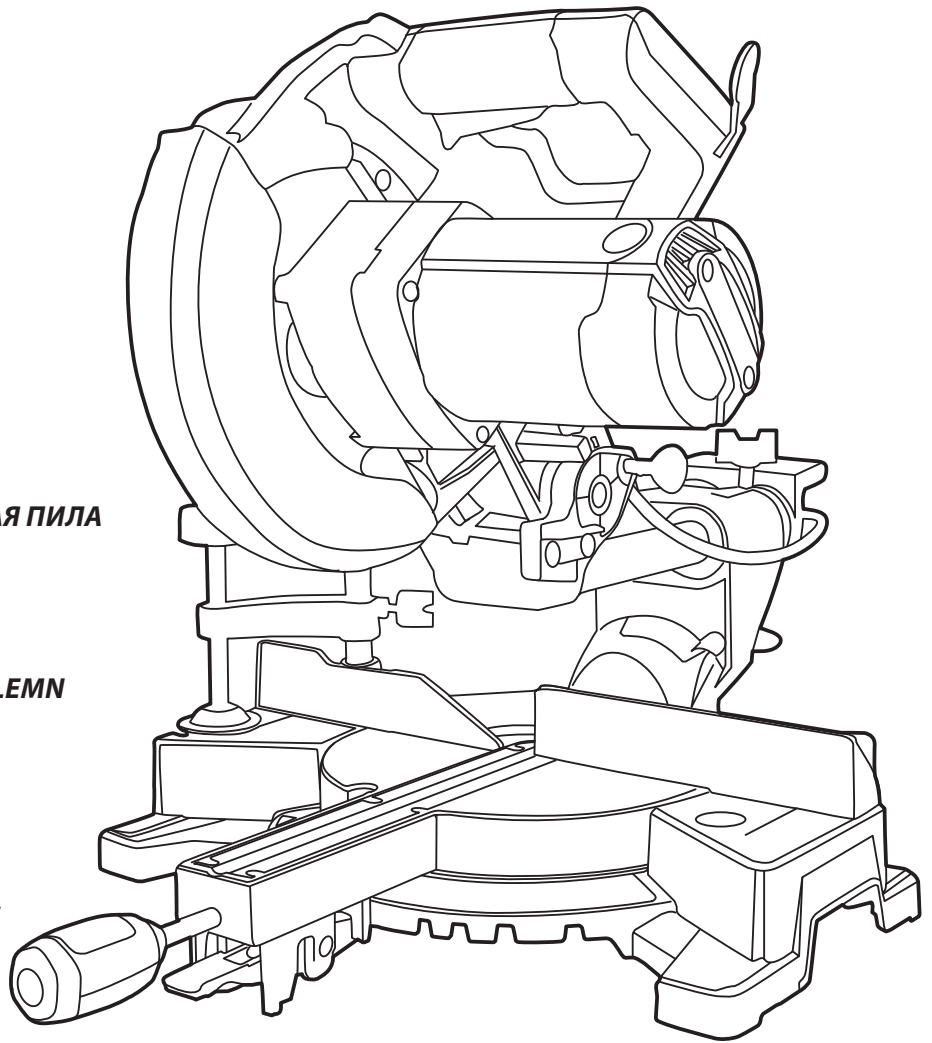


GRAPHITE

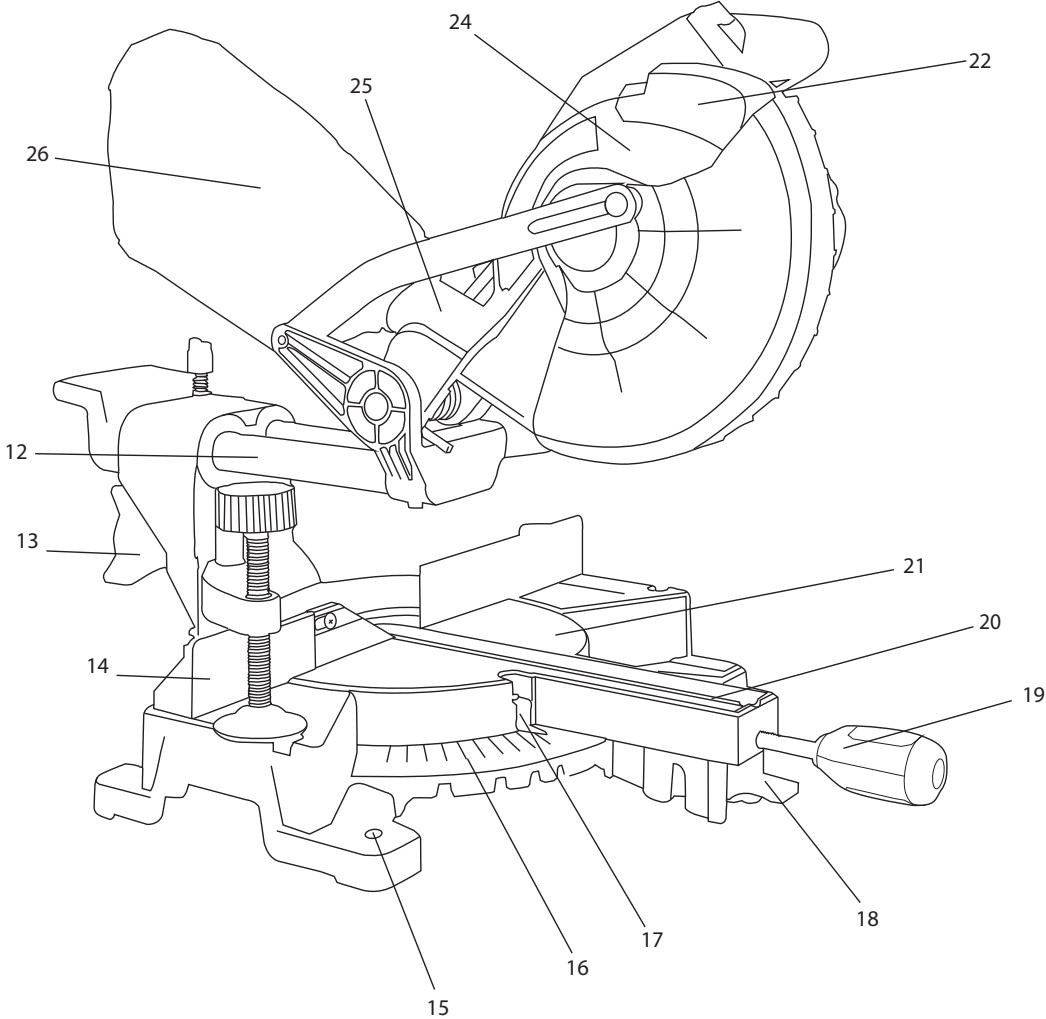
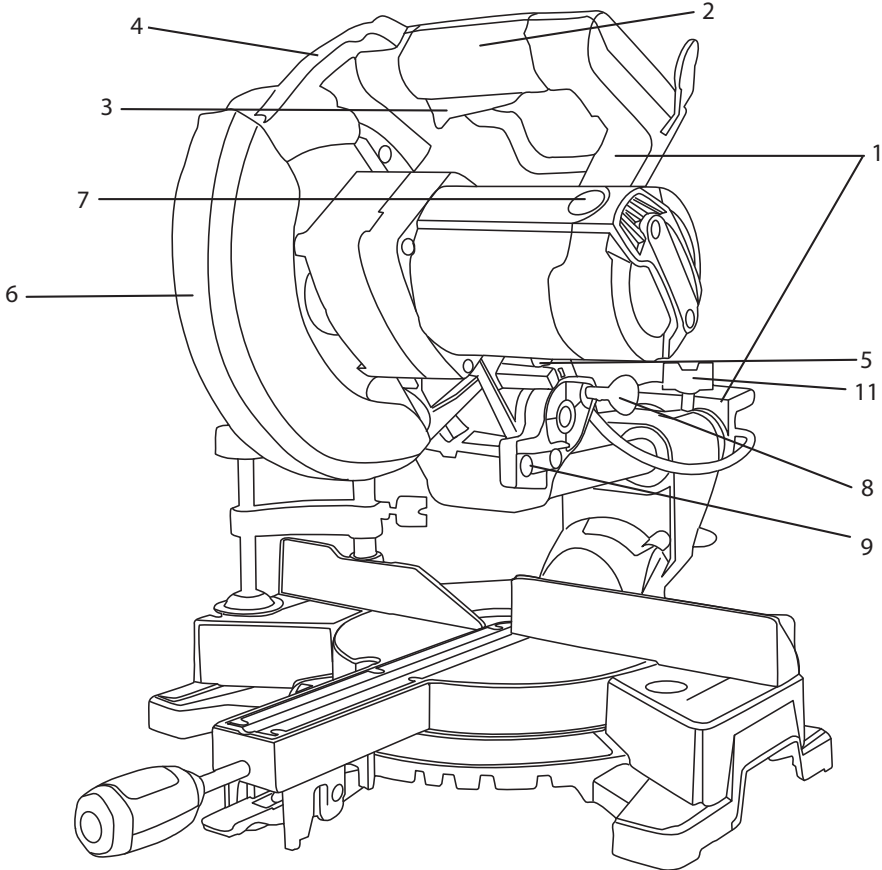
- PL *PILARKA UKOSOWA*
- GB *MITRE SAW*
- DE *SCHRÄGSÄGE*
- RU *ТОРЦОВО-УСОВОЧНАЯ ПИЛА*
- UA *ПИЛКА-СТУСЛО*
- HU *GÉRFÚRÉSZ*
- RO *FRASTRAU OBLIG P/T LEMN*
- CZ *POKOSOVÁ PILA*
- SK *POKOSOVÁ PÍLA*
- SI *ZAJERALNA ŽAGA*
- LT *SKERSAVIMO PJŪKLAS*
- LV *LENĶA ZĀĢIS*
- EE *NURGASAAG*
- BG *ЦИРКУЛЯР СКОСЯВАЩ*
- HR *NAGIBNA PILA*
- SR *TESTERA ZA ZASECANJE*
- GR *ΦΑΛΤΣΟΠΡΙΟΝΟ*
- ES *INGLETADORA*
- IT *TRONCATRICE RADIALE*
- NL *VERSTEKZAAG*

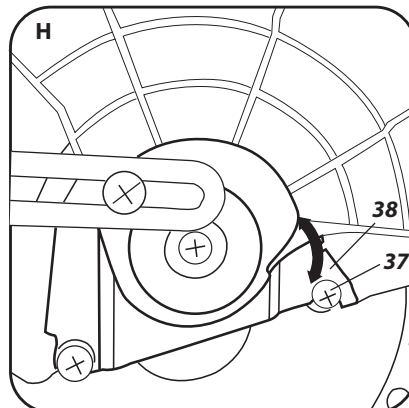
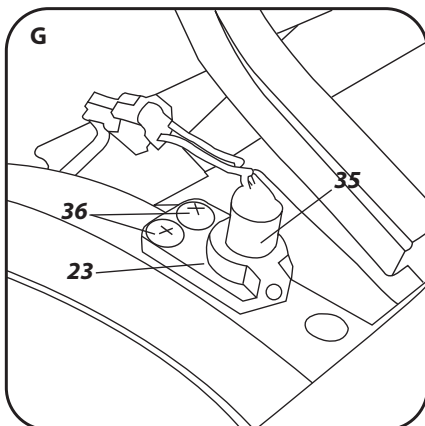
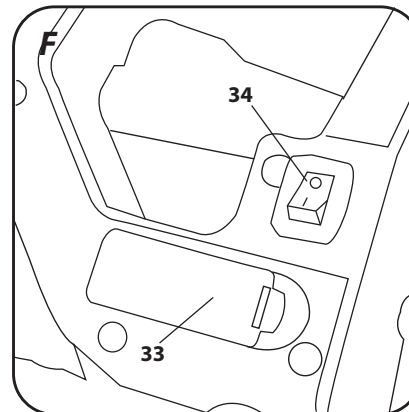
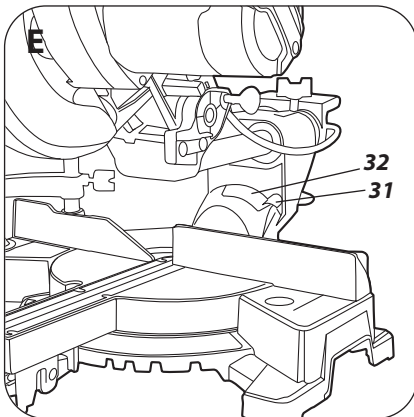
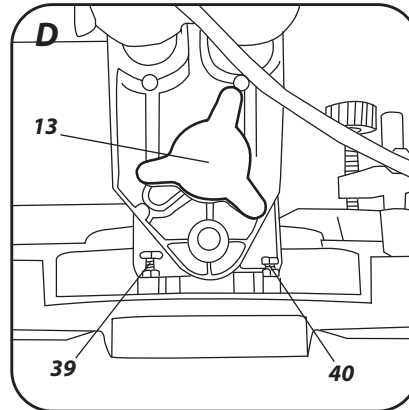
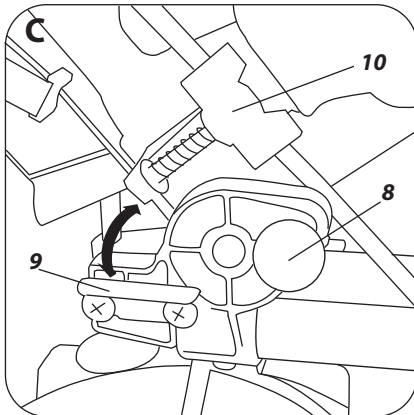
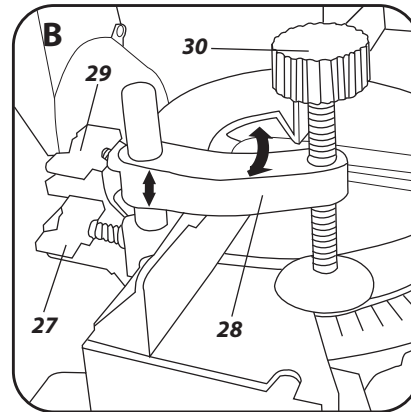
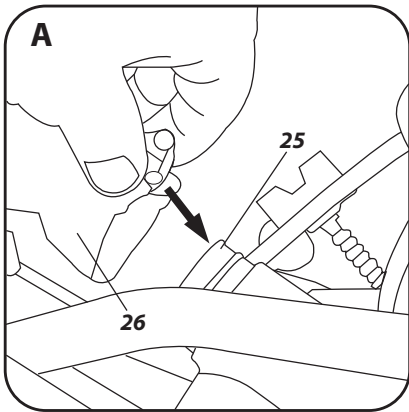


59G800



PL	INSTRUKCJA OBSŁUGI	6
GB	INSTRUCTION MANUAL	12
DE	BETRIEBSANLEITUNG	16
RU	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	21
UA	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ	27
HU	HASZNÁLATI UTASÍTÁS	32
RO	INSTRUCTIUNI DE DESERVIRE	37
CZ	INSTRUKCE K OBSLUZE	42
SK	NÁVOD NA OBSLUHU	46
SI	NAVODILA ZA UPORABO	51
LT	APTARNAVIMO INSTRUKCIJA	56
LV	LIETOŠANAS INSTRUKCIJA	61
EE	KASUTUSJUHEND	65
BG	ИНСТРУКЦИЯ ЗА ОБСЛУЖВАНЕ	70
HR	UPUTE ZA UPOTREBU	76
SR	UPUTSTVO ZA UPOTREBU	80
GR	ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ	85
ES	INSTRUCCIONES DE USO	91
IT	MANUALE PER L'USO	96
NL	GEBRUIKSAANWIJZING	101





**PL INSTRUKCJA ORYGINALNA
(OBSŁUGI)
PILARKA UKOSOWA
59G800**

UWAGA: PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO UŻYTKOWANIA URZĄDZENIA NALEŻY UWAŻNIE PRZECZYTAĆ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ I ZACHOWAĆ JĄ DO DALSZEGO WYKORZYSTANIA.

SZCZEGÓŁOWE PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI:

- Nie używać tarcz tnących, które są uszkodzone lub zdeformowane.
- Wymienić wkładkę stołu, gdy się zużyje.
- Stosować tylko tarcze tnące zalecane przez producenta, które spełniają wymagania normy EN 847-1.
- Nie stosować tarcz tnących wytwarzanych ze stali szybko tnącej.
- Stosować środki ochrony osobistej takie jak:
 - ochronniki słuchu aby zredukować ryzyko utraty słuchu,
 - osłonę oczu,
 - ochronę dróg oddechowych aby zredukować ryzyko wzięcia szkodliwych pyłów,
 - rękawice do obsługi tarcz tnących (tarcze tnące powinny być trzymane za otwór gdy tylko to jest możliwe) oraz innych chropowatych materiałów.
- Podłączyć system odciągania pyłów podczas cięcia drewna.

BEZPIECZNA PRACA:

- Przed połączeniem pilarki każdorazowo sprawdzaj przewód zasilający, w razie stwierdzenia uszkodzenia zleć wymianę w uprawnionym warsztacie.
- Przed podłączeniem pilarki do gniazdka zasilania zawsze należy upewnić się czy napięcie sieci jest zgodne z napięciem podanym na tabliczce znamionowej urządzenia.
- Nie pozwalaj osobom postronnym, a zwłaszcza dzieciom na dotykanie urządzenia lub przewodu elektrycznego i nie dopuszczaj ich do miejsca pracy.
- Należy dobrać tarczę tnącą do rodzaju materiału, który ma być cięty.
- Nie wolno używać pilarki do cięcia materiałów innych niż zalecane przez producenta.
- Nie wolno używać pilarki bez osłony lub, gdy jest ona zablokowana.
- Należy upewnić się, że ramię jest solidnie zamocowane podczas cięcia ukośnego.
- Podłoga w okolicy maszyny powinna być dobrze utrzymana i bez luźnych materiałów jak wióry i inne odpadki.
- Należy zapewnić odpowiednie oświetlenie ogólne lub lokalne.
- Pracownik obsługujący maszynę powinien być odpowiednio przeszkolony w zakresie użytkowania, obsługi i pracy maszyną.
- Stosować jedynie ostre tarcze tnące, zwracać uwagę na maksymalną prędkość zaznaczoną na tarczy tnącej.
- Upewnić się, że zastosowane części dystansowe i pierścienie wrzeczona są odpowiednio zastosowane zgodnie z zaleceniami wytwórcy.
- Jeżeli pilarka jest wyposażona w laser, wymiana na inny typ lasera jest niedopuszczalna. Naprawy powinny być wykonywane przez producenta lasera lub przez autoryzowanego przedstawiciela.
- Należy upewniać się przed rozpoczęciem pracy czy maszyna jest przymocowana do stołu.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA DLA URZĄDZENIA LASEROWEGO

Urządzenie laserowe zastosowane w konstrukcji elektronarzędzia jest klasy 2 o maksymalnej mocy <1mW, przy długości fali promieniowania 650 nm. Takie urządzenie nie jest niebezpieczne dla wzroku, jednak nie wolno patrzeć bezpośrednio w kierunku źródła promieniowania (zagrożenie chwilową ślepotą).

OSTRZEŻENIE. Nie wolno patrzeć bezpośrednio na wiązkę światła

laserowego. Grozi to niebezpieczeństwem. Należy przestrzegać niżej podanych zasad bezpieczeństwa.

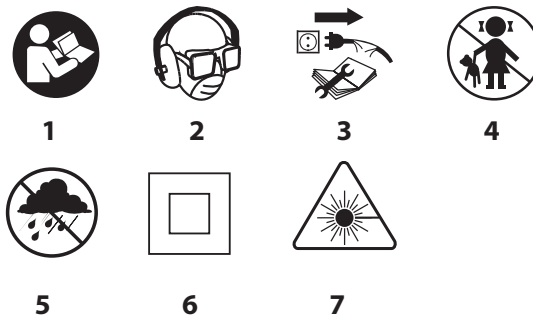
- Urządzenie laserowe należy użytkować zgodnie z zaleceniami producenta.
- Nigdy nie wolno umyślnie i nieumyślnie kierować wiązki laserowej w kierunku ludzi, zwierząt lub w kierunku obiektu innego niż materiał obrabiany.
- Nie wolno doprowadzić do przypadkowego skierowania wiązki światła laserowego ku oczom osób postronnych i zwierząt przez okres dłuższy niż 0,25 s na przykład kierując wiązkę światła poprzez lusterka.
- Zawsze trzeba upewnić się czy światło lasera jest skierowane na materiał, który nie ma powierzchni odbijających. Błyszcząca blacha stalowa nie pozwala na stosowanie światła laserowego, gdyż mogłoby wówczas dojść do niebezpiecznego odbicia światła w kierunku operatora, osób trzecich i zwierząt.
- Nie wolno wymieniać zespołu laserowego na urządzenie innego typu. Wszelkie naprawy powinny być wykonywane przez producenta lub osobę autoryzowaną.



UWAGA! Urządzenie służy do pracy wewnątrz pomieszczeń.

Mimo zastosowania konstrukcji bezpiecznej z samego założenia, stosowania środków zabezpieczających i dodatkowych środków ochronnych, zawsze istnieje ryzyko szczałkowe doznania urazów.

Objaśnienie zastosowanych piktogramów.



1. Przeczytaj instrukcję obsługi, przestrzegaj ostrzeżeń i warunków bezpieczeństwa w niej zawartych!
2. Używaj środki ochrony osobistej (gogle ochronne, ochronniki słuchu)
3. Odłącz przewód zasilający przed rozpoczęciem czynności obsługowych lub naprawczych.
4. Nie dopuszczaj dzieci do narzędzia
5. Chronić przed deszczem
6. Klasa druga ochronności
7. Promieniowanie laserowe. Nie patrzeć na promień lasera



Regulacje inne niż wymienione w niniejszej instrukcji grożą niebezpieczeństwem narażenia się na promieniowanie laserowe!

BUDOWA I ZASTOSOWANIE

Pilarka ukosowa to urządzenie wyposażone w podstawę z możliwością zmiany kąta przymocowanej do niej głowicy tnącej. Dodatkowo głowica pilarki ukosowej, w zależności od konstrukcji, może pochylać się pod kątem oraz być wysuwana dla zwiększenia funkcjonalności i długości cięcia.

Pilarka ukosowa przeznaczona jest do przecinania kawałków drewna, pasujących do wielkości urządzenia. Nie należy stosować jej do przecinania drewna opałowego. Pilarkę należy stosować wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem. Próby przycięcia pilarki do innych celów niż podano będzie traktowane jako użytkowanie niewłaściwe. Pilarkę

należy wykorzystywać wyłącznie z odpowiednimi tarczami tnącymi, z zębami z nakładkami z węglików spiekanych. Pilarka ukosowa to urządzenie do stosowania zarówno przy pracach warsztatowych stolarskich jak i konstrukcyjnych ciesielskich.



Nie wolno stosować urządzenia niezgodnie z jego przeznaczeniem!

OPIS STRON GRAFICZNYCH

Poniższa numeracja odnosi się do elementów urządzenia przedstawionych na stronach graficznych niniejszej instrukcji.

1. Uchwyt transportowy
2. Uchwyt rękojeści
3. Włącznik
4. Dźwignia osłony tarczy tnącej
5. Przycisk blokady wrzeciona
6. Osłona tarczy tnącej
7. Pokrywa szczotki węglowej
8. Sworzeń blokady głowicy
9. Ogranicznik głębokości cięcia
10. Śruba ogranicznika głębokości cięcia
11. Pokrętko blokady prowadnicy
12. Prowadnica
13. Dźwignia blokady głowicy
14. Listwa oporowa
15. Otwór montażowy
16. Podziałka kątowna stołu roboczego
17. Wskaźnik kąta stołu roboczego
18. Dźwignia automatycznego ustalania
19. Pokrętko blokady stołu roboczego
20. Wkładka stołu
21. Stół roboczy
22. Osłona modułu laserowego
23. Moduł laserowy
24. Osłona stała
25. Króciec odprowadzania pyłu
26. Worek na pył
27. Pokrętko mocujące docisk pionowy
28. Ramię docisku pionowego
29. Pokrętko blokady ramienia docisku pionowego
30. Pokrętko mocowania materiału
31. Podziałka kątowna nachylenia głowicy
32. Wskaźnik kąta nachylenia głowicy
33. Zasobnik na baterie
34. Przycisk włącznika lasera
35. Laser
36. Śruby mocujące moduł laserowy
37. Śruba mocowania płyty centralnej
38. Płyta centralna
39. Śruba regulacyjna kąta 0°
40. Śruba regulacyjna kąta 45°

* Mogą występować różnice między rysunkiem a wyrobem

OPIS UŻYTYCH ZNAKÓW GRAFICZNYCH



UWAGA



OSTRZEŻENIE



MONTAŻ/USTAWIENIA



INFORMACJA

WYPOSAŻENIE I AKCESORIA

- | | |
|--------------------|---------|
| 1. Worek na pył | - 1 szt |
| 2. Klucz specjalny | - 1 szt |
| 3. Docisk pionowy | - 1 szt |

PRZYGOTOWANIE DO PRACY



Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności montażowych lub regulacyjnych przy pilarkie ukosowej należy upewnić się, że

została ona odłączona od zasilania.

PRZENOSZENIE PILARKI UKOSOWEJ

- Przy przenoszeniu pilarki należy mieć pewność, że jej głowica została zabezpieczona w skrajnym dolnym położeniu.
- Sprawdzić czy pokrętko blokady stołu roboczego, dźwignia blokady głowicy i inne elementy zabezpieczające są pewnie dokręcone.

MONTOWANIE PILARKI UKOSOWEJ NA STOLE WARSZTATOWYM



Zaleca się, aby pilarka była zamocowana do stołu warsztatowego lub stojaka wykorzystując przewidziane do tego otwory montażowe (15) w podstawie pilarki, co gwarantuje bezpieczne jej działanie i eliminuje ryzyko niepożądanych przemieszczeń urządzenia w czasie pracy. Otwory montażowe pozwalają na zastosowanie śrub o średnicy 8 mm z łbem zamkowym lub sześciokątnym.



Podczas montażu pilarki do blatu stołu warsztatowego należy upewnić się czy:

- Powierzchnia blatu stołu warsztatowego jest płaska i czysta.
- Śruby są dokręcone równo i nie z nadmierną siłą (śruby mocujące należy dokręcać tak, aby nie nastąpiło naprężenie albo odkształcenie podstawy). W przypadku nadmiernego naprężenia istnieje niebezpieczeństwo pęknięcia podstawy.

ODPROWADZANIE PYŁU



Aby zapobiec gromadzeniu się pyłu i zapewnić maksymalną wydajność pracy można podłączyć pilarkę do odkurzacza przemysłowego, wykorzystując króciec odprowadzania pyłu (25). Alternatywnie zbieranie pyłu jest możliwe do worka na pył (w dostawie) po jego zamocowaniu do króćca odprowadzania pyłu. Montaż przeprowadza się poprzez ściśnięcie zacisku sprężynowego i nałożenie worka na pył (26) na króciec odprowadzania pyłu (25) (rys. A). Aby opróżnić worek na pył należy ścisnąć zacisk sprężynowy worka na pył, zdejść go z króćca odprowadzenia pyłu i otworzyć zamek błyskawiczny, pozwalający na pełny dostęp do wnętrza worka.



Aby uzyskać optymalne odprowadzanie pyłu należy worek na pył opróżniać, gdy zostanie wypełniony w 2/3 swojej objętości.

OPEROWANIE RAMIENIEM WYSIĘGNIKOWYM (GŁOWICĄ)



Ramię wysięgnikowe ma dwa położenia górne i dolne. Aby zwolnić ramię wysięgnikowe z zablokowanego położenia dolnego należy:

- Nacisnąć ramię wysięgnikowe i trzymać przyciśnięte ku dołowi.
- Odciągnąć sworzeń blokady głowicy (8).
- Podtrzymywać ramię wysięgnikowe w miarę jak podnosi się ono do swego położenia górnego.

Aby zablokować ramię wysięgnikowe w dolnym położeniu należy:

- Nacisnąć i przytrzymać dźwignię osłony tarczy tnącej (4).
- Wywrzeć nacisk w dół na ramię wysięgnikowe do momentu aż znajdzie się ono w położeniu dolnym.
- Zblokować ramię wysięgnikowe w tym położeniu poprzez wciśnięcie sworznia blokady głowicy (8).

DOCISK PIONOWY



Docisk pionowy (rys. B) może być montowany w podstawie pilarki po obu stronach stołu roboczego i daje się w pełni przystosować do wielkości materiału przycinanego. Nie wolno pracować pilarką, jeśli nie został użyty docisk pionowy.

- Poluzować pokrętko mocujące docisk pionowy (27) do podstawy po stronie po której będzie montowany docisk pionowy.
- Zamontować docisk pionowy poprzez wsunięcie go w otwór w podstawie pilarki i dokręcić pokrętko mocujące docisk pionowy (27).
- Po dostosowaniu pozycji ramienia docisku pionowego (28) do obrabianego materiału dokręcić pokrętko blokady ramienia docisku pionowego (29).
- Dokręcić pokrętko mocowania materiału (30) tak aby docisnęło obrabiany materiał do stołu roboczego (21).
- Sprawdzić czy materiał jest stabilnie zamontowany.

PRACA / USTAWIENIA



Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności regulacyjnych przy pilarence trzeba się upewnić, że została ona odłączona od sieci zasilającej. Aby zapewnić sobie bezpieczne, dokładne i wydajne działanie pilarki, należy wszystkie procedury regulacyjne wykonywać w całości.

Po zakończeniu wszystkich czynności regulacyjnych i nastawczych należy upewnić się, że zostały zabrane wszystkie klucze. Sprawdzić czy wszystkie gwintowane elementy złączone są odpowiednio dokręcone.

Dokonując czynności regulacyjnych sprawdzić czy wszystkie elementy zewnętrzne działają prawidłowo i są w dobrym stanie. Jakakolwiek część zużyta czy uszkodzona powinna zostać wymieniona przez wykwalifikowany personel przed rozpoczęciem użytkowania pilarki.

WŁĄCZANIE / WYŁĄCZANIE



Napięcie sieci musi odpowiadać wielkości napięcia podanego na tabliczce znamionowej pilarki.

Pilarkę można włączać tylko wtedy, gdy tarcza tnąca jest odsunięta od materiału przewidzianego do obróbki.



Włączanie

- Wcisnąć i przytrzymać przycisk włącznika (3).

Wyłączanie

- Zwolnić nacisk na przycisk włącznika (3).

OBŚLUGA OGRANICZNIKA GŁĘBOKOŚCI CIĘCIA



Ogranicznik głębokości cięcia może być użyty w przypadku gdy zaistnieje konieczność wykonania wpustu w materiale. Odbywa się to poprzez nacięcie powierzchniowe obrabianego materiału gdy tarcza nie pracuje pełną możliwą głębokością.



- Zablokować dźwignię blokady głowicy (13).
- Poluzować pokrętko blokady prowadnicy (11) i przesunąć głowicę do tyłu.
- Dokręcić pokrętko blokady prowadnicy (11).
- Przekręcić ogranicznik głębokości cięcia (9) w ustawienie do pracy z ograniczoną głębokością cięcia (rys. C).
- Opuścić w dół ramię wysięgnikowe i trzymać je w położeniu dolnym, oparte o ogranicznik głębokości przecinania.
- Pokręcać (w lewo lub w prawo) śrubą ogranicznika głębokości cięcia (10) (rys. C) do uzyskania pożądanego zagłębienia tarczy tnącej.
- Poluzować pokrętko blokady prowadnicy (11).
- Wykonać planowane cięcia na zadanej głębokości.
- Aby powrócić do cięcia na pełną głębokość należy przekręcić ogranicznik głębokości cięcia (9) w pozycję w której po opuszczeniu w dół ramienia wysięgnikowego śruba ogranicznika głębokości cięcia (10) nie styka się z ogranicznikiem głębokości cięcia (9).

USTAWIENIE STOŁU ROBOCZEGO DLA OPERACJI PRZECINANIA POD KĄTEM



Obrotowe ramię wysięgnikowe pozwala na przecinanie materiału pod dowolnym kątem od położenia prostopadłego do 45° w lewo lub w prawo.

- Odciągnąć sworzeń blokady głowicy (8) zezwalając, aby ramię wysięgnikowe powoli uniosło się do położenia górnego.
- Poluzować pokrętko blokady stołu roboczego (19).
- Wcisnąć i przytrzymać dźwignię automatycznego ustalania (18) i obrócić ramię wysięgnikowe w lewo lub w prawo, do osiągnięcia wskazania pożądanego kąta na podziałce kątowej stołu roboczego (16).
- Zablokować dokręcając pokrętko blokady stołu roboczego (19).



Podziałka kątowa stołu roboczego (16) ma szereg zaznaczonych położeń w których następuje wstępne automatyczne ustalenie obrotowego ramienia wysięgnikowego. Może to mieć miejsce tylko gdy podczas obrotu ramienia wysięgnikowego dźwignia automatycznego ustalania (18) nie jest przytrzymywana w pozycji



wciśniętej i może się zablokować w tych wytypowanych fabrycznie położeniach. Są to najczęściej stosowane kąty przecinania (15°, 22,5°, 30°, 45° w lewo / prawo). Ustawienie dowolnego kąta można dokładnie wyregulować, korzystając z podziałki kątowej stołu roboczego (16) wyskalowanej, co jeden stopień. Mimo, że podziałka jest wystarczająco dokładna dla większości wykonywanych prac, to jednak zaleca się sprawdzenie ustawienia kąta przecinania za pomocą kątomierza lub innego przyrządu do mierzenia kątów.

SPRAWDZENIE I REGULACJA PROSTOPADŁEGO USTAWIENIA TARCZY TNĄCEJ WZGLĘDEM STOŁU ROBOCZEGO.

- Poluzować dźwignię blokady głowicy (13).
- Ustawić głowicę w położeniu 0° (prostopadłym w stosunku do stołu roboczego) i dokręcić dźwignię blokady głowicy (13).
- Poluzować pokrętko blokady stołu roboczego (19), wcisnąć i przytrzymać dźwignię automatycznego ustalania (18).
- Ustawić stół roboczy w położenie 0°, zwolnić dźwignię automatycznego ustalania i dokręcić pokrętko blokady stołu roboczego (19).
- Nacisnąć dźwignię osłony tarczy tnącej (4) i opuścić głowicę pilarki do skrajnego położenia dolnego.
- Sprawdzić (za pomocą przyrządu) prostopadłość ustawienia tarczy tnącej względem stołu roboczego.



Podczas dokonywania pomiarów należy upewnić się, aby przyrząd pomiarowy nie dotykał do zęba tarczy tnącej gdyż ze względu na grubości nakładki z węgla spiekanego pomiar może być niedokładny.



Jeśli zmierzony kąt nie wynosi 90° to konieczna jest regulacja, którą przeprowadza się następująco:

- Poluzować nakrętkę zabezpieczającą i obracać śrubę regulacyjną kąta 0° (39) (rys. D) w prawo lub w lewo, aby zwiększyć lub zmniejszyć kąt nachylenia tarczy tnącej.
- Po ustawieniu prostopadłego położenia tarczy tnącej względem stołu roboczego zezwolić głowicy na powrót do położenia górnego.
- Przytrzymując śrubę regulacyjną kąta 0° (39) dokręcić nakrętkę zabezpieczającą.
- Opuścić głowicę w dół i ponownie sprawdzić czy ustawiony kąt odpowiada wskazaniom na podziałce kątowej nachylenia głowicy (31), jeśli trzeba - dokonać regulacji usytuowania wskaźnika kąta nachylenia głowicy (32) (rys. E).



Podobną regulację należy przeprowadzić dla kąta 45° przechyłu głowicy dla cięcia ukosowego wykorzystując śrubę regulacyjną kąta 45° (40) (rys. D).

SPRAWDZENIE I REGULACJA PROSTOPADŁEGO USTAWIENIA TARCZY TNĄCEJ WZGLĘDEM LISTWY OPOROWEJ.



Tę procedurę należy wykonywać zawsze w przypadku, gdy listwa oporowa była demontowana lub wymieniana. Ta regulacja może być wykonana dopiero po prostopadłym ustawieniu tarczy tnącej względem stołu roboczego. Listwa oporowa służy jako ogranicznik dla materiału przecinanego.



- Poluzować pokrętko blokady stołu roboczego (19), wcisnąć i przytrzymać dźwignię automatycznego ustalania (18) i ustawić stół roboczy w położenie 0°.
- Opuścić głowicę pilarki do skrajnego położenia dolnego.
- Przyłożyć do tarczy tnącej kątomierz lub inny przyrząd do mierzenia kątów.
- Dosunąć przyrząd do mierzenia kątów do listwy oporowej (14).
- Pomiar powinien wykazać 90°.



Jeśli zachodzi potrzeba regulacji należy:

- Poluzować śruby mocujące listwę oporową (14) do podstawy.
- Wyregulować położenie listwy oporowej (14) tak, aby była prostopadła do tarczy tnącej.
- Dokręcić śruby mocujące listwę oporową.

USTAWIENIE RAMIENIA WYSIĘGNIKOWEGO (GŁOWICY) DLA OPERACJI PRZECINANIA UKOSOWEGO



Ramię wysięgnikowe może być nachylane pod dowolnym kątem w zakresie od 0° do 45° – dla przecinania ukosowego (rys. E).

- Odciągnąć sworzeń blokady głowicy (8) zwalniając ramię wysięgnikowe i zezwalając, aby ramię wysięgnikowe powoli uniosło się do położenia górnego.
- Poluzować dźwignię blokady głowicy (13).
- Nachylić ramię wysięgnikowe w lewo pod pożądanym kątem, który można odczytać na podziałce kątowej nachylenia głowicy (31) wykorzystując wskaźnik kąta nachylenia głowicy (32) (rys. E).
- Dokręcić dźwignię blokady głowicy (13).



Jeśli zachodzi potrzeba wyregulowania ustawienia obu kątów (w obu płaszczyznach, poziomej i pionowej), dla przecinania kombinowanego, to zawsze w pierwszej kolejności należy ustawiać kąt przecinania ukosowego.

SPRAWDZENIE DZIAŁANIA LASERA



Zespół urządzenia laserowego wysyła wiązkę światła laserowego pokazującą linię na materiale, po której będzie przebiegało przecinanie tarczą tnącą. Odpowiednie ustawienie linii padania wiązki laserowej zostało wyregulowane podczas procesu produkcyjnego. Niemniej przy pracach precyzyjnych ustawienie powinno zostać sprawdzone przed przystąpieniem do operacji cięcia.

- Umieścić baterie w zasobniku na baterie (33) (rys. F) upewniając się, że zachowana jest właściwa biegunowość.
- Ustawić stół roboczy w położeniu, dla którego wskaźnik kąta stołu roboczego (17) pokrywa się z punktem 0° na podziałce kątowej stołu roboczego (16), a wskaźnik kąta nachylenia głowicy (32) (rys. E) pokrywa się z punktem 0° na podziałce kątowej nachylenia głowicy (31) (rys. E).
- Zamocować na stole roboczym (21) odpowiedni kawałek materiału odpadowego i wykonać cięcie.
- Zwolnić ramię wysięgnikowe i pozostawić materiał odpadowy zamocowany na stole roboczym pilarki.
- Ustawić przycisk włącznika lasera (34) w położenie włączony „I” (oznakowane).
- Rzutowana wiązka światła powinna być równoległa do rzazu po cięciu.

REGULACJA LASERA



Przy ustawianiu wiązki prowadzącej lasera nie wolno patrzeć bezpośrednio na wiązkę lub jej odbicie na powierzchni lustrzanej. Zespół urządzenia laserowego należy wyłączać jeśli laser nie jest wykorzystywany.



Jeśli wiązka światła lasera nie jest równoległa do rzazu po cięciu należy:

- Zdemonstrować osłonę modułu laserowego (22), poprzez wykręcenie śrub mocujących. Pod osłoną modułu laserowego (22) umieszczony jest moduł laserowy (23) (rys. G).
- Delikatnie obrócić w lewo lub prawo laser (35) (rys. G) w obudowie modułu laserowego (23) do momentu uzyskania równoległego położenia wiązki światła laserowego. Nie należy obracać modułu laserowego na siłę i więcej niż kilka stopni.
- W przypadku, gdy zachodzi konieczność regulacji poprzecznej poluzować śruby mocujące moduł laserowy (36) i przesunąć moduł laserowy w lewo lub prawo, aż do uzyskania równoległości linii laserowej do rzazu po cięciu.



Pył powstały przy cięciu może przytłumić światło lasera, dlatego też, co jakiś czas trzeba oczyścić soczewkę projektora lasera.

URUCHOMIENIE PILARKI



Przed naciśnięciem przycisku włącznika należy upewnić się czy pilarka została właściwie zmontowana i wyregulowana, zgodnie ze wskazówkami podanymi w niniejszej instrukcji.



Opisywana pilarka została zaprojektowana dla osób praworęcznych.

- Nacisnąć przycisk włącznika (3).
- Zezwolnić, aby silnik pilarki osiągnął pełną prędkość obrotową.
- Nacisnąć dźwignię osłony tarczy tnącej (4).
- Obniżyć ramię wysięgnikowe ku materiałowi obrabianemu.
- Zwolnić nacisk na dźwignię osłony tarczy tnącej (4).
- Wykonać cięcie.

ZATRZYMANIE PILARKI

- Zwolnić nacisk na przycisk włącznika (3) i odczekać, aż tarcza tnąca całkowicie przestanie się obracać.
- Unieść ramię wysięgnikowe pilarki, odsuwając je od materiału przecinanego.



Chwilowe iskrzenie szczotek we wnętrzu silnika elektrycznego jest zjawiskiem normalnym w czasie uruchamiania i zatrzymywania się pilarki. Nie wolno zatrzymywać tarczy tnącej pilarki wywierając na nią nacisk boczny.

CIĘCIE PILARKĄ

Należy tak mocować materiał przecinany, aby nie przeszkadzało to w postugiwaniu się pilarką. Przed włączeniem pilarki przesunąć jej głowicę w położenie dolne w celu upewnienia się, że głowica pilarki i osłona tarczy tnącej mają pełną swobodę ruchu. Upewnić się czy osłona tarczy tnącej w swoim ruchu dochodzi do położenia skrajnego.



Przed przystąpieniem do cięcia upewnić się czy pokrętło blokady stołu roboczego (19) oraz dźwignia blokady głowicy (13) pilarki są dokręcone w sposób pewny.

- Podłączyć pilarkę do sieci.
- Upewnić się, że przewód zasilający jest z dala od tarczy tnącej i podstawy urządzenia.
- Umieścić materiał na stole roboczym i upewnić się, że jest on pewnie zamocowany, aby nie mógł poruszyć się w czasie cięcia.
- Przesunąć głowicę pilarki w skrajne tylne położenie i zablokować prowadnicę (12) pokrętłem blokady przewodnicy (11).
- Odblokować głowicę i osłonę tarczy tnącej.
- Nacisnąć przycisk blokady włącznika i uruchomić pilarkę włącznikiem (odczekać, aż tarcza tnąca pilarki osiągnie swoją maksymalną prędkość obrotową).
- Powoli opuszczać głowicę pilarki.
- Rozpocząć przecinanie wywierając umiarkowaną siłę na głowicę podczas cięcia.



Niedostateczne dokręcenie pokręteł blokady może spowodować niespodziewane przesunięcie się tarczy tnącej na górną powierzchnię materiału, co zagraża operatorowi niebezpiecznym uderzeniem kawałkiem materiału.

PRZECINANIE Z PRZESUWEM RAMIENIA WYSIĘGNIKOWEGO (GŁOWICY) PILARKI



Przesuw ramienia wysięgnikowego pilarki umożliwia ruch tarczy tnącej do przodu i do tyłu pozwalając na przecinanie szerszych kawałków materiału.

- Ustawić ramię wysięgnikowe w górnym położeniu.
- Poluzować pokrętło blokady przewodnicy (11).
- Przed włączeniem pilarki pociągnąć ramię wysięgnikowe ku sobie, trzymając je w górnym położeniu.
- Nacisnąć przycisk włącznika (3) aby uruchomić pilarkę.
- Odczekać aż tarcza tnąca osiągnie swoją prędkość maksymalną.
- Odblokować osłonę tarczy tnącej wciskając dźwignię osłony tarczy tnącej (4).
- Obniżyć ramię wysięgnikowe i rozpocząć cięcie.
- Podczas cięcia przesuwać ramię wysięgnikowe do tyłu (od siebie).
- Po przecięciu materiału zwolnić nacisk na przycisk włącznika i odczekać aż tarcza tnąca przestanie się obracać przed uniesieniem ramienia wysięgnikowego do górnego położenia.



Nigdy nie wolno dokonywać cięcia przesuując głowicę pilarki ku sobie. Tarcza tnąca pilarki mogłaby niespodziewanie wspiąć się na materiał przecinany, co zagraża operatorowi niebezpiecznym zjawiskiem odbicia.

OBSŁUGA I KONSERWACJA



Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności związanych z instalowaniem, regulacją, naprawą lub obsługą należy wyjąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka sieciowego.

CZYSZCZENIE



- Po zakończeniu pracy starannie usunąć wszelkie kawałki materiału, wióry i pył z wkładki stołu roboczego oraz obszaru wokół tarczy tnącej i jej osłony.
- Upewnić się, że szczeliny wentylacyjne obudowy silnika są drożne i nie ma w nich wiórów czy pyłu.
- Oczyszczyć prowadnice i pokryć je cienką warstwą smaru stałego.
- Utrzymywać w stanie czystym wszystkie rękojeści i pokręta.
- Pędzelkiem oczyścić soczewkę projektora laserowego.

WYMIANA TARCZY TNĄCEJ

- Nacisnąć dźwignię osłony tarczy tnącej (4).
- Unieść osłonę tarczy tnącej (6) i wykręcić śrubę mocowania płyty centralnej (37) (rys. H).
- Odsunąć płytę centralną (38) w lewo tak, aby zapewnić dostęp do śruby mocującej tarczę tnącą.
- Nacisnąć przycisk blokady wrzeciona (5) i obracać tarczę tnącą, aż do jej zablokowania.
- Posługując się kluczem specjalnym (w dostawie) poluzować i wykręcić śrubę mocującą tarczę tnącą.
- Zdjąć podkładkę zewnętrzną i wyjąć tarczę tnącą (zwracając uwagę na pierścien redukcyjny jeśli występuje).
- Usunąć wszelkie zanieczyszczenia z wrzeciona i podkładek mocujących tarczę tnącą.
- Zamontować nową tarczę tnącą wykonując opisane czynności w kolejności odwrotnej.
- Po zakończeniu należy upewnić się czy wszystkie klucze i narzędzia regulacyjne zostały usunięte i czy wszystkie śruby, pokręta i wkręty są pewnie dokręcone.



Śruba zabezpieczająca tarczę tnącą ma lewy gwint. Należy zachować szczególną uwagę przy chwytaniu tarczy tnącej. Trzeba korzystać z rękawic ochronnych w celu zapewnienia ochrony rękóm, przed kontaktem z ostrymi zębami tarczy tnącej.

WYMIANA BATERII W MODULE LASEROWYM



Moduł laserowy zasilany jest przez dwie baterie 1,5 V typu AAA.

- Otworzyć pokrywę zasobnika na baterie (33) (rys. F).
- Usunąć zużyte baterie.
- Włożyć nowe baterie, upewniając się czy zachowana jest właściwa biegunowość.
- Zamontować pokrywę zasobnika na baterie.

WYMIANA SZCZOTEK WĘGLOWYCH



Zużyte (krótsze niż 5 mm), spalone lub pęknięte szczotki węglowe silnika należy natychmiast wymienić. Zawsze dokonuje się jednocześnie wymiany obu szczotek.

