer eller støjer meget.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Løsnet motor eller komponent. 2. Løsnet remskive. 3. Motorblæser som gnider mod blæserens gitter. 4. Motorlejer ude af funktion. 5. Vibrationer fra skæredskaber. 6. Emne under bearbejdning eller centerpatron ude af funktion. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspicér/udskift beskadigede bolte/møtrikker og stram til igen med gevindsikring. 2. Indregulér/udskift akslen/remskiven, stilleskruerne og nøglen. 3. Reparér/udskift blæserens afskærmning; udskift den løsnede/beskadigede blæser. 4. Afprøv ved at lade akslen dreje; en roterende aksel som kører fast/løsnest kræver en udskiftning af lejerne. 5. Udskift/slib skæredskabet; indeksér værktøjet ved centerpatronens midterlinje; brug den korrekte fremføringshastighed og skæringens o/m. 6. Fastspænd og centrér emnet under bearbejdning korrekt på centerpatronen eller frontpladen; udskift den defekte centerpatron.

(DA) FEJLFINDING		
Dårlig overflade-finish.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Forkert hastighed eller fremføring af centrerpatronens aksel. 2. Sløve redskaber eller forkert valg af værktøj. 3. Værktøjets højde er ikke på midterlinjen af centrerpatronens aksel. 4. Overdrevent spillerum på stifterne. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Regulér den anbefalede hastighed og fremføring på centrerpatronens aksel. 2. Slib værktøjet eller vælg et bedre værktøj til den ønskede handling. 3. Regulér værktøjets højde i forhold til midterlinjen af centrerpatronens aksel. 4. Stram stifterne.
Konisk værktøj svært at afmontere fra pinoldokhusets rør.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ikke helt tilbagetrukket rør i pinoldokhuset. 2. Kontaminerende stoffer er ikke blevet fjernet fra koniciteten før isætning af røret. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Drej rørets håndhjul indtil det koniske værktøj forceres i udgangen af røret. 2. Rens koniciteten og boringen og genmonter herefter værktøjet.
Den tværgående slæde, værktøjsholder-slæden eller vognens fremføring fungerer dårligt.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Styreskinneerne er fulde af grat, støv eller snavs. 2. Listerne er ikke blevet reguleret. 3. Løsnet håndhjul eller overdrevent spillerum. 4. Skruemoderens mekanisme er slidt eller justeret forkert. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rengør og smør styreskinneerne. 2. Kontakt et specialiseret servicecenter. 3. Stram håndhjulets fæsteelementer og justér spillerummet herpå til et minimum. 4. Regulér skruemoderen, for at eliminere aksialt spillerum.
Håndhjulene på den tværgående slæde, på værktøjsholder-slæden eller på vognen er tunge at bevæge.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Styreskinneerne er fulde af spåner, støv eller snavs. 2. Listerne er alt for smalle. 3. For stram indstilling af spillerummet. 4. Bænkens styreskinne er tørre. 5. Greb til flækket snegl indkoblet. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rengør og smør styreskinneerne. 2. Løsn stifterne en smule. 3. Løsn indstillingen af spillerummet en smule. 4. Smør bænkens styreskinne. 5. Udkobl den flækkede snegls greb for at afvikle en manuel drejning.
Skæreværktøjet eller maskin-komponenterne vibrerer for meget under drejningens handlinger.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Værktøjsholderen er ikke strammet tilstrækkeligt. 2. Skæreværktøjet fastklemmes for langt fra værktøjsholderen; manglende understøtning. 3. Listerne er ikke blevet reguleret. 4. Sløvt skæreværktøj. 5. Ukorrekt hastighed eller fremføring af centrerpatronens aksel. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontrollér for tilstedeværelse af affald, rengør og stram igen. 2. Genmonter skæreværktøjet således, at højst 1/3 af den samlede længde rager frem fra værktøjsholderen. 3. Regulér stifterne på de involverede komponenter. 4. Udskift eller slib skæreanordningen. 5. Brug den anbefalede hastighed og fremføring på centrerpatronens aksel.
Emnet under bearbejdning er konusformet	<ol style="list-style-type: none"> 1. Værktøjsholderhoved og pinoldokhus er ikke indregulerede 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Indregulér pinoldokhuset efter midterlinjen på værktøjsholderhovedet.
Centrerpatronens bakker flytter sig ikke eller er svære at flytte.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ophobning af spåner på bakkerne eller på den spiralformede tandhjulsforbindelses plade. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Afmonter bakkerne, rengør og smør pladen til den spiralformede tandhjulsforbindelse og monter herefter bakkerne igen.

SV GUIDE TILL FELSÖKNING

PROBLEM / FEL	MÖJLIG ORSAK	FÖRESLAGEN ÅTGÄRD
Maskinen startar inte eller en skyddsbrytare har löst ut.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nödstoppsknappen har aktiverats eller är ur funktion. 2. Indikator för variabel hastighet är i läge AV eller ur funktion. 3. Brytare för val av riktning på chuckaxel är i läge 0 eller ur funktion. 4. En säkring har löst ut. 5. Felaktig matningsspänning. 6. Nätspänningsbrytaren har aktiverats eller en säkring har löst ut. 7. Kablage öppet eller med högt motstånd. 8. Motorborstarna är ur funktion. 9. Defekt strömbrytare PÅ/AV 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Frigör nödstoppsknappen. Tryck på knappen PÅ för att återställa eller byt ut om den inte fungerar korrekt. 2. Vrid indikatorn för variabel hastighet förbi 0. Kontrollera att indikatorn får korrekt spänning. Byt ut om den är defekt. 3. Vrid brytaren för val av riktning på chuckaxel till F eller R. Kontrollera att indikatorn får korrekt spänning. Byt ut om den är defekt. 4. Byt säkring/kontrollera att det inte är kortslutning. 5. Kontrollera att matningsspänningen är korrekt. 6. Kontrollera att kretsen är korrekt dimensionerad och inte kortsluten. Återställ brytaren eller byt säkring. 7. Kontrollera/reparerera ledare som är trasiga, har lossnat eller korroderat. 8. Ta bort/byt ut borstarna. 9. Byt ut brytaren. 10. Provkör/reparerera/byt ut.
Maskinen går i stå eller får inte tillräcklig strömförsörjning.	<ol style="list-style-type: none"> 1. För hög frammatningstakt/skärhastighet 2. Fel material hos arbetsstycket. 3. Maskinen är underdimensionerad för den bearbetning som ska utföras. 4. Motorn är överhettad. 5. Datorns kretskort är ur funktion. 6. Indikator för motorhastighet är ur funktion. 7. Synkroniseringsremmen slirar. 8. Motorborstarna är ur funktion. 9. Remskiva/kugghjul slirar på axeln. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sänk frammatningstakten/skärhastigheten. 2. Använd metall av korrekt typ/storlek. 3. Kontrollera och byt ut om ur funktion. 4. Använd slipade borrar, sänk frammatningstakten/skär djupet. 5. Rengör motorn, låt den svalna och minska arbetsbelastningen. 6. Provkör och byt ut om ur funktion. 7. Spänn/byt ut remmen. Kontrollera att remskivorna är i linje. 8. Ta bort/byt ut borstarna. 9. Byt ut remskivorna/axlarna som sitter löst. 10. Provkör/reparerera/byt ut.
Maskinen vibrerar eller avger buller vid drift.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motor eller komponent sitter löst. 2. Remskiva sitter löst. 3. Motorfläkten skrapar mot fläktgallret. 4. Motorlager ur funktion. 5. Skärverktyget vibrerar. 6. Fel på arbetsstycket eller chuck ur funktion. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontrollera/byt ut skadade bultar/muttrar och dra åt igen med gängtätningssvåtska. 2. Rikta upp/byt ut axeln, remskivan, justerskruvarna och kilen. 3. Reparera/byt ut fläktkåpan. Byt ut en fläkt som sitter löst eller är skadad. 4. Utför ett test genom att vrida på axeln. En roterande axel som hackar eller sitter löst kräver byte av lagren. 5. Byt ut eller slipa skärverktyget. Ställ in verktyget utifrån mitten på chuckaxeln. Använd korrekt frammatningstakt och varv/min vid skärningen. 6. Sätt fast eller centrera arbetsstycket korrekt på chucken eller frontplattan. Byt ut en defekt chuck.

SV GUIDE TILL FELSÖKNING

<p>Dåligt ytskikt.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fel frammatningshastighet eller -takt på chuckaxeln. 2. Trubbiga verktyg eller felaktigt val av verktyg. 3. Verktyget är inte inställt korrekt utifrån mitten på chuckaxeln. 4. För stort spel i stiften. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ställ in korrekt frammatningshastighet och -takt som rekommenderas för chuckaxeln. 2. Slipa verktyget eller välj ett verktyg som passar bättre för det önskade momentet. 3. Ställ in höjden på verktyget i förhållande till mitten på chuckaxeln. 4. Dra åt stiften.
<p>Svårt att ta bort koniskt verktyg från motdubbsstommens rör.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Röret är inte helt indraget i motdubbsstommen. 2. Förorenande ämnen på konan togs inte bort före införandet i röret. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vrid på handratten för röret tills det koniska verktyget tvingas ut ur röret. 2. Rengör konan och chuckaxelns hål och sätt tillbaka verktyget.
<p>Tvärsliden, verktygshållarsliden eller frammatningen av vagnen fungerar dåligt.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skenorna är fulla av skägg, damm eller smuts. 2. Motkilarna är inte inställda. 3. Handratt sitter löst eller för stort spel. 4. Ledarskruvens mekanism är sliten eller dåligt inställd. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rengör och smörj skenorna. 2. Kontakta en auktoriserad serviceverkstad. 3. Dra åt handrattens fästdelar. Ställ in handrattens spel på min. 4. Ställ in ledarskruv för att eliminera axelspelet.
<p>Tvärslidens, verktygshållarslidens eller vagnens handratt är svår att vrida på.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skenorna är fulla av skägg, damm eller smuts. 2. Motkilarna är för snäva. 3. Inställningarna av spelet är alltför snäva. 4. Bänkens skenor är torra 5. Spak för delad snäckskruv är inkopplad. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rengör och smörj skenorna. 2. Lossa stiften en aning. 3. Lossa inställningarna för att öka spelet en aning. 4. Smörj bänkens skenor. 5. Koppla ur spaken för den delade snäckskruven för en manuell svarvning.
<p>Skärverktyget eller maskinens komponenter vibrerar för mycket under svarvningen.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verktygshållaren är inte tillräckligt åtdragen. 2. Skärverktyget stannar för ofta utanför verktygshållaren. Ett lämpligt stöd saknas. 3. Motkilarna är inte inställda. 4. Trubbigt skärverktyg. 5. Frammatningshastighet eller -takt ej korrekt för chuckaxeln. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontrollera om det förekommer skräp, rengör och dra åt igen. 2. Sätt tillbaka skärverktyget så att inte mer än 1/3 av dess totala längd sticker ut från verktygshållaren. 3. Ställ in stiften på de berörda komponenterna. 4. Byt ut eller slipa om skäranordningen. 5. Använd rekommenderad frammatningshastighet och -takt för chuckaxeln.
<p>Arbetsstycket har fått en konisk yta.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verktygshållarhuvudet och motdubbsstommen är inte i linje. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Placera motdubbsstommen i linje med mitten på chuckhållarhuvudet.
<p>Chuckbackarna rör sig inte eller kärvar.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spån har ansamlats på backarna eller plattan på spiralkugghjulet. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ta bort backarna, rengör och smörj plattan på spiralkugghjulet och sätt sedan tillbaka backarna

NO FEILSØKING

PROBLEM/FEIL	MULIG ÅRSAK	ANBEFALT LØSNING
Maskinen starter ikke, eller en kretsbytter blitt utløst.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nødstopppknappen er blitt aktivert, eller har sviktet. 2. Indikator for variabel hastighet står på OFF, eller er skadet. 3. Bryter for chuckakselens retning står på "0", eller er skadet. 4. Sikring har gått. 5. Ikke korrekt nettspenning. 6. Kretsbytter utløst på strømforsyning, eller sikring har gått. 7. Åpen kabelføring, eller med høy motstand. 8. Motorbørster skadet. 9. Defekt ON/OFF-bryter 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Slipp nødstopppknappen. Trykk på ON-knappen for å gjenopprette. Skift ut hvis den ikke fungerer korrekt. 2. Vri indikatoren for variabel hastighet forbi "0". Kontroller at indikatoren mottar korrekt spenning. Skift ut hvis defekt. 3. Vri bryteren for chuckakselens retning til "F" eller "R". Kontroller at indikatoren mottar korrekt spenning. Skift ut hvis defekt. 4. Skift ut sikring/kontroller at det ikke er kortslutninger. 5. Kontroller at nettspenningen er korrekt. 6. Kontroller at kretsen er korrekt dimensjonert, og at det ikke finnes kortslutninger. Tilbakestill bryteren eller skift ut sikringen. 7. Kontroller/reparer ødelagt, frakoblede eller korroderte ledninger. 8. Fjern/skift ut børstene. 9. Skift ut bryteren. 10. Test/reparer/skift ut.
Maskinen stopper, eller har dårlig strømtilførsel.	<ol style="list-style-type: none"> 1. For høy fremdriftsrate/kappehastighet. 2. Feil materiale i arbeidsstykket. 3. Maskinen er underdimensjonert for arbeidet som skal utføres. 4. Motor overoppvarmet. 5. Kort i datamaskin skadet 6. Indikator for motorhastighet skadet. 7. Justeringsreimen glir. 8. Motorbørster skadet. 9. Reimskive/tannhjul glir på akselen. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Senk matings-/kappehastigheten. 2. Bruk korrekt type/dimensjon metall. 3. Sjekk og skift ut hvis skadet. 4. Bruk skarpe spisser; senk matingshastigheten/kappedybden. 5. Rengjør motoren, la den avkjøles og reduser arbeidsbelastningen. 6. Test og skift ut hvis skadet. 7. Stram/skift ut reimen; kontroller at reimskivene er korrekt innrettet. 8. Fjern/skift ut børstene. 9. Skift ut slakke reimskiver/aksler. 10. Test/reparer/skift ut.
Maskinen vibrerer eller lager støy under bruk.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Slark i motor eller komponent. 2. Slark i reimskive. 3. Motorvifte som streifer borti vifferisten. 4. Lager i motor skadet. 5. Kappeverktøyene vibrerer. 6. Arbeidsstykket eller chuck skadet. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sjekk/skift ut ødelagte bolter/muttere og stram til igjen med låsevæske. 2. Innrett/skift ut akselen, reimskiven, reguleringsskruene og nøkkelen. 3. Reparer/skift ut viftedekselet; skift ut en løs/ødelagt vifte. 4. Gjør en test ved å vri akselen rundt. Hvis akselen setter seg fast/løser når den dreier, må lagrene skiftes ut. 5. Skift ut/slip kappeverktøyet. Indekser verktøyet til midten av chuckakselen. Bruk korrekt matingshastighet og omdr./min for kapping. 6. Fest eller sentrer arbeidsstykket riktig på chucken eller frontplaten. Skift ut en ødelagt chuck.

NO FEILSØKING		
Mangelfull overflatebehandling.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Chuckakselen har feil hastighet eller matingshastighet. 2. Sløve verktøy eller feil valg av verktøy. 3. Verktøyet står ikke midt på chuckakselen. 4. Stiftene har for stor klaring. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Innstill egnet hastighet og anbefalt matingshastighet for chuckakselen. 2. Slip verktøyet eller velg et bedre verktøy for arbeidet som skal utføres. 3. Reguler høyden på verktøyet i forhold til midten av chuckakselen. 4. Stram stiftene.
Konisk verktøy vanskelig å ta ut av spindeldokkehusets hylse.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hylsen har ikke trukket seg helt inn i spindeldokkehuset. 2. Forurensninger ikke fjernet fra konusformen før hylsen er blitt satt inn. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vri dreiehjulet til hylsen slik at det koniske verktøyet tvinges ut av hylsen. 2. Rengjør konusformen og boringen, monter deretter verktøyet.
Tverrsleiden, verktøyholderleiden eller vognens fremføring fungerer dårlig.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skinnene er fulle av rester, støv eller smuss. 2. Føringskinnene er ikke regulert 3. Dreiehjul er løst, eller har for stor klaring. 4. Mekanismen i gjengetappen er slitt eller feilregulert. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rengjør skinnene og smør dem. 2. Kontakt et spesialisert servicesenter. 3. Stram dreiehjulets festeelementer, reguler klaringen til et minimum. 4. Reguler gjengetappen for å fjerne aksialklaringen.
Dreiehjulene til tverrsleiden, verktøyholderleiden eller vognen er harde å vri på.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skinnene er fulle av spon, støv eller smuss. 2. Føringskinnene er for smale. 3. For smal innstilling av klaring. 4. Skinnene i benken er tørre. 5. Spaken til splittmutteren er aktivert. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rengjør skinnene og smør dem. 2. Løsne stiftene litt. 3. Løsne litt på innstillingene av klaringen. 4. Smør skinnene i benken. 5. Deaktiver spaken til splittmutteren for manuell dreieing.
Kappeverktøyet eller komponentene i maskinen vibrerer for mye under dreiearbeidet.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verktøyholder ikke strammet nok. 2. Kappeverktøyet blokkerer seg for langt fra verktøyholderen. Egnet støtte mangler. 3. Føringskinnene er ikke regulert 4. Kappeverktøy er sløvt. 5. Chuckakselen har feil hastighet eller matingshastighet. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontroller og fjern eventuelt avfall, rengjør og stram til igjen. 2. Monter kappeverktøyet igjen slik at ikke mer enn 1/3 av den totale lengden stikker ut av verktøyholderen. 3. Reguler stiftene i de angjeldende komponentene. 4. Skift ut eller slip kappeverktøyet. 5. Bruk anbefalt hastighet og matingshastighet for chuckakselen.
Arbeidsstykket er kjegleformet.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verktøyholderens hode og spindeldokkehuset er ikke korrekt regulert i forhold til hverandre. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reguler spindeldokkehuset mot midten av chuckholderens hode.
Chuckens klokoblinger beveger seg ikke, eller det er vanskelig å få dem til å bevege seg.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Det har samlet seg spon på klokoblingene eller på platen til skråtannhjulet. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ta ut klokoblingene, rengjør og smør platen til skråtannhjulet, og sett deretter klokoblingene inn igjen.

PL INSTRUKCJE WYKRYWANIA USTEREK

PROBLEM / USTERKA	MOŻLIWA PRZYCZYNA	SUGEROWANE ROZWIĄZANIE
Maszyna nie uruchamia się lub wyzwała się zabezpieczenie.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Włączony przycisk awaryjnego zatrzymania lub awaria przycisku. 2. Wskaźnik zmiennej prędkości w pozycji OFF lub awaria wskaźnika. 3. Przełącznik kierunku wrzeczona w pozycji „0” lub awaria przełącznika. 4. Przepalony bezpiecznik. 5. Nieprawidłowe napięcie zasilania. 6. Wyzwolone zabezpieczenie zasilania lub przepalony bezpiecznik. 7. Okablowanie otwarte lub o dużej rezystancji. 8. Awaria szczotek silnika. 9. Wada przełącznika On/Off. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zwolnić przycisk zatrzymania awaryjnego. Naciśnąć przycisk ON w celu przywrócenia działania; wymienić w przypadku nieprawidłowego działania. 2. Obrócić wskaźnik prędkości zmiennej poza „0”. Upewnić się, że do wskaźnika dostarczane jest odpowiednie napięcie. W razie wadliwego działania wymienić. 3. Obrócić przełącznik kierunku wrzeczona w pozycję „F” lub „R”. Upewnić się, że do wskaźnika dostarczane jest odpowiednie napięcie. W razie wadliwego działania wymienić. 4. Wymienić bezpiecznik / upewnić się, że nie ma zwarcia. 5. Upewnić się, że napięcie zasilania jest prawidłowe. 6. Upewnić się, że obwód jest odpowiedni i nie ma zwarcia. Zresetować przełącznik lub wymienić bezpiecznik. 7. Sprawdzić / naprawić uszkodzone, odłączone lub skorodowane przewody. 8. Wyjąć / wymienić szczotki. 9. Wymienić przełącznik. 10. Przeprowadzić badanie techniczne / naprawę / wymianę.
Maszyna blokuje się lub jej zasilanie jest niewystarczające	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zbyt wysoki wskaźnik posuwu / prędkość skrawania. 2. Błędny materiał obrabianego detalu. 3. Maszyna za mała do wykonywanego zadania. 4. Przegrzanie silnika. 5. Awaria płyty komputerowej. 6. Awaria wskaźnika prędkości silnika. 7. Poślizg paska rozrzędu. 8. Awaria szczotek silnika. 9. Poślizg koła pasowego / zębatego na wale. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zmniejszyć wskaźnik posuwu / prędkość skrawania. 2. Używać prawidłowego rodzaju / rozmiaru metalu. 3. Sprawdzić i w razie awarii wymienić. 4. Używać naostrzonych kłów; zmniejszyć wskaźnik posuwu / głębokość skrawania. 5. Wyczyścić silnik, poczekać na jego ochłodzenie i zmniejszyć obciążenie. 6. Przeprowadzić badanie techniczne i w razie awarii wymienić. 7. Naciągnąć / wymienić pasek; upewnić się, że koła pasowe są wyrównane. 8. Wyjąć / wymienić szczotki. 9. Wymienić poluzowane koła pasowe / wały. 10. Przeprowadzić badanie techniczne / naprawę / wymianę.
W maszynie występują drgania lub hałas.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Silnik lub poluzowane części składowe. 2. Poluzowane koło pasowe. 3. Wentylator silnika ociera się o kratkę wentylatora. 4. Awaria łożysk silnika. 5. Drgania narzędzi skrawających. 6. Awaria obrabianego detalu lub uchwytu. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdzić / wymienić uszkodzone śruby / nakrętki i ponownie je dokręcić z użyciem śródka do zabezpieczenia gwintów. 2. Wyrównać / wymienić wał, koło pasowe, śruby regulacyjne i wpust. 3. Naprawić / wymienić pokrywę wentylatora; wymienić poluzowany / uszkodzony wentylator. 4. Przeprowadzić próbę, obracając wał; blokowanie się / poluzowanie wału podczas obrotu oznaczają konieczność wymiany łożysk. 5. Wymienić / naostrzyć narzędzie skrawające; ustawić narzędzie na linii środkowej wrzeczona; stosować prawidłowy wskaźnik posuwu i prędkość skrawania w obrotach/min. 6. Prawidłowo zamocować lub wyśrodkować obrabiany detal na uchwycie lub płycie czołowej; wymienić wadliwy uchwyt.

