

MANUAL DE INSTRUCCIONES
OPERATING INSTRUCTIONS
MODE D' EMPLOI
GEBRAUCHSANWEISUNG
MANUALE D'ISTRUZIONI
MANUAL DE INSTRUÇÕES
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



TM33W / TS33W



Tronzadora abatible

Tiltable mitre saw

Scie à onglet inclinable

Schwenkbare Gehrungssäge

Troncatrice inclinabile

Serra de esquadria inclinavel

Пила поворотная маятниковая

machine. All repairs should be carried out by an official VIRUTEX technical assistance service.

14. RECYCLING ELECTRICAL EQUIPMENT

Never dispose of electrical equipment with domestic waste. Recycle equipment, accessories and packaging in ways that minimise any adverse effect on the environment. Comply with the current regulations in your country. Applicable in the European Union and in European countries with selective waste collection systems: If this symbol appears on the product or in the accompanying information, at the end of the product's useful life it must not be disposed of with other domestic waste.



In accordance with European Directive 2002/96/EC, users may contact the establishment where they purchased the product or the relevant local authority to find out where and how they can take the product for environmentally friendly and safe recycling.

Due to continuous improvement and updating of its products, VIRUTEX reserves the right to modify its products without prior notice.

FRANÇAIS

SCIE A ONGLET INCLINABLE TM33W-TS33W

Remarque importante



Avant d'utiliser la machine, lire attentivement la BROCHURE D'INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ jointe à la documentation de la machine. Garder dans un endroit sûr la BROCHURE indiquée et le présent MANUEL D'INSTRUCTIONS pour toutes consultations postérieures.

SYMBOLES

Les symboles suivants peuvent être importants pour l'utilisation de votre outil électroportatif. Veuillez mémoriser les symboles et leur signification. L'interprétation correcte des symboles vous permettra de mieux utiliser votre outil électroportatif et en toute sécurité.

Symbole	Signification
	Ne pas diriger le rayon laser vers des personnes ou des animaux et ne jamais regarder soi-même dans le rayon laser. Cet outil électroportatif génère des radiations laser classe 3 suivant la norme EN60825-1. Cette radiation peut aveugler les personnes
	Orifice de sortie du laser
	Seulement pour les pays de l'Union Européenne: Ne jetez pas votre appareil électroportatif avec les ordures ménagères! Conformément à la directive européenne 2002/96/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et sa réalisation dans les lois nationales, les outils électroportatifs dont on ne peut plus se servir doivent être séparés et suivre une voie de recyclage appropriée.
	Porter des lunettes de protection.
	Porter des protections auditives. L'exposition aux bruits peut provoquer une perte de l'audition.
	Porter un masque anti-poussière.
	Zone dangereuse! Maintenir les mains, doigts ou bras éloignés de cette zone.
	Symbole pour la utilisation de la scie comme scie à onglets.
	Symbole pour une utilisation de la scie comme scie circulaire de table.

1. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Puissance absorbée.....	1500 W
Moteur.....	50/60 Hz
Tours à vide.....	3700/min
Type laser.....	650 nm
	<5 mW
Classe laser.....	3 R

Dimensions disque de scie:

Diamètre extérieur.....300 mm

Diamètre intérieur.....30 mm

Plateau giratoire:

Orientable à droite et à gauche jusqu'à 45° avec blocage fixe à: 0°, 15°, 22,5°, 30° et 45°.

Tête basculante:

Inclinable de 90 à 45° par rapport à la base et dans toutes les positions de rotation du plateau de 0 à 45° sur la gauche de celui-ci.

Poids.....20 kg

Dimensions emballage.....590x580x450 mm

Niveau de pression acoustique

continu équivalent pondéré A.....96 dBA

Niveau de puissance acoustique A.....107 dBA

Incertitude.....K = 3 dbA



Porter une protection acoustique!

Valeurs totales des vibrations..... a_h : 3 m/s²

Incertitude.....K: 1,5 m/s²

2. CAPACITÉS MAXIMUMS DE COUPE

- Coupe à 0°x0° (Fig. 25).....160 x 95 mm

(avec élément supplémentaire de 36 mm).200 x 45 mm

- Coupe à 0°x45° (Fig. 26).....160 x 64 mm

- Coupe à 45°x0° (Fig. 27).....110 x 95 mm

- Coupe à 45°x45° (Fig. 28).....75 x 64 mm

- Coupe sur table supérieure (*).....max. 55 mm

(*) Uniquement modèle TM33W

3. ÉLÉMENTS DE SÉCURITÉ

3.1 INTERRUPTEUR

La machine dispose d'un interrupteur à bouton-poussoir situé sur la poignée et d'un bouton de blocage pour le travail avec table supérieure.

Pour le travail de tronçonnage, presser le bouton de mise en marche de l'interrupteur tout en actionnant le levier B1 (Fig. 1) de manière qu'en cessant d'appuyer sur celui-ci la machine s'arrête automatiquement. Ce dispositif de sécurité permet de réaliser l'opération plus commodément sans avoir à presser le bouton de l'interrupteur pendant l'opération de tronçonnage.

