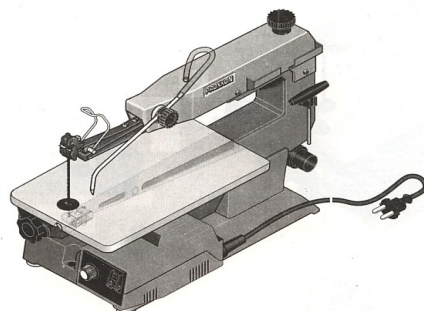


PROXXON

TRAFORAJ DSH/E



Manual

PROXXON
Minitraforaj electric DSH/ E

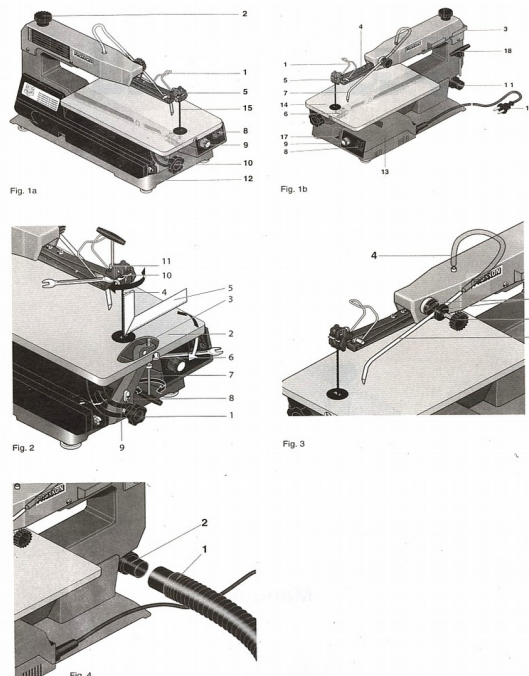
Stimat client!

Utilizarea acestor instrucțiuni vă ajută să cunoașteți mai repede acest aparat, ocolește eventualele probleme ce ar putea interveni datorită unei utilizări incorecte și asigură o viață lungă aparatului dvs.

Păstrați acest manual de instrucțiuni mereu la îndemână. Utilizați acest aparat numai în deplină cunoștință de cauză și sub îndrumarea instrucțiunilor.

Norme de siguranță:

- Schimbați la timp discul de șlefuit sau pânda de ferăstrău uzate.
- Când folosiți pânde de șlefuit și materiale brute, folosiți mănuși (oricând trebuie transportate, pânde de ferăstrău trebuie purtate într-un suport).
- Purați ochelari de protecție
- Când tăiați lemn utilizați aspiratorul (însă numai aspiratoare potrivite / există pericolul de incendiu prin scântei).
- Asigurați o bună iluminare a locului de muncă sau a încăperii în care se desfășoară activitatea.



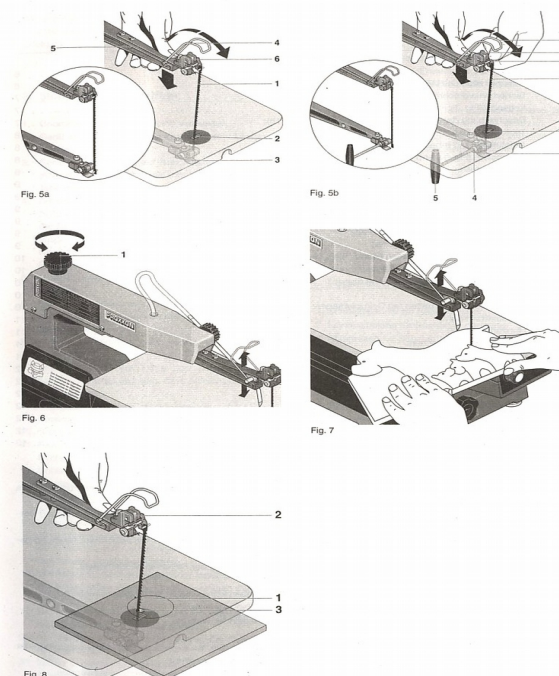
Legendă (Fig. 1)

1. Dispozitiv prindere rapidă pentru prinderea pânzei de ferăstrău;
2. Reglare fină prindere pânză ferăstrău;
3. Suport depozitare pânde de ferăstrău;
4. Braț de tăiere;
5. Susținere pânză de ferăstrău, sus;
6. Susținere pânză de ferăstrău, jos;
7. Duză aer;
8. Întrerupător PORNIRE/ OPRIRE;
9. Buton reglare viteză de tăiere - reglare frecvență a tăierii;
10. Șurub prindere pentru înclinarea mesei de lucru;
11. Tubulură de racord pentru aspirator;
12. Picior ;
13. Motor electric;
14. Masă tăiat;
15. Pânză de ferăstrău;
16. Cablu alimentare;
17. Orificii pentru șuruburi de fixare;
18. Cheie inbus 6 mm cu mâner în T.