- Odkręcić pokrywę szczotek węglowych (7).
- Wyjąć zużyte szczotki.
- Usunąć ewentualny pył węglowy, za pomocą sprężonego powietrza.
- Włożyć nowe szczotki węglowe (szczotki powinny swobodnie wsunąć się do szczotkotrzymaczy).
- Zamontować pokrywę szczotek węglowych (7).



Po wykonaniu czynności wymiany szczotek węglowych należy uruchomić elektronarzędzie bez obciążenia i odczekać 1-2 min, aż szczotki węglowe dopasują się do komutatora silnika. Czynność wymiany szczotek węglowych należy powierzyć wyłącznie osobie wykwalifikowanej wykorzystując części oryginalne.



Wszelkiego rodzaju usterki powinny być usuwane przez autoryzowany serwis producenta.

PARAMETRY TECHNICZNE

DANE ZNAMIONOWE

Pilarka ukosowa		Wartość
Parametr		
Napięcie zasilania		230V AC
Częstotliwość zasilania		50Hz
Moc znamionowa		1400W
Prędkość obrotowa wrzeciona bez obciążenia		5000 min ⁻¹
Zakres cięcia kąтового		± 45°
Zakres cięcia ukosowego		0° - 45°
Średnica zewnętrzna tarczy tnącej		185 mm
Średnica otworu tarczy tnącej		16 mm
Wymiary przecinanego materiału pod kątem / pod skosem	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Długość prowadnicy		135 mm
Klasa lasera		2
Moc lasera		< 1mW
Długość fali lasera		λ = 650 nm
Klasa ochronności		II
Masa		11 kg
Rok produkcji		2016

DANE DOTYCZĄCE HAŁASU I DRGAŃ

Informacje na temat hałasu i wibracji

Poziomy emitowanego hałasu, takie jak poziom emitowanego ciśnienia akustycznego L_{pA} oraz poziom mocy akustycznej L_{wA} i niepewność pomiaru K, podano poniżej w instrukcji zgodnie z normą EN 61029-2-9

Wartości drgań a_{h1} i niepewność pomiaru K podano zgodnie z normą EN 61029, poniżej.

Podany poniżej w niniejszej instrukcji poziom drgań został pomierzony zgodnie z określoną przez normą EN 61029 procedurę pomiarową i może zostać użyty do porównywania elektronarzędzi. Można go też użyć do wstępnej oceny ekspozycji na drgania.

Podany poziom drgań jest reprezentatywny dla podstawowych zastosowań elektronarzędzia. Jeżeli elektronarzędzie użyte zostanie do innych zastosowań lub z innymi narzędziami roboczymi, a także, jeśli nie będzie wystarczająco konserwowane, poziom drgań może ulec zmianie. Podane powyżej przyczyny mogą spowodować zwiększenie ekspozycji na drgania podczas całego okresu pracy.

Aby dokładnie oszacować ekspozycję na drgania, należy uwzględnić okresy, kiedy elektronarzędzie jest wyłączone lub kiedy jest włączone ale nie jest używane do pracy. W ten sposób łączna ekspozycja ma drgania może się okazać znacznie niższa.

Należy wprowadzić dodatkowe środki bezpieczeństwa w celu ochrony użytkownika przed skutkami drgań, takie jak: konserwacja elektronarzędzia i narzędzi roboczych, zabezpieczenie odpowiedniej temperatury rąk, właściwa organizacja pracy.

Poziom ciśnienia akustycznego: $L_{pA} = 91,9$ dB(A) K = 3 dB(A)

Poziom mocy akustycznej: $L_{wA} = 104,9$ dB(A) K = 3 dB(A)

Wartość przyspieszenia drgań: $a_{h1} < 2,5$ m/s² K = 1,5 m/s²

OCHRONA ŚRODOWISKA / CE



Produktów zasilanych elektrycznie nie należy wyrzucać wraz z domowymi odpadkami, lecz oddać je do utylizacji w odpowiednich zakładach. Informacji na temat utylizacji udzieli sprzedawca produktu lub miejscowe władze. Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny zawiera substancje niebezpieczne dla środowiska naturalnego. Sprzęt nie poddany recyklingowi stanowi potencjalne zagrożenie dla środowiska i zdrowia ludzi.

* Zastrzega się prawo dokonywania zmian.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa z siedzibą w Warszawie, ul. Pograniczna 2/4 (dalej: „Grupa Topex”) informuje, iż wszelkie prawa autorskie do treści niniejszej instrukcji (dalej: „Instrukcja”), w tym m.in. jej tekstu, zamieszczonych fotografii, schematów, rysunków, a także jej kompozycji, należą wyłącznie do Grupy Topex i podlegają ochronie prawnej zgodnie z ustawą z dnia 4 lutego 1994 roku, o prawie autorskim i prawach pokrewnych (tj. Dz. U. 2006 Nr 90 Poz 631 z późn. zm.). Kopiowanie, przetwarzanie, publikowanie, modyfikowanie w celach komercyjnych całości Instrukcji jak i poszczególnych jej elementów, bez zgody Grupy Topex wyrażonej na piśmie, jest surowo zabronione i może spowodować pociągnięcie do odpowiedzialności cywilnej i karnej.

Deklaracja Zgodności WE
/EC Declaration of Conformity/
/Megfelelési Nyilatkozat (EK)/



Producent
/Manufacturer/
/Gyártó/ Grupa Topex Sp. z o.o. Sp. k.
Ul. Pograniczna 2/4,
02-285 Warszawa, Polska

Wyrób
/Product/
/Termék/ **Pilarka ukosowa**
/Mitre saw/
/Gérfűrész/

Model
/Model/
/Modell/ **59G800**

Numer seryjny
/Serial number/
/Sorszám/ **00001 ÷ 99999**

Opisany wyżej wyrób jest zgodny z następującymi dokumentami:
/The above listed product is in conformity with the following UE Directives:/
/A fent jelzett termék megfelel az alábbi irányelveknek:/

Dyrektywa Maszynowa 2006/42/WE
/Machinery Directive 2006/42/EC/
/ 2006/42/EK Gépek /

Dyrektywa o Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/UE
/EMC Directive 2014/30/EC /
/2014/30/EK Elektromágneses összeférhetőség/

Dyrektywa o RoHS 2011/65/UE
/RoHS Directive 2011/65/UE/
2011/65/EK RoHS

Jednostka notyfikowana /Notified body//Bejelentett szervezet/
NB. 0123 TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München, Germany

oraz spełnia wymagania norm:
/and fulfils requirements of the following Standards:/
/valamint megfelel az alábbi szabványoknak:/

EN 61029-1/A11:2010; EN 61029-2-9/A11:2013 ;
EN 55014-1:2006/A2:2011 ; EN 55014-2:1997/A2:2008
EN 61000-3-2:2014 ; EN 61000-3-11:2000 ; EN 50581:2012

Ostatnie dwie cyfry roku, w którym umieszczono znak CE: 16
/Last two figures of CE marking year:/
/A CE jelzés felhelyezése évének utolsó két számjegye:/

Nazwisko i adres osoby mającej miejsce zamieszkania lub siedzibę w UE upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej
/Name and address of the person who established in the Community and authorized to compile the technical file/
/A műszaki dokumentáció összeállítására felhatalmazott, a közösség területén lakóhellyel vagy székhellyel rendelkező személy neve és címe./

Paweł Szopa
Ul. Pograniczna 2/4
02-285 Warszawa

Paweł Szopa
Pełnomocnik ds. jakości firmy GRUPA TOPEX
/GRUPA TOPEX Quality Agent /
/A GRUPA TOPEX Minőségügyi meghatalmazott képviselője/
Warszawa, 2016-07-28

GWARANCJA I SERWIS

i Warunki gwarancji oraz opis postępowania w przypadku reklamacji zawarte są w załączonej Karcie Gwarancyjnej.

Serwis Centralny
GTX Service tel. +48 22 573 03 85
Ul. Pograniczna 2/4 fax. +48 22 573 03 83
02-285 Warszawa e-mail graphite@gtxservice.pl

Sieć Punktów Serwisowych do napraw gwarancyjnych i pogwarancyjnych dostępna na platformie internetowej **gtxservice.pl**

GRAPHITE zapewnia dostępność części zamiennych oraz materiałów eksploatacyjnych dla urządzeń i elektronarzędzi. Pełna oferta części i usług na **gtxservice.pl**.

Zeskanuj QR kod i wejdź na **gtxservice.pl**



**GTX
SERVICE**



TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS

MITRE SAW 59G800

CAUTION: BEFORE USING THE DEVICE READ THIS MANUAL CAREFULLY AND KEEP IT FOR FUTURE REFERENCE.

DETAILED SAFETY REGULATIONS

PRECAUTIONS:

- Do not use damaged or deformed cutting blades.
- Replace table insert when it is worn out.
- Use only cutting blades that are recommended by the manufacturer and comply with the standard EN 847-1.
- Do not use cutting blades made of high speed steel.
- Use personal protection measures, such as:
 - earmuff protectors to reduce risk of hearing damage,
 - eye shield,
 - respiratory system protection to reduce risk of harmful dusts inhalation,
 - gloves for maintenance of cutting blades (hold cutting blades by the hole whenever possible) and other rough materials.
- Connect dust extraction system when cutting wood.

SAFE OPERATION:

- Each time before connecting the mitre saw check the power cord, in case of damage hand over to authorized workshop for repair.
- Before connecting the saw to mains socket make sure the supply voltage matches the voltage on the rating plate of the tool.
- Do not allow bystanders, and children in particular, to touch the tool, power cord, or get into the workplace.
- Match cutting blade with material that you plan to cut.
- Never use mitre saw for cutting materials other than specified by the manufacturer.
- Do not use the saw without guard or when the guard is blocked.
- Ensure that saw arm is well fixed when making a mitre cut.
- Floor close to the machine should be kept tidy and without loose materials like scobs and other wastes.
- Provide appropriate top or spot lighting.
- Machine operator must be properly trained for use, operation and working with the machine.
- Use sharp cutting blades only, observe maximum speed marked on the cutting blade.
- Ensure that spacing parts and spindle rings are used in accordance with the manufacturer instructions.
- If the mitre saw is equipped with laser, replacement with laser of another type is forbidden. Repairs should be carried out by the manufacturer or authorized representative.
- Before starting to work ensure the machine is fixed to a bench.

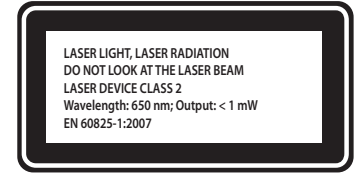
SAFETY RULES FOR LASER DEVICE

Laser device used in the power tool design is the class 2 with maximum power below 1mW and wavelength 650 nm. Such device is not dangerous to eyes, however do not look directly at the source of the light (temporary blindness hazard).

WARNING. Do not look directly at the source of the laser beam. It may cause hazards. Follow the below safety rules.

- Use the laser device in accordance with the manufacturer's instructions.
- Do not, either intentionally or unintentionally, point the laser beam at people, animals or any object other than processed material.
- Do not bring to accidental pointing the laser beam at bystanders' or animals' eyes for a period longer than 0.25 second, for instance by pointing the laser beam at mirrors.

- Always ensure the laser beam is directed at material which does not have any reflective surfaces. Reflective steel sheet does not allow for laser use, because it might cause hazardous light reflection directed at operator, bystanders or animals.
- Do not replace the laser unit with device of other type. All repairs must be carried out by the manufacturer or authorized person.



CAUTION: This device is designed to operate indoors.

The design is assumed to be safe, protection measures and additional safety systems are used, nevertheless there is always a small risk of injuries.

Explanation of used symbols



1



2



3



4



5



6



7

1. Read instruction manual, observe warnings and safety conditions therein!
2. Use personal protection measures (protective goggles, earmuff protectors)
3. Disconnect the power cord before starting maintenance or operation.
4. Keep the tool away from children.
5. Protect against rain.
6. Protection class 2
7. Laser radiation. Do not look at laser beam



Adjustments other than described in this manual put in danger of exposition to laser radiation!

CONSTRUCTION AND USE

Mitre saw is the tool equipped with base, that allows to change angle of the cutting head attached to it. Additionally, the mitre saw cutting head can tilt at an angle and be extended for greater functionality and cutting length.

Mitre saw is designed for cutting wooden pieces that match with the tool size. Do not use the saw for cutting firewood. Use the saw accordingly to its purpose only. Attempts to use the saw for purposes other than specified will be considered an improper use. Use the saw only with appropriate cutting blades with teeth with sintered carbide inserts. The mitre saw is fit for use in workshop woodworking or for structural carpentry purposes.



Use the tool according to the manufacturer's instructions only!

DESCRIPTION OF DRAWING PAGES

Below enumeration refers to the device elements depicted on the drawing pages of this manual.

1. Carrying handle
2. Handle grip
3. Switch
4. Cutting blade guard lever
5. Spindle lock button
6. Cutting blade shield
7. Carbon brush cover
8. Head locking pin

9. Cutting depth gauge
10. Cutting depth gauge adjustment screw
11. Guide locking knob
12. Guide
13. Head locking lever
14. Fence
15. Fixing hole
16. Angular scale of work table
17. Work table angle marker
18. Lever for automated position fixing
19. Work table locking knob
20. Table insert
21. Work table
22. Laser module cover
23. Laser unit
24. Fixed shield
25. Dust extraction outlet
26. Dust bag
27. Vertical clamp fixing knob
28. Vertical clamp arm
29. Vertical clamp arm locking knob
30. Work piece fixing knob
31. Angular scale of head tilt
32. Marker of head tilt position
33. Battery compartment
34. Laser switch button
35. Laser
36. Laser module fixing screws
37. Central plate fixing screw
38. Central plate
39. Adjustment knob for angle 0°
40. Adjustment knob for angle 45°

* Differences may appear between the product and drawing

MEANING OF SYMBOLS



CAUTION



WARNING



ASSEMBLY / SETTINGS



INFORMATION

EQUIPMENT AND ACCESSORIES

- | | |
|-------------------|---------|
| 1. Dust bag | - 1 pce |
| 2. Special key | - 1 pce |
| 3. Vertical clamp | - 1 pce |

PREPARATION FOR OPERATION



Ensure the mitre saw is disconnected from power supply before starting any installation or adjustment.

CARRYING THE MITRE SAW



- Make sure the head is locked in the lowest position when carrying the mitre saw.
- Make sure that work table locking knob, head locking lever, and other safety parts are tightened firmly.

INSTALLATION OF MITRE SAW ON A WORKBENCH



It is recommended to fix the mitre saw to a workbench or a stand with the use of fixing holes (15) designed for such purpose. They are located on the mitre saw base and guarantee safe operation and eliminate risk of unwanted machine shifts during operation. The holes allow to use coach bolts or bolts with hexagonal head and 8 mm in diameter.



- When fixing the mitre saw to a workbench ensure that:
 - Workbench top surface is flat and clean.
 - Bolts are tightened equally and with moderate force (fixing bolts

must be tightened so the base is not under stress or deformed). In case of over-stress there is danger of cracking the base.

DUST EXTRACTION



To prevent dust deposition and provide maximum working efficiency, you can connect the mitre saw and industrial vacuum cleaner using the dust extraction outlet (25). Alternatively, you can collect the dust in the dust-bag (included) after installing it onto dust extraction outlet. To install, press on the spring clamp and put the dust bag (26) onto the dust extraction outlet (25) (fig. A). To empty the dust bag, press on the spring clamp of the dust bag, remove it from the dust extraction outlet and open the zip-fastener that allows to access inside the bag.



To achieve optimal dust extraction empty the bag when it is 2/3 full.

USING THE SAW ARM (HEAD)



There are two positions of the saw arm, upper and lower. To release the saw arm from locked lower position, do as follows:

- Press and hold down the arm.
- Pull the head locking pin (8) out.
- Hold the saw arm as it lifts to its upper position.

To lock the saw arm in lower position, do as follows:

- Press and hold the cutting blade guard lever (4).
- Press down the saw arm until it reaches its lower position.
- Lock the extension arm in this position by pressing the head locking pin (8) in.

VERTICAL CLAMP



Vertical pressure clamp (fig. B) can be installed in the saw base at either side of the work table and is fully adjustable to size of the object to be cut. Do not use the saw without using vertical pressure clamp.

- Loosen the vertical clamp fixing knob (27) at the base, on the side where you plan to install the vertical clamp.
- To install the vertical clamp, slide it into the hole in the mitre saw base, next tighten the vertical clamp fixing knob (27) to the saw base.
- Once the vertical clamp arm (28) position is adjusted to work piece, tighten the vertical clamp arm locking knob (29).
- Tighten the work piece fixing knob (30) so the work piece is pressed against the work table (21).
- Make sure the work piece is secured.

OPERATION / SETTINGS



Ensure the saw is disconnected from power supply network before starting any adjustment. To ensure safe, precise and efficient saw operation, proceed with all adjustment procedures as a whole.

After finishing all the setting and adjustment procedures ensure that all keys are collected. Check that all threaded joining elements are properly tightened.

When making adjustments ensure that all external parts work properly and are in good condition. Any worn out or damaged part must be replaced by qualified personnel before starting to use the saw.

SWITCHING ON / SWITCHING OFF



The mains voltage must match the voltage on the rating plate of the saw.

Switch on the saw only when cutting blade is away from the material that is to be cut.



Switching on

- Press and hold the switch button (3).

Switching off

- Release pressure on the switch button (3).



USING THE CUTTING DEPTH GAUGE

Cutting depth gauge is used for making key grooves in a work

piece. To do so, partially cut the surface of the work piece, when the blade does not operate at its full travel range.



- Tighten the head locking lever (13).
- Loosen the guide locking knob (11) and move the head to the back.
- Tighten the guide locking knob (11).
- Turn the cutting depth gauge (9) to position for limited depth cutting (fig. C).
- Lower the saw arm and hold it in lower position, pressed against the cutting depth limiter.
- Turn the cutting depth gauge adjustment screw (10) clockwise or counter-clockwise (fig. C) until you obtain required sink of the cutting blade.
- Loosen the guide locking knob (11).
- Make a cut to defined depth.
- To return to cutting at full depth, turn the cutting depth gauge (9) to position, where the cutting depth adjustment screw (10) does not go into contact with the cutting depth gauge (9) when the extension arm is lowered.

SETTING THE WORK TABLE FOR MITRE CUTTING



Rotary extension arm allows for cutting material at any angle from the range of 45° left or right from the perpendicular position.

- Pull away the head locking pin (8) and allow the arm to lift slowly to upper position.
- Loosen the work table locking knob (19).
- Press and hold the lever for automated position fixing (18) and turn the extension arm left or right, to obtain appropriate angle readout on the angular scale of work table (16).
- Lock by tightening the work table locking knob (19).



Angular scale of work table (16) features set of marked positions, where rotary extension arm fixes its position automatically. It is possible only when the lever for automated position fixing (18) is not pressed in during rotation of the extension arm, and can lock itself in factory predefined positions. Those are cutting angles that are used the most often (15°, 22,5°, 30°, 45°, left or right). Any angle can be set precisely with the use of the angle scale of work table (16) scaled every degree. Even though the scale is accurate enough for most of performed tasks, it is recommended to double check the cutting angle with protractor or other device for angle measurements.

CHECKING AND ADJUSTMENT OF PERPENDICULAR POSITION OF CUTTING BLADE AND WORK TABLE



- Loosen the head locking lever (13).
- Set the head in the position 0° (perpendicular to the work table) and tighten the head locking lever (13).
- Loosen the work table locking knob (19), press and hold the lever for automated position fixing (18).
- Set the work table in 0° position, release the lever for automated position fixing and tighten the work table locking knob (19).
- Press the cutting blade shield lever (4) and lower the saw head to the extreme down position.
- Use the tool to check perpendicularity of cutting blade and work table.



When making measurements make sure that measurement device does not touch any cutting blade tooth, otherwise the measurement may be inaccurate due to thickness of sintered carbide insert.



In case the measurement angle is different than 90°, the following adjustment is necessary:

- Loosen securing nut and turn the adjustment knob for angle 0° (39) (fig. D) clockwise or counter-clockwise, to increase or decrease cutting blade tilt angle.
- After perpendicular position of cutting blade and the work table has been set, allow the head to return to its upper position.
- Hold the adjustment knob for angle 0° (39) and tighten the protection nut.



- Lower the head and check again that the angle previously set matches readings on the angular scale of the head tilt (31). Adjust position of the marker of head tilt position (32) when necessary (fig. E).

Carry out similar adjustment for bevel cutting at head angle 45°, use the adjustment knob for angle 45° (40) (fig. D).

CHECKING AND ADJUSTMENT OF PERPENDICULAR POSITION OF CUTTING BLADE AND FENCE



Carry out this procedure each time the fence was removed or replaced. Proceed with the adjustment only after setting cutting blade and work table perpendicular. Fence is used as a limiter for a work piece.



- Loosen the work table locking knob (19), press and hold the lever for automated position fixing (18) and set the work table in position 0°.
- Lower the saw head to the extreme down position.
- Put a protractor or any other angle measurement device to cutting blade.
- Move the angle measurement device close to the fence (14).
- Measurement readout should be 90°.



In case adjustment is necessary:

- Loosen screws fixing the fence (14) to the base.
- Adjust fence (14) position, so it is perpendicular to the cutting blade.
- Tighten screws that fix the fence.

SETTING SAW ARM (HEAD) FOR BEVEL CUTTING



Saw extension arm can be tilted at any angle from the range of 0° to 45° for bevel cutting (fig. E).

- Pull the head locking pin (8) that releases saw arm and allow the saw arm to lift slowly to upper position.
- Loosen the head locking lever (13).
- Tilt the saw extension arm left to desired angle that you can read on the angular scale of head tilt (31), use the marker of head tilt position (32) (fig. E).
- Tighten the head locking lever (13).



If you need to set both angles (in both planes, horizontal and vertical) for compound cutting, always set the bevel angle first.

LASER OPERATION CHECK



Laser device assembly generates laser beam that projects line on the material and shows how the material will be cut. Setting of laser line projection was adjusted during production process. Nevertheless check this setting before starting to cut for precise works.

- Place batteries in the battery compartment (33) (fig. F). Make sure to observe polarity.
- Set the work table in the position, where the work table angle marker (17) shows 0° on the angular scale of work table (16), and the marker for head tilt position (32) (fig. E) shows 0° on the angular scale of head tilt (31) (fig. E).
- Fix piece of waste material to the work table (21) and make a cut.
- Release saw arm and leave waste material fixed to the work table of the saw.
- Set the laser switch button (34) to ON position 'I' (marked).
- Projected light beam should be parallel to the previously made kerf.

LASER ADJUSTMENT



When setting laser guiding beam, do not look at the source of the laser beam or its reflection on a reflective surface. Always switch off the laser unit when the laser is not used.



Whenever projected light beam is not parallel to the previously made kerf, do as follows:

- Undo the fixing screws and remove the laser module cover (22). Beneath the laser module cover (22) you can find the laser module (23) (fig. G).
- Turn the laser (35) slightly clockwise or counter-clockwise (fig. G)

in the laser module cover (23), until you obtain parallel position of the laser beam. Do not turn the laser module forcefully and by more than few degrees.

- When lateral adjustment is necessary, loosen the laser module fixing screws (36) and move the laser unit to the left or right, until the laser line is parallel to the kerf.



Dust arising from cutting may suppress laser light, therefore it is necessary to clean the generator lens occasionally.

SWITCHING ON THE MITRE SAW



Before pressing the switch button ensure that the mitre saw is assembled and adjusted properly and accordingly to instructions from this manual.



Described mitre saw is designed for right-handed persons.

- Press the switch button (3).
- Allow the saw motor to reach full rotational speed.
- Press the cutting blade guard lever (4).
- Lower saw arm towards processed material.
- Release pressure on the cutting blade guard lever (4).
- Make a cut.

STOPPING THE MITRE SAW



- Release pressure on the switch button (3) and wait until the cutting blade stops completely.
- Lift the saw extension arm to move it away from the processed material.



Temporary sparking of brushes inside the electric motor is normal when starting or stopping the mitre saw. Do not stop cutting blade by applying side pressure.

CUTTING WITH MITRE SAW



Fix a work piece so it does not impede using the mitre saw. Before switching the saw on, move its head to lower position to ensure that the saw head and cutting blade guard are free to move. Ensure the cutting blade guard can reach its extreme position.



Prior starting to cut ensure that work table locking knob (19) and head locking lever (13) are tightened firmly.

- Connect the saw to mains network.
- Ensure the power cord is away from cutting blade and the tool base.
- Place material on the work table and ensure it is securely fixed, so it cannot move during cutting.
- Move the saw head to the extreme back position and lock the guide (12) using the guide locking knob (11).
- Unlock head and cutting blade shield.
- Press the switch lock button and start the saw with the switch (wait until cutting blade reaches its top rotational speed).
- Lower the saw head slowly.
- Start cutting by moderately pressing the head down.



Insufficient tightening of the locking knobs may cause unexpected move of cutting blade towards upper surface of the material. It puts operator in danger of being hit with piece of material.

CUTTING WITH MOVING THE SAW EXTENSION ARM (HEAD) OF THE MITRE SAW



Saw extension arm shift allows to move cutting blade to the back and front, and to cut wider pieces of material.

- Lift the saw arm to the upper position.
- Loosen the guide locking knob (11).
- Before switching on the saw pull the saw extension arm to yourself while holding it in the upper position.
- Press the switch button (3) to start the saw.
- Wait until the cutting blade rotates at its maximum speed.
- Unlock the cutting blade guard by pressing the cutting blade guard lever (4).
- Lower saw extension arm and start cutting.
- When cutting, move the saw extension arm to the back (away from yourself).



- After the piece has been cut, release pressure on the switch button, and before you lift the saw arm to the upper position wait until cutting blade stops rotating.

Never cut by moving the saw head towards yourself. Otherwise cutting blade might catch the work piece, it puts the operator in danger of a kick-back.

OPERATION AND MAINTENANCE



Unplug the power cord from mains socket before commencing any activities related to installation, adjustment, repair or maintenance.



CLEANING

- When the work is finished, remove thoroughly all pieces of material, scobs and dust from the work table insert, area around cutting blade and its shield.
- Ensure the ventilation holes of the motor cover are unobstructed, with no scobs or dust.
- Clean guides and apply thin layer of solid grease.
- Keep all handles and knobs clean.
- Clean laser projector lens with a brush.

CUTTING BLADE REPLACEMENT

- Press the cutting blade guard lever (4).
- Lift the cutting blade shield (6) and undo the central plate fixing screw (37) (fig. H).
- Move the central plate (38) left, so to gain access to the cutting blade fixing bolt.
- Press the spindle lock button (5) and rotate cutting blade until it locks.
- Use the special wrench (included) to loosen and unscrew the cutting blade fixing bolt.
- Remove the outer washer, remove the cutting blade (pay attention to adapter ring, if present).
- Remove all dirt from the spindle and washers that fix cutting blade.
- Follow described procedure in reverse order to install new cutting blade.
- After finishing the procedure ensure all keys and adjustment tools were removed and all screws, wheels and bolts are tightened firmly.



Screw that secures cutting blade is left-hand threaded. Be very careful when gripping the cutting blade. Use protective gloves to provide protection for your hands against sharp teeth of cutting blade.



BATTERY REPLACEMENT IN LASER UNIT

Laser unit is powered with two AAA batteries, 1.5 V.

- Remove battery compartment (33) lid (fig. F).
- Remove empty batteries.
- Insert new batteries. Observe polarity.
- Install battery compartment lid.

REPLACEMENT OF CARBON BRUSHES



Immediately replace worn out (shorter than 5 mm), burnt or cracked motor carbon brushes. Always replace both brushes at a time.

- Unscrew and remove carbon brush covers (7).
- Remove used brushes.
- Remove any carbon dust with compressed air.
- Insert new carbon brushes (brushes should easily move into brush holders).
- Fix carbon brush covers (7).



After replacement of carbon brushes, start the power tool with no load and wait 1–2 minutes until the carbon brushes fit to the motor commutator. Entrust replacement of carbon brushes only to a qualified person. Only original parts should be used.



All defects should be repaired by service workshop authorized by the manufacturer.

TECHNICAL PARAMETERS

RATED PARAMETERS

Mitre Saw		Value
Parameter		
Supply voltage		230V AC
Power supply frequency		50Hz
Rated power		1400W
Spindle rotational speed with no load		5000 min ⁻¹
Mitre cutting range		± 45°
Bevel cutting range		0° - 45°
Outer diameter of cutting blade		185 mm
Hole diameter of cutting blade		16 mm
Cutting capacity (material size) mitre / bevel	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Guide length		135 mm
Laser class		2
Laser power		< 1mW
Laser wavelength		λ = 650 nm
Protection class		II
Weight		11 kg
Year of production		2016



NOISE LEVEL AND VIBRATION PARAMETERS

Information on noise and vibrations

The emitted noise levels, such as the level of emitted acoustic pressure L_{pA} and the level of acoustic power L_{wA} , and the measurement uncertainty K are given below in the instruction in accordance with the EN 61029-2-9 standard.

The vibration values a_h and the measurement uncertainty K , determined in accordance with the EN 61029 standard, are given below.

The vibration level given below in this instruction was measured in accordance with a measurement procedure set forth in the EN 61029 standard and can be used for comparing power tools. It can also be used for preliminary evaluation of exposure to vibrations.

The vibration level given here is representative for the basic uses of the power tool. If the power tool is used for other purposes or with other bits, or if the power tool is not maintained properly, the vibration level may change. Also, these conditions may also result in an increased exposure to vibrations during the entire work period.

In order to accurately estimate exposure to vibrations, one must consider periods when the power tool is switched off or when it is switched on and not used for work. This way, the total exposure to vibrations may turn out to be much lower. One must implement additional safety measures in order to protect the user from the consequences of vibrations, such as maintenance of the power tool and of the working tools, ensuring proper temperature of the hands, and proper organization of work.

Sound pressure level: $L_{pA} = 91,9$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Sound power level: $L_{wA} = 104,9$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Vibration acceleration: $a_h < 2,5$ m/s² $K = 1,5$ m/s²

ENVIRONMENT PROTECTION



Electrical equipment must not be disposed off with household waste and, instead, should be utilized at appropriate facilities. Information on utilization can be provided by the product vendor or the local authorities. Waste electrical and electronic equipment contains substances that are not neutral to the natural environment. Equipment that is not recycled constitutes a potential hazard to the environment and to human health.

* Right to introduce changes is reserved.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa with seat in Warsaw at ul. Pograniczna 2/4 (hereinafter Grupa Topex) informs, that all copyrights to this instruction (hereinafter Instruction), including, but not limited to, text, photographs, schemes, drawings and layout of the instruction, belong to Grupa Topex exclusively and are protected by laws accordingly to Copyright and Related Rights Act of 4 February 2004 (ustawa o prawie autorskim i prawach pokrewnych, Dz. U. 2006 No 90 item 631 with later amendments). Copying, processing, publishing, modifications for commercial purposes of the entire Instruction or its parts without written permission of Grupa Topex are strictly forbidden and may cause civil and legal liability.



ÜBERSETZUNG DER ORIGINALBETRIEBSANLEITUNG GEHRUNGSSÄGE 59G800

ANMERKUNG: LESEN SIE DIE VORLIEGENDE BETRIEBSANLEITUNG VOR DER INBETRIEBNAHME DIESES GERÄTES SORGFÄLTIG DURCH UND BEWAHREN SIE DIESE FÜR SPÄTERES NACHSCHLAGEN AUF.

DETAILLIERTE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

SICHERHEITSMASSNAHMEN:

- Verwenden Sie keine Schneidescheiben, die beschädigt oder verformt sind.
- Tauschen Sie den Tischeinsatz beim Verbrauch aus.
- Verwenden Sie nur die vom Hersteller empfohlenen Schneidescheiben, die den Anforderungen der Norm EN 847-1 entsprechen.
- Verwenden Sie keine Schneidescheiben, die aus SS-Stahl hergestellt worden sind.
- Verwenden Sie geeignete persönliche Schutzausrüstung wie:
 - Gehörschutz, um das Risiko des Hörverlusts zu reduzieren,
 - Augenschutzabdeckung,
 - Schutz für Ihre Atemwege, um das Risiko der Inhalation von schädlichen Stäuben zu reduzieren,
 - Handschuhe zur Handhabung von Schneidescheiben (halten Sie die Schneidescheiben möglichst an der Öffnung) und anderen rauen Stoffen.
- Beim Holzschneiden schließen Sie das System an das Absaugsystem an.

SICHERER BETRIEB:

- Vor dem Anschließen der Gehrungssäge die Versorgungsleitung regelmäßig überprüfen, bei Beschädigungen durch eine Elektrofachkraft austauschen lassen.
- Vor dem Anschließen der Gehrungssäge ans Netz prüfen Sie stets, dass die Netzspannung der auf dem Typenschild angegebenen Nennspannung des Gerätes entspricht.
- Unbefugte Personen, insbesondere Kinder, vom Gerät bzw. der Versorgungsleitung sowie vom Arbeitsbereich fernhalten.
- Passen Sie die Schneidescheibe an die Art des zu schneidenden Stoffs an.
- Verwenden Sie nie die Gehrungssäge zum Schneiden von Stoffen, die vom Hersteller nicht empfohlen sind.
- Verwenden Sie die Kreissäge nie ohne Abdeckung oder falls sie gesperrt ist.
- Stellen Sie sicher, dass der Arm beim Gehrungsschneiden fest montiert ist.
- Der Fußboden in der Umgebung der Maschine soll sauber, ohne lose Materialien wie Späne oder andere Abfälle, gehalten werden.
- Sorgen Sie für geeignete allgemeine oder lokale Beleuchtung.
- Der Bediener der Maschine soll entsprechend betriebs- und bedienungsmäßig geschult werden.
- Verwenden Sie nur scharfe Schneidescheiben, beachten Sie die max. Drehzahl, die auf der Schneidescheibe markiert ist.
- Stellen Sie sicher, dass die eingesetzten Distanzelemente und Spindelringe gemäß den Anweisungen des Herstellers verwendet werden.
- Wird die Gehrungssäge mit Laser ausgestattet, so ist der Austausch gegen einen anderen Lasertyp unzulässig. Mit Reparaturen ist der Laser-Hersteller bzw. der autorisierte Vertreter zu beauftragen.
- Vor dem Betrieb stellen Sie sicher, dass die Maschine fest am Tisch montiert ist.

SICHERHEITSGEGEL BEIM BETRIEB EINES LASERGERÄTES

In der Konstruktion des Elektrowerkzeugs wurde ein Lasergerät der 2. Klasse mit der maximalen Leistung von < 1 mW bei der

Strahlungswellenlänge von 650 nm verwendet. Dieses Lasergerät ist nicht für Ihr Sehvermögen schädlich. Man darf aber nicht direkt in die Richtung der Strahlungsquelle schauen (Gefahr durch momentane Blindheit).

WARNUNG. Nicht direkt ins Laserlicht schauen. Es ist gefährlich. Beachten Sie folgende Sicherheitsregel.

- Das Lasergerät soll gemäß den Hinweisen des Herstellers gebraucht werden.
- Richten Sie niemals – gewollt oder ungewollt – das Bündel des Laserlichts auf Menschen, Tiere oder Objekt, das kein zu bearbeitetes Objekt ist.
- Nicht zulassen, dass das Bündel des Laserlichts zufälligerweise in die Augen von beistehenden Personen oder Tieren für länger als 0,25 s gerichtet wird, z.B. beim Richten des Laserlichtbündels mittels Spiegel.
- Stets überprüfen, dass das Laserlicht auf das Material gerichtet ist, auf dem es keine reflektierenden Flächen gibt. Glänzendes Stahlblech lässt die Verwendung des Laserlichtes nicht zu, denn es könnte zu einer gefährlichen Lichtreflexion kommen, die auf den Bediener, Dritte und Tiere gerichtet ist.
- Die Lasereinheit gegen keinen anderen Gerätetyp austauschen. Alle Instandsetzungen durch den Hersteller oder eine autorisierte Fachkraft ausführen lassen.



ANMERKUNG: Das Gerät ist für den Betrieb in Innenräumen bestimmt.

Obwohl eine sichere Konstruktion, Sicherheitseinrichtungen und zusätzliche Schutzeinrichtungen eingesetzt werden, besteht stets das Restrisiko einer Verletzung.

Erläuterung zu den eingesetzten Piktogrammen.



1



2



3



4



5



6



7

1. Die Betriebsanleitung durchlesen und die darin enthaltenen Warnhinweise und Sicherheitshinweise beachten!
2. Persönliche Schutzausrüstung (Schutzbrille, Gehörschutz) tragen.
3. Die Versorgungsleitung vor allen Wartungs- und Reparaturarbeiten abtrennen.
4. Kinder vom Gerät weghalten.
5. Das Gerät vor Regen schützen.
6. Zweite Schutzklasse
7. Laserstrahlung. Nicht in den Laserstrahl schauen



Durch die Einstellungen, die von den in dieser Betriebsanleitung angegebenen Einstellungen abweichen, besteht das Risiko der Laserbestrahlung!

AUFBAU UND ANWENDUNG

Die Gehrungssäge ist mit einem Gestell ausgestattet, das die Winklereinstellung des daran montierten Schneidkopfes ermöglicht. Zusätzlich kann der Kopf der Gehrungssäge, je nach Konstruktion, geneigt und zur Steigerung der Funktionalität und zur Erhöhung der Schnittlänge ausgefahren werden.

Die Gehrungssäge ist für das Durchschneiden von Holzblöcken entsprechend der Größe des Gerätes bestimmt. Verwenden Sie das Gerät nicht zum Schneiden von Brennholz. Setzen Sie die Gehrungssäge nur bestimmungsgemäß ein. Sämtliche Versuche, die Gehrungssäge zu anderen Zwecken als angegeben zu verwenden, gelten als der bestimmungsgemäße Gebrauch des Gerätes. Verwenden Sie die Gehrungssäge nur mit geeigneten Schneidescheiben, mit Verzahnung mit HM-Kappe. Die Gehrungssäge ist sowohl für Tischlerarbeiten in der Werkstatt, als auch Zimmerarbeiten vor Ort ausgelegt.

Nichtbestimmungsgemäße Verwendung des Elektrowerkzeugs ist nicht zugelassen!

BESCHREIBUNG DER SEITEN MIT GRAPHIKEN

Die unten angeführte Nummerierung bezieht sich auf die Elemente des Gerätes, die auf den Seiten mit Graphiken dargestellt werden.

1. Transporthaltegriff
2. Haltegriff
3. Hauptschalter
4. Hebel für Schneidescheibenabdeckung
5. Taste der Spindelarretierung
6. Abdeckung der Schneidescheibe
7. Abdeckung der Kohlebürste
8. Bolzen für Kopfverriegelung
9. Trenntiefenanschlag
10. Schraube für Schnittiefenanschlag
11. Regler der Führungsverriegelung
12. Führung
13. Hebel für Kopfverriegelung
14. Anschlagleiste
15. Montageöffnung
16. Winkelteilung des Arbeitstisches
17. Winkelanzeige für Arbeitstisch
18. Automatischer Fixierungshebel
19. Regler der Tischverriegelung
20. Tischeinlage
21. Arbeitstisch
22. Abdeckung für Lasermodul
23. Lasermodul
24. Feste Abdeckung
25. Staubabsaugstutzen
26. Staubbeutel
27. Befestigungsdrehknopf für Vertikaldruckstück
28. Schenkel des Vertikaldruckstücks
29. Verriegelungsregler für den Schenkel des Vertikaldruckstücks
30. Befestigungsdrehknopf zur Werkstückspannung
31. Winkelteilung für Kopfneigung
32. Anzeige des Kopfneigungswinkels
33. Batteriefach
34. Laser-Einschalttaste
35. Laser
36. Befestigungsschrauben für Lasermodul
37. Befestigungsschrauben für Zentralplatte
38. Zentralplatte
39. Einstellschraube 0°
40. Einstellschraube 45°

* Es können Unterschiede zwischen der Abbildung und dem Produkt auftreten

BESCHREIBUNG FÜR VERWENDETE GRAPHISCHE ZEICHEN



ACHTUNG



WARNUNG



MONTAGE/EINSTELLUNGEN



INFORMATION

AUSSTATTUNG UND ZUBEHÖR

1. Staubbeutel – 1 St.
2. Sonderschlüssel – 1 St.
3. Vertikaldruckstück – 1 St.

VORBEREITUNG AUF DEN EINSATZ



Bevor Sie mit jeglichen Montag- bzw. Einstellarbeiten an der Gehrungssäge anfangen, stellen Sie sicher, dass das Gerät von der Stromversorgung getrennt ist.

GEHRUNGSSÄGE TRAGEN



- Beim Tragen der Gehrungssäge stellen Sie sicher, dass der Kopf in der unteren Endposition gesichert worden ist.
- Stellen Sie sicher, dass der Regler der Arbeitstischverriegelung, der Hebel für Kopfverriegelung und andere Sicherheitselemente fest angezogen sind.

GEHRUNGSSÄGE AUF DEM WERKSTATTTISCH MONTIEREN



Es wird empfohlen, dass die Gehrungssäge auf dem Werkstatttisch oder Gestell fest montiert wird, wobei dazu die Montageöffnungen (15) im Gestell der Gehrungssäge verwendet werden, dadurch wird der sichere Betrieb gewährleistet und unerwünschte Verschiebung beim Betrieb vermieden. Für diese Montageöffnungen werden Flachrund- bzw. Sechskantschrauben mit dem Durchmesser von 8 mm verwendet.



Bei der Montage der Gehrungssäge auf dem Werkstatttisch stellen Sie sicher, dass:

- Die Oberfläche des Werkstatttisches flach und sauber ist.
- Die Schrauben gleichmäßig und mit korrektem Anzugsmoment angezogen werden (die Montageschrauben so zugeschraubt sind, dass es nicht zur Spannung oder Verformung des Gestells kommt). Bei einer übermäßigen Spannung kann es zum Brechen des Gestells kommen.

STAUBABFÜHRUNG



Um das Staubansammeln zu verhindern und die maximale Arbeitsleistung zu gewährleisten, kann man die Gehrungssäge an einen Industriestaubsauger mit dem Staubabsaugstutzen (25) anschließen. Alternativ kann Staub in den (mitgelieferten) am Staubabsaugstutzen angebrachten Staubbeutel gesammelt werden. Die Federklemme zusammendrücken und den Staubbeutel (26) auf den Staubabsaugstutzen (25) (Abb. A) aufschieben. Um den Staubbeutel zu entleeren, die Federklemme des Staubbeutels zusammendrücken, ihn vom Staubaustrittstutzen abnehmen und den Reißverschluss, der einen vollen Zugang zum Inneren des Beutels gewährt, öffnen.



Um eine optimale Staubabführung zu gewährleisten, entleeren Sie den Staubbeutel, wenn er bis zu 2/3 seines Volumens voll ist.

AUSLEGERARM (KOPF) BEDIENEN



Der Auslegerarm hat eine obere und eine untere Position. Um den Auslegerarm aus der verriegelten unteren Position freizugeben, gehen Sie wie folgt vor:

- Den Auslegerarm drücken und nach unten gedrückt halten.
- Den Verriegelungsbolzen drücken (8).
- Den Auslegerarm festhalten bis er in seine obere Position kommt.

Um den Auslegerarm in der unteren Position zu verriegeln, gehen Sie wie folgt vor:

- Den Hebel der Schneidescheibenabdeckung (4) drücken und gedrückt halten.
- Den Auslegerarm nach unten drücken bis er in seine untere Position kommt.
- Den Auslegerarm in dieser Position verriegeln, dabei den Verriegelungsbolzen (8) eindrücken.

VERTIKALDRUCKSTÜCK



Der Vertikaldruckstück (Abb. B) kann am Maschinengestell auf den beiden Seiten des Arbeitstisches montiert werden und lässt sich völlig an die Größe des Werkstücks anpassen. Die Gehrungssäge darf nicht ohne Vertikaldruckstück verwendet werden.

- Den Befestigungsdrehknopf für Vertikaldruckstück (27) an der Seite, an der das Vertikaldruckstück montiert wird, lösen.
- Das Vertikaldruckstück durch das Einschieben in die Öffnung am Gestell der Gehrungssäge montieren und den Befestigungsdrehknopf für Vertikaldruckstück (27) am Gestell der

Gehrungssäge anschrauben.

- Nach der Anpassung der Position des Schenkels des Vertikaldruckstücks (28) an das zu verarbeitende Werkstück den Verriegelungsregler für den Schenkel des Vertikaldruckstücks (29).
- Den Befestigungsdrehknopf (30) drehen, sodass er das Werkstück am Arbeitstisch (21) andrückt.
- Überprüfen, ob das Werkstück stabil montiert ist.

BETRIEB/EINSTELLUNGEN



Bevor Sie mit irgendwelchen Einstellarbeiten an der Gehrungssäge anfangen, stellen Sie sicher, dass das Gerät von der Stromversorgung getrennt ist. Um einen sicheren, präzisen und effizienten Betrieb der Gehrungssäge zu gewährleisten, führen Sie alle Regulierungsprozeduren komplett durch.

Nach der Ausführung aller Regulierungs- und Einstellarbeiten stellen Sie sicher, dass alle Schlüssel gesammelt worden sind. Prüfen Sie, ob alle Gewindeelemente entsprechend zugedreht sind.

Bei der Ausführung von Einstellarbeiten prüfen Sie, ob alle externen Elemente richtig funktionieren und in gutem Zustand sind. Abgenutzte oder beschädigte Teile müssen sofort von der Fachkraft vor dem weiteren Gebrauch der Gehrungssäge ausgetauscht werden.

EIN-/AUSSCHALTEN



Die Netzspannung muss dem Spannungswert entsprechen, der im Typenschild der Gehrungssäge angegeben worden ist.

Die Gehrungssäge darf nur dann eingeschaltet werden, wenn die Schneidescheibe von dem zu bearbeitenden Material weggezogen ist.

Einschalten

- Die Taste des Schalters (3) drücken und gedrückt halten.

Ausschalten

- Die Taste für Schalterverriegelung (3) loslassen.

SCHNITTIEFENANSCHLAG BEDIENEN

Der Schnitttiefenanschlag kann verwendet werden, falls eine Nut im Werkstück auszuführen ist. Die Nut wird durch das Anschneiden der Oberfläche des Werkstücks bei der max. möglichen Tiefe der Schneidescheibe ausgeführt.

- Den Hebel für Kopfverriegelung (13) verriegeln.
- Den Regler der Führungsverriegelung (11) lösen und den Kopf nach hinten verschieben.
- Den Regler der Führungsverriegelung (11) zudrehen.
- Den Schnitttiefenanschlag (9) in die Position für den Betrieb mit eingeschränkter Schnitttiefe (Abb. C) drehen.
- Den Auslegerarm nach unten bringen und in der unteren Position, angelehnt an den Schnitttiefenanschlag, halten.
- Mit der Schraube des Schnitttiefenanschlages (10) (Abb. C) (nach links bzw. rechts) drehen, bis die gewünschte Eintiefung der Schneideschiebe erreicht wird.
- Den Regler der Führungsverriegelung (11) lösen.
- Die geplanten Schnitte auf die gewünschte Tiefe ausführen.
- Um mit der max. Schnitttiefe zu schneiden, den Schnitttiefenanschlag (9) in die Position bringen, in der nach dem Senken des Auslegerarms die Schraube des Schnitttiefenanschlages (10) den Schnitttiefenanschlag (9) nicht berührt.