Pour le travail de coupe avec table supérieure, bloquer le bouton E1 (Fig. 8) et agir sur les boutons de marche-arrêt de l'interrupteur. Le bouton se débloquent automatiquement lorsque la machine sera mise en position de tronçonnage.

3.2 PROTECTEURS MÉCANIQUES

En position de repos, la lame de scie est complètement recouverte par les protecteurs, et la machine reste bloquée dans cette position. Le levier B1 (Fig. 1) permet le déblocage de la machine avant la descente.



Vérifier si la lame de scie est complètement couverte par les protecteurs en position de repos de la machine. Les protecteurs doivent toujours être en bon état.

3.3 PROTECTION CONTRE LES MISES EN MARCHÉ ACCIDENTELLES LORS DE COUPURES DE COURANT

La machine est pourvue d'un dispositif qui, en cas de baisse de tension ou de coupure de courant, interrompt le circuit et empêche le démarrage accidentel de la machine lorsque le courant est rétabli, même si le bouton de blocage est maintenu actionné.

Pour faire redémarrer la machine, presser le bouton de marche de l'interrupteur.

3.4 PROTECTION CONTRE LES COURTS-CIRCUITS

Le circuit de machine incorpore un fusible T1 (Fig. 8) qui la protège des courts-circuits et des surcharges.

Le fusible se trouve dans la poignée de la machine. Pour changer le fusible, au cas où il serait fondu, dévissez le bouchon du porte-fusible et enlevez le fusible détérioré. Remplacez-le par un autre du même calibre (5x20 10A classe T).

4. DÉBALLAGE DE LA MACHINE

À l'intérieur de la caisse, vous trouverez les éléments suivants:

- Scie à ongle inclinable selon modèle (TM33W ou TS33W)
- Clé allen o/c 8 mm
- Ensemble butée réglage bois
- Poussoir (seulement TM33W)
- Manuel d'instructions et vues éclatées
- Brochure d'instructions générales de sécurité
- Documentation diverse

5. PRÉPARATION ET MISE AU POINT



Vérifier si la machine est débranchée du secteur, avant de réaliser toute opération de préparation ou entretien de celle-ci.

5.1 INSTALLATION

Une fois la machine déballée, fixer sa poignée au bras basculant comme indiqué sur le schéma de l'étiquette appliquée sur cette dernière.

Pour l'emploi de la machine en poste fixe, il est recommandé de la fixer sur une table ou un établi de travail, à une hauteur d'environ 90 cm, à l'aide des trous C prévus sur la base (Fig. 2). Il est recommandé d'utiliser notre accessoire TABLE DE TRAVAIL TRANSPORTABLE MT58K (réf. 5800100) (Fig. 29). La machine est exclusivement conçue pour travailler à l'intérieur, ne pas l'exposer à la pluie ni aux ambiances humides.

5.2 POIGNÉE

Pour situer la poignée de la machine en position de travail,

desserrer le bouton A (Fig. 8), faire basculer la poignée dans sa position la plus haute et bloquer à nouveau le bouton A.

5.3 DÉBLOCAGE DE LA TÊTE

Appuyer légèrement sur la poignée dans le sens de coupe et tourner l'axe de fixation transport B (Fig. 6) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à arriver à la butée, ensuite accompagner la machine dans son mouvement vers le haut jusqu'au blocage en position de repos.

5.4 VÉRIFICATIONS

Avant de brancher la machine sur le secteur, vérifier le bon état de fonctionnement des protecteurs et des mécanismes de sécurité.

De même, vérifier si la tension et la fréquence du secteur correspondent à ce qui est indiqué sur la plaque des caractéristiques de la machine.

Si on utilise une rallonge, vérifier que la section des conducteurs de celle-ci est adaptée à l'intensité nominale de la machine.

6. RÉGLAGES



Vérifier si la machine est débranchée du secteur avant de réaliser toute manipulation.

La scie à onglet est réglée d'origine, cependant elle dispose des mécanismes indiqués, ci-dessous, pour des réglages postérieurs.

6.1 RÉGLAGE DE LA TÊTE INCLINABLE

Pour régler la lame de scie à 90° par rapport à la table de la machine, situer une équerre de vérification entre les deux et procéder de la façon suivante:

Desserrer la manette D (Fig. 2) et corriger à l'aide de la vis E l'écart éventuel. On peut également régler la tête inclinable à 45° par rapport à la table, en utilisant dans ce cas la vis F (Fig. 2).

6.2 RÉGLAGE DU PLATEAU GIRATOIRE

La machine dispose d'un blocage automatique à 0°, 15°, 22,5°, 30° et 45°, c'est pourquoi on ne devra régler ces positions que dans des cas exceptionnels. Si besoin est, bloquer la machine à 0°, et en dévissant les vis G qui fixent la règle H, déplacer celle-ci jusqu'à ce qu'elle soit située parfaitement perpendiculaire à la scie (Fig. 10).

6.3 RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DE COUPE MAXIMUM

La butée de profondeur de coupe est donnée par la vis réglable I (Fig. 2). On devra la régler chaque fois qu'on change le disque de la scie, ou quand on procède à l'affûtage.