Descrierea mașinii

(Vezi și Fig. 1a și 1b)

Traforajul electric DSH/ E PROXXON este un aparat robust și solid construit. Piciorul 12 reprezintă o bază solidă pentru mecanica mașinii, care, fixată precis, poate funcționa fără să vibreze, condusă de un motor 13 ce are curent continuu.



Domeniile de aplicabilitate a acestei mașini sunt variate: aceasta poate fi utilizată la construirea modelelor, a diferitelor forme, la mecanica fină și la construirea de jucării. Din acest motiv, aparatul le este util arhitecților (construcția de machete), designerilor și tâmplarilor.

Masa de tăiat 14 cu suprafață mare (360 x 270 mm) care poate fi înclinată, permite tăieri transversale de până la 45°. Este construită din aluminiu masiv, pentru a permite o mare stabilitate și exactitate și este șlefuită într-atât de bine încât, neteda fiind face obiectele de taiat sa alunece mai ușor.

Valoroasele dispozitive de prindere 5, 6 ale pânzei de ferăstrău și modernul dispozitiv de prindere rapidă 1 determină o muncă plăcută cu acest aparat și oferă rezultatele convingătoare.

Schimbul pânzei de ferăstrău 15 devine foarte ușor cu dispozitivul de prindere rapidă. Pânzele de ferăstrău care au capăt plat (fără tijă) sunt introduse în adaptorul de prindere, după ce a fost desfăcut dispozitivul de prindere rapidă, sunt fixate apoi prin strângerea șurubului și prinse apoi cu dispozitivul.

Mai simplu se efectuează schimbarea pânzelor de ferăstrău cu tijă: după ce a fost desfăcut în prealabil dispozitivul de prindere, acestea sunt pur și simplu agățate și prinse apoi cu dispozitivul.

După aceea, tensiunea (cauzată de întindere) la care este supusă pânda de ferăstrău, poate fi reglată cu ajutorul buton 2, care se află la capătul brațului superior.

Depozitare panzelor de schimb se face în lacasul special. DSH/ E taie lemn moale până la 50 mm, materiale artificiale până la 30 mm și metale neferoase până la 10 mm.