ARBEITSTISCH FÜR DEN GEHRUNGSSCHNITT EINSTELLEN

Der schwenkbare Auslegerarm lässt das Material beliebig unter dem beliebigen Winkel im Bereich von der senkrechten Position bis zum Winkel von 45° links oder rechts schneiden.

- Den Bolzen für Kopfverriegelung (8) zurückziehen, dabei den Auslegerarm loslassen und abwarten, bis der Auslegerarm in die obere Position gebracht wird.
- Den Regler der Tischverriegelung (19) lösen.

- Den automatischen Fixierungshebel (18) drücken und gedrückt halten, den Auslegerarm nach links oder rechts drehen, bis der gewünschte Winkel in der Winkelteilung des Arbeitstisches (16) erreicht wird.
- In dieser Position durch Zudrehen des Reglers der Tischverriegelung (19) verriegeln.



Die Winkelteilung des Arbeitstisches (16) hat viele markierte Stellungen, in den eine automatische Fixierung des rotierenden Auslegerarms erfolgt. Es ist nur dann möglich, wenn beim Drehen des Auslegerarms der automatische Fixierungshebel (18) in der gedrückten Position nicht gehalten wird und in den werksseitig markierten Stellen verriegeln kann. Es sind jene Schneidewinkel, die am häufigsten eingesetzt werden (15°, 22,5°, 30°, 45° links / rechts). Die Einstellung eines beliebigen Winkels kann man präzise ausführen, indem man die Winkelteilung am Arbeitstisch (16) mit der 1-Grad-Skalierung in Anspruch nimmt. Obwohl die Winkelteilung für die meisten Anwendungen ausreichend ist, wird es empfohlen, die Winklereinstellung mit einem Winkelmesser oder einem anderen Instrument zur Winkelmessung zu messen.

SENKRECHTE EINSTELLUNG DER SCHNEIDESCHEIBE ZUM ARBEITSTISCH PRÜFEN UND REGULIEREN



- Den Hebel für Kopfverriegelung (13) lösen.
- Den Kopf in die Position 0° (senkrecht zum Arbeitstisch) bringen und den Hebel für Kopfverriegelung (13) zudrehen.
- Den Regler der Tischverriegelung (19) lösen, den automatischen Fixierungshebel (18) drücken und gedrückt halten.
- Den Arbeitstisch in die Stellung 0° bringen, den automatischen Fixierungshebel lösen und den Regler der Tischverriegelung (19) zudrehen.
- Den Hebel für Schneidescheibenabdeckung (4) drücken und den Kopf der Gehrungssäge in die untere Endlage bringen.
- Die senkrechte Lage (mit einer Messlehre) der Schneidescheibe zum Arbeitstisch kontrollieren.



Beim Messen stellen Sie sicher, dass das Messgerät die Verzahnung der Schneidescheibe nicht berührt, denn sonst kann die Messung wegen der Stärke des Aufsatzes aus Hartmetall nicht genau ausfallen.



Falls der gemessene Winkel nicht 90° beträgt, ist die Regulierung notwendig, die folgendermaßen auszuführen ist:

- Die Kontermutter lösen und die Einstellschraube 0° (39) (Abb. D) um den Neigungswinkel der Schneidescheibe zu erhöhen oder zu reduzieren.
- Nach der senkrechten Einstellung der Schneidescheibe zum Arbeitstisch abwarten bis der Kopf in die obere Position gebracht wird.
- Die Einstellschraube 0° (39) gegenhalten und die Kontermutter anziehen.
- Den Kopf nach unten bringen und sicher stellen, dass der eingestellte Winkel der Anzeige auf der Winkelteilung der Kopfneigung (31) entspricht – ggf. die Lage der Anzeige (32) (Abb. E) regulieren.



Führen Sie eine ähnliche Regulierung für den Kopfwinkel 45° für Schrägschneiden durch. Dazu verwenden Sie die Einstellschraube (40) (Abb. D), die sich gegenüber dem Auslegerarm befindet.

SENKRECHTE EINSTELLUNG DER SCHNEIDESCHEIBE ZUR ANSCHLAGELEISTE PRÜFEN UND REGULIEREN



Diese Prozedur ist immer dann anzuwenden, wenn die Anschlagleiste abgebaut bzw. ausgewechselt worden war. Diese Regulierung kann erst dann vorgenommen werden, wenn die Schneidescheibe senkrecht zum Arbeitstisch eingestellt ist. Die Anschlagleiste gilt als Anschlag für den zu schneidenden Stoff.



- Den Regler der Tischverriegelung (19) lösen, den automatischen Fixierungshebel (18) drücken und gedrückt halten und den Arbeitstisch in die Stellung 0° bringen.
- Den Sägekopf in die untere Endstellung bringen.
- An die Schneidescheibe einen Winkelmesser oder eine andere Winkelmessgerät anlegen.



- Das Winkelmessgerät an die Anschlagleiste (14) zustellen.
- Das Messergebnis soll 90° anzeigen.

Nehmen Sie ggf. die Regulierung folgendermaßen vor:

- Die Montageschrauben, die die Anschlagleiste (14) am Gestell fixieren, lösen.
- Die Lage der Anschlagleiste (14) so regulieren, dass sie senkrecht zur Schneidescheibe steht.
- Die Montageschrauben der Anschlagleiste anziehen.

DEN AUSLEGERARM (KOPF) FÜR DEN GEHRUNGSCHNITT EINSTELLEN



Der Auslegerarm kann unter einem beliebigen Winkel im Bereich von 0° bis 45° für das Schrägschneiden (Abb. E) geneigt werden.

- Den Bolzen für Kopfverriegelung (8) zurückziehen, dabei den Auslegerarm loslassen und abwarten, bis der Auslegerarm in die obere Position gebracht wird.
- Den Hebel für Kopfverriegelung (13) lösen.
- Den Auslegerarm nach links unter dem gewünschten Winkel, den man auf der Winkelteilung der Schneidescheibe (31) ablesen kann, neigen. Hierzu die Anzeige des Kopfneigungswinkels (32) (Abb. E) verwenden.
- Den Hebel für Kopfverriegelung (13) zudrehen.



Falls es nötig ist, die Einstellung beider Winkel (horizontal und vertikal) für das kombinierte Schneiden zu regulieren, stellen Sie stets zuerst den Winkel für den Gehrungsschnitt ein.

LASERFUNKTION PRÜFEN



Das Lasermodul sendet ein Laserlichtbündel, die als eine Linie auf dem zu bearbeitenden Material zu sehen ist. Nach dieser Linie wird die Schneidescheibe beim Schneiden geführt. Eine entsprechende Einstellung des Laserlichtbündels wurde werksseitig reguliert. Bei präzisen Arbeiten soll man jedoch die Einstellung vor dem Schneiden prüfen.

- Die Batterien in den Batteriefach (33) (Abb. F) hineinlegen und dabei auf die richtige Polarität achten.
- Den Arbeitstisch in die Position bringen, in der die Winkelanzeige für Arbeitstisch (17) sich mit dem Punkt 0° auf der Winkelteilung des Arbeitstisches (16), und die Kopfneigungsanzeige (32) (Abb. E) mit dem Punkt 0° der Anzeige des Kopfneigungswinkels (31) (Abb. E) deckt.
- Auf dem Arbeitstisch (21) ein geeignetes Abfallstück befestigen und einen Schnitt ausführen.
- Den Auslegerarm loslassen und das befestigte Abfallmaterial auf dem Tisch der Gehrungssäge liegen lassen.
- Den Laserschalter (34) in die Position „I“ (Abb. H) (Markierung) bringen.
- Das geworfene Lichtbündel soll parallel an die zu schneidende Linie verlaufen.

LASER REGULIEREN



Beim Einstellen des Laserstrahles darf man nicht direkt in den Laserstrahl oder sein Widerspiegelung schauen. Schalten Sie das Lasermodul aus, falls der Laserstrahl nicht verwendet wird.



Falls das geworfene Lichtbündel an der zu schneidenden Linie nicht parallel verläuft, soll man:

- Die Abdeckung für das Lasermodul (22) durch Lösen der Befestigungsschrauben demontieren. Unter der Abdeckung für das Lasermodul (22) liegt das Lasermodul (23) (Abb. G).
- Den Laser (35) (Abb. G) im Gehäuse des Lasermoduls (23) links oder rechts drehen, bis das Lichtbündel parallel verläuft. Das Lasermodul nicht mehr als um einige Grade und nicht gewaltsam drehen.
- Falls eine Regulierung in der Querebene notwendig ist, die Befestigungsschrauben des Lasermoduls (36) lösen und das Lasermodul links oder rechts verschieben, bis das Lichtbündel parallel verläuft.



Der beim Schneiden entstehende Staub kann das Laserlicht dämpfen. Deswegen sollen Sie ab und zu die Projektorlinse am Lasergerät reinigen.

GEHRUNGSSÄGE BETÄTIGEN



Bevor Sie den Hauptschalter betätigen, stellen Sie sicher, dass die Gehrungssäge richtig angebracht und gemäß den o. g. Anweisungen eingestellt ist.



Die beschriebene Gehrungssäge wurde für rechtshändige Bediener entworfen.

- Die Taste des Schalters (3) drücken.
- Abwarten, bis der Motor der Gehrungssäge die volle Drehzahl erreicht.
- Den Hebel für die Abdeckung der Schneidescheibe (4) drücken.
- Den Auslegerarm nach unten zu dem zu bearbeitenden Material bringen.
- Den Hebel für Schneidescheibenabdeckung (4) loslassen.
- Den Schnitt ausführen.



Beim Schneiden führen Sie den Sägekopf nie zu sich. Die Schneidescheibe kann sich über das Werkstück erheben, wodurch es zu einem Rückschlag kommen und den Bediener in Gefahr bringen kann.

GEHRUNGSSÄGE STOPPEN



- Den Druckknopf des Schalters (3) loslassen und abwarten, bis die Schneidescheibe komplett zum Stillstand kommt.
- Den Auslegerarm der Gehrungssäge nach oben weg vom Material bringen.



Momentane Funkenbildung im Inneren des Elektromotors ist eine normale Erscheinung beim Betätigen und Stoppen der Gehrungssäge. Die Schneidescheibe der Gehrungssäge darf nie durch einen seitlichen Druck angehalten werden.



MIT DER GEHRUNGSSÄGE SCHNEIDEN



Das Werkstück ist so zu spannen, dass es die Bedienung der Gehrungssäge nicht verhindert. Vor dem Einschalten schieben Sie den Sägekopf in die untere Position und stellen Sie sicher, dass der Sägekopf und die Abdeckung der Schneidescheibe sich völlig frei bewegen können. Stellen Sie sicher, dass die Schneidescheibenabdeckung bis zur Endstellung kommt.



Vor dem Schneiden stellen Sie stets sicher, dass der Regler für Tischverriegelung (19) und der Regler für Kopfverriegelung (13) fest zuge dreht sind.

- Schließen Sie die Gehrungssäge ans Netz an.
- Stellen Sie sicher, dass das Netzkabel fern von der Schneidescheibe und dem Maschinengestell verläuft.
- Legen Sie das Werkstück auf den Arbeitstisch und prüfen Sie, ob es sicher gespannt ist, damit es sich beim Schneiden nicht bewegt.
- Den Sägekopf in die hintere Endposition schieben und die Führung (12) mit dem Regler der Führungsverriegelung (11) verriegeln.
- Entriegeln Sie den Sägekopf und die Abdeckung der Schneidescheibe.
- Drücken Sie die Taste der Schalterverriegelung und betätigen Sie die Gehrungssäge (warten Sie ab, bis die Schneidescheibe ihre maximale Drehzahl erreicht).
- Senken Sie langsam den Sägekopf.
- Fangen Sie mit dem Schneiden an, indem Sie mäßig auf den Sägekopf beim Schneiden andrücken.



Falls die Verriegelungsregler nicht ausreichend zuge dreht sind, kann die Schneidescheibe aus Versehen auf die Werkstückoberfläche verschoben werden, was eine Gefahr für den Bediener darstellt, denn er kann mit einem Materialstück gestoßen werden.



DURCHSCHNEIDEN MIT DER VERSCHIEBUNG DES AUSLEGERARMS (KOPFES) DER GEHRUNGSSÄGE



Die Verschiebung des Auslegerarms der Gehrungssäge ermöglicht, die Schneidescheibe nach hinten und vorne zu bewegen und somit breitere Materialstücke zu schneiden.

- Den Auslegerarm in die obere Position bringen.
- Den Regler der Führungsverriegelung (11) lösen.
- Vor der Betätigung der Gehrungssäge den Auslegerarm in der oberen Position zum Bediener ziehen.
- Die Taste des Schalters (3) drücken, um das Gerät zu betätigen.
- Abwarten bis die Schneidescheibe ihre maximale Drehzahl



erreicht.

- Den Hebel für Schneidescheibenabdeckung (4) drücken und die Abdeckung der Schneidescheibe entriegeln.
- Den Auslegerarm nach unten bringen und mit dem Schneiden anfangen.
- Beim Schneiden den Auslegerarm nach hinten (vom Bediener weg) verschieben.
- Nach dem Durchschneiden den Schalter freigeben und abwarten, bis die Schneidescheibe zum Stillstand kommt, bevor der Auslegerarm in die obere Position gebracht wird.

BEDIENUNG UND WARTUNG

Vor allen Montage-, Einstell-, Reparatur- oder Bedienungsarbeiten trennen Sie den Stecker der Versorgungsleitung aus der Netzsteckdose.

REINIGUNG

- Nach der Beendigung der Arbeit entfernen Sie alle Reste des Materials, Späne und den Staub aus dem Tisch und aus dem Bereich um die Schneidescheibe und derer Abdeckung.
- Stellen Sie sicher, dass die Lüftungsschlitze des Motorgehäuses nicht gestopft sind und keine Späne und keinen Staub enthalten.
- Reinigen Sie die Führungen und schmieren Sie dünn mit einem festen Schmierstoff.
- Halten Sie alle Haltegriffe und Regler sauber.
- Reinigen Sie mit einem Pinsel die Projektorlinse am Lasergerät.

AUSTAUSCH DER SCHNEIDESCHEIBE

- Den Hebel für die Abdeckung der Schneidescheibe (4) drücken.
- Die Abdeckung der Schneidescheibe (6) anheben und die Schraube zur Montage der Zentralplatte (37) (Abb. H) herausdrehen.
- Die Zentralplatte (38) nach links verschieben, um den Zugang zur Montageschraube für Schneidescheibe zu bekommen.
- Die Taste der Spindelarrretierung (5) betätigen und die Schneidescheibe drehen, bis sie verriegelt wird.
- Mit dem mitgelieferten Spezialschlüssel die Befestigungsschraube für Schneidescheibe lösen und herausdrehen.
- Die äußere Unterlage entfernen, die Schneidescheibe herausnehmen (dabei auf den Reduktionsring, falls vorhanden, achten).
- Jegliche Verunreinigungen von der Spindel und den Unterlagen der Schneidescheibe entfernen.
- Eine neue Schneidescheibe montieren, in dem Sie die beschriebenen Schritte in umgekehrter Reihenfolge ausführen.
- Zum Abschluss sicherstellen, dass alle Schlüssel und Einstellwerkzeuge entfernt worden und alle Schrauben und Regler fest angezogen sind.

Die Konterschraube für Schneidescheibe hat ein linkes Gewinde. Beim Greifen nach der Schneidescheibe gehen Sie besonders vorsichtig vor. Verwenden Sie Schutzhandschuhe, um Ihre Hände vor der scharfen Verzahnung der Schneidescheibe zu schützen.

AUSTAUSCH VON BATTERIEN IM LASERMODUL

Das Lasermodul wird mit zwei Batterien 1,5 V vom Typ AAA betrieben.

- Die Abdeckung des Batteriefachs (33) (Abb. F) entfernen.
- Alte Batterien entfernen.
- Legen Sie neue Batterien ein und stellen Sie sicher, dass die richtige Polarität vorliegt.
- Montieren Sie die Abdeckung des Batteriefachs wieder.

KOHLEBÜRSTEN AUSTAUSCHEN

Die abgenutzten (kürzer als 5 mm), verbrannten oder gerissenen Kohlebürsten des Motors sind sofort auszutauschen. Es werden

immer gleichzeitig beide Kohlebürsten ausgetauscht.

- Die Bürstenabdeckungen (7) herausschrauben.
- Abgenutzte Bürsten abnehmen.
- Mit Druckluft den eventuellen Kohlenstaub entfernen.
- Neue Kohlebürsten einsetzen (die Kohlebürsten sollen sich frei in die Bürstenaufnahmen einschieben lassen).
- Die Bürstenabdeckungen (7) wieder montieren.



Nach dem Austausch von Bürsten das Gerät mit Leerlaufdrehzahl betätigen und 1-2 Minuten abwarten, bis sich die Bürsten an den Motorkommutator anpassen. Die Kohlebürsten ausschließlich von qualifiziertem Fachpersonal unter Verwendung von Originalersatzteilen austauschen lassen.



Alle Störungen sind durch den autorisierten Kundendienst des Herstellers zu beheben.

TECHNISCHE PARAMETER

NENNWERTE

Gehungssäge		Wert
Parameter		
Versorgungsspannung		230V AC
Versorgungsfrequenz		50Hz
Nennleistung		1400W
Leerlaufdrehzahl Spindel		5000 min ⁻¹
Winkelschnittbereich		± 45°
Gehungsschnittbereich		0° - 45°
Äußerer Durchmesser der Schneidscheibe		185 mm
Öffnungsdurchmesser der Schneidscheibe		16 mm
Abmessungen d e s geschnittenen M a t e r i a l s Winkelschnitt / Gehung schnitt	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Länge der Führung		135 mm
Laserklasse		2
Laserleistung		< 1mW
Laser-Wellenlänge		λ = 650 nm
Schutzklasse		II
Gewicht		11 kg
Baujahr		2016



LÄRM- UND SCHWINGUNGSANGABEN

Informationen über Lärm und Vibrationen

Der Lärmpegel wie der Schalldruckpegel L_{pA} und Schalleistungspegel L_{wA} und die Messunsicherheit K, sind unten in der Anleitung nach EN 61029-2-9 angegeben.

Die Vibrationswerte (der Beschleunigungswert) a_h und die Messunsicherheit K wurden nach der Norm EN 61029 unten angegeben.

Der in dieser BA unten angegebene Vibrationspegel wurde gemäß dem in der Norm EN 61029 bestimmten Messverfahren gemessen und kann zum Vergleich der Elektrowerkzeuge verwendet werden. Er kann auch für eine vorläufige Einschätzung der Vibrationsbelastung verwendet werden.

Der angegebene Vibrationspegel ist repräsentativ für standardmäßige Anwendungen des Elektrowerkzeugs. Der Vibrationspegel kann sich ändern, wenn das Elektrowerkzeug für andere Anwendungen oder mit anderen Arbeitswerkzeugen verwendet wird bzw. nicht ausreichend gewartet wird. Die oben genannten Gründe können zu einer erhöhten Exposition gegenüber Vibrationen während der gesamten Arbeitszeit führen.

Um genau die Vibrationsbelastung einzuschätzen, sind Perioden, in den das Elektrowerkzeug abgeschaltet ist oder eingeschaltet ist, aber nicht gebraucht, ebenfalls zu berücksichtigen. Dadurch kann sich die Exposition gegenüber Vibrationen als viel niedriger erweisen. Zusätzliche Sicherheitsmaßnahmen vornehmen, um den

Benutzer vor den Auswirkungen von Vibrationen beispielsweise durch die Wartung des Elektrowerkzeugs und der Arbeitswerkzeuge, die Sicherung der richtigen Temperatur der Hände, die richtige Arbeitsorganisation, zu schützen.

Schalldruckpegel: $L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ K = 3 dB(A)

Schalleistungspegel: $L_{wA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ K = 3 dB(A)

Wert der Schwingungsbeschleunigung: $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$ K = 1,5 m/s^2

UMWELTSCHUTZ / CE



Werfen Sie elektrisch betriebene Produkte nicht in den Hausmüll, sondern einer umweltgerechten Wiederverwertung zuführen. Fragen Sie den Vertreiber oder lokale Verwaltung nach Informationen über die Entsorgung. Elektro- und Elektronik-Altgeräte enthalten Substanzen, die für die Umwelt nicht neutral sind. Das der Wiederverwertung nicht zugeführte Gerät stellt eine potentielle Gefahr für die Umwelt und Gesundheit der Menschen dar.

* Änderungen vorbehalten.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa mit Sitz in Warschau, ul. Pograniczna 2/4 (nachfolgend: „Grupa Topex“) teilt mit, dass alle Urheberrechte auf den Inhalt der vorliegenden Betriebsanleitung (nachfolgend: „Betriebsanleitung“), darunter u. a. derer Text, Bilder, Schemata, Zeichnungen, sowie Anordnung, ausschließlich Grupa Topex angehören und laut Gesetz über das Urheberrecht und verwandte Rechte vom 4. Februar 1994 (GBl. 2006 Nr. 90 Pos. 631 mit späteren Änderungen) rechtlich geschützt werden. Das Kopieren, Verarbeiten, Veröffentlichungen sowie Modifizieren der gesamten Betriebsanleitung bzw. derer Einzelelemente für kommerzielle Zwecke ohne Einwilligung von Grupa Topex in Schriftform ist streng verboten und kann zivil- und strafrechtlich verfolgt werden.



ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНОЙ ИНСТРУКЦИИ

ТОРЦОВОЧНАЯ ПИЛА

59G800

ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ИНСТРУМЕНТА СЛЕДУЕТ ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАТЬ ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ И СОХРАНИТЬ ЕЕ В КАЧЕСТВЕ СПРАВОЧНОГО МАТЕРИАЛА.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ:

- Запрещается работать с поврежденными или деформированными пыльными дисками.
- Замените вкладыш стола в случае его износа.
- Разрешается работать с пыльными дисками, рекомендованными производителем и отвечающими требованиям стандарта EN 847-1.
- Запрещается использовать пыльные диски из быстрорежущей стали.
- Пользуйтесь средствами индивидуальной защиты, такими как:
 - защитные наушники для предотвращения потери слуха,
 - средства защиты глаз,
 - средства защиты дыхательных путей для сокращения вдыхания вредной пыли,
 - рабочие перчатки для работы с пыльными дисками и прочими острыми материалами (если возможно, пыльные диски следует придерживать за отверстие).
- Во время распила древесины подключайте систему вытяжки пыли.

БЕЗОПАСНАЯ РАБОТА:

- Всегда перед включением пилы проверьте шнур питания, а в случае его повреждения обратитесь в сервисный центр для замены шнура.
- Всегда перед включением пилы в розетку убедитесь, что напряжение сети соответствует напряжению, указанному в паспортной табличке пилы.
- Не разрешайте прикасаться к пиле или шнуру питания посторонним лицам, прежде всего, детям; не разрешайте им находиться в рабочей зоне пилы.
- Пыльный диск подбирайте в зависимости от типа материала,

предназначенного для распила.

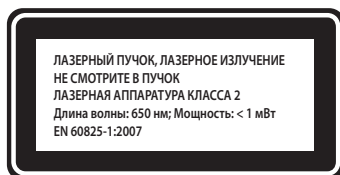
- Запрещается использовать пилу для распила материалов, не рекомендованных производителем пилы.
- Запрещается работать с пилой без защитного кожуха или если защитный кожух заблокирован.
- При наклонном распиле убедитесь, что плечо пилы надежно зафиксировано.
- Пол в рабочей зоне пилы сохраняйте в чистоте, без лишних материалов, стружки и прочих отходов.
- Обеспечьте необходимое общее или местное освещение.
- Оператор должен быть ознакомлен с правилами эксплуатации, обслуживания пилы и технического ухода за пилой.
- Пользуйтесь только острыми пильными дисками, обращайтесь внимание на максимальную скорость, указанную на пильном диске.
- Убедитесь, что используемые дистанционные элементы и кольца шпинделя установлены в соответствии с рекомендациями производителя.
- Если пила оснащена лазерным устройством, его замена устройством другого типа категорически запрещена. Ремонт должен выполнять производитель лазерного устройства или его уполномоченный представитель.
- Приступая к работе, проверьте крепление пилы к рабочему столу.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ЛАЗЕРНЫМ УСТРОЙСТВОМ

Лазерное устройство, использованное в электроинструменте, относится к лазерным устройствам 2 класса, максимальная мощность составляет <1 мВт, длина волны лазерного излучения – 650 нм. Данное устройство не является опасным для зрения, однако, запрещается смотреть на источник излучения (опасность временной слепоты).

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ. Запрещается смотреть в лазерный пучок. Это опасно. Соблюдайте правила техники безопасности.

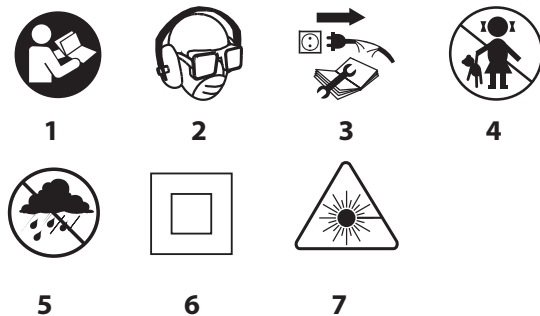
- Лазерное устройство следует эксплуатировать в соответствии с указаниями предприятия-изготовителя.
- Запрещается умышленно или неумышленно направлять лазерный луч на людей, животных или другой объект, кроме обрабатываемого материала.
- Запрещается создавать ситуации, способствующие непреднамеренному направлению лазерного луча в глаза людей и животных в течение более 0,25 секунд, например, направляя лазерный луч с помощью зеркала.
- Необходимо убедиться в том, что лазерный луч направлен на материал, не имеющий отражающих поверхностей. Блестящая листовая сталь не позволяет работать с лазерным лучом, так как это может вызвать опасное отражение луча в направлении оператора, посторонних лиц и животных.
- Запрещается заменять лазерное устройство устройством иного типа. Ремонт должен выполнять производитель или уполномоченный специалист.



ВНИМАНИЕ: Инструмент служит для работы внутри помещений.

Несмотря на безопасную конструкцию, принятые защитные меры и использование средств защиты, всегда существует некоторый остаточный риск получения травмы во время работы.

Расшифровка пиктограмм



1. Прочитайте инструкцию по эксплуатации, соблюдайте указания и правила техники безопасности, приведенные в инструкции!
2. Пользуйтесь средствами индивидуальной защиты (защитными очками, наушниками).
3. Отключите шнур питания перед ремонтно-наладочными работами.
4. Не разрешайте детям прикасаться к электроинструменту.
5. Берегите от дождя.
6. Класс защиты.
7. Лазерное излучение. Не смотрите в пучок

Настройка лазера, выходящая за рамки описанной в данном руководстве, чревата опасностью лазерного облучения!

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИМЕНЕНИЕ

Торцовочная пила представляет собой пильную головку, закрепленную над рабочим столом, с возможностью изменения угла ее наклона. Дополнительно, в зависимости от конструкции, пильную головку торцовочной пилы можно наклонять под определенным углом, а также выдвигать для увеличения функциональности инструмента и длины пропила.

Торцовочная пила предназначена для распиливания заготовок из древесины, размеры которых соответствуют размеру пилы. Запрещается использовать пилу для распила дров. Запрещается применять пилу не по назначению. Попытки использования пилы для целей, не рекомендованных в данной инструкции, считаются применением инструмента не по назначению. Пила должна использоваться исключительно с соответствующими пильными дисками с твердосплавными напайками. Пила предназначена для легких столярных и плотницких работ в мастерской.



Запрещается применять электроинструмент не по назначению!

ОПИСАНИЕ К ГРАФИЧЕСКИМ ИЗОБРАЖЕНИЯМ

Перечисленная ниже нумерация касается элементов электроинструмента, представленных на страницах с графическими изображениями.

1. Ручка для переноски
2. Рукоятка
3. Кнопка включения
4. Рычаг кожуха пильного диска
5. Кнопка блокировки шпинделя
6. Защитный кожух пильного диска
7. Крышка угольной щетки
8. Стержень фиксации пильной головки
9. Ограничитель глубины пропила
10. Винт ограничителя глубины пропила
11. Блокировочный болт направляющей
12. Направляющая
13. Рычаг блокировки пильной головки
14. Планка-ограничитель
15. Монтажное отверстие
16. Шкала рабочего стола
17. Индикатор угла рабочего стола
18. Рычаг автоматической настройки
19. Винт фиксации рабочего стола
20. Вкладыш стола

21. Рабочий стол
22. Защитный кожух лазерного модуля
23. Лазерный модуль
24. Неподвижный защитный кожух
25. Патрубок для отвода пыли
26. Пылесборник
27. Крепежный винт вертикального зажима
28. Плечо вертикального зажима
29. Блокировочный болт плеча вертикального зажима
30. Фиксатор заготовки
31. Шкала угла наклона пильной головки
32. Индикатор угла наклона пильной головки
33. Отсек для батареек
34. Кнопка включения лазера
35. Лазер
36. Крепежные винты лазерного модуля
37. Крепежный винт центральной пластины
38. Центральная пластина
39. Регулировочный винт угла 0°
40. Регулировочный винт угла 45°

* Внешний вид приобретенного электроинструмента может незначительно отличаться от изображенного на рисунке

РАСШИФРОВКА ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ ЗНАКОВ



ВНИМАНИЕ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



СБОРКА/НАСТРОЙКА



ИНФОРМАЦИЯ

ОСНАЩЕНИЕ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

1. Пылесборник - 1 шт.
2. Специальный ключ - 1 шт.
3. Вертикальный зажим - 1 шт.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ



Приступая к любым монтажным или регулировочным работам, убедитесь, что торцовочная пила отключена от сети.

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПИЛЫ



- Планируя перенести пилу с места на место, убедитесь, что пильная головка инструмента зафиксирована в крайнем нижнем положении.
- Убедитесь, что блокировочный болт рабочего стола, рычаг блокировки пильной головки и другие крепежные элементы надежно затянуты.

МОНТАЖ ТОРЦОВОЧНОЙ ПИЛЫ НА РАБОЧЕМ СТОЛЕ



Рекомендуется надежно крепить пилу к рабочему столу или стойке, используя монтажные отверстия (15) предусмотренные для этого в основании пилы, что гарантирует безопасную работу электроинструмента и предотвращает перемещение пилы во время работы. Отверстия позволяют использовать болты диаметром 8 мм с грибовидной головкой или болты с шестигранной головкой.



Перед тем, как прикрепить пилу к рабочему столу убедитесь в том, что:

- Поверхность рабочего стола ровная и чистая.
- Крепежные болты затянуты равномерно, без чрезмерного усилия (крепежные болты следует затягивать так, чтобы не произошла деформация основания). При чрезмерной затяжке болтов в основании пилы может образоваться трещина.

УДАЛЕНИЕ ПЫЛИ



Для сохранения рабочего места в чистоте и обеспечения максимальной производительности, пилу можно подключить к промышленному пылесосу с помощью патрубка для отвода пыли

(25). Можно также собирать пыль в пылесборник (входит в комплект пилы), закрепив его на патрубке. Монтаж пылесборника: сожмите пружинный зажим и наденьте пылесборник (26) на патрубок для отвода пыли (25) (рис. А). Чтобы очистить пылесборник, сожмите пружинный зажим пылесборника, снимите с патрубка для отвода пыли и расстегните замок-молнию для доступа к содержимому пылесборника.



Для оптимального удаления пыли пылесборник очищайте после наполнения 2/3 его объема.

УПРАВЛЕНИЕ ПЛЕЧОМ ПИЛЫ (ПИЛЬНОЙ ГОЛОВКОЙ)



Плечо можно фиксировать в двух положениях – верхнем и нижнем. Чтобы разблокировать плечо, находящееся в нижнем положении, следует:

- Нажать на плечо и придержать в нижнем положении.
- Оттянуть стержень фиксации пильной головки (8).
- Придерживать плечо во время его подъема в верхнее положение.

Чтобы заблокировать плечо, находящееся в нижнем положении, следует:

- Нажать и придержать рычаг кожуха пильного диска (4).
- Нажимать на плечо до тех пор, пока оно не окажется в нижнем положении.
- Заблокировать плечо в этом положении, нажимая на стержень блокировки пильной головки (8).

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ



Вертикальный зажим (рис. В) можно крепить к основанию пилы, с двух сторон рабочего стола и регулировать в зависимости от размеров распиливаемой заготовки. Запрещается работать с пилой без зажима.

- Отвинтите крепежный винт вертикального зажима (27) с той стороны основания, с которой планируете закрепить вертикальный зажим.
- Установите вертикальный зажим, вставляя его в отверстие в основании пилы и ввинчивая крепежный винт вертикального зажима (27) в основание пилы
- После подгонки плеча вертикального зажима (28) к обрабатываемому материалу, затяните блокировочный болт плеча вертикального зажима (29).
- Затяните фиксатор заготовки (30) так, чтобы заготовка была прижата к рабочему столу (21).
- Убедитесь, что заготовка прочно закреплена.

РАБОТА/НАСТРОЙКА



Приступая к каким-либо действиям, связанным с регулировкой, убедитесь, что пила отключена от сети. Для обеспечения безопасной, точной и эффективной работы регулировку выполняйте в полном объеме.

После завершения настройки/регулировки убедитесь, что все гаечные ключи убраны из рабочей зоны. Проверьте затяжку всех крепежных элементов.

Во время наладочных работ убедитесь в правильной работе всех внешних элементов пилы, проверьте их техническое состояние. Поврежденные или изношенные элементы должны быть заменены перед началом эксплуатации пилы.

ВКЛЮЧЕНИЕ/ВЫКЛЮЧЕНИЕ



Напряжение сети должно соответствовать напряжению, указанному в паспортной табличке пилы.

Пилу можно включить при условии, что пильный диск не прикасается к заготовке, предназначенной для распиливания.



Включение

- Нажмите и придержите кнопку включения (3).

Выключение

- Отпустите кнопку включения (3).

ОБСЛУЖИВАНИЕ ОГРАНИЧИТЕЛЯ ГЛУБИНЫ РАСПИЛА



Ограничителем глубины распила можно воспользоваться в случае, когда необходимо сделать паз в материале. Для этого на поверхности обрабатываемого материала делается надрез, при этом пильный диск не работает на полную глубину.



- Заблокируйте рычаг блокировки пильной головки (13).
- Ослабьте блокировочный болт направляющей (11) и отодвиньте пильную головку назад.
- Затяните блокировочный болт направляющей (11).
- Поверните ограничитель глубины распила (9) в положение для работы с ограниченной глубиной распила (рис. С).
- Опустите вниз плечо и придержите в нижнем положении, оперев об ограничитель глубины распила.
- Поворачивая (в левую или в правую сторону) винт ограничителя глубины распила (10) (рис. С) настройте необходимую рабочую глубину пильного диска.
- Ослабьте блокировочный болт направляющей (11).
- Сделайте пропил на требуемую глубину.
- Чтобы вернуться к распиливанию на полную рабочую глубину пильного диска, следует повернуть ограничитель глубины распила (9) в положение, в котором после того, как плечо будет опущено, винт ограничителя глубины распила (10) не будет соприкасаться с ограничителем глубины распила (9).

УСТАНОВКА РАБОЧЕГО СТОЛА ДЛЯ РАСПИЛА ПОД УГЛОМ



Поворотное плечо дает возможность распиливать материал под произвольным углом влево или вправо, в диапазоне от перпендикулярного положения до 45°.

- Оттяните и поверните стержень фиксации пильной головки (8), позволяя плечу постепенно подняться в верхнее положение.
- Ослабьте блокировочный болт рабочего стола (19).
- Нажмите и придержите рычаг автоматической настройки (18), поверните плечо влево или вправо, т.е. отрегулируйте необходимый угол на шкале рабочего стола (16).
- Заблокируйте, затягивая блокировочный болт рабочего стола (19).



У шкалы угла наклона рабочего стола (16) есть несколько положений, в которых происходит предварительная автоматическая настройка плеча. Это может происходить только в случае, если во время поворачивания плеча рычаг автоматической настройки (18) не будет нажат и может заблокироваться в этих фабрично заданных положениях. Это чаще всего применяемые углы распила (15°, 22,5°, 30°, 45° влево/вправо). Каждый угол можно точно отрегулировать с помощью шкалы угла наклона рабочего стола (16) с шагом в один градус. Несмотря на то, что точность шкалы достаточна для большинства работ, рекомендуем проверять настройку угла распила с помощью угломера либо другого инструмента, служащего для измерения угла.

ПРОВЕРКА И УСТАНОВКА ПИЛЬНОГО ДИСКА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО РАБОЧЕМУ СТОЛУ



- Ослабьте рычаг блокировки пильной головки (13).
- Поставьте пильную головку в положение 0° (перпендикулярно по отношению к рабочему столу) и затяните рычаг блокировки пильной головки (13).
- Ослабьте блокировочный болт рабочего стола (19), нажимая и придерживая рычаг автоматической настройки (18).
- Установите рабочий стол в положение 0°, отпустите рычаг автоматической настройки и затяните блокировочный болт рабочего стола (19).
- Нажмите на рычаг защитного кожуха пильного диска (4) и опустите пильную головку в крайнее нижнее положение.
- Проверьте (с помощью измерительного инструмента) перпендикулярность пильного диска по отношению к рабочему столу



Во время проверки измерительный инструмент не должен касаться зубьев диска, так как из-за толщины твердосплавных

напаяк результат измерения может быть неточным.



Если полученный угол не равен 90°, его необходимо отрегулировать следующим образом:

- Ослабьте предохранительную гайку и поворачивайте регулировочный винт угла 0° (39) (рис. D) вправо или влево, чтобы увеличить или уменьшить угол наклона пильного диска.
- Отрегулировав перпендикулярное положение пильного диска относительно рабочего стола, позвольте пильной головке вернуться в верхнее положение.
- Придерживая регулировочный винт угла 0° (39) затяните предохранительную гайку.
- Опустите пильную головку вниз и еще раз проверьте соответствие установленного угла показаниям шкалы угла наклона пильной головки (31), если требуется – отрегулируйте положение индикатора угла наклона пильной головки (32) (рис. E).



Аналогичным способом отрегулируйте угол наклона пильной головки 45° для распиливания под углом, с помощью регулировочного винта угла 45° (40) (рис. D).

ПРОВЕРКА И УСТАНОВКА ПИЛЬНОГО ДИСКА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО ПЛАНКЕ-ОГРАНИЧИТЕЛЮ.



Данную процедуру выполняйте в случае демонтажа или замены планки-ограничителя, только после перпендикулярной установки пильного диска относительно рабочего стола. Планка-ограничитель служит упором для обрабатываемого материала.



- Ослабьте блокировочный болт рабочего стола (19), нажимая и придерживая рычаг автоматической настройки (18), поставьте рабочий стол в положение 0°.
- Опустите пильную головку в крайнее нижнее положение.
- Приставьте угломер или другой измерительный инструмент к пильному диску.
- Придвиньте измерительный инструмент к планке-ограничителю (14).
- Результат должен быть равен 90°.



Если требуется регулировка, в этом случае следует:

- Ослабить крепежные винты планки-ограничителя (14).
- Отрегулировать положение планки-ограничителя (14) так, чтобы она располагалась перпендикулярно пильному диску.
- Затянуть крепежные винты планки-ограничителя.

УСТАНОВКА ПЛЕЧА (ГОЛОВКИ) ДЛЯ НАКЛОННОГО РАСПИЛА



Для распиливания под углом плечо можно наклонять под произвольным углом в диапазоне от 0° до 45° (рис. E).

- Оттяните стержень фиксации пильной головки (8), отпуская плечо и позволяя ему постепенно подняться в верхнее положение.
- Ослабьте рычаг блокировки пильной головки (13).
- Наклоните плечо влево, устанавливая под нужным углом, который отображается на шкале угла наклона пильной головки (31), используя индикатор угла наклона пильной головки (32) (рис. E).
- Затяните рычаг блокировки пильной головки (13).



Если регулировки требуют оба угла для комбинированного распила (в вертикальной и горизонтальной плоскостях), в первую очередь необходимо отрегулировать угол наклонного распила.

ПРОВЕРКА РАБОТЫ ЛАЗЕРА



Лазерное устройство генерирует лазерный луч, намечающий линию на заготовке, по которой будет идти пильный диск во время распила. Лазерное устройство отрегулировано фабрично. Однако в случае прецизионного распила перед началом работы следует проверить данную настройку.

- Вставьте батареи в отсек для батареек (33) (рис. F), с соблюдением полярности.

- Установите рабочий стол в положение, при котором индикатор угла наклона рабочего стола (17) совпадает с отметкой 0° на шкале угла наклона рабочего стола (16), а индикатор угла наклона пильной головки (32) (рис. Е) совпадает с отметкой 0° на шкале угла наклона пильной головки (31) (рис. Е).
- Закрепите на рабочем столе (21) ненужный кусок материала для тестирования и выполните пробный распил.
- Отпустите плечо и оставьте кусок материала на рабочем столе пилы.
- Переключите кнопку включения лазера (34) в положение „включено“ – „I“ (в соответствии с отметкой).
- Генерируемый лазерный луч должен проходить параллельно выполненному пропилу.

РЕГУЛИРОВКА ЛАЗЕРА



Во время регулировки лазерного луча запрещается смотреть на лазерный луч или его отражение в зеркальной поверхности. Следует выключать лазерное устройство, если оно не используется.



Если лазерный луч не будет параллелен выполненному пропилу, следует:

- Снять защитный кожух лазерного модуля (22), отвинчивая крепежные винты. Лазерный модуль (23) (рис. Г) находится под защитным кожухом (22).
- Слегка повернуть лазер влево или вправо (35) (рис. Г) в корпусе лазерного модуля (23), отрегулировав параллельное положение лазерного луча. Не следует сильно поворачивать лазерный модуль на больше, чем несколько градусов.
- Если требуется поперечная регулировка, ослабьте крепежные винты лазерного модуля (36) и переместите лазерный модуль влево или вправо, чтобы лазерный луч был параллелен выполненному пропилу.



Пыль, образующаяся во время распиливания, может снизить яркость лазерного луча, поэтому линзу проектора необходимо периодически очищать.

ВКЛЮЧЕНИЕ ПИЛЫ



Перед нажатием кнопки включения убедитесь, что пила надежно закреплена и отрегулирована в соответствии с указаниями, приведенными в данной инструкции.



Пила предназначена для праворуких пользователей.

- Нажмите кнопку включения (3).
- Дайте двигателю набрать полную скорость вращения.
- Нажмите на рычаг защитного кожуха пильного диска (4).
- Подведите плечо пилы к заготовке.
- Отпустите рычаг защитного кожуха пильного диска (4).
- Приступите к распиливанию.

ОСТАНОВКА ПИЛЫ



- Перестаньте нажимать на кнопку включения (3) и подождите, чтобы пильный диск полностью перестал вращаться.
- Поднимите плечо пилы, отодвигая его от обрабатываемой заготовки.



Кратковременное искрение щеток внутри двигателя является нормальным явлением во время включения и остановки пилы. Запрещается останавливать пильный диск, нажимая на него сбоку.

РАБОТА С ПИЛОЙ



Заготовку закрепляйте таким образом, чтобы это не мешало работе с пилой. Перед включением пилы переместите пильную головку в нижнее положение и убедитесь, что пильная головка и защитный кожух пильного диска имеют свободу движения. Убедитесь, что во время движения защитный кожух пильного диска опускается до самого нижнего положения.



Приступая к работе, убедитесь в надежной затяжке блокировочного болта рабочего стола (19) и рычага блокировки пильной головки (13).

- Включите пилу в сеть.
- Убедитесь, что шнур питания находится на безопасном расстоянии от пильного диска.
- Положите заголовку на рабочий стол и проверьте надежное крепление заготовки, чтобы она не перемещалась во время распиливания.
- Переместите пильную головку в крайнее заднее положение, заблокируйте направляющую (12) с помощью блокировочного болта направляющей (11).
- Разблокируйте пильную головку и защитный кожух пильного диска.
- Нажмите на блокиратор кнопки включения, включите пилу кнопкой включения (дайте пильному диску набрать максимальную скорость вращения).
- Медленно опускайте пильную головку.
- Начинайте распиливать материал, умеренно нажимая на головку во время распиливания.



Ненадежная затяжка фиксирующих винтов может вызвать выход пильного диска на поверхность заготовки, а оператор может получить телесные повреждения в результате удара обрабатываемой заготовкой.

РАСПИЛ С ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ ПЛЕЧА (ГОЛОВКИ) ПИЛЫ



Возможность перемещения плеча обеспечивает движение пильного диска назад и вперед для распиливания более широких заготовок.

- Установите плечо в верхнем положении.
- Ослабьте блокировочный болт направляющей (11).
- Перед включением пилы потяните плечо на себя, придерживая его в верхнем положении.
- Нажмите на кнопку включения (3), чтобы включить пилу.
- Дайте пильному диску набрать максимальную скорость вращения.
- Разблокируйте защитный кожух пильного диска, нажимая на рычаг защитного кожуха пильного диска (4).
- Опустите плечо и приступите к распиливанию.
- Во время работы ведите плечо назад (от себя).
- Завершив работу, отпустите кнопку включения и дождитесь полной остановки пильного диска, а затем поднимите плечо в верхнее положение.



Запрещается во время работы вести пильную головку на себя. Пильный диск может внезапно выскочить из заготовки и вызвать обратный удар, что очень опасно для оператора.

ОБСЛУЖИВАНИЕ И КОНСЕРВАЦИЯ



Приступая к установке, регулировке или ремонтно-обслуживающим работам, необходимо вынуть вилку шнура питания пилы из розетки.

ЧИСТКА



- После завершения работы удалите все куски материала, очистите вкладыш рабочего стола, область вокруг пильного диска и кожух пильного диска от стружки и пыли.
- Убедитесь, что вентиляционные отверстия корпуса двигателя не закупорены пылью и стружкой.
- Очистите направляющие и покройте слоем твердой смазки.
- Все рукоятки, блокираторы и фиксаторы сохраняйте в чистоте.
- Линзу проектора лазерного устройства очищайте кисточкой.

ЗАМЕНА ПИЛЬНОГО ДИСКА

- Нажмите на рычаг защитного кожуха пильного диска (4).
- Поднимите защитный кожух пильного диска (6) и отвинтите крепежный винт центральной пластины (37) (рис. Н).
- Отодвиньте центральную пластину (38) влево так, чтобы получить доступ к крепежному винту пильного диска.
- Нажмите на блокиратор шпинделя (5) и поверните пильный диск, чтобы заблокировать его.

- С помощью специального ключа (входит в комплект пилы) ослабьте и выньте крепежный винт пильного диска.
- Снимите внешнюю шайбу, выньте пильный диск (обращая внимание на переходное кольцо, если имеется).
- Очистите шпиндель и крепежные шайбы пильного диска от всех загрязнений.
- Закрепите новый диск, выполняя перечисленные выше действия в обратной последовательности.
- Завершив замену диска, убедитесь, что все ключи и прочий регулировочный инструмент убран, проверьте затяжку винтов, болтов и фиксаторов.



Предохранительный винт пильного диска имеет левую резьбу. Прикасаясь к пильному диску, соблюдайте предельную осторожность. Пользуйтесь защитными перчатками, чтобы защитить руки от контакта с острыми зубьями пильного диска.

ЗАМЕНА БАТАРЕЙ В ЛАЗЕРНОМ УСТРОЙСТВЕ



Лазерный модуль питается от двух батареек 1,5 В типа AAA.

- Откройте крышку отсека для батарей (33) (рис. F).
- Выньте использованные батареи.
- Вставьте новые батареи, соблюдая полярность.
- Закройте крышку отсека для батарей.

ЗАМЕНА УГОЛЬНЫХ ЩЕТОК



Изнаненные (длиной менее 5 мм), обгоревшие или треснувшие угольные щетки следует немедленно заменить. Заменить следует обе щетки одновременно.