- Vérifier si la scie ne touche pas le fond du plateau après avoir réglé la butée de descente.
- Changer le couvercle du plateau quand il est abîmé ou cassé.

6.4 RÉGLAGE DE LA QUILLE

Pour régler la quille, on procédera de la façon suivante:

- Enlever le couvercle V à l'aide des vis W, (Fig. 9).
- Dévisser les vis X (Fig. 7), régler la quille et revisser les vis qui la fixent, ensuite monter à nouveau le couvercle V.



- L'écart, entre les dents de la lame de scie et la quille, ne doit jamais être supérieur à 5 mm.
- N'utiliser que des lames de scie dont le corps est plus mince que l'épaisseur de la quille et dont la largeur des dents est supérieure à cette épaisseur.

6.5 RÉGLAGE DE LA BUTÉE DE MONTÉE

Pour régler la butée de montée, on utilisera la vis Y (Fig. 2), en tenant compte du fait que la machine se bloque en position de repos.

6.6 GUIDAGE LASER

La machine est équipée d'un guidage laser solidaire du disque de scie qui projette un faisceau de lumière sur le matériau à couper pour indiquer avec une grande précision la ligne que devra suivre le disque de scie. Faire coïncider le faisceau de lumière avec le trait repère réalisé avant la coupe. Le guidage laser est muni d'un interrupteur à inertie qui lui permet de n'être activé que lorsque le disque de scie tourne.



Le guidage laser comprend également un interrupteur On/off T1 (Fig. 22) pour en activer ou en désactiver le fonctionnement. Pour la coupe sur table supérieure, il est indispensable de mettre l'interrupteur en position Off.

L'outil électrique est fourni en série avec une plaque signalétique d'avertissement en espagnol R (Fig. 18).

Avant la première mise en marche, coller sur la plaque signalétique d'avertissement l'étiquette ci-jointe rédigée dans la langue voulue.



Radiation laser
Éviter l'exposition
directe aux yeux.
Laser classe 3R
EN 60825-1
< 5mW, 650nm

7. APPLICATIONS DE TRONÇONNAGE, CONDITIONS D'UTILISATION PRÉVUES

Cette machine permet le tronçonnage efficace et précis de pièces en bois, plastique et de profils d'aluminium.

La règle de la machine est pourvue de rainures qui permettent la mise en place rapide d'un appui en bois R2 pour éviter l'éclatement du matériel à couper (Fig. 18). Il est recommandé de les utiliser pour couper des matériaux fragiles ou peu épais.



Il faut absolument utiliser les presseurs (voir paragraphe 10) pour le tronçonnage de profils d'aluminium, plastique et pièces longues (Fig. 20).

Ne pas commencer la coupe tant que la lame n'a pas atteint le plein régime de la vitesse de rotation.

7.1 COUPE A 0° X 0°

Procéder comme il est indiqué sur la (Fig. 18), en réalisant la coupe à l'aide du guidage laser. La butée d'appui du panneau en bois comporte une règle millimétrée S1 (Fig. 19) pour faciliter l'opération de coupe. La règle marque la longueur de l'excédent à couper.

7.2 COUPE A 0° X 45°

Desserrer la manette D (Fig. 2) et incliner la tête jusqu'à la butée de 45° ou à l'angle intermédiaire souhaité, à l'aide de l'indicateur d'angle Z1 (Fig. 15), visser à nouveau la manette D dans la position sélectionnée.

7.3 COUPE A 45° X 0°

Appuyer sur le levier E2 (Fig. 5) et faire tourner le plateau vers la gauche ou la droite jusqu'à ce que l'indicateur marque 45° ou n'importe laquelle des positions fixes (15°, 22°30', 30°, 45°).

Si vous souhaitez faire une coupe ne coïncidant pas avec l'une des positions fixes du plateau, appuyez sur le levier E2 (Fig. 3) puis pressez la gâchette E3 (Fig. 3): cela permet de débloquent le plateau et ainsi de régler l'angle exact voulu; ensuite, fixez le plateau à l'aide des pommeaux K (Fig. 3).

7.4 COUPE A 45° X 45°

Appuyer sur le levier E2 (Fig. 4) et faire tourner le plateau vers la gauche jusqu'à son blocage automatique à 45°. Relâcher la manette D et rabattre la tête jusqu'à la butée de 45° ou l'angle intermédiaire voulu, puis le refixer (Fig. 4). La machine permet également l'inclinaison de la tête dans n'importe quelle position du plateau (uniquement en le tournant vers la gauche).



Vérifier si le bras à bascule est parfaitement fixé dans sa position quand on biseaute.

7.5 COUPE SPÉCIALE 200 X 45 mm

Cette machine permet de couper dans la position de 0°x0° jusqu'à un maximum de 200x45 mm. Pour ce faire, il n'y aura qu'à placer sur la table inférieure les accessoires N2 réf. 3346388 jeu d'accessoires de coupe 200 mm (accessoire en option) et nous procéderons au tronçonnage normalement. Ceci est possible grâce à son protecteur de scie rétractile R (Fig. 16) qui recule au fur et à mesure qu'avance la coupe.