PL INSTRUKCJE WYKRYWANIA USTEREK

<p>Słabe wykończenie powierzchni.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Błędna prędkość lub wskaźnik posuwu wrzeciona. 2. Tępe lub nieprawidłowo dobrane narzędzie. 3. Narzędzie nie jest ustawione na linii środkowej wrzeciona. 4. Nadmierny luz na kołkach. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wyregulować prędkość i wskaźnik posuwu do wartości zalecanych dla wrzeciona. 2. Naostrzyć narzędzie lub dobrać lepsze narzędzie do danego zadania. 3. Wyregulować wysokość narzędzia względem linii środkowej wrzeciona. 4. Dokręcić kołki.
<p>Problem z wyjęciem narzędzia stożkowego z tulei wysuwnej konika.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tuleja wysuwna nie jest całkowicie wsunięta do środka konika. 2. Stożek nie został oczyszczony z zanieczyszczeń przed włożeniem do tulei. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Obrócić pokrętło tulei wysuwnej aż narzędzie stożkowe zostanie wypchnięte z tulei. 2. Wyczyścić stożek i wewnątrz tulei, a następnie ponownie zamontować narzędzie.
<p>Słabe działanie sani poprzecznych, sani narzędziowych lub słaby posuw suportu.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prowadnice są pełne zadziorów, kurzu lub brudu. 2. Listwy kompensacyjne nie są wyregulowane. 3. Poluzowane koło ręczne lub nadmierny luz. 4. Mechanizm śruby pociągowej jest zużyty lub źle wyregulowany. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wyczyścić i nasmarować prowadnice. 2. Skontaktować się z wyspecjalizowanym centrum serwisowym. 3. Dokręcić elementy mocujące koła ręcznego, wyregulować do minimum jego luz. 4. Wyregulować śrubę pociągową w celu usunięcia luzu osiowego.
<p>Koła ręczne sani poprzecznych, sani narzędziowych lub suportu ciężko się obracają.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prowadnice są pełne wiórów, kurzu lub brudu. 2. Listwy kompensacyjne są zbyt wąskie. 3. Zbyt ciasne ustawienie luzu. 4. Prowadnice łoża są suche. 5. Dźwignia nakrętki pociągowej dzielonej załączona. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wyczyścić i nasmarować prowadnice. 2. Lekko poluzować kołki. 3. Lekko zwiększyć ustawienie luzu. 4. Nasmarować prowadnice łoża. 5. Rozłączyć dźwignię nakrętki pociągowej dzielonej do ręcznego toczenia.
<p>Narzędzie skrawające lub części składowe maszyny nadmiernie drgają podczas toczenia.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Imak nie jest wystarczająco dokręcony. 2. Narzędzie skrawające zbyt mocno wystaje poza uchwyt narzędzia; brak odpowiedniej podtrzymki. 3. Listwy kompensacyjne nie są wyregulowane. 4. Tępe narzędzie skrawające. 5. Nieprawidłowa prędkość lub wskaźnik posuwu wrzeciona. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdzić, czy nie ma zanieczyszczeń, wyczyścić i ponownie dokręcić. 2. Ponownie zamontować narzędzie skrawające tak, aby nie więcej niż 1/3 jego całkowitej długości wystawała z imaka. 3. Wyregulować kołki danych części składowych. 4. Wymienić lub ponownie naostrzyć narzędzie skrawające. 5. Stosować prędkość i wskaźnik posuwu zalecane dla wrzeciona.
<p>Obrabiany detal jest stożkowy.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Głowica imaka i konik nie są wyrównane. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ponownie wyrównać konik na linii środkowej głowicy uchwytu.
<p>Szczęki uchwytu poruszają się ciężko lub nie poruszają się.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wióry zgromadzone na szczękach lub płycie przekładni spiralnej. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wyjąć szczęki, wyczyścić i nasmarować płytę przekładni spiralnej, a następnie ponownie zamontować szczęki.

RU ИНСТРУКЦИИ ПО ОБНАРУЖЕНИЮ НЕПОЛАДОК

ПРОБЛЕМА / НЕПОЛАДКА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕКОМЕНДУЕМЫЙ СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
<p>Машина не запускается либо срабатывает прерыватель</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Нажата или неисправна кнопка аварийного останова. 2. Индикатор переменной скорости находится в положении ВЫКЛ. или неисправен. 3. Переключатель направления вала оправки установлен на "0" или неисправен. 4. Перегорел плавкий предохранитель. 5. Неправильное напряжение питания. 6. Сработал прерыватель на линии питания или перегорел плавкий предохранитель. 7. Разомкнута проводка или высокое сопротивление в проводке. 8. Неисправны щетки двигателя. 9. Неполадка двухпозиционного выключателя. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отпустить кнопку аварийного останова. Нажать кнопку ВКЛ., чтобы произвести сброс; заменить в случае неисправности. 2. Сместить индикатор переменной скорости с "0". Убедиться, что индикатор показывает правильное напряжение. Заменить в случае неисправности. 3. Установить переключатель направления вала оправки на "F" или "R". Убедиться, что индикатор показывает правильное напряжение. Заменить в случае неисправности. 4. Заменить плавкий предохранитель / убедиться в отсутствии короткого замыкания. 5. Убедиться, что подается правильное напряжение питания. 6. Убедиться, что цепь имеет правильный размер и отсутствуют короткие замыкания. Произвести сброс выключателя или заменить плавкий предохранитель. 7. Проверить/отремонтировать разорванные, отсоединенные или корродированные провода. 8. Извлечь/заменить щетки. 9. Заменить выключатель. 10. Проверить/отремонтировать/заменить.
<p>Машина глохнет или не получает достаточное питание.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком высокая скорость подачи/резания. 2. Неправильный материал обрабатываемой заготовки. 3. Машина недостаточно мощная для выполняемой задачи. 4. Двигатель перегревается. 5. Неисправность платы компьютера. 6. Неисправность индикатора скорости двигателя. 7. Проскальзывание ремня фазировки. 8. Неисправны щетки двигателя. 9. Шкив/зубчатая передача проскальзывают на валу. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшить скорость подачи/резания. 2. Использовать металлическую заготовку правильного типа/размера. 3. Проверить и заменить в случае неисправности. 4. Использовать острые сверла; уменьшить скорость подачи/глубину резания. 5. Очистить двигатель, дать ему остыть и сократить рабочую нагрузку. 6. Проверить и заменить в случае неисправности. 7. Натянуть/заменить ремень; убедиться, что выровнены все шкивы. 8. Извлечь/заменить щетки. 9. Заменить ослабленные шкивы/валы. 10. Проверить/отремонтировать/заменить.
<p>В машине наблюдаются вибрации или повышенный шум.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ослаблен двигатель или какой-либо компонент. 2. Ослаблен шкив. 3. Крыльчатка вентилятора двигателя задевает за решетку вентилятора. 4. Неисправность подшипников двигателя. 5. Вибрация режущих инструментов. 6. Неисправность обрабатываемой заготовки или оправки. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Осмотреть/заменить поврежденные болты/гайки и повторно затянуть с помощью жидкости для фиксации резьбы. 2. Выровнить/заменить вал, шкив, регулировочные винты и шпонку. 3. Отремонтировать/заменить кожух вентилятора; заменить ослабленную/поврежденную крыльчатку. 4. Провести испытание, повернув вал; если вал при вращении заедает/расшатывается, требуется замена подшипников. 5. Заменить/заточить режущий инструмент; выровнять инструмент по центральной линии вала оправки; использовать правильную скорость подачи и скорость вращения при резании. 6. Надежно закрепить или отцентрировать заготовку в оправке или на фронтальной пластине; заменить неисправную оправку.

RU ИНСТРУКЦИИ ПО ОБНАРУЖЕНИЮ НЕПОЛАДОК

<p>Некачественная обработка поверхности</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильная скорость вращения или скорость подачи вала оправки. 2. Затупившийся режущий инструмент или неправильный выбор инструмента. 3. Высота инструмента не на центральной линии вала оправки. 4. Чрезмерный люфт штифтов. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Задать рекомендованную скорость вращения или скорость подачи вала оправки. 2. Заточить режущий инструмент или выбрать более подходящий для выполняемой операции инструмент. 3. Отрегулировать высоту инструмента относительно центральной линии вала оправки. 4. Затянуть штифты.
<p>Затруднено извлечение конического инструмента из втулки корпуса задней бабки.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Втулка не полностью втянута в корпус задней бабки. 2. Перед вставкой во втулку конус не очищен от загрязнений. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Провернуть маховик втулки до тех пор, пока конический инструмент не выйдет из втулки. 2. Очистить конус и отверстие, затем установить инструмент.
<p>Неисправная работа поперечного суппорта, суппорта-держателя режущих инструментов или подачи каретки</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. На направляющих есть заусенцы, пыль или грязь. 2. Не отрегулированы направляющие планки. 3. Ослабленный маховик или чрезмерный люфт. 4. Изношен или плохо отрегулирован механизм ходового винта. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Очистить и смазать направляющие. 2. Обратиться в специализированный сервисный центр. 3. Затянуть крепежные элементы маховика, отрегулировать его люфт на минимальное значение. 4. Отрегулировать ходовой винт для устранения осевого зазора.
<p>Затруднено движение поперечного суппорта, суппорта-держателя режущих инструментов или каретки.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. На направляющих скопилась стружка, пыль или грязь. 2. Слишком узкие направляющие планки. 3. Задан недостаточный люфт. 4. Сухие направляющие верстака. 5. Задействован рычаг разрезной гайки. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Очистить и смазать направляющие. 2. Слегка ослабить штифты. 3. Слегка увеличить люфт. 4. Смазать направляющие верстака. 5. Отпустить рычаг разрезной гайки для токарной обработки в ручном режиме.
<p>Чрезмерная вибрация режущего инструмента или компонентов машины во время токарной обработки.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Недостаточная затяжка держателей режущего инструмента. 2. Упор режущего инструмента слишком далеко от держателя; отсутствие надлежащей опоры. 3. Не отрегулированы направляющие планки. 4. Режущий инструмент затупился. 5. Неправильная скорость вращения или скорость подачи вала оправки. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить наличие отходов обработки, очистить и затянуть. 2. Снова установить режущий инструмент так, чтобы не более 1/3 его общей длины выступало из держателя инструмента. 3. Отрегулировать штифты на задействованных компонентах. 4. Заменить или заточить режущий инструмент. 5. Использовать рекомендованную скорость вращения или скорость подачи вала оправки.
<p>Заготовка принимает коническую форму.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Не выровнены между собой головка-держатель режущего инструмента и корпус задней бабки. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отцентрировать корпус задней бабки по средней линии головки оправки.
<p>Кулачки оправки не двигаются или движение затруднено.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. На кулачках или на пластине винтового колеса скопилась стружка. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Снять кулачки, очистить и смазать пластину винтового колеса и установить кулачки.

BG РЪКОВОДСТВО ЗА ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

ПРОБЛЕМ / ПОВРЕДА	ВЕРОЯТНА ПРИЧИНА	ПРЕПОРЪЧАНО РЕШЕНИЕ
Машината не стартира или се намесва прекъсвача.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Бутонът за аварийно спиране е активиран или повреден. 2. Индикаторът за променлива скорост е в положение OFF или е повреден. 3. Превключвателят за посока на оста на шпиндела е завъртян на „0“ или е повреден. 4. Изгорял предпазител. 5. Неправилно захранващо напрежение. 6. Прекъсвачът на захранването се е задействал или е изгорял предпазителя. 7. Отворено окабеляване или високо съпротивление. 8. Аварирали четки на двигателя. 9. Дефектен превключвател ON/OFF 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Освободете бутона за аварийно спиране. Натиснете бутона ON за нулиране; заменете го, ако не работи правилно. 2. Завъртете индикатора за променлива скорост след „0“. Уверете се, че индикаторът получава правилно напрежение. Заменете го, ако е дефектен. 3. Завъртете превключвателя за посока на оста на шпиндела на „F“ или „R“. Уверете се, че индикаторът получава правилно напрежение. Заменете го, ако е дефектен. 4. Заменете предпазителя / уверете се, че няма къси съединения. 5. Уверете се, че захранващо напрежение в правилно. 6. Уверете се, че веригата е правилно оразмерена и няма късо съединение. Нулирайте прекъсвача или сменете предпазителя. 7. Проверете/Поправете скъсани, разединени или корозирали проводници. 8. Отстранете/заменете четките. 9. Сменете превключвателя. 10. Тестване/поправка/замяна.
Машината блокира или е с малка мощност.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Степен на предвижване / скорост на рязане е твърде висока. 2. Неправилен материал на обработвания детайл. 3. Машина е маломерна за изпълнение на задачата. 4. Двигателят е прегрял. 5. Повредена компютърна платка. 6. Индикаторът за скорост на двигателя е в неизправност. 7. Приплъзване на задвижващия ремък. 8. Аварирали четки на двигателя. 9. Приплъзване на макара/зъбно колело на вала. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Намалете степента на предвижване / скоростта на рязане. 2. Използвайте правилен тип/размер метал. 3. Проверете и заменете, ако е повреден. 4. Използвайте остри върхове; намалете степента на предвижване/ дълбочината на рязане. 5. Почистете двигателя, оставете го да се охлади и намалете работното натоварване. 6. Тествайте и заменете, ако е повреден. 7. Опънете / сменете ремъка; уверете се, че макарите са подравнени. 8. Отстранете/заменете четките. 9. Заменете макарите/ролките. 10. Тестване/поправка/замяна.
Машината отчита вибрации или шум при работа.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Разхлабен двигател или компонент. 2. Разхлабена макара. 3. Търкане на вентилатора на двигателя върху решетката. 4. Аварирали лагери на двигателя. 5. Вибрация на режещите инструменти. 6. Повреден детайл или шпиндел. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверете/заменете повредените болтове/гайки и затегнете отново с точност за фиксиране. 2. Подравнете/сменете вала, макарата, регулиращите винтове и ключа. 3. Поправете/заменете капака на вентилатора; сменете разхлабената/повредената перка. 4. Извършете тест чрез завъртане на оста; въртящ се вал, който се мести/разхлабва изисква подмяна на лагерите. 5. Сменете/заточете режещия инструмент; индексирайте инструмента в централната на оста на шпиндела; използвайте правилна скорост на подаване и обороти на рязане. 6. Правилно фиксирайте или центрирайте детайла върху шпиндела или лицевата плака; заменете дефектния шпиндел.

BG РЪКОВОДСТВО ЗА ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

<p>Лоша повърхностна обработка.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неправилна скорост или степен на подаване на оста на шпиндела. 2. Използване на тъп инструмент или грешен избор на инструмент. 3. Височината на инструмента не е в средата на оста на шпиндела. 4. Прекомерна игра на щифтовете. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Регулирайте подходяща скорост и степен на подаване на шпиндела. 2. Заточете инструмента или изберете по-добър инструмент за желаната операция. 3. Регулирайте височината на инструмента в средата на оста на шпиндела. 4. Затегнете щифтовете.
<p>Коничен инструмент, който е трудно да се отстрани от центъра на задното седло.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Центъра не е прибран напълно във вътрешността на задното седло. 2. Замърсявания, които не са отстранени от конуса преди вкарване в центъра. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Завъртете кръговата ръкохватка, докато конусният инструмент бъде изтласкан от центъра. 2. Почистете конуса и отвора, след това сглобете инструмента отново.
<p>Напречната шейна, държача на инструмента или носача работят лошо.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Водачите са пълни с остатъци, прах или мръсотия. 2. Лайсните не са регулирани. 3. Разхлабена кръгова ръкохватка или прекомерна хлабина. 4. Механизмът на водещия вал е износен или лошо регулиран. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Почистете и смажете водачите. 2. Свържете се със специализиран сервизен център. 3. Затегнете фиксиращите елементи на кръговата ръкохватка, регулирайте я до минимум хлабината. 4. Регулирайте водещият вал за да премахнете осовата хлабина.
<p>Кръговите ръкохватки на напречната шейна, държача на инструмента или носача се завъртат трудно.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Водачите са пълни с остатъци, прах или мръсотия. 2. Лайсните са прекалено стегнати. 3. Настройките за хлабина са твърде стегнати. 4. Водачите на леглото са сухи. 5. Затягащият лост е включен. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Почистете и смажете водачите. 2. Разхлабете леко щифтовете. 3. Разхлабете леко настройките за хлабина. 4. Смажете водачите на леглото. 5. Освободете затягащия лост за ръчно струговане.
<p>Режещият инструмент или компонентите на машината вибрират прекомерно по време на операциите по струговане.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Държачът на инструмента не е затегнат достатъчно. 2. Режещият инструмент стърчи твърде много извън държача на инструмента; липса на адекватно закрепване. 3. Лайсните не са регулирани. 4. Тъп режещ инструмент. 5. Неправилна скорост или степен на подаване на оста на шпиндела. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверете за остатъци, почистете и затегнете. 2. Поставете отново режещия инструмент така, че да не стърчи повече от 1/3 извън държача на инструмента. 3. Регулирайте щифтовете на съответните компоненти. 4. Сменете или повторно заточете режещия инструмент. 5. Регулирайте подходяща скорост и степен на подаване на шпиндела.
<p>Заготовката е заострена.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Челото на държача на инструмента и задното седло не са подравнени 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подравнете задното седло към централната линия на челото на шпиндела.
<p>Челюстите на патронника не се движат или се движат трудно</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Стърготини натрупани върху челюстите или върху платката на спираловидния механизъм. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Извадете челюстите, почистете и смажете спираловидния механизъм., след което сглобете отново челюстите.

HR VODIČ ZA RJEŠAVANJE PROBLEMA

PROBLEM / KVAR	MOGUĆI UZROK	PREDLOŽENO RJEŠENJE
Stroj se ne pokreće ili intervenira prekidač.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dugme za slučaj nužde aktivirano ili neispravno. 2. Indikator promjenjive brzine u isključenom (OFF) ili neispravnom položaju. 3. Birač smjera vratila vretena neispravan ili okrenut na "0". 4. Osigurač je pregorio. 5. Neispravan mrežni napon. 6. Prekidač napajanja se isključio ili je osigurač pregorio. 7. Otvoreno ili visokootporno ožičenje. 8. Neispravne četkice motora. 9. Prekidač za uključivanje/ isključivanje ON/OFF u kvaru. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Otpustite dugme za slučaj nužde. Pritisnite dugme ON radi izvršenja reseta; zamenite ga, ako ne radi ispravno. 2. Okrenite indikator promjenjive brzine iznad "0". Provjerite da li indikator prima ispravni napon. Zamijenite ako ne radi ispravno. 3. Okrenite birač smjera vratila vretena na "F" ili "R". Provjerite da li indikator prima ispravni napon. Zamijenite ako ne radi ispravno. 4. Zamijenite osigurač / provjerite da nema kratkih spojeva 5. Provjerite, je li napon napajanja ispravan. 6. Provjerite je li strujni krug pravilno dimenzioniran i da nema kratkih spojeva. Resetirajte prekidač ili zamijenite osigurač. 7. Provjerite/popravite oštećene, odspojene ili korodirane žice. 8. Uklonite/zamijenite četkice. 9. Zamijenite prekidač. 10. Izvršite testiranje/popravak/zamjenu.
Stroj se zaustavlja ili nema dovoljno snage.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Previsoka brzina posmaka / brzina rezanja. 2. Neispravan materijal obratka. 3. Stroj nije dovoljno dimenzioniran za zadanu obradu. 4. Motor pregrijan. 5. Neispravna ploča računala. 6. Neispravan indikator brzine motora. 7. Proklizavanje timing pojasa. 8. Neispravne četkice motora. 9. Sklizavanje remenice/ zupčanika prema vratilu. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Smanjite brzinu posmaka / brzinu rezanja. 2. Koristite prikladnu vrstu/razmjer metalnog materijala. 3. Provjerite i zamijenite ako je neispravno. 4. Koristite oštre vrhove; smanjite brzinu posmaka / dubinu rezanja. 5. Očistite motor, pustite da se ohladi i smanjite radno opterećenje. 6. Izvršite testiranje i zamijenite ako je neispravan. 7. Zategnite/zamijenite pojas; provjerite jesu li remenice poravnate. 8. Uklonite/zamijenite četkice. 9. Zamijenite labave remenice/vratila. 10. Izvršite testiranje/popravak/zamjenu.
Stroj vibrira ili je bučan.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Olabavljen motor ili jedna od komponenti. 2. Remenica je labava. 3. Ventilator motora trlja o masku. 4. Neispravni ležajevi motora. 5. Vibracije reznog alata. 6. Neispravan obradak ili neispravno vreteno. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pregledajte/zamijenite oštećene vijke/matrice i ponovno ih zategnite uz pomoć tekućine za blokiranje navoja. 2. Poravnajte/zamijenite vratilo, remenicu, vijke za podešavanje i pero. 3. Popravite/zamijenite poklopac ventilatora; zamijenite olabavljeni/oštećeni ventilator. 4. Izvršite ispitivanje okretanjem vratila; rotirajuće vratilo, koje se zaustavlja/ usporava, zahtijeva zamjenu ležajeva. 5. Zamijenite/naoštrite rezne alate; indeksirajte alat prema središnjoj osi vratila vretena; koristite odgovarajuću brzinu posmaka i broj okretaja/min., prikladni za rezanje. 6. Pričvrstite ili pravilno centrirajte obradak na vretenu ili prednju ploču; zamijenite vreteno ako je neispravno.