- Отвинтите крышки угольных щеток (7).
- Выньте изношенные щетки.
- Удалите угольную пыль сжатым воздухом под небольшим давлением.
- Вставьте новые угольные щетки (щетки должны свободно перемещаться в щеткодержателях).
- Закрепите крышки угольных щеток (7).



После замены угольных щеток следует дать пиле поработать на холостом ходу для подгонки рабочей части щеток к коллектору двигателя. Замену угольных щеток поручайте квалифицированному персоналу, использующему только оригинальные запасные части.



Все неполадки должны устраняться уполномоченной сервисной службой производителя.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НОМИНАЛЬНЫЕ ДАННЫЕ

Торцовочная пила		
Параметр	Значение	
Напряжение питания	230В AC	
Частота тока питания	50Гц	
Номинальная мощность	1400Вт	
Номинальная частота вращения шпинделя без нагрузки	5000 мин ⁻¹	
Диапазон распила под углом	± 45°	
Диапазон наклонного распила	0° - 45°	
Внешний диаметр пильного диска	185 мм	
Диаметр посадочного отверстия пильного диска	16 мм	
Размеры заготовки при распиливании под углом / наклоном	0° x 0°	50 x 210 мм
	45° x 0°	50 x 150 мм
	45° x 45°	35 x 150 мм
	0° x 45°	35 x 210 мм
Длина направляющей	135 мм	
Класс лазерного устройства	2	
Мощность лазера	< 1мВт	
Длина лазерной волны	λ = 650 нм	

Класс защиты	II
Масса	11 кг
Год выпуска	2016



ИНФОРМАЦИЯ ОБ УРОВНЕ ШУМА И ВИБРАЦИИ

Информация об уровне шума и вибрации

Уровень шума, то есть уровень звукового давления L_{pA} , а также уровень звуковой мощности L_{wA} и значение неопределенности измерения K , приведенные в данной инструкции по эксплуатации, определены по EN 61029-2-9.

Уровень вибрации (значение виброускорения) a_h и значение неопределенности измерения K определены по EN 61029 и приведены ниже.

Приведенный в данной инструкции по эксплуатации уровень вибрации определен по методу измерений, установленному стандартом EN 61029, и может использоваться для сравнения разных моделей электроинструмента одного класса. Параметры вибрационной характеристики можно также использовать для предварительной оценки вибрационной экспозиции.

Заявленная вибрационная характеристика представительна для основных рабочих заданий электроинструмента. Вибрационная характеристика может измениться, если электроинструмент будет использоваться для других целей, либо с другими рабочими принадлежностями, а также в случае недостаточного технического ухода за электроинструментом. Приведенные выше причины могут вызвать увеличение длительности вибрационной экспозиции за период работы.

Для точной оценки вибрационной экспозиции следует учесть время, в течение которого электроинструмент находится в отключенном состоянии, либо во включенном, но не работает. В данном случае значение полной вибрации может быть значительно ниже. Для защиты оператора от вредного воздействия вибрации необходимо применять дополнительные меры безопасности, а именно: обеспечивать технический уход за электроинструментом и рабочими принадлежностями, поддерживать температуру рук на приемлемом уровне, соблюдать режим труда.

Уровень звукового давления: $L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Уровень звуковой мощности: $L_{wA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Виброускорение: $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ



Электроприборы не следует выбрасывать вместе с домашними отходами. Их следует передать в специальный пункт утилизации. Информацию на тему утилизации может предоставить продавец изделия или местные власти. Электронное и электрическое оборудование, отработавшее свой срок эксплуатации, содержит опасные для окружающей среды вещества. Неутилизированное оборудование представляет потенциальную угрозу для окружающей среды и здоровья людей.

* Оставляем за собой право вводить изменения.

Компания „Grupa Torhex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa, расположенная в Варшаве по адресу: ul. Pograniczna 2/4 (далее „Grupa Torhex”) сообщает, что все авторские права на содержание настоящей инструкции (далее „Инструкция”), в т.ч. текст, фотографии, схемы, рисунки и чертежи, а также компоновка, принадлежат исключительно компании Grupa Torhex и защищены законом от 4 февраля 1994 года об авторском праве и смежных правах (Вестник законодательных актов RP № 90 поз. 631 с послед. изм). Копирование, воспроизведение, публикация, изменение элементов инструкции без письменного согласия компании Grupa Torhex строго запрещено и может повлечь за собой гражданскую и уголовную ответственность. Информация о дате изготовления указана в серийном номере, который находится на изделии

Порядок расшифровки информации следующий:

2XXXXYGG*****

где

2XXX – год изготовления,

YY – месяц изготовления

G- код торговой марки (первая буква)

***** - порядковый номер изделия

Изготовлено в КНР для GRUPA TOPEX Sp. z o.o. Sp. k., ul. Pograniczna 2/4, 02-285 Warszawa, Польша



ПЕРЕКЛАД ІНСТРУКЦІЇ З ОРИГІНАЛУ

ПІЛКА ТОРЦОВОЧНА 59G800

УВАГА! ПЕРШ НІЖ ПРИСТУПИТИ ДО ЕКСПЛУАТАЦІЇ УСТАТКУВАННЯ, СЛІД УВАЖНО ОЗНАЙОМИТИСЯ З ЦЬЮ ІНСТРУКЦІЄЮ Й ЗБЕРЕГТИ ЇЇ У ДОСТУПНОМУ МІСЦІ.

СПЕЦІАЛЬНІ ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ ПІД ЧАС КОРИСТУВАННЯ УСТАТКУВАННЯМ

ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ

- Не допускається використовувати пошкоджені або деформовані пильні диски.
- Вкладиш столу слід замінити на новий, як тільки старий зноситься.
- Не допускається застосувати інші пильні диски ніж ті, що рекомендовані виробником і відповідають нормі EN 847-1.
- Категорично забороняється використовувати пильні диски зі швидкорізальної сталі.
- Рекомендуються використовувати засоби особистої безпеки, такі як:
 - захисні навушники для захисту органів слуху;
 - козирок для захисту органів зору;
 - засоби захисту органів дихання від вдихання шкідливого пилю;
 - рукавиці до праці з пильними дисками (пильні диски слід тримати за отвір, якщо це можливо) й іншими предметами з шороховатою поверхнею.
- Рекомендуються приєднувати засоби відсисання пилю під час розтинку деревини.

ТЕХНІКА БЕЗПЕКИ

- Щоразу перед підключенням устаткування до мережі живлення слід перевіряти мережевий шнур на предмет зношування. В разі пошкоджень його слід замінити в авторизованому сервісному центрі.
- Перш ніж ввімкнути устаткування до мережі живлення, слід упевнитися, що значення напруги, що вказане на табличці з даними, співпадає з таким мережі.
- Сторонні, передусім діти, не допускаються на місце роботи. Вони не повинні торкатися устаткування або мережевого шнуру.
- Пильний диск підбирають відповідно до типу матеріалу, що підлягає розпилюванню.
- Не допускається застосувати пилку до розпилювання матеріалів іншого типу, ніж рекомендовані виробником.
- Не допускається використовувати пилку без захисного кожуху, або таку, що є заблокована.
- Слід переконаватися, що механізм пилки під час різання з нахилом (осьовий розпил) міцно закріплений.
- Підлога довкола устаткування повинна бути рівною, стійкою, й вільною від дрібних матеріалів чи таких, що здатні зсуватися, як, наприклад, тирса чи інші відпади.
- Освітлення повинно бути достатнім, загальним або місцевим.
- Оператор устаткування повинен пройти відповідний інструктаж і практику з обслуговування й експлуатації.
- Рекомендуються використовувати тільки добре нагострені пильні диски та звертати увагу на значення максимальної швидкості, вказаної на пильному диску.
- Слід переконаватися, що застосування регульовальних шайб і перснів шпинделя відбувається згідно з рекомендаціями виробника.
- Якщо ваша модель пилки посідає лазерний прилад, заміна його на один іншого типу не допускається. Будь-які ремонтні

роботи повинні виконуватися виключно виробником лазерного приладу або авторизованим представником виробника.

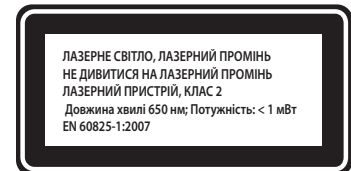
- Перш ніж приступати до роботи, слід упевнитися, що устаткування міцно закріплене на верстаті.

ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ ПІД ЧАС КОРИСТУВАННЯ ЛАЗЕРНИМ ПРИСТРОЄМ

Лазерний пристрій, що використовується в конструкції устаткування, належить до 2-го класу й посідає максимальну потужність < 1 мВт, при чому довжина хвилі становить 650 нм. Такий прилад не належить до небезпечних для зору. Однак, не рекомендується дивитися безпосередньо в джерело виходу лазерного променя (що загрожує короткотривалим засліпленням).

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ! Не допускається дивитися безпосередньо в джерело виходу лазерного променя. Це є небезпечним. Дотримуйтеся нижченаведених правил техніки безпеки.

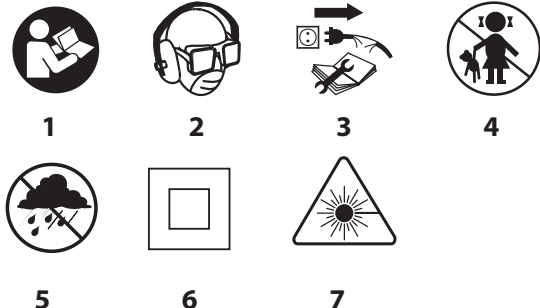
- Лазерний прилад слід експлуатувати згідно з рекомендаціями виробника.
- Категорично не допускається, навмисно чи ненавмисно, скеровувати пучок лазерних променів в напрямку осіб, тварин або сторонніх об'єктів ніж той, що його оброблюють.
- Не допускається допроваджувати до випадкового скеровування пучка лазерного світла в очі сторонніх осіб або тварин на час, що перевищує 0,25 сек., наприклад, шляхом відбиття пучка світла дзеркальцем.
- Завжди слід переконаватися, чи лазерне світло не є скерованим на матеріал, що посідає відбивну поверхню. Блискуча сталевая пластина унеможлиблює використання лазерного променя, оскільки вона може стати причиною небезпечного явища відбиття лазерного світла в напрямку оператора, третіх осіб або тварин.
- Не допускається замінити лазерний модуль, вбудований у прилад, на один відмінного типу. Будь-які ремонтні роботи повинні виконуватися виключно виробником або авторизованим спеціалістом.



УВАГА! Устаткування призначене для експлуатації у приміщеннях і не призначене для праці назовні.

Незважаючи на застосування безпечної конструкції, заходи безпеки й додаткові засоби особистої безпеки, завжди існує залишковий ризик травматизму під час праці.

Умовні позначки



1. Прочитайте інструкцію, дотримуйтеся правил техніки безпеки, що містяться в ній!
2. Слід обов'язково застосовувати засоби особистої безпеки як, наприклад, захисні окуляри, навушники.
3. Від'єднайте мережевий шнур від мережі живлення, перш ніж заходитися обслуговувати або ремонтувати устаткування.

4. Зберігати у недоступному для дітей місці!
5. Боїться дощу!
6. II клас з електроізоляції
7. Лазерне випромінювання. Не дивитися у лазерний промінь



В разі вчинення будь-яких інших налаштувань, ніж ті, що зазначені в цій інструкції, оператор наражений на небезпеку, що пов'язана з дією лазерних променів!

БУДОВА І ПРИЗНАЧЕННЯ

Торцева пилка - це устаткування, обладнане основою із можливістю зміни кута прикріпленої до неї пильної голівки. Додатково голівка торцевої пилки, залежно від конструкції, здатна нахилитися під кутом або висуватися, що підвищує її функціональність і довжину пропилу.

Торцева пилка призначена до розпилу шматків деревини, що розміром відповідають можливостям устаткування. Не допускається використовувати її для розпилювання паливної деревини. Застосовувати устаткування слід виключно за його призначенням. Спроби застосування пилки до інших цілей, ніж ті, що зазначені в цій інструкції, розцінюються як експлуатація не за призначенням. У пилці слід застосовувати виключно відповідні пильні диски з зубцями з твердосплавними напайками. Торцева пилка - це устаткування для застосування як у столярстві, так і в теслярстві.



Не допускається використовувати устаткування не за призначенням.

ОПИС МАЛЮНКІВ

Перелік елементів зовнішнього вигляду електроінструмента, що зазначений нижче, стосується малюнків до цієї інструкції.

1. Руків'я транспортне
2. Руків'я
3. Кнопка ввімкнення
4. Важіль кожуху пильного диска
5. Кнопка блокування шпинделя
6. Захисний кожух пильного диску
7. Кришка з-над відсіку з вугільними щіточками
8. Шворінь аварійного блокування пильного диску
9. Обмежувач глибини різання
10. Гвинт обмежувача глибини пропилу
11. Коліщатко блокування дотискання
12. Шина напрямна
13. Важіль блокування голівки
14. Планка опірна
15. Отвір монтажний
16. Шкала кута повороту робочого столу
17. Показчик кута робочого столу
18. Важіль автоматичного встановлення
19. Коліщатко блокування робочого столу
20. Вкладиш столу
21. Стіл робочий
22. Кожух лазерного модуля
23. Модуль лазерний
24. Кожух жорстко закріплений
25. Пацівок відсмоктування пилу
26. Мішок-пилосбирач
27. Коліщатко блокування механізму вертикального дотискання пильного диску
28. Плече механізму вертикального дотискання пильного диску
29. Коліщатко блокування плеча механізму вертикального дотискання пильного диску
30. Ручка блокування матеріалу
31. Поділki в градусах кута нахилу голівки
32. Показчик кута нахилу голівки
33. Відсік батарейний
34. Кнопка ввімкнення лазеру
35. Лазер
36. Гвинти, що кріплять лазерний модуль
37. Гвинт кріплення центральної пластини
38. Пластина центральна
39. Гвинт регулювальний кута 0°
40. Гвинт регулювальний кута 45°

* Існує можливість відмінності між фактичним зовнішнім виглядом електроінструмента та таким, що зображений на малюнку.

ОПИС ГРАФІЧНИХ СИМВОЛІВ



УВАГА



ЗАСТЕРЕЖЕННЯ



МОНТАЖ/НАЛАШТУВАННЯ



ІНФОРМАЦІЯ

ПРИНАЛЕЖНОСТІ Й АКСЕСУАРИ

1. Мішок-пилосбирач, 1 шт.
2. Ключ спеціальний, 1 шт.
3. Приладдя для вертикального дотискання пило матеріалу, 1 шт.

ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ

Перш ніж проводити регламентні роботи чи ремонтувати устаткування, його слід вимкнути й від'єднати від мережі живлення.

ТРАНСПОРТУВАННЯ ТОРЦЕВОЇ ПИЛКИ

- Перед транспортуванням устаткування слід упевнитися, що голівка пилки заблокована від обертання й переведена в крайнє нижнє положення.
- Важіль блокування робочого столу, важіль блокування голівки й інші елементи блокування рухомих частин пилки повинні бути міцно притягнуті.

МОНТАЖ ТОРЦЕВОЇ ПИЛКИ НА СТОЛІШНІ ВЕРСТАТУ

Рекомендується встановити й міцно закріпити торцеву пилку на столішні верстату чи окремому столику, використавши для цього монтажні отвори (15), що знаходяться в основі пилки, завдяки чому гарантується безпека функціонування та усувається ризик небажаного переміщення устаткування під час праці. Монтажні отвори допускають використання гвинтів із діаметром голівки 8 мм або з гладкою півкруглою голівкою та квадратним підголівником.

Перш ніж встановити пилку на столішню, слід переконаватися, що:

- Поверхня столішні є пласкою, на ній відсутні сторонні предмети, бруд тощо;
- Гвинти слід затягувати з однаковим моментом, що не допускає надмірного напруження й деформації матеріалу основи. В разі надмірного напруження матеріалу існує вірогідність тріскання основи верстату.

ВІДСМОКТУВАННЯ ПИЛУ

Щоб запобігти накопиченню пилу й запевнити максимальну видатність праці, існує можливість під'єднання пилки до промислового пилососа за допомогою пацівка відсмоктування пилу (25). Як альтернатива, існує можливість збирання пилу до мішка-пилосбирача (що постачається в комплекті) після його насадження на пацівок відсмоктування пилу. Мішок насаджується на пацівок відсмоктування пилу шляхом стискання пружинного затиску й натягування мішка (26) на пацівок (25) (мал. А). Щоб випорожнити мішок, слід стягнути його з пацівка та розстігнути застібку-блискавку, щоб дістатися до внутрішньої частини мішка.

Щоб досягти оптимальної ефективності відсмоктування пилу, мішок слід випорожнювати щоразу, як тільки він наповниться на 2/3 свого об'єму.

ОПЕРУВАННЯ МЕХАНІЗМОМ ПИЛЬНОГО ДИСКУ (ГОЛІВКОЮ)

Механізм посідає два положення: верхнє й нижнє. Щоб зрушити плече з голівкою з заблокованого нижнього положення, слід поступати наступним чином:

- Натиснути на плече з голівкою й утримувати натиснутим додолу.
- Вставити шворінь блокування голівки (8).
- Слід притримувати плече з голівкою в міру того, як воно підіймається вгору до свого верхнього положення.



Щоб заблокувати плече з голівкою в нижньому положенні, слід поступати наступним чином:

- Натиснути й притримати важіль кожуху пильного диску (4).
- Натиснути на плече з голівкою зверху, аж воно опуститься в своє нижнє положення.
- Заблокувати плече з голівкою в цьому положенні шляхом втиснення шворня блокування голівки (8).

ВЕРТИКАЛЬНЕ ДОТИСКАННЯ



Механізм вертикального дотискання пиломатеріалу (мал. В) допускає монтаж в основі пилки з обох боків робочого столу та придатний до використання до обробки шматків матеріалу будь-якої довжини у межах розмірних норм. Не допускається користуватися пилкою без застосування механізму вертикального дотискання.

- Послабте коліщатко кріплення механізму вертикального дотискання голівки (27) до основи з боку, з якого планується монтаж механізму вертикального дотискання.
- Встановіть механізм вертикального дотискання шляхом вставлення його в отвір в основі пилки й притягніть коліщатко кріплення механізму вертикального дотискання (27) до основи пилки.
- Після регулювання положення плеча механізму вертикального дотискання (28) до матеріалу, що обробляється, притягніть коліщатко блокування плеча механізму вертикального дотискання (29).
- Притягніть коліщатко блокування матеріалу (30) таким чином, щоб оброблюваний матеріал щільно прилягав до робочого столу (21).
- Переконайтеся, що матеріал міцно закріплений.



ПОРЯДОК РОБОТИ/РОБОЧІ НАЛАШТУВАННЯ



Перш ніж проводити регламентні роботи або ремонтувати пилку, її слід вимкнути й від'єднати від мережі. Щоб гарантувати безпечно, точно та видатне функціонування пилки, всі регламентні роботи слід виконувати у повному обсязі.

Після закінчення регламентних робіт і виконання налаштувань слід упевнитися, що всі ключі прибрані. Слід упевнитися, що всі нарізні з'єднувальні елементи дотягнуті відповідним чином.

Під час регулювання упевніться, що всі зовнішні елементи діють правильно й знаходяться в доброму стані. Будь-які зужиті чи пошкоджені елементи повинні бути замінені кваліфікованим персоналом, перш ніж пилку буде допущено до експлуатації.

ВМИКАННЯ І ВИМИКАННЯ



Напруга живлення в мережі повинна відповідати характеристикам, вказаним в таблиці на пилці.

Пилку допускається вмикати тільки тоді, коли її відведено від матеріалу, що підлягає обробці.



Ввімкнення

- Натиснути й відпустити кнопку ввімкнення (3).

Вимкнення

- Відпустити кнопку ввімкнення (3).

ЕКСПЛУАТАЦІЯ ОБМЕЖУВАЧА ГЛИБИНИ ПРОПИЛУ



Обмежувач глибини пропилу може використовуватися у тих випадках, коли існує потреба виконання пазу в матеріалі. Для цього слід надікати матеріал, що обробляється, коли пильний диск не опускається на повну глибину пропилу, на яку він розрахований.



- Заблокуйте важіль блокування голівки (13).
- Послабити коліщатко блокування напрямної (11) та відведіть голівку назад.
- Притягніть коліщатко блокування напрямної (11).
- Переверніть обмежувач глибини пропилу (9) в положення до роботи з обмеженням глибини пропилу (мал. С).
- Опустіть механізм плеча з голівкою вниз і втримуйте в нижньому положенні, спираючи на обмежувач глибини пропилу.
- У випадку невластивого налаштування підкрутіть — ліворуч або праворуч — регулювальний гвинт обмежувача глибини (10) (мал. С) аж до досягнення бажаної глибини опускання пильного диску.
- Послабте коліщатко блокування напрямної (11).
- Виконайте запланований пропил на бажану глибину.
- Щоб повернутися на повну глибину пропилу, слід повернути обмежувач глибини пропилу (9) в положення, в якому після опускання плеча механізму голівки вниз гвинт обмежувача глибини різання (10) не стикається з обмежувачем глибини пропилу (9).

РЕГУЛЮВАННЯ ПОЛОЖЕННЯ РОБОЧОГО СТОЛУ ДЛЯ РОЗПИЛУ ПІД КУТОМ



Обертаний механізм плеча з голівкою дозволяє розпилювати матеріал під довільним кутом від прямого до кута 45° вліво чи вправо.

- Відтягніть шворінь блокування голівки (8), щоб плече механізму повільно піднялося в своє верхнє положення.
- Послабте коліщатко блокування робочого столу (19).
- Натисніть і притримайте важіль автоматичного встановлення (18) та поверніть плече пилки ліворуч або праворуч, аж буде досягнуто бажаний кут повороту на шкалі кута повороту робочого столу (16).
- Зафіксуйте шляхом притягнення коліщатка блокування робочого столу (19).

Кутова поділка робочого столу (16) має набір позначених положень, у які обертане плече встановлюється автоматично. Це можна виконати тільки, коли під час обертання плеча з голівкою важіль автоматичного встановлення (18) не утримується в натиснутому положенні і може заблокуватися у цих положеннях, визначених на заводі виробника. Це найбільш часто уживані кути перетину (15°, 22,5°, 30°, 45° ліворуч і праворуч). Довільний кут можна з точністю встановити, скориставшись зі шкали з поділками на робочому столі (16) із кроком в 1 градус. Хоча точність шкали є високою, однак під час виконання робіт рекомендується перевіряти точність кута за допомогою транспортира чи іншого приладу для вимірювання кутів.

КОНТРОЛЬ ВЕРТИКАЛЬНОСТІ ВСТАНОВЛЕННЯ ПИЛЬНОГО ДИСКУ ВІДНОСНО РОБОЧОГО СТОЛУ

- Послабте важіль блокування голівки (13).
- Встановіть голівку в положення 0° (вертикально відносно площини робочого столу) й притягніть важіль блокування голівки (13).
- Послабте коліщатко блокування робочого столу (19), натисніть і притримайте важіль автоматичного встановлення (18).
- Встановити робочий стіл у положення 0°, відпустіть важіль автоматичного встановлення та притягніть коліщатко блокування робочого столу (19).
- Натисніть на важіль кожуху диску пильного (4) й опустіть голівку пилки до її крайнього нижнього положення.
- За допомогою відповідного інструмента перевірте вертикальність пильного диску відносно робочого столу



Під час виконання вимірювань слід переконатися, що вимірювальний інструмент не торкався зубця пильного диску, оскільки, зважаючи на товщину твердосплавної напайки, показання може виявитися неточним.

Якщо кут не дорівнюватиме 90°, потрібне регулювання, процедура якого полягає в наступному:

- Послабте захисну накрутку й, повертаючи регульовальний гвинт кута 0° (39) (мал. D) праворуч або ліворуч, відповідно збільшіть або зменшіть кут нахилу пильного диску.
- Перевірилиши вертикальність положення пильного диску відносно площини робочого столу, відведіть голівку до її верхнього положення.
- Притримуючи регульовальний гвинт кута 0° (39), догвинтіть захисну накрутку.
- Дотисніть механізм голівки вниз і повторно перевірте, чи встановлений кут відповідає показанням на шкалі нахилу голівки (31) (у випадку потреби слід відрегулювати положення покажчика кута нахилу голівки (32) (мал. E).



Аналогічну перевірку проводять для кута 45° нахилу механізму голівки для розпилювання під нахилом з використанням регульовального гвинта для кута 45° (40) (мал. D).



КОНТРОЛЬ ВЕРТИКАЛЬНОСТІ ТА ВСТАНОВЛЕННЯ ПИЛЬНОГО ДИСКУ ВЕРТИКАЛЬНО ВІДНОСНО ОПІРНОЇ ПЛАНКИ



Цю процедуру виконують щоразу у випадку, коли опірну планку знімають або замінюють. Це регулювання допускається виконувати тільки після встановлення пильного диску у перпендикулярному положенні відносно робочого столу. Опірна планка служить до обмеження руху розпилюваного матеріалу.



- Послабте коліщатко блокування робочого столу (19), натисніть і притримайте важіль автоматичного встановлення (18), встановіть робочий стіл у положення 0°.
- Опустіть голівку пилки у її крайнє нижнє положення.
- Прикладіть до пильного диску транспортер або інший інструмент до вимірювання кутів.
- Прикладіть транспортер до опірної планки (14).
- Вимірювання повинно показати 90°.



У випадку необхідності проведення регульовальних робіт поступають наступним чином:

- Послабте гвинти, що кріплять опірну планку (14) до основи.
- Відкорегуйте положення опірної планки (14) таким чином, щоб її площина була перпендикулярною до пильного диску.
- Притягніть гвинти, що кріплять опірну планку.

РЕГУЛЮВАННЯ ПОЛОЖЕННЯ МЕХАНІЗМУ ПИЛКИ (ГОЛІВКИ) ДЛЯ РОЗПИЛУ З НАХИЛОМ (ОСЬОВИЙ РОЗПИЛ)



Механізм плеча пилки допускається нахилити під довільним кутом від 0° до 45° з метою осьового розпилу (мал. E).

- Відтягніть шворинь блокування голівки (8), що звільняє механізм плеча пилки, щоб воно повільно піднялося у верхнє положення.
- Послабте важіль блокування голівки (13).
- Нахиліть механізм плеча з голівкою ліворуч під бажаним кутом, користуючись зі шкали кутів нахилу голівки (31) та положення позначки кута нахилу голівки (32) (мал. E).
- Притягніть важіль блокування голівки (13).



В разі потреби різання матеріалу під комбінованим кутом (в обох площинах, під радіальним і осьовим кутами), то в першу чергу слід відрегулювати механізм плеча на кут нахилу.

ПЕРЕВІРКА ПРАВИЛЬНОСТІ ЛАЗЕРНОЇ ПОЗНАЧКИ



Лазерний прилад генерує пучок лазерного світла, що позначає на матеріалі лінію, вздовж якої належить тнути. Налаштування лінії падіння лазерного світла встановлено на заводі виробника. Однак, перш ніж виконувати прецизійні праці рекомендується перевіряти правильність падіння променя.

- Вставте батарейки до батарейного відсіку (33) (мал. F), зберігаючи належну полярність.
- Встановіть робочий стіл у положення, в якому показник кута повороту робочого столу (17) вказує на 0° на шкалі кута повороту робочого столу (16), а показник нахилу голівки (32) (мал. E) вказує на 0° на шкалі кута нахилу голівки (31) (мал. E).
- Закріпіть на робочому столі (21) підходящий шмат матеріалу з

відпадів і виконайте пробне розпилювання.

- Відпустіть плече механізму пилки, але залишіть шмат матеріалу закріпленим на робочому столі пилки.
- Встановіть кнопку ввімкнення лазера (34) в положення ввімкнено «I» (позначено).
- Відображена лазером лінія повинна бути паралельною до лінії пропилю.

РЕГУЛЮВАННЯ ГЕНЕРАТОРА ЛАЗЕРНОГО ПРОМЕНЯ

Небезпечно дивитися безпосередньо в джерело виходу лазерного променя або на його відбиття від дзеркальної поверхні. В разі відсутності потреби в використанні лазерний прилад слід вимкнути.



Якщо відображена лазером лінія виявиться непаралельною до лінії пропилю, поступають наступним чином:

- Демонтуйте кожух лазерного модуля (22), вигвинтивши кріпильні гвинти. Під кожухом лазерного модуля (22) знаходиться лазерний модуль (23) (мал. G).
- Акуратно поверніть лазер ліворуч або праворуч (35) (мал. G) в корпусі лазерного модуля й (23) до моменту досягнення паралельного положення лазерного променя лінії пропилю. Не слід повертати лазерний модуль через силу й більше, ніж на кілька градусів.
- У випадку, коли існує необхідність регулювання в поперечному напрямку, послабте гвинти, що кріплять лазерний модуль (36), і пересуньте лазерний модуль ліворуч або праворуч, аж буде досягнуто паралельність положення лазерного променя лінії пропилю.



Пил, що повстає внаслідок розпилювання матеріалу, здатен затьмарити світло лазерного променя, тому генератор рекомендується періодично чистити.

ВВІМКНЕННЯ ПИЛКИ



Перш ніж натиснути кнопку ввімкнення устаткування, слід упевнитися, що пилку міцно закріплено й налаштовано згідно з рекомендаціями, вказаними в цій інструкції.



Цю торцеву пилку сконструйовано для правшів.

- Натисніть кнопку ввімкнення (3).
- Зачекайте, аж двигун пилки досягне повну швидкість обертання.
- Натисніть важіль кожуху пильного диску (4).
- Опустіть механізм пилки до матеріалу, що підлягає обробці.
- Відпустіть важіль кожуху пильного диску (4).
- Виконайте пропил.

ВИМКНЕННЯ ПИЛКИ



Відпустіть кнопку ввімкнення (3) й зачекайте, доки пильний диск не зупиниться повністю.

Підніміть механізм голівки пилки, витягши пилку з оброблюваного матеріалу.



Короткотривале іскрення щіток всередині електричного двигуна є нормальним явищем під час пуску-зупинки пилки. Не допускається намагатися зупинити пильний диск шляхом тиснення на нього з боку.

РОЗПИЛЮВАННЯ З ВИКОРИСТАННЯМ ТОРЦЕВОЇ ПИЛКИ



Матеріал, що підлягає розпилюванню, слід кріпити таким чином, щоб він не перешкоджав у користуванні пилкою. Перш ніж натиснути кнопку ввімкнення устаткування, слід опустити голівку в нижнє положення і упевнитися, що пильний диск і захисний кожух рухаються вільно. Упевніться, що кожух пильного диску відхиляється вперед-назад нормально і доходить до свого крайнього положення.



Перш ніж заходитися працювати на устаткуванні, слід упевнитися, що коліщатко блокування робочого столу (19) та важіль блокування голівки (13) міцно притягнуті.

- Ввімкніть пилку до мережі живлення.
- Упевніться, що мережевий шнур знаходиться на безпечній відстані від пильного диску та підстави устаткування.
- Помістіть матеріал на робочому столі й закріпіть його

таким чином, що унеможливіє його зсування під час розпилювання.

- Переведіть механізм голівки в крайнє заднє положення й заблокуйте напрямну (12) коліщатком блокування напрямної (11).
- Зніміть блокування механізму голівки та кожуху пильного диску.
- Натисніть кнопку блокування кнопки ввімкнення і ввімкніть устаткування (зачекайте доки пильний диск не досягне максимальної швидкості обертання).
- Повільно опустіть голівку пилки.
- Розпочніть розпилювання, спричиняючи помірний тиск на голівку.



Недостатньо міцне притягнення кіл блокування здатне спричинитися до несподіваного «відскакування» пильного диску на верхню поверхню матеріалу, що його оброблюють, що несе загрозу його відскакування й отримання оператором травми.

ПЕРЕТИНАННЯ ЗІ ЗМІНОЮ ПОЛОЖЕННЯ МЕХАНІЗМУ ПЛЕЧА (ГОЛІВКИ) ТОРЦЕВОЇ ПИЛКИ



Пересування плеча з голівкою уможливіє рух пильного диску назад і вперед, що дозволяє виконувати розпил широких шматків матеріалу.

- Підніміть механізм пилки у верхнє положення.
- Послабте коліщатко блокування напрямної (11).
- Перед ввімкненням механізм плеча пилки слід потягнути на себе, утримуючи його у верхньому положенні.
- Щоб увімкнути пилку, натисніть кнопку ввімкнення (3).
- Зачекайте, доки пильний диск не набере максимальну швидкість.
- Розблокуйте кожух пильного диску, натиснувши на його важіль (4).
- Опустіть плече пилки й приступіть до розпили.
- Під час розпили механізм плеча слід подавати назад (від себе).
- Після закінчення розпилювання відпустіть кнопку ввімкнення й зачекайте, доки пильний диск не зупиниться повністю. Тепер можна підняти плече пилки в верхнє положення.



Забороняється виконувати розпилювання, пересуваючи голівку пилки в напрямку до себе. Пильний диск здатен несподівано «заскочити» на поверхню матеріалу, що його оброблюють, що несе загрозу його відбиття в напрямку оператора й спричинитися до випадку травматизму.

ЗБЕРІГАННЯ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ



Перш ніж регулювати, ремонтувати устаткування або виконувати регламентні роботи з ним, його слід вимкнути кнопкою ввімкнення й витягти виделку з розетки.

УТРИМАННЯ У ЧИСТОТІ



- По завершенні праці на устаткуванні слід прибрати всі шматки відпадів, тирсу й пил із поверхні робочого столу, а також місця довкола пильного диску та його кожуху.
- Упевніться, що вентиляційні щілини в корпусі електродвигуна є чистими й не затуляються тирсою, в них не накопичується пил.
- Очистіть напрямні та вкрийте їх тонким шаром мастила.
- Всі руків'я й колеса повинні утримуватися в чистоті.
- М'яким пензлем очистіть отвір лазерного генератора.

ЗАМІНА ПИЛЬНОГО ДИСКУ

- Натисніть важіль кожуху пильного диску (4).
- Відсуньте кожух пильного диску (6) догори й відкрутіть гвинт, що кріпить центральну пластину (37) (мал. Н).
- Відсунути центральну пластину (38) ліворуч, щоб отримати доступ до гвинта, що кріпить пильний диск.
- Натисніть кнопку блокування шпинделя (5) й прокрутіть пильний диск, доки він не заблокується.
- Використовуючи спеціальний ключ, що постачається в комплекті, послабте й відкрутіть гвинт, що кріпить пильний диск.

- Демонтуйте зовнішню підкладку та стягніть пильний диск (звертаючи увагу на редукторне (перехідне) кільце, якщо воно є).
- Очистіть шпиндель від бруду й шайб, що кріплять пильний диск.
- Закріпіть новий диск на вісі шпинделя в послідовності зворотній до описаної вище.
- Після закінчення упевніться, що всі ключі й інструмент прибрані, а всі гвинти і кола міцно притягнуті.



Гвинт, що кріпить пильний диск, посідає ліву різьбу. Особливу обачність слід зберігати під час торкання пильного диску. Рекомендується вдягати захисні рукавиці з метою запобігання травм рук від контакту з гострими зубцями пильного диску.

ЗАМІНА ЕЛЕМЕНТІВ ЖИВЛЕННЯ В ЛАЗЕРНОМУ ПРИЛАДІ

Лазерний прилад живиться від двох батарейок 1,5 В типу ААА.

- Зніміть кришку батарейного відсіку (33) (мал. F).
- Витягніть розладовані батарейки.
- Вкладіть нові батарейки, зберігаючи полярність.
- Встановіть на місце кришку батарейного відсіку.

ЗАМІНА ВУГІЛЬНИХ ЩІТОК

Вугільні щіточки у двигуні, що зносилися (тобто коротші за 5 мм), спалені чи тріснуті, слід негайно замінити. Завжди слід замінити обидві щіточки одночасно.

- Зніміть кришку відсіку щіточок (7).
- Вийміть зужити щітки.
- Усуньте вугільний пил за допомогою стисненого повітря.
- Вкладіть нові вугільні щіточки (вони повинні вільно вставитися до щітковтримувачів).
- Встановіть кришку відсіку щіточок (7).



Після заміни щіток слід ввімкнути електроінструмент на яловому ході й зачекати прибіл. 1-2 хвилини, поки щітки допасують до колектору електромотору. Заміну вугільних щіточок завжди слід доручати кваліфікованим спеціалістам та використовувати виключно оригінальні запчастини.



В разі будь-яких неполадок слід звертатися до авторизованого сервісного центру виробника.

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НОМІНАЛЬНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Торцева пилка		
Характеристика	Значення	
Напруга живлення	230В АС	
Частота струму	50Гц	
Потужність номінальна:	1400Вт	
Швидкість обертів шпинделя без навантаження	5000 хв. ⁻¹	
Максимальний кут повороту пилки (радіального розпили)	± 45°	
Максимальний кут нахилу (осьового розпили)	0° - 45°	
Діаметр зовнішній диску пильного	185 мм	
Діаметр насадового отвору пильного диску	16 мм	
Р о з м і р и матеріалу, що розпилюється під кутом повороту/під кутом нахилу	0° x 0°	50 x 210 мм
	45° x 0°	50 x 150 мм
	45° x 45°	35 x 1580 мм
	0° x 45°	35 x 210 мм
Довжина напрямної	135 мм	
Клас лазера	2	
Потужність лазера	< 1мВт	
Довжина хвилі лазера	λ = 650 нм	
Клас електроізоляції	II	
Маса	11 кг	
Рік виготовлення	2016	



ІНФОРМАЦІЯ ПРО РІВЕНЬ ШУМУ І КОЛИВАНЬ

Інформація щодо галасу та вібрації

Рівні галасу, такі як рівень акустичного тиску L_{pA} та рівень акустичної потужності L_{wA} , а також невизначеність вимірювання K , вказані в інструкції нижче, згідно зі стандартом EN 61029-2-9. Амплітуда коливань або вібрації a_h і невизначеність вимірювання K визначаються згідно зі стандартом EN 61029 і наводяться нижче.

Зазначений у цій інструкції рівень вібрації (коливань) вимірний згідно з визначеною стандартом EN 61029 процедурою вимірювання і може бути використаний до порівняльного аналізу електроінструментів. Він також годиться до попереднього аналізу експозиції вібрації.

Вказаний рівень вібрації відповідає основним варіантам експлуатації електроінструменту. Якщо електроінструмент експлуатується з іншою метою або з іншими робочими інструментами, а також, якщо регламентні роботи не будуть адекватними та достатніми, рівень вібрації може відрізнятись. Вищезгадані причини можуть викликати підвищену експозицію вібрації протягом усього періоду експлуатації.

Для ретельного визначення експозиції вібрації слід взяти до уваги періоди, коли електроінструмент вимкнений або коли він ввімкнений, але не використовується у роботі. Таким чином, сумарна експозиція вібрації може виявитись суттєво меншою. Слід впровадити додаткові заходи безпеки з метою захисту користувача від наслідків вібрації, таких як: догляд за електроінструментом і робочим інструментом, забезпечення відповідної температури рук, належна організація праці.

Рівень тиску галасу: $L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Рівень акустичної потужності: $L_{wA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Значення прискорення коливань: $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

ОХОРОНА СЕРЕДОВИЩА/СЕ



Зужиті продукти, що працюють на електричному живленні, не слід викидати разом з побутовими відходами, а утилізувати в спеціальних закладах. Відомості про утилізацію можна отримати в продавця продукції чи в органи місцевої адміністрації. Відпрацьовані електричні та електронні прилади містять речовини, що не є сприятливими для природного середовища. Обладнання, що не передається до переробки, може становити небезпеку для середовища та здоров'я людини.

* Виробник залишає за собою право вносити зміни.

«Grupa Torhex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa, z юридичною адресою в Варшаві, ul. Pograniczna 2/4, (тут і далі згадуване як «Grupa Torhex») сповіщає, що всі авторські права на зміст даної інструкції (тут і далі називаної «Інструкція»), в тому на її текст, розміщені світлини, схематичні рисунки, креслення, а також розташування текстових і графічних елементів належать виключно до Grupa Torhex і застережені відповідно до Закону від 4 лютого 1994 року «Про авторське право й споріднені права» (див. орган держдержу Польщі «Dz. U.» 2006 № 90 п. 631 з подальш. зм.). Копіювання, переробка, публікація, переробка в комерційних цілях всієї Інструкції чи окремих її елементів без письмового дозволу Grupa Torhex суворо заборонене. Недотримання до цієї вимоги тягне за собою цивільну та карну відповідальність.



ЕРЕДЕТИ HASZNÁLATI UTASÍTÁS FORDÍTÁSA

GÉRFŰRÉS Z 59G800

FIGYELEM: FIGYELEM: A SZERSZÁM ÜZEMBE HELYEZÉSE ELŐTT FIGYELMESEN OLVASSA EL EZT A HASZNÁLATI UTASÍTÁST ÉS ŐRIZZE MEG KÉSŐBBI FELHASZNÁLÁS CÉLJÁRA.

RÉSZLETES BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

ÓVATOSSÁGI INTÉZKEDÉSEK:

- Ne használjon sérült, deformálódott fűrészláncát.
- A munkaszal betétet elhasználódása esetén cserélje újra.
- Csak a gyártó által ajánlott, az EN 847-1 szabvány követelményeinek megfelelő fűrészláncát használjon.
- Ne használjon gyorsacélból készült fűrészláncát.
- Használja a megfelelő személyes védőeszközöket:
 - hallásvédelmi eszközöket a hallásromlás kockázatának

csökkentésére,

- szemvédő eszközt,
- légzésvédelmi eszközöket, hogy csökkentse a káros porok belégzésével járó kockázatokat,
- védőkesztyűt a fűrészláncák és más éles, durva felületű tárgyak megfogásához (a fűrészláncákat lehetőség szerint a furatuknál fogva tartsa).

- Fa vágásakor alkalmazzon porszivást.

BIZTONSÁGOS MUNKAVÉGZÉS:

- A gérvágó fűrész hálózatra csatlakoztatása előtt minden esetben ellenőrizze a csatlakozókábel állapotát, ha sérült, a márkaszervizben cseréltesse ki.
- A gérvágó fűrész hálózati aljzatra csatlakoztatása előtt győződjön meg arról, hogy a helyi hálózati feszültség megegyezik-e a gép adattábláján feltüntetett feszültséggel.
- Idegeneknek, főleg gyerekeknek ne engedje meg a gép vagy az elektromos kábel érintését, és ne engedje őket a munkavégzés helyére.
- A fűrészláncát a vágandó anyagnak megfelelően kell megválasztani.
- Tilos a gérvágó fűrész a gyártói ajánlásoktól eltérő anyagok vágására használni.
- A fűrész üzemeltetése tilos védőborítás nélkül, és akkor is, ha az megszorult.
- Gérvágás előtt győződjön meg arról, hogy a kar megfelelően rögzítve van.
- A gép körül a padló legyen jó állapotban és tartsa tisztán, takarítson el mindenféle szemetet, faforgácsot, hulladékot.
- Gondoskodjon a kielégítő általános és helyi megvilágításról.
- A gép kezelőjét megfelelő oktatásban kell részesíteni a berendezés kezeléséről, használatáról, a munkavégzés módjáról.
- Csak éles fűrészláncát használjon, és vegye figyelembe a láncán feltüntetett maximális sebességet.
- Ellenőrizze, hogy az orsón a gyűrűk és a távtartó alkatrészek a gyártói előírásoknak megfelelően kerültek alkalmazásra..
- Ha a fűrészgép lézerfeltéttel felszerelt, a feltét cseréje más típusú lézerrel tilos. Javítását csak a lézerfeltét gyártója vagy az általa meghatalmazott képviselő végezheti.
- A munkavégzés megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a berendezés rögzítve van-e a műhelyasztalhoz.

A LÉZERESZKÖZ HASZNÁLATÁNAK BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSAI

Az elektromos kéziszerszámba beszerelt lézereszköz a 2. osztályba sorolt, maximális teljesítménye $< 1 \text{ mW}$, hullámhossza 650 nm . Az ilyen lézereszközök a szemre nem jelentenek veszélyt, ettől függetlenül kerülje a közvetlen belenézést a fényforrásba (ez pillanatnyi vakságot okozhat).

FIGYELMEZTETÉS. Tilos közvetlenül a lézerforrásba nézni. Ez veszélyes lehet. Tartsa be az alább felsorolt biztonsági rendszabályokat.

- A lézereszközt a gyártó utasításainak megfelelően használja.
- Tilos a lézersugarat szándékosan vagy véletlenül emberekre, állatokra, a megmunkálendő munkadarabon kívül bármi másra irányítani.
- Tilos a lézersugarat emberek, állatok szemére irányítani $0,25$ másodpercnél hosszabb időre, akár véletlenül is, pl. tükröző felület közvetítésével.
- Minden esetben győződjön meg arról, hogy annak a felületnek, amelyre irányítani akarja a sugárnyaláb, nincsenek visszatükröző felületei. A fényes acéllemez kizárja a lézerfény használatát, mivel ez a sugárnyaláb veszélyes visszatükröződéshez vezethet a gép kezelője, más személyek vagy állatok irányába.
- Tilos a beszerelt lézereszközt más típusúra cserélni. Bármiféle javítást csak a gyártó vagy általa meghatalmazott személy végezhet.



FIGYELEM: A berendezés beltéri alkalmazásra szolgál.

Az önmagában is biztonságos szerkezeti felépítés, a biztonsági megoldások és a kiegészítő védőfelszerelések alkalmazása mellett is mindig fennmarad a balesetek minimális veszélye.

Az alkalmazott jelzések magyarázata.



1



2



3



4



5



6



7

1. Olvassa el a használati utasítást, tartsa be a benne található figyelmeztetéseket és biztonsági szabályokat!
2. Alkalmazza az egyéni védőeszközöket (védőszemüveget, hallásvédő eszközt)
3. Karbantartás, javítás megkezdése előtt húzza ki a hálózati csatlakozódugót az aljzatból.
4. Gyerekek elől elzárandó
5. Óvja az esőtől
6. II. érintésvédelmi osztály
7. Lézer sugárzás. Ne nézzen a lézer sugárzásba



A fentiekben megadottaktól eltérő rendszabályok alkalmazása a lézersugár okozta veszélyek előidézését vonhatja maga után!

FELÉPÍTÉSE ÉS RENDELTETÉSE

A gérvágó fűrész egy talpazatra szerelt vágófej, amely változtatható szögbe állítható be. Ezen túlmenően a gérvágó fűrész vágófeje, felépítéstől függően meg is dönthető és sokoldalúságát és a vágáshosszt növelendő ki is húzható.

A gérfűrész a méreteinek megfelelő nagyságú fadarabok vágására szolgál. Ne használja tűzifa aprítására. A gérfűrész kizárólag rendeltetésének megfelelő célra használja. A fűrész megadottaktól eltérő célra történő alkalmazása rendeltetésellenes használatnak minősül. A fűrészgépet kizárólag a hozzá alkalmas, vídiabetés fogazatú fűrész tárcsával szabad használni. A gérvágó fűrész alkalmazható asztalosműhelyekben és szerkezeti ács munkákhoz is.



Tilos a berendezést a rendeltetésétől eltérő módon használni!

AZ ÁBRÁK LEÍRÁSA

Az alábbi számozás a gép elemeinek a jelen használati utasítás ábrái szerinti jelöléseit követi.