7.6 COUPE DE PIÈCES EN SÉRIE

Pour la coupe de pièces en série, on montera la butée de longueurs A1, en la réglant à la mesure souhaitée (Fig. 5).

8. COUPES SUR TABLE SUPÉRIEURE, CONDITIONS D'UTILISATION PRÉVUES

(Uniquement pour le modèle TM33W)



Le guidage laser comprend également un interrupteur On/off T1 (Fig. 22) pour en activer ou en désactiver le fonctionnement. Pour la coupe sur table supérieure, il est indispensable de mettre l'interrupteur en position Off.



Sur la table supérieure, on ne peut couper que du bois et du plastique, jamais de l'aluminium ou des profils.

Pour utiliser la machine dans cette modalité de coupe, il faut d'abord placer sur la machine le carénage inférieur K1 (Fig. 6) qui empêche tout contact accidentel avec le disque de scie sous la table. Pour ce faire, emboîter tout d'abord la partie droite du carénage sur la machine et ensuite, la partie gauche. Quand les deux parties sont emboîtées, les assembler avec les goupilles de fermeture D1 (Fig. 6). Ensuite bloquer la machine en position de transport à l'aide de l'axe B (Fig. 6), en s'assurant que le carénage est bien emboîté et immobilisé. Ensuite desserrer le bouton A et baisser la poignée jusqu'à sa position inférieure (Fig. 8). Desserrer le bouton L, enlever le profil d'aluminium supérieur qui renferme le protecteur de la lame et l'utiliser comme guide latéral de coupe, en le bloquant à la distance souhaitée de la lame (Fig. 11).

Ce protecteur dispose sur le côté d'une fente avec deux boulons incorporés E4 (Fig. 11) qui sont prévus pour fixer une baguette de bois jusqu'à l'axe vertical du centre de la lame de scie. Il convient de poser cette baguette (Fig. 17) pour faire des coupes de petite longueur (cales et morceaux de bois). En effet, dans ce type de coupes, si la pièce coupée ne sort pas du centre de la lame avec une certaine aisance, elle reste retenue par le sens de rotation de la lame, ceci pouvant provoquer une expulsion incontrôlée de la pièce. Le dépassement de la lame par rapport à la table peut être réglé en desserrant les boutons M (Fig. 1) et en situant la table à la hauteur souhaitée à l'aide du bouton de réglage de la hauteur M2, en faisant en sorte que la lame ne dépasse

du matériel à couper que de la hauteur de la dent, visser fortement les boutons à la hauteur sélectionnée. Bloquer le bouton E1 en position de coupe avec table supérieure (Fig. 8). Quand le travail de coupe sur la table est terminé, replacer le profil d'aluminium dans sa position de protection de la scie avant d'utiliser à nouveau la machine comme tronçonneuse.



Ne pas utiliser la table supérieure sans placer le carénage inférieur de protection.

Ne jamais travailler sans le protecteur supérieur.

Employer le bâton pousseur E5 fourni avec la machine pour charger la pièce lorsqu'elle passe par la lame de scie (Fig. 21). Sur l'un des côtés de la table supérieure, la machine dispose de deux supports d'ancrage prévus pour ranger la tige de poussée E5 pendant le transport.

Utiliser correctement la protection supérieure de la scie.

Vérifier si le bras à bascule est parfaitement fixé dans sa position quand on travaille avec la table supérieure.

9. SORTIE D'ASPIRATION

Cette machine est pourvue dans sa partie postérieure d'une sortie d'aspiration de 38 mm de diamètre, où l'on peut brancher un tube flexible pour adapter un aspirateur industriel ou tout autre système d'aspiration centralisé pour le recueil de copeaux et de poussière. Il est recommandé le branchement de nos aspirateurs AS182K, AS282K.

Pour le travail sur la table supérieure, en plus de faire la connexion qui précède, il faut connecter l'accouplement d'aspiration standard (Réf. 6446073 3,5 m / Réf. 1746245 5 m) sur la buse D2 (Fig. 6) du carénage, pour une parfaite évacuation des copeaux.

Nous recommandons de toujours brancher la machine à un dispositif de recueil de poussière et copeaux.

10. ACCESSOIRES OPTIONNELS

Réf. 3345416 Jeu de deux presseurs (Fig. 20). Leur emploi est indispensable pour la coupe de profilés d'aluminium et de matières plastiques.

Réf. 3345470 Jeu de poignées de transport (Fig. 19)

Réf. 7246098 Équerre table supérieure

Réf. 5800100 Table de travail transportable MT58K (Fig. 29)

Réf. 8200100 Aspirateur AS182K.

Réf. 8200200 Aspirateur AS282K.

11. ENTRETIEN ET NETTOYAGE



Vérifier si la machine est débranchée du secteur, avant d'effectuer toute manipulation.