Pentru aceasta, piesa trebuie condusă cu atenție de către cel care o prelucrează. Rețineți: În mod normal, ferăstraiele pentru decupat nu se utilizează cu piedică longitudinală, pentru că există pericolul de rupere, mai ales în cazul modelării unduite a lemnului. Pentru rezultate optime, vă rugăm să rețineți următoarele: - Apăsați piesa de prelucrat pe masa de lucru (Fig. 7) și conduceți-o cu grijă și cu puțină forță; mai multă presiune pe suprafața de lucru - mai puțină asupra pânzei de tăiat. - Aveți grijă ca întreaga piesă să se afle pe masa de lucru curată (fără resturi sau așchii). - Adaptați avansul (rata de împingere) la cerințele pânzei, viteză și materialul piesei. - Piese tari, pânze de ferăstrău fine și piese mai groase nu „suportă” un avans prea puternic, așa cum o fac piesele mai moi, pânzele mai dure și piesele subțiri. Verificați rezultatul la viteze diferite. - Conduceți piesa încet spre pânza de tăiere - în special când pânza este foarte subțire iar dinții sunt fini, mai ales când piesa este foarte groasă. Aveți grijă: Dinții taie numai la mișcarea spre spate (în regres). - Folosiți numai pânze perfecte! - Nu lăsați aparatul pornit, nesupravegheat. - Trasați dinainte/ rupeți cu atenție linia de tăiere. - Asigurați o bună iluminare! - Lucrați întotdeauna cu un aspirator atașat și așezați corect duza de aer (7 Fig. 1). - Obțineți cele mai bune rezultate atunci când forța lemnului este sub 25 mm.	- La o forță mai mare de 25 mm trebuie să conduceți piesa cu foarte mare atenție, pentru ca pânza să nu se blocheze, să nu se îndoie, să nu se întoarcă sau să se rupă. - Pentru a face tăieturi precise, vă rugăm să rețineți că ferăstrăul va încerca mereu să urmeze fibrelor lemnului (valabil în special la pânzele subțiri). Alegerea pânzei de ferăstrău După cum am amintit deja, alegerea corectă a materialelor influențează rezultatul activității. Tabelul de mai jos vă servește drept minimă orientare. Bineînțeles, aici ar fi de ajutor o vastă experiență în ceea ce privește materialele și pânzele de ferăstrău, însă în acest caz poate fi și experimentat. Un pont: Pânzele de ferăstrău sunt cel mai afectate în zona care este cel mai solicitată în timpul tăierii. Pentru a evita o uzură timpurie, puteți „înălța” puțin spațiul de lucru. În acest scop lipiți pur și simplu o suprafață mare și netedă cu grosimea necesară pe masa de lucru. Acum vor tăia dinții care nu sunt atât de solicitați. Această acțiune este recomandată în mod special în cazul în care se taie des cu lame fine materiale dure, cu capacitate de uzură. Cifrele care caracterizează „finețea” zimțării se referă la numărul dinților per lungime a pânzei în țoli:	<table><tr><th>Dinți/ Tol</th><th>Material</th></tr><tr><td>Cca. 10 -14</td><td>Lemn moale și dur (de cca. 6 - 50 mm), materiale artificiale, materiale mai moi, piese mai degrabă groase</td></tr><tr><td>Cca. 17 - 18</td><td>Lucrări fine, lemn (până la cca. 6 mm), materiale artificiale, materiale mai moi, piese mai degrabă subțiri</td></tr><tr><td>Cca. 25 - 28</td><td>Material artificial, GFK, metale neferoase, plexiglas, Fier , cu limitare Pertinax</td></tr><tr><td>Cca. 41</td><td>Fier, Pertinax</td></tr></table> Pânze rotunde (capete plate) sunt ideale pentru tăierea materialelor artificiale, lemn dur și moale. Taie în toate părțile, de aceea nu este nevoie să rotiți dvs. piesa. Alegerea vitezei (frecvenței) de tăiere Această demonstrație servește doar ca exemplu. Așemeni paragrafului anterior, și aici trebuie să se „experimenteze” puțin, până se atinge rezultatul optim. Bineînțeles, viteza depinde și de pânza folosită, de materialul piesei de tăiat, de avânt, etc. <table><tr><th>Viteză tăiere</th><th>Material</th></tr><tr><td>Mai scăzută</td><td>Oțel, alamă, metale), GFK, materiale artificiale</td></tr><tr><td>Mai ridicată</td><td>Aluminiu, lemn, styropor, cauciuc, piele, plută</td></tr></table>	Dinți/ Tol	Material	Cca. 10 -14	Lemn moale și dur (de cca. 6 - 50 mm), materiale artificiale, materiale mai moi, piese mai degrabă groase	Cca. 17 - 18	Lucrări fine, lemn (până la cca. 6 mm), materiale artificiale, materiale mai moi, piese mai degrabă subțiri	Cca. 25 - 28	Material artificial, GFK, metale neferoase, plexiglas, Fier , cu limitare Pertinax	Cca. 41	Fier, Pertinax	Viteză tăiere	Material	Mai scăzută	Oțel, alamă, metale), GFK, materiale artificiale	Mai ridicată	Aluminiu, lemn, styropor, cauciuc, piele, plută
Dinți/ Tol	Material																	