1. Hordfogyantú
2. Fogantú/Markolat
3. Kapcsoló
4. A fűrész tárcsa védőborításának emelőkarja
5. Orsózár gomb
6. Fűrész tárcsa védőborítás
7. Szénkefetartó fedél
8. Vágófej reteszoló csapszeg
9. Vágásmélység-határoló
10. A vágásmélység-határoló csavarja
11. A vezetőrúd rögzítő csavarja
12. Vezetőrúd
13. Vágófej rögzítő kar
14. Támasztóléc

15. Furatok a rögzítéshez
16. A munkaasztal szögskálája
17. A munkaasztal szögmutatója
18. Önbeállító emelőkar
19. A munkaasztal reteszoló marokcsavarja
20. Munkaasztal hosszabítás
21. Munkapad
22. Lézer egység védőborítás
23. Lézer egység
24. Fix védőborítás
25. Porelvezető csomópont
26. Porzsák
27. A függőleges szorító rögzítő marokcsavarja
28. A függőleges szorító karja
29. A függőleges szorító reteszoló csavarja
30. Munkadarab leszorító forgatógomb
31. Vágófej dőlésszög skála
32. Vágófej dőlésszög mutató
33. Elemtartó
34. A lézer kapcsolója
35. Lézer
36. A lézer egység rögzítőcsavarjai
37. Vágófej szerelőlap rögzítőcsavar
38. Vágófej szerelőlap
39. 0° beállítócsavar
40. 45° beállítócsavar

* Előfordulhatnak különbségek a termék és az ábrák között

AZ ALKALMAZOTT PIKTOGRAMOK LEÍRÁSA



FIGYELEM



FIGYELMEZTETÉS



ÖSSZESZERELÉS / BEÁLLÍTÁS



TÁJÉKOZTATÓ

TARTOZÉKOK ÉS KIEGÉSZÍTŐ FELSZERELÉSEK

- | | |
|-----------------------|--------|
| 1. Porzsák | - 1 db |
| 2. Speciális kulcs | - 1 db |
| 3. Függőleges szorító | - 1 db |

A MUNKA ELŐKÉSZÍTÉSE

A gérfűrész bármilyen szerelési, beállítási műveletének megkezdése előtt ellenőrizze, a hálózatról le van csatlakoztatva.

A GÉRVÁGÓ FÜRÉSZ SZÁLLÍTÁSA

- Szállítás előtt ellenőrizze, hogy a vágófej rögzítve van-e az alsó végállásban.
- A munkaasztal reteszelése, a vágófej reteszelése és minden más biztosítóelem legyen megfelelő erővel meghúzva.

A GÉRFÜRÉSZ FELSZERELÉSE A MŰHELYASZTALRA


Ajánlott a gérfűrész biztos rögzítése a műhelyasztalhoz vagy az állványhoz, a gép talpán található, erre szolgáló (15) rögzítőfuratok kihasználásával, így használható biztonságosan a berendezés, és így kizárható a használat során a gép nemkívánatos elmozdulásának kockázata. A rögzítőfuratok 8 mm átmérőjű, hatlapfejű vagy kapupánt csavarok alkalmazását teszik lehetővé.




A gérfűrész műhelyasztal-laphoz rögzítése előtt győződjön meg arról, hogy:


- A műhelyasztal felülete egyenletes és tiszta,
- A csavarok egyenlő, de nem túlzott erővel vannak meghúzva (a rögzítőcsavarokat annyira kell meghúzni, hogy a talpazatban ne keletkezzenek feszültségek, illetve a talpazat ne deformálódjon). Túlzott feszültségek keletkezése esetén fennáll a talpazat elrepedésének veszélye.

PORELVEZETÉS

 AA fűrészpör felgyülemlésének megakadályozására, a maximális teljesítmény leadásának biztosítására csatlakoztatható ipari porszívó/porelszívó a gérfűrész (25) porelvezető csomójához. Másik megoldásként alkalmazható a porelszívó csomókra erősíthető porzsák (tartozékként mellékelve). Nyomja meg a porzsák rugós rögzítését, majd helyezze fel a (26) porzsákat a (25) porelszívó csomókra (A. ábra). A porzsákat kiürítése céljából nyomja meg a porzsák rugós rögzítését, húzza le a porelvezető csomókról és nyissa ki a cipzárt, mely teljesen hozzáférhetővé teszi a porzsák belsejét.

 Az optimális porelvezetés fenntartásához ürítse a porzsákat már akkor, ha az már 2/3-ad arányban megtelt.

A TARTÓKAR (VÁGÓFEJ) HASZNÁLATA


 A tartókarnek két állása van, alsó és felső. A tartókar alsó helyzetében reteszelésének oldásához az alábbiak szerint járjon el:

- A tartókart nyomja le, és így tartsa lenyomva.
- Húzza el a vágófej reteszelő csapszeget (8).
- Folyamatosan fogva a tartókart engedje, hogy a felső állásba emelkedjen.

A tartókar reteszeléséhez az alsó helyzetében az alábbiak szerint járjon el:


- Nyomja le és így tartsa meg a fűrészárca védőborításának (4) emelőkarját.
- Nyomja le a tartókart addig, míg eléri az alsó helyzetét.
- Reteszelje az emelőkart ebben a helyzetben, benyomva a fej (8) reteszelő csapszegét.

FÜGGŐLEGES SZORÍTÓ

 A függőleges szorító (B. ábra) a gérfűrész talpazatán az asztal mindkét oldalán felszerelhető, és szabadon hozzáigazítható a vágandó munkadarab méretéhez. Tilos a fűrész használata a függőleges szorító nélkül.

- Lazítsa meg a függőleges szorítót a talpazathoz (27) rögzítő marokcsavart azon az oldalon, ahová a függőleges szorítót szerelni fogja.
- Szerelje fel a függőleges szorítót a talpazat furatába csúsztatva, és a függőleges szorítót a talpazathoz rögzítő (27) marokcsavart meghúzva.
- A (28) függőleges szorító kar helyzetének munkadarabhoz igazítása után húzza meg a (29) függőleges szorító reteszelő csavarját.
- Húzza meg a (30) munkadarab leszorító forgatógombot, hogy a munkadarabot a munkaasztalhoz rögzítse (21).
- Ellenőrizze, hogy a munkadarab stabilan rögzítve van.


MUNKAVÉGZÉS / BEÁLLÍTÁSOK

 A gérfűrész bármilyen beállítási műveletének megkezdése előtt ellenőrizze, a hálózatról le van csatlakoztatva. A fűrészgép biztonságos, pontos és hatékony működéséhez minden szabályozási műveletsort teljes egészében végre kell hajtani.

A szabályozási, beállítási műveletek befejezése után ellenőrizze, hogy minden szerszám, kulcs eltávolításra került. Ellenőrizze, hogy az összes csavarkötés megfelelően meg lett húzva.

A szabályozási műveletek végrehajtása során ellenőrizze, hogy a berendezés látható elemei megfelelően működnek és állapotuk kielégítő. Bármilyen elhasználódott vagy sérült alkatrészt a fűrészgép használatba vétele előtt szakemberrel cseréltesse ki.

BE- ÉS KIKAPCSOLÁS

 A hálózati feszültségnek meg kell egyeznie a fűrészgép gyári adattábláján feltüntetett feszültséggel.

A fűrészgépet csak akkor szabad beindítani, ha a fűrészárca nem érintkezik a vágandó anyaggal.

 Bekapcsolás

- Nyomja meg és tartsa lenyomva a (3) indítókapcsolót.

Kikapcsolás


- Engedje fel az indítókapcsoló gombját. (3).

A VÁGÁSMÉLYSÉG-HATÁROLÓ HASZNÁLATA


A vágásmélység-határoló használatára akkor van szükség, ha hornyot kell a munkadarabon kialakítani. Ezt a felület bevágásával lehet kivitelezni, a fűrészárca maximálisnál kisebb mélységre állításával.

- Rögzítse a (13) vágófej rögzítő kart.
- Lazítsa meg a vezetőrúd (11) rögzítőcsavarját és tolja hátra a vágófejet.
- Húzza meg a vezetőrúd (11) rögzítőcsavarját.
- A (9) vágásmélység-határolót fordítsa csökkentett mélységű vágást biztosító helyzetbe (C. ábra).
- Engedje le és tartsa a tartókart alsó helyzetben, a vágásmélység-határolóra támasztva.
- Forgassa el (jobbra vagy balra) a vágásmélység-határoló (10) csavarját (C. ábra) addig, amíg el nem éri a fűrészárca a megkívánt süllyedést.
- Lazítsa meg a vezetőrúd (11) rögzítőcsavarját.
- Végezze el a kívánt mélységű vágást.
- A teljes mélységű vágásra visszaállításához forgassa el a (9) vágásmélység-határolót olyan helyzetbe, hogy a leengedett vágófej tartókarnál a vágásmélység-határoló (10) csavarja ne érintkezzen a (9) vágásmélység-határolóval.

A MUNKAASZTAL BEÁLLÍTÁSA GÉRVÁGÁSHOZ


 Az elfordítható tartókar (vágófej) lehetővé teszi az anyag vágását bármilyen szögben, jobbra és balra, derékszögtől 45°-ig.


- Húzza ki és fordítsa el a vágófejet reteszelő (8) csapszeget, és engedje a vágófej tartókarját lassan a felső állásba emelkedni.
- Lazítsa meg a munkaasztal rögzítését a (19) marokcsavarral.
- Nyomja be és tartsa benyomva a (18) önbeállító emelőkart, és fordítsa el a vágófej tartókarját jobbra vagy balra, a (16) munkaasztal szögskáláján a kívánt szög eléréséig.
- Rögzítse a munkaasztalt a (19) munkaasztal-rögzítő marokcsavarral.

 A munkaasztal (16) szögskáláján van több olyan bejelölt állás, amelyekben a vágófej tartókar előzetesen önbeállítódik. Erre csak úgy kerülhet sor, ha a tartókar elforgatásakor a (18) önbeállító emelőkar nincs benyomva tartva, és a tartókar reteszelődhet ezekben a gyárilag kialakított állásokban. Ezek a leggyakrabban alkalmazott vágási szögek (15°, 22,5°, 30°, 45° jobbra / balra). A kívánt vágási szög pontosan beállítható az egy fokos osztású (16) szögskála segítségével. Függetlenül attól, hogy a beosztás kielégítő pontosságú a legtöbb feladathoz, ajánlott a vágási szög ellenőrzése szögmérővel vagy más, szögmérésre szolgáló eszközzel.

A FÜRÉSZÁRCSA MUNKAASZTALHOZ VISZONYÍTOTT MERŐLEGESSÉGÉNEK ELLENŐRZÉSE, BEÁLLÍTÁSA

- Lazítsa meg a (13) vágófej rögzítő kart.
- Állítsa a vágófejet 0° állásba (a munkaasztalra merőlegesen), és rögzítse a (13) vágófej rögzítő karral.
- Lazítsa meg a munkaasztal rögzítését a (19) marokcsavarral, és tartsa benyomva a (18) önbeállító emelőkart.
- Állítsa az asztalt 0° helyzetbe, engedje ki az önbeállító emelőkart, és húzza meg a munkaasztalt rögzítő (19) marokcsavart.
- Nyomja le a fűrészárca védőborításának (4) emelőkarját és engedje le a vágófejet alsó végállásba.
- Ellenőrizze (megfelelő eszközzel) a fűrészárca munkaasztalhoz viszonyított merőlegességét.

 Mérés közben ügyeljen arra, hogy a mérőeszköz ne érintse a fűrészárca fogait, mivel a vidiabetétek eltérő vastagsága miatt a mérés pontatlan lehet.

 Ha a mérés eredménye nem 90°, az alábbi módon el kell végezni a beállítást:

- Lazítsa meg a biztosító anyacsavart, és a 0° szabályzócsavarjának (39) balra vagy jobbra forgatásával (D. ábra) csökkentse, vagy növelje a fűrészárca dőlésszögét.

- Miután beállította a fűrészártcsát a munkasztalhoz viszonyítva merőlegesre, engedje a vágófejet visszatérni felső állásába.
- A (39) 0° beállítócsavart nem engedve elmozdulni húzza meg a biztosító anyacsavart.
- Engedje le a vágófejet, és ismétellen ellenőrizze, hogy a dőlésszög megegyezik-e a (31) vágófej dőlésszög skálán mutatott értékkel (ha nem, végezze el a (32) vágófej dőlésszög mutató beállítását (E. ábra).



Hasonlóan végezze el a fenti beállításokat a vágófej 45°-os döntésére a gérvágáshoz a (40) 45° beállítócsavar segítségével (D. ábra).

A FÜRÉSZTÁRCSA TÁMASZTÓLÉCHEZ VISZONYÍTOTT MERŐLEGESSÉGÉNEK ELLENŐRZÉSE, BEÁLLÍTÁSA



Ezt a beállítást minden esetben el kell végezni a támasztóléc leszerelése vagy cseréje után. Ez a beállítás csak a fűrészártcsa munkasztalhoz viszonyított merőlegességének beállítása után végezhető el. A támasztóléc a vágandó anyag megtámasztására szolgál.



- Lazítsa meg a munkasztal rögzítését a (19) marokcsavarral, és tartsa benyomva a (18) önbeállító emelőkart, így állítsa a munkasztalt 0° helyzetbe.
- Engedje le a vágófejet alsó végállásba.
- Támassza a szögmérőt vagy más, hasonló mérőeszközt a fűrészártcsához.
- Tolja a szögmérőt a (14) vezetőléchez.
- A mérési eredménynek 90°-ot kell kitennie.



Amennyiben szabályozásra van szükség:

- Lazítsa meg a (14) támasztólécet a talpazathoz rögzítő csavarokat.
- Állítsa be a (14) támasztóléc helyzetét úgy, hogy a fűrészártcsára merőlegesen álljon.
- Húzza meg a támasztóléc rögzítőcsavarjait.

A TARTÓKAR (A VÁGÓFEJ) BEÁLLÍTÁSA A FERDEVÁGÁSI MŰVELETHEZ



A vágófej 0° – 45°-os szögben szabadon dönthető ferdevágáshoz (E. ábra).

- A tartókar felszabadoításához húzza ki a vágófej (8) reteszelő csapszegét, és engedje a vágófejet lassan a felső állásba emelkedni.
- Lazítsa meg a (13) vágófej rögzítő kart.
- Döntse a vágófejet balra, a kívánt szögbe, amelynek leolvasására a vágófej dőlésszögének (31) szögskála szolgál a vágófej dőlésszögének (32) mutatója segítségével (E. ábra).
- Húzza meg a (13) vágófej rögzítő kart.



Ha szükségessé válik mindkét szög beállítása (mindkét síkban, azaz vízszintben és függőlegesen is) kombinált vágáshoz, először mindig a ferdevágást kell beállítani.

A LÉZER MŰKÖDÉSÉNEK ELLENŐRZÉSE



A lézeregység által kibocsátott lézersugár megjelöli a megmunkálandó munkadarabon azt a vonalat, ahol a fűrészártcsa az anyagot vágni fogja. A lézersugár megfelelő vetületi vonal beállítása a gyártási folyamat során be lett szabályozva. Ettől függetlenül a beállítást ellenőrizni kell nagyobb pontosságot megkövetelő munkák megkezdése előtt.

- Helyezze be az elemeket a (33) elemtartóba (F. ábra), fordítson figyelmet az elemek polaritására.
- Állítsa be a munkasztalt abba az állásba, amelyben a munkasztal szögének (17) mutatója a munkasztal (16) szögskáláján a 0°-ra mutat, a vágófej dőlésszögének (32) mutatója (E. ábra) pedig a vágófej dőlésszögének (31) szögskáláján mutat a 0°-ra (E. ábra).
- Rögzítsen a (21) munkasztalon egy megfelelő hulladékdarabot és végezze el a vágási műveletet.
- Engedje fel a vágófejet, a bevágott hulladékdarabot pedig hagyja a munkasztalra erősítve.
- A lézeregység (34) kapcsolóját állítsa „I” jelölésű bekapcsolt helyzetbe.
- A lézersugár vetületének párhuzamosnak kell lennie a vágásvonallal.



A LÉZER BEÁLLÍTÁSA

A vezető lézersugár beállítása közben tilos közvetlen a lézer sugarába vagy annak visszatükröződésébe nézni. A lézeregységet ki kell kapcsolni, ha azt nem használja.



Ha a lézersugár vetülete nem párhuzamos a vágásvonallal:

- Szerelje le a lézeregység védőborítását (22) a rögzítőcsavarok kicsavarásával. A lézeregység védőborítása (22) alatt kapott helyet a lézeregység (23) (G. ábra).
- Finoman fordítsa el jobbra vagy balra a (35) lézert (G. ábra) a (23) lézeregység házában addig, míg a lézersugár vetülete párhuzamos nem lesz. Ne forgassa el erőszakosan, néhány foknyinál többel a lézert.
- Ha keresztirányú beállítás is szükségessé válik, lazítsa meg a lézeregység (36) rögzítőcsavarjait, és tolja el a lézeregységet jobbra vagy balra, hogy a lézer vonala a vágásvonallal párhuzamos legyen.



A vágás közben keletkező fűrészpor tompíthatja a lézer fényét, ezért a lézerforrás lencsáját időnként tisztítsa meg.

A FÜRÉSZGÉP BEINDÍTÁSA



Az indítókapcsoló megnyomása előtt ellenőrizze, hogy a fűrészgép helyesen lett-e összeszerelve és a beállítások is megfelelnek a jelen használati utasításban leírtaknak.



A leírt fűrészgép jobbkezes alkalmazásra készült.

- Nyomja be a (3) indítókapcsolót.
- Hagyja, hogy a fűrészgép hajtómotorja elérje a maximális fordulatszámot.
- Nyomja le a fűrészártcsa védőborításának (4) emelőkarját.
- Sülltyessze a vágóártcsát a munkadarabra.
- Engedje el a fűrészártcsa védőborításának (4) emelőkarját.
- Végezze el a vágást.

A FÜRÉSZGÉP LEÁLLÍTÁSA



- Engedje fel a (3) indítógombot és várja meg, míg a fűrészártcsa forgása teljesen megáll.
- Emelje fel a vágófejet a munkadarabról, elhúzza vágott anyagtól.



A szénkefék pillanatnyi szikrázása a motor belsejében a fűrészgép indítása és leállításánál teljesen normális jelenség. Tilos a fűrészártcsa megállításánál oldalirányú nyomás kifejtésével.

VÁGÁS A FÜRÉSZGÉPPEL



A munkadarabot úgy kell rögzíteni, hogy ne akadályozza a fűrész használatát. A fűrészgép beindítása előtt a vágófej lenyomásával alsó állásba ellenőrizze, hogy a vágófej, illetve a fűrészártcsa védőborítása akadálymentesen tud mozogni. Győződjön meg arról, hogy a fűrészártcsa védőborítása egészen a szélső helyzetéig elmozdul.



A vágás megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a fűrészgép (19) munkasztal rögzítő forgatógombja, illetve a (13) vágófej rögzítő karja megfelelő erősséggel meg vannak-e húzva.

- Csatlakoztassa a fűrészgépet a hálózatra.
- Ellenőrizze, hogy a hálózati csatlakozóvezeték biztonságos távolságban húzódik a fűrészártcsától és a gép talpazatától.
- Helyezze a munkadarabot a munkasztalra, győződjön meg arról, hogy rögzítése kielégítő-e, hogy nem fog tudni elmozdulni vágás közben.
- Tolja a vágófejet hátsó végállásba és rögzítse a (12) vezetőrudat a (11) vezetőrúd rögzítőcsavarjával.
- Oldja a vágófej és a fűrészártcsa védőborítás rögzítését.
- Nyomja be az indítókapcsolót reteszelő gombot és indítsa el a fűrész az indítókapcsolóval (várja meg, míg a fűrészártcsa eléri maximális fordulatszámát).
- Lassan engedje le a vágófejet.
- Kezdje meg a vágást, mérsékelt nyomást gyakorolva a vágófejre a vágás során.



A rögzítés forgatógombjainak elégtelen meghúzása a fűrészártcsa váratlan elmozdulását válthatja ki a munkadarab felületén, ami

azzal veszélyeztet, hogy az anyag egy darabja lepattanhat, és a kezelőhöz vágódhat.

VÁGÁS A FŰRÉSZGÉP TARTÓKARJÁNAK (VÁGÓFEJÉNEK) ELTOLÁSÁVAL



A tartókar elmozdíthatósága lehetővé teszi a fűrész tárcsa mozgatását előre-hátra, így szélesebb munkadarabok átvágása is megoldható.

- Állítsa a vágófejet a felső állásba.
- Lazítsa meg a vezetőrud (11) rögzítőcsavarját.
- A fűrészgép bekapcsolása előtt húzza maga felé a vágófejet, felső állásban tartva.
- Nyomja be az indítókapcsolót (3) és indítsa el a fűrészgépet.
- Várja meg, míg a fűrész tárcsa el nem éri maximális fordulatszámát.
- Engedje el a fűrész tárcsa védőborítását benyomva fűrész tárcsa védőborításának emelőkarját (4).
- Engedje le a vágófejet és kezdje meg a vágást.
- Vágás közben tolja el magától (hátra) a vágófejet.
- A vágás befejeztével engedje fel az indítógombot és várja meg, míg a fűrész tárcsa teljesen meg nem áll, mielőtt a vágófejet felemelné a felső állásba.



- Helyezze be az új elemeket, fordítson figyelmet az elemek polaritására.
- Szerelje vissza az elemtartó fedelét.

A SZÉNKEFÉK CSERÉJE

A motor elhasználódott (5 mm-nél rövidebb), elégett vagy megrepedt szénkeféit azonnal ki kell cserélni. A két szénkefét minden esetben együtt kell kicserélni.

- Csavarja ki a szénkefék (7) fedeleit.
- Vegye ki az elhasználódott szénkeféket.
- Fúvassa ki az esetleg felgyülemlett grafitport sűrített levegővel.
- Helyezze be az új szénkeféket (a szénkeféknek lazán kell becsúszniuk a szénkefetartókba).
- Szerelje vissza a szénkefetartók (7) fedeleit.



A szénkefék cseréje után indítsa be az elektromos kéziszerszámot terhelés nélkül, és járassa kb. 1-2 percig, hogy a szénkefék hozzákopjanak a forgórész kommutátorához. A szénkefék cseréjét kizárólag szakemberrel végeztesse, és kizárólag eredeti alkatrészek felhasználásával.



Bármiféle felmerülő meghibásodás javítását bizza a gyártó márkaszervizére.



Tilos a vágófej kezelő felé tolásával vágást végezni. A fűrész tárcsa váratlanul a munkadarab felszínére pattanhat, ami a kezelőt veszélyeztető visszariugást eredményezhet.

KEZELÉSE ÉS KARBANTARTÁSA



A telepítéssel, szabályozással, javítással vagy kezeléssel kapcsolatos bármilyen tevékenység megkezdése előtt húzza ki a csatlakozódugót az aljzathoz.

TISZTÍTÁS



- A munka befejeztével gondosan távolítson el minden hulladékot, forgácsot és fűrészport a munkaasztal betéjtéből, a fűrész tárcsa és védőborításának környezetéből.
- Ellenőrizze, hogy a motorház szellőzőnyílásai átjárhatók-e, nem került-e beléjük faforgács, fűrészpor.
- Tisztítsa meg a vezetőrudakat és kenje be őket vékonyan kenőzsírral.
- Tartsa tisztán a markolatokat és forgatógombokat.
- Ecsettel tisztítsa meg a lézerezység lenszójét is.

A VÁGÓTÁRCSA CSERÉJE

- Nyomja le a fűrész tárcsa védőborításának (4) emelőkarját.
- Engedje ki és emelje fel a fűrész tárcsa (6) védőborítását és csavarja ki a (37) vágófej szerelőlap rögzítőcsavarját (H. ábra).
- Fordítsa el a (38) szerelőlapot balra, úgy, hogy hozzáférhessen a fűrész tárcsát rögzítő csavarokhoz.
- Nyomja meg az orszár (5) gombját és forgassa a fűrész tárcsát addig, míg meg nem szorul.
- A mellékelt speciális kulccsal lazítsa meg és csavarja ki a fűrész tárcsát rögzítő csavart.
- Vegye le a külső alátétet és vegye ki a fűrész tárcsát (odafigyelve a szűkítő gyűrűre, ha van).
- Tisztítsa meg a fűrész tárcsa felfogatására szolgáló alátéteket és az orsót.
- Szerelje fel az új fűrész tárcsát a fenti műveletek fordított sorrendű végrehajtásával.
- A szerelés befejeztével ellenőrizze, hogy minden kulcs és szabályzóeszköz el lett-e távolítva, és hogy az összes csavar, forgatógomb megfelelő erővel meg lett-e húzva.



A fűrész tárcsát biztosító csavar balmenetes. Legyen különösen óvatos a fűrész tárcsa megfogásánál. Viseljen védőkesztyűt, hogy megvédje kezét a fűrész tárcsa igen éles fogainak érintésétől.

ELEMCSERE A LÉZEREZSÉG BEN



- A lézerezység áramellátását két AAA típusú, 1,5 V-os elem biztosítja.
- Nyissa fel a (33) elemtartó fedelét (F. ábra).
- Távolítsa el a kimerült elemeket.

MŰSZAKI JELLEMZŐK

NÉVLEGES ADATOK

Gérfűrész		
Paraméter		Érték
Tápfeszültség		230V AC
Hálózati frekvencia		50Hz
Névleges teljesítmény		1400W
Az orsó forgási sebessége terhelés nélkül		5000 min ⁻¹
Gérvágási tartomány		± 45°
Ferdevágási tartomány		0° - 45°
A vágótárcsa külső átmérője		185 mm
A fűrész tárcsa furatátmérője		16 mm
Munkadarab méretek	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
gérvágás / ferdevágás	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
A vezetőrud hossza		135 mm
A lézervédelmi osztály		2
A lézer teljesítménye		< 1mW
A lézer hullámhossza		λ = 650 nm
Érintésvédelmi osztály		II
Tömege		11 kg
Gyártás éve		2016

ZAJ- ÉS REZGÉSVÉDELMI ADATOK



Tájékoztató a zajról és a rezgésekről

A zaj kibocsátás szintjei, így a kibocsátott hangnyomásszint (L_{pA}) és a hangteljesítményszint (L_{WA}), valamint a mérési bizonytalanság (K) értékei a használati utasítás alábbi részében kerültek megadásra az EN 61029-2-9 szabványnak megfelelően.

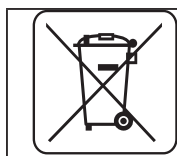
A rezgésgyorsulás (a_h), valamint a vonatkozó mérési bizonytalanság (K) alább megadott értékei az EN 61029 szabvány alapján kerültek meghatározásra.

A jelen használati utasításban megadott rezgésgyorsulás szintje az EN 61029 szabványban meghatározott mérési eljárás szerint került meghatározásra, és felhasználható az elektromos kéziszerszámok összehasonlítására. Felhasználható a rezgésgyorsulási expozíció előzetes értékelésére is.

A megadott rezgésgyorsulási szint az elektromos kéziszerszám alapvető alkalmazásaira reprezentatív. Ha az elektromos kéziszerszám más módon, vagy más betétszerszámokkal kerül alkalmazásra, valamint akkor is, ha nincs megfelelően karbantartva, a rezgésgyorsulás szintje változhat. A fentebb felsorolt okok előidézhetik a rezgésgyorsulási expozíció növekedését a teljes üzemidő alatt.

Ahhoz, hogy pontosan meghatározható legyen a rezgés gyorsulási expozíció, figyelembe kell venni azokat az időszakokat is, amikor az elektromos kézszerszám ki van kapcsolva, vagy be van kapcsolva, de nincs használatban. Így módon teljes rezgés gyorsulási expozíció jelentősen alacsonyabbnak bizonyulhat. További biztonsági intézkedéseket kell foganatosítani a felhasználó rezgések elleni védelmére, mégpedig: karban kell tartani az elektromos kézszerszámokat és a betétszerszámokat, biztosítani kell a kezek megfelelő hőmérsékletét, valamint a megfelelő munkaszervezést.
 Hangnyomás-szint: $Lp_A = 91,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
 Hangteljesítmény-szint: $Lw_A = 104,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
 Rezgés gyorsulás: $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

KÖRNYEZETVÉDELEM / CE



Az elektromos üzemű termékeket ne dobja ki a házi szeméttel, hanem azt adja le hulladékkezelésre, hulladékgyűjtésre szakosodott helyen. A hulladékkezeléssel kapcsolatos kérdéseire választ kaphat a termék kereskedőjétől, vagy a helyi hatóságoktól. Az elhasznált elektromos és elektronikai berendezések a természeti környezetre ható anyagokat tartalmaznak. A hulladékkezelésnek, újrahasznosításnak nem alávetett berendezések potenciális veszélyforrást jelentenek a környezet és az emberi egészség számára.

* A változtatás joga fenntartva!

A „Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa (székhelye: Varsó, ul. Pograniczna 2/4) (a továbbiakban: „Grupa Topex”) kijelenti, hogy a jelen használati utasítás (továbbiakban „Használati Utasítás”) tartalmával – ideértve többek között annak szövegével, a felhasznált fényképekkel, vázlatokkal, rajzokkal, valamint a formai megjelenéssel – kapcsolatos összes szerzői jog a Grupa Topex kizárólagos tulajdonát képezi és mint ilyen jogi védelem alatt állnak, az 1994. február 4-i, a szerzői és ahhoz hasonló jogokról szóló törvényben foglaltak szerint (Dz.U. (Törvényközlöny) 2006. évf. 90. szám 631. tétel, a későbbi változásokkal). A Használati Utasítás egészének vagy bármely részletének hasznosítás céljából történő másolása, feldolgozása, közzététele, megváltoztatása a Grupa Topex írásos engedélye nélkül polgári jogi és büntetőjogi felelősségre vonás terhe mellett szigorúan tilos.



TRADUCERE A INSTRUCȚIUNILOR ORIGINALE FERĂȘTRAU CIRCULAR DIAGONAL 59G800

NOTA : ÎNAINTE DE UTILIZAREA FERĂȘTRĂUL CIRCULAR TREBUIE SĂ CITEȘTI ATENT PREZENȚELE INSTRUCȚIUNI. INSTRUCȚIUNILE TREBUIE PĂSTRATE PENTRU VIITOR.

REGULI SPECIALE DE SECURITATE

MIJLOACE DE PRUDENȚĂ:

- Nu utiliza discuri tăietoare defectate sau deformate.
- Schimbă adausul mesei, când se va fi uzat.
- Utilizați doar pânze recomandate de producător, pânze care îndeplinesc cerințele normei EN 847-1.
- Nu utilizați pânze executate din oțel rapid.
- Intrebuiți mijloace de protecție personală și anume:
 - antifoane pentru reducerea riscului pierderii auzului;
 - apărătoare pentru ochi;
 - apărătoarea căilor respiratorii, spre a evita riscul inhalării prafului dăunător;
 - mănuși la deservirea pânzelor tăietoare (discurile tăietoare trebuie ținute, dacă este posibil, numai de orificiul de fixare) cât și a altor materiale ruгоase.
- Racoradți sistem de exhauzarea prafului, în timpul tăierii lemnului.

ACTIVITATE ÎN CONDIȚII DE SECURITATE:

- Înainte de a conecta ferăștrăul, se verifică de fiecare dată cablul, în caz de deteriorare se solicită înlocuirea la un atelier service autorizat.
- Înainte de a conecta ferăștrăul la priză, întotdeauna asigurați-vă că tensiunea de linie este compatibilă cu tensiunea specificată pe plăcuța de identificare.
- Nu permiteți persoanelor neautorizate, în special copiilor să

atingă aparatul sau cablul de alimentare electrică și nu le permiteți accesul la locul de muncă.

- Discul tăietor trebuie să corespundă tipului materialului, care va fi tăiat.
- Nu este permis de a utiliza circularul la tăierea altor materiale, în afară de cele recomandate de producător.
- Nu este permis de a utiliza circularul fără apărătoare sau atunci când apărătoarea este blocată.
- Tăind pe diagonală, verificați dacă brațul este bine fixat.
- În jurul locului de lucru cu circularul, pardoseala trebuie să fie întreținută în ordine, fără nici un fel de materiale sau elemente împăștiate ca așchii sau alte reziduuri.
- Iluminarea locului de lucru cât și cea generală trebuie să fie corespunzătoare.
- Lucrătorul care deserveste circularul trebuie să fie școlarizat în ceea ce privește modul de utilizare, deservire și executarea lucrului cu utilajul.
- Utilizați numai discuri tăietore bine ascuțite, și verificați care este viteza maximă de rotire a discului tăietor înscrisă pe disc.
- Asigurați-te că, piesele de distanțare și inelele arborelui care le utelizezi, sunt aplicate în acord cu recomandările producătorului.
- Dacă ferăștrăul este înzestrat cu laser, este interzisă înlocuirea sistemului de laser cu alt tip de sistem. Reparațiile trebuie să fie executate de producător sau de reprezentantul lui autorizat.
- Înainte de a începe lucrul, verificați dacă utilajul este bine fixat de banc.

REGULI DE SIGURANȚĂ PENTRU INSTRUMENTELE CU LASER

Dispozitivul cu laser utilizat în construcția instrumentului electric este clasa 2, cu o putere maximă de <1 mW, cu o lungime de undă de 650 nm. Un astfel de dispozitiv nu este periculos pentru ochi, cu toate acestea, nu se privește direct la sursa de radiație (risc de orbire temporară).

ATENȚIE. Este interzis de a se privi direct în raza de lumină a laserului. Acest lucru poate provoca un pericol. Vă rugăm să respectați următoarele indicații de siguranță.

- Instrumentul cu laser trebuie să fie utilizat în conformitate cu instrucțiunile producătorului.
- Nu direcționați niciodată în mod intenționat și neintenționat fasciculul de laser înspre oameni, animale sau obiecte, altul decât piesa de prelucrat.
- Nu duceți spre direcționarea accidentală fasciculul de laser în ochii trecătorilor și animalelor pentru mai mult de 0,25 secunde, de exemplu, conducerea unui fascicul de lumină prin oglindă.
- Asigurați-vă întotdeauna că lumina laserului este îndreptată spre materialul care nu are suprafețe reflectorizante. Tablă de oțel lucioasă nu permite utilizarea luminii laserului, care ar putea duce apoi la o reflectare periculoasă a luminii în direcția operatorului, părților terțe și a animalelor.
- Nu înlocuiți setul dispozitivului cu laser cu un alt tip. Toate reparațiile trebuie să fie efectuate de către producător sau de o persoană autorizată.



NOTĂ: Aparatul este utilizat pentru funcționarea în interior.

În ciuda utilizării construcției de siguranță, aplicarea măsurilor de garanție și măsurilor suplimentare de protecție, există întotdeauna un risc minim de rănire în cazul activității de lucru.

Explicarea pictogramelor utilizate.



1



2



3



4



5



6



7

1. Citiți instrucțiunile de utilizare, luați aminte la avertismentele și condițiile de siguranță conținute în manual!
2. Folosiți echipament individual de protecție (ochelari, protecție pentru urechi, mască de praf)
3. Deconectați cablul de alimentare înainte de întreținere sau reparații.
4. Nu lăsați aparatul la îndemâna copiilor.
5. A proteja de ploaie
6. Dispozitiv – clasa a doua de izolației.
7. Radiație laser. Interzis de a se privi spre lumina laserului



Reglările altele decât cele enumerate în prezentul manual de instrucțiuni amenință pericolul de șoc în cazul radiațiilor de laser!

CONSTRUCȚIE ȘI UTILIZARE

Ferăstrăul este prevăzut cu o bază, cu posibilitatea schimbării unghiului aplicat pe capul de tăiere. În plus, capul de tăiere oblică, în funcție de design, poate să ai o poziție oblică sub unghi, și să fie proiectată pentru a crește funcționalitatea și lungimea de tăiere.

Ferăstrăul este proiectat pentru tăierea bucăților de lemn, care se potrivesc cu dimensiunea dispozitivului. Nu-l utilizați pentru a tăia lemne pentru foc.

Circularul rabatabil este destinat pentru tăierea lemnului cu dimensiunile corespunzătoare mărimii utilajului. Nu poate fi utilizat la tăiat lemne de foc. Circularul poate fi utilizat exclusiv numai în conformitate cu destinația lui. Incercarea utilizării circularului la alte lucrări, în afară de cele recomandate în instrucțiuni, va fi considerată ca utilizare necorespunzătoare. Utilizarea circularului poate fi utilizată exclusiv numai cu discuri tăietoare cu dinți cu pastile din metal dur. Circularul rabatabil manual a fost proiectat atât pentru utilizare în lucrări ușoare în ateliere, cât și pentru lucrări de tâmplărie.



Nu este permis de a utiliza utilajul în dezacord cu destinația lui!

DESCRIEREA PAGINILOR GRAFICE

Numerile de mai jos se referă doar la elementele utilajului prezentat în paginile grafice ale prezentei instrucțiuni.

1. Mâner de transport
2. Mâner de mână
3. Comutator
4. Pârghia apărătoarei lamei de tăiere
5. Butonul de blocare a axului
6. Apărătoarea lamei de tăiere
7. Acoperătoarea periei de carbon
8. Bolțul de blocare a capului
9. Opritor de adâncime a tăierii
10. Șurubul opritorului de adâncime a tăierii
11. Manivela blocadei de ghidaj
12. Ghidaj
13. Pârghia de blocare a capului
14. Opritoare
15. Orificiul de montare
16. Unghiul de înclinare a masei de lucru
17. Indicatorul unghiului masei de lucru
18. Pârghie de setare automată
19. Butonul de blocare a masei de lucru
20. Inserat masă
21. Masă de lucru
22. Acoperitoare a modului de laser

23. Modul cu laser
24. Acoperitoare permanentă
25. Canal conexiune de conducere a prafului
26. Sac pentru praf
27. Buton de fixare a presiunii verticale
28. Braț presiune verticală
29. Buton de blocare a ghidajului vertical
30. Buton de fixare a materialului
31. Unghi de înclinare a capului
32. Indicator unghi de înclinare a capului
33. Compartiment pentru baterii
34. Buton de comutare cu laser
35. Laser
36. Șuruburi de fixare a modului de laser
37. Șurub de montare a plăcii centrale
38. Placă cenrală
39. Șurub de reglare a unghiului 0°
40. Șurub de reglare a unghiului 45°

* Pot apărea mici diferențe între figură și produs.

DESCRIEREA SEMNELOR GRAFICE



ATENȚIE



AVERTISIMENT



MONTAJ / AJUSTARI



INFORMAȚII

ECHIPAMENTE ȘI ACCESORII

- | | |
|---------------------------------|---------|
| 1. Sac pentru praf | - 1 buc |
| 2. Cheie specială | - 1 buc |
| 3. Sistem de presiune verticală | - 1 buc |

PREGĂTIREA PENTRU ACTIVITATE



Înainte de orice mișcare sau acțiune de reglementare cu privire la ferăstrău circular, asigurați-vă că a fost deconectat de la sursa de alimentare.

TRANSPORTAREA FERĂSTRĂULUI



- Transportând ferăstrăul trebuie să te asiguri dacă capul a fost asigurat pe poziția extremă de jos.
- Verifică dacă pârghia de blocarea mesei de lucru, butonul de blocarea capului cât și alte elemente de asigurare sunt bine strânse.

MONTAREA FERĂSTRĂULUI RABATABIL PE BANC



Se recomandă ca ferăstrăul să fie sigur fixat pe banc sau pe stativ, utilizând orificiile de montaj (15) de pe placa de bază a ferăstrăului, asigurând în acest mod acționarea lui sigură, eliminând totodată și deplasarea lui nedorită, în timpul utilizării. Aceste orificii permit întrebuițarea șuruburilor cu cap rotund sau hexagonal cu diametru de 8 mm.



Înainte de a monta ferăstrăul pe banc trebuie să te asiguri că:

- Suprafața bancului este plată și curată.
- Șuruburile sunt strânse egal, aplicând aceeași forță. (Șuruburile de fixare trebuie strânse așa, încât să nu deformeze placa de bază sau să depășească tensiunea mecanică). În cazul depășirii tensiunii, este posibilă pleznirea plăcii de bază.

ELIMINAREA PRAFULUI



Pentru a evita adunarea excesivă a prafului și a asigura eficacitatea maximă, se poate racorda la ferăstrău aspiratorul industrial, folosind extragerea prafului conector (25). Sau alternativ, praful produs poate fi colectat în sac (în set) după aplicarea lui pe ștuțul de eliminarea prafului. Instalarea se realizează prin strângerea clemei cu arc și adăugarea sacului de praf (26) pe duza de aspirare a prafului (25) (fig. A). Cu scopul de a goli sacul de praf, trebuie scos de pe

ștuțul de racordare și apoi spre a avea acces la interiorul sacului, trebuie deschis fermoarul.



Pentru a obține o colectare optimă a prafului, sacul trebuie golit când este umplut în 2/3 din capacitatea lui.

OPERAREA CU BRAȚUL RABATABIL (CU CAPUL DE TĂIERE)



Brațul rabatabil are două poziții, superioară și inferioară. Cu scopul de a elibera brațul blocat pe poziția inferioară trebuie procedat după cum urmează:

- Apasă și ține brațul apăsat în jos.
- Scoate bolțul de blocare (8)
- Tine brațul rabatabil în timpul în care el se ridică spre poziția superioară.

Pentru blocarea brațului rabatabil pe poziția inferioară trebuie:

- Apasă și ține apăsată pârghia scutului mobil (4).
- Apasă brațul rabatabil în jos până la momentul în care va ajunge pe poziția inferioară.
- Bagă bolțul de blocarea capului (8).

SISTEM DE PRESIUNE VERTICALĂ



Sistemul de presiune verticală (fig. B) poate fi montată în fierăstrău de pe ambele părți ale mesei de lucru și poate fi adaptat pe deplin la dimensiunea materialului care este tăiat. Nu utilizați niciodată un fierăstrău, dacă nu utilizați o presiune verticală.

- Slăbiți clema de fixare pe verticală (27) la baza părții pe care presiunea va fi montată vertical.
- Instalați o presiune verticală, introducându-l în orificiul din baza ferăstrăului și strângeți sistemul de presiune cu butonul de fixare pe verticală (27) la baza ferăstrăului
- După reglarea poziției sistemului de presiune verticale conform brațului (28) se strânge butonul de blocare a brațelor sistemului de presiune verticală (29).
- Strângeți butonul de fixare a materialului (30), astfel încât iasă puțin din piesa de prelucrat pe masa de lucru (21).
- Verificați dacă materialul este montat în siguranță.



- Blocați pârghia de blocare a capului (13).
- Slăbiți ghidajul de blocare (11) și deplasați capul înapoi.
- Strângeți ghidajul de blocare a butonului (11).
- Înșurubați limitatorul de adâncime a tăierii (9), în stabilirea de a lucra cu adâncimea limitată de tăiere (fig. C).
- Lăsați în jos brațul și păstrează-l într-o poziție inferioară, în funcție de adâncimea de tăiere.
- Se rotește (stânga sau dreapta) șurubul limitatorului de adâncime a tăierii (10) (fig. C), pentru a atinge cavitatea dorită.
- Slăbiți ghidajul de blocare (11).
- Efectuați o tăietură planificată la o adâncime predeterminată.
- Pentru a reveni la tăierea pentru o adâncime completă, rotiți limitatorul de adâncime a tăierii (9) în poziția în care după lăsarea în jos a brațelor șurubul limitatorului de adâncime a tăierii (10) nu se lovește cu limitatorul de adâncime a tăierii (9).

AJUSTAREA MESEI DE LUCRU PENTRU TAIEREA SUB UNGHII DE ÎNCLINARE



Brațul rabatabil permite tăierea materialelor sub unghi de înclinare arbitrar, între planul vertical până la 45° spre dreapta sau spre stânga.

- Trage și întoarce bolțul de blocare (8) eliberând brațul, cu scopul de a se ridica lent până la poziția lui superioară.
- Ușurează strângerea butonului de blocarea mesei de lucru (19).
- Ține apăsat maneta determinarea automata (18) și întoarce brațul rabatabil spre dreapta sau spre stânga, cu scopul de a obține pe scara unghiurilor, de pe masa de lucru, valoarea unghiului preferat (16).
- Blochează masa de lucru, strângând butonul de blocare (19).



Unghiul de înclinare a mesei de lucru (16) are o multitudine de poziții selectate, în conformitate cu care s-a pre-stabilit prin rotație în mod automat brațul în consolă. Acest lucru poate avea loc numai atunci când în timpul de rotație a brațului pârghia de determinare automată (18) nu este ținută în poziția apăsată și poate fi blocată la pozițiile pre-selectate. Sunt unghiuri de tăiere utilizate cel mai frecvent (15°, 22,5°, 30°, 45° stânga / dreapta). Ajustarea a oricărui unghi se poate obține făcând uz de scara divizată în grade pe masa de lucru (16). Cu toate că, scara este suficient divizată pentru necesitățile cel mai des întrebuite, totuși se recomandă verificarea unghiului respectiv cu un echer sau cu alt tip de măsurător de unghiuri.

VERIFICAREA SI AJUSTAREA DISCULUI TAIETOR PERPENDICULAR FAȚA DE MASA DE LUCRU.



- Ușurează butonul de blocarea capului (13).
- Ajustează capul pe poziția extremă din dreapta (perpendicular față de masa de lucru) și strânge butonul de blocarea capului (13).
- Ușurează strângerea butonului de blocarea mesei de lucru (19), apăsând și menținând maneta determinată automată (18).
- Ajustează masa de lucru pe poziția 0° și strânge butonul de blocare a mesei de lucru (19).
- Apasă pârghia apărătoarei discului tăietor (4) și coboară capul ferăstrăului pe poziția extremă de jos.
- Verifică perpendicularitatea (cu ajutorul instrumentului) ajustării discului tăietor față de masa de lucru.



În timpul efectuării măsurărilor, trebuie să fii atent ca nu cumva aparatul de măsurat să atingă dinții discului tăietor, deoarece grosimea pastilei de metal dur depășește grosimea discului, deci măsurarea poate fi necorectă.



Dacă unghiul măsurat nu este de 90° este necesară ajustarea, care se face în modul următor:

- Ușurează strângerea piulița de siguranță și rotește șurubul de ajustare sub unghi de 0° (39) (fig. D) spre dreapta sau spre stânga, cu scopul de a mări sau micșora unghiul de înclinarea discului tăietor.
- După ajustarea perpendiculară a discului tăietor față de masa de lucru, permite capului ferăstrăului să revină la poziția lui de sus.
- Tine nemișcat șurubul de ajustare sub unghi de 0° (39) și strânge piulița de siguranță.



Înainte de a efectua ori ce fel de activități referitor la instalare, ajustare, reparație sau altă deservire ștecărul conductei de alimentare trebuie neapărat scos din priză cu tensiune. Cu scopul asigurării efectuării lucrului în securitate, randamentului maxim și corectitudinii de lucru ferăstrăului, trebuie ca toate activitățile de ajustare și așezare să fie făcute în întregime.

După executarea tuturor activităților de ajustare și de așezare trebuie să te asiguri că ai dat la o parte toate cheile. Verifică dacă toate elementele îmbinate cu filet sunt bine și corect strânse.

Executând activitățile de reglare, trebuie să te asiguri că toate elementele exterioare funcționează corect și dacă sunt în bună stare de funcționare. Înainte de a începe utilizarea ferăstrăului, orice piesă defectată sau uzată neapărat trebuie înlocuită, de către persoane calificate în acest domeniu.

PORNIREA / OPRIREA



Tensiunea de alimentare trebuie să corespundă cu tensiunea de pe plăcța de fabricație a ferăstrăului. Ferăstrăul poate fi pornit numai în cazul în care discul tăietor este îndepărtat de materialul prevăzut pentru prelucrare.