11.1 REMPLACEMENT DE LA LAME DE SCIE

Dévisser les boutons M (Fig. 1) et relever la table jusqu'à sa position maximum. Ensuite, appuyer sur le bouton O et faire tourner lentement la scie jusqu'à ce qu'elle se bloque (Fig. 1). Ensuite dévisser la vis P (Fig. 12), à l'aide de la clé de service fournie, dans le sens des aiguilles d'une montre. Quand la lame de scie est libérée, la déplacer vers le haut pour pouvoir ensuite l'extraire vers le bas, sur le côté de la tête de la machine, en évitant la protection.

Suivre le processus inverse pour monter la nouvelle lame de scie, en orientant la flèche de celle-ci dans la même direction que celle existant sur la protection basculante et en vérifiant que les sièges des éléments sont parfaitement propres et en s'assurant que la plaque de fixation extérieure s'emboîte bien sur les feuillures de l'extrémité de l'axe.

Après avoir monté le disque, le déplacer légèrement pour libérer le bouton de blocage.



- Vérifier si la nouvelle lame de scie que l'on monte est du même diamètre que celle qu'on a remplacée.

- Ne jamais utiliser de lames de scie abîmées ou déformées.

- Sélectionner les lames de scie en fonction du matériel que l'on va couper.

- N'utiliser que des lames de scie respectant les conditions fournies dans ce manuel et en tout cas, s'assurer que la lame a le corps plus mince que l'épaisseur de la quille et que la largeur des dents est supérieure à l'épaisseur de celle-ci.

11.2 REMPLACEMENT DES COURROIES

Pour remplacer les courroies de la machine, on procédera de la façon suivante:

- Dévisser les vis S (Fig. 13) et enlever le couvercle de transmission.

- Enlever les courroies cassées ou usées et les remplacer par des nouvelles, en tenant compte du fait qu'il faudra toujours monter d'abord la courroie intérieure, de manière à ce que le train de poulies arrière soit monté sur le bras à bascule de la machine (Fig. 13). Ensuite on montera la courroie extérieure, pour cela on fera en sorte qu'elle s'engrène parfaitement sur les poulies et en s'aidant de la clé de service utilisée pour le changement de la scie, on fera tourner lentement l'axe tout en poussant le couvercle de transmission vers le bras à bascule. Il est important de s'assurer que les pivots de centrage T entrent doucement dans leurs emboîtements.

NOTA: L'assemblage du couvercle de transmission avec le bras à bascule devra être fait manuellement et sans taper ou forcer les pièces en aucune façon, car sinon on ne pourrait pas assurer un fonctionnement parfait.

11.3 CHANGEMENT DES BALAIS

Les balais doivent être remplacés quand ils ont une longueur minimum de 5 mm. Pour ce faire, enlever les bouchons U (Fig. 14) qui les protègent et les remplacer par des balais

d'origine VIRUTEX en contrôlant qu'ils glissent doucement à l'intérieur des guidages.

Il est recommandé de laisser la machine en marche à vide pendant quelques minutes après un changement de balais. Profiter du changement des balais pour vérifier l'état du collecteur. S'il présente des brûlures ou des ressauts, il est conseillé de le faire réparer par un service technique VIRUTEX.

11.4 FREIN MOTEUR

La machine est pourvue d'un frein mécanique centrifuge qui fait en sorte que le temps entre la désactivation du bouton de l'interrupteur et l'immobilisation complète de la lame de scie soit inférieur à dix secondes.

Pour votre sécurité et en raison de la complexité de l'opération, nous recommandons, si vous observez, quand les plaquettes sont usées, que le temps d'arrêt de la lame dépasse cette marge de temps, de vous adresser à un Service Officiel d'Assistance Technique VIRUTEX pour les remplacer.

11.5 REMPLACEMENT DES PILES DU GUIDAGE LASER

Lorsque les piles du guidage laser sont épuisées, les remplacer par des piles neuves comme suit: desserrer les vis R1 (Fig. 23), retirer le couvercle du logement des piles, puis enlever les piles épuisées et les remplacer par des piles neuves. Procéder dans le sens inverse pour la repose, en veillant à placer le pôle positif des piles contre la face externe du boîtier (Fig. 24).



**N'utiliser que des piles du type LR44.
Ne pas utiliser de piles rechargeables.**

11.6 LUBRIFICATION ET NETTOYAGE

La machine est lubrifiée d'origine, elle n'a pas besoin d'entretiens particuliers au long de sa durée de vie, il suffit de nettoyer et de graisser périodiquement avec de l'huile les articulations mécaniques.

Il est important de toujours nettoyer soigneusement la machine après l'avoir utilisée avec un soufflé d'air sec. Garder le câble d'alimentation dans de parfaites conditions d'utilisation.

12. NIVEAU DE BRUIT

Les niveaux de bruit et de vibrations de cet appareil électrique ont été mesurés conformément à la norme européenne EN 61029-1 et EN 61029-2-11 (TM33W) et EN 61029-2-9 (TS33W) et font office de base de comparaison avec des machines aux applications semblables.

Le niveau de vibrations indiqué a été déterminé pour les principales applications de l'appareil, et il peut être pris comme valeur de base pour l'évaluation du risque lié à l'exposition aux vibrations. Toutefois, dans d'autres conditions d'application, avec d'autres outils de travail ou lorsque l'entretien de l'appareil électrique et de ses outils est insuffisant, il peut arriver que le niveau de vibrations soit très différent de la valeur déclarée, voire même beaucoup plus élevé en raison du cycle de travail et du mode d'utilisation de l'appareil électrique.

Il est donc nécessaire de fixer des mesures de sécurité pour protéger l'utilisateur contre les effets des vibrations, notamment garder l'appareil et les outils de travail en parfait état et organiser les temps des cycles de travail (temps de fonctionnement avec l'appareil en service, temps de fonctionnement avec l'appareil à vide, sans être utilisé réellement), car la diminution de ces temps peut réduire substantiellement la valeur totale d'exposition.

13. GARANTIE

Toutes les machines VIRUTEX ont une garantie valable 12 mois à partir du jour de la fourniture, étant exclus toutes les manipulations ou les dommages causés par des managements incorrects ou provenant de l'usure naturelle de la machine. Pour toute réparation, s'adresser au Service Officiel d'Assistance Technique VIRUTEX.

14. RECYCLAGE DES OUTILS ÉLECTRIQUES

Ne jetez jamais un outil électrique avec le reste des déchets ménagers. Recyclez les outils, les accessoires et les emballages dans le respect de l'environnement. Veuillez respecter la réglementation en vigueur dans votre pays.

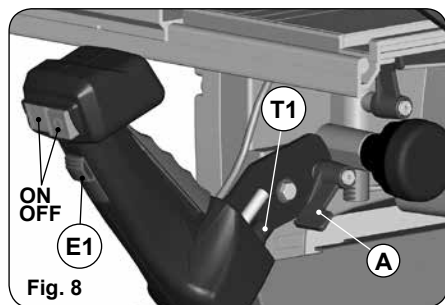
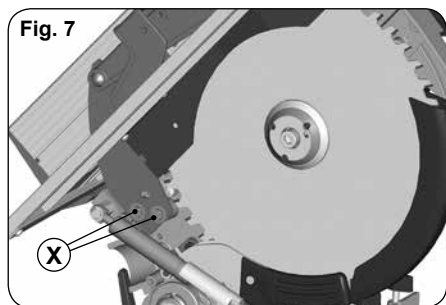
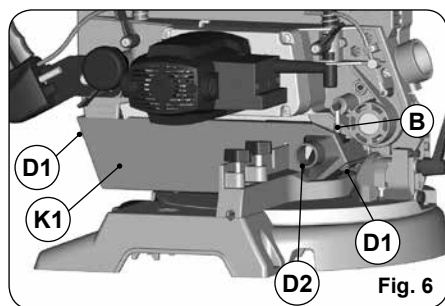
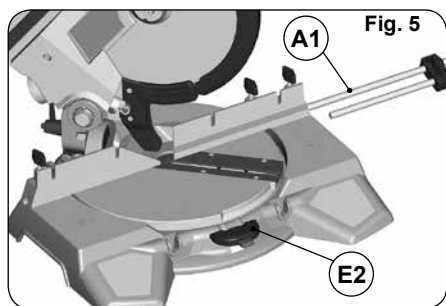
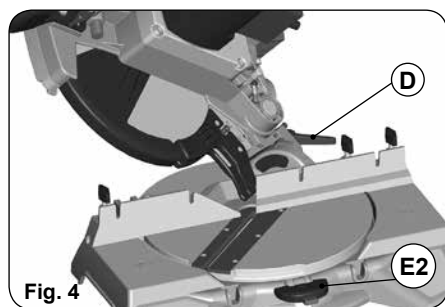
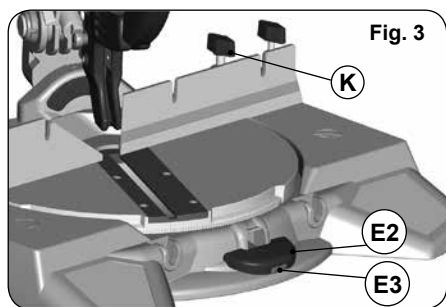
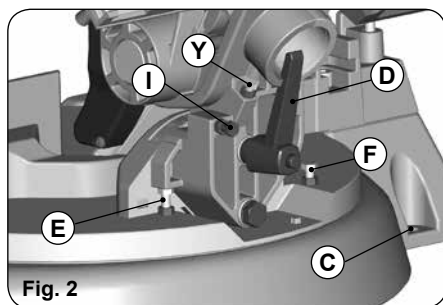
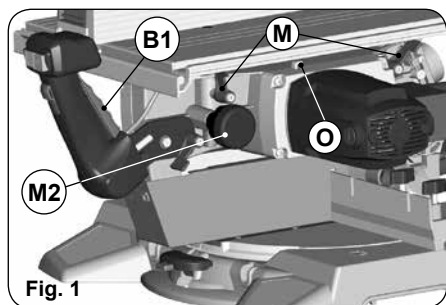
Applicable au sein de l'Union Européenne et dans les pays européens dotés de centres de tri sélectif des déchets:

Ce symbole présent sur le produit ou sur la documentation informative qui l'accompagne, indique qu'en fin de vie, ce produit ne doit en aucun cas être éliminé avec le reste des déchets ménagers.



Conformément à la directive européenne 2002/96/CE, tout utilisateur peut contacter l'établissement dans lequel il a acheté le produit, ou les autorités locales compétentes, pour se renseigner sur la façon d'éliminer le produit et le lieu où il doit être déposé pour être soumis à un recyclage écologique, en toute sécurité.

Afin d'améliorer et d'actualiser continuellement ses produits, VIRUTEX se réserve le droit de faire des modifications sans avis préalable.



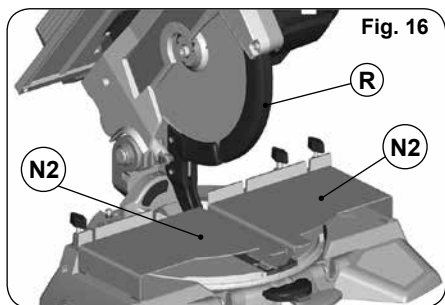
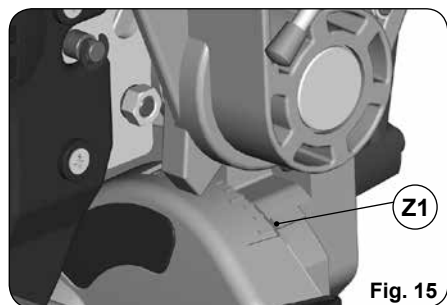
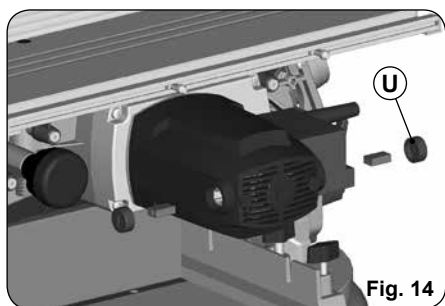
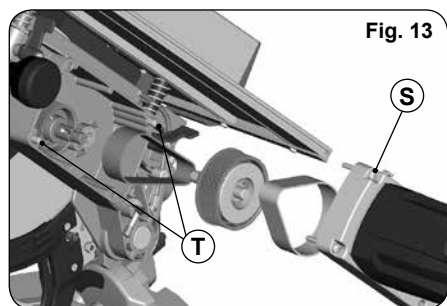
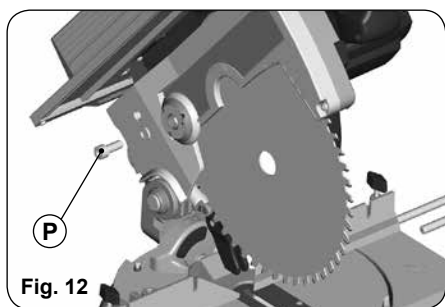
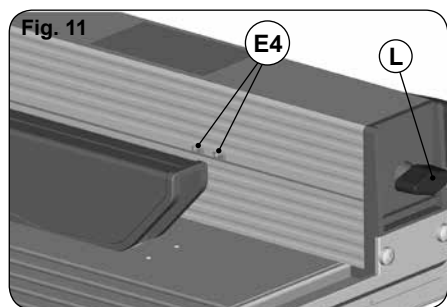
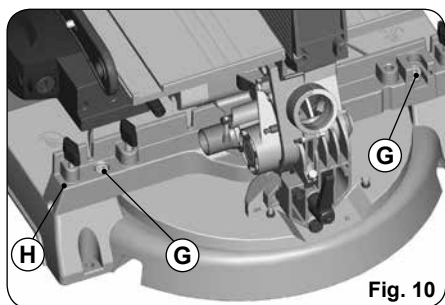
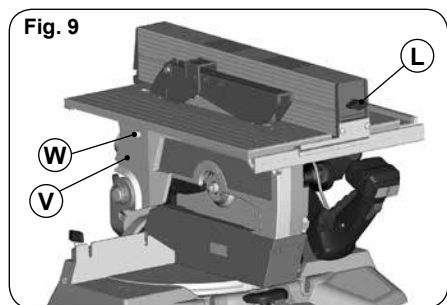


Fig. 17

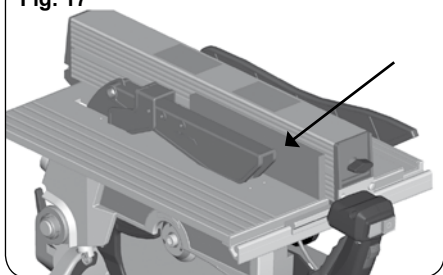


Fig. 18

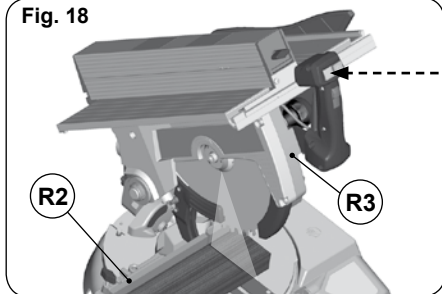


Fig. 19

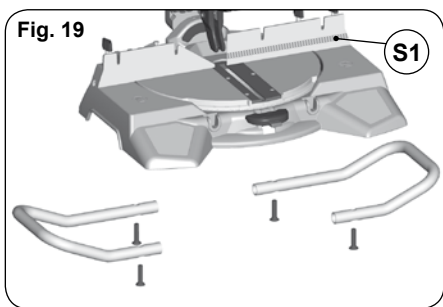


Fig. 20

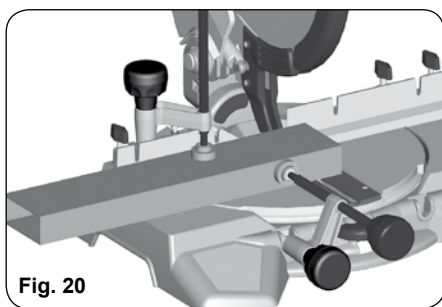


Fig. 21

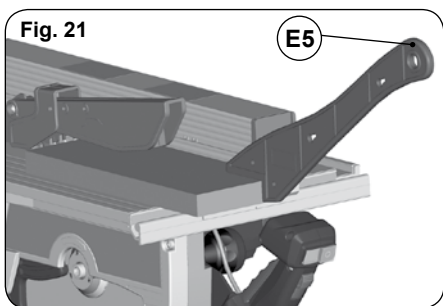
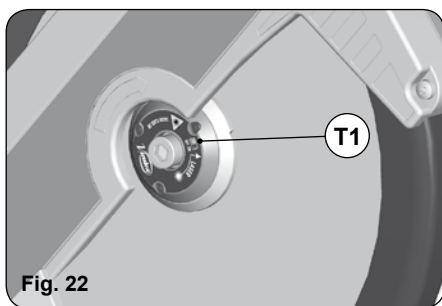


Fig. 22



R1

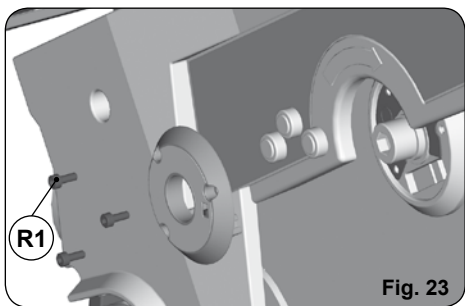
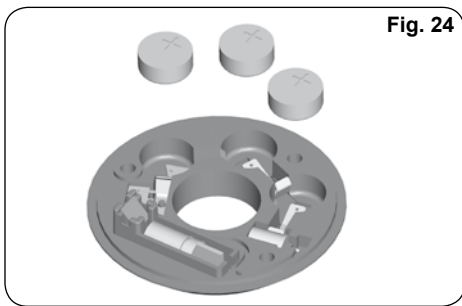
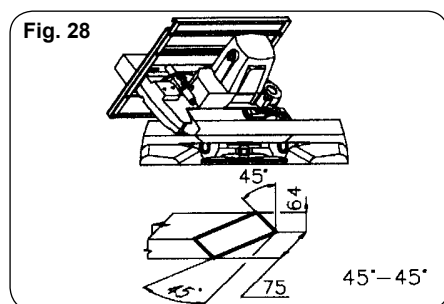
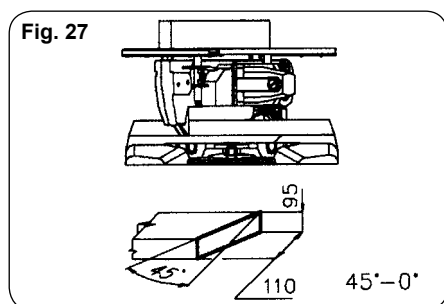
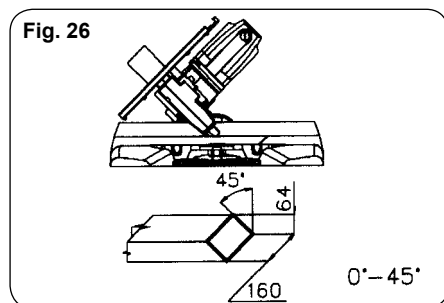
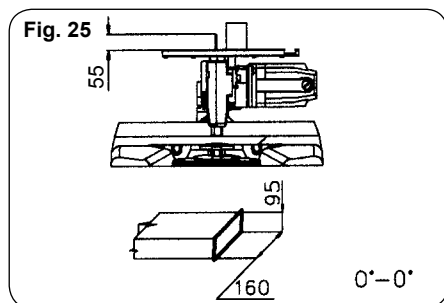


Fig. 23

Fig. 24







<http://www.virutex.es/registre>



Acceda a toda la información técnica.
Access to all technical information.
Accès à toute l'information technique.
Zugang zu allen technischen Daten.
Accedere a tutte le informazioni tecniche.
Aceso a todas as informações técnicas.
Dostęp do wszystkich informacji technicznych.
Доступ ко всей технической информации.



3396704 122013



Virutex, S.A.
Antoni Capmany, 1
08028 Barcelona (Spain)

www.virutex.es