Cca. 10 -14	Lemn moale și dur (de cca. 6 - 50 mm), materiale artificiale, materiale mai moi, piese mai degrabă groase																	
Cca. 17 - 18	Lucrări fine, lemn (până la cca. 6 mm), materiale artificiale, materiale mai moi, piese mai degrabă subțiri																	
Cca. 25 - 28	Material artificial, GFK, metale neferoase, plexiglas, Fier , cu limitare Pertinax																	
Cca. 41	Fier, Pertinax																	
Viteză tăiere	Material																	
Mai scăzută	Oțel, alamă, metale), GFK, materiale artificiale																	
Mai ridicată	Aluminiu, lemn, styropor, cauciuc, piele, plută																	
<u>Erori:</u> Pânza de ferăstrău se poate rupe din următoarele motive: - O tensiune (cauzată de întindere), prea mare sau prea mică; - Suprasolicitare mecanică a pânzei printr-o înaintare prea rapidă; - Indoirea sau răsucirea pânzei în cazul întoarcerii prea rapide a piesei la tăierea curbată; - Când este atinsă limita de uzură a pânzei; - Când pânzele fără tijă transversală sunt prinse și cu șuruburi de fixare. Fixarea direcției pânzei de ferăstrău (Fig. 2): Foarte rare sunt cazurile (tăiere a unei margini strâmbe, un curs prea rapid al pânzei în timpul funcționării), în care este necesară ajustarea minimă a pânzei la suportul superior (10, Fig. 2). - Prindeți pânza de ferăstrău și, cu ajutorul unui echer 5 (sau al unei piese în colțuri), așa cum este arătat în imagine, verificați paralelismul pânzei de ferăstrău. - Dacă este necesar, pânza poate fi aliniată. Pentru aceasta, vă rugăm să desfăceți șurubul 11 cu ajutorul cheii de șase și aduceți suportul pânzei în poziția corectă, aliniind apoi pânza paralel cu unghiul. - Fixați suportul în poziția corectă cu ajutorul cheii de șase. Tăierea (Fig. 7) <i>Tăieri exterioare</i> După ce ați fixat aparatul pe masă, după ce ați pregătit aspiratorul și duza de aer, și ați prins pânzele corecte, porniți mașina și procedați așa cum se arată în imaginea 7.	Rețineți: adaptați mereu viteza de înaintare materialului piesei, cu tipul pânzei și grosimea piesei! Materiale dure, pânze de ferăstrău fine și piese mai groase nu „suportă” un avans prea puternic, așa cum o fac piesele mai moi, pânzele mai dure și piesele subțiri. Verificați rezultatul la viteze diferite. Respectați indicațiile primite la capitolul informațiilor generale. Rețineți: O muncă sigură și exactă este posibilă numai în urma unei fixări corecte! Respectați neapărat: Folosiți numai pânze perfecte; Înainte lucrărilor de curățare și întreținere, scoateți întotdeauna ștecherul din priză. Aparatul pornit nu se lasă nesupravegheat. <i>Tăieri interioare:</i> ATENȚIE! Înainte desfacerii pânzei de ferăstrău, scoateți mereu ștecherul din priză. - Faceți o gaură în partea interioară de tăiat 1 a piesei de prelucrat. - Agățați pânza la dispozitivul superior de ghidare 2. Procedați așa cum este descris în capitolele care tratează subiectul ferăstraielelor cu sau fără tijă transversală, în funcție de tipul de pânză utilizat. - Introduceți pânza prin gaură. Agățați pânza sus, apoi prindeți-o din nou corect. - Decupați deschizătura și, după o nouă agățare a pânzei, extrageți piesa. <i>Un pont:</i> Dacă faceți gaura în așa fel încât să nu atingă viitorul contur interior (așa cum se arată în imagine), puteți „include” tangențial în contur și linia de tăiat - astfel veți obține o margine regulată.	<i>Tăieri transversale:</i> Pentru acestea, masa va fi înclinată în poziția dorită. Aceasta funcționează astfel: - Desfăceți ușor șurubul până 1 (Fig. 2) și înclinați masa 2 cu ajutorul scalei 9 și indicatorul 8, până la valoarea dorită. - Strângeți din nou șurubul până. - În timpul tăierii transversale, vă rugăm apăsați piesa deosebit de tare contra mesei. Mentineră și reparații: ATENȚIE! Înainte oricăror activități de îngrijire sau curățare, scoateți ștecherul din priză. Trafoajul electric DSH/ E nu necesită nici o altă îngrijire în afară de o curățare regulată (vezi mai jos). Reparațiile necesare vor fi făcute numai de către personal calificat sau, mai indicat, de către service-ul central PROXXON! Nu reparați niciodată piese electrice, ci schimbați-le întotdeauna cu piese originale PROXXON! <u>Curățare și îngrijire:</u> ATENȚIE! Înainte oricăror lucrări de mentineră, îngrijire, curățare și reparare, scoateți ștecherul din priză! Pentru o viață îndelungată este indicat să curățați aparatul după fiecare utilizare cu o bucată de material moale sau cu o pensulă. Aici se recomandă și un aspirator.																