HR VODIČ ZA RJEŠAVANJE PROBLEMA

<p>Loša kvaliteta površinske obrade.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pogrešna brzina posmaka ili brzina vratila vretena. 2. Alati su tupi ili pogrešno odabrani. 3. Visina alata nije prilagođena središnjoj osi vratila vretena. 4. Prevelik zazor zatika. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Podesite brzinu posmaka ili brzinu vratila vretena na preporučenu vrednost. 2. Naoštrite alat ili odaberite prikladniji alat za željenu operaciju. 3. Prilagodite visinu alata središnjoj osi vratila vretena. 4. Zategnite zatike.
<p>Konus je teško ukloniti sa špingle konjića.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vreteno ne ulazi u potpunosti u tijelo konjića. 2. Iz konusa nisu uklonjene nečistoće, prije nego što je bio umetnut u vreteno. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Okrenite ručni kotač vretena dok konus ne izađe iz špingle. 2. Očistite konus i otvor, a zatim ponovno sastavite.
<p>Poprečne saonice, alatne saonice ili posmak kolica ne rade ispravno.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vodicice su pune strugotina, praha ili prljavštine. 2. Vodeće tračnice nisu podešene. 3. Ručni kotač je labav ili ima previše zazora. 4. Mehanizam glavnog vijka je istrošen ili loše podešen. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Očistite vodicice i podmažite ih. 2. Obratite se specijaliziranom servisnom centru. 3. Pritegnite elemente za pričvršćivanje ručnog kotača i podesite njegov zazor na minimum. 4. Podešavanjem glavnog vijka uklonite aksijalni zazor.
<p>Ručne kotače poprečnih saonica, alatnih saonica ili kolica vrlo je teško pokrenuti.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vodicice su pune strugotina, praha ili prljavštine. 2. Vodeće tračnice su preuske. 3. Postavke zazora su pretesne. 4. Vodicice kreveta su suhe. 5. Poluga polu-matice je uključena. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Očistite vodicice i podmažite ih. 2. Lagano otpustite zatike. 3. Lagano popustite postavke zazora. 4. Podmažite vodicice kreveta. 5. Izključite polugu polu-matice prije ručnog tokarenja.
<p>Alati za rezanje ili komponente stroja pretjerano vibriraju tijekom tokarenja.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Držač alata nije dovoljno zategnut. 2. Alat za rezanje previše strši iz držača alata; nedovoljno se oslanja. 3. Vodeće tračnice nisu podešene. 4. Alat za rezanje je tup. 5. Pogrešna brzina posmaka ili brzina vratila vretena. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Proverite da li ima prljavštine, očistite i zategnite. 2. Ponovno sastavite alat za rezanje tako da ne strši više od 1/3 ukupne duljine iz držača. 3. Podesite zatike uključenih komponenti. 4. Zamijenite ili naoštrite alat za rezanje. 5. Koristite brzinu posmaka i brzinu rezanja, preporučene za vratilo vretena.
<p>Oblik obratka je konusan.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Alatna glava i tijelo konjića nisu poravnati. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Poravnajte tijelo konjića sa središnjom osom glave vretena.
<p>Čeljusti vretena se ne kreću ili se kreću teško.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Na čeljustima ili na ploči koničnog zupčanika su nakupljene strugotine. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rastavite čeljusti, očistite i podmažite ploču koničnog zupčanika, a zatim ponovno sastavite čeljusti.

SR VODIČ ZA REŠAVANJE PROBLEMA

PROBLEM / KVAR	VEROVATNI UZROK	PREDLOŽENO REŠENJE
Mašina se ne pokreće ili interveniši prekidač.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dugme za slučaj nužde aktivirano ili neispravno. 2. Indikator promenljive brzine u položaju OFF ili u kvaru. 3. Birač pravca vratila vretena okrenut na „0“ u kvaru. 4. Osigurač je pregoreo. 5. Nepravilan napon napajanja. 6. Prekidač na napajanju se isključio ili je pregoreo osigurač. 7. Otvoreno ili visokootporno ožičenje. 8. Neispravne četke motora. 9. Prekidač za uključivanje/ isključivanje (ON/OFF) u kvaru 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Otpustite dugme za slučaj nužde. Pritisnite dugme ON da biste izvršili resetovanje; zamenite ga ako ne radi kako treba. 2. Okrenite indikator promenljive brzine iznad "0". Uverite se da indikator prima ispravan napon. Zamenite ako je u kvaru. 3. Okrenite birač pravca vratila vretena "F" ili "R". Uverite se da indikator prima ispravan napon. Zamenite ako je u kvaru. 4. Zamenite osigurač / uverite se da nema kratkih spojeva. 5. Uverite se da je napon punjenja ispravan. 6. Uverite se da je strujno kolo pravilno dimenzionisano i da nema kratkih spojeva. Resetujte prekidač ili zamenite osigurač. 7. Proverite/popravite pokvarene, odspojene ili korodirane žice. 8. Uklonite/zamenite četke. 9. Zamenite prekidač. 10. Izvršite testiranje/popravite/zamenite.
Mašina zastaje ili nema dovoljnu snagu.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Previsoka brzina pomeranja / brzina rezanja 2. Neispravni materijal obradka. 3. Mašina nije dovoljno dimenzionisana za datu obradu. 4. Motor pregrejan. 5. Neispravna računarska ploča. 6. Indikator brzine motora u kvaru. 7. Olablen tajming kaiš. 8. Četke motora u kvaru. 9. Klizanje remenice/ zupčanika prema vratilu. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Smanjite brzinu pomeranja / brzinu rezanja. 2. Koristite pogodnu vrstu/razmer metalnog materijala. 3. Proverite i zamenite ako je u kvaru. 4. Koristite oštre vrhove; smanjite brzinu pomeranja / dubinu reza. 5. Očistite motor, pustite da se ohladi i smanjite radno opterećenje. 6. Izvršite testiranje i zamenite ako je u kvaru. 7. Zategnite/zamenite kaiš; proverite da li su remenice poravnate. 8. Uklonite/zamenite četke. 9. Zamenite olabavljene remenice/vratila. 10. Izvršite testiranje/popravite/zamenite.
Mašina vibrira ili je bučna.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Olabavljen motor ili neki od komponenta. 2. Olabavljena remenica. 3. Ventilator motora trlja o masku. 4. Ležajevi motora u kvaru. 5. Vibracije reznog alata. 6. Neispravan obradak ili vreteno u kvaru. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pregledajte/zamenite oštećene vijke/navrtke i ponovo zategnite uz pomoć tečnosti za blokiranje navoja. 2. Poravnajte/zamenite vratilo, remenicu, vijke za podešavanje i pero. 3. Popravite/zamenite poklopac ventilatora; zamenite olabavljen/oštećen ventilator. 4. Izvršite test okretanjem vratila; okretajuće se vratilo, koje se zaustavlja/usporeva zahteva zamenu ležajeva. 5. Zamenite/naoštrite rezni alat; indeksirajte alat prema središnjoj osi vratila vretena; koristite odgovarajuću brzinu pomeranja i broj obrtaja/min. sećenja. 6. Pricvrstite ili pravilno centrirajte obradak na vreteno ili prednju ploču; zamenite vreteno ako je neispravno.

SR VODIČ ZA REŠAVANJE PROBLEMA

<p>Loš kvalitet površinske obrade.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pogrešna brzina pomeranja ili rada vratila vretena. 2. Alati su tupi ili nepravilno odabrani. 3. Visina alata nije podešena prema središnjoj osi vratila vretena. 4. Prevelik zazor klina. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Podesite brzinu pomeranja ili rada vratila vretena na preporučenu vrednost. 2. Naoštrite alat ili odaberite prikladniji alat za željenu operaciju. 3. Podesite visinu alata prema središnjoj osi vratila vretena. 4. Zategnite klinove.
<p>Konus je teško ukloniti sa šplingle konjića.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Špingla u potpunosti ne ulazi u telo konjića. 2. Iz konusa nisu bile uklonjene nečistoće pre njegovog uvlačenja u špinglu. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Okrećite ručni točak šplingle sve dok konus ne izađe iz šplingle. 2. Očistite konus i otvor, a zatim ponovo sastavite.
<p>Poprečni klizač, alatni klizač ili pomeranje kolica ne rade ispravno.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vodilice su pune strugotina, praha ili prljavštine. 2. Vodeće šine nisu podešene. 3. Ručni točak je olabavljen ili ima previše zazora. 4. Mehanizam glavnog vijka je istrošen ili pogrešno podešen. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Očistite vodilice i podmažite ih. 2. Obratite se specijalizovanom servisnom centru. 3. Pritegnite elemente za pričvršćivanje ručnog točka i podesite njegov zazor na minimum. 4. Uklonite aksijalni zazor podešavanjem glavnog vijka.
<p>Ručnim točkovima poprečnog klizača, alatnog klizača ili kolica vrlo je teško pokrenuti.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vodilice su pune strugotina, praha ili prljavštine. 2. Vodeće šine su preuske. 3. Postavke zazora su pretesne. 4. Vodilice kreveta su suve. 5. Poluga polumatice je uključena. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Očistite vodilice i podmažite ih. 2. Lagano olabavite klinove. 3. Lagano olabavite postavke zazora. 4. Podmažite vodilice kreveta. 5. Isključite polugu polumatice pre ručnog struganja.
<p>Rezni alat ili delovi mašine tokom struganja prekomerno vibriraju.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Držač alata nije dovoljno zategnut. 2. Rezni alat strši previše iz držača alata; nema dovoljni oslon. 3. Vodeće šine nisu podešene. 4. Rezni alat je tup. 5. Pogrešna brzina pomeranja ili rada vratila vretena. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Proverite da li ima prljavštine, očistite i zategnite. 2. Ponovo montirajte rezni alat tako, da ne strši više od 1/3 ukupne dužine iz držača. 3. Podesite klinove uključenih komponenata. 4. Zamenite ili naoštrite rezni alat. 5. Koristite brzinu pomeranja i rada preporučenu za vratilo vretena.
<p>Oblik obratka je konusan.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Alatna glava držača i telo konjića nisu poravnati 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Podesite telo konjića prema središnjoj osi glave vretena.
<p>Čeljusti vretena se ne pomeraju ili se teško kreću.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Na čeljustima ili na ploči konusnog zupčanika su nakupljene strugotine. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rastavite čeljusti, očistite i podmažite ploču konusnog zupčanika, a zatim ponovo sastavite čeljusti.

EL ΟΔΗΓΟΣ ΕΝΤΟΠΙΣΜΟΥ ΤΩΝ ΒΛΑΒΩΝ

ΠΡΟΒΛΗΜΑ / ΒΛΑΒΗ	ΠΙΘΑΝΗ ΑΙΤΙΑ	ΠΡΟΤΕΙΝΟΜΕΝΗ ΛΥΣΗ
<p>Το μηχάνημα δεν ξεκινά ή παρεμβαίνει ένας διακόπτης κυκλώματος.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Το κουμπί διακοπής έκτακτης ανάγκης είναι ενεργοποιημένο ή ελαττωματικό. 2. Ένδειξη μεταβλητής ταχύτητας στη θέση OFF ή σε αστοχία. 3. Ο διακόπτης κατεύθυνσης του άξονα του μαντρελιού είναι γυρισμένος στο «0» ή είναι ελαττωματικός. 4. Ασφάλεια καμμένη. 5. Λανθασμένη τάση τροφοδοσίας. 6. Ο διακόπτης κυκλώματος ενεργοποιήθηκε στην τροφοδοσία ρεύματος ή υπάρχει καμμένη ασφάλεια. 7. Καλωδίωση ανοιχτή ή με υψηλή αντίσταση. 8. Βλάβη ψηκτρών κινητήρα. 9. Ελαττωματικός διακόπτης Ενεργοποίησης/ Απενεργοποίησης 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Αποδεσμεύστε το μπουτόν διακοπής έκτακτης ανάγκης. Πατήστε το κουμπί ON για επαναφορά. Αντικαταστήστε εάν δεν λειτουργεί σωστά. 2. Περιστρέψτε τον δείκτη μεταβλητής ταχύτητας πέρα από το "0". Βεβαιωθείτε ότι η ένδειξη λαμβάνει τη σωστή τάση. Αντικαταστήστε εάν είναι ελαττωματικός. 3. Γυρίστε τον διακόπτη κατεύθυνσης του άξονα του μαντρελιού στο "F" ή "R". Βεβαιωθείτε ότι η ένδειξη λαμβάνει τη σωστή τάση. Αντικαταστήστε εάν είναι ελαττωματικός. 4. Αντικαταστήστε την ασφάλεια / βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχουν βραχυκύκλωμα. 5. Βεβαιωθείτε για τη σωστή τάση τροφοδοσίας. 6. Βεβαιωθείτε ότι το κύκλωμα έχει σωστό μέγεθος και ότι δεν υπάρχει βραχυκύκλωμα. Επαναφέρετε το διακόπτη ή αντικαταστήστε την ασφάλεια. 7. Έλεγχος/επισκευή σπασμένων, αποσυνδεδεμένων ή διαβρωμένων καλωδίων. 8. Αφαιρέστε/αντικαταστήστε τις ψήκτρες. 9. Αντικαταστήστε τον διακόπτη. 10. Δοκιμή/επισκευή/αντικατάσταση.
<p>Το μηχάνημα κολλάει ή βρίσκεται σε συνθήκες μειωμένης τροφοδοσίας.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ο ρυθμός προώθησης/ ταχύτητας κοπής είναι πολύ υψηλός. 2. Λάθος υλικού εργοτεμαχίου υπό κατεργασία. 3. Μηχάνημα μικρότερο για την εργασία που πρέπει να εκτελεστεί. 4. Ο κινητήρας υπερθερμαίνεται. 5. Βλάβη πλακέτας υπολογιστή. 6. Βλάβη δείκτη ταχύτητας κινητήρα. 7. Ολίσθηση ιμάντα χρονισμού. 8. Βλάβη ψηκτρών κινητήρα. 9. Τροχαλία/γρανάζι ολισθαίνουν στον άξονα. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Μειώστε τον ρυθμό τροφοδοσίας/την ταχύτητα κοπής. 2. Χρησιμοποιήστε τον σωστό τύπο/μέγεθος μετάλλου. 3. Ελέγξτε και αντικαταστήστε εάν είναι ελαττωματικό. 4. Χρησιμοποιήστε τροχισμένα τρυπάνια. Μειώστε τον ρυθμό τροφοδοσίας/το βάθος κοπής. 5. Καθαρίστε τον κινητήρα, αφήστε τον να κρυώσει και μειώστε το φορτίο εργασίας. 6. Ελέγξτε και αντικαταστήστε εάν είναι ελαττωματικό. 7. Τεντώστε/αντικαταστήστε τον ιμάντα, βεβαιωθείτε ότι οι τροχαλίες είναι ευθυγραμμισμένες. 8. Αφαιρέστε/αντικαταστήστε τις ψήκτρες. 9. Αντικαταστήστε τις χαλαρές τροχαλίες/άξονες. 10. Δοκιμή/επισκευή/αντικατάσταση.
<p>Το μηχάνημα παρουσιάζει δονήσεις ή θορυβώδη λειτουργία.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Χαλαρός κινητήρας ή εξάρτημα. 2. Χαλαρή τροχαλία. 3. Ο ανεμιστήρας του κινητήρα σύρετε πάνω στη γρίλια του ανεμιστήρα. 4. Βλάβη στα ρουλεμάν κινητήρα. 5. Δονήσεις εργαλείων κοπής. 6. Βλάβη στο εργοτεμάχιο υπό κατεργασία ή στο μαντρέλι. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Επιθεωρήστε/αντικαταστήστε τα κατεστραμμένα μπουλόνια/παξιμάδια και σφίξτε ξανά με κόλλα σπειρώματος. 2. Ευθυγραμμίστε ξανά/αντικαταστήστε τον άξονα, την τροχαλία, τις βίδες ρύθμισης και τη σφήνα. 3. Επισκευάστε/αντικαταστήστε το κάλυμμα του ανεμιστήρα, αντικαταστήστε τον ανεμιστήρα αν είναι χαλαρός/κατεστραμμένος. 4. Πραγματοποιήστε μια δοκιμή περιστρέφοντας τον άξονα, ένας περιστρεφόμενος άξονας που κολλάει/χαλαρώνει απαιτεί αντικατάσταση των ρουλεμάν. 5. Αντικαταστήστε/τροχίστε το εργαλείο κοπής, επιλέξτε το εργαλείο με βάση την κεντρική γραμμή του άξονα του μαντρελιού, χρησιμοποιήστε το σωστό ρυθμό τροφοδοσίας και μειώστε τις στροφές/λεπτό. 6. Στερεώστε σωστά ή κεντράρετε το εργοτεμάχιο υπό κατεργασία στο μαντρέλι ή στην πρόσθια πλάκα, αντικαταστήστε τον άξονα αν είναι ελαττωματικός.

EL ΟΔΗΓΟΣ ΕΝΤΟΠΙΣΜΟΥ ΤΩΝ ΒΛΑΒΩΝ

<p>Κακό επιφανειακό φινιρίσμα.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Λανθασμένη ταχύτητα ή ρυθμός τροφοδοσίας του άξονα του μαντρελιού. 2. Άμβλυση εργαλείων ή λάθος επιλογή εργαλείου. 3. Το ύψος του εργαλείου δεν βρίσκεται στην κεντρική γραμμή του άξονα του μαντρελιού. 4. Υπερβολικός τζόγος στους πείρους. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ρυθμίστε την κατάλληλη ταχύτητα και τον προτεινόμενο ρυθμό τροφοδοσίας για τον άξονα του μαντρελιού. 2. Τροχίστε το εργαλείο ή επιλέξτε ένα καλύτερο εργαλείο για την επιθυμητή εργασία. 3. Ρυθμίστε το ύψος του εργαλείου σε σχέση με την κεντρική γραμμή του άξονα του μαντρελιού. 4. Σφίξτε τους πείρους.
<p>Κωνικό εργαλείο που είναι δύσκολο να αφαιρεθεί από τον σωλήνα του σώματος της κουκουβάγιας.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ο σωλήνας δεν έχει αποσυρθεί πλήρως μέσα στο σώμα της κουκουβάγιας. 2. Οι μολυσματικοί παράγοντες δεν αφαιρέθηκαν από την κωνικότητα πριν από την εισαγωγή στον σωλήνα. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Περιστρέψτε τον χειροτροχό του σωλήνα έως ότου το κωνικό εργαλείο πιεστεί έξω από τον σωλήνα. 2. Καθαρίστε το κωνικό τμήμα και τη διάμετρο, μετά συναρμολογήστε ξανά το εργαλείο.
<p>Ο εγκάρσιος ολισθητήρας, ο ολισθητήρας στήριξης εργαλείου ή η προώθηση του βαγονέτου δεν λειτουργούν σωστά.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Οι οδηγοί είναι γεμάτοι γρέζια, σκόνη ή βρωμιά. 2. Οι οδηγοί δεν είναι ρυθμισμένοι. 3. Χαλαρός χειροτροχός ή υπερβολικός τζόγος. 4. Ο μηχανισμός θηλυκού σπειρώματος είναι φθαρμένος ή κακώς ρυθμισμένος. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Καθαρίστε τους οδηγούς και λιπάνετε. 2. Επικοινωνήστε με ένα εξειδικευμένο κέντρο σέρβις. 3. Σφίξτε τα στοιχεία στερέωσης του χειροτροχού, ρυθμίστε τον τζόγο του χειροτροχού στο ελάχιστο. 4. Ρυθμίστε το θηλυκό σπείρωμα για να εξαλείψετε τον αξονικό τζόγο.
<p>Οι χειροτροχοί στον εγκάρσιο ολισθητήρα, τον ολισθητήρα στήριξης εργαλείων ή το βαγονέτο είναι δύσκολο να κινηθούν.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Οι οδηγοί είναι γεμάτοι ξακρίδια, σκόνη ή βρωμιά. 2. Οι οδηγοί είναι πολύ σφιχτοί. 3. Οι ρυθμίσεις του τζόγου είναι πολύ σφιχτές. 4. Οι οδηγοί της παλέτας είναι στεγνοί. 5. Έγινε εισαγωγή μοχλού σπασμένου κοχλία. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Καθαρίστε τους οδηγούς και λιπάνετε. 2. Χαλαρώστε ελαφρώς τους πείρους. 3. Χαλαρώστε ελαφρώς τις ρυθμίσεις του τζόγου. 4. Λιπάνετε τους οδηγούς της παλέτας. 5. Αποσυνδέστε το μοχλό σπασμένου κοχλία για χειροκίνητη περιστροφή.
<p>Το εργαλείο κοπής ή τα εξαρτήματα του μηχανήματος δονούνται υπερβολικά κατά τη λειτουργία περιστροφής.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Η εργαλειοθήκη δεν είναι αρκετά σφιγμένη. 2. Το εργαλείο κοπής κολλάει πολύ έξω από το στήριγμα εργαλείου. Έλλειψη επαρκούς υποστήριξης. 3. Οι οδηγοί δεν είναι ρυθμισμένοι. 4. Αμβλύ εργαλείο κοπής. 5. Λανθασμένη ταχύτητα ή ρυθμός τροφοδοσίας του άξονα του μαντρελιού. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ελέγξτε αν υπάρχουν υπολείμματα, καθαρίστε και σφίξτε ξανά. 2. Επανασυναρμολογήστε το εργαλείο κοπής έτσι ώστε το 1/3 του συνολικού μήκους να προεξέχει από τη βάση εργαλείων. 3. Ρυθμίστε τους πείρους στα σχετικά εξαρτήματα. 4. Αντικαταστήστε ή επανατοποθετήστε τη διάταξη κοπής. 5. Χρησιμοποιήστε την προτεινόμενη ταχύτητα και ρυθμό τροφοδοσίας για τον άξονα του μαντρελιού.
<p>Το εργοτεμάχιο υπό κατεργασία είναι κωνικό.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Η κεφαλή στήριξης εργαλείου και το σώμα της κουκουβάγιας δεν είναι ευθυγραμμισμένα 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ευθυγραμμίστε ξανά το σώμα της κουκουβάγιας στην κεντρική γραμμή της κεφαλής του μαντρελιού.
<p>Οι σιαγόνες του μαντρελιού δεν κινούνται ή κινούνται με δυσκολία.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Τα τσιπ συσσωρεύονται στις σιαγόνες ή στις πλάκες του σπειροειδούς γραναζιού. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Αφαιρέστε τις σιαγόνες, καθαρίστε και λιπάνετε το σπειροειδές γραναζί και μετά συναρμολογήστε ξανά τις σιαγόνες.