Pornirea

- Apasă și ține apăsat butonul întrerupătorului (3)

Oprirea

- Eliberează apăsarea butonului (3).

OPERAȚIUNEA LIMITATORULUI DE ADÂNCIME A TĂIERII OBSLUGA



Limitatorul de adâncime a tăierii poate fi utilizat atunci când există nevoia de a face canelura în material. Acest lucru se face prin tăierea suprafeței piesei de prelucrat atunci când lama nu lucrează la adâncimea maximă.

- Coboară capul jos și verifică din nou dacă unghiul ajustat corespunde cu indicațiile de pe scara înclinării capului (31), în caz necesar –reglați poziția unghiulară a capului indicatorului (32) (fig. E)



În același mod se procedează la ajustarea înclinării capului sub unghi de 45° pentru tăierea pe diagonală, întrebuițând șurubul de ajustare pentru unghi de 45° (40) (fig. D).

VERIFICAREA SI AJUSTAREA DISCULUI TAIETOR PERPENDICULAR FATA DE GHIDAJ.



Această procedură trebuie efectuată totdeauna în cazul în care stinghia a fost demontată sau înlocuită. Ajustarea ei poate fi efectuată după ce discul tăietor a fost deja ajustat perpendicular față de masa de lucru. Stibghia servește ca opritor pentru materialul care este tăiat.



- Ușurează strângerea butonului de blocarea mesei de lucru (19), apasă și menține maneta determinarea automată (18) și ajustează masa de lucru pe poziția 0°.
- Coboară capul ferăstrăului la poziția extremă de jos.
- Aplică la discul tăietor un echer sau alt calibru măsurător de unghiuri.
- Deplasează calibrul măsurător de unghiuri spre a adera la stinghia limitatoare (14).
- Rezultatul măsurării trebuie să fie de 90°.



Dacă este necesară ajustarea se procedează în modul următor:

- Ușurează strângerea șurubului de fixarea stinghiei limitatoare (14) la placa de bază.
- Ajustează așezarea stinghiei limitatoare (14) să fie perpendiculară față de discul făietor.
- Strânge șuruburile de fixarea stinghiei limitatoare.

AJUSTAREA BRAȚULUI RABATABIL (CAPULUI) PENTRU OPERAȚIA DE TĂIERE DIAGONALĂ



Brațul poate fi înclinat, pentru tăiere diagonală, în gama între 0° și 45°– pentru tăierea oblică . (fig. E).

- Trage bolțul de blocare (8) eliberând brațul rabatabil cu scopul de a se ridica lent până la poziția superioară.
- Ușurează strângerea butonului de blocarea capului (13).
- Apleacă brațul rabatabil spre stânga sub unghiul preferat, unghi care poate fi citit pe scara unghiurilor (31), folosind indicatorul unghiului capului aplecat (32) (fig. E).
- Înșurubează butonul de blocare (13).



În cazul în care este necesară ajustarea sub ambele unghiuri (în ambele planuri, orizontală și verticală) la tăierea combinată, în primul rând trebuie ajustat întâi unghiul de tăiere în plan diagonal.

VERIFICAREA FUNCȚIONĂRII LASERULUI



Setul cu dispozitivul cu laser transmite undele de lumină a laserului, arătând linia pe material, după care se va proceda tăierea cu lama de ferăstrău. Prin selectarea corespunzătoare a liniei de incidență a unei de laser este reglat în timpul procesului de fabricație. Cu toate acestea, activitatea de reglare precisă trebuie verificată înainte de începerea operațiunilor de tăiere.

- Așezați bateriile în compartimentul pentru baterii (33) (fig. F), asigurându-se că este menținută polaritatea corectă.
- Setează masa de lucru într-o poziție pentru care unghiul de index al mesei de lucru (17) coincide cu punctul 0° privind unghiul de înclinare de pe masa de lucru (16), în timp ce unghiul de înclinare a capului (32) (fig. E) să coincidă cu punctul 0° pe scara unghiului de înclinare a capului (31) (fig. E).
- Fixați pe masa de lucru (21) bucata corespunzătoare de material și de a se efectua tăierea.
- Eliberați brațul și se lasă materialul montat pe masa de lucru a fierăstrăului.
- Setează comutatorul cu laser (34), în poziția pe "I" (însemnat).
- Fasciculul de lumină proiectat ar trebui să fie paralel cu tăierea.

REGLAREA LASERULUI



Atunci când se fixează fasciculul de laser, nu priviți direct în fascicul sau reflexia pe suprafața oglinzii. Dispozitivul cu laser ar trebui să fie închis în jos, dacă laserul nu este utilizat.



În cazul în care fasciculul de lumină a laserului nu este paralelă cu tăiere trebuie să:

- Scoateți capacul modulului de laser (22), prin îndepărtarea șuruburilor. Sub capacul modulului cu laser (22) este poziționat modulul laser (23) (fig. G).
- Rotiți cu grijă laserul la stânga sau la dreapta (35) (fig. G) în carcasa modulului cu laser (23) până la poziția paralelă a fasciculului de laser. Nu rotiți modulul cu laser prin forță și nu mai mult de câteva grade.
- Atunci când este necesar să se adapteze lateral slăbiți șuruburile care fixează modulul laserului (36) și deplasați modulul cu laser spre stânga sau spre dreapta până la paralelismul liniei laserului la tăiat după tăiere.



Praful creat la tăiere poate suprima lumina laserului, motiv pentru care, din când în când aveți nevoie de a curăța lentilele proiecteurului cu laser.

PORNIREA FERĂSTRĂULUI



Înainte de a apăsa butonul întrerupătorului, trebuie să te asiguri că ferăstrăul este bine montat și reglat corespunzător îndrumărilor de mai sus ale prezentei instrucțiuni.



Ferăstrăul descris nu a fost conceput pentru stângaci.

- Apasă butonul întrerupătorului (3).
- Permite motorului să prindă viteza plină de rotire.
- Apasă pârghia (4) spre a elibera scutul discului tăietor.
- Coboară brațul rabatabil spre materialul de prelucrat.
- Eliberați apărătoarea lamei pârghiei (4).
- Se poate începe tăierea.

OPRIREA FERĂSTRĂULUI



Eliberează apăsarea butonului întrerupătorului (3), așteaptă un pic, până ce discul tăietor se va opri.

Ridică brațul rabatabil al ferăstrăului, îndepărtându-l de la materialul prelucrat.



Scânteele de moment ale periilor din interiorul motorului sunt normale la pornirea și oprirea ferăstrăului. Nu opriți pânza de ferăstrău prin exercitarea unei presiuni pe partea laterală.

TĂIEREA CU FIERĂSTRĂUL



Ar trebui să fie fixate astfel încât materialul traversat să nu deranjeze în utilizarea ferăstrăului. Înainte de a porni ferăstrăul mutați capul într-o poziție inferioară, în scopul de a se asigura că capul de ferăstrău și apărătoarea pânzei au deplină libertate de mișcare. Asigurați-vă că apărătoarea lamei ajunge la poziția finală.



Înainte de a tăia asigurați-vă că butonul de blocare a mesei de lucru (19) și pârghia de blocare a capului (13) ferăstrăului sunt strânse ferm.

- Conectați ferăstrăul la rețea.
- Asigurați-vă că cablul de alimentare este departe de lama și baza unității.
- Așezați materialul pe masă și asigurați-vă că este sigur, că nu se poate mișca în timpul tăierii.
- Mutați capul văzut în poziția cea mai retrasă și blocați ghidajul (12) cu mânerul pentru blocarea ghidajului (11).
- Deblocați capul și apărătoarea lamei de tăiat.
- Apăsați comutatorul de blocare și porniți ferăstrăul (așteptați până când lama fierăstrăului atinge viteza maximă).
- Coborâți încet capul de ferăstrău.
- Executare de tăiere exercită forță moderată pe capul de tăiere.



Strângerea insuficientă a butonului de blocare poate provoca trecerea bruscă a lamei pe suprafața superioară a materialului, care amenință operatorul cu o lovitură periculoasă a unei bucăți de material.

TĂIEREA CU MIȘCAREA BRAȚULUI (CAPULUI) FERĂSTRĂULUI

Îndepărtează brațul în consolă a ferăstrăului, care va ajuta lama să se miște înainte și înapoi pentru a permite tăierea mai largă a pieselor.

- Puneți brațul în poziția superioară.
- Slăbiți ghidajul de blocare (11).
- Înainte de a porni ferăstrăul, trageți brațul în consolă spre el, menținându-l în poziție de vârf.
- Apăsați comutatorul (3) pentru a porni ferăstrăul.
- Așteptați până când pânza de ferăstrău și-a atins viteza maximă.
- Deblocați capacul prin apăsarea pârghiei de tăiere a lamei de protecție (4).
- Coborâți brațul și începeți tăierea.
- Când tăiați brațul mutați în consolă în partea din spate (departe de tine).
- După tăierea materialului se eliberează butonul de alimentare și așteptați până când discul de tăiere se oprește înainte de ridicarea brațului în consolă la poziția superioară.

! Niciodată nu se realizează tăierea prin deplasarea capului de ferăstrău spre tine. Pânza de ferăstrău s-ar putea bloca brusc în materialul traversat, amenințând cu pericol operatorul.

DESERVIRE SI INTRETINERE

! Înainte de începe orice activitate legată de instalare, ajustare, reparare sau operare trebuie să deconectați cablul de alimentare din priză.

CURĂȚAREA

- După terminarea lucrului, suprafața locului de lucru, apărătoarele și discul ferăstrăului trebuie curățate de tot felul de resturi de material, de așchii și de praf.
- Verifică dacă orificiile de ventilarea motorului sunt curate, fără așchii și fără praf.
- Se curăță ghidajul și se acoperă cu un strat subțire de grăsime.
- Toate mânierele și butoanele trebuie menținute totdeauna curate.
- Se curăță cu pensula lentilele laserului.

SCHIMBAREA LAMEI DE TĂIERE

- Apăsați pârghia acoperitoare a lamei de tăiere (4).
- Ridicați scutul lamei de tăiere (6) și înșurubați șurubul pe placa centrală (37) (fig. H).
- Mutați placa centrală (38) la stânga pentru a asigura accesul la lama șurubului de fixare.
- Apăsați butonul de blocare a axului (5) și de a se roti discul de tăiere până când se aude un clic.
- Cu ajutorul unei chei speciale (furnizată) desfaceți și scoateți șurubul care fixează lama.
- Scoateți șaiiba exterioră și îndepărtați (atenție la inelul reductor, dacă este prezent) lama de tăiere.
- Îndepărtați toate resturile din ax și șaiibe de fixare a lamei de tăiere.
- Instalați noua lamă urmând pașii de mai sus în ordine inversă.
- Când ați terminat, asigurați-vă că toate cheile și instrumentele de reglare au fost înlăturate și că toate șaibele, butoane și șuruburile sunt bine strânse.

! Șurubul de protecție a discului tăietor are filet de stânga. Discul tăietor trebuie ținut cu atenție, cu mânuși de protecție, pentru a evita contactul cu dinții ascuțiți care pot răni mâinile.

SCHIMBAREA BATERII DIN MODULUL DE LASER

- Modulul de laser este alimentat de două baterii 1.5V AAA.
- Deschideți capacul compartimentului pentru baterii (33) (fig. F).
- Scoateți bateriile uzate.
- Instalați bateriile noi, asigurându-se că polaritatea este menținută corectă.
- Instalați capacul compartimentului pentru baterie.

ÎNLOCUIREA PERIILOR DE CARBUNE

Periile de cărbune uzate ale motorului (1 mai scurte de 5 mm), arse sau fisurate trebuie imediat înlocuite cu altele noi. Totdeauna, periile trebuie schimbate simultan.

- Desfă capacele periilor (7)
- Scoate periile uzate.
- Cu un jet de aer comprimat elimină eventualul praf de cărbune adunat.
- Introdu periile noi (trebuie să intre lejer în port periil).
- Montează la loc capacele periilor (7).

! După schimbarea periilor, ferăstrăul trebuie pornit fără sarcină permițând să meargă un timp scurt, pentru ca periile să se „așeze” pe colectorul motorului. Se recomandă ca schimbarea periilor să fie făcută exclusiv de persoană calificată în acest domeniu și care va întrebuița doar piese originale.

Tot felul de defecte trebuie să fie eliminate de un servis autorizat al producătorului.

PARAMETRII TEHNICI

DATE NOMINALE

Fierăstrău circular nominal		
Parametrii		Valoare
Tensiunea de alimentare		230V AC
Frecvența de alimentare		50Hz
Consum putere		1400W
Viteza de rotire a arborelui , fără sarcină		5000 min ⁻¹
Gama tăierii oblige		± 45°
Gama tăierii diagonale		0° - 45°
Diametrul exterior al discului tăietor		185 mm
Diametrul orificiului discului tăietor		16 mm
Dimensiunile medii ale materialului tăiere unghiulară / obligă	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Lungimea ghidajului		135 mm
Clasa laser		2
Putere laser		< 1mW
Lungime de undă laser		λ = 650 nm
Clasa protecției		II
Greutatea		11 kg
Anul producției		2016

! DATE REFERITOR LA ZGOMOT SI VIBRAȚII

Informații cu privire la zgomot și vibrații

Nivelul zgomotului emis cum sunt nivelul presiunii acustice L_{pA} oraz poziom $mocy akustycznej L_{wA}$ și nesiguranța măsurării K , sunt arătate mi jos în conformitate cu norma EN 61029-2-9.

Valoarea vibrațiilor a_h și nesiguranța măsurării K sunt marcate conform normei EN 61029, și indicate mai jos.

Nivelul vibrațiilor indicat mai jos în instrucțiuni a fost măsurat în conformitate cu procedura de măsurare cuprinsă în norma EN 61029 și poate fi utilizat pentru compararea uneltelor electrice. De asemenea, poate fi utilizat la evaluarea inițială a expunerii la vibrații.

Nivelul de vibrații arătat este reprezentativ pentru utilizările de bază ale uneltelor electrice. Dacă uneltele electric vor fi utilizate pentru alte aplicații sau cu alte unelte de lucru, precum și, dacă nu vor fi suficient întreținute, nivelul de vibrații poate suferi schimbări. Motivele de mai sus pot duce la creșterea expunerii la vibrații în timpul întregii perioade de funcționare.

Pentru a estima cu exactitate expunerea la vibrații, trebuie luate în considerare perioadele în care uneltele electrice este oprită sau este conectată, dar nu este folosită pentru muncă. În acest fel,

expunerea totală la vibrații poate fi mult mai mică. Trebuie aplicate măsuri suplimentare de securitate în scopul protejării utilizatorului de efectele vibrațiilor, cum ar fi conservarea sculelor electrice și a uneltelor de lucru, asigurarea unei temperaturi adecvate a mâinilor, organizare corespunzătoare a muncii.

Nivelul presiunii acustice: $L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
 Nivelul presiunii acustice: $L_{wA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
 Valoarea accelerației vibrațiilor: $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

PROTECȚIA MEDIULUI / CE



Produsele cu alimentare electrică nu trebuie aruncate împreună cu deșeurile menajere, ele trebuie predate pentru eliminare unor unități speciale. Informațiile cu privire la eliminarea acestora sunt deținute de vânzătorul produsului sau de autoritățile locale. Echipamentul electric și electronic uzat conține substanțe care nu sunt indiferente pentru mediu înconjurator. Echipamentul nesupus reciclării constituie un pericol potențial pentru mediu și sănătatea umană.

* Se rezervă dreptul de a face schimbări.

"Grupa Topex SRL" Societate comanditară cu sediul în Varșovia str. Pograniczna 2/4 (în continuare "Grupa Topex") informează că, toate drepturile de autor referitor la instrucțiunile prezente (în continuare "instrucțiuni") atât conținutul, fotografiile, schemele, desenele cât și compoziția, aparțin exclusiv Grupa Topex-ului fiind ocrotite de drept în baza legii din 4 februarie 1994, referitor la dreptul autorului și similare (Legea 2006 nr.90 poz.631 cu republicările ulterioare). Copierea, schimbarea, publicarea, modificarea parțială sau totală cu scop comercial fără acceptarea în scris a Grupa Topex-ului, este strict interzisă și poate fi trasă la răspundere de drept civil și penal.



PŘEKLAD PŮVODNÍHO NÁVODU K POUŽÍVÁNÍ

POKOSOVÁ PILA 59G800

POZOR: PŘED ZAHÁJENÍM POUŽÍVÁNÍ ZAŘÍZENÍ SI PEČLIVĚ PŘEČTĚTE TENTO NÁVOD A USCHOVEJTE JEJ PRO POZDĚJŠÍ POTŘEBU.

PODROBNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ:

- Nepoužívejte poškozené nebo zdeformované pilové kotouče.
- Vyměňte vložku stolu, je-li opotřebená.
- Používejte pouze doporučené výrobcem pilové kotouče, které splňují požadavky normy EN 847-1.
- Nepoužívejte pilové kotouče z rychlořezné oceli.
- Používejte osobní ochranné prostředky, jako např.:
 - chrániče sluchu pro snížení rizika ztráty sluchu,
 - kryt na ochranu očí,
 - prostředky na ochranu dýchacích cest pro snížení rizika vdechnutí škodlivého prachu,
 - rukavice pro manipulaci s pilovými kotouči (pilové kotouče držte pokud možno za otvor) a jinými drsnými materiály.
- Při řezání dřeva připojte systém pro odvod prachu.

BEZPEČNÝ PROVOZ:

- Před zapojením pily pokaždé zkontrolujte napájecí kabel. V případě zjištění poškození jej vyměňte v autorizované dílně.
- Před zapojením pily do napájecí zásuvky se vždy přesvědčte, zda síťové napětí odpovídá napětí uvedenému na typovém štítku zařízení.
- Nedovolte cizím osobám, obzvláště dětem, dotýkat se nářadí nebo elektrického kabelu. Nedovolte se jím přiblížit k pracovišti.
- Pilové kotouče vybírejte podle druhu řezaného materiálu.
- Nepoužívejte pilu k řezání jiných materiálů, než jaké doporučuje výrobce.
- Pila se nesmí používat bez krytu nebo v případě, že je kryt zablokován.
- Při pokosovém řezání se přesvědčte, zda je rameno řádně upevněno.

- Podlaha v okolí stroje by měla být dobře udržována a neměly by se na ní nacházet nebezpečné materiály, např. třísky a jiné odpadky.
- Je třeba zajistit vhodné celkové či místní osvětlení.
- Osoba obsluhující zařízení by měla absolvovat příslušné školení ohledně používání, provozu a obsluhy zařízení.
- Používejte výhradně ostré pilové kotouče a dodržujte maximální otáčky vyznačené na pilovém kotouči.
- Přesvědčte se, zda jsou použité distanční díly a kroužky vřetene nasazeny správně v souladu s doporučeními výrobce.
- Je-li pila vybavena laserem, pak je výměna za jiný typ laseru nepřipustná. Opravy smí provádět pouze výrobce laseru nebo jeho autorizovaný zástupce.
- Před zahájením činnosti se přesvědčte, zda je stroj připevněn ke stolu.

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO POUŽÍVÁNÍ LASEROVÉHO ZAŘÍZENÍ

V konstrukci elektrického nářadí bylo použito laserové zařízení třídy 2 s maximálním výkonem <1mW, při vlnové délce záření 650 nm. Takové zařízení neohrožuje zrak, nedívejte se však přímo do zdroje záření (nebezpečí dočasné slepoty).

UPOZORNĚNÍ Nedívejte se přímo do laserového paprsku. Je to nebezpečné. Dodržujte níže uvedené bezpečnostní pokyny.

- Používejte laserové zařízení v souladu s doporučeními výrobce.
- Nikdy úmyslně nebo neúmyslně nezaměřujte laserový paprsek na lidi, zvířata nebo jiné objekty, než je obráběný materiál.
- Zabraňte náhodnému zaměření laserového paprsku do očí nepovolaných osob a zvířat po dobu delší než 0,25 s, např. při vedení paprsku prostřednictvím zrcátek.
- Vždy je nutné se přesvědčit, zda je laserové světlo zaměřené na materiál, který nemá reflexní povrch. Lesklý ocelový plech neumožňuje použití laserového paprsku, protože by tak mohlo dojít k nebezpečnému odrazení paprsku směrem k osobě obsluhující nářadí, třetím osobám a zvířatům.
- Nevyměňujte laserovou jednotku za zařízení jiného typu. Veškeré opravy musí provádět výrobce nebo autorizovaná osoba



POZOR: Zařízení slouží k práci v uzavřených prostorách.

I přes použití konstrukce z podstaty věci bezpečné, používání zajišťujících prostředků a dodatečných ochranných prostředků, vždy existuje reziduální riziko poranění během práce.

Vysvětlivky k použitým piktogramům.



1



2



3



4



5



6



7

- Přečtěte si tento návod k obsluze a respektujte v něm uvedená upozornění a bezpečnostní pokyny!
- Používejte osobní ochranné prostředky (uzavřené ochranné brýle, chrániče sluchu).
- Před zahájením údržby či oprav odpojte napájecí kabel.
- Zabraňte přístupu dětí k zařízení.
- Chraňte před deštěm
- Třída ochrany II.
- Laserové záření. Nedívejte se do laserového paprsku



V případě nastavení, která se liší od nastavení uvedených v tomto návodu, hrozí nebezpečí způsobené laserovým zářením!

KONSTRUKCE A POUŽITÍ

Pokosová pila je zařízení vybavené podstavcem s možností změny uhlu k ní připevněné pilové hlavy. Navíc se může hlava pokosové pily, v závislosti na konstrukci, naklánět pod uhlím a také vysouvat pro zvýšení funkčnosti a délky řezání.

Pokosová pila je určena k řezání kusů dřeva odpovídajících velikosti zařízení. Nesmí se používat k řezání palivového dříví. Pilu je nutno používat výhradně v souladu s jejím určením. Použití pily k jiným než uvedeným účelům je chápáno jako použití v rozporu s určením. Používejte pilu pouze s vhodnými pilovými kotouči, se zuby s destičkami ze slinutého karbidu. Pokosová pila je zařízení pro použití při dílenských truhlářských pracích a konstrukčních tesařských pracích.



Zařízení je nutné používat v souladu s jeho určením!

POPIS STRAN S VYOBRAZENÍMI

Níže uvedené číslování se vztahuje k prvkům zařízení znázorněným na vyobrazeních v tomto návodu.

1. Přenášeč rukojeť
2. Úchyt rukojeti
3. Zapínač
4. Páčka krytu pilového kotouče
5. Tlačítko blokování vřetene
6. Kryt pilového kotouče
7. Kryt uhlíkového kartáče
8. Svorník pro blokování hlavy
9. Omezovač hloubky řezání
10. Šroub omezovače hloubky řezání
11. Otočný knoflík pro blokování vedení
12. Vedení
13. Páčka pro blokování hlavy
14. Dorazová lišta
15. Montážní otvor
16. Úhlová stupnice pracovního stolu
17. Indikátor úhlu pracovního stolu
18. Páčka automatického nastavování
19. Otočný knoflík pro blokování pracovního stolu
20. Vložka stolu
21. Pracovní stůl
22. Kryt laserového modulu
23. Laserový modul
24. Pevný kryt
25. Hrdlo pro odvádění prachu
26. Sáček na prach
27. Otočný knoflík upevňující vertikální upínku
28. Rameno vertikální upínky
29. Otočný knoflík pro blokování ramene vertikální upínky
30. Otočný knoflík pro uchycení materiálu
31. Úhlová stupnice sklonu hlavy
32. Indikátor úhlu sklonu hlavy
33. Zásobník na baterie
34. Tlačítko zapínače laseru
35. Laser
36. Šrouby upevňující laserový modul
37. Šroub upevnění středové desky
38. Středová deska
39. Regulační šroub úhlu 0°
40. Regulační šroub úhlu 45°

* Skutečný výrobek se může lišit od vyobrazení.

POPIS POUŽITÝCH GRAFICKÝCH OZNAČENÍ



POZOR



UPOZORNĚNÍ



MONTÁŽ / NASTAVENÍ



INFORMACE

VYBAVENÍ A PŘÍSLUŠENSTVÍ

1. Sáček na prach - 1 ks
2. Speciální klíč - 1 ks
3. Vertikální doraz - 1 ks

PŘÍPRAVA K PRÁCI

Před zahájením jakýchkoliv činností spojených s montáží nebo seřizováním pokosové pily se přesvědčte, zda byla odpojena od napájecí sítě.

PŘENÁŠENÍ POKOSOVÉ PILY



- Při přenášení pily se přesvědčte, zda byla hlava zajištěna v nejnižší poloze.
- Zkontrolujte, zda jsou otočný knoflík pro blokování pracovního stolu, páčka pro blokování hlavy a jiné zajišťovací prvky pevně utažené.

MONTÁŽ POKOSOVÉ PILY NA DÍLENSKÝ STŮL



Doporučuje se přimontování pily k pracovnímu stolu nebo ke stojanu pomocí k tomu určených montážních otvorů (15) nacházejících se v podstavci pily, což zaručuje její bezpečný provoz a snižuje rizika nechtěného přemístění zařízení během provozu. Montážní otvory umožňují použití šroubů o průměru 8 mm s šestihrannou hlavou nebo zámkových šroubů.



Během montáže pily k desce dílenského stolu se přesvědčte, zda:

- Je povrch desky dílenského stolu rovný a čistý.
- Jsou šrouby utažené stejně a ne příliš silně (upevňovací šrouby musí být utažené tak, aby nedocházelo k prnutí nebo deformaci podstavce). V případě nadměrného prnutí hrozí nebezpečí prasknutí podstavce.

ODVÁDĚNÍ PRACHU



Aby nedocházelo ke hromadění prachu a byla zajištěna maximální účinnost při práci, připojte pilu k průmyslovému vysavači pomocí hrdla pro odvádění prachu (25). Alternativně může být prach shromažďován v sáčku na prach (je součástí dodávky), který se připevňuje k hrdlu pro odvádění prachu. Montáž se provádí sevřením pružinového upínadla a nasazením sáčku na prach (26) na hrdlo pro odvádění prachu (25) (obr. A). Chcete-li vyprázdnit sáček, sevřete pružinové upínadlo sáčku na prach, sejměte jej z hrdla pro odvádění prachu a rozepněte zip umožňující úplné vysypání jeho obsahu.



Pro optimální odvádění prachu je třeba sáček na prach vyprazdňovat při 2/3 naplnění.

MANIPULACE S VÝSUVNÝM RAMENEM (HLAVOU)



Výsuvné rameno má dvě polohy - horní a dolní. Pro uvolnění výsuvného ramene ze zablokované dolní polohy postupujte následovně:

- Přitlačte na výsuvné rameno a držte je stlačené dolů.
- Odtáhněte svorník pro blokování hlavy (8).
- Podpírejte výsuvné rameno podle toho, jak se zvedá do své horní polohy.

Pro zablokování výsuvného ramene v dolní poloze postupujte následovně:

- Stiskněte a přidržte páčku krytu pilového kotouče (4).
- Tlačte výsuvné rameno dolů, dokud se neocitne v dolní poloze.
- Zablokujte výsuvné rameno v této poloze zasunutím svorníku pro blokování hlavy (8).

VERTIKÁLNÍ UPÍNKA



Vertikální doraz (obr. B) lze přimontovat k podstavci pily po obou stranách pracovního stolu a lze jej zcela přizpůsobit velikosti řezaného materiálu. Pila se nesmí používat bez vertikální upínky.

- Uvolněte otočný knoflík upevňující vertikální upínku (27) k podstavci na straně, na které se bude montovat vertikální upínka.
- Namontujte vertikální upínku zasunutím do otvoru v podstavci

pily a utáhněte otočný knoflík upevňující vertikální upínku (27) k podstavci pily.

- Po přizpůsobení polohy ramene vertikální upínky (28) k obráběnému materiálu dotáhněte otočný knoflík pro blokování ramene vertikální upínky (29).
- Utáhněte otočný knoflík upevnění materiálu (30) tak, aby přitlačil obráběný materiál k pracovnímu stolu (21).
- Zkontrolujte, zda je materiál pevně namontován.

PROVOZ / NASTAVENÍ



Před zahájením jakýchkoliv činností spojených s montáží nebo seřizováním pokosové pily se přesvědčte, zda byla odpojena od napájecí sítě. Pro bezpečný, přesný a efektivní provoz pily je třeba kompletně provádět veškeré seřizovací úkony.

Po dokončení seřizování a nastavování se přesvědčte, zda byly odstraněny všechny klíče. Zkontrolujte, zda jsou všechny závitové spoje řádně utažené.

Při provádění seřizování zkontrolujte, zda všechny vnější součásti správně fungují a zda jsou v dobrém stavu. Opatřené či poškozené součásti musí být vyměněny kvalifikovaným personálem před zahájením používání pily.

ZAPÍNÁNÍ / VYPÍNÁNÍ



Sítové napětí musí odpovídat hodnotě napětí uvedené na typovém štítku pily.

Pilu zapínejte pouze v případě, že není pilový kotouč v dosahu obráběného materiálu.



Zapínání

- Stiskněte a přidržte tlačítko zapínače (3).

Vypínání

- Uvolněte stisk tlačítka zapínače (3).

OBSLUHA OMEZOVAČE HLOUBKY ŘEZÁNÍ



Omezovač hloubky řezání je možné použít pouze v případě, nastane-li nutnost zhotovit drážku v materiálu. Toto probíhá povrchovým zářezem obráběného materiálu, když kotouč nepracuje na plnou možnou hloubku.



- Zablokujte páčku pro blokování hlavy (13).
- Povolte otočný knoflík pro blokování vedení (11) a posuňte hlavu dozadu.
- Utáhněte otočný knoflík pro blokování vedení (11).
- Otočte omezovač hloubky řezání (9) do provozního nastavení s omezenou hloubkou řezání (obr. C).
- Spusťte výsuvné rameno dolů a držte jej v dolní poloze opřené o omezovač hloubky řezání.
- Otáčejte (doprava nebo doleva) šroubem omezovače hloubky řezání (10) (obr. C) pro dosažení požadovaného vnoření pilového kotouče.
- Povolte otočný knoflík pro blokování vedení (11).
- Provedte plánované řezy na zadanou hloubku.
- Pro návrat k řezání plnou hloubkou otočte omezovač hloubky řezání (9) do polohy, ve které po spuštění výsuvného ramene dolů se šroub omezovače hloubky řezání (10) nedotýká omezovače hloubky řezání (9).

NASTAVENÍ PRACOVNÍHO STOLU PRO ŘEZÁNÍ POD ÚHLEM



Otočné výsuvné rameno umožňuje řezání materiálu pod libovolným úhlem od kolmé polohy do 45° doleva nebo doprava.

- Odtáhněte svorník pro blokování hlavy (8) tak, aby se výsuvné rameno pomalu přemístilo do horní polohy.
- Povolte otočný knoflík pro blokování pracovního stolu (19).
- Stlačte a přidržte páčku automatického nastavování (18) a pro dosažení indikace požadované hodnoty úhlu na úhlové stupnici pracovního stolu otočte výsuvné rameno doleva nebo doprava (16).



- Utáhněte otočný knoflík pro blokování pracovního stolu (19).
- Úhlová stupnice pracovního stolu (16) má řadu označených

poloh, ve kterých dochází k automatickému nastavení otočného výsuvného ramene. Toto může nastat pouze tehdy, když během otočného ramene není páčka automatického nastavování (18) přidržená ve stlačené poloze a může se zablokovat v těchto výrobně vytypovaných polohách. Jedná se o nejčastěji používané úhly řezu (15°, 22,5°, 30°, 45° doleva / doprava). Je možné přesné nastavení libovolného úhlu pomocí úhlové stupnice pracovního stolu (16) s dělením po jednom stupni. Ačkoliv je stupnice dostatečně přesná pro většinu prováděných činností, doporučuje se zkontrolovat úhel řezu úhloměrem nebo jiným přístrojem pro měření úhlů.

KONTROLA A SEŘÍZENÍ KOLMÉHO NASTAVENÍ PILOVÉHO KOTOUČE VŮČI PRACOVNÍMU STOLU.



- Povolte páčku pro blokování hlavy (13).
- Nastavte hlavu do polohy 0° (kolmo k pracovnímu stolu) a utáhněte páčku pro blokování hlavy (13).
- Povolte otočný knoflík pro blokování pracovního stolu (19), stiskněte a přidržte páčku automatického nastavování (18).
- Nastavte pracovní stůl do polohy 0°, povolte páčku automatického nastavování a utáhněte otočný knoflík pro blokování pracovního stolu (19).
- Stiskněte páčku krytu pilového kotouče (4) a spusťte hlavu pily úplně dolů.
- Zkontrolujte (pomocí měřicího přístroje) kolmost nastavení pilového kotouče vůči pracovnímu stolu.



Během měření se měřicí přístroj nesmí dotýkat zubu pilového kotouče, protože vzhledem k tloušťce destičky ze slinutého karbidu může dojít ke zkreslení výsledků měření.



Pokud naměřený úhel nečiní 90°, pak je nutné jej seřídít následujícím způsobem:

- Povolte pojistnou matici a otáčejte regulačním šroubem úhlu 0° (39) (obr. D) doprava nebo doleva pro zvětšení nebo zmenšení úhlu naklonění pilového kotouče.
- Po nastavení kolmé polohy pilového kotouče k pracovnímu stolu vraťte hlavu do horní polohy.
- Přidržte regulační šroub úhlu 0° (39) a utáhněte pojistnou matici.
- Spusťte hlavu dolů a znovu zkontrolujte, zda nastavený úhel odpovídá indikaci na úhlové stupnici naklonění hlavy (31), a v případě potřeby seřídte umístění indikátoru úhlu naklonění hlavy (32) (obr. E).



Podobným způsobem seřídte uhel 45° naklonění hlavy pro pokosové řezání pomocí regulačního šroubu úhlu 45° (40) (obr. D).

KONTROLA A SEŘÍZENÍ KOLMÉHO NASTAVENÍ PILOVÉHO KOTOUČE VŮČI DORAZOVÉ LIŠTĚ



Tuto činnost je třeba provést po každé demontáži či výměně dorazové lišty. Toto seřízení se smí provádět až po kolmém nastavení pilového kotouče vůči pracovnímu stolu. Dorazová lišta slouží jako koncový doraz pro řezaný materiál.



- Povolte otočný knoflík pro blokování pracovního stolu (19), stiskněte a přidržte páčku automatického nastavování (18) a nastavte pracovní stůl do polohy 0°
- Spusťte hlavu pily úplně dolů.
- Přiložte k pilovému kotouči úhloměr nebo jiný přístroj pro měření úhlů.
- Přisuňte přístroj pro měření úhlů k dorazové liště (14).
- Výsledek měření by měl činit 90°.



Je-li nutné seřízení, pak proveďte následující činnosti:

- Povolte šrouby, kterými je dorazová lišta připevněna (14) k podstavci.
- Seřídte polohu dorazové lišty (14) tak, aby byla kolmo k pilovému kotouči.
- Utáhněte upevňovací šrouby dorazové lišty.

NASTAVENÍ VÝSUVNÉHO RAMENE (HLAVY) PRO POKOSVÉ ŘEZÁNÍ



Výsuvné rameno lze naklonit pod libovolným úhlem v rozsahu od 0° do 45° – pro pokosové řezání (obr. E).

- Odtáhněte svorník pro blokování hlavy (8) pro uvolnění výsuvného ramene tak, aby se výsuvné rameno pomalu přemístilo do horní polohy.
- Povolte páčku pro blokování hlavy (13).
- Nakloňte výsuvné rameno doleva pod požadovaným úhlem, který lze přečíst na úhlové stupnici naklonění hlavy (31) pomocí indikátoru úhlu naklonění hlavy (32) (obr. E).
- Utáhněte páčku pro blokování hlavy (13).



Pokud je nutné seřízení obou úhlů (v obou rovinách, horizontální i vertikální) pro kombinované řezání, pak je vždy nejprve třeba nastavit úhel pro pokosové řezání.

KONTROLA FUNKOVÁNÍ LASERU



Laserová jednotka emituje laserový paprsek zobrazující čáru na materiálu, který bude řezán pilovým kotoučem. Správné nastavení dráhy dopadu laserového paprsku bylo seřízeno během výroby. Při přesných pracích je však nutná kontrola nastavení před zahájením řezání.

- Umístěte baterie do zásobníku na baterie (33) (obr. F) a přesvědčte se, že byla dodržena správná polarita.
- Nastavte pracovní stůl do polohy, ve které se indikátor úhlu pracovního stolu (17) kryje s bodem 0° na úhlové stupnici pracovního stolu (16), a indikátor úhlu naklonění hlavy (32) (obr. E) s bodem 0° na úhlové stupnici naklonění hlavy (31) (obr. E).
- Připevněte k pracovnímu stolu (21) vhodný kus přebytečného materiálu a proveďte řezání.
- Uvolněte výsuvné rameno a nechte materiál připevněný k pracovnímu stolu pily.
- Přepněte tlačítko zapínače laseru (34) do polohy zapnuto „I“ (vyznačeno).
- Promítaný paprsek by měl být souběžný s provedeným řezem.

SEŘÍZENÍ LASERU



Při nastavování vodícího laserového paprsku se nedívejte přímo do paprsku nebo jeho odrazu od zrcadlového povrchu. Laserovou jednotku je třeba vypnout, pokud laser nepoužíváte.



Není-li laserový paprsek souběžný s řezem, pak proveďte následující kroky:

- Odmontujte kryt pilového kotouče (22) vyšroubováním upevňovacích šroubů. Pod krytem laserového modulu (22) se nachází laserový modul (23) (obr. G).
- Jemně otočte laser doleva nebo doprava (35) (obr. G) v krytu laserového modulu (23), dokud nedosáhnete souběžné polohy laserového paprsku. Neotáčejte laserový modul silou a o více než několik stupňů.
- Pokud je nutné příčné seřízení, povolte šrouby upevňující laserový modul (36) a přesuňte laserový modul doleva nebo doprava, dokud nebude laserová čára souběžná s řezem.



Prach vznikající při řezání může ztlumit laserový paprsek, proto je také nutné v určitém intervalu čistit čočku laserového projektoru.

SPUŠTĚNÍ PILY



Před stisknutím tlačítka zapínače se přesvědčte, zda byla pila správně smontována a seřízena v souladu s pokyny uvedenými v tomto návodu.



Popisovaná pila byla navržena pro praváky.

- Stiskněte tlačítko zapínače (3).
- Vyčkejte, až motor pily dosáhne plných otáček.
- Stiskněte páčku krytu pilového kotouče (4).
- Spusťte výsuvné rameno dolů k obráběnému materiálu.
- Uvolněte stisk páčky krytu pilového kotouče (4).
- Proveďte řezání.

ZASTAVENÍ PILY



- Uvolněte stisk tlačítka zapínače (3) a vyčkejte, až se pilový kotouč úplně zastaví.
- Odsuňte výsuvné rameno pily od řezaného materiálu a nadzvedněte jej.



Krátkodobé jiskření kartáčů v elektrickém motoru během spouštění a zastavování pily je normálním jevem. Je zakázáno zastavovat pilový kotouč zatlačením z boku.

ŘEZÁNÍ PILOU



Řezaný materiál musí být uchycen tak, aby to nepřekáželo při obsluze pily. Před zapnutím pily přemístěte její hlavu do dolní polohy, abyste se přesvědčili, zda se mohou hlava pily a kryt pilového kotouče volně pohybovat. Zkontrolujte, zda se kryt pilového kotouče pohybuje až do krajní polohy.



Před zahájením řezání se přesvědčte, zda jsou otočný knoflík pro blokování pracovního stolu (19) a páčka pro blokování hlavy (13) pily pevně utažené.

- Zapojte pilu do sítě.
- Zkontrolujte, zda se napájecí kabel nemůže dostat do kontaktu s pilovým kotoučem a podstavcem zařízení.
- Umístěte materiál na pracovním stole a přesvědčte se, zda je dobře uchycen, aby se během řezání nemohl pohybovat.
- Přemístěte hlavu pily úplně dozadu a zablokujte vedení (12) otočným knoflíkem pro blokování vedení (11).
- Odblokujte hlavu a kryt pilového kotouče.
- Stiskněte tlačítko pro blokování zapínače a spusťte pilu zapínačem (vyčkejte, až pilový kotouč dosáhne maximálních otáček).
- Pomalu spusťte hlavu pily dolů.
- Začněte řezat s mírným přitlakem na hlavu.



Nedostatečné utažení otočných blokovacích knoflíků může vést k nečekanému přemístění pilového kotouče na horní povrch materiálu, přičemž hrozí poranění operátora při zasažení kouskem materiálu.

ŘEZÁNÍ S POSUVEM VÝSUVNÉHO RAMENE (HLAVY) PILY



Posuv výsuvného ramene pily umožňuje pohyb pilového kotouče dopředu a dozadu, díky němuž lze řezat širší kusy materiálu.

- Nastavte výsuvné rameno do horní polohy.
- Povolte otočný knoflík pro blokování vedení (11).
- Před zapnutím pily držte výsuvné rameno v horní poloze a potáhněte je směrem k sobě.
- Stiskněte tlačítko pro blokování zapínače (3) a spusťte pilu.
- Vyčkejte, až pilový kotouč dosáhne maximálních otáček.
- Odblokujte kryt pilového kotouče stisknutím páčky krytu pilového kotouče (4).
- Spusťte výsuvné rameno dolů a začněte řezat.
- Během řezání posouvejte výsuvné rameno směrem dozadu (od sebe).
- Po přeřezání materiálu uvolněte stisk tlačítka zapínače a před zvednutím výsuvného ramene do horní polohy vyčkejte, až se pilový kotouč zastaví.



Nikdy neprovádějte řezání přemísťováním hlavy pily směrem k sobě. Pilový kotouč by se mohl nečekaně nadzvednout nad řezaný materiál, přičemž může dojít k poranění operátora v důsledku nebezpečného zpětného odrazu.

PÉČE A ÚDRŽBA



Před zahájením jakýchkoliv činností spojených s instalací, seřizováním, opravami nebo údržbou je nutné vytáhnout zástrčku napájecího kabelu ze sítěvé zásuvky.



ČIŠTĚNÍ

- Po dokončení činnosti pečlivě odstraňte veškeré zbytky materiálu, třísky a prach z podložky pracovního stolu a okolí pilového kotouče a jeho krytu.
- Zkontrolujte, zda jsou ventilační štěrby v krytu motoru průchodné a zda v nich nejsou třísky nebo prach.
- Očistěte vedení a pokryjte je tenkou vrstvou pevného maziva.
- Udržujte v čistotě všechny rukojeti a otočné knoflíky.
- Štětečkem očistěte čočku laserového projektoru.

VÝMĚNA PILOVÉHO KOTOUČE

- Stiskněte páčku krytu pilového kotouče (4).
- Nadzvedněte kryt pilového kotouče (6) a vyšroubujte šroub pro upevnění středové desky (37) (obr. H).
- Odsuňte středovou desku (38) doleva tak, aby byl volný přístup k upevňovacímu šroubu pilového kotouče.
- Stiskněte tlačítko pro blokování vřetene (5) a otáčejte pilovým kotoučem, dokud se nezablokuje.
- Pomocí speciálního klíče (je součástí dodávky) povolte a vyšroubujte upevňovací šroub pilového kotouče.
- Sejměte vnější podložku a vyjměte pilový kotouč (věnujte pozornost redukčnímu kroužku, vyskytuje-li se).
- Odstraňte veškeré nečistoty z vřetene a upevňovacích podložek pilového kotouče.
- Připevňte nový pilový kotouč. Postupujte při tom v opačném pořadí.
- Po dokončení výměny se přesvědčte, zda byly odstraněny veškeré klíče a seřizovací nářadí a zda jsou všechny šrouby, otočné knoflíky a vruty pevně utažené.



Šroub, kterým je zajištěn pilový kotouč, má levý závit. Při chytání pilového kotouče zachovávejte mimořádnou opatrnost. Používejte ochranné rukavice, abyste zabránili kontaktu rukou s ostrými zuby pilového kotouče.

VÝMĚNA BATERIÍ V LASEROVÉM MODULU

Laserový modul je napájen dvěma bateriemi 1,5 V typu AAA.

- Otevřete kryt zásobníku na baterie (33) (obr. F).
- Vyjměte spotřebované baterie.
- Vložte nové baterie. Dbejte při tom na to, aby byla dodržena správná polarita.
- Namontujte kryt zásobníku na baterie.

VÝMĚNA UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ

Opatřebované (kratší než 10 mm), spálené nebo prasklé uhlíkové kartáče motoru je třeba neprodleně vyměnit. Vždy je třeba vyměnit současně oba kartáče.

- Odšroubujte kryty uhlíkových kartáčů (7).
- Vyjměte opotřebované kartáče.
- Pomocí stlačeného vzduchu odstraňte případný uhlíkový prach.
- Vložte nové uhlíkové kartáče (kartáče by měly jít volně zasunout do držáků kartáčů).
- Namontujte kryty uhlíkových kartáčů (7).



Po provedení výměny uhlíkových kartáčů spusťte elektrické nářadí bez zatížení a vyčkejte 1-2 minuty, až se uhlíkové kartáče přizpůsobí komutátoru motoru. Uhlíkové kartáče smí vyměňovat pouze kvalifikovaná osoba za použití originálních dílů.



Veškeré závady je nutné nechat odstranit v autorizovaném servisu výrobce.

TECHNICKÉ PARAMETRY

JMENOVITÉ ÚDAJE

Pokosová pila	
Parametr	Hodnota
Napájecí napětí	230V AC
Napájecí kmitočet	50Hz
Jmenovitý výkon	1400W
Otáčky vřetene bez zatížení	5000 min ⁻¹
Rozsah řezání pod úhlem	± 45°
Rozsah pokosového řezání	0° - 45°
Vnější průměr pilového kotouče	185 mm
Průměr otvoru pilového kotouče	16 mm
R o z m ě r y	0° x 0°
ř e z a n ě h o	45° x 0°
materiálu pod	45° x 45°
úhlem / pod	0° x 45°
úkosem	35 x 210 mm

Délka vedení	135 mm
Třída laseru	2
Výkon laseru	< 1mW
Vlnová délka laseru	λ = 650 nm
Třída ochrany	II
Hmotnost	11 kg
Rok výroby	2016

ÚDAJE O HLUKU A VIBRACÍCH

Informace týkající se hluku a vibrací

Hladiny emise hluku, jako jsou hladiny emise akustického tlaku L_{pA} , hladiny akustického výkonu L_{wA} , a nejistota měření K jsou uvedeny v návodu níže v souladu s normou EN 61029-2-9. Hodnoty vibrací a_h a nejistota měření K, označené v souladu s normou EN 61029, jsou uvedeny níže.

Uvedená v tomto návodu níže hladina vibrací byla změřena v souladu s postupem měření stanoveným normou EN 61029 a může být použita ke srovnávání elektrického nářadí. Lze ji také použít k předběžnému hodnocení expozice vibracím.

Uvedená hladina vibrací je reprezentativní pro základní použití elektrického nářadí. Bude-li elektrické nářadí použito k jinému účelu nebo s jiným pracovním nářadím a nebude-li dostačujícím způsobem udržováno, může se hladina vibrací změnit. Výše uvedené příčiny mohou způsobit navýšení expozice vibracím během celé doby provozu.

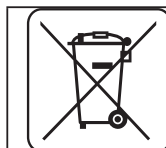
Pro přesné zhodnocení expozice vibracím je potřeba zohlednit období, kdy je elektrické nářadí vypnuto nebo když je zapnuto, ale nepoužíváno k práci. Tímto způsobem celková expozice vibracím může být mnohem nižší. Je třeba zavést dodatečná bezpečnostní opatření pro ochranu uživatele proti následkům vibrací, jako: údržba elektrického a pracovního nářadí, zabezpečení příslušné teploty rukou, vhodná organizace práce.