De asemenea, aparatul poate fi folosit fără probleme la separarea plexiglas-ului, GFK-ului, spumelor poliuretaneice , cauciuc, piele și plută. Pentru ca, în timpul tăierii, să nu fie redusă vizibilitatea, aparatul are un dispozitiv automat de îndepărtare a prafului cu duză de aer 7 ajustabilă. În plus, trebuie conectat un aspirator. Tubulura 11 care servește acestui scop este în unghi drept, pentru a economisi spațiu. În acest fel, este garantată o muncă „curată”. Date tehnice: <table><tr><td>Viteză (frecvență) tăiere</td><td>de la 200 până la 1400/ min.</td></tr><tr><td>Înălțime tăiere</td><td>19 mm</td></tr><tr><td>Adâncimea max. de taiere</td><td>50 mm</td></tr><tr><td>(în lemn) la 45°</td><td>25 mm</td></tr><tr><td>Lungimea pânzei de ferăstrău:</td><td>127 mm (cu tijă transversală)</td></tr><tr><td></td><td>125 - 130 mm (fără tijă transversală)</td></tr><tr><td>Generare zgomot</td><td>< 70 dB (A)</td></tr><tr><td>Vibrație</td><td>< 2, 5 m/ s</td></tr></table> Măsurători: <table><tr><td>Lungime x lățime x înălțime</td><td>53 x 27 x 30 (în cm)</td></tr><tr><td>Masă</td><td>360 x 270 mm</td></tr><tr><td>Proiecție toartă ferăstrău</td><td>400 mm</td></tr></table> Motor: <table><tr><td>Tensiune</td><td>220/ 240 Volt, 50/ 60 Hz</td></tr><tr><td>Consum curent</td><td>200 Watt</td></tr></table>	Viteză (frecvență) tăiere	de la 200 până la 1400/ min.	Înălțime tăiere	19 mm	Adâncimea max. de taiere	50 mm	(în lemn) la 45°	25 mm	Lungimea pânzei de ferăstrău:	127 mm (cu tijă transversală)		125 - 130 mm (fără tijă transversală)	Generare zgomot	< 70 dB (A)	Vibrație	< 2, 5 m/ s	Lungime x lățime x înălțime	53 x 27 x 30 (în cm)	Masă	360 x 270 mm	Proiecție toartă ferăstrău	400 mm	Tensiune	220/ 240 Volt, 50/ 60 Hz	Consum curent	200 Watt	Folosiți aparatul doar în interior! Nu aruncați aparatul la gunoi! Asamblarea și punerea în funcțiune a ferăstrăului 1. Despachetarea (Fig. 1a și 1b) • Despachetați aparatul și scoateți-l din carton. Vă rugăm să aveți grijă să nu scoateți aparatul folosindu-vă de îmbrăcămintea din material artificial sau de brațul său superior 4. • Din cauza transportului, masa de tăiat 14 este deschisă într-un unghi de 45°. Desfaceți vă rugăm șurubul până 10 și aduceți masa din nou în poziție orizontală (Fixarea exactă este descrisă în detaliu mai jos). Apoi strângeți din nou șurubul 10. Asamblarea ferăstrăului Rețineți: O muncă sigură și exactă este posibilă numai în urma unei fixări prealabile perfecte a aparatului!	1. Fixați ferăstrăul cu ajutorul a două șuruburi cu diametru de 6 mm (nu sunt incluse în pachetul de livrare) pe o bancă solidă de lucru. Utilizați orificiile (17 Fig. 1) prevăzute în acest scop în fața și spatele piciorului. Ferăstrăul este dotat cu piciorușe din cauciuc pentru scăderea zgomotului. La nevoie, puteți așeza în plus o suprafață din cauciuc sau plută între aparat și suprafața de depozitare (nu sunt incluse în pachetul de livrare). Ajustarea și fixarea unghiului (Fig. 2) 1. Desfaceți ușor șurubul până 1 (Fig. 2) și împingeți masa de tăiat 2 până la șurubul piedică 3. 2. Prințea pânza de ferăstrău 4! Vezi pentru aceasta capitolul corespunzător din acest manual. Atenție! În timpul acestei activități, ștecherul trebuie să fie scos din priză. 3. Cu ajutorul unui echer 5 verificați pe masa de tăiat, unghiul ales pentru pânză. Șurubul piedică este fixat în prealabil. Dacă mai este nevoie de ajustări, procedați ca în imaginea 2: după desfacerea sistemului de prindere 6 reglați cu o cheie de șase 7. După reglarea corectă, strângeți din nou sistemul de fixare aveți grijă să nu se schimbe poziția șurubului piedică. 4. Verificați poziția „0” a indicatorului 8; corectați-o dacă este cazul, după desfacerea șurubului de fixare. Pentru o muncă precisă, efectuați o tăiere de probă. 5. Tăiați de probă o bucată de lemn și verificați din nou unghiul stabilit, la fel în cazul mesei de tăiat 2, ajustați indicatorul 8 sau piedica 3 cum este arătat în Fig. 2.
Viteză (frecvență) tăiere	de la 200 până la 1400/ min.																											
Înălțime tăiere	19 mm																											
Adâncimea max. de taiere	50 mm																											
(în lemn) la 45°	25 mm																											
Lungimea pânzei de ferăstrău:	127 mm (cu tijă transversală)																											
	125 - 130 mm (fără tijă transversală)																											
Generare zgomot	< 70 dB (A)																											
Vibrație	< 2, 5 m/ s																											
Lungime x lățime x înălțime	53 x 27 x 30 (în cm)																											
Masă	360 x 270 mm																											
