

sv

Observera! Viktig anvisning!

Bäste PFERD-kund!

Vid arbete med långa skaftlängder är det absolut nödvändigt att verktyget har kontakt med arbetsstycket, eller att det sätts in i arbetsstycket (hål, spår), innan maskinen kopplas på. Verktyget måste vara i kontakt med verkstycket hela tiden som maskinen är igång.

Om detta inte beaktas finns risk för att filen bryts av och därmed ökar risken för olycksfall. För säkerhets skull skall varvtalen sänkas med 50% jämfört med de rekommenderade varvtalen för roterande filar av hårdmetall och HSS med standardskaft, under hela tiden som verktyget är i kontakt med verkstycket.

Rekommenderade varvtal finns i PFERD Verktygshandbok.

da

OBS! Vigtig bemærkning!

Kære PFERD kunde!

Når du bruger fræsestifter med meget lange skafter, skal du sørge for at bringe værktøj i kontakt med arbejdsstykket eller at indsætte det i kontakt med emnet, før du tænder maskinen. I princippet, skal værktøjet forblive fast anvendt i emnet, så længe maskinen kører.

Manglende overholdelse af denne praksis kan medføre skaftet til at bøje og bukke og dermed resultere i øget uheld. Af sikkerhedsmæssige årsager skal omdrejningstal, der anbefales for hårdmetalfræsere med standard skaft længde, reduceres med 50%, så længe værktøjet holdes i permanent kontakt med arbejdsstykket. Se venligst PFERD katalog for anbefalede omdrejninger data.

cs

Důležité upozornění!

Milý zákazníkú firmy PFERD!

Frézy na dlouhých stopkách jsou určeny k obrábění v těsných, nepřístupných prostorech, které nejsou dosažitelné frézami se standardní délkou stopky. Při práci s frézami na stopkách velkých délek je před zapnutím pohonu bezpodmínečně nutně nástroj (frézu) velmi lehce zavést na obráběnou plochu, tj. ponořit frézu do drážky, trubky, do otvoru, a podobně a teprve potom zapnout pohon.

Provozní otáčky při kontaktu tohoto nástroje s obrobkem, je ve srovnání s doporučenými otáčkami u tvrdokovových a HSS fréz se standardními délkami stopky, nutno z bezpečnostních důvodů o 50 % snížit. Dodržujte doporučené otáčky dle příručky PFERD.

hu

Figyelem!

Fontos biztonságtechnikai útmutató!

Kedves PFERD vevőnk!

Nagy csaphosszúságú marócsap használatakor a meghajtó gép elindítása előtt ajánlatos a szerszámmal a munkadarabra állni, ill. a megmunkálandó furatba, üregbe bevezetni. A szerszám munkadarab kontaktust az egész munkavégzés ideje alatt fenn kell tartani.

Fentiek elmulasztása esetén fennáll a csaptörés veszélye és ezáltal a fokozott balesetveszély. A munkadarabbal fennálló kontaktus esetén a meghajtási fordulatszámokat a standard csaphosszúságú gyorsacél (HSS) és keményfém (HM) marócsapoknál megadott fordulatszámokhoz képest biztonsági okokból 50%-al csökkenteni kell!

A javasolt fordulatszámokat kérjük a PFERD szerszámkézikönyv javaslati alapján betartani.

pl

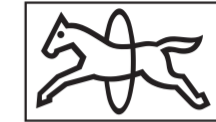
Uwaga! Ważna informacja!

Drogi kliencie PFERD!

Podczas pracy trzpieniem frezarskim z długim trzpieniem należy koniecznie przed włączeniem napędu zapewnić kontakt narzędzia z powierzchnią przedmiotu obrabianego, ew. wprowadzić narzędzie w obrabiany detal (otwór, rowek). Podczas pracy musi być zapewniony kontakt narzędzia z obrabianą powierzchnią.

W przypadku niedostosowania się do tych zaleceń istnieje niebezpieczeństwo wypadku podczas pracy. Liczby obrotów przy kontakcie z detalem obrabianym, w porównaniu do zalecanej liczby obrotów dla trzpieni frezarskich ze stopów twardych i HSS ze standardowymi długościami trzpienia, ze względów bezpieczeństwa muszą być zredukowane o 50%. Zalecane liczby obrotów należy pobrać z podręcznika narzędziowego PFERD.

PFERD



Information
Informazioni
Información
Informatie
Informacja
Információ
Informace

de

Achtung! Wichtiger Hinweis!

Lieber PFERD-Kunde!