Hladina akustického tlaku: $L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ K = 3 dB(A)

Hladina akustického výkonu: $L_{wA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ K = 3 dB(A)

Hladina akustického výkonu: $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$ K = 1,5 m/s²

OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ / CE



Elektricky napájené výrobky nevyhazujte spolu s domácím odpadem, nýbrž je odevzdejte k likvidaci v příslušných závozech pro zpracování odpadu. Informace ohledně likvidace Vám poskytne prodejce nebo místní úřady. Použitá elektrická a elektronická zařízení obsahují látky škodlivé pro životní prostředí. Nerecyklovaná zařízení představují potenciální nebezpečí pro životní prostředí a zdraví osob.

* Právo na provádění změn je vyhrazeno.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa se sídlem ve Varšavě, na ul. Pograniczna 2/4 (dále jen: „Grupa Topex“) informuje, že veškerá autorská práva k obsahu tohoto návodu (dále jen: „návod“), včetně m.j. textu, použitých fotografií, schémat, výkresů a také jeho uspořádání, náleží výhradně firmě Grupa Topex a jsou právně chráněna podle zákona ze dne 4. února 1994, o autorských právech a právech příbuzných (sbírka zákonů z roku 2006 č. 90 položka 631 s pozdějšími změnami). Kopírování, zpracovávání, zveřejňování či modifikování celého návodu jakož i jeho jednotlivých částí pro komerční účely bez písemného souhlasu firmy Grupa Topex je přísně zakázáno a může mít za následek občanskoprávní a trestní stíhání.



PREKLAD PŮVODNÉHO NÁVODU NA POUŽITIE POKOSOVÁ PÍLA 59G800

UPOZORNENIE: PREDTÝM, AKO ZAČNETE POUŽÍVAŤ ZARIADENIE, JE POTREBNÉ SI POZORNE PREČÍTAŤ TENTO NÁVOD A USCHOVAŤ HO NA ĎALŠIE POUŽITIE.

DETAILNÉ BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY

PREVENTÍVNE OPATRENIA:

- Nepoužívajte pilové kotouče, ktoré sú poškodené alebo zdeformované.

- Keď je vložka stola opotrebovaná, vymeňte ju.
- Používajte iba pílové kotúče odporúčané výrobcom, ktoré spĺňajú požiadavky normy EN 847-1.
- Nepoužívajte pílové kotúče vyrobené z rýchloreznej ocele.
- Používajte prostriedky osobnej ochrany ako napríklad:
 - chrániče sluchu, aby ste obmedzili riziko poškodenia sluchu,
 - ochranu očí,
 - masku na ochranu dýchacích ciest, aby ste znížili riziko vdýchnutia nebezpečného prachu,
 - rukavice na obsluhu pílových kotúčov (pílové kotúče by sa mali držať za otvor vždy, keď je to možné), ako aj iných drsných materiálov.
- Pri rezaní dreva zapojte systém odsávania prachu.

BEZPEČNOSŤ PRI PRÁCI:

- Pred pripojením píly vždy skontrolujte napájací kábel; ak skonštatujete poškodenie, o výmenu za nový požiadajte v oprávnenej servisnej dielni.
- Skôr, ako pílu pripojíte do elektrickej zásuvky, ubezpečte sa, či je napätie v sieti zhodné s napätím uvedeným na popisnom štítku zariadenia.
- Osobám nepracujúcim so zariadením, najmä deťom, nedovoľte dotýkať sa zariadenia alebo elektrického kábla ani vstupovať do pracovného priestoru;
- Vyberte pílový kotúč, ktorý je primeraný vzhľadom na druh materiálu, ktorý plánujete rezať.
- Pílu nepoužívajte na rezanie iných materiálov, ako odporúča výrobca.
- Nepoužívajte pílu bez krytu alebo vtedy, keď je kryt zablokovaný.
- Pri pílení šikmých rezov sa ubezpečte, že rameno je dôkladne upevnené.
- Podlaha v okolí zariadenia by mala byť dobre udržiavaná a bez voľných materiálov, ako sú hobliny a iné odpadky.
- Zabezpečte primerané osvetlenie, a to buď celkové alebo lokálne.
- Pracovník obsluhujúci zariadenie by mal byť primerane vyškolený v oblasti používania a obsluhy zariadenia a práce s ním.
- Používajte výhradne ostré pílové kotúče a všimajte si maximálnu rýchlosť, ktorá je uvedená na kotúči.
- Ubezpečte sa, že použité dištančné súčiastky a krúžky vretena sú použité správne a v súlade s odporúčaniami výrobcu.
- Ak je píla vybavená laserom, jeho výmena za iný typ je nepripustná. Opravy musí vykonávať výrobca lasera alebo jeho autorizovaný zástupca.
- Pred začatím práce sa vždy ubezpečte, či je zariadenie upevnené k stolu.

BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY PRE LASEROVÉ ZARIADENIE

Laserové zariadenie, ktoré je súčasťou konštrukcie elektrického náradia, je zariadením 2. triedy, s maximálnym výkonom <1 mW, s vlnovou dĺžkou žiarenia 650 nm. Takéto zariadenie nepredstavuje nebezpečenstvo pre zrak, avšak nie je dovolené pozeráť sa priamo do smeru zdroja žiarenia (riziko dočasnej straty zraku).

UPOZORNENIE. Nepozerajte sa priamo do laserového lúča. Je to nebezpečné. Dodržiavajte nižšie uvedené bezpečnostné predpisy.

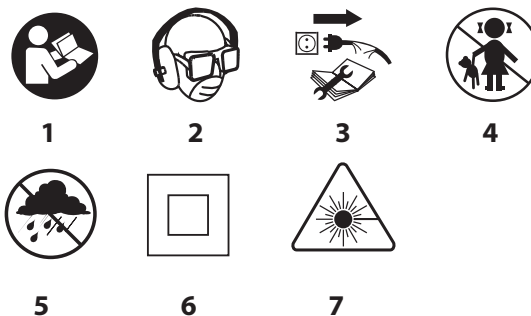
- Laserové zariadenie používajte v súlade s odporúčaniami výrobcu.
- Nikdy úmyselne ani neúmyselne nesmerujte laserový lúč na ľudí, zvieratá ani na iné objekty, ako je obrábaný materiál.
- Vyhybajte sa náhodnému nasmerovaniu laserového lúča do očí okolostojacích osôb a zvierat na čas dlhší ako 0,25 s napríklad nasmerovaním lúčov cez zrkadlá.
- Vždy sa ubezpečte, či sú laserové lúče nasmerované na materiál, ktorý nemá reflexné plochy. Pri lesklom oceľovom plechu nie je dovolené použitie laserového svetla, pretože by tu mohol vzniknúť nebezpečný odraz lúčov v smere obsluhujúcej osoby, tretích osôb a zvierat.
- Laserové zariadenie je zakázané vymieňať za zariadenie iného typu. Všetky opravy musia byť vykonávané výrobcom alebo oprávnenou osobou.



UPOZORNENIE: Zariadenie slúži na prácu v interiéri.

Napriek použitiu vo svojej podstate bezpečnej konštrukcie, používaniu bezpečnostných prostriedkov a dodatočných ochranných prostriedkov vždy existuje minimálne riziko úrazov pri práci.

Vysvetlenie použitých piktogramov.



1. Prečítajte si návod na obsluhu, dodržiavajte výstrahy a bezpečnostné pokyny, ktoré sa v ňom nachádzajú!
2. Používajte prostriedky osobnej ochrany (chrániče očí, ochranu sluchu)
3. Skôr, ako začnete vykonávať činnosti súvisiace s údržbou alebo opravou zariadenia, odpojte napájací kábel.
4. Zabráňte prístupu detí do blízkosti zariadenia
5. Chráňte pred dažďom
6. Druhá ochranná trieda
7. Laserové žiarenie. Nepozerajte sa na laserový lúč



Iná manipulácia ako uvedená v tomto návode môže spôsobiť riziko vystavenia laserovému žiareniu!

KONŠTRUKCIA A POUŽITIE

Pokosová píla je zariadenie vybavené podstavcom s možnosťou zmeny uhla k nemu pripevnenej pílovej hlavy. Hlava pokosovej píly sa navyše v závislosti od konštrukcie môže nakláňať pod uhlom a vysúvať pre vyššiu funkčnosť a dĺžku rezu.

Pokosová píla je určená na rezanie kusov dreva zodpovedajúcich rozmerom zariadenia. Nepoužívajte ju na pílenie palivového dreva. Pílu používajte výhradne v súlade s jej určením. Pokusy použiť pílu na iné ciele, ako je uvedené, budú považované za nevhodné používanie. Pílu používajte výhradne s vhodnými pílovými kotúčmi, so zubami s doštičkami zo spekaného karbidu. Pokosová píla je zariadenie na používanie tak pri dielenských stolárskych prácach, ako aj pri konštrukčných tesárskych prácach.



Náradie nepoužívajte v rozpore s účelom, na ktorý bolo vyrobené!

VYSVETLIVKY KU GRAFICKEJ ČASTI

Nasledujúce číslovanie sa vzťahuje na časti zariadenia zobrazené v grafickej časti tohto návodu.

1. Prepravná rukoväť
2. Držadlo rukoväte
3. Spínač
4. Páčka krytu pílového kotúča
5. Aretačné tlačidlo vretena
6. Kryt pílového kotúča
7. Kryt uhlíkovej kefky
8. Aretačný čap hlavy
9. Zarážka hĺbky rezania
10. Skrutka zarážky hĺbky rezania
11. Aretačné koliesko vodiacej lišty

12. Vodiaca lišta
13. Aretačná páčka hlavy
14. Dorazová lišta
15. Montážny otvor
16. Uholová stupnica pracovného stola
17. Ukazovateľ uhla pracovného stola
18. Páčka automatického nastavovania
19. Aretačné koliesko pracovného stola
20. Vložka stola
21. Pracovný stôl
22. Kryt laserového modulu
23. Laserový modul
24. Pevný kryt
25. Hrdlo na odvádzanie prachu
26. Vrečko na prach
27. Upevňujúce koliesko na zvislý upínač
28. Rameno zvislého upínača
29. Aretačné koliesko ramena zvislého upínača
30. Ovládacie koliesko na upevnenie materiálu
31. Uholová stupnica sklonu hlavy
32. Ukazovateľ uhla sklonu hlavy
33. Zásobník na batérie
34. Tlačidlo spínača lasera
35. Laser
36. Skrutky na upevnenie laserového modulu
37. Skrutka na upevnenie centrálnej platne
38. Centrálna platňa
39. Skrutka na nastavenie uhla 0°
40. Skrutka na nastavenie uhla 45°

* Obrázok a výrobok sa nemusia úplne zhodovať

OPIS POUŽITÝCH GRAFICKÝCH ZNAKOV



UPOZORNENIE



VÝSTRAHA



MONTÁŽ/NASTAVENIA



INFORMÁCIA

VYBAVENIE A PRÍSLUŠENSTVO

- | | |
|--------------------|--------|
| 1. Vrečko na prach | - 1 ks |
| 2. Špeciálny kľúč | - 1 ks |
| 3. Zvislý upínač | - 1 ks |

PRED UVEDENÍM DO PREVÁDZKY



Pred začatím akýchkoľvek prác súvisiacich s montážou alebo nastavovaním pokosovej píly sa uistite, či je odpojená od napájania.

PRENÁŠANIE POKOSOVEJ PÍLY



- Pri prenášaní píly sa uistite, či je jej hlava zaistená v krajnej spodnej polohe.
- Skontrolujte, či je aretačné koliesko pracovného stola, aretačná páčka hlavy a iné zaisťujúce súčiastky pevne utiahnuté.

MONTÁŽ POKOSOVEJ PÍLY NA PRACOVNOM STOLE



Odporúča sa, aby bola píla upevnená na pracovný stôl alebo stojan pri použití na to určených montážnych otvorov (15) v podstavci píly, čo zaručuje jej bezpečnú prácu a minimalizuje riziko nežiaduceho presúvania zariadenia počas práce. Montážne otvory umožňujú použitie skrutiek s priemerom 8 mm so zámkovou alebo šesťhrannou hlavou.



Počas montovania k doske pracovného stola sa uistite, či:

- je povrch dosky pracovného stola rovný a čistý.
- sú skrutky utiahnuté rovno a nie príliš silno (upevňovacie skrutky utahujte tak, aby nedošlo k napnutiu alebo deformácii podstavca). V prípade prílišného napnutia hrozí riziko prasknutia podstavca.



ODVÁDZANIE PRACHU

Aby ste zabránili hromadeniu prachu a zabezpečili maximálnu produktivitu práce, je možné pílu pripojiť k priemyselnému odprašovaču pri použití hrdla na odvádzanie prachu (25). Alternatívne je možné prach zbierať do vrečka na prach (je súčasťou príslušenstva) po jeho upevnení na hrdlo na odvádzanie prachu. Montáž vykonávajte tak, že stlačíte pružinovú svorku a vrečko na prach (26) upevníte na hrdlo na odvádzanie prachu (25) (obr. A). Vrečko na prach sa vyprázdňuje stlačením pružinovej svorky, zložením vrečka z hrdla na odvádzanie prachu a otvorením zipsu, ktorý umožňuje úplný prístup dovnútra vrečka.



Aby ste dosiahli optimálne odvádzanie prachu, treba vrečko vyprázdňovať, keď je naplnené do 2/3 svojho objemu.

MANIPULÁCIA S POHYBLIVÝM RAMENOM (HLAVOU)



Pohyblivé rameno má dve polohy – hornú a dolnú. Keď chcete pohyblivé rameno uvoľniť zo zablokovanej dolnej polohy, postupujte nasledovným spôsobom:

- Pohyblivé rameno zatlačte smerom dole a držte ho pritlačené v tejto polohe.
- Odtiahnite aretačný čap hlavy (8).
- Pohyblivé rameno pridržujte počas jeho stúpania smerom hore.

Ak chcete pohyblivé rameno zablokovať v dolnej polohe, postupujte nasledovným spôsobom:

- Stlačte a pridržte páčku krytu pílového kotúča (4).
- Na pohyblivé rameno tlačte smerom dole, až kým sa nenachádza v dolnej polohe.
- Pohyblivé rameno v tejto polohe zablokujete stlačením aretačného čapu hlavy (8).

ZVISLÝ UPÍNAČ



Zvislý upínač (obr. B) môže byť namontovaný v podstavci píly po oboch stranách pracovného stola a dá sa úplne prispôsobiť rozmerom rezaného materiálu. S pílou nie je dovolené pracovať, ak nie je použitý zvislý upínač.

- Uvoľnite koliesko na zvislý upínač (27) upevňujúce k podstavcu zo strany, na ktorej bude zvislý upínač namontovaný.
- Zvislý upínač namontujte jeho zasunutím do otvoru v podstavci píly a utiahnite ovládacie koliesko upevňujúce zvislý upínač (27) k podstavcu píly.
- Po prispôbení polohy ramena zvislého upínača (28) k obrábanému materiálu utiahnite aretačné koliesko ramena zvislého upínača (29).
- Ovládacie koliesko na upevnenie materiálu (30) utiahnite tak, aby pritlačilo obrábaný materiál k pracovnému stolu (21).
- Skontrolujte, či je materiál stabilne namontovaný.

PRÁCA / NASTAVENIA



Vždy skôr, ako začnete nastavovať pílu, uistite sa, či je odpojená od napájacej siete. Aby ste si zaistili bezpečnú, presnú a účinnú prácu píly, všetky práce pri nastavovaní vykonávajte bez prerušenia.

Po skončení všetkých regulačných a nastavovacích činností sa ubezpečte, či sú vybraté všetky kľúče. Skontrolujte, či sú všetky spájacie závitové súčiastky správne utiahnuté.

Pri vykonávaní nastavovacích prác skontrolujte, či všetky vonkajšie súčiastky pracujú správne a sú v dobrom stave. Každú opotrebovanú alebo poškodenú súčiastku musí vymeniť kvalifikovaný personál pred začatím práce s pílou.

ZAPÍNANIE / VYPÍNANIE



Napätie v sieti musí zodpovedať hodnote el. napätia uvedenej na popisnom štítku píly.

Pílu zapínajte iba vtedy, keď je pílový kotúč odsunutý od materiálu, ktorý plánujete obrábať.



Zapínanie

- Stlačte a pridržte tlačidlo spínača (3).

Vypínanie

- Uvoľnite tlak na tlačidlo spínača (3).

PRÁCA SO ZARÁŽKOU HLĚBKY REZANIA

Zarážku hĺbky rezania možno použiť v prípade, keď nastane potreba vytvoriť v materiáli drážky. Uskutočňuje sa to vykonaním povrchového nárezu obrábaného materiálu, keď kotúč nepracuje pri maximálnej možnej hĺbke.

- Zablokujte aretačnú páčku hlavy (13).
- Uvoľnite aretačné koliesko vodiacej lišty (11) a hlavu presuňte dozadu.
- Aretačné koliesko vodiacej lišty (11) utiahnite.
- Zarážku hĺbky rezania (9) pretočte do polohy na prácu s obmedzenou hĺbkou rezania (obr. C).
- Pohyblivé rameno spustite dole a držte ho v dolnej polohe opreté o zarážku hĺbky rezania.
- Skrutkou zarážky hĺbky rezania (10) otáčajte (dola alebo doprava) (obr. C), až kým sa pílový kotúč neponorí do požadovanej hĺbky.
- Uvoľnite aretačné koliesko vodiacej lišty (11).
- Vykonajte plánované rezanie na určenú hĺbku.
- K rezaniu na úplnú hĺbku sa vrátite tak, že zarážku hĺbky rezania (9) pretočíte do polohy, v ktorej sa po spustení pohyblivého ramena smerom dole skrutka zarážky hĺbky rezania (10) nedotýka zarážky hĺbky rezania (9).

NASTAVENIE PRACOVNÉHO STOLA NA REZANIE POD UHLOM

- Otáčacie pohyblivé rameno umožňuje rezať materiál pod ľubovoľným uhlom v rozmedzí od kolmej polohy až po 45° uhol vľavo alebo vpravo.
- Odtiahnite aretačný čap hlavy (8) a umožnite, aby sa pohyblivé rameno pomaly vznieslo do hornej polohy.
- Uvoľnite aretačné koliesko pracovného stola (19).
- Zatlačte a pridržiajte páčku automatického nastavovania (18) a pohyblivé rameno otočte vľavo alebo vpravo, až kým nedosiahnete požadovanú hodnotu uhla na uhlovej stupnici pracovného stola (16).
- Zablokujte dotiahnutím aretačného kolieska pracovného stola (19).

Uhlová stupnica pracovného stola (16) má niekoľko vyznačených polôh, v ktorých dochádza k počiatočnému automatickému nastaveniu pohyblivého otáčacieho ramena. Môže k tomu dôjsť len vtedy, keď pri otáčaní pohyblivého ramena páčka automatického nastavovania (18) nie je pridržiavaná v stlačenej polohe a môže sa zablokovat' v týchto pri výrobe vytypovaných polohách. Sú to najčastejšie používané uhly rezania (15°, 22,5°, 30°, 45° vľavo / vpravo). Nastavenie ľubovoľného uhla je možné presne nastaviť pri použití uhlovej stupnice pracovného stola (16) vykalibrovaney po jednom stupni. Napriek tomu, že stupnica je dostatočne presná pre väčšinu vykonávaných prác, odporúča sa skontrolovať nastavenie uhla rezania pomocou uhlomera alebo iného nástroja na meranie uhlov.

KONTROLA A REGULÁCIA KOLMÉHO NASTAVENIA PÍLOVÉHO KOTÚČA VZHĽADOM NA PRACOVNÝ STÔL.

- Uvoľnite aretačnú páčku hlavy (13).
- Hlavu nastavte v polohe 0° (kolmej vzhľadom na pracovný stôl) a utiahnite aretačnú páčku hlavy (13).
- Aretačné koliesko pracovného stola (19) uvoľnite, zatlačte a pridržiajte páčku automatického nastavovania (18).
- Pracovný stôl nastavte v polohe 0°, uvoľnite páčku automatického nastavovania a utiahnite aretačné koliesko pracovného stola (19).
- Páčku krytu pílového kotúča (4) pritlačte a hlavu píly spustite do krajnej spodnej polohy.
- Skontrolujte (pomocou nástroja) kolmé nastavenie pílového kotúča vzhľadom na pracovný stôl.

Pri vykonávaní meraní sa uistite, že merací nástroj sa nedotýka zuba pílového kotúča, pretože vzhľadom na hrúbku doštičky zo spekaného karbidu, môže byť meranie nepresné.



Ak nameraný uhol nemá hodnotu 90°, je potrebná regulácia, ktorú treba vykonať nasledovným spôsobom:

- Uvoľnite zabezpečujúcu maticu a regulačnou skrutkou uhla 0° (39) otáčajte doprava alebo doľava, aby ste zväčšili alebo zmenšili uhol sklonu pílového kotúča.
- Po nastavení kolmej polohy pílového kotúča vzhľadom na pracovný stôl umožnite návrat hlavy do hornej polohy.
- Pri súčasnom pridržiavaní regulačnej skrutky uhla 0° (39) utiahnite zaistujúcu maticu.
- Hlavu spustite do dolnej polohy a opäť skontrolujte, či nastavený uhol zodpovedá označeniam na uhlovej stupnici sklonu hlavy (31), (ak je to potrebné - vykonajte nastavenie polohy ukazovateľa uhla sklonu hlavy (32) (obr. E).



Podobné nastavenie vykonajte pre 45° uhol sklonu hlavy pri pokosovom rezaní pri použití skrutky na nastavenie uhla 45° (40) (obr. D).

KONTROLA A REGULÁCIA KOLMÉHO NASTAVENIA PÍLOVÉHO KOTÚČA VZHĽADOM NA DORAZOVÚ LIŠTU.



Túto procedúru vykonávajte vždy vtedy, keď bola dorazová lišta odmontovaná alebo vymieňaná. Toto nastavovanie možno vykonávať až po kolmom nastavení pílového kotúča vzhľadom na pracovný stôl. Dorazová lišta slúži ako zarážka pre rezaný materiál.



- Aretačné koliesko pracovného stola (19) uvoľnite, zatlačte a pridržiajte páčku automatického nastavovania (18) a pracovný stôl nastavte v polohe 0°.
- Hlavu píly spustite do krajnej dolnej polohy.
- K pílovému kotúču priložte uhlomer alebo iný nástroj na meranie uhlov.
- Nástroj na meranie uhlov prisuňte k dorazovej lište (14).
- Meranie by malo ukázať hodnotu 90°.



Ak je potrebné nastavenie:

- Uvoľnite skrutky upevňujúce dorazovú lištu (14) k podstavcu.
- Polohu dorazovej lišty (14) nastavte tak, aby bola v kolmej polohe vzhľadom na pílový kotúč.
- Uťahnite skrutky upevňujúce dorazovú lištu.

NASTAVENIE POHYBLIVÉHO RAMENA (HLAVY) NA VYKONÁVANIE POKOSOVÝCH REZOV



Pohyblivé rameno môže byť sklonené pod ľubovoľným stupňom v rozmedzí od 0° do 45° – pri šikmom rezaní (obr. E).

- Aretačný čap hlavy (8) odtiahnite tak, že uvoľníte pohyblivé rameno a počkajte, kým sa pohyblivé rameno pomaly zdvihne do hornej polohy.
- Uvoľnite aretačnú páčku hlavy (13).
- Pohyblivé rameno nakloňte doľava pod požadovaným uhlom, ktorý je zobrazený na uhlovej stupnici sklonu hlavy (31) pomocou ukazovateľa uhla sklonu hlavy (32) (obr. E).
- Uťahnite aretačnú páčku hlavy (13).



Ak je potrebné upraviť nastavenie obidvoch uhlov (v oboch rovinách, vodorovnej aj zvislej) na kombinované rezanie, vždy treba najprv nastavovať uhol pokosového rezu.

KONTROLA PRÁCE LASERA



Systém laserového zariadenia vysiela zväzok laserových lúčov, ktorý ukazuje na materiáli čiaru, po ktorej bude pílový kotúč vykonávať rez. Správne nastavenie línie dopadu laserového lúča bolo vykonané pri výrobnom procese. Napriek tomu by sa pri prácach, ktoré si vyžadujú presnosť, malo nastavenie pred začatím rezania skontrolovať.

- Do zásobníka na batérie (33) vložte batérie (obr. F) a uistite sa, že je dodržaná pólovoť.
- Pracovný stôl nastavte do polohy, v ktorej sa ukazovateľ uhla pracovného stola (17) prekrýva s bodom 0° na uhlovej stupnici pracovného stola (16) a ukazovateľ uhla sklonu hlavy (32) (obr. E) sa prekrýva s bodom 0° na uhlovej stupnici sklonu hlavy (31) (obr. E).
- Na pracovnom stole (21) upevnite primeraný kúsok odpadového materiálu a vykonajte rez.

- Pohyblivé rameno zastavte a odpadový materiál nechajte upevnený na pracovnom stole píly.
- Tlačidlo spínača lasera (34) prepnite do polohy zapnuté „I“ (označené).
- Premietaný lúč by mal byť paralelný so zárezom po rezaní.



- Začnite rezať pri súčasnom vyvíjaní primeranej sily na hlavu píly.
- **Nedostatočné utiahnutie aretačných koliesok môže spôsobiť nečakaný presun pílového kotúča na hornú plochu materiálu, čo pre obsluhujúcu osobu predstavuje hrozbu nebezpečného úderu kúskom materiálu.**

NASTAVOVANIE LASERA



Pri nastavení zameriavacieho laserového lúča je zakázané pozeráť sa priamo do lúča alebo na jeho odraz na reflexnej ploche. Systém laserového zariadenia vypínajte vždy, keď sa laser nepoužíva.



Ak laserový lúč nie je paralelný so zárezom po rezaní:

- Odmontujte kryt laserového modulu (22) tak, že odskrutkujete upevňovacie skrutky. Pod krytom laserového modulu (22) sa nachádza laserový modul (23) (obr. G).
- Laser (35) (obr. G) v plášti laserového modulu (23) jemne otočte vpravo alebo vľavo, až kým nedosiahnete paralelnú polohu laserového lúča. Laserový modul neatáčajte nasilu a viac ako o niekoľko stupňov.
- Ak je potrebná priečna regulácia, uvoľnite skrutky na upevnenie laserového modulu (36) a laserový modul posuňte doľava alebo doprava, až kým nezískate paralelnú polohu laserovej línie so zárezom po rezaní.



Prach, ktorý vznikne pri rezaní môže stlmiť svetlo lasera, preto je potrebné raz za čas očistiť šošovku laserového projektora.

UVEDENIE PÍLY DO PREVÁDZKY



Predtým, ako stlačíte tlačidlo spínača, uistite sa, či je píla správne zložená a nastavená v súlade s inštrukciami uvedenými v tomto návode.



V žiadnom prípade nie je dovolené vykonávať rez tak, že hlavu píly presúvate smerom k sebe. Pílový kotúč by sa mohol nečakane dostať hore na rezaný materiál, čo pre obsluhujúcu osobu predstavuje hrozbu nebezpečného odrazu.



Táto píla bola navrhnutá pre pravákov.

- Stlačte tlačidlo spínača (3).
- Počkajte, kým motor píly dosiahne svoju maximálnu rýchlosť otáčania.
- Pritlačte páčku krytu pílového kotúča (4).
- Pohyblivé rameno pritiahnite smerom dole k obrábanému materiálu.
- Uvoľnite tlak na páčku krytu pílového kotúča (4).
- Vykonajte rez.



Skôr, ako začnete akúkoľvek činnosť súvisiacu s inštaláciou, nastavením, opravou alebo údržbou, vytriahnite konektor napájacieho kábla zo sieťovej zásuvky.



ČISTENIE

- Po ukončení práce starostlivo odstráňte všetky zvyšky materiálu, piliny a prach z podložky pracovného stola ako aj z okolia pílového kotúča a jeho krytu.
- Uistite sa, či sú vetracie otvory plášta motora priechodné, a nenachádzajú sa v nich piliny alebo prach.
- Vodiace lišty očistite a naneste na ne tenkú vrstvu pevného maziva.
- Udržujte v čistote všetky rukoväte a ovládacie kolieska.
- Kefkou očistite šošovku laserového projektora.

ZASTAVENIE PÍLY



- Uvoľnite tlak na tlačidlo spínača (3) a počkajte, kým sa kotúč úplne prestane otáčať.
- Zdvihnite pohyblivé rameno píly a odsuňte ho od rezaného materiálu.



Chvilkové iskrenie kefiek vo vnútri elektrického motora je bežným javom počas zapínania a zastavovania píly. Nie je dovolené zastavovať pílový kotúč vyvíjaním bočného tlaku naň.

REZANIE PÍLOU



Rezaný materiál upevňujte tak, aby neprekážal pri práci s pílou. Predtým, ako pílu zapnete, presuňte jej hlavu do dolnej polohy, aby ste sa uistili, že hlava píly a kryt pílového kotúča majú úplnú voľnosť pohybu. Uistite sa, či kryt pílového kotúča pri svojom pohybe dosahuje krajnú polohu.




- Skôr, ako začnete rezať, uistite sa, či je aretačné koliesko pracovného stola (19) ako aj aretačná páčka hlavy (13) píly dôkladne utiahnuté.
- Pílu pripojte do siete.
- Uistite sa, že napájací kábel je v bezpečnej vzdialenosti od pílového kotúča a podstavca zariadenia.
- Materiál umiestnite na pracovnom stole a uistite sa, že je dôkladne upevnený, aby sa nemohol počas rezania pohnúť.
- Hlavu píly presuňte do krajnej zadnej polohy a vodiacu lištu (11) zablokujte aretačným kolieskom vodiacej lišty (12).
- Odblokujte hlavu a kryt pílového kotúča.
- Stlačte aretačné tlačidlo spínača a spínačom uveďte pílu do chodu (počkajte, kým pílový kotúč dosiahne svoju maximálnu rýchlosť otáčania).
- Pomaly spúšťajte hlavu píly.



Skrutka zaistujúca pílový kotúč má ľavý závit. Pri kontakte s pílovým kotúčom buďte mimoriadne opatrní. Používajte ochranné rukavice na ochranu rúk pred dotykom ostrých zubov pílového kotúča.


OŠETROVANIE A ÚDRŽBA

VÝMENA BATÉRIÍ V LASEROVOM MODULE


 Laserový modul je napájaný dvomi 1,5 V batériami typu AAA.


- Otvorte kryt zásobníka na batérie (33) (obr. F).
- Vyberte opotrebované batérie.
- Založte nové batérie a uistite sa, či je správne dodržaná pólovosť.
- Založte kryt zásobníka na batérie.

VÝMENA UHLÍKOVÝCH KEFIEK

 Opotrebované (kratšie ako 5 mm), zhorené alebo prasknuté uhlíkové kefy motora okamžite vymeňte. Vždy sa súčasne vymieňajú obidve kefy.

- Odskrutkujte kryty uhlíkových kefik (7).
- Vyberte opotrebované kefy.
- Pomocou stlačeného vzduchu odstráňte prípadný uhlíkový prach.
- Založte nové uhlíkové kefy (kefy by sa mali voľne zasunúť na držiaky).
- Založte kryty uhlíkových kefik (7).

 Po dokončení výmeny uhlíkových kefik uveďte elektrické zariadenie do pohybu naprázdno a počkajte 1-2 min, kým sa uhlíkové kefy prispôbia komutátoru motora. Výmenu uhlíkových kefik zverte výhradne kvalifikovanej osobe a používajte len originálne súčiastky.

 Akékoľvek poruchy musia byť odstránené autorizovaným servisom výrobcu.

TECHNICKÉ PARAMETRE

MENOVITÉ ÚDAJE

Pokosová píla		
Parameter	Hodnota	
Napájacie napätie	230V AC	
Frekvencia napájania	50Hz	
Nominálny výkon	1400W	
Rýchlosť otáčania vretena pri voľnobehu	5000 min ⁻¹	
Rozsah rezania pod uhlom	± 45°	
Rozsah pokosového rezania	0° - 45°	
Vonkajší priemer pílového kotúča	185 mm	
Priemer otvoru pílového kotúča	16 mm	
R o z m e r y r e z a n é h o m a t e r i á l u p o d u h l o m / p o k o s o v ý r e z	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Dĺžka vodiacej lišty	135 mm	
Laserová trieda	2	
Výkon lasera	< 1mW	
Vlnová dĺžka lasera	λ = 650 nm	
Ochranná trieda	II	
Hmotnosť	11 kg	
Rok výroby	2016	

ÚDAJE TÝKAJÚCE SA HLUČNOSTI A VIBRÁCIÍ

Informácie o hluku a vibráciách

Hladiny hluku, ako je hladina akustického tlaku L_{pA} , hladina akustického výkonu L_{WA} a neistota merania K, sú uvedené v nasledujúcej časti návodu podľa normy EN 61029-2-9.

Hodnoty vibrácií a_h a neistota merania K boli označené v súlade s normou EN 61029, ako je uvedené v nasledujúcej časti.

Hladina vibrácií uvedená nižšie v tomto návode bola nameraná meracím postupom špecifikovaným normou EN 61029 a možno ju použiť na porovnanie elektrických zariadení. Možno ju tiež použiť na predbežné hodnotenie expozície vibráciám.

Uvedená hladina vibrácií je reprezentatívna pre základné použitie elektrického náradia. Ak sa elektrické náradie používa na iné práce alebo s inými pracovnými nástrojmi, a tiež, ak nie je dostatočne udržiavané, hladina vibrácií sa môže zmeniť. Vyššie uvedené príčiny môžu spôsobiť zvýšenie expozície vibráciám počas celého obdobia práce.

Na presné hodnotenie expozície vibráciám treba vziať do úvahy obdobia, kedy je elektrické náradie vypnuté alebo kedy je zapnuté, ale nepoužíva sa na prácu. Takto môže byť celková expozícia vibráciám značne nižšia. Treba zaviesť dodatočné bezpečnostné opatrenia na ochranu obsluhujúcej osoby pred následkami vibrácií ako: údržba elektrického náradia a pracovných nástrojov, zabezpečenie primeranej teploty rúk, správna organizácia práce.

Hladina akustického tlaku: $L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Hladina akustického výkonu: $L_{WA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Hodnota zrýchlení vibrácií: $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA / CE



Výrobky napájané elektrickým prúdom sa nesmú likvidovať spoločne s domácim odpadom, ale majú byť odovzdané na recykliáciu na určenom mieste. Informáciu o recykliácii poskytnie predajca výrobku alebo miestne orgány. Opatrebované elektrické a elektronické zariadenia obsahujú látky negatívne pôsobiace na životné prostredie. Zariadenie, ktoré nie je odovzdané na recykliáciu, predstavuje možnú hrozbu pre životné prostredie a ľudské zdravie.

* Právo na zmenu vyhradené.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa so sídlom vo Varšave, ul. Pograniczna 2/4 (ďalej iba: „Grupa Topex“) informuje, že všetky autorské práva k obsahu tohto návodu (ďalej iba: „Návod“), v rámci toho okrem iného k jeho textu, uvedeným fotografiám, nákrešom, obrázkom a k jeho štruktúre, patria výhradne spoločnosti Grupa Topex a podliehajú právnej ochrane podľa zákona zo dňa 4. februára 1994, O autorských a obdobných právach (tj. Dz. U. (Zbierka zákonov Poľskej republiky) 2006 č. 90 položka 631 v znení neskorších zmien). Kopírovanie, spracovanie, publikovanie, úprava tohto Návodu ako celku alebo jeho jednotlivých častí na komerčné účely, bez písomného súhlasu spoločnosti Grupa Topex, sú prísne zakázané a môžu mať za následok občianskoprávne a trestnoprávne dôsledky.



PREVOD IZVIRNIH NAVODIL ZAJERALNA ŽAGA 59G800

POZOR: PRED PRIČETKOM UPORABE ORODJA JE TREBA POZORNO PREBRATI SPODNJA NAVODILA IN JIH SHRANITI ZA NADALJNJO UPORABO.

SPECIFIČNI VARNOSTNI PREDPISI

VARNOSTNA NAVODILA:

- Ne uporabljajte poškodovanih ali deformiranih rezilnih plošč.
- Zamenjajte vložek mize, ko se obrabi.
- Uporabljajte samo rezilne plošče, ki jih priporoča proizvajalec in izpolnjujejo zahteve standarda EN 847-1.
- Ne uporabljajte rezilnih plošč, izdelanih iz hitroreznega jekla.
- Uporabljajte osebna zaščitna sredstva, kot so:
 - protihrupni naušniki za zmanjšanje možnosti izgube sluha,
 - zaščita za oči,
 - zaščito dihalnih poti za zmanjšanje možnosti vdihavanja škodljivega prahu,
 - rokavice za oskrbo rezilnih plošč (rezilne plošče je treba vedno, če je to možno, prijemati za odprtino) ali drugih hrapavih materialov.
- Med žaganjem lesa je treba priključiti sistem za odsesavanje žaganja.

VARNO DELO:

- Pred priklpom žage je treba vedno preveriti napajalni kabel, v primeru ugotovitve poškodbe ga je treba zamenjati v pooblaščen servisni delavnici.
- Pred priklpom žage na omrežje se je vedno treba prepričati, da je omrežna napetost skladna z napetostjo, podano na označni tablici naprave.
- Ne dovolite tretjim osebam, zlasti otrokom, da se dotikajo naprave ali električnega kabla in onemogočite jim dostop do delovnega mesta.

- Izbrati je treba rezanemu materialu primerno rezilno ploščo.
- Žage ni dovoljeno uporabljati za rezanje materialov, ki jih proizvajalec ne priporoča.
- Žage ni dovoljeno uporabljati brez zaščite, ali če je zablokirana.
- Treba se je prepričati, da je krak trdno pritrjen med zajeralnim rezom.
- Tla v bližini stroja morajo biti dobro vzdrževana in brez prosto ležečih materialov, kot so okruščki in drugi odpadki.
- Treba je poskrbeti za ustrezno osvetlitev, lokalno in splošno.
- Operater stroja mora biti ustrezno seznanjen z uporabo in oskrbo stroja.
- Uporabljati je treba samo ostre rezalne plošče, upoštevati je treba maksimalno hitrost, ki je označena na rezilni plošči.
- Prepričati se je treba, da so uporabljeni distančniki in obroči vretena ustrezno uporabljeni, skladno s priporočili proizvajalca.
- Če je žaga opremljena z laserjem, ni dovoljena menjava laserja z drugim tipom laserja. Popravila mora opraviti proizvajalec laserja ali pooblaščen predstavnik.
- Pred pričetkom dela se je treba prepričati, da je stroj pritrjen na mizo.

VARNOSTNI PREDPISI ZA LASERSKO NAPRAVO

Laserska naprava v konstrukciji električnega orodja je 2. razreda, z maksimalno močjo < 1 mW, pri valovni dolžini žarčenja 650 nm. Ta naprava ni nevarna za vid, vendar pa ni dovoljeno zreti neposredno v smer vira žarčenja (nevarnost kratkotrajne slepote).

OPOZORILO. Gledanje neposredno v žarek laserske svetlobe ni dovoljeno. To je lahko nevarno. Treba je upoštevati spodaj dane varnostne predpise.

- Lasersko napravo je treba uporabljati v skladu s priporočili proizvajalca.
- Zavestno ali nezavestno usmerjanje laserskega snopa proti ljudem, živalim ali drugim objektom kot proti delovnemu materialu ni dovoljeno.
- Paziti je treba, da ne pride do naključnega stika, npr. z usmeritvijo laserskega snopa na ogledala, laserskega žarka z očmi drugih oseb dlje kot za 0,25 s.
- Laserski žarek je treba vedno usmeriti na material, ki nima odbojnih površin. Svetleča jeklena pločevina ni primerna za uporabo laserskega žarka, ker bi lahko prišlo do nevarnega odboja svetlobe v smeri uporabnika, drugih oseb in živali.
- Laserske naprave ni dovoljeno zamenjati z napravo drugega tipa. Vsa popravila mora opraviti proizvajalec ali pooblaščen oseb.



POZOR: Naprava je namenjena delu v notranjosti prostorov.

Navkljub uporabi varno zasnovane konstrukcije, varovalnih sredstev in dodatnih zaščitnih sredstev vedno obstaja tveganje poškodb med delom.

Pojasnilo uporabljenih simbolov



1



2



3



4



5



6



7

1. Preberite navodila, upoštevajte v njih navedena varnostna opozorila in pogoje!
2. Uporabljajte osebna zaščitna sredstva (zaščitna očala, protihrupni naušniki)
3. Pred pričetkom oskrbe ali popravl izklopite napajalni kabel.
4. Otrokom ne dopustite, da pridejo v stik z napravo
5. Varujte pred dežjem
6. Drugi razred zaščite
7. Lasersko žarčenje. Ne glejte v laserski žarek



Druge regulacije kot te, omenjene v teh navodilih, lahko povzročijo izpostavljenost na lasersko žarčenje in so zato lahko nevarne!

ZGRADBA IN UPORABA

Zajeralna žaga je naprava, opremljena s podstavkom z možnostjo spremembe kota rezilne glave, ki je zamontirana nanj. Glavo zajeralne žage je mogoče, odvisno od konstrukcije, nagniti pod kotom oziroma potegniti naprej za povečanje funkcionalnosti in dolžine reza.

Zajeralna žaga je namenjena za žaganje kosov lesa, ki se prilagajo velikosti orodja. Uporaba orodja za žaganje drv za kurjavo ni dovoljena. Žago je treba uporabljati izključno v skladu z njenim namenom. Poskus uporabe žage v druge namene, kot so podani, bo ocenjen kot neustrezna uporaba. Žago je treba uporabljati izključno z ustreznimi rezilnimi ploščami z zobniki s prevleko iz volframovega karbida. Zajeralna žaga je naprava za uporabo tako pri delavniških mizarskih delih kot pri tesarskih konstrukcijah.



Uporaba električnega orodja, ki ni v skladu z njegovim namenom, ni dovoljena!

OPIS GRAFIČNIH STRANI

Spodnje oštevilčenje se nanaša na elemente orodja, ki so predstavljeni na grafičnih straneh pričujočih navodil.

1. Transportni ročaj
2. Držalo ročaja
3. Vklonno stikalo
4. Vzvod zaščite rezilne plošče
5. Tipka blokade vretena
6. Zaščita rezilne plošče
7. Pokrov oglene ščetke
8. Svornik blokade glave
9. Omejevalnik globine reza
10. Vijak omejevalnika globine rezanja
11. Preklopnik blokade vodila
12. Vodilo
13. Vzvod blokade glave
14. Oporna letev
15. Montažna odprtina
16. Kotna skala delovne mize
17. Prikazovalnik kota delovne mize
18. Vzvod avtomatske nastavitve
19. Gumb blokade delovne mize
20. Vložek mize
21. Delovna miza
22. Zaščita laserskega modula
23. Laserski modul
24. Stalna zaščita
25. Priključek za odvajanje prahu
26. Vreča za prah
27. Pritrdilni vzvod navpične spone
28. Krak navpične spone
29. Vzvod blokade kraka navpične spone
30. Vzvod za pričvrstitev materiala
31. Kotna skala nagiba glave
32. Kazalec kota nagiba glave
33. Prostor za baterijo
34. Vklonpa tipka za laser
35. Laser
36. Pritrdilni vijaki laserskega modula
37. Pritrdilni vijak osrednje plošče
38. Centralna plošča
39. Regulacijski vijak kota 0°
40. Regulacijski vijak kota 45°

* Obstajajo lahko razlike med sliko in izdelkom

OPIS UPORABLJENIH GRAFIČNIH ZNAKOV



POZOR



OPOZORILO



NAMESTITEV/NASTAVITVE



INFORMACIJA

OPREMA IN PRIBOR

1. Vreča za prah - 1 kos
2. Specialni ključ - 1 kos
3. Navpična spona - 1 kos

PRIPRAVA NA UPORABO



Pred pričetkom kakršnih koli regulacijskih ali montažnih dejavnosti na zajeralni žagi se je treba prepričati, da je ta izklopljena iz napajalnega omrežja.

PRENOS ZAJERALNE ŽAGE



- Pri prenosu žage se je treba prepričati, da je glava žage zavarovana v skrajnem spodnjem položaju.
- Preverite, ali so gumb za blokado delovne mize, vzvod blokade glave in drugi varovalni elementi trdno priviti.

MONTIRANJE ZAJERALNE ŽAGE NA DELOVNO MIZO



Priporoča se trdna pritrditev žage na delavno mizo ali stojalo z uporabo za to namenjenih montažnih odprtin (15) v podstavku žage, kar zagotavlja varno delovanje žage in odpravlja tveganje premikanja orodja med delom. Te odprtine omogočajo uporabo vijakov s šestkotno glavo ali imbus vijakov s premerom 8 mm.



Med montažo žage na površino delavniške mize se je treba prepričati, da:

- je površina delavniške mize ravna in čista.
- So vijaki priviti enakomerno in ne s prekomerno silo (pritrdilne vijake je treba priviti tako, da ne pride do prenapetja ali deformacije podstavka). V primeru prenapetja obstaja nevarnost poka postavka.

ODVAJANJE PRAHU



Da bi se izognili nabiranju prahu in zagotovili maksimalno učinkovitost dela je mogoče žago priklopiti na industrijski sesalec, z uporabo priključka za odvajanje prahu (25). Alternativno je mogoče zbiranje prahu v vrečo za prah (priložena) po njeni pritrditvi na nastavek za odvajanje prahu. Montaža se izvede, tako da stisnete vzmetni gumb in nataknete vrečo za prah (26) na nastavek za odvajanje prahu (25) (slika A). Za izpraznitev vrečke za prah je treba stisniti vzmetni gumb vreče za prah, jo sneti z nastavka za odvajanje prahu in odpreti zadrgo, kar omogoča popoln dostop do notranjosti vrečke.



Za optimalno odvajanje prahu je treba vrečko izprazniti, ko je napolnjena na 2/3 svoje kapacitete.

DELO S KRAKOM (GLAVO)



Krak ima 2 položaja, zgornjega in spodnjega. Za sprostitev kraka iz zablokirane spodnjega položaja je treba:

- Pritisnite krak in ga držite pritisnjenega navzdol.
- Izvlecite svornik blokade glave (8).
- Pridržite krak, če se ta dviga v svoj gornji položaj.

Za blokiranje kraka v njegovem spodnjem položaju je treba:

- Pritisniti in držati vzvod zaščite rezilne plošče (4).
- Potisniti navzdol, dokler se krak ne nahaja v spodnjem položaju.
- Krak zablokirajte v tem položaju s pritiskom svornika blokade glave (8).



NAVPIČNA SPONA

Navpična spona (slika B) je mogoče namontirati na podstavek

žage na obeh straneh delovne mize in ga je mogoče popolnoma prilagoditi na velikost rezanega materiala. Brez uporabe navpične spone ni dovoljeno delati z žago.

- Sprostite vzvod za pritrditev navpične spone (27) na podstavek na strani, na kateri bo montirana navpična spona.
- Namestite navpično spono, tako da jo vstavitev odprtino v podstavku žage, in privijte vzvod za pritrditev navpične spone (27) na podstavek žage.
- Po prilagoditvi položaja kraka navpične spone (28) na obdelovani material je treba priviti vzvod blokade kraka navpične spone (29).
- Privijte ročko blokade materiala (30) tako, da se obdelovani material stisne k delovni mizi (21).
- Preverite, da je material stabilno nameščen.



