

DOLMAR Sensen und Kombisysteme

Keine Maßnahmen erforderlich
Mit Maßnahmen verwendbar
Expositionsdauer verringern

Stand: 09.07.2014

Modell	Typische tägliche Expositionsdauer [h]	Wichtung Arbeitszyklus (Leerlauf / nom. Höchstdrehzahl)	Norm	Äquivalenter Schwingungswert Handgriff links $a_{hv,eq}$ [m/s ²]	Äquivalenter Schwingungswert Handgriff rechts $a_{hv,eq}$ [m/s ²]	Tagesschwingungsbelastung Handgriff links A(8) [m/s ²]	Tagesschwingungsbelastung Handgriff rechts A(8) [m/s ²]
LT-30	4	1/2 / 1/2	ISO 7916	10,8	4,2	7,6	3,0
LT-245.4	4	1/2 / 1/2	ISO 22867	5,3	5,4	3,7	3,8
LT-250	4	1/2 / 1/2	ISO 22867	7,8	7,1	5,5	5,0
MS-20 U ¹	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	4,3	2,4	2,8	1,6
MS-20 C ²	4	1/2 / 1/2	ISO 22867	5,8	4,2	4,1	3,0
MS-25 U	3,5	1/2 / 1/2	ISO 7916	4,1	3,6	2,7	2,4
MS-25 C	3,5	1/2 / 1/2	ISO 7916	4,5	5,3	3,0	3,5
MS-26 U ¹	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	3,9	3,8	2,6	2,5
MS-26 C ²	4	1/2 / 1/2	ISO 22867	4,3	5,3	3,0	3,7
MS-27 U ¹	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	14,7	9,0	9,7	6,0
MS-27 U ²	4	1/2 / 1/2	ISO 22867	8,0	7,0	5,7	4,9
MS-27 C ¹	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	5,2	9,7	3,4	6,4
MS-27 C ²	4	1/2 / 1/2	ISO 22867	8,8	14,4	6,2	10,2
MS-30 U	3,5	1/2 / 1/2	ISO 7916	4,9	5,6	3,3	3,7
MS-30 C	3,5	1/2 / 1/2	ISO 7916	10,0	6,5	6,6	4,3
MS-245.4 UE	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	2,3	2,6	1,5	1,7
MS-245.4 CE	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	4,4	5,3	2,9	3,5
MS-246.4 CE	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	4,4	5,5	2,9	3,6
MS-250	3,5	1/2 / 1/2	ISO 7916	4,1	2,5	2,7	1,7
MS-252	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	5,5	3,8	3,6	2,5
MS-250.4	3,5	1/2 / 1/2	ISO 7916	6,0	4,7	4,0	3,1
MS-252.4 C ¹	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	3,4	6,0	2,2	4,0
MS-252.4 C ²	4	1/2 / 1/2	ISO 22867	4,7	4,9	3,3	3,5
MS-252.4 U ¹	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	2,2	1,8	1,5	1,2
MS-252.4 U ²	4	1/2 / 1/2	ISO 22867	2,0	1,6	1,4	1,1
MS-290 U	3,5	1/2 / 1/2	ISO 7916	6,4	6,5	4,2	4,3
MS-290 C	3,5	1/2 / 1/2	ISO 7916	5,8	6,3	3,8	4,2
MS-340	3,5	1/2 / 1/2	ISO 7916	4,4	3,3	2,9	2,2
MS-335.4 U	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	2,5	3,3	1,7	2,2
MS-335.4 C	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	7,4	6,1	4,9	4,0
MS-335.4 K	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	2,5	3,3	1,7	2,2
MS-352.4 C ¹	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	5,8	9,2	3,8	6,1
MS-352.4 C ²	4	1/2 / 1/2	ISO 22867	5,4	6,6	3,8	4,7
MS-352.4 U ¹	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	4,0	4,5	2,6	3,0
MS-352.4 U ²	4	1/2 / 1/2	ISO 22867	2,8	2,6	2,0	1,8
MS-352.4 R ¹	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	3,5	2,1	2,3	1,4
MS-352.4 R ²	4	1/2 / 1/2	ISO 22867	3,0	2,2	2,1	1,6
MS-430.4 U ¹	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	4,8	3,1	3,2	2,1
MS-430.4 U ²	4	1/2 / 1/2	ISO 22867	4,0	3,5	2,8	2,5
MS-3200	3,5	1/2 / 1/2	ISO 7916	4,2	3,5	2,8	2,3
MS-3202	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	4,4	4,6	2,9	3,0
MS-3310	3,5	1/2 / 1/2	ISO 7916	1,8	2,8	1,2	1,9
MS-4010	3,5	1/2 / 1/2	ISO 7916	1,8	3,1	1,2	2,0
MS-4211	3,5	1/2 / 1/2	ISO 7916	2,2	2,1	1,5	1,4
MS-4200 E	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	4,2	3,0	2,8	2,0
MS-4300.4 U ¹	3,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	1,7	2,2	1,1	1,5
MS-4300.4 U ²	4	1/2 / 1/2	ISO 22867	2,0	2,1	1,4	1,5
MS-4510	3,5	1/2 / 1/2	ISO 7916	1,5	2,1	1,0	1,4
ME-246.4	0,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	8,6	6,1	2,2	1,5
MH-2556	2	1/5 / 4/5	ISO 10517	6,6	6,4	3,3	3,2
CS-246.4 C + BC-AC	4	1/2 / 1/2	ISO 22867	4,8	5,6	3,4	4,0
CS-246.4 C + BC-CS	4	1/2 / 1/2	ISO 22867	5,9	6,5	4,2	4,6
CS-246.4 C + LT-CS	4	1/2 / 1/2	ISO 22867	5,5	7,1	3,9	5,0
CS-246.4 C + PS-CS	0,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	4,2	9,4	1,1	2,4
CS-246.4 C + SE-CS + PS-CS	0,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	3,4	4,8	0,9	1,2
CS-246.4 C + PS-CS 1	0,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	3,8	6,5	1,0	1,6
CS-246.4 C + SE-CS + PS-CS 1	0,5	1/2 / 1/2	ISO 22867	3,4	5,6	0,9	1,4
CS-246.4 C + HT-CS	2	1/5 / 4/5	ISO 10517	5,0	8,4	2,5	4,2
CS-246.4 C + SE-CS + HT-CS	2	1/5 / 4/5	ISO 10517	4,3	8,0	2,2	4,0
CS-246.4 C + HT-CS 1	2	1/5 / 4/5	ISO 10517	5,8	8,0	2,9	4,0
CS-246.4 C + SE-CS + HT-CS 1	2	1/5 / 4/5	ISO 10517	8,0	10,5	4,0	5,3
ET-70 C	1	- / 1	EN 786	3,8	4,1	1,3	1,4
ET-100 C	1	- / 1	EN 786	1,7	2,2	0,6	0,8

¹⁾ mit Schlagmesser
²⁾ mit Fadenkopf