LV TRAUCĒJUMU MEKLĒŠANAS ROKASGRĀMATA

PROBLĒMA/ TRAUCĒJUMS	IESPĒJAMĀIS CĒLONIS	IETEICAMĀIS RISINĀJUMS
Mašīna nedarbojas vai nostrādā automātiskais aizsargslēdzis.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Avārijas apturēšanas poga ir aktivizēta vai bojāta. 2. Mainīgā ātruma rādītājs ir izslēgts (OFF) vai bojāts. 3. Patronas vārpstas virziena pārslēgs ir pagriezts uz "0" vai ir bojāts. 4. Izdedzis drošinātājs. 5. Nepareizs barošanas spriegums. 6. Aizsargslēdzis ir atslēdzis strāvas padevi vai ir izdedzis drošinātājs. 7. Vadu pārrāvums vai liela pretestība. 8. Motora sukas ir bojātas. 9. ON/OFF (ieslēgšanas/ izslēgšanas) slēdža defekts 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Atbrīvojiet avārijas apstādināšanas pogu. Nospiediet pogu ON, lai to atiestatītu; nomainiet, ja tā nedarbojas pareizi. 2. Pagrieziet mainīgā ātruma rādītāju pāri "0". Pārliecinieties, ka rādītājam pienāk pareizs spriegums. Nomainiet, ja ir bojāts. 3. Pagrieziet patronas vārpstas virziena slēdzi pozīcijā "F" vai "R". Pārliecinieties, ka rādītājam pienāk pareizs spriegums. Nomainiet, ja ir bojāts. 4. Nomainiet drošinātāju/ pārliecinieties, ka nav īssavienojumu. 5. Pārliecinieties, ka ir pareizs barošanas strāvas spriegums. 6. Pārliecinieties, ka elektriskā ķēde ir pareizi izveidota un bez īssavienojumiem. Atiestatiet pārtraucējslēdzi vai nomainiet drošinātāju. 7. Pārbaudiet/ salabojiet bojātos, atvienotos vai sarūsējušos vadus. 8. Noņemiet/ nomainiet sukas. 9. Nomainiet pārtraucējslēdzi. 10. Pārbaudiet/ salabojiet/ nomainiet.
Iekārta apstājas vai tā saņem nepietiekamu barošanas strāvu.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Padeves/ griešanas ātrums ir pārāk liels. 2. Nepareizs apstrādājamās detaļas materiāls. 3. Iekārtas jauda par mazu, lai paveiktu uzdevumu. 4. Motors ir pārkarsis. 5. Datorvadības avārija. 6. Motora apgriezienu rādītāja atteice. 7. Zobsiksnas slīdēšana. 8. Motora sukas ir bojātas. 9. Piedziņas skriemelis/ zobrats slīd uz vārpstas. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Samaziniet padeves/ griešanas ātrumu. 2. Izmantojiet pareiza veida/ izmēru metālu. 3. Pārbaudiet un nomainiet, ja ir bojājums. 4. Izmantojiet asus griežņus; samaziniet padeves ātrumu/ griezienu dziļumu. 5. Notīriet motoru, ļaujiet tam atdzist un samaziniet darba slodzi. 6. Pārbaudiet un nomainiet, ja ir bojāts. 7. Nosprīgojiet/ nomainiet siksnu; pārliecinieties, ka skriemeli ir izlīdzināti. 8. Noņemiet/ nomainiet sukas. 9. Nomainiet vaļīgos skriemeļus/ vārpstas. 10. Pārbaudiet/ salabojiet/ nomainiet.
Darba laikā iekārta vibrē vai trokšņo.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Slikti nostiprināts motors vai iekārtas sastāvdaļa. 2. Vaļīgs skriemelis. 3. Motora ventilatora lāpstīnas beržas gar ventilatora vāku. 4. Motora gultni bojāti. 5. Griežņi vibrē. 6. Apstrādājamās detaļas vai patronas avārija. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pārbaudiet/ nomainiet bojātās skrūves/ uzgriežņus un atkal pievelciet, pielietojot vītnes hermētiku. 2. No jauna izlīdziniet/ nomainiet vārpstu, skriemeli, regulēšanas skrūves un atslēgu. 3. Salabojiet/ nomainiet ventilatora vāku; nomainiet vaļīgu/ bojātu ventilatoru. 4. Veiciet pārbaudi, griežot vārpstu; vārpstai, kura aizkeras/ ir vaļīga, ir jānomaina gultni. 5. Nomainiet / uzašiniet griezējinstrumentu; savietojiet instrumentu ar patronas vārpstas centra līniju; izmantojiet pareizu padeves ātrumu un apgriezienu minūtē. 6. Pareizi nostipriniet vai centrējiet apstrādājamo detaļu patronā vai uz plānripas; nomainiet bojātu vārpstu.

LV TRAUČĒJUMU MEKLĒŠANAS ROKASGRĀMATA		
Slikta virsmas apstrāde.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nepareizs patronas vārpstas ātrums vai padeves ātrums. 2. Neass instruments vai nepareiza instrumenta izvēle. 3. Instrumenta augstums neatbilst patronas vārpstas centra līnijai. 4. Pārmērīga ierīevju spēle. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Noregulējiet pareizu patronas vārpstas ātrumu un padeves ātrumu. 2. Uzasiniet instrumentu vai izvēlieties darbam labāk piemērotu instrumentu. 3. Noregulējiet instrumenta augstumu attiecībā pret patronas vārpstas centra līniju. 4. Pievelciet ierīevjus.
Konisko instrumentu grūti nonemt no aizmugurbalsta pinolēs.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pinole nav pilnībā ievilkta aizmugurbalstā. 2. Pirms konusa ievietošanas pinolē no konusa nav notīrīts piesārņojums. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Grieziet pinoles rokratu, līdz koniskais instruments tiek izspiests no pinolēs. 2. Notīriet konusu un urbumu, pēc tam uzstādiet atpakaļ instrumentu.
Slikti darbojas šķērssuports, instrumentu turētāja slīdnis vai ratiņu padevē.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vadotnes ir pilnas ar putekļiem vai skaidinām. 2. Nav noregulēti ķīļierīevji. 3. Valīgs rokrats vai pārmērīga spēle. 4. Pārvadskrūves mehānisms ir nolietojies vai slikti noregulēts. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Notīriet vadotnes un ieellojiet tās. 2. Sazinieties ar specializētu servisa centru. 3. Pievelciet rokrata stiprinājumus, noregulējiet minimālu rokrata spēli. 4. Noregulējiet pārvadskrūvi, lai novērstu aksiālo spēli.
Grūti pārvietot šķērssuportu, instrumentu turētāja slīdni vai ratiņus.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vadotnes ir pilnas ar netīrumiem, putekļiem vai skaidinām. 2. Ķīļierīevji ir pārāk stingri. 3. Spēles iestatījumi ir pārāk stingri. 4. Vadotnes ir sausas. 5. Divdaļīgā slēguzgriežņa svira ir ievietota. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Notīriet vadotnes un ieellojiet tās. 2. Nedaudz atbrīvojiet ierīevjus. 3. Nedaudz atbrīvojiet spēles iestatījumus. 4. Ieellojiet vadotnes. 5. Lai manuāli virpotu, atvienojiet divdaļīgā slēguzgriežņa sviru.
Griešanas instruments vai mašīnas daļas pārmērīgi vibrē virpošanas laikā.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Instrumentu turētājs nav pietiekami stingri pievilks. 2. Griezējinstrumenta pārāk tālu izvirzīts ārpus instrumentu turētāja; trūkst atbilstoša atbalsta. 3. Nav noregulēti ķīļierīevji. 4. Neass griezējinstrumenta. 5. Nepareizs patronas vārpstas ātrums vai padeves ātrums. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pārbaudiet, vai nav grūžu, notīriet un pievelciet. 2. Uzstādiet griezējinstrumentu tā, lai tas no instrumentu turētāja būtu izvirzīts ne vairāk kā 1/3 no kopējā garuma. 3. Noregulējiet ierīevjus atbilstoši saistītajiem komponentiem. 4. Nomainiet vai uzasiniet griezni. 5. Izmantojiet patronas vārpstai ieteicamo vārpstas ātrumu un padeves ātrumu.
Apstrādājamā detaļa ir koniska.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Instrumenta turētāja galva un aizmugurbalsts nav izlīdzināti 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pielāgojiet aizmugurbalstu patronas galvas centra līnijai.
Patronas žokļi nepārvietojas vai pārvietojas ar grūtībām.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Uz žokļiem vai spirālveida zobratā plāksnes ir sakrājušās skaidas. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nonemiet žokļus, notīriet un ieellojiet spirālveida zobrata plāksni, tad uzstādiet žokļus.

LT GEDIMŲ NUSTATYMO VADOVAS

PROBLEMA / GEDIMAS	GALIMA PRIEŽASTIS	REKOMENDUOJAMAS SPRENDIMO BŪDAS
Staklės nepasileidžia arba įsikiša atskyriklis.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Avarinio sustabdymo mygtukas suaktyvintas arba avarinėje būsenoje. 2. Kintamojo greičio indikatorius OFF pozicijoje arba avarinėje būsenoje. 3. Suklio veleno krypties jungiklis pasuktas į „0“ arba avarinėje būsenoje. 4. Perdegę saugiklis. 5. Neteisinga maitinimo įtampa. 6. Maitinime suveikė atskyriklis arba perdegę saugiklis. 7. Kabeliai atviri arba didelė varža. 8. Variklio šepėčiai avarinėje būsenoje. 9. Defektuotas On / Off jungiklis 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Atleiskite avarinio sustabdymo mygtuką.. Norėdami atstatyti iš naujo, nuspauskite ON ; jei veikia netinkamai, pakeiskite. 2. Pasukite kintamojo greičio indikatorį į daugiau nei „0“. Įsitinkite, kad indikatoriumi tiekama teisinga įtampa. Jei defektuotas, pakeiskite. 3. Pasukite suklio veleno krypties jungiklį į „F“ arba į „R“. Įsitinkite, kad indikatoriumi tiekama teisinga įtampa. Jei defektuotas, pakeiskite. 4. Pakeiskite saugiklį / įsitinkite, kad nėra trumpųjų sujungimų. 5. Įsitinkite, kad maitinimo įtampa yra teisinga. 6. Įsitinkite, kad grandinei įterpti teisingi nustatymai ir, kad joje nėra trumpųjų sujungimų. Atstatykite jungiklį į pradinę būseną arba pakeiskite saugiklį. 7. Patikrinkite / pakeiskite nutrūkusius, atjungtu arba korozijos paveiktus laidus. 8. Pašalinkite / pakeiskite šepėčius. 9. Pakeiskite jungiklį. 10. Išbandykite/ / suremontuokite / pakeiskite.
Staklės „pakibusios“ arba nepakankamo maitinimo tiekimo būsenoje.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Per didelis pjovimo eigos / greičio intensyvumas. 2. Klaidinga apdorojamo ruošinio medžiaga. 3. Numatyta užduotis atlikti netinka staklių nustatymai. 4. Pavojingas variklio įkaitimas. 5. Kompiuterio plokštė avarinėje būsenoje. 6. Variklio greičio indikatorius avarinėje būsenoje. 7. Derinimo diržo nuslydimas. 8. Variklio šepėčiai avarinėje būsenoje. 9. Dantytasis skriemulys / krumpliaratis nuslysta ant veleno. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sumažinkite pjovimo eigos / greičio intensyvumą 2. Naudokite teisingą (- us) metalo tipą / matmenis. 3. Patikrinkite ir, jei avarinėje būsenoje, pakeiskite. 4. Naudokite pagalastus antgalius; sumažinkite pjovimo eigos / gilio intensyvumą. 5. Išvalykite variklį, palikite jį atvėsti ir sumažinkite darbinę apkrovą. 6. Išbandykite ir, jei avarinėje būsenoje, pakeiskite. 7. Įtempkite / pakeiskite diržą; įsitinkite, kad skriemuliai yra išlygiuoti. 8. Pašalinkite / pakeiskite šepėčius. 9. Pakeiskite atsilaisvinusius skriemulius / velenus. 10. Išbandykite/ / suremontuokite / pakeiskite.
Staklės vibruoja arba veikimo metu yra pašalinis triukšmas.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Atsilaisvinęs variklis ar kitas komponentas. 2. Skriemulys atsilaisvinęs. 3. Variklio mentė kliudo mentės groteles. 4. Variklio guoliai avarinėje būsenoje. 5. Pjovimo įrankių vibracijos. 6. Apdorojamas ruošinys arba variklis yra avarinėje būsenoje. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kruopščiai patikrinkite / pakeiskite pažeistus varžtus / veržles ir naudodami skystą sriegimo fiksatorių, vėl juos užveržkite. 2. Iš naujo išlygiuokite veleną, skriemulį, reguliavimo varžtus ir raktelį. 3. Sutaisykite / pakeiskite mentės dangtį; pakeiskite atsilaisvinusią / pažeistą mentę. 4. Sukdami veleną atlikite bandymą; jei velenas stringa / sulėtėja sukimasis yra būtina pakeisti guolius. 5. Pakeiskite / pagalaskite pjovimo įrankį; nukreipkite įrankį į suklio centrinę liniją; naudokite teisingą pjovimo apskukų per minutę ir eigos intensyvumą. 6. Nustatykite arba tinkamai išcentruokite apdorojamą ruošinį ant suklio arba priekinės plokštės; pakeiskite defektuotą suklij.

LT GEDIMŲ NUSTATYMO VADOVAS

<p>Paviršiaus apdaila prastos kokybės.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Klaidingas suklio veleno eigos intensyvumas arba greitis. 2. Atbukę įrankiai arba klaidingai parinktas įrankis. 3. Įrankio aukštis nesiekia suklio veleno centrinės linijos. 4. Kaiščiuose per dideli laisvatarpai. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nustatykite tinkamus, suklio velenui rekomenduojamus, greitį ir eigos intensyvumą. 2. Norėdami atlikti pageidaujamą operaciją, pagalaskite įrankį arba parinkite geresnį. 3. Sureguliuokite įrankio aukštį suklio veleno centrinės linijos atžvilgiu. 4. Užveržkite kaiščius.
<p>Kūginį įrankį sunku nuimti nuo staklių arkliuko korpuso įvorės.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Įvorė nepilnai įkišta į staklių arkliuko korpusą. 2. Prieš įvorės įvedimą nuo kūgiškumų nebuvo pašalinti tersalai. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sukite įvorės smagrąjį tol, kol kūginis įrankis pasirodys įvorės išvestyje. 2. Išvalykite kūgiškumus ir išplėtimus, tuomet vėl sumontuokite įrankį.
<p>Nekokybiškai funkcionuoja skersinė pavaža, įrankių laikiklio pavaža arba netinkama vežimėlio eiga.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kreipiamosios pilnos nuopjovų, dulkių arba nešvarumų. 2. Nesureguliuotos kreipiamosios juostelės. 3. Atsilaisvinęs smagratis arba per didelis laisvatarpis. 4. Pavaros sraigto mechanizmas blogai sureguliuotas arba nusidėvėjęs. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Išvalykite ir sutepkite kreipiamąsias. 2. Kreipkitės į specializuotą aptarnavimo centrą. 3. Užveržkite smagračio tvirtinimo elementus ir sureguliuokite laisvatarpij iki mažiausio. 4. Norėdami pašalinti ašių laisvatarpij, sureguliuokite pavaros sraigą.
<p>Sunku pajudinti skersinės pavažos, įrankių laikiklio pavažos arba vežimėlio smagračius.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kreipiamosios pilnos skiedrų, dulkių arba nešvarumų. 2. Pernelyg siauros kreipiamosios juostelės. 3. Nustatyti per siauri laisvatarpai. 4. Sausos padėklo kreipiamosios. 5. Spiralinės veržlės svirtis įvesta. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Išvalykite ir sutepkite kreipiamąsias. 2. Truputį atlaisvinkite kaiščius. 3. Truputį praplėskite laisvatarpius. 4. Sutepkite padėklo kreipiamąsias. 5. Norėdami atlikti tekinimą rankiniu būdu, išimkite spyruoklinės veržlės svirtį.
<p>Tekinimo operacijų metu pjovimo įrankis arba staklių komponentai pernelyg vibruoja.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nepakankamas įrankių laikiklio priveržimas. 2. Pjovimo įrankis išsikiša daug toliau už įrankio laikiklio; atitinkamos atramos trūkumas. 3. Nesureguliuotos kreipiamosios juostelės. 4. Nusklembimo - pjovimo įrankis 5. Neteisingas suklio veleno eigos intensyvumas arba greitis. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Patikrinkite ar nėra nusidėvėjimo žymių, išvalykite ir iš naujo užveržkite. 2. Pjovimo įrankį vėl sumontuokite tokiu būdu, kad už įrankio laikiklio neišsikištų daugiau, nei 1/3 pjovimo įrankio. 3. Sureguliuokite visų naudojamų komponentų kaiščius. 4. Pakeiskite arba pagalaskite pjovimo įrankį. 5. Naudokite tinkamus, suklio velenui rekomenduojamus, greitį ir eigos intensyvumą.
<p>Apdorojamam ruošiniui suteikta kūgio forma.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nesulygiuoti įrankio laikiklio galvutė ir staklių arkliuko korpusas 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sulygiuokite staklių arkliuko korpusą ties suklio laikiklio priekinės dalies centrine linija.
<p>Suklio griebtuvai nejuda arba sunkiai juda.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ant griebtuvų arba ant spiralinio skriemulio plokštės susikaupę skiedros. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pašalinkite griebtuvus, išvalykite ir sutepkite spiralinio skriemulio plokštę, tuomet vėl sumontuokite griebtuvus.

RO GHID REFERITOR LA LOCALIZAREA DEFECȚIUNILOR

PROBLEMĂ / DEFECȚIUNE	CAUZA PROBABILĂ	REMEDIU SUGERAT
Mașina nu se pornește sau intervine un întrerupător.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Buton de oprire de urgență activat sau defect. 2. Indicator de viteză variabilă în poziția OFF sau deteriorat. 3. Comutatorul de direcție al arborelui universalului a fost rotit pe „0” sau deteriorat. 4. Siguranțe arse. 5. Tensiunea incorectă a sursei de alimentare. 6. Disjunctori intervenit pe sursa de alimentare sau siguranța arsă. 7. Cablaj deschis sau de înaltă rezistență. 8. Periile motorului sunt deteriorate. 9. Întrerupător On/ Off defectat 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Eliberați butonul de oprire de urgență. Apăsăți butonul ON pentru a reseta; înlocuiți dacă nu funcționează corect. 2. Rotiți indicatorul de viteză variabilă dincolo de „0”. Asigurați-vă că indicatorul primește tensiunea corectă. Înlocuiți dacă este defect. 3. Rotiți comutatorul de direcție a arborelui universalului pe „F” sau „R”. Asigurați-vă că indicatorul primește tensiunea corectă. Înlocuiți dacă este defect. 4. Înlocuiți siguranța / asigurați-vă că nu există scurtcircuite. 5. Asigurați tensiunea corectă de alimentare. 6. Asigurați-vă că circuitul este dimensionat corespunzător și nu prezintă scurtcircuite. Resetați comutatorul sau înlocuiți siguranța. 7. Verificați/reparați cablurile rupte, deconectate sau corodate. 8. Scoateți/înlocuiți periile. 9. Înlocuiți comutatorul. 10. Testați / reparați / înlocuiți.
Mașina se blochează sau se află în condiții de alimentare slabe.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Viteza de avans / viteza de tăiere prea mare. 2. Material greșit a piesei în prelucrare. 3. Mașină subdimensionată pentru sarcina care trebuie efectuată. 4. Motor supraîncălzit. 5. Placă de computer deteriorat. 6. Indicatorul viteza motorului deteriorat. 7. Deraparea curelii de distribuție. 8. Periile motorului sunt deteriorate. 9. Pulia/roata dintată alunecate pe arbore. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduceți viteza de avans / viteza de tăiere. 2. Folosiți tipul / dimensiunea corectă a metalului. 3. Verificați și înlocuiți dacă este deteriorat. 4. Utilizați vârfuri ascuțite; reduceți rata de avans / adâncimea de tăiere. 5. Curățați motorul, lăsați-l să se răcească și reduceți volumul de lucru. 6. Testați și înlocuiți dacă este deteriorat. 7. Strângeți/înlocuiți cureaua; asigurați-vă că puliile sunt aliniate. 8. Scoateți/înlocuiți periile. 9. Înlocuiți puliile/arborei slăbiți. 10. Testați / reparați / înlocuiți.
Mașina raportează vibrații sau funcționare zgomotoasă.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motor sau componentă slăbită. 2. Pulia este slăbită. 3. Ventilatorul motorului care se freacă de grila ventilatorului. 4. Rulmenții motorului sunt deteriorați. 5. Vibrația uneltelor de tăiere. 6. Piesa de prelucrat sau universalul este defect. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspectați/înlocuiți suruburile/piulitele deteriorate și strângeți din nou cu lichid blocator suruburi. 2. Realiniați/înlocuiți arborele, puliia, șuruburile de reglare și cheia. 3. Reparați/înlocuiți capacul ventilatorului; înlocuiți un ventilator slăbit/deteriorat. 4. Efectuați un test prin rotirea arborelui; un arbore rotativ care se blochează/este slăbit necesită înlocuirea rulmenților. 5. Înlocuiți/ascuțiți unealta de tăiere; indexați unelaltă în centrul arborelui universalului; folosiți viteza corectă de avansare și rotații/ minut de tăiere. 6. Asigurați sau centrați corect piesa pe universalul sau pe placă frontală; înlocuiți un universal defect.