UPORABA / NASTAVITVE

Pred pričetkom vsakršnih regulacijskih dejavnosti na žagi se je treba prepričati, da je ta izklopljena iz napajalnega omrežja. Da bi zagotovili varno, natančno in učinkovito delovanje žage, je treba vse regulacijske postopke opraviti v celoti.

Po zaključku vseh regulacijskih in nastavitvenih dejavnosti se je treba prepričati, da so vsi ključki odstranjeni. Prepričati se je treba, da so vsi spojni navojni elementi ustrezno priviti.

Pri opravljanju regulacij je treba preveriti, če vsi zunanji elementi pravilno delujejo in so v dobrem stanju. Vsak obrabljen ali poškodovan del mora pred pričetkom del z žago zamenjati kvalificirana oseba.

VKLOP



Napetost omrežja mora ustrezati vrednosti napetosti, podani na označni tablici žage.

Žago je mogoče vklopiti le takrat, ko je rezilna plošča odmaknjena od za obdelavo predvidenega materiala.



Vklop

- Pritisnite in držite vklopno stikalo (3).

Izklop

- Sprostite pritisk na vklopnem stikalu (3).

UPORABA OMEJEVALNIKA GLOBINE REZA

Omejevalnik globine reza je mogoče uporabiti v primeru potrebe po izvedbi utora v materialu. To se izvede s površinskim vrezom obdelovanega materiala, ko plošča ne deluje v največji možni globini.



- Zablokirajte vzvod blokade glave (13).
- Sprostite preklopnik blokade vodila (11) in pomaknite glavo nazaj.
- Privijte preklopnik blokade vodila (11).
- Omejevalnik globine reza (9) obrnite v položaj dela z omejeno globino reza (slika C).
- Krak pomaknite navzdol in ga držite v tem položaju, oprtega na omejevalnik globine reza.
- Obračajte (v levo ali desno) vijak omejevalnika globine reza (10) (slika C), dokler ne dosežete zelene globine rezilne plošče.
- Sprostite preklopnik blokade vodila (11).
- Izvedite načrtovani vrez na zeleno globino.
- Za vrnitev v rez na polno globino je treba omejevalnik globine reza (9) obrniti v položaj, v katerem se po spustu kraka navzdol vijak omejevalnika globine reza (10) ne stika z omejevalnikom globine reza (9).



NASTAVITEV DELOVNE MIZE ZA REZANJE POD KOTOM

Obračajoča se krak omogoča rezanje materiala pod poljubnim kotom v območju od navpičnega položaja do 45° v levo ali desno.

- Izvlecite svornik blokade glave (8), tako da se krak počasi dvigne v zgornji položaj.
- Sprostite vzvod blokade delovne mize (19).
- Pritisnite in držite vzvod avtomatske nastavitve (18) in obrnite krak v levo ali desno, dokler se na prikazovalniku kota na kotni skali delovne mize (16) ne pokaže zelena vrednost.

- Zablokirajte s privitjem vzvoda blokade delovne mize (19).

i Kotna skala delovne mize (16) ima vrsto označenih položajev, v katerih je mogoče prednastaviti položaj obračajočega se kraka. To je mogoče storiti le, ko med obračanjem kraka vzvod avtomatske nastavitve (18) ni v stisnjem položaju in ga je mogoče zablokirati v teh tovarniško priporočenih položajih. To so najbolj uporabljeni koti reza (15°, 22,5°, 30°, 45° v levo / desno). Poljubni kot je mogoče natančno nastaviti z uporabo kotne skale delovne mize (16) z oznako za vsako stopinjo. Kljub temu, da je skala dovolj natančna za večino del, se priporoča nastavitve kota s pomočjo kotomera ali drugega pribora za merjenje kotov.

PREVERJANJE IN REGULIRANJE PRAVOKOTNE NASTAVITVE REZILNE PLOŠČE GLEDE NA DELOVNO MIZO

- Sprostite vzvod blokade glave (13).
- Glavo nastavite v položaj 0° (pravokotno glede na delovno mizo) in privijte vzvod blokade glave (13).
- Sprostite vzvod blokade delovne mize (19), pritisnite in držite vzvod avtomatske nastavitve (18).
- Delovno mizo nastavite v položaj 0°, sprostite vzvod avtomatske namestitve in privijte vzvod blokade delovne mize (19).
- Pritisnite vzvod zaščite rezilne plošče (4) in spustite glavo žage v skrajni spodnji položaj.
- Preverite (s pomočjo pripomočka) pravokotnost nastavitve rezilne plošče glede na delovno mizo.

i Med opravljanjem meritev se je treba prepričati, da se merilni pripomoček ne dotika zoba rezilne plošče, saj je zaradi debeline prevleke iz volframovega karbida meritev lahko netočna.

i Če izmerjeni kot ne znaša 90°, je nujna regulacija, ki se opravi na naslednji način:

- Sprostite varovalno matico in obračajte regulacijski vijak kota 0° (39) (slika D) v desno ali levo za povečanje ali zmanjšanje kota nagiba rezilne plošče.
- Po nastavitvi pravokotnega položaja rezilne plošče glede na delovno mizo je treba pustiti, da se glava vrne v gornji položaj.
- Ob držanju regulacijskega vijaka na kotu 0° (39) privijte varovalno matico.
- Glavo spustite navzdol in ponovno preverite, ali nastavljeni kot ustreza prikazu na kotni skali nagiba glave (31), po potrebi opravite regulacijo položaja prikazovalnika kota nagiba glave (32) (slika E).

i Podobno regulacijo je treba izvesti za kot 45° nagiba glave za zajeralno rezanje s pomočjo regulacijskega vijaka za kot 45° (40) (slika D).

PREVERJANJE IN REGULIRANJE PRAVOKOTNE NASTAVITVE REZILNE PLOŠČE GLEDE NA OPORNO LETEV

i Ta postopek je treba opraviti vedno v primeru, ko je bila oporna letev sneta ali zamenjana. To regulacijo je mogoče opraviti šele po pravokotni nastavitvi rezilne plošče glede na delovno mizo. Oporna letev služi kot omejevalnik za obdelovani material.

- Sprostite vzvod blokade delovne mize (19), pritisnite in držite vzvod avtomatske namestitve (18) in nastavite delovno mizo v položaj 0°.
- Spustite glavo žage v skrajni spodnji položaj.
- K rezalni plošči priložite kotomer ali drug pripomoček za merjenje kotov.
- Pripomoček za merjenje kotov primaknite k oporni letvi (14).
- Izmera mora znašati 90°.

i V primeru potrebe po regulaciji je treba:

- Sprostiti pritrdilne vijake oporne letve (14) na podlago.
- Položaj oporne letve (14) nastavite tako, da je pravokotna na rezalno ploščo.
- Privijte pritrdilne vijake oporne letve.

NASTAVITEV KRAKA (GLAVE) ZA ZAJERALNO REZANJE

i Krak je lahko nagnjen pod poljubnim kotom v območju 0° do 45° – za zajeralno rezanje (slika E).

- Izvlecite svornik blokade glave (8), da sprostite krak in omogočite, da se krak počasi dvigne v zgornji položaj.
- Sprostite vzvod blokade glave (13).
- Nagnite krak v levo pod zelenim kotom, ki ga je mogoče odčitati na kotni skali nagiba glave (31) s pomočjo prikazovalnika kota nagiba glave (32) (slika E).
- Privijte vzvod blokade glave (13).

i V primeru potrebe po nastavitvi obeh kotov (na obeh ravneh, navpični in vodoravni) za kombinirano rezanje, je treba najprej nastaviti kot zajeralnega rezanja.

PREVERJANJE DELOVANJA LASERJA

i Laserska naprava oddaja laserski žarek, ki prikazuje črto na materialu, po kateri bo potekalo rezanje z rezilno ploščo. Ustrezna nastavitve linije padanja laserskega žarka je bila opravljena med procesom izdelave. Vendar pa je treba pri preciznih delih pred pričetkom del preveriti nastavitve.

- Namestite baterijo v prostor za baterijo (33) (slika F) in poskrbite, da je ohranjena pravilna polarizacija.
- Delovno mizo nastavite v položaj, pri katerem se prikazovalnik kota delovne mize (17) pokriva s točko 0° na kotni skali delovne mize (16), prikazovalnik kota nagiba glave (32) (slika E) pa se pokriva s točko 0° na kotni skali nagiba glave (31) (slika E).
- Na delovno mizo (21) pritrdite ustrezen kos odpadnega materiala in opravite rez.
- Spustite krak in pustite odpadni material pritrjen na delovni mizi žage.
- Nastavite vklopno tipko laserja (34) v položaj vklopa „I“ (označeno).
- Oddajani svetlobni žarek se mora prilegati sledi reza.

REGULACIJA LASERJA

i Pri nastavitvi vodilnega laserskega žarka ni dovoljeno gledati neposredno v žarek ali na njegovo odbitje z zrcalne površine. Lasersko napravo je treba ugasniti, če se laser ne uporablja.

Če se laserski žarek ne prilega rezu, je treba po rezanju:

- Sneti zaščito laserskega modula (22) z odvrtjem pritrdilnih vijakov. Pod zaščito laserskega modula (22) se nahaja laserski modul (23) (slika G).
- Laser (35) (slika G) v ohišju laserskega modula (23) je treba narahlo obračati v levo ali desno, dokler se ne doseže vzporednega položaja laserskega snopa. Laserskega modula ni dovoljeno obračati na silo in več kot za nekaj stopinj.
- V primeru potrebe po prečni regulaciji je treba sprostiti vijake laserskega modula (36) in premakniti laserski modul v levo ali desno, dokler ni dosežena vzporednost laserske linije z rezom po rezanju.

i Pri rezanju nastali prah lahko prekrije lasersko svetilko zato je treba od časa do časa očistiti lečo laserskega projektorja.

ZAGON ŽAGE

i Pred pritiskom vklopne tipke se je treba prepričati, da je bila žaga pravilno zmontirana in nastavljena v skladu z nasveti, podanimi v pričujočih navodilih.


- Opisana žaga je izdelana za desničarje.
- Pritisnite vklopno stikalo (3).
- Počakajte, da motor žage doseže polno vrtilno hitrost.
- Pritisnite vzvod zaščite rezilne plošče (4).
- Spustite krak k obdelovanemu materialu.
- Sprostite pritisk na zaščiti rezilne plošče (4).
- Opravite rez.


ZAUSTAVITEV ŽAGE

- Sprostite pritisk na vklopno stikalo (3) in počakajte, da se rezilna ploščica popolnoma ustavi.
- Dvignite krak žage, da jo odmaknete od obdelovanega materiala.


i Trenutno iskrenje ščetk v notranjosti električnega motorja je normalno med zagonom in ustavljanjem žage. Rezilne plošče ni dovoljeno ustaviti z vršenjem bočnega pritiska nanjo.

REZANJE Z ŽAGO


 Obdelovani material je treba tako pritrditi, da ne ovira uporabe žage. Pred vklopom žage je treba njeno glavo premakniti v spodnji položaj, da bi se prepričali, da imata glava žage in zaščita rezilne plošče polno svobodo gibanja. Prepričajte se, da zaščita rezilne plošče v svojem gibanju pride do skrajnega položaja.

 Pred začetkom reza se je treba prepričati, da sta preklopnik blokade delovne mize (19) in vzvod blokade glave (13) trdno privita.


- Žago priklopite na omrežje.
- Prepričajte se, da je napajalni kabel stran od rezilne plošče in podstavka naprave.
- Material namestite na delovno mizo in se prepričajte, da je trdno pritrjen, da se med rezanjem ne more premikati.
- Glavo žage pomaknite v skrajni zadnji položaj in zablokirajte vodilo (12) s preklopnikom blokade vodila (11).
- Odblokirajte glavo in zaščito rezilne plošče.
- Pritisnite tipko blokade vklopnega stikala in z vklopnim stikalom poženite žago (počakajte, da rezilna plošča žage doseže svojo maksimalno vrtilno hitrost).
- Počasi spuščajte glavo žage.
- Pričnite z rezanjem, in sicer z vršenjem zmerne pritiska na glavo.

 Nezadostno privitje preklopnikov blokad lahko povzroči nepričakovano premikanje rezilne plošče na zgornji površini materiala, kar lahko povzroči nevaren udarec materiala v operaterja.


REZANJE S PREMIKANJEM KRAKA (GLAVE) ŽAGE

 Premikanje kraka žage omogoča gibanje rezilne plošče naprej in nazaj, kar omogoča rezanje širših kosov materiala.

- Nastavite krak v zgornji položaj.
- Sprostite preklopnik blokade vodila (11).
- Pred priklopom žage potegnite krak k sebi, držite ga v zgornjem položaju.
- Pritisnite tipko vklopnega stikala (3) za zagon žage.
- Počakajte, da rezilna plošča doseže svojo maksimalno hitrost.
- Odblokirajte zaščito rezilne plošče s pritiskom na vzvod zaščite rezilne plošče (4).
- Spustite krak in začnite z rezanjem.
- Med rezanjem pomaknite krak nazaj (od sebe).
- Po prerezu materiala sprostite pritisk na vklopnem stikalu in počakajte, da se rezilna plošča ustavi, preden dvignete krak v zgornji položaj.

 Nikoli ni dovoljeno opravljati rezanja s pomikanjem glave žage k sebi. Rezilna plošča se lahko nepričakovano povzpne na obdelovani material, kar lahko povzroči pojav odbitja materiala.

VZDRŽEVANJE IN HRAMBA

 Pred vsakršnimi opravili v zvezi z namestitvijo, regulacijo, popravilom ali oskrbo je treba odstraniti vtič napajalnega kabla iz omrežne vtičnice.


ČIŠČENJE

- Po zaključku dela je treba skrbno odstraniti vse kose materiala, ostruščke in prah z vložka na delovni mizi in območja okrog rezilne plošče in njene zaščite.
- Prepričajte se, da so prezračevalne reže na ohišju motorja prepustne in da v njih ni ostruščkov ali prahu.
- Očistite vodilo in ga prekrijte s tenko plastjo trajnega maziva.
- Skrbite, da bodo vsi ročajji in preklopniki v čistem stanju.
- S čopičem očistite lečo laserskega projektorja.

MENJAVA REZILNE PLOŠČE

- Pritisnite vzvod zaščite rezilne plošče (4).
- Dvignite zaščito rezilne plošče (6) in odvijte vijak pritrditve osrednje plošče (37) (slika H).
- Odmaknite centralno ploščo (38) v levo tako, da omogočite dostop do pritrdilnega vijaka rezilne plošče.

- Pritisnite tipko blokade vretena (5) in obračajte rezilno ploščo, dokler se ne zablokira.
- S specialnim ključem (priloženim) sprostite in odvijte pritrdilni vijak rezilne plošče.
- Snemite zunanjo matico in odstranite rezilno ploščo (pazite na redukcijski obroč, če odstopa).
- Odstranite vso umazanijo z vretena in pritrdilnih podložk rezilne plošče.
- Namestite novo rezilno ploščo in opravite opisane dejavnosti v obratnem vrstnem redu.
- Po zaključku se je treba prepričati, da so odstranjeni vsi ključji in regulacijska orodja in da so vsi vijaki, gumbi in matice trdno priviti.

 Varovalni vijak rezilne plošče ima levi navoj. Pri držanju rezilne plošče je treba biti še posebej previden. Uporabljati je treba zaščitne rokavice, da se zaščitijo roke pred stikom z ostrimi zobmi rezilne plošče.


MENJAVA BATERIJE V LASERSKEM MODULU

- Laserski modul napajata dve bateriji 1,5 V tipa AAA.
- Snemite pokrov prostora za baterijo (33) (slika F).
- Izvlecite izrabljeno baterijo.
- Vložite novo baterijo, prepričajte se, da je baterija pravilno polarizirana.
- Namestite pokrov prostora za baterijo.

MENJAVA OGLENIH ŠČETK

Izrabljene (krajše od 5 mm), zažgane ali počene oglene ščetke motorja je treba takoj zamenjati. Vedno je treba hkrati opraviti menjavo obeh ščetk.

- Odvijte pokrov oglenih ščetk (7).
- Izvlecite izrabljene ščetke.
- S komprimiranim zrakom odstranite morebitni ogljeni prah.
- Vložite nove oglene ščetke (ščetke se morajo prosto pomakniti do držal ščetk).
- Namestite pokrov oglenih ščetk (7).

 Po menjavi oglenih ščetk je treba zagnati električno orodje brez obremenitve in malo počakati 1-2 min., da se oglene ščetke prilagodijo na komutator motorja. Postopek menjave oglenih ščetk je treba zaupati izključno kvalificirani osebi, ki uporablja originalne dele.

 Vse napake mora odpraviti pooblaščen servis proizvajalca.

TEHNIČNI PARAMETRI

NAZIVNI PODATKI

Zajeralna žaga		
Parameter		Vrednost
Napetost napajanja		230V AC
Frekvenca napajanja		50Hz
Nazivna moč		1400W
Vrtilna hitrost vretena brez obremenitve		5000 min ⁻¹
Območje kotnega rezanja		± 45°
Območje zajernalnega rezanja		0° - 45°
Zunanji premer rezilne plošče		185 mm
Premer odprtine rezalne plošče		16 mm
Mere rezanega materiala	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Dolžina vodila		135 mm
Razred laserja		2
Moč laserja		< 1mW
Valovna dolžina laserja		λ = 650 nm
Razred zaščite		II
Teža		11 kg
Leto izdelave		2016



PODATKI O HRUPU IN VIBRACIJAH

Informacije o hrupu in vibracijah

Ravni oddajane hrupa, kot npr. raven oddajane zvočnega pritiska L_{pA} ter raven zvočne moči L_{wA} in netočnost meritve K, so navedeni v navodilih v skladu s standardom EN 61029-2-9.

Stopnja vibracij a_h in netočnost meritve K so določeni v skladu s standardom EN 61029, navedenim spodaj.

V teh navodilih navedena stopnja vibracij je bila izmerjena v skladu s postopkom meritve, navedenim v standardu EN 61029, in se lahko uporablja za primerjavo električnih orodij. Uporabljati jo je mogoče tudi za predhodno oceno izpostavljenosti na vibracije.

Navedena raven vibracij je reprezentativna za osnovno uporabo električnega orodja. Stopnja vibracij se lahko spremeni, če se električno orodje uporablja za druge namene ali z drugimi delovnimi orodji in tudi, če ni ustrezno vzdrževano. Zgoraj navedeni vzroki so lahko razlog za povečanje izpostavljenosti na vibracije tekom celotnega delovnega obdobja.

Za natančno oceno izpostavljenosti na vibracije je treba upoštevati obdobja, ko je električno orodje izklopljeno oziroma je vključeno, vendar se ne uporablja za delo. Na ta način se lahko izkaže, da je skupna izpostavljenost na vibracije znatno nižja. Za zavarovanje uporabnika pred učinki vibracij je treba izvesti dodatne varnostne ukrepe, npr.: vzdrževanje električnega orodja in delovnega pribora, poskrbeti je treba za ustrezno temperaturo rok, ustrezno organizirati delo.

Stopnja zvočnega pritiska: $L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Stopnja zvočne moči: $L_{wA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Stopnja vibracij: $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

VAROVANJE OKOLJA / CE



Električno napajanih izdelkov ni dovoljeno mešati z gospodinjstvi odpadki, ampak jih morajo odstraniti ustrezne službe. Podatki o službah za odstranitev odpadkov so na voljo pri prodajalcu ali lokalnih oblasteh. Izrabljeno električno in elektronsko orodje vsebuje okolju škodljive snovi. Orodje, ki ni oddano v reciklažo, predstavlja potencialno nevarnost za okolje in zdravje ljudi.

* Pridržana pravica do izvajanja sprememb.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa s sedežem v Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (v nadaljevanju „Grupa Topex“), sporoča, da so vse avtorske pravice v zvezi z vsebino teh navodil (v nadaljevanju „Navodila“), med drugim v zvezi z besedili, shemami, risbami, kakor tudi sestavo, izključna last Grupa Topex in so predmet zakonske zaščite v skladu z zakonom z dne 4. februarja 1994 o avtorskih pravicah in intelektualni lastnini (Ur. l. 2006 št. 90/631 s kasnejšimi spremembami). Kopiranje, obdelava, objava in spreminjanje Navodil v komercialne namene kot tudi njihovih posameznih elementov, je brez pisne odobritve Grupa Topex strogo prepovedano in lahko privede do civilne in kazenske odgovornosti.



ORIGINALIOS INSTRUKCIJOS VERTIMAS

TRAUKIAMASIS SKERSAVIMO PJŪKLAS 59G800

DĖMESIO: PRIEŠ PRADĖDAMI NAUDOTIS ĮRANKIU ĮDĖMIAI PERSKAITYKITE ŠIĄ INSTRUKCIJĄ IR SAUGOKITE JĄ TOLIMESNIAM NAUDOJIMUI.

DETALIOS DARBO SAUGOS TAISYKLĖS

ATSARGUMO PRIEMONĖS:

- Nenaudokite pažeistų arba deformuotų pjovimo diskų.
- Pakeiskite susidėvėjusią stalo įpjovos plokštelę.
- Naudokite tik gamintojo rekomenduojamus, EN 847-1 normą atitinkančius pjovimo diskus.
- Nenaudokite greitapjovio plieno HSS diskų.
- Naudokite asmenines apsaugos priemones:
 - klausos apsaugos priemonės, siekdami sumažinti apkurtimo riziką;

- akių apsaugos priemonės;
 - kvėpavimo takų apsaugos priemonės, siekdami sumažinti riziką įkvėpti kenksmingų dulkių;
 - apsaugines pirštines, aptarnaudami pjovimo diską (esant galimybei pjovimo diskus laikykite už vidinės angos) bei kitas šurkščias medžiagas.
- Pjaudami medieną prijunkite dulkių nusiurbimo sistemą.

DARBO SAUGA:

- Kiekvieną kartą, prieš įjungdami skersavimo pjūklą, patikrinkite jo elektros laidą, jeigu pastebėjote pažeidimą, kreipkitės į įgaliotą remonto dirbtuvę, kurioje pažeistą laidą pakeis nauju.
- Prieš įjungdami pjūklą į elektros tinklo lizdą, visada patikrinkite ar elektros tinklo įtampa atitinka įtampą, nurodytą įrenginio nominalių duomenų lentelėje.
- Neleiskite pašaliniam asmeniui, o ypač vaikams liesti įrenginio bei jo elektros laido taip pat neleiskite jiems būti darbo vietoje.
- Pjaunamai medžiagai (pagal rūšį) parinkite tinkamą pjovimo diską.
- Su skersavimo pjūklų nepjaukite kitų, gamintojo nerekomenduojamų medžiagų.
- Nedirbkite su skersavimo pjūklų be apsauginio gaubto arba jeigu gaubtas yra užblokuotas.
- Prieš pjaudami skersai įsitikinkite, kad atrama yra gerai pritvirtinta.
- Grindys aplink įrenginį turi būti stabilios, švarios, ant jų negali mėtytis drožlės ir kitos atliekos.
- Užtikrinkite gerą visos patalpos arba konkrečios darbo vietos apšvietimą.
- Su įrenginiu dirbantis asmuo turi būti atitinkamai apmokytas naudotis įrenginiu ir jį aptarnauti.
- Naudokite tik aštrius pjovimo diskus, atkreipkite dėmesį į didžiausią greitį, nurodytą ant pjovimo disko.
- Įsitikinkite, kad naudojamose atstumo nustatymo detalėse ir suklijo žiedai yra sumontuoti taip, kaip rekomenduoja gamintojas.
- Jeigu skersavimo pjūklas turi įmontuotą lazerinį įtaisą, negalima keisti jo kito tipo lazeriniu įtaisu. Remonto darbus gali atlikti lazerinio įtaiso gamintojas arba autorizuotos remonto dirbtuvės atstovas.
- Prieš pradėdami dirbti įsitikinkite, kad įrenginys gerai pritvirtintas prie stalo.

SAUGAUS DARBO SU LAZERINIŲ ĮTAISŲ TAISYKLĖS

Įrenginio konstrukcijoje įmontuotas 2 klasės lazerinis įrenginys, kurio didžiausia galia esant 650 nm spinduliui yra <1mW. Šis įrenginys nekenkia regėjimui, tačiau tiesiogiai žiūrėti į spindulio projekcijos zoną negalima (laikino apakinimo pavojus).

ĮSPĖJIMAS: Nežiūrėkite į tiesioginį lazerio spindulį. Tai pavojinga. Laikykitės išvardintų saugumo taisyklių.

- Lazerinį įrenginį naudokite taip, kaip rekomenduoja gamintojas.
- Niekada sąmoningai ar nesąmoningai nekreipkite tiesioginio lazerio spindulio į žmones, gyvūnus arba kitus objektus, išskyrus apdorojamą medžiagą.
- Venkite, atsitiktinai, į pašalinių asmenų ar gyvūnų akis nukreiptą tiesioginį lazerio spindulį laikyti ilgiau nei 0,25 s., pavyzdžiui, nuo blizgaus paviršiaus atsispindintį lazerio spindulį jo nustatymo metu.
- Visada patikrinkite ar medžiagoje, į kurią nukreiptas lazerinis spindulys, nėra šviesą atspindinčių, blizgių paviršių. Nenaudokite lazerio spindulio esant blizgiai plieninei skardai, tai gali sukelti pavojingą šviesos blykstelėjimą ir apakinti dirbantįjį, trečiuosius asmenis ar gyvūnus.
- Lazerinio įtaiso nekeiskite kito tipo įrenginiu. Visus remonto darbus privalo atlikti gamintojas arba autorizuoto serviso darbuotojai.



DĖMESIO: Įrenginys skirtas darbui patalpose.

Nepaisant saugios įrenginio konstrukcijos, apsauginių elementų ir papildomų apsaugos priemonių panaudojimo, darbo metu išlieka pavojus susižeisti.

Naudojamų grafinių ženklų paaiškinimas.



1



2



3



4



5



6



7

1. Perskaitykite naudojimo instrukciją, atkreipkite dėmesį į joje esančius įspėjimus ir darbo saugos nuorodas!
2. Naudokite asmenines apsaugos priemones (apsauginius akinius, klausos apsaugos priemones)
3. Prieš pradėdami aptarnavimo darbus, ištraukite laidą iš elektros įtampos tinklo lizdo.
4. Prie įrenginio neleiskite vaikų.
5. Saugokite nuo lietaus
6. Antra apsaugos klasė.
7. Lazerinis spinduliavimas. Nežiūrėkite į tiesioginį lazerio spindulį



Kiti, šioje instrukcijoje neišvardinti nustatymai gali sukelti pavojų, susijusį su lazeriniu spinduliavimu!

KONSTRUKCIJA IR PASKIRTIS

Traukiamasis skersavimo pjūklas - įrenginys su pagrindu ir pritvirtinta pjovimo galvute, kurios pasvirimo kampą galima reguliuoti. Papildomai (priklauso nuo konstrukcijos), skersavimo pjūklo pjovimo galvutė gali būti pakreipiama kampu bei paslenkama, siekiant padidinti jos funkcionalumą ir pjūvio ilgį.

Skersavimo pjūklas skirtas medienos ruošinių, kurie atitinka įrenginio matmenis, pjovimui. Nenaudokite jo medienos kuro pjovimui. Skersavimo pjūklą naudokite tik pagal paskirtį. Pjūklą naudojimas kitiems nei nurodyta tikslams bus laikomas naudojimu ne pagal paskirtį. Skersavimo pjūklą naudokite tik su jam tinkančiais pjovimo diskais, turinčiais karbidu dengtus dantis. Skersavimo pjūklas skirtas staliaus darbams dirbtuvėse bei dailidžių darbams.



Draudžiama įrenginį naudoti ne pagal paskirtį!

GRAFINIŲ PUSLAPIŲ APRĄŠYMAS

Numeriais pažymėti įrankio elementai atitinka šios instrukcijos grafiniuose puslapiuose pavaizduotus elementus.

1. Rankena pernešimui
2. Rankenos laikiklis
3. Jungiklis
4. Pjovimo disko dangčio svirtis
5. Suklio blokavimo mygtukas
6. Pjovimo disko dangtis
7. Anglinių šepetėlių dangtis
8. Galvutės blokavimo kaištis
9. Pjovimo gylio ribotuvas
10. Pjovimo gylio ribotuvo varžtas
11. Kreipiančiosios blokavimo rankenėlė
12. Kreipiančioji
13. Galvutės blokavimo svirtis

14. Atrama
15. Tvirtinimo anga
16. Darbastalio kampainis
17. Darbastalio kampo rodiklis
18. Automatinio nustatymo svirtis
19. Darbastalio blokavimo rankenėlė
20. Įstatoma pagrindo plokštelė
21. Darbastalis
22. Lazerio modulio dangtis
23. Lazerio modulis
24. Stabilus dangtis
25. Dulkių šalinimo vamzdelis
26. Maišelis dulkėms
27. Vertikalaus spaustuvo tvirtinimas
28. Vertikalaus spaustuvo atrama
29. Vertikalaus spaustuvo atramos blokavimo rankenėlė
30. Medžiagos tvirtinimo rankenėlė
31. Galvutės pakreipimo kampainis
32. Galvutės pasvirimo kampo rodiklis
33. Baterijų skyrius
34. Lazerio įjungimo mygtukas
35. Lazeris
36. Lazerio modulio tvirtinimo varžtai
37. Pagrindinės plokštės tvirtinimo varžtai
38. Pagrindinė plokštė
39. 0° kampo reguliavimo varžtas
40. 45° kampo reguliavimo varžtas

* Tarp paveikslų ir gaminio galimas nedidelis skirtumas.

PANAUDOTŲ GRAFINIŲ ŽENKLŲ APRĄŠYMAS



DĖMESIO



PERSPĖJIMAS



MONTAVIMAS IR NUSTATYMAI



INFORMACIJA

KOMPLEKTAVIMAS IR PRIEDAI

1. Maišelis dulkėms - 1 vnt.
2. Specialus raktas - 1 vnt.
3. Vertikalus spaustuvas - 1 vnt.

PASIRUOŠIMAS DARBUI



Prieš atlikdami, bet kokius skersavimo pjūklo montavimo, reguliavimo, remonto ar aptarnavimo darbus ištraukite elektros laido kištuką iš elektros įtampos lizdo.

SKERSAVIMO PJŪKLO PERNEŠIMAS



- Norėdami pernešti skersavimo pjūklą įsitikinkite, kad jo pjovimo galvutė yra nuleista žemyn ir užblokuota.
- Patikrinkite ar pagrindo blokavimo rankenėlė, pjovimo galvutės blokavimo svirtis ir kiti apsauginiai elementai yra gerai pritvirtinti.

SKERSAVIMO PJŪKLO TVIRTINIMAS PRIE DARBASTALIO



Patariame, skersavimo pjūklą pritvirtinti prie darbastalio arba stovo per tam skirtas, įrenginio pagrinde esančias angas (15), tai užtikrina jo saugų veikimą ir sumažina pavojų, kuris kyla tuomet, kai darbo metu įrenginys juda. Šioms erdmėms tinka 8 mm. skersmens varžtai su šešiakampėmis galvutėmis.



Tvirtindami skersavimo pjūklą prie darbastalio įsitikinkite, kad:

- Darbastalio stalviršis yra plokščias ir švarus.
- Varžtai įsukti lygiai, neperveržti (tvirtinimo varžtus prisukite taip, kad įrenginio pagrindas nesisideformuotų). Priveržus per stipriai ar nelygiai pagrindas gali įtrūkti.

DULKIŲ NUSIURBIMAS



Norėdami išvengti dulkių kaupimosi ir dirbti maksimaliai veiksmingai, pritvirtinkite dulkių šalinimo vamzdelį (25), tuomet pjūklą galėsite prijungti prie pramoninio dulkių siurblio. Galite pasirinkti ir kitą dulkių šalinimo būdą, pritvirtinkite maišelį dulkėms (yra komplekte) prie dulkių šalinimo vamzdelio. Norėdami pritvirtinti maišelį dulkėms (26) suspauskite spyruoklinį maišelio tvirtinimą ir uždėkite maišelį (26) ant dulkių šalinimo vamzdelio (25) (pav. A). Norėdami išvalyti, suspauskite spyruoklinį dulkių maišelio tvirtinimą, nuimkite maišelį nuo dulkių šalinimo vamzdelio ir atsekite užtrauktuką, jį atsegę lengvai pašalinsite visas dulkes.



Dulkių nusiurbimas veiksmingiausias tuomet, kai dulkių maišelis išvalomas prisipildžius 2/3 jo tūrio.

PJOVIMO MECHANIZMO SVIRTIES VALDYMAS (PJOVIMO GALVUTĖ)



Paslanki svirtis turi dvi padėtis, viršutinę ir apatinę. Norėdami atlaisvinti jos apatinės padėties fiksavimą atlikite šiuos veiksmus:

- Nulenkite pjovimo mechanizmo svirtį žemyn, prispauskite ir prilaikykite.
- Patraukite galvutės blokavimo kaištį (8).
- Šiek tiek prilaikykite į viršų kylančią pjovimo mechanizmo svirtį tol, kol ji pakils iki aukščiausio taško.

Norėdami užblokuoti žemyn nuleistą pjovimo mechanizmo svirtį atlikite šiuos veiksmus:

- Paspauskite ir laikykite žemyn nulenktą dangčio svirtį (4).
- Pjovimo mechanizmo svirtį spauskite į apačią tol, kol ji nusileis iki žemiausio taško.
- Pjovimo mechanizmo svirtį šia padėtimi užtvirtinsite įstatę pjovimo galvutės blokavimo kaištį (8).

VERTIKALUS SPAUSTUVAS



Vertikalų spaustuvą (pav. B) galima tvirtinti prie pjūklo pagrindo tiek vienoje, tiek kitoje darbatalio pusėje, jis reguliuojamas pagal pjaunamo ruošinio dydį. Nepritvirtinus vertikalaus spaustuvo su skersavimo pjūklų dirbti negalima.

- Atsukite vertikalų spaustuvo tvirtinimo prie pagrindo rankenėlę (27) toje darbatalio pusėje, kurioje numatėte tvirtinti vertikalų spaustuvą.
- Vertikalų spaustuvą įstatykite į angas, esančias pjūklo pagrinde ir prisukite vertikalų spaustuvo tvirtinimo prie pagrindo rankenėlę (27).
- Pritaikę vertikalų spaustuvo padėtį (28) apdorojamos medžiagos padėčiai, prisukite vertikalų spaustuvo atramos blokavimo rankenėlę (29).
- Apdorojamo ruošinio tvirtinimo rankenėlę (30) prisukite taip, kad apdorojamas ruošinys būtų patikimai prispaustas prie darbatalio (21).
- Patikrinkite ar ruošinys stabiliai pritvirtintas.

DARBAS IR REGULIAVIMAS



Prieš pradėdami bet kokius skersavimo pjūklo reguliavimo darbus įsitikinkite, kad jis išjungtas iš elektros įtampos šaltinio. Norėdami užtikrinti saugų, tikslų ir veiksmingą skersavimo pjūklo veikimą visus reguliavimo veiksmus atlikite iki galo.

Baigę visus reguliavimo ir nustatymo darbus patikrinkite ar nuėmėte visus reguliavimo raktus. Patikrinkite ar visi srieginiai tvirtinimo elementai yra tinkamai priveržti.

Reguliuodami įsitikinkite, kad visi išoriniai elementai veikia gerai bei patikrinkite jų būklę. Susidėvėjusią ar bet koku būdu pažeistą detalę, prieš pradėdami naudoti skersavimo pjūklą, turi pakeisti kvalifikuoti darbuotojai.

ĮJUNGIMAS IR IŠJUNGIMAS



Tinklo įtampa turi atitikti įtampą, nurodytą skersavimo pjūklo nominalių duomenų lentelėje.

Skersavimo pjūklą galima įjungti tik tada, kai jo pjovimo diskas yra atitrauktas nuo apdorojamo ruošinio.



Įjungimas

- Paspauskite ir prilaikykite įjungimo mygtuką (3).

Išjungimas

- Atleiskite įjungimo mygtuką (3).

GYLIO RIBOTUVO REGULIAVIMAS

Gylio ribotuvas yra naudingas tuomet, kai prireikia įpjauti įgilinimą (įpjovą) ruošinyje. Įgilinimas, tai apdorojamo ruošinio paviršiaus įpjovimas, kai pjovimo disko gylio nustatymas nėra maksimalus.



- Užblokuokite pjovimo galvutės blokavimo svirtį (13).
- Atlaisvinkite kreipiančiosios blokavimo rankenėlę (11), pastumkite galvutę atgal.
- Prisukite kreipiančiosios blokavimo rankenėlę (11).
- Pjūvio gylio ribotuvas (9) nustatykite ties funkcija „darbas su gylio ribotuvas“ (pav. C).
- Pjovimo mechanizmo svirtį nulenkite žemyn ir laikykite nuleistą žemyn bei atremtą į pjovimo gylio ribotuvas.
- Pjovimo gylio ribotuvo varžtą (10) sukinėkite į kairę arba dešinę tol, kol nustatysite reikiamą pjovimo disko įgilinimą (pav. C).
- Atlaisvinkite kreipiančiosios blokavimo rankenėlę (11).
- Atlikite nustatyto gylio pjūvį.
- Norėdami grąžinti įprastą, maksimalų pjovimo gyli, pjovimo gylio ribotuvas (9) nustatykite taip, kad nuleidus pjovimo mechanizmo svirtį, pjovimo gylio ribotuvo varžtas (10) nesiliestų prie pjovimo gylio ribotuvo (10).

DARBATALIO PADĖTIES REGULIAVIMAS PJŪVIUI KAMPU



Pasukama pjovimo mechanizmo svirtis (su privirtinta pjovimo galvute) suteikia galimybę atlikti pjūvį pageidaujama stačiu kampu į kairę ir dešinę iki 45°.

- Atitraukite pjovimo galvutės kaištį (8) ir leiskite, kad pjovimo mechanizmo svirtis lėtai pakiltų į viršų.
- Atsukite darbatalio blokavimo rankenėlę (19).
- Prilaikydami įspaustą automatinio nustatymo svirtį (18), pjovimo mechanizmo svirtį sukite į dešinę arba kairę pusę tol, kol nustatysite reikiamos vertės kampą, vertė matoma darbatalio kampainyje (16).
- Užtvirtinkite darbatalio blokavimo rankenėlę (19).



Kampinė darbatalio skalė (16) turi visą eilę pažymėtų padėčių, nustačius ties jomis įsijungia automatinis pjovimo mechanizmo svirties padėties reguliavimas. Automatinio nustatymo funkcija įsijungia tik tuomet, kai pjovimo mechanizmo svirties sukimosi momentu, automatinio nustatymo svirtis (18) yra atleista ir negali užsiblokuoti gamykloje nustatytais padėtimis. Dažniausiai naudojami pjovimo kampai yra (15°, 22,5°, 30°, 45° į kairę arba dešinę). Naudojantis darbatalio kampine skale (16), turinčia vieno laipsnio vertės padalą, galima tiksliai nustatyti reikiamą kampą. Nepaisant to, kad skalės tikslumo pakanka daugeliui pjovimo darbų atlikti, nustatytą kampą rekomenduojame patikrinti kampiniu arba kitu kampų matavimo įtaisu.


PJOVIMO DISKO VERTIKALIAUS NUSTATYMO, DARBATALIO ATŽVILGIU, TIKRINIMAS IR REGULIAVIMAS




- Atsukite pjovimo galvutės blokavimo svirtį (13).
- Galvutę nustatykite ties 0° reikšme (vertikaliai darbatalio atžvilgiu) ir prisukite galvutės blokavimo svirtį (13).
- Atsukite darbatalio blokavimo rankenėlę (19), paspauskite ir prilaikykite automatinio nustatymo svirtį (18).
- Darbatalį nustatykite ties 0° reikšme, atleiskite automatinio nustatymo svirtį ir prisukite darbatalio blokavimo rankenėlę (19).
- Paspauskite pjovimo disko gaubto svirtį (4) ir nuleiskite pjovimo galvutę žemyn, iki galo.
- Patikrinkite (naudodami įtaisą) ar pjovimo disko padėtis, darbatalio atžvilgiu, yra vertikali.




Matuodami patikrinkite ar matavimo įtaisas nesiliečia prie pjovimo disko dantukų, kadangi karbidu dengti ašmenys yra storesni ir dėl to išmatavimai gali būti netikslūs.

 Jeigu išmatuotas kampas nėra lygus 90°, reikia reguliuoti papildomai, tai atliekama sekančiai:

- Atsukite tvirtinimo veržlę, tuomet 0° kampo reguliavimo varžtą (39) (pav. D) sukite į kairę arba dešinę, kol sumažinsite arba padidinsite pjovimo disko pasvirimo kampą.
- Nustatę pjovimo disko vertikalią padėtį, darbatalio atžvilgiu, leiskite pjovimo galvutei pakilti į viršų, iki galo.
- Prilaidydami kampo reguliavimo varžtą 0° (39) prisukite tvirtinimo veržlę.
- Nuleiskite pjovimo galvutę žemyn ir vėl patikrinkite ar nustatytas reikiamos reikšmės kampas, reikšmė matoma galvutės pasvirimo kampo skalėje (31), jeigu reikia, reguliuokite galvutės pasvirimo kampo rodiklio padėtį (32) (pav. E).

 45° kampo reguliavimo varžtu (40), panašiai nustatomas ir 45° pjovimo galvutės pasvirimo kampas vertikaliai pjūviui (pav. D).

PJOVIMO DISKO VERTIKALIOS PADĖTIES NUSTATYMO, ATRAMOS ATŽVILGIU, TIKRINIMAS IR REGULIAVIMAS


 Visada, būtinai patikrinkite padėtį jeigu, atrama buvo nuimta arba pakeista. Patikrinimą galima atlikti tik tada, kai pjovimo diskas nustatytas vertikaliai, darbatalio atžvilgiu. Atrama, apdorojamam ruošiniui, atlieka ribotą funkciją.

- Atsukite darbatalio tvirtinimo rankenėlę (19), paspauskite bei prilaidykite automatinio nustatymo svirtį (18) ir tuo pat metu nustatykite darbatalį ties 0° verte.
- Nuleiskite pjovimo galvutę žemyn, iki galo.
- Prie pjovimo disko pridėkite kampainį arba kitokį kampų matavimo įtaisą.
- Kampų matavimo įtaisą pristumkite prie atramos (14).
- Vertė turi būti lygi 90°.


 Jeigu prireikia reguliuoti:

- Atsukite atramos (14) tvirtinimo prie pagrindo varžtus.
- Atrama (14) turi būti nustatyta statmenai pjovimo diskui.
- Prisukite atramos tvirtinimo prie pagrindo varžtus.


PJOVIMO MECHANIZMO SVIRTIES NUSTATYMAS (GALVUTĖS) ĮSTRIZAM PJŪVIUI

 Įstrižam pjūviui atlikti pjovimo mechanizmo svirtį galima palenkti reikiamu nuo 0° iki 45° kampu. (pav. E).

- Patraukite pjovimo mechanizmo svirties blokavimą atlaisvinantį varžtą (8) ir leiskite svirčiai lėtai pakilti į viršų, iki galo.
- Atsukite galvutės blokavimo svirtį (13).
- Stebėdami pjovimo galvutės pasvirimo kampo rodiklį (32) (pav. E), palenkite pjovimo mechanizmo svirtį norimu kampu į kairę, nustatymo vertė matoma galvutės pasvirimo skalėje (31).
- Prisukite galvutės blokavimo svirtį (13).


 Prireikus reguliuoti abiejų kampų nustatymus (abejose plokštumose, horizontalioje ir vertikaloje) mišriam pjūviui, visų pirma reikia nustatyti įstrižo pjūvio kampą.

LAZERIO VEIKIMO PATIKRINIMAS

 Lazerinis įrenginys ant medžiagos paviršiaus projektuoja šviesos spindulio liniją, per kurią bus atliekamas pjūvis. Lazerinio įtaiso nustatymai buvo atlikti gamybos proceso metu, tačiau prieš atliekant tikslius pjūvius, įtaiso nustatymą reikia patikrinti.


- Į baterijų skyrių (33) (pav. F) įstatykite baterijas, patikrinkite ar teisingai įstatėte (atkreipkite dėmesį į poliariškumą).
- Darbatalį nustatykite tokia padėtimi, kad darbatalio kampo rodiklis (17), sutaptų su tašku 0°, darbatalio kampainyje (16), o pjovimo galvutės pasvirimo kampo rodiklis (32) sutaptų su tašku 0°, galvutės pasvirimo kampainyje (31) (pav. E).
- Prie darbatalio (21) pritvirtinkite nereikalingą, tinkamą medžiagos gabalėlį ir perpjunkite.
- Atleiskite pjovimo mechanizmo svirtį, o perpjautą medžiagos gabalėlį palikite pritvirtintą prie pjūklo darbatalio.
- Lazerio įjungimo mygtuką (34) nustatykite ties padėtimi įjungta „I“ (simbolis).
- Projektuojama spindulio linija turi būti lygiagreti prapjovai.

LAZERIO REGULIAVIMAS


 Lazerinio spindulio nustatymo metu negalima žiūrėti į tiesioginį spindulį arba jo atspindį blizgiame paviršiuje. Nenaudojamą lazerinį įrenginį reikia išjungti.


Jeigu spindulys nėra lygiagretus, atlikite šiuos veiksmus:

- Atsukite tvirtinimo varžtus ir nuimkite lazerio modulio dangtį (22). Lazerio modulis (23) yra po lazerio modulio dangčiu (22) (pav. G).
- Lazerį atsargiai sukite į kairę arba dešinę (35) (pav. G) lazerio modulio viduje (23) tol, kol lazerio projektuojamas spindulys bus lygiagretus prapjovai. Sukdami lazerio modulį nenaudokite didelės jėgos bei nesukite daugiau nei keletą laipsnių.
- Atveju, kai reikia atlikti skersinio spindulio reguliavimą, atsukite lazerio modulio tvirtinimo varžtus (36) ir stumkite lazerio modulį į kairę arba dešinę tol, kol lazerio projektuojamas spindulys bus lygiagretus prapjovai.

 Dulkės, kylančios pjovimo metu, gali sumažinti lazerio spindulio matomumą, todėl praėjus tam tikram laikui tarpui projektorių reikia nuvalyti.


SKERSAVIMO PUPJŪKLO ĮJUNGIMAS


 Prieš paspausdami įjungimo mygtuką patikrinkite ar skersavimo pjūklas pritvirtintas ir sureguliuotas tinkamai, pagal nuorodas esančias šioje instrukcijoje.


 Aprašytas skersavimo pjūklas yra sukonstruotas dešiniarankiams asmenims.

- Paspauskite jungiklį (3).
- Palaukite kol pjūklo variklis pasieks maksimalias apsukas.
- Paspauskite pjovimo disko gaubto svirtį (4).
- Nuleiskite pjovimo mechanizmo svirtį prie apdorojamo ruošinio.
- Atleiskite pjovimo disko gaubto svirtį (4).
- Pjaukite.


SKERSAVIMO PJŪKLO IŠJUNGIMAS


 Atleiskite jungiklio mygtuką (3) ir palaukite kol pjovimo diskas visai sustos.

 Kelkite pjovimo mechanizmo svirtį, atitraukdami ją nuo perpjautos medžiagos.


 Pjūklo išjungimo metu, trumpą laikotarpį matomos anglinių šepetėlių žiežirbos elektros variklio viduje, yra normalus reiškinys. Nestabdykite pjovimo disko spaudimu iš šono.

PJOVIMAS SKERSAVIMO PJŪKLU

 Pjaunamą ruošinį reikia tvirtinti taip, kad jis netrukdytų pjūklo valdymui. Prieš įjungdami pjūklą, palenkite pjovimo galvutę žemyn, kad įsitikintumėte