Proiecție toartă ferăstrău	400 mm																											
Tensiune	220/ 240 Volt, 50/ 60 Hz																											
Consum curent	200 Watt																											
Montarea duzei de aer (Fig. 3) 1. Scoateți din pungă componentele dispozitivului cu aer. 2. Înșurubați șurubul de fixare 1 (Fig. 3) cu clame 2 în suportul ferăstrăului. 3. Introduceți furtunul duzei de aer 3 (Fig. 3) prin orificiul clamelor 2 deschise, întindeți furtunul și strângeți ușor șurubul până la fixarea corectă. 4. Prințea furtunul de aer 4 (Fig. 3) pe tubul 3 și pe tubul filetat 5. Conectarea aspiratorului (Fig. 4) 1. Introduceți furtunul 1 aspiratorului în tubulura de racord 2. 2. Porniți aspiratorul înaintea tăierii, pentru ca așchiile apărute în urma tăierii să fie aspirate și ca dispozitivul de aspirare să nu se înfunde. În mod practic, se recomandă utilizarea reglării puterii de aspirare. Pânze de ferăstrău ATENȚIE! La toate activitățile descrise mai jos, scoateți aparatul din priză. Prinderea pânzei de ferăstrău (Fig. 5a și 5b) În suportul pânzei pot fi prinse atât pânze cu tijă transversală cât și pânze fără tijă transversală. Vă rugăm înlocuiți imediat pânzele tocite sau defectate! În caz contrar creați un risc de siguranță și dăunați rezultatului lucrării dvs. Un rezultat de înaltă performanță poate fi obținut numai utilizând pânze perfecte. Folosiți pânze de ferăstrău originale PROXXON și alegeți pânza de ferăstrău potrivită scopului și materialului pentru care va fi folosită: pentru aceasta, la PROXXON există diferite tipuri de zimțare a pânzei (fină, rotunjită, plată, cu sau fără tijă transversală).	<i>Pânze de ferăstrău cu tijă transversală (Fig. 5a)</i> Acestea se potrivesc în special lucrărilor cu multe tăieri în interior. Aici, pânza poate fi scoasă repede din agățătoare, trecută prin piesă și apoi din nou agățată. Detalii găsiți la rubrica „Tăieri interioare”. ATENȚIE! Pânze cu tijă transversală au voie să fie doar atârinate. Vă rugăm NU le fixați suplimentar cu șuruburi! Pericol de rupere! 1. Așezați pârghia dispozitivului de prindere rapidă 4 în față. 2. Introduceți pânza 1 cu dinții în jos prin deschizătura mesei 2 și agățați la suportul inferior 3. 3. Apăsăți ușor brațul superior 5 și agățați pânza de ferăstrău la suportul superior 6. 4. Dați drumul brațului și așezați pârghia dispozitivului de prindere rapidă 4 în spate. 5. La nevoie, reglați tensiunea pânzei de ferăstrău așa cum este descris mai jos. <i>Pânze de ferăstrău cu capăt plat - fără tijă transversală (Vezi Fig. 5b)</i> 1. Așezați pârghia dispozitivului de prindere rapidă 4 în față. 2. Introduceți pânza 1 cu dinții în jos prin deschizătura mesei 2 și agățați la suportul inferior 3. Apoi prințea pânza în suportul său, strângând șurubul cilindric 4 cu cheia de șase cu mâner în T 5 pusă la dispoziție. 3. Apăsăți ușor brațul superior 6, introduceți pânza în suportul superior 7 și fixați strângând șurubul 8. 4. Așezați pârghia dispozitivului de prindere rapidă 4 în spate. 5. La nevoie, reglați tensiunea pânzei de ferăstrău așa cum este descris mai jos.	Reglarea fină a tensiunii corecte a pânzei de ferăstrău (Fig. 6) O reglare corectă a tensiunii contribuie la rezultatul activității. De aceea, aceasta trebuie reglată corespunzător : la o tensiune prea mare sau prea mică, pânza se poate rupe. Pentru reglare, rotiți vă rugăm butonul 1. Dacă butonul este rotit către dreapta (în sensul acelor de ceasornic), pânza este întinsă mai tare - tensiunea este mai mare; dacă se rotește spre stânga (în sens invers acelor de ceasornic), presiunea va fi mai mică. O pânză corect întinsă, dacă este „ciupită” va emite un ton înalt, asemeni unei corzilor unui instrument. Îndepărtarea pânzei de ferăstrău (Fig. 5a și 5b) <i>Pânze de ferăstrău cu tijă transversală (Fig. 5a)</i> 1. Așezați dispozitivul de prindere rapidă 4 în față. 2. Apăsăți brațul superior 5 ușor în jos, pentru ca pânza 1 să se desprindă din suportul 6. Extrageți pânza. 3. Extrageți pânza din suportul 3 și scoateți prin deschizătura mesei de tăiat. <i>Pânze de ferăstrău cu capăt plat (Fără tijă transversală) (Fig. 5b)</i> 1. Așezați dispozitivul de prindere rapidă 4 în față. 2. Desfaceți șurubul 8, pânza se desface din suportul superior 7. 3. Desfaceți șurubul cilindric 4 cu cheia de șase cu mâner în T 5, scoateți pânza din suportul 3 și extrageți prin deschizătura mesei. Activitatea asistată de ferăstrău Chestiuni generale: Trafoajul electric este destinat în primul rând tăieturilor curbate și decupărilor fine. O utilizare tipică este arătată în fig. 7.																										