RO GHID REFERITOR LA LOCALIZAREA DEFECȚIUNILOR

<p>Finisaj de suprafață de calitate inferioară.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Viteza sau rata de avans incorectă a arborelui universalului. 2. Unele șanfrenate sau alegerea greșită a uneltei. 3. Înălțimea uneltei nu se află pe axa centrală a arborelui universalului. 4. Joc excesiv în pivoți. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reglați viteza corespunzătoare și viteza de alimentare recomandată pentru arborele universalului. 2. Ascuțiți unealta sau selectați o unealtă mai bună pentru operația dorită. 3. reglare Înălțimea uneltei nu se află pe axa centrală a arborelui universalului. 4. Strângeți pivoții.
<p>Unealtă conică dificil de îndepărtat de pe pinola păpușei mobile.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pinola nu este complet retrasă înăuntrul păpușei mobile 2. Agenți contaminanți nu sunt eliminați din conicitate înainte de a fi introduși în pinola. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rotiți manivela a pinolei până când unealta conică este forțată în afara pinolei. 2. Curățați conicitatea și alezajul, apoi reasamblați instrumentul.
<p>Sania transversală, sania suportsculă sau avansul căruciorului au o funcționare necorespunzătoare.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ghidajele sunt pline de bavuri, praf sau murdărie. 2. Grinzile nu sunt reglate 3. Manivela slăbit sau joc excesiv. 4. Mecanismul șurubului conducător este uzat sau rău reglat. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Curățați ghidajele și lubrifiați-le. 2. Contactați un centru de service specializat. 3. Strângeți elementele de fixare ale manivelei, reglați jocul la un nivel minim. 4. Reglați șurubul conducător pentru a elimina jocul axial.
<p>Manivelele saniei transversale, ale saniei suportsculei sau ale căruciorului sunt greu de deplasat.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ghidajele sunt pline de așchii, praf sau murdărie. 2. Ghidajele sunt prea strâmți 3. Setările jocului sunt prea strânse. 4. Ghidajele batiului sunt uscate. 5. Maneta este introdusă. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Curățați ghidajele și lubrifiați-le. 2. Slăbiți ușor pivoții. 3. Slăbiți ușor setările jocului. 4. Lubrifiați ghidajele batiului. 5. Deconectați maneta pentru rotire manuală.
<p>Unealta de tăiere sau componentele mașinii vibrează excesiv în timpul operațiilor de strunjire.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Suportscula nu este strânsă suficient. 2. Unealta de tăiere se blochează prea mult în afara suportsculei; lipsa unui suport adecvat. 3. Grinzile nu sunt reglate 4. Unealta de tăiere șanfrenată 5. Viteza sau rata de avans incorectă a arborelui universalului. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificați dacă sunt resturi, curățați și reinstalați. 2. Reasamblați unealta de tăiere astfel încât nu mai mult de 1/3 din lungimea totală să nu iasă din suportsculă. 3. Reglați pivoții componentelor implicate. 4. Înlocuiți sau ascuțiți din nou dispozitivul de tăiere. 5. Utilizați viteza și rata de avans recomandată pentru arborele universalului.
<p>Piesa de prelucrat este conică.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Capul suportsculei și păpușa mobilă nu sunt alineați. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Realiniați păpușa mobilă pe linia centrală a capului suportului universalului.
<p>Bacurile universalului nu se mișcă sau se mișcă cu dificultate.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Așchii acumulate pe băcuri sau pe placa de angrenaj în spirală. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Scoateți bacurile, curățați și lubrifiați placa angrenajului în spirală, apoi reasamblați bacurile.

SK SPRIEVODCA URČOVANÍM PORÚCH

PROBLÉM / PORUCHA	PRAVDEPODOBNÁ PRÍČINA	ODPORÚČANÉ RIEŠENIE
Stroj sa nespustí alebo zasiahne istič.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tlačidlo núdzového vypínača je aktivované alebo je vadné. 2. Indikátor premennej rýchlosti je v polohe OFF (VYP.) alebo je vadný. 3. Prepínač smeru natočenia hriadeľa vretena je v polohe "0" alebo je vadný. 4. Prepálená tavná poistka. 5. Nevhodné napájacie napätie. 6. Zásah ističa napájania alebo prepálená poistka. 7. Kabeláž je otvorená, alebo má vysoký odpor. 8. Vadné kefky motora. 9. Vypínač ON/OFF je vadný 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Uvoľnite tlačidlo núdzového vypínača. Stlačením tlačidla ON vykonajte reset; ak nefunguje správne, vymeňte ho. 2. Otočte indikátor premennej rýchlosti nad "0". Ubezpečte sa, že indikátor dostáva správne napätie. Ak je vadný, vymeňte ho. 3. Otočte prepínač smeru natočenia hriadeľa vretena do polohy "F" alebo "R". Ubezpečte sa, že indikátor dostáva správne napätie. Ak je vadný, vymeňte ho. 4. Vymeňte tavnú poistku / uistite sa, či nedochádza ku skratom. 5. Skontrolujte správne napájacie napätie. 6. Uistite sa, že obvod je správne dimenzovaný a bez skratov. Resetujte spínač alebo vymeňte poistku. 7. Skontrolujte/opravte poškodené, odpojené alebo skorodované vodiče. 8. Odstráňte/vymeňte kefky. 9. Vymeňte spínač. 10. Otestujte/opravte/vymeňte.
Stroj sa zastavuje alebo nemá dostatočné napájanie.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rýchlosť posuvu / rezná rýchlosť je príliš vysoká. 2. Nevhodný materiál obrobku. 3. Stroj je poddimenzovaný pre dané opracovanie. 4. Prehriaty motor. 5. Vadná doska počítača. 6. Indikátor rýchlosti je vadný. 7. Sklz časovacieho remeňa. 8. Vadné motorové kefky. 9. Sklz remenic/ozubenia na hriadeľ. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Znížte rýchlosť posuvu / reznú rýchlosť. 2. Použite správny druh/rozmer kovového materiálu. 3. Skontrolujte a vymeňte, ak sú vadné. 4. Používajte ostré špičky; znížte rýchlosť posuvu / reznú rýchlosť. 5. Vyčistite motor, nechajte ho vychladnúť a znížte pracovné zaťaženie. 6. Otestujte a vymeňte, ak je vadný. 7. Napnite/vymeňte remeň; uistite sa, či sú remenice zosúladené. 8. Odstráňte/vymeňte kefky. 9. Vymeňte uvoľnené remenice/hriadele. 10. Otestujte/opravte/vymeňte.
Stroj pri prevádzke vibruje alebo je hlučný.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Uvoľnený motor alebo niektorá súčasť. 2. Uvoľnená remenica. 3. Ventilátor motora trie o mriežku. 4. Vadné ložiská motora. 5. Dochádza k vibráciám rezných nástrojov. 6. Vadný obrobok alebo vreteno. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skontrolujte/vymeňte poškodené skrutky/matice a znovu dotiahnite pomocou kvapaliny pre zaistenie závitů. 2. Zosúladte/vymeňte hriadeľ, remenicu, nastavovacie skrutky a pero. 3. Opravte/vymeňte kryt ventilátora; vymeňte uvoľnený/poškodený ventilátor. 4. Urobte skúšku otáčaním hriadeľa; otáčajúci sa hriadeľ, ktorý sa zastavuje/spomaľuje, vyžaduje výmenu ložísk. 5. Vymeňte/naostrite rezný nástroj; nástroj indexujte podľa stredovej osi hriadeľa vretena; používajte vhodnú rýchlosť posuvu a správne rezné otáčky/min. 6. Riadne zaistite alebo vycentrujte obrobok na vreteno alebo čelnú dosku; vymeňte vadné vreteno.

SK SPRIEVODCA URČOVANÍM PORÚCH

<p>Nekvalitná povrchová úprava.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nesprávna rýchlosť posuvu alebo rýchlosť hriadeľa vretena. 2. Nástroje sú tupé alebo nevhodne zvolené. 3. Výška nástroja nie je nastavená podľa stredovej osi hriadeľa vretena. 4. Nadmerná vôľa kolíkov. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Upravte rýchlosť posuvu alebo rýchlosť hriadeľa vretena na odporúčané hodnoty. 2. Naostríte nástroj, alebo vyberte taký, ktorý je vhodnejší pre požadované opracovanie. 3. Upravte výšku nástroja podľa stredovej osi hriadeľa vretena. 4. Utiahnite kolíky.
<p>Kužel' z pinoly koníka sa nedá vybrať.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pinola nebola úplne zasunutá dovnútra telesa koníka. 2. Z kužela neboli pred vložením do pinoly odstránené nečistoty. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Otáčajte ovládacím kolieskom, až dokiaľ z pinoly nevyjde kužel'. 2. Vyčistíte kužel' a otvor a potom znovu zostavíte.
<p>Priečne sane, nástrojové sane alebo posun vozíka nefungujú správne.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vodítka sú plné otrepov, prachu alebo nečistôt. 2. Vodiace lišty sú zle nastavené. 3. Ovládacie koliesko je uvoľnené, alebo má príliš veľkú vôľu. 4. Mechanizmus vodiacej skrutky je opotrebovaný alebo zle nastavený. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vyčistíte vodítka a namažete ich. 2. Kontaktujte špecializované servisné stredisko. 3. Utiahnite spojovacie prvky ovládacieho kolieska a nastavte jeho vôľu na minimum. 4. Axiálnu vôľu odstránite správnym nastavením vodiacej skrutky.
<p>Ovládacími kolieskami priečných saní, nástrojových saní a vozíka možno pohybovať len veľmi ťažko.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vodítka sú plné otrepov, prachu alebo nečistôt. 2. Vodiace lišty sú príliš tesné. 3. Príliš tesné nastavenie vôľe. 4. Vodítka lôžka sú suché. 5. Páka narezanej matice je zaradená. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vyčistíte vodítka a namažete ich. 2. Mierne povolíte kolíky. 3. Mierne povolíte nastavenie vôľe. 4. Namažete vodítka lôžka. 5. Pri manuálnom sústružení vyradíte páku narezanej matice.
<p>Rezný nástroj alebo iné súčasti stroja počas sústruženia nadmerne vibrujú.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Držiak nástroja nie je dostatočne utiahnutý. 2. Rezný nástroj príliš vyčnieva mimo držiak nástroja; nemá dostatočnú oporu. 3. Vodiace lišty sú zle nastavené. 4. Rezný nástroj je tupý. 5. Nesprávna rýchlosť posuvu alebo rýchlosť hriadeľa vretena. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skontrolujte či sú prítomné nečistoty, vyčistíte a dotiahnete. 2. Znovu zmontujete rezný nástroj tak, aby z držiaka nevyčnieval viac než o 1/3 celkovej dĺžky. 3. Nastavíte kolíky príslušných súčastí. 4. Vymeňte alebo naostríte rezný nástroj. 5. Použijete rýchlosť posuvu a reznú rýchlosť, odporúčanú pre tento druh hriadeľa vretena.
<p>Tvar obrobku je kužel'ovitý.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hlava držiaka nástroja a teleso koníka nie sú zosúladené 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vyrovnajte teleso koníka so stredovou osou hlavy držiaka vretena.
<p>Čeluste vretena sa nepohybujú alebo sa pohybujú ťažko.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Na čelustiach alebo na doske so šikmým ozubením sú nahromadené otrepy. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rozoberte čeluste, očistíte a namažete dosku so šikmým ozubením a potom čeluste znova namontujete.

HU ÚTMUTATÓ HIBAKERESÉSHEZ

PROBLÉMA / MEGHIBÁSODÁS	VALÓSZÍNŰ KIVÁLTÓ OK	JAVASOLT MEGOLDÁS
<p>A gép nem indul vagy a megszakító beavatkozik.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. A vészleállító gomb használatban van vagy meghibásodott. 2. A változtatható fordulatszám mutatója KI állásban van vagy meghibásodott. 3. A főorsó irányváltó kapcsolója „0”-n van vagy meghibásodott. 4. Kiegyezett az olvadóbiztosító. 5. Nem megfelelő tápfeszültség. 6. A betápláláson a megszakító beavatkozott vagy az olvadóbiztosító kiegyezett. 7. Nyitott vagy nagy ellenállású vezeték. 8. A motor keféi meghibásodtak. 9. A főkapcsoló meghibásodott. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Engedje el a vészleállító gombot. Nyomja meg a BE gombot a visszaállításhoz; amennyiben nem működik megfelelően, cserélje ki. 2. Fordítsa el a változtatható fordulatszám mutatóját „0”-n túli állásba. Győződjön meg arról, hogy megfelelő feszültséget kapjon a mutató. Meghibásodás esetén cserélje ki. 3. Fordítsa el a főorsó irányváltó kapcsolóját „F” vagy „R” állásba. Győződjön meg arról, hogy megfelelő feszültséget kapjon a mutató. Meghibásodás esetén cserélje ki. 4. Cserélje ki az olvadóbiztosítót / ellenőrizze, hogy ne legyen rövidzár. 5. Ellenőrizze, hogy a tápfeszültség megfelelő-e. 6. Ellenőrizze, hogy az áramkör méretezése megfelelő-e, valamint hogy ne legyen rövidzár. Állítsa vissza a kapcsolót vagy cserélje ki az olvadóbiztosítót. 7. Ellenőrizze/Javítsa meg a megszakadt, leválasztott vagy korrodálódott ereket. 8. Távolítsa el/cserélje ki a keféket. 9. Cserélje ki a kapcsolót. 10. Tesztelje/javítsa meg/cserélje ki.
<p>A gép elakad vagy nem elégséges az áramellátása.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Az előtolás értéke / a vágás fordulatszáma túl magas. 2. Nem megfelelő a megmunkált munkadarab anyaga. 3. Az elvégzendő feladathoz képest alulméretezett gép. 4. A motor túlmelegedett. 5. A számítógépkártya meghibásodott. 6. A motor fordulatszám-mutatója meghibásodott. 7. A bordásszík csúszik. 8. A motor keféi meghibásodtak. 9. A tárcsa/fogaskerék csúszik a tengelyen. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Csökkentse az előtolás értékét / a vágás fordulatszámát. 2. Használjon megfelelő típusú/méretű fémeket. 3. Ellenőrizze és meghibásodás esetén cserélje ki. 4. Használjon hegyes csúcsokat; csökkentse az előtolás értékét / a vágás sebességét. 5. Takarítsa le a motort, hagyja kihűlni és csökkentse a munkaterhelést. 6. Ellenőrizze, amennyiben meghibásodott cserélje ki. 7. Feszítse meg/cserélje ki a szíjat; ellenőrizze, hogy a tárcsák egy síkban legyenek. 8. Távolítsa el/cserélje ki a keféket. 9. Cserélje ki a meglazult tárcsákat/tengelyeket. 10. Tesztelje/javítsa meg/cserélje ki.
<p>A gép rezeg vagy működés közben hangos.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. A motor vagy egy alkatrész meglazult. 2. A tárcsa meglazult. 3. A motor ventilátora a ventilátorrácsot dörzsöli. 4. A motor csapágyas. 5. A vágószerszámok rezegnek. 6. Hibás munkadarab vagy a tokmány meghibásodott. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vizsgálja meg/cserélje ki a sérült csavarokat/ anyákat, majd húzza meg ismételtén csavarrögzítő folyadékkal. 2. Állítsa be ismét/cserélje ki a tengelyt, a tárcsát, a beállítócsavarokat és a kulcsot. 3. Javítsa meg/cserélje ki a ventilátorfedeleket; cserélje ki a meglazult/megsérült ventilátort. 4. A tengely forgatásával próbálja ki; amikor egy forgó tengely akadozik/meglazul ki kell cserélni a csapágyakat. 5. Cserélje ki/Élezze a vágószerszámot; a szerszámot a főorsó középvonalához állítsa be; használja a megfelelő előtolási értéket és vágási fordulatszámot. 6. Ellenőrizze vagy megfelelően központosza a munkadarabot a tokmányra vagy a szemközti lapra; a meghibásodott tokmányt cserélje ki.

HU ÚTMUTATÓ HIBAKERESÉSHEZ

<p>Rossz minőségű felületképzés.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. A főorsó fordulatszáma vagy az előtolás értéke nem megfelelő. 2. A szerszámok életlenek vagy nem megfelelő szerszámot választott. 3. A szerszám magassága nem a főorsó középvonalára esik. 4. Túl nagy a csapok játéka. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Állítsa be a főorsóhoz ajánlott, megfelelő fordulatszámot és előtolás értéket. 2. Élezze a szerszámot vagy válasszon egy olyan szerszámot, ami jobb a kívánt művelethez. 3. Állítsa be a szerszám magasságát a főorsó középvonalához. 4. Húzza meg a csapokat.
<p>Nehéz eltávolítani a kúposzárú szerszámot a szegnyereg hüvelyéből.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. A hüvely nem húzódott teljesen vissza a szegnyeregbe. 2. A szennyeződések nem távolította el a kúpról a hüvely behelyezése előtt. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Forgassa el a szegnyereg kézikerekét, amíg a kúposzárú szerszám ki nem jön a hüvelyből. 2. Takarítsa meg a kúpot és a furatot, majd szerelje vissza a szerszámot.
<p>A keresztcsán, a késtartócsán vagy a szánszerkezet előtolása rosszul működik.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. A csúszóvezetékek tele vannak sorjával, porral vagy koszosak. 2. A vezetéklécek nincsenek beállítva. 3. A kézi forgattyú meg van lazulva vagy túl nagy a játéka. 4. A vezérorsó szerkezete kopott vagy nincs megfelelően beállítva. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Takarítsa meg és kenje a csúszóvezetékeket. 2. Forduljon szakszervizhez. 3. Húzza meg a kézi forgattyú rögzítőelemeit, állítsa minimálisra a játékát. 4. Állítsa be a vezérorsót, és szüntesse meg a tengely játékát.
<p>A keresztcsán, a késtartócsán vagy a szánszerkezet forgattyúkarjai nehezen mozgathatók.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. A csúszóvezetékek tele vannak forgáccsal, porral vagy koszosak. 2. A vezetéklécek túl szorosak. 3. A játék beállításai túl szorosak. 4. A gépágy csúszóvezetékei szárazak. 5. Lakatanya kapcsolókar bekapcsolt állásban. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Takarítsa meg és kenje a csúszóvezetékeket. 2. Lazítsa meg egy kicsit a csapokat. 3. Lazítsa meg egy kicsit a játék beállításait. 4. Kenje a gépágy csúszóvezetékeit. 5. Állítsa kikapcsolt állásba a lakatanya kapcsolókart a kézi esztergáláshoz.
<p>A vágószerszám vagy a gép részei túlzottan rezegnek esztergálás közben.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. A késtartó nincs eléggé meghúzva. 2. A vágószerszám a késtartón kívül túl sokszor megakad; nincsen megfelelően megtámasztva. 3. A vezetéklécek nincsenek beállítva. 4. A vágószerszám életlen. 5. A főorsó fordulatszáma vagy az előtolás értéke nem megfelelő. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ellenőrizze, hogy ne legyen rajta törmelék, takarítsa, majd ismét húzza meg. 2. Szerelje vissza a vágószerszámot úgy, hogy a teljes hosszának maximum 1/3-a lógjon túl a késtartón. 3. Állítsa be a csapokat az érintett részekhez. 4. Cserélje ki vagy élezze meg a vágószerszámot. 5. A főorsóhoz ajánlott fordulatszámot és előtolás értéket használja.
<p>A munkadarab kúpos.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. A főorsóház és a szegnyereg nincsenek egymáshoz igazítva. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Állítsa be ismételt a szegnyeregházat az orsószekrény középvonalához.
<p>A tokmány pofái nem mozognak vagy nehezen mozdulnak.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. A pofákon vagy a spiráltárcsa lemezén felgyülemlt a forgács. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Távolítsa el a pofákat, takarítsa le és kenje a spiráltárcsa lemezét, majd szerelje vissza a pofákat.

ET VEAOTSING

PROBLEEM/ VIGA	TÕENÄOLINE PÕHJUS	SOOVITUSLIK LAHENDUS
Masin ei käivitu või katkestuslüliti rakendub.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Avariiseiskamise lüliti on rakendatud või ei ole töökorras. 2. Reguleeritav kiiruse indikaator on asendis OFF või ei ole töökorras. 3. Spindli pöörlemissuuna lüliti on seatud asendisse „0“ või ei ole töökorras. 4. Kaitsmed on läbi põlenud. 5. Toitepinge ei ole õige. 6. Toitevoolu kaitselüliti on rakendunud või kaitse on läbi põlenud. 7. Juhtmed on avatud või suure elektritakistusega. 8. Mootori harjad ei ole töökorras. 9. On/Off lüliti on vigane 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vabastage avariiseiskamise nupp. Lähetestamiseks vajutage nuppu ON, kui see ei tööta nõuetekohaselt, vahetage lüliti välja. 2. Seadke muudetava kiiruse indikaatori asendist „0“ erinevasse asendisse. Veenduge, et indikaatori toitepinge on õige. Kui see on defektne, vahetage see välja. 3. Pöörake spindli pöörlemissuuna lüliti asendisse „F“ või „R“. Veenduge, et indikaatori toitepinge on õige. Kui see on defektne, vahetage see välja. 4. Asendage kaitse/veenduge, et see ei ole lühiühenduses. 5. Veenduge, et toitepinge on nõuetekohane. 6. Veenduge, et vooluahel on õigete parameetritega ja puuduvad lühiühendused. Lähetestage lüliti või vahetage kaitse välja. 7. Kontrollige juhtmeid, parandage vigastatud, lahti tulnud või roostetanud juhtmed. 8. Eemaldage/vahetage harjad. 9. Vahetage lüliti välja. 10. Kontrollige/parandage/asendage.
Masin seiskub või toitevool ei vasta nõuetele.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Etteande kiirus/treimiskiirus on liiga suur. 2. Töödeldav materjal ei ole õige. 3. Masina parameetrid ei vasta tehtavale tööle. 4. Mootor on üle kuumenenud. 5. Masina juhtpaneel ei ole töökorras. 6. Mootori kiiruse indikaator ei ole töökorras. 7. Hammasrihm libiseb. 8. Mootori harjad ei ole töökorras. 9. Rihmaratas/hammasratas libiseb võllil. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vähendage etteande kiirust/treimiskiirust. 2. Kasutage nõuetekohast tüüpi ja õige suurusega metalli. 3. Kontrollige ja vajadusel vahetage välja. 4. Kasutage teritatud terasid, vähendage etteande kiirust/treimissügavust. 5. Puhastage mootor, laskke sel jahtuda ja alustage tööd uuesti. 6. Kontrollige, vajadusel vahetage välja. 7. Pingutage/vahetage välja rihm; veenduge, et rihmarattad on joondatud. 8. Eemaldage/vahetage harjad. 9. Vahetage lahtitulnud rihmarattad/võllid. 10. Kontrollige/parandage/asendage.
Masin vibreerib või teeb liiga tugevat müra.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mootor või detailid on lahti tulnud. 2. Rihmaratas on lahti. 3. Mootori ventilaator puutub vastu ventilaatori võret. 4. Mootori laagrid ei ole töökorras. 5. Lõiketööriistad vibreerivad. 6. Töödeldav detail või padrun ei ole töökorras. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vaadake üle/asendage kahjustatud poldid/mutrid ja keerake need kinni, kasutades keermeliimi. 2. Joondage/asendage võll, rihmaratas, reguleerimispoldid ja võti. 3. Parandage/asendage ventilaatori kate, asendage lahtitulnud/kahjustatud ventilaator. 4. Proovige pöörata võlli; kui pöördvõll jääb kinni/tuleb lahti, tuleb laagrid välja vahetada. 5. Asendage/teritage lõiketööriist, reguleerige tööriista kõrgus padruni telje keskme kõrgusele, kasutage sobivat etteandekiirust ja lõikamiseks nõutavat minimaalset pöörlemiskiirust. 6. Kinnitage või tsentreerige töödeldav detail nõuetekohaselt padrunisse või esiplaadile, vahetage välja kahjustatud padrun.

(ET) VEAOTSING		
Töödeldav pind ei ole nõuetekohane.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spindli vale pöörlemiskiirus või etteandekiirus. 2. Nürid tööriistad või vale tööriista valik. 3. Tööriista kõrgus ei vasta spindli võlli keskjoonele. 4. Padruni pakkide ülemäärane lõtk. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reguleerige pöörlemiskiirus ja etteandekiirus spindli jaoks sobivaks. 2. Teritage tööriist või valige soovitud toimingu jaoks sobivam tööriist. 3. Reguleerige tööriista kõrgust padruni tsentri kõrguse suhtes. 4. Pingutage padruni pakke.
Koonilist tööriista on raske tagatsentri korpuse hülsi seest välja võtta.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hüls ei liigu täielikult tagatsentri korpuse sisse. 2. Koonuselt ei ole enne hülsi sisestamist eemaldatud võõrkehi. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Keerake hülsi käsiratast, kuni kooniline tööriist tuleb hülsist välja. 2. Puhastage koonus ja ava, seejärel paigaldage tööriist uuesti.
Ristsuunaline liugur, tööriistade liugur või kelgu edasiliikumine ei ole nõuetekohane.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Juhikud on täis puru, tolmu või mustust. 2. Reguleerimiskiilud on valesti reguleeritud. 3. Käsiratas on lahti või selle lõtk on liiga suur. 4. Käigukruvi mehhanism on kulunud või valesti reguleeritud. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Puhastage juhikud ja määrige neid. 2. Pöörduge vastava kvalifikatsiooniga töökoja poole. 3. Pingutage käsiratta kinnitusi, reguleerige käsiratta lõtk minimaalseks. 4. Reguleerige käigukruvi, et kõrvaldada pikisuunaline lõtk.
Ristsuunalise kelgu, tööriistahoidiku liuguri või kelgu käsirataste keeramine on takistatud.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Juhikud on täis laaste, tolmu või mustust. 2. Reguleerimiskiilud on liiga tugevasti pingutatud. 3. Lõtk on reguleeritud liiga väikeseks. 4. Pingi sängi juhikud on kuivad. 5. Poolmutri hoob on kinni kiilunud. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Puhastage juhikud ja määrige neid. 2. Lõdvendage veidi tihvte. 3. Reguleerige lõtk veidi suuremaks. 4. Määrige pingi sängi juhikuid. 5. Vabastage poolmutri hoob käsitsi pööramiseks.
Lõiketööriista või masina detailide vibratsioon treimise ajal on liiga suur.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tööriistade hoidik ei ole piisavalt pingutatud. 2. Lõiketööriist ulatub tööriistade hoidikust liiga palju välja ja ei ole piisavalt toetatud. 3. Reguleerimiskiilud on valesti reguleeritud. 4. Lõiketööriist on nüri. 5. Spindli pöörlemiskiirus või etteandekiirus ei ole õige. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Veenduge, et võõrkehad puuduvad, puhastage ja pingutage uuesti. 2. Paigaldage lõiketööriist nii, et see ei ulatu tööriistahoidikust enam kui 1/3 võrra välja. 3. Reguleerige tihvte asjaomastel detailidel. 4. Vahetage lõiketööriist välja või teritage seda. 5. Reguleerige pöörlemiskiirus ja etteandekiirus spindli jaoks sobivaks.
Töödeldav detail on kooniline.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tööriistahoidiku pea ja tagatsenter ei ole joondatud. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Joondage uuesti tagatsenter padrunihoidiku keskkohaga.
Padruni pakid ei liigu või nende liikumine on raskendatud.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pakkidele või spiraalhammasratta plaadile on kogunenud laastud. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Eemaldage pakid, puhastage ja määrige spiraalhammasratta plaat, seejärel pange pakid tagasi.

CS POKYNY PRO URČENÍ ZÁVAD

PROBLÉM / PORUCHA	PRAVDĚPODOBNÉ PŘÍČINY	DOPORUČENÉ ŘEŠENÍ
Stroj se nespustí nebo zasáhne jistič.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tlačítko nouzového zastavení je aktivováno nebo je vadné. 2. Ukazatel proměnné rychlosti je v poloze OFF (VYP.) nebo je vadný. 3. Přepínač směru natočení hřídele vřetena je v poloze „0“ nebo je vadný. 4. Spálená tavná pojistka. 5. Nevhodné napájecí napětí. 6. Zásah jističe napájení nebo spálená pojistka. 7. Kábeláž je otevřená, nebo má vysoký odpor. 8. Vadné motorové kartáče 9. Vypínač ON/OFF je vadný 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Uvolněte tlačítko nouzového vypínače. Stisknutím tlačítka ON proveďte reset; pokud nefunguje správně, vyměňte ho. 2. Otočte ukazatel proměnné rychlosti nad „0“. Ujistěte se, že ukazatel dostává správné napětí. Pokud je vadný, vyměňte jej. 3. Otočte přepínač směru natočení hřídele vřetena do polohy „F“ nebo „R“. Ujistěte se, že ukazatel dostává správné napětí. Pokud je vadný, vyměňte ho. 4. Vyměňte pojistku / zajistěte, aby nedocházelo ke zkratům. 5. Zkontrolujte správné napájecí napětí. 6. Ujistěte se, že obvod je správně dimenzovaný a bez zkratů. Resetujte spínač nebo vyměňte pojistku. 7. Zkontrolujte/opravte poškozené, odpojené nebo zkorodované vodiče. 8. Odstraňte/vyměňte kartáče. 9. Vyměňte spínač. 10. Otestujte/opravte/vyměňte.
Stroj se zastaví nebo nemá dostatečné napájení.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rychlost posuvu / řezná rychlost je příliš vysoká. 2. Nevhodný materiál obrobku. 3. Stroj je poddimenzovaný pro dané opracování. 4. Přehřátý motor. 5. Vadná deska počítače. 6. Ukazatel rychlosti je vadný. 7. Skluz časovacího řemene. 8. Vadné motorové kartáče. 9. Skluz řemenice/ ozubeného kola na hřídel 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Snižte rychlost posuvu / řeznou rychlost. 2. Použijte správný druh/rozměr kovového materiálu. 3. Zkontrolujte a vyměňte, pokud jsou vadné. 4. Používejte ostré špičky; snižte rychlost posuvu / řeznou rychlost. 5. Vyčistěte motor, nechte ho vychladnout a snižte pracovní zátěž. 6. Otestujte a vyměňte, pokud je vadný. 7. Napněte/vyměňte řemen; ujistěte se, jsou-li řemenice seřizeny. 8. Odstraňte/vyměňte kartáče. 9. Vyměňte uvolněné řemenice/hřídele. 10. Otestujte/opravte/vyměňte.
Stroj vibruje nebo je hluchý.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Uvolněný motor nebo některá součást. 2. Uvolněná řemenice. 3. Ventilátor motoru tře o mřížku. 4. Vadná ložiska motoru. 5. Dochází k vibracím řezných nástrojů. 6. Vadný obrobek nebo vřeteno. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zkontrolujte/vyměňte poškozené šrouby/matice a znovu dotáhněte pomocí kapaliny pro zajištění závitu. 2. Seřídte/vyměňte hřídel, řemenici, stavěcí šrouby a pero. 3. Opravte/vyměňte kryt ventilátoru; vyměňte uvolněný/poškozený ventilátor. 4. Proveďte zkoušku otáčením hřídele; rotující hřídel, která se zablokuje/zpomaluje, vyžaduje výměnu ložisek. 5. Vyměňte/naostřete řezný nástroj; nástroj indexujte podle středové osy hřídele vřetena; používejte vhodnou rychlost posuvu a správné řezné otáčky/min. 6. Rádně zajistěte nebo vycentrujte obrobek na vřetenu nebo čelní desce; vyměňte vadné vřeteno.

CS POKYNY PRO URČENÍ ZÁVAD		
Nekvalitná povrchová úprava.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nesprávná rychlost posuvu nebo rychlost hřídele vřetena. 2. Nástroje jsou tupé nebo nevhodně zvolené. 3. Výška nástroje není nastavená podle středové osy hřídele vřetena. 4. Nadměrná vůle kolíků. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Upravte rychlost posuvu nebo rychlost hřídele vřetena na doporučené hodnoty. 2. Naostřete nástroj, nebo vyberte vhodnější nástroj pro požadované opracování. 3. Upravte výšku nástroje podle středové osy hřídele vřetena. 4. Utáhněte kolíky.
Je obtížné vyjmout kužel z pinoly koníku.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pinola není zcela zasunutá dovnitř těla koníku. 2. Z kužele nebyly před vložením do pinoly odstraněny nečistoty. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Otáčejte ovládacím kolečkem, až dokud z pinoly nevyjde kužel. 2. Vyčistěte kužel a otvor a poté znovu sestavte.
Příčné saně, nástrojové saně nebo posun vozíku nefungují správně.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vodítka jsou plná otřepů, prachu nebo nečistot. 2. Vodící lišty jsou špatně seřizeny. 3. Ovládací kolečko je povoleno, nebo má příliš velkou vůli. 4. Mechanismus vodícího šroubu je opotřebovaný nebo špatně seřizený. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vyčistěte vodítka a namažte je. 2. Kontaktujte specializované servisní středisko. 3. Utáhněte spojovací prvky ovládacího kolečka a nastavte jeho vůli na minimum. 4. Axiální vůli eliminujte nastavením vodícího šroubu.
Ovládacími kolečky příčných saní, nástrojových saní a vozíku lze pohybovat jen velmi těžko.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vodítka jsou plná otřepů, prachu nebo nečistot. 2. Vodící lišty jsou příliš těsné. 3. Příliš těsné nastavení vůle. 4. Vodítka lože jsou suchá. 5. Páka naříznuté matice je zařazená. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vyčistěte vodítka a namažte je. 2. Mírně povolte kolíky. 3. Mírně povolte nastavení vůle. 4. Namažte vodítka lože. 5. Při manuálním soustružení vyřaďte páku naříznuté matice.
Řezný nástroj nebo jiné součásti stroje během soustružení nadměrně vibrují.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Držák nástroje není dostatečně utažen. 2. Řezný nástroj příliš vyčnívá mimo držák nástroje; nemá dostatečnou oporu. 3. Vodící lišty jsou špatně seřizeny. 4. Řezný nástroj je tupý. 5. Nesprávná rychlost posuvu nebo rychlost hřídele vřetena. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zkontrolujte přítomnost nečistot, vyčistěte a dotáhněte. 2. Znovu smontujte řezný nástroj tak, aby z držáku nevyčníval více než o 1/3 celkové délky. 3. Seřídte kolíky příslušných součástí. 4. Vyměňte nebo naostřete řezný nástroj. 5. Použijte rychlost posuvu a řeznou rychlost doporučenou pro tento druh hřídele vřetena.
Tvar obrobku je kuželovitý.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hlava držáku nástroje a těleso koníku nejsou srovnány 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Přerovnejte těleso koníku s osou hlavy držáku vřetena.
Čelisti vřetena se nepohybují nebo se pohybují s obtížemi.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Na čelistech nebo na desce se šikmým ozubením jsou nahromaděné otřepy. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rozeberte čelisti, očistěte a namažte desku se šikmými zuby a poté čelisti znovu namontujte.

SL ISKANJE IN ODPRVLJANJE NAPAK

TEŽAVA/ NAPAKA	MOREBITNI VZROK	PREDLAGANA REŠITEV
Stroj se ne zažene ali sprožji se odklopnik	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gumb za ustavitev v sili je aktiviran ali v okvari 2. Indikator spremenljive hitrosti v položaju IZKLOPA ali v okvari 3. Stikalo smeri vrtenja gredi vretena v položaju "0" ali v okvari. 4. Pregorela varovalka. 5. Nepravilna napetost napajanja. 6. Poseg odklopnika na napajanju ali pregorela varovalka. 7. Napeljava brez izolacije ali z veliko upornostjo. 8. Ščetke motorja v okvari. 9. Pomanjkljivost stikala VKLOP/IZKLOP 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprostite gumb za ustavitev v sili Pritisnite gumb VKLOP za obnovev; zamenjajte, če ne deluje pravilno. 2. Obrnite indikator spremenljive hitrosti na več kot "0". Preverite, ali je indikator pravilno pod napetostjo. Zamenjajte ga, če je okvarjen. 3. Obrnite stikalo smeri vrtenja gredi vretena na "F" ali "R". Preverite, ali je indikator pravilno pod napetostjo. Zamenjajte ga, če je okvarjen. 4. Zamenjajte varovalko / preverite, da ni kratkega stika. 5. Preverite pravilnost napetosti napajanja. 6. Preverite, ali je tokokrog pravilno dimenzioniran in brez kratkih stikov. Obnovite stikalo ali zamenjajte varovalko. 7. Preverite/popravite okvarjene, nepovezane ali zarjavele vodnike. 8. Odstranite in zamenjajte ščetke. 9. Zamenjajte stikalo 10. Preizkusite/popravite/zamenjajte.
Naprava se zaustavlja ali je v stanju slabega napajanja.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prevelika stopnja podajanja / hitrost rezanja. 2. Nepravilen material obdelovanca. 3. Stroj je poddimenzioniran za delo, ki naj bi ga opravil. 4. Pregret motor. 5. Kartica računalnika v okvari. 6. Indikator hitrosti motorja v okvari. 7. Zdrsavanje jermena nastavitve faze 8. Ščetke motorja v okvari. 9. Jermenica/zobnik zdrsava na gredi. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zmanjšajte stopnjo podajanja / hitrost rezanja 2. Uporabite pravilno vrsto/velikost kovine. 3. Preverite in zamenjajte, če je v okvari. 4. Uporabite naostrene svedre; zmanjšajte stopnjo podajanja / globine rezanja. 5. Očistite motor, počakajte, da se ohladi in zmanjšajte delovno obremenitev. 6. Preizkusite ga in zamenjajte, če je v okvari. 7. Napnite/zamenjajte jermen; preverite, ali sta jermenici poravnani. 8. Odstranite in zamenjajte ščetke. 9. Zamenjajte obrabljene jermenice/gredi. 10. Preizkusite/popravite/zamenjajte.
Stroj povzroča vibracije ali deluje glasno.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zrahljan motor ali drug del. 2. Jermenica je popustila. 3. Ventilator motorja drgne ob rešetko ventilatorja. 4. Ležaji motorja v okvari. 5. Vibriranje rezilnega orodja. 6. Obdelovanec ali vreteno v okvari. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Preglejte/zamenjajte poškodovane vijake/matrice ter jih znova pritegnite s tekočino za varovanje vijčnih zvez. 2. Uravnajte/zamenjajte gred, jermenico, vijake za reguliranje in možnik. 3. Popravite/zamenjajte pokrov ventilatorja; zamenjajte zrahljan/poškodovan ventilator. 4. Preizkušajte vrtenje gredi; gred, ki se med vrtenjem zatika/zaustavlja, zahteva zamenjavo ležajev. 5. Zamenjajte/naostrite rezilno orodje; orodje indeksirajte na središčno linijo gredi vretena; uporabite pravilno stopnjo podajanja in števila vrtljajev za rezanje. 6. Obdelovanec ustrezno vpnite ali centrirajte na vreteno ali prednji plošči; okvarjeno vreteno zamenjajte.

SL ISKANJE IN ODPRAVLJANJE NAPAK


<p>Slaba površinska obdelava.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Napačna hitrost ali stopnja podajanja gredi vretena. 2. Topa orodja ali napačna izbira orodja 3. Višina orodja ni poravnana s središčnico gredi vretena. 4. Prekomerna zračnost sornikov. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nastavite primerno hitrost in stopnjo podajanja gredi vretena. 2. Naostrite orodje ali izberite boljše orodje za zeleno obdelavo. 3. Nastavite višino orodja glede na središčnico gredi vretena. 4. Zategnite sornike.
<p>Orodje s konusnim držalom je težko odstraniti s pinole konjička.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pinola ni povsem odmaknjena v notranjost konjička. 2. Onesnaževala, ki niso bila odstranjena s konusa pred vstavljanjem v pinolo. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kolesček pinole obračajte, dokler konusno orodje ne izstopi iz pinole. 2. Očistite konus in izvrtino, nato orodje ponovno namestite.
<p>Prečne sani, sani vpenjala orodja ali podajanje suporta slabo delujejo.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vodila so polna obruskov, prahu ali umazanije. 2. Drsni vložki so nastavljeni. 3. Popuščen kolesček ali prekomerna zračnost. 4. Mehanizem vijalnega vretena je obragljen ali slabo nastavljen. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vodila očistite in namažite 2. Obrnite se na specializiran servisni center. 3. Zategnite pritrdilne elemente kolesčka, nastavite čim manjšo zračnost slednjega. 4. Nastavite vijalno vreteno, da odpravite aksialno zračnost.
<p>Kolesčka prečnega suporta, sani vpenjala orodja in suporta je težko odstraniti.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vodila so polna odrezkov, prahu in umazanije. 2. Drsni vložki so pretesni. 3. Pretesna nastavitve zračnosti. 4. Vodila postelje so suha. 5. Leva deljena matica je vklopljena. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vodila očistite in namažite 2. Nekoliko popustite sornike. 3. Nekoliko popustite nastavitve zračnosti. 4. namažite vodila postelje. 5. Za ročno struženje izklopite ročico dvodelne matice.
<p>Rezilno orodje ali sestavni deli stroja med struženjem prekomerno vibrirajo.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Držalo orodja ni dovolj zategnjeno. 2. Rezilno orodje sega preveč izven držala orodja, odsotnost ustreznega nosilca. 3. Drsni vložki so nastavljeni. 4. Rezilno orodje je topo. 5. Napačna hitrost ali stopnja podajanja gredi vretena. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Preverite prisotnost ostankov, očistite in znova zategnite. 2. Rezilno orodje znova namestite tako, da ne bo izstopalo za več kot 1/3 celotne dolžine iz držala orodja. 3. Nastavite sornike zadevnih komponent. 4. Zamenjajte ali naostrite rezilno napravo. 5. Uporabite primerno hitrost in stopnjo podajanja gredi vretena.
<p>Obdelovanec je koničen.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Orodna glava in konjiček nista poravnana. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Konjiček ponovno poravnajte s središčnico glave vretena.
<p>Čeljusti vretena se ne premikajo ali se premikajo zelo težko.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Odrezki so se nabrali na čeljustih ali na plošči spiralnega zobnika. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Odstranite čeljusti, očistite in namažite ploščo spiralnega zobnika, nato čeljusti znova montirajte.


TR SORUN GİDERME KILAVUZU

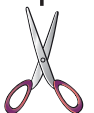
SORUN / HATA	MUHTEMEL NEDENİ	ÖNERİLEN ÇÖZÜM
Makine çalışmıyor ya da bir sigorta tetikleniyor.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Acil kapatma düğmesi etkin ya da arızalı. 2. Değişken hız göstergesi OFF konumda ya da arızalı. 3. Mandrel mili yön düğmesi "0" konumunda ya da arızalı. 4. Sigorta yandı. 5. Besleme gerilimi doğru değil. 6. Besleme şalteri müdahale etti ya da sigorta yandı. 7. Kablolar açıkta ya da direnç yüksek. 8. Motor fırçaları arızalı. 9. Açma/Kapama anahtarı arızalı 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Acil kapatma düğmesini serbest bırakın. Sıfırlamak için ON düğmesine basın; doğru şekilde çalışmazsa değiştirin. 2. Değişken hız göstergesini "0"ın ötesine çevirin. Göstergenin doğru gerili aldığından emin olun. Arızalı ise değiştirin. 3. Mandrel mil yön düğmesini "F" ya da "R" konumuna çevirin. Göstergenin doğru gerili aldığından emin olun. Arızalı ise değiştirin. 4. Sigortayı değiştirin / kısa devre bulunmadığından emin olun. 5. Besleme geriliminin doğru olduğundan emin olun. 6. Devrenin ebadının doğru olduğundan ve kısa devre bulunmadığından emin olun. Şalteri sıfırlayın ya da sigortayı değiştirin. 7. Kopan, bağlı olmayan ya da aşınan telleri kontrol edin/onarın. 8. Fırçaları sökün/değiştirin. 9. Şalteri değiştirin. 10. Test edin/onarın/değiştirin.
Makine sıkışıyor ya da besleme eksik.	<ol style="list-style-type: none"> 1. İlerleme / kesim hızı oranı aşırı yüksek. 2. İşlenen parçanın malzemesi hatalı. 3. Makinenin ebatları gerçekleştirilecek göreve göre yetersiz. 4. Motor aşırı ısınmış. 5. Bilgisayar kartı arızalı. 6. Motor hız göstergesi arızalı. 7. Fazlama kayışı kayması. 8. Motor fırçaları arızalı. 9. Kasnak/dişli milin üzerinde kayıyor. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. İlerleme / kesim hızı oranını düşürün. 2. Doğru metal türünü/ebadını kullanın. 3. Kontrol edin ve arızalı ise değiştirin. 4. Keskin uç kullanın; ilerleme / kesme derinliği oranını düşürün. 5. Motoru temizleyin, soğutun ve iş yükünü azaltın. 6. Test edin ve arızalı ise değiştirin. 7. Kayışı gerdirin/değiştirin: kasnakların hizalı olduklarından emin olun. 8. Fırçaları sökün/değiştirin. 9. Gevşeyen kasnakları/milleri değiştirin. 10. Test edin/onarın/değiştirin.
Makinede titreşim var ya da gürültülü çalışıyor.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motor ya da bir bileşeni gevşemiş. 2. Kasnak gevşemiş. 3. Motor pervanesi izgaranın üzerine sürtüyor. 4. Motor rulmanları arızalı. 5. Kesim takımlarının titreşimi. 6. İşlenen parça ya da mandrel arızalı. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hasarlı civataları/somunları kontrol edin/değiştirin ve diş sıvısı ile tekrar sıkın. 2. Mili, kasnağı, ayar vidalarını ve anahtarı tekrar hizalayın/değiştirin. 3. Pervane kapağını tamir edin/değiştirin; gevşeyen/hasarlı pervaneyi değiştirin. 4. Mili döndürerek deneme yapı; sıkışan/gevşeyen döner bir mil, rulmanların değiştirilmesine ihtiyaç duyar. 5. Kesim takımını değiştirin/bileyin; takımı, mandrel milinin ortası ile endeksleyin; doğru ilerleme oranını ve kesim devir/dakikayı kullanın. 6. İşlenmekte olan parçayı mandrelin ya da ön plakanın üzerine sabitleyin ya da ortalayın; arızalı mandreli değiştirin.


TR SORUN GİDERME KILAVUZU


<p>Yüzey işlemesi kalitesiz.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mandrel milinin hatalı hızı ya da ilerleme oranı. 2. Takımların kenarları yuvarlanmış ya da hatalı takım seçimi. 3. Takımın yüksekliği mandrel mili orta çizgisi üzerinde değil. 4. Pimlerde aşırı oynama. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mandrel mili için önerilen uygun hızı ya da ilerleme oranını ayarlayın. 2. Takımı bileyin ya da arzu edilen işlem için daha uygun bir takım seçin. 3. Takımın yüksekliği mandrel mili orta çizgisine göre ayarlayın. 4. Pimleri sıkın.
<p>Konik takımın punta başlığı gövdesi zıvanasından ayrılması zor.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zıvana, punta başlığı gövdesinin içine tam girmedi. 2. Zıvanayı yerleştirmeden önce koniklik üzerindeki kirletici maddelerin silinmedi. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Konik takım zıvanadan çıkana kadar zıvananın çarkını döndürün. 2. Konikliği ve iç çapı temizleyin akabinde takımı tekrar monte edin.
<p>Yanal kızak, takım taşıyıcı kızak ya da arabanın ilerleyişinin işleyişi düşük kalitede.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kılavuzlar çapak, toz ya da kir dolu. 2. Saplamalar ayarlı değil. 3. Çark gevşemiş ya da aşırı oynuyor. 4. Vida açma mili mekanizması aşınmış ya da ayarsız. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kılavuzları temizleyin ve yağlayın. 2. Uzman servis merkezine başvurun. 3. Çarkın tespit elemanlarını sıkın, oynama payını asgariye indirin. 4. Eksenel oynama payını ortadan kaldırmak için vida açma milini ayarlayın.
<p>Yanal kızığın, takım taşıyıcı kızığın ya da arabanın çarklarının hareket ettirilmesi zor.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kılavuzlar talaş, toz ya da kir dolu. 2. Saplamalar aşırı sıkı. 3. Oynama payı ayarları aşırı sıkı. 4. Tezgahın kılavuzları kuru. 5. Yarık sarmal kolu devrede. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kılavuzları temizleyin ve yağlayın. 2. Pimleri hafifçe gevşetin. 3. Oynama payı ayarlarını hafifçe gevşetin. 4. Tezgahın kılavuzlarını yağlayın. 5. Elle tornalama için yarık sarmal kolunu devre dışı bırakın.
<p>Kesim tezgahı ya da makine bileşenleri, tornalama işlemleri sırasında aşırı titreşim sergiliyor.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Takım taşıyıcı yeterince sıkılmadı. 2. Kesim takımı, takım taşıyıcısının aşırı dışında takılıyor; uygun destek eksik. 3. Saplamalar ayarlı değil. 4. Kesme takımı körlendi. 5. Mandrel milinin doğru olmayan hızı ya da ilerleme oranı. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Atıkların varlığını kontrol edin, temizleyin ve tekrar sıkın. 2. Toplam uzunluğun azami 1/3'ü takım taşıyıcısından taşacak şekilde kesim takımını tekrar monte edin. 3. İlgili bileşenlerin pimlerini ayarlayın. 4. Kesim tertibatını değiştirin ya da tekrar bileyleyin. 5. Mandrel mili için önerilen hızı v ilerleme oranını kullanın.
<p>İşlenen parça konikleşiyor.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Takım taşıyıcı başlık ve punta başlığı gövdesi hizalı değil. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Punta başlığı gövdesini, mandrel taşıma başlığının orta çizgisi ile tekrar hizalayın.
<p>Mandrel çeneleri hareket etmiyor ya da zorla hareket ediyor.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Çenelerin ya da spiralli dişlinin plakasının üzerine biriken talaşlar. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Çeneleri sökün, spiralli dişlinin plakasını temizleyin ve yağlayın, akabinde çeneleri tekrar monte edin.



IT DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ "CE" (DIRETTIVA MACCHINE 2006/42/CE – ALLEGATO II, PARTE 1, SEZIONE A)			
	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. 193)	DENOMINAZIONE GENERICA: TORNIO A COMANDO MANUALE	
NUMERO DI SERIE		USO PREVISTO / FUNZIONE	
ANNO DI COSTRUZIONE		La macchina è stata progettata e costruita per operazioni di filettatura e tornitura di materiali metallici a freddo.	
È COSTRUITA E TESTATA IN CONFORMITÀ CON LE DIRETTIVE COMUNITARIE			
2006/42/CE	DIRETTIVA MACCHINE		(Vedi etichetta riportata - pag. 193)
2014/30/UE	DIRETTIVA SULLA COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA		
2011/65/UE e successive modifiche e integrazioni	DIRETTIVA RoHS		RIFERIMENTO ALLE NORME ARMONIZZATE APPLICATE: EN ISO 12100: 2010 - EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125: 2015 - EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4: 2007/A1: 2011
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 (AD) Castel Guelfo, il 16/12/2020
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)			
	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 193)	GENERIC DENOMINATION: MANUAL LATHE	
SERIAL NUMBER		INTENDED USE/FUNCTION	
YEAR OF MANUFACTURE		The machine is designed and constructed for turning and threadcutting cold metal.	
HAS BEEN FABRICATED AND TESTED IN CONFORMITY WITH COMMUNITY DIRECTIVES			
2006/42/EC	MACHINERY DIRECTIVE		(See the label shown on - page 193)
2014/30/EU	ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY DIRECTIVE		
2011/65/EU and subsequent amendments	RoHS DIRECTIVE		REFERENCE TO APPLIED HARMONISED STANDARDS EN ISO 12100: 2010 - EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125: 2015 - EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4: 2007/A1: 2011
THE TECHNICAL REPORT HAS BEEN DRAWN UP PURSUANT TO PART "A" OF ANNEX VII.	The person authorized to draw up the technical file: Maurizio Casanova (at FEMI S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italy)		Maurizio Casanova Managing Director Castel Guelfo, 16/12/2020
FEMI S.p.A. – Legally confidential document. No reproduction or communication to third parties without express authorisation.			

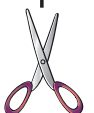


DE "EG-"KONFORMITÄTSERKLÄRUNG (MASCHINENRICHTLINIE 2006/42/EG – ANHANG II, TEIL 1, ABSCHNITT A)			
	DER HERSTELLER	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo - (BO) ITALIEN Tel. +39 0542 487611	ERKLÄRT, DASS DIE MASCHINE:
MODELL:		(siehe Etikett - Seite 193)	ALLGEMEINE BEZEICHNUNG: HANDBETÄTIGTE DREHMASCHINE
SERIENNUMMER			VORGESEHENE VERWENDUNG / FUNKTION Die Maschine wurde zum Gewindebohren und Drehen von Materialien auf Eisenbasis im Kaltzustand konstruiert und gebaut.
BAUJAHR			
IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT DEN GEMEINSCHAFTLICHEN RICHTLINIEN GEBAUT UND GETESTET WURDE			(siehe Etikett - Seite 193)
2006/42/EG	MASCHINENRICHTLINIE		
2014/30/EU	RICHTLINIE ÜBER DIE ELEKTROMAGNETISCHE VERTRÄGLICHKEIT		
2011/65/EU einschließlich nachfolgender Änderungen und Ergänzungen	RoHS-RICHTLINIE		
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 16.12.2020
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 RELATIVE AUX MACHINES 2006/42/CE – ANNEXE II, PARTIE 1, SECTION A)			
	LE CONSTRUCTEUR	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIE Tél. +39 0542 487611	DÉCLARE QUE LA MACHINE :
MODÈLE		(Voir étiquette reportée - page 193)	DÉNOMINATION GÉNÉRALE: TOUR À COMMANDE MANUELLE
NUMÉRO DE SÉRIE :			USAGE PRÉVU / FONCTION La machine a été conçue et construite pour les opérations de filetage et de tournage des matériaux métalliques à froid.
ANNÉE DE CONSTRUCTION			
LA MACHINE EST CONSTRUITE ET TESTÉE CONFORMÉMENT AUX DIRECTIVES COMMUNAUTAIRES			(Voir étiquette reportée - page 193)
2006/42/CE	DIRECTIVE MACHINE		
2014/30/UE	DIRECTIVE SUR LA COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE		
2011/65/UE et ses modifications et intégrations successives	DIRECTIVE RoHS		
LA BROCHURE TECHNIQUE A ÉTÉ RÉDIGÉ EN ACCORD AVEC LA PARTIE « A » DE L'ANNEXE VII	Personne autorisée à constituer le dossier technique : Maurizio Casanova (près FEMI S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italie)		Maurizio Casanova Administrateur délégué (AD) Castel Guelfo, le 16/12/2020
FEMI S.p.A. – Document réservé en vertu de la loi avec interdiction de reproduction ou de le rendre de toute autre manière connue à toute tierce partie sans autorisation explicite.			

ES DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD "CE" (DIRECTIVA DE MÁQUINAS 2006/42/CE – ADJUNTO II, PARTE 1, SECCIÓN A)			
	EL FABRICANTE	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA Tel. +39 0542 487611	DECLARA QUE LA MÁQUINA:
MODELO	(Véase la etiqueta aplicada - pág. 193)	NOMBRE GENÉRICO: TORNO CON MANDO MANUAL	USO PREVISTO / FUNCIÓN La máquina se ha diseñado y fabricado para realizar operaciones de roscado y torneado en frío de materiales metálicos.
NÚMERO DE SERIE			
AÑO DE FABRICACIÓN			
SE HA FABRICADO Y PROBADO DE ACUERDO CON LAS DIRECTIVAS COMUNITARIAS		(Véase la etiqueta aplicada - pág. 193)	
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 ISO 12100: 2010 - EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125: 2015 - EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4: 2007/A1: 2011	
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 (AD) Castel Guelfo, el 16/12/2020	 <small>FEMI S.p.A. Amministratore delegato Maurizio Casanova</small>
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)			
	O FABRICANTE	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) ITÁLIA Tel. +39 0542 487611	DECLARA QUE A MÁQUINA:
MODELO	(Ver etiqueta reproduzida - pág. 193)	DENOMINAÇÃO GENÉRICA: TORNO MECÂNICO COM COMANDO MANUAL	UTILIZAÇÃO PREVISTA / FUNÇÃO A máquina foi concebida e construída para executar operações de abertura de roscas e torneamento de materiais metálicos a frio.
NÚMERO DE SÉRIE			
ANO DE FABRICO			
É PRODUZIDA E TESTADA EM CONFORMIDADE COM AS DIRETIVAS COMUNITÁRIAS		(Ver etiqueta reproduzida - pág. 193)	
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 ISO 12100: 2010 - EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125: 2015 - EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4: 2007/A1: 2011	
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 Administrador delegado (AD) Castel Guelfo, 16/12/2020	 <small>FEMI S.p.A. Amministratore delegato Maurizio Casanova</small>
FEMI S.p.A. – Documento reservado nos termos da lei com proibição de reprodução ou de divulgação a terceiros, mediante qualquer meio, sem autorização explícita.			

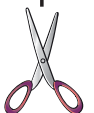



NL "EG"-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING (MACHINERICHTLIJN 2006/42/EG – BIJLAGE II, DEEL 1, SECTIE A)			
	DE FABRIKANT	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIË Tel. +39 0542 487611	VERKLAART DAT DE MACHINE:
MODEL		(Zie etiket - pag. 193)	ALGEMENE BENAMING: HANDBEDIENDE DRAAIBANK
SERIENUMMER			VOORZIEN GEBRUIK / FUNCTIE
BOUWJAAR			De machine is ontworpen en gebouwd voor koud draadsnijden en draaien van metalen materialen.
GEBOUWD EN GETEST IN OVEREENSTEMMING MET DE COMUNAUTAIRE RICHTLIJNEN			
2006/42/EG	MACHINERICHTLIJN		(Zie etiket - pag. 193)
2014/30/EU	RICHTLIJN ELEKTROMAGNETISCHE COMPATIBILITEIT		
2011/65/EU en latere wijzigingen en aanvullingen	RoHS-RICHTLIJN		VERWIJZING NAAR DE TOEGEPASTE GEHARMONISEERDE NORMEN: EN ISO 12100: 2010 - EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125: 2015 - EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4: 2007/A1: 2011
DE TECHNISCHE DOCUMENTATIE WERD OPGESTELD IN OVEREENSTEMMING MET DEEL "A" VAN BIJLAGE VII.	Persoon geautoriseerd voor het opstellen van het technisch dossier: Maurizio Casanova (FEMI S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italië)		Maurizio Casanova Directeur Castel Guelfo, 16/12/2020 
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)			
	VALMISTAJA	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA Puh. +39 0542 487611	VAKUUTTAA, ETTÄ KONE:
MALLI		(Ks. etikettiä - s. 193)	YLEINEN NIMITYS: MANUAALISESTI OHJATTU SORVI
SARJANUMERO			KÄYTTÖTARKOITUS / TOIMI
VALMISTUSVUOSI			Kone on suunniteltu ja valmistettu metallisten materiaalien kylmäkierteitykseen ja -sorvaukseen.
ON RAKENNETTU JA TESTATTU YHTEISÖN DIREKTIIVIN MUKAISESTI			
2006/42/EY	KONEDIREKTIIVI		(Ks. etikettiä - s. 193)
2014/30/EU	SÄHKÖMAGNEETTISEN YHTEENSOPIVUUDEN DIREKTIIVI		
2011/65/UE ja myöhemmät muutokset ja lisäykset	VAARALLISTEN AINEIDEN KÄYTÖN RAJOITTAMISTA SÄHKÖ- JA ELEKTRONIIKKALAITTEISSA KOSKEVA DIREKTIIVI		VIITTAUS KÄYTETTYIHIN YHDENMUKAISTETTUIHIN STANDARDEIHIN: EN ISO 12100: 2010 - EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125: 2015 - EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4: 2007/A1: 2011
TEKNINEN ASIAKIRJA ON LAADITTU LIITTEEN VII OSAN "A" MUKAISESTI.	Teknisen asiakirjan laatimista varten valtuutettu henkilö Maurizio Casanova (Yrityksessä FEMI S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)		Maurizio Casanova Toimitusjohtaja (AD) Castel Guelfo, 16.12.2020 
FEMI S.p.A. – Lain mukaan asiakirjan kopiointi on kielletty, eikä sitä saa antaa kolmansien tiedoksi ilman nimenomaista lupaa.			

DA OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING "EF" (MASKINDIREKTIV 2006/42/EF – BILAG II, DEL 1, AFSNIT A)			
	FABRIKANTEN	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIEN Tel. +39 0542 487611	ERKLÆRER AT MASKINEN:
MODEL	(Se etiketten - side 193)	GENERISK NAVN: MANUELT STYRET DREJEBÆNK	(Se etiketten - side 193)
SERIENUMMER		FORUDSET BRUG / FUNKTION	
BYGGEÅR		Maskinen er designet og fremstillet til opgaver omkring koldgevindskæring og kolddrejning af metalmaterialer.	
ER BYGGET OG AFPRØVET I OVERENSSTEMMELSE MED FÆLLESSKABSDIREKTIVERNE			
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 ISO 12100: 2010 - EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125: 2015 - EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4: 2007/A1: 2011	
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 (AD) Castel Guelfo, d. 16/12/2020	 FEMI S.p.A. Amministratore delegato 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)			
	TILLVERKAREN	FEMI S.p.A. – Via Del Lavoro 4 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIEN Tfn +39 0542 487611	FÖRSÄKRAR ATT MASKINEN:
MODELL	(se återgiven etikett – sid. 193)	ALLMÄN BENÄMNING: MANUELL SVARV	(se återgiven etikett – sid. 193)
SERIENUMMER		AVSEDD ANVÄNDNING / FUNKTION	
TILLVERKNINGSÅR		Maskinen har tagits fram och tillverkats för gängning och svarvning av nedkyllt metalliskt material.	
HAR KONSTRUERATS OCH TESTATS I ÖVERENSSTÄMMELSE MED UNIONS-DIREKTIVEN			
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 ISO 12100: 2010 – EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125: 2015 – EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4: 2007/A1: 2011	
DEN TEKNISKA DOKUMENTATIONEN HAR SAMMANSTÄLLTS I ENLIGHET MED BILAGA VII DEL A.	Behörig att upprätta den tekniska dokumentationen: Maurizio Casanova (hos FEMI S.p.A. Via Del Lavoro 4 – IT-40023 Castel Guelfo (BO) – ITALIEN	Maurizio Casanova Verkställande direktör (AD) Castel Guelfo, den 2020-12-16	 FEMI S.p.A. Amministratore delegato 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)			
	FABRIKANTEN	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA Tlf. +39 0542 487611	ERKLÆRER AT MASKINEN:
MODELL		(se typeskilt på side 193)	ALMINNELIG BETEGNELSE: DREIEBENK MED MANUELL STYRING
SERIENUMMER			BEREGNET BRUK / FUNKSJON Maskinen er konstruert og laget for kald gjengeskjæring og dreining av metallmaterialer.
KONSTRUKSJONSÅR			
KONSTRUERT OG TESTET I OVERENSSTEMMELSE MED EU-DIREKTIVENE			(se typeskilt på side 193)
2006/42/EF	MASKINDIREKTIVET		
2014/30/EF	DIREKTIV OM ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET		
2011/65/EF og senere endringer og tillegg	RoHS-DIREKTIVET		
DEN TEKNISKE DOKUMENTASJONEN ER UTARBEIDET I OVERENSSTEMMELSE MED DEL "A" I VEDLEGG VII.			REFERANSE TIL ANVENDTE HARMONISERTE STANDARDER: NS-EN ISO 12100: 2010 - NEK EN 60204-1: 2018 NS-EN ISO 23125 2015 - NEK EN IEC 61000-6-2: 2005 NEK EN 61000-6-4 2007/A1: 2011
		Ansvarlig for den tekniske dokumentasjonen: Maurizio Casanova (ved FEMI S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)	Maurizio Casanova Administrerende direktør (AD) Castel Guelfo, den 16. desember 2020
			
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.			

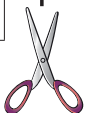
PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE (DYREKTYWA MASZYNOWA 2006/42/WE – ZAŁĄCZNIK II, CZĘŚĆ 1, SEKCJA A)			
	PRODUCENT	FEMI S.p.A. – Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) WŁOCHY Tel. +39 0542 487611	OŚWIADCZA, ŻE MASZYNA:
MODEL		(Patrz etykieta – str. 193)	OGÓLNA NAZWA: TOKARKA MANUALNA
NUMER SERYJNY			PRZEZNACZENIE / FUNKCJA Maszyna została zaprojektowana i skonstruowana do gwintowania i toczenia materiałów metalowych na zimno.
ROK PRODUKCJI			
ZOSTAŁA ZBUDOWANA I PRZETESTOWANA ZGODNIE Z DYREKTYWAMI UE			(Patrz etykieta – str. 193)
2006/42/WE	DYREKTYWA MASZYNOWA		
2014/30/UE	DYREKTYWA KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ		
2011/65/UE z późniejszymi zmianami i uzupełnieniami	DYREKTYWA RoHS		
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 16.12.2020 r.
			
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 СЕ (ДИРЕКТИВА ПО МАШИННОМУ ОБОРУДОВАНИЮ 2006/42/ЕС – ПРИЛОЖЕНИЕ II, ЧАСТЬ 1, РАЗДЕЛ А)


CE	ИЗГОТОВИТЕЛ	FEMI S.p.A. Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIA Тел. +39 0542 487611	ЗАЯВЛЯЕТ, ЧТО МАШИНА:
МОДЕЛ	(см. приведенную заводскую табличку - стр. 193)	ТОРГОВОЕ НАЗВАНИЕ: ТОКАРНЫЙ СТАНОК С РУЧНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ	
СЕРИЙНЫЙ НОМЕР		ПРЕДУСМОТРЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ / НАЗНАЧЕНИЕ	
ГОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ		Машина спроектирована и изготовлена для токарной обработки холодных металлов и нарезки резьбы.	
ИЗГОТОВЛЕНА И ИСПЫТАНА В СООТВЕТСТВИИ С ЕВРОПЕЙСКИМИ ДИРЕКТИВАМИ			
2006/42/ЕС	ДИРЕКТИВА ПО МАШИННОМУ ОБОРУДОВАНИЮ		(см. приведенную заводскую табличку - стр. 193)
2014/30/ЕС	ДИРЕКТИВА ПО ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ		
2011/65/ЕС и последующие изменения и дополнения	ДИРЕКТИВА ЕС ПО ОГРАНИЧЕНИЮ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОПАСНЫХ ВЕЩЕСТВ (RoHS)		ССЫЛКА НА ПРИМЕНЯЕМЫЕ ГАРМОНИЗИРОВАННЫЕ СТАНДАРТЫ: EN ISO 12100: 2010 - EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125: 2015 - EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4: 2007/A1: 2011
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ РАЗРАБОТАНО В СООТВЕТСТВИИ С ЧАСТЬЮ «А» ПРИЛОЖЕНИЯ VII.	Лицо, имеющее разрешение на составление технического описания: Маурицио Казанова (FEMI S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)	Маурицио Казанова Генеральный директор Castel Guelfo, 16/12/2020	
FEMI S.p.A. – Конфиденциальный документ в соответствии с законом, запрещается воспроизведение или передача третьим лицам без явно 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 (ул. Дел Лаворо 4) 40023 Castel Guelfo (BO) ITALY (40023 Кастел Гуелфо (Болоня) ИТАЛИЯ) Тел. +39 0542 487611	ДЕКЛАРИРА, ЧЕ МАШИНАТА:
МОДЕЛ	((виж етикета, посочен на - стр. 193)	ОБЩО НАИМЕНОВАНИЕ: СТРУГ С РЪЧНО УПРАВЛЕНИЕ	
СЕРИЕН НОМЕР		РАЗРЕШЕНА УПОТРЕБА / ФУНКЦИИ	
ГОДИНА НА ПРОИЗВОДСТВО		Машината е проектирана и произведена за извършване на студено филетиране и струговане на метали.	
Е ПРОИЗВЕДЕНА И ТЕСТВАНА СЪГЛАСНО ДИРЕКТИВИТЕ НА ЕВРОПЕЙСКАТА ОБЩНОСТ			
2006/42/ЕО	ДИРЕКТИВА ОТНОСНО МАШИНИТЕ		((виж етикета, посочен на - стр. 193)
2014/30/ЕС	ДИРЕКТИВА ОТНОСНО ЕЛЕКТРОМАГНИТНАТА СЪВМЕСТИМОСТ		
2011/65/ЕС и последващите я изменения и допълнение	Директива RoHS		ПРЕПРАТКА КЪМ ПРИЛОЖЕНИЕТЕ ХАРМОНИЗИРАНИ СТАНДАРТИ: EN ISO 12100 EN 60204-1 2018) EN ISO 23125 EN 61000-6-2 2005) EN 61000-6-4 2007/A1: 2011)
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 (Маурицио Казанова) Изпълнителен директор (CEO) Castel Guelfo, il 16/12/2020	
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.			

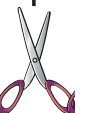



HR IZJAVA O SUKLADNOSTI "EZ" (DIREKTIVA O STROJEVIMA 2006/42/CE – PRILOG II., DIO 1, ODJELJAK A)			
	PROIZVOĐAČ	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIJA Tel +390542487611	IZJAVLJUJE DA JE STROJ:
MODEL	(vidi prikazanu naljepnicu - str. 193)	OPĆA DENOMINACIJA: RUČNO UPRAVLJANA TOKARILICA	
SERIJSKI BROJ		NAMJERAVANA UPORABA / FUNKCIJA	
GODINA PROIZVODNJE		Stroj je osmišljen i izgrađen za tokarenje i urezivanje navoja na metalnim materijalima, primjenom hladnog postupka.	
PROIZVEDENA JE I TESTIRANA SUKLADNO DIREKTIVAMA EUROPSKE ZAJEDNICE			
2006/42/EZ	DIREKTIVA O STROJEVIMA		(vidi prikazanu naljepnicu - str. 193)
2014/30/EZ	DIREKTIVA O ELEKTROMAGNETNOJ KOMPATIBILNOSTI		
2011/65/EZ te naknadne izmjene i dopune	DIREKTIVA RoHS		POZIV NA PRIMJENENE USKLAĐENE NORME: EN ISO 12100: 2010 - EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125: 2015 - EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4: 2007/A1: 2011
TEHNIČKI DOSIJE SASTAVLJEN JE SUKLADNO DIJELU "A" PRILOGA VII.	Osoba ovlaštena za izradu tehničke dokumentacije: Maurizio Casanova (u FEMI S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)		Maurizio Casanova Izvršni upravitelj (CEO) Castel Guelfo, 16/12/2020 
FEMI S.p.A. – Zakonski rezerviran dokument, sa zabranom reprodukcije ili ustupanja istog trećim osobama bez izričitog odobrenja			

SR IZJAVA O USKLADENOSTI "EZ" (DIREKTIVA MAŠINA 2006/42 / CE - PRILOG II, DEO 1., ODELJAK A)			
	PROIZVOĐAČ	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIJA Tel. +39 0542 487611	IZJAVLJUJE DA JE MAŠINA:
MODEL	(vidi navedenu etiketu - str. 193)	OPŠTA DENOMINACIJA: RUČNO UPRAVLJAN STRUG	
SERIJSKI BROJ		NAMJERENA UPOTREBA / FUNKCIJE	
GODINA PROIZVODNJE		Mašina je zamišljena i konstruisana za hladno rezanje navoja na metalnim materijalima i za struganje istih.	
PROIZVEDENO I TESTIRANO U SKLADU SA DIREKTIVAMA EUROPSKE UNIJE			
2006.42. CE	DIREKTIVA ZA MAŠINE		(vidi navedenu etiketu - str. 193)
2014/30/EZ	DIREKTIVA O ELEKTROMAGNETSKOJ KOMPATIBILNOSTI		
2011/65/EU sa kasnijim izmenama i dopunama	DIREKTIVA RoHS		POZIV NA PRIMJENENE HARMONIZOVANE NORME: EN ISO 12100: 2010 - EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125: 2015 - EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4 2007/A1: 2011
TEHNIČKI DOSIJE SASTAVLJEN JE U SKLADU SA DELOM "A" PRILOGA VII.	Osoba ovlaštena za izradu tehničke dokumentacije: Maurizio Casanova (kod FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) Italija)		Maurizio Casanova Izvršni direktor (CEO) Castel Guelfo, il 16.12.2020 
FEMI S.p.A. – Zakonski rezervisan dokument, sa zabranom reprodukcije ili ustupanja istog trećim licama bez izričitog odobrenja.			

EL ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ "CE" (ΟΔΗΓΙΑ ΝΗΧΑΝΗΜΑΤΩΝ 2006/42/ΕΚ – ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ ΙΙ, ΜΕΡΟΣ 1, ΕΝΤΟΤΗΤΑ Α)			
	Ο ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) ΙΤΑΛΙΑ Τηλ. +39 0542 487611	ΔΗΛΩΝΕΙ ΟΤΙ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ:
ΜΟΝΤΕΛΟ	(Βλέπε σχετική ετικέτα - σελ. 193)	ΓΕΝΙΚΗ ΟΝΟΜΑΣΙΑ: ΧΕΙΡΟΚΙΝΗΤΟΣ ΤΟΡΝΟΣ	
ΑΡΙΘΜΟΣ ΣΕΙΡΑΣ		ΠΡΟΒΛΕΠΟΜΕΝΗ ΧΡΗΣΗ/ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ	
ΕΤΟΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ		Το μηχάνημα έχει σχεδιαστεί και κατασκευαστεί για τη σπειροτόμηση και την τόνρευση μεταλλικών υλικών εν ψυχρώ.	
ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΖΕΤΑΙ ΚΑΙ ΔΟΚΙΜΑΖΕΤΑΙ ΣΥΜΦΩΝΑ ΜΕ ΤΙΣ ΚΟΙΝΟΤΙΚΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ			
2006/42/ΕΚ	ΟΔΗΓΙΑ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΩΝ		(Βλέπε σχετική ετικέτα - σελ. 193)
2014/30/ΕΕ	ΟΔΗΓΙΑ ΣΧΕΤΙΚΑ ΜΕ ΤΗΝ ΗΛΕΚΤΡΟΜΑΓΝΗΤΙΚΗ ΣΥΜΒΑΤΟΤΗΤΑ		
2011/65/ΕΕ και ακόλουθες τροποποιήσεις και προσθήκες		ΟΔΗΓΙΑ RoHS	ΑΝΑΦΟΡΑΣΤΑ ΕΦΑΡΜΟΣΜΕΝΑ ΕΝΑΡΜΟΝΙΣΜΕΝΑ ΠΡΟΤΥΠΑ: EN ISO 12100: 2010 - EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125: 2015 - EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4: 2007/A1: 2011
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 (ΔΣ) Castel Guelfo, 16/12/2020 
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/ΕΚ PAR MAŠĪNĀM - II PIELIKUMA, 1. DAĻAS, A APAKŠPUNKTS)			
	RAŽOTĀJS	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) ΙΤΑΛΙΑ Τηλ. +39 0542 487611	APLIECINA, KA IEKĀRTA:
MODELIS	(skatīt parādīto etiķeti - lpp. 193)	VISPĀRĪGAIS NOSAUKUMS: MANUĀLĀS VADĪBAS VIRPA	
SĒRIJAS NUMURS		PAREDZĒTĀ IZMANTOŠANA / FUNKCIJA	
IZGATAVOŠANAS GADS		Mašīna ir projektēta un konstruēta aukstu metāla detaļu vītņošanai un virpošanai.	
IZGATAVOTS UN TESTĒTS, IEVĒROJOT KOPIENAS DIREKTĪVAS			
2006/42/ΕΚ	DIREKTĪVA PAR MAŠĪNĀM		(skatīt parādīto etiķeti - lpp. 193)
2014/30/ΕΕ	DIREKTĪVA PAR ELEKTROMAGNĒTISKO SAVIETOJAMĪBU		
2011/65/ΕΕ un turpmākie grozījumi un papildinājumi		RoHS DIREKTĪVA	ATSAUCE UZ PIEMĒROTAJIEM SASKAŅOTAJIEM STANDARTIEM: EN ISO 12100 2010 - EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125 2015 - EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4 2007/A1: 2011
TEHNISKĀ DOKUMENTĀCIJA SAGATAVOTA SASKANĀ 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 16/12/2020 
FEMI S.p.A. – Ar likumu aizsargāts dokuments, ko aizliegts pavairot vai darīt to zināmu trešajām personām bez skaidri izteiktas atļaujas.			



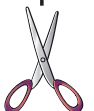
LT EB ATITIKTIES DEKLARACIJA (MAŠINŲ DIREKTYVA 2006/42/EB - II PRIEDO 1 DALIES A SKIRSNIS)			
	GAMINTOJAS	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro g., Nr. 4 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIJA Tel. :+39 0542 487611	PAREIŠKIA, KAD MAŠINA:
MODELIS	(žr. pateikiamą etiketę - 193 psl.)	BENDRASIS PAVADINIMAS: RANKINIO VALDYMO TEKINIMO STAKLĖS	
SERIJOS NUMERIS		NUMATYTA PASKIRTIS / FUNKCIJA	
STATYBOS METAI		Mašina buvo suprojektuota ir pagaminta sriegti ir tekinti metalo medžiagas šaltuoju būdu.	
SUKURTA IR TESTUOTA LAIKANTIS BENDRIJOS DIREKTYVŲ			
2006/42/EB	MAŠINŲ DIREKTYVA		(žr. pateikiamą etiketę - 193 psl.)
2014/30/ES	ELEKTROMAGNETINIO SUDERINAMUMO DIREKTYVA		
2011/65/ES ir vėlesni pakeitimai bei papildymai		RoHS DIREKTYVA	NUORODA Į TAIKOMUS SUDERINTUS STANDARTUS: EN ISO 12100: 2010 - EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125: 2015 - EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4: 2007/A1: 2011
TECHNINĖ BYLA BUVO PARENGTA ATSIŽVELGIANT Į VII PRIEDO A DALĮ.	Asmuo, įgaliotas parengti techninę dokumentaciją: Maurizio Casanova (iš FEMI S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo - (BO) ITALIJA		Maurizio Casanova Generalinis direktorius (GD) Castel Guelfo, 2020-12-16  <small>FEMI S.p.A. Administratorius delegato Maurizio Casanova</small>
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)			
	PRODUCĂTORUL	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIJA Tel. +39 0542 487611	DECLARĂ CĂ MAȘINA:
MODELUL	(a se vedea eticheta - pag. 193)	DENUMIRE GENERICĂ: STRUNG CU COMANDĂ MANUALĂ	
SERIA		DESTINAȚIA DE UTILIZARE / FUNCȚIA	
ANUL FABRICAȚIEI		Mašina a fost proiectată și construită pentru operații de filetare și strunjirea materialelor metalice la rece.	
A FOST CONSTRUITĂ ȘI TESTATĂ ÎN CONFORMITATE CU DIRECTIVELE COMUNITARE			
2006/42/CE	DIRECTIVA MAȘINI		(a se vedea eticheta - pag. 193)
2014/30/UE	DIRECTIVA PRIVIND COMPATIBILITATEA ELECTROMAGNETICĂ		
2011/65/UE cu modificările și completările ulterioare		DIRECTIVA RoHS	REFERINȚĂ LA NORMELE ARMONIZATE APLICATE: EN ISO 12100: 2010 - EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125: 2015 - EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4: 2007/A1: 2011
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 (AD) Castel Guelfo, il 16/12/2020  <small>FEMI S.p.A. Administrator delegato Maurizio Casanova</small>
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)			
	VÝROBCA	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) TALIANSKO Tel. +39 0542 487611	VYHLASUJE ŽE STROJ:
MODEL		(pozri štítok na- str. 193)	VŠEOBECNÝ NÁZOV: SÚSTRUH NA KOV
SÉRIOVÉ ČÍSLO			URČENÉ POUŽITIE / FUNKCIE Stroj bol skonštruovaný a vyrobený na rezanie závitov a sústruženie kovových materiálov za studena.
ROK VÝROBY			
STROJ JE VYROBENÝ A VYSKÚŠANÝ V SÚLADE SO SMERNICAMI EÚ			
2006/42/CE	SMERNICA O STROJOCH		(pozri štítok na- str. 193)
2014/30/EU	SMERNICA O ELEKTROMAGNETICKEJ KOMPATIBILITE		
2011/65/EU a následné zmeny a doplnky	SMERNICA RoHS		
TECHNICKÁ DOKUMENTÁCIA BOLA ZOSTAVENÁ PODĽA ČASTI "A" PRÍLOHY VII.		Osoba oprávnená na vydávanie technickej dokumentácie: Maurizio Casanova (u FEMI S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Taliansko)	Maurizio Casanova Generálny riaditeľ Castel Guelfo, il 16.12.2020
<small>FEMI S.p.A. Amministratore delegato Maurizio Casanova</small> 			
FEMI S.p.A. – Dokument vyhradený zákonom. Bez výslovného povolenia je zakázaná jeho reprodukcia alebo šírenie na tretie strany.			

HU EK-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT (2006/42/EK GÉPEK IRÁNYELV - II. MELLÉKLET. 1. RÉSZ, „A” FEJEZET)			
	A GYÁRTÓ	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) OLASZORSZÁG Tel. +39 0542 487611	KIJELENTI, HOGY A KÖVETKEZŐ GÉP:
MODELL		(lásd a -193. old.-on feltüntetett címkét)	ÁLTALÁNOS LEÍRÁS: KÉZI VEZÉRLÉSŰ ESZTERGAGÉP
SOROZATSZÁM			RENDELTESSZERŰ HASZNÁLAT / FUNKCIÓ A gépet fémek anyagok hideg menetvágására és esztergálására terveztük és készítettük.
GYÁRTÁS ÉVE			
KIVITELEZÉSE ÉS BEVIZSGÁLÁSA MEGFELEL A KÖZÖSSÉGI IRÁNYELVEKNEK			
2006/42/EK	GÉPEK IRÁNYELV		(lásd a -193. old.-on feltüntetett címkét)
2014/30/EU	ELEKTROMÁGNESES ÖSSZEFÉRHETŐSÉG IRÁNYELV		
2011/65/EU IRÁNYELV és későbbi módosításai és kiegészítései	RoHS IRÁNYELV		
A MŰSZAKI DOKUMENTÁCIÓT A VII. MELLÉKLET „A” RÉSZÉNEK MEGFELELŐEN KÉSZÍTETTÜK EL.		A műszaki dokumentációt készítõ meghatalmazott személy: Maurizio Casanova (FEMI S.p.A. Via Del Lavoro, 4. - 40023 Castel Guelfo - (BO megye) Olaszország)	Maurizio Casanova Megbízott Ügyvezető Castel Guelfo, 2020.12.16.
<small>FEMI S.p.A. Amministratore delegato Maurizio Casanova</small> 			
FEMI S.p.A. – A törvény értelmében bizalmas dokumentum, tilos másolni vagy kifejezett felhatalmazás nélkül bármilyen módon harmadik személyek tudomására hozni.			




ET „EÜ“ VASTAVUSDEKLARATSIOON (MASINADIREKTIIV 2006/42/EÜ - II LISA 1. OSA A-JAGU)			
	TOOTJA	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) ITAALIA Tel. +39 0542 487611	KINNITAB, ET SEADE:
MUDEL		(vt toodud silti - lk 193)	ÜLDNIMETUS: KÄSIJUHTIMISEGA TREIPINK
SEERIANUMBER			ETTENÄHTUD KASUTUS/FUNKTSIOONID Masin on kavandatud ja valmistatud metallmaterjali külmalt keermestamiseks ja treimiseks.
VALMISTAMISAASTA			
ON VALMISTATUD JA KATSETATUD JÄRGMISTE ÜHENDUSE DIREKTIIVIDE SÄTETE KOHALELT			
2006/42/EÜ	MASINADIREKTIIV		
2014/30/EL	ELEKTROMAGNETILISE ÜHILDUVUSE DIREKTIIV		(vt toodud silti - lk 193)
2011/65/EL ja selle hilisemad muudatused ja täiendused	RoHS-i DIREKTIIV		VIIDE KOHALDATAVALE ÜHTLUSTATUD STANDARDILE: EN ISO 12100 2010 - EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125 2015 - EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4: 2007/A1: 2011
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 Volitatud haldur (AD) Castel Guelfo, 16.12.2020	<small>FEMI S.p.A. Amministratore delegato Maurizio Casanova</small> 
FEMI S.p.A. – Dokumenti suhtes kohaldatakse õigusjärgset piirangut, millega keelatakse selle reprodutseerimine või edastamine kolmandatele isikutele ilma asjakohase sõnaselge loata.			

CS ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (SMĚRNICE O STROJÍCH 2006/42 / ES - PŘÍLOHA II ČÁST 1., ODDÍL A)			
	VÝROBCE	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) ITÁLIE Tel. +39 0542 487611	PROHLAŠUJE, ŽE STROJ:
MODEL		(viz uvedený štítek - str. 193)	OBECNÝ NÁZEV: RUČNĚ OVLÁDANÝ SOUSTRUH
SÉRIOVÉ ČÍSLO			URČENÉ POUŽITÍ / FUNKCE Stroj byl navržen a vyroben pro řezání závitů a soustružení kovových materiálů za studena.
ROK VÝROBY			
STROJ JE VYROBEN A VYZKOUŠEN V SOULADU SE SMĚRNICEMI SPOLEČENSTVÍ			
2006/42/CE	SMĚRNICE O STROJÍCH		
2014/30/EU	SMĚRNICE O ELEKTROMAGNETICKÉ KOMPATIBILITĚ		(viz uvedený štítek - str. 193)
2011/65/EU a následné změny a doplňky	SMĚRNICE RoHS		ODKAZ NA POUŽITÉ HARMONIZOVANÉ NORMY: EN ISO 12100: 2010 - EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125: 2015 - EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4: 2007/A1: 2011
TECHNICKÁ DOKUMENTACE BYLA SESTAVĚNA PODLE ČÁSTI "A" PŘÍLOHY VII.	Osoba pověřená vypracováním technické dokumentace: Maurizio Casanova (u FEMI S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Itálie)	Maurizio Casanova Výkonný ředitel (CEO) Castel Guelfo, il 16.12.2020	<small>FEMI S.p.A. Amministratore delegato Maurizio Casanova</small> 
FEMI S.p.A. – Dokument vyhrazen zákonem. Bez výslovného povolení je zakázána jeho reprodukce nebo šíření na třetí strany.			

SL IZJAVA O SKLADNOSTI "ES" (Direktive o strojih 2006/42/ES – PRILOGA II, DEL 1, RAZDELEK A)

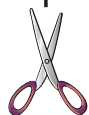
CE	PROIZVAJALEC	FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 40023 Castel Guelfo (BO) ITALIJA Tel. +39 0542 487611	izjavlja, da je stroj:
model			SPLOŠNI NAZIV: ROČNA STRUŽNICA
SERIJSKA ŠTEVILKA	(Glejte etiketo na - str. 193)		PREDVIDENA UPORABA/DELOVANJE Stroj je bil načrtovan in izdelan za postopke hladnega rezanja navojev in struženja kovinskih materialov.
LETO IZDELAVE			
IZDELANA IN PREIZKUŠENA V SKLADU Z EVROPSKIM SMERNICAMI			
2006/42/ES	DIREKTIVA O STROJIH		
2014/30/EU	DIREKTIVA O ELEKTROMAGNETNI ZDRUŽLJIVOSTI		(Glejte etiketo na - str. 193)
2011/65/EU z naknadnimi spremembami in dopolnitvami	DIREKTIVA O OMEJEVANJU NEVARNIH SNOVI V ELEKTRIČNI IN ELEKTRONSKI OPREMI		SKLICEVANJE NA HARMONIZIRANE STANDARDE: EN ISO 12100: 2010 - EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125: 2015 - EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4: 2007/A1: 2011
TEHNIČNI DOKUMENTI SO SESTAVLJENI V SKLADU Z DELOM »A« PRILOGE VII.	Pooblaščen oseba za sestavo tehnične dokumentacije Maurizio Casanova (pri FEMI S.p.A. Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - Italia)	Maurizio Casanova Pooblaščen upravitelj (AD) Castel Guelfo, il 16/12/2020	<small>FEMI S.p.A. Amministratore delegato Maurizio Casanova</small> 
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) ITALYA Tel. +39 0542 487611	AŞAĞIDA ZİKREDİLEN MAKİNENİN:
MODEL			GENEL ADI: MANUEL KUMANDALI TORNA
SERİ NUMARASI	(Bkz. etiket - sayfa 193)		ÖNGÖRÜLEN KULLANIM / FONKSİYON Bu makine, metal malzemelerin soğuk dış çekme ve tornalama işlemleri için tasarlanmış ve imal edilmiştir.
ÜRETİM TARİHİ			
AB DİREKTİFLERİNE UYGUN OLARAK İMAL VE TEST EDİLMİŞTİR			
2006/42/CE	MAKİNELER DİREKTİFİ		
2014/30/UE	ELEKTRO MANYETİK UYUMLULUK DİREKTİFİ		(Bkz. etiket - sayfa 193)
2011/65/UE ile müteselsil değişiklik be entegrasyonu	RoHS DİREKTİFİ		UYGULANAN UYUMLAŞTIRILMIŞ REFERANS NÖRMLER: EN ISO 12100: 2010 - EN 60204-1: 2018 EN ISO 23125: 2015 - EN 61000-6-2: 2005 EN 61000-6-4: 2007/A1: 2011
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 (MA) Castel Guelfo, 16/12/2020	<small>FEMI S.p.A. Amministratore delegato Maurizio Casanova</small> 
FEMI S.p.A. – Yasal amaçlara münhasır bu belgenin izinsiz çoğaltılması ya da üçüncü kişiler ile paylaşılması yasaktır.			



Ingombro per etichetta
FAC-SIMILE





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