Beim Arbeiten mit großen Schaftlängen ist es zwingend erforderlich, das Werkzeug vor dem Einschalten der Antriebsmaschine mit dem Werkstück in Kontakt zu bringen bzw. in das Werkstück (Bohrung, Nut) einzuführen. Der Werkstückkontakt bei laufendem Betrieb muss grundsätzlich gewährleistet sein.

Bei Nichtbeachtung besteht die Gefahr des Abknickens des Frässtiftes und somit erhöhte Unfallgefahr. Die Antriebsdrehzahlen mit Werkstückkontakt sind, im Vergleich zu den empfohlenen Drehzahlen bei Hartmetall- und HSS-Frässtiften mit Standardschaftlängen, aus Sicherheitsgründen um 50 % zu reduzieren. Bitte entnehmen Sie die empfohlenen Drehzahlen dem PFERD-Werkzeughandbuch.

en

Caution! Important note!

Dear PFERD Customer!

When working with long shank tools, the tool must be in contact with the workpiece (or inserted into the bore or slot to be machined) before the machine is turned on. As a rule, the tool must remain in contact with the workpiece for as long as the machine is running.

Failure to observe this procedure may result in shank failure and hence an increased accident risk. For safety reasons, the maximum drive speeds with contact to the workpiece require a reduction in the recommended standard shank TC burr or HSS rotary cutter speed by 50%. Please refer to the PFERD Tool Manual for the recommended rotational speeds.

fr

Attention ! Recommandation importante !

Cher client PFERD,

Lors de travaux effectués avec des tiges longues, il est indispensable de mettre la pièce en contact avec l'outil avant la mise en marche, c'est-à-dire de l'introduire dans la pièce (alésage, rainure). Le contact avec la pièce en cours de fonctionnement doit être assuré.

Sinon, il existe un risque de pliure et donc de rupture de la fraise sur tige, d'où un risque plus élevé d'accident. Pour des raisons de sécurité, les vitesses de rotation en contact avec la pièce doivent être réduites de 50 % par rapport aux vitesses de rotation recommandées pour les fraises sur tige en carbure métallique et HSS avec des longueurs de tige standards. Merci de respecter les vitesses de rotation recommandées dans le manuel d'outils PFERD.

es

¡Atención, recomendación importante!

Estimado cliente PFERD,

Al trabajar con fresas de mangos largos, se recomienda que, al poner en marcha la máquina, la herramienta esté en contacto con la pieza de trabajo o introducida en ella, por ejemplo en el trabajo en agujeros o lugares de difícil acceso.

Si esto no se tiene en cuenta el mango de la fresa puede doblarse aumentando el riesgo de que se produzca un accidente. Se recomienda reducir un 50% las revoluciones cuando la herramienta está en contacto con la pieza de trabajo respecto a las revoluciones adecuadas para trabajar con fresas de metal duro y HSS con mangos estándar. Para conocer las revoluciones adecuadas para cada tipo de fresa puede consultar el manual de herramientas PFERD.

nl

Let op! Belangrijke aanwijzing!

Lieve PFERD-klant!

Bij het werken met grote stiftlengtes is het absoluut noodzakelijk, het gereedschap voor het aanzetten van de machine met het werkstuk in contact te brengen resp. het in het werkstuk (boring, groef) in te voeren. Het contact met het werkstuk bij een draaiende machine moet in beginsel gewaarborgd zijn.

Wanneer men hier niet op let, bestaat het gevaar van het afbreken van de stiftrees en daarmee een verhoogde kans op een ongeluk. De toerentallen van de machines met werkstukcontact moeten in vergelijking met de optimale toerentallen bij hardmetalen en HSS-stiftfrezen met standaard stiftlengtes uit veiligheidsoverwegingen met 50% gereduceerd worden. Wij verzoeken u de optimale toerentallen uit ons PFERD-gereedschapenhandboek te halen.

it

Attenzione!

Caro cliente PFERD,

Quando si utilizzano utensili con gambi lunghi è assolutamente necessario porre l'utensile a contatto con il pezzo in lavorazione prima dell'accensione della macchina. Tale contatto deve essere mantenuto per tutto il tempo in cui il motore è in funzione.

Nel caso in cui tale precauzione non venga rispettata, sussiste la possibilità che la fresa si pieghi causando incidenti. Per motivi di Sicurezza si consiglia di ridurre il numero di giri del 50% rispetto al numero di giri consigliato per le frese in metallo duro e HSS con lunghezza del gambo standard. Vi preghiamo consultare il Manuale degli Utensili PFERD per verificare il numero di giri consigliato.