Curățarea exteriorului aparatului se poate face cu o bucată de material ușor umed - se poate folosi și un săpun delicat sau cu alte produse de curățare indicate. Se evită produsele de curățare care conțin dizolvanți sau alcool (de ex. benzină, alcool de curățat, etc) - deoarece acestea pot ataca carcasa. Vă rugăm nu aruncați aparatul la gunoi. Conține materiale valoroase care pot fi reciclate. Pentru informații în acest sens, vă rugăm să vă adresați autorităților competente. Declarație de conformitate CE Denumire produs Ferăstrău decupare DSH/ E Cod produs 27090	Declarăm că acest produs se află în conformitate cu următoarele directive UE: • Directiva UE cu privire la tensiune joasă 73/ 23/ EWG Norme aplicate: DIN EN 61029/ 02. 2001 • Directiva EU-EMV 89/ 336/ EWG Norme aplicate: DIN EN 55014 - 1/ 09. 2002 DIN EN 55014 - 2/ 08. 2002 DIN EN 61000 - 3 - 2/ 12. 2001 DIN EN 61000 - 3 - 3/ 05. 2002 • Directiva EU cu privire la mașini 98/ 37 (utilaje) Norme aplicate: DIN EN 61029/ 02. 2001 Data: 21. 06. 2004  Jörg Wagner PROXXON S. A. Departamentul de siguranță a produselor	
--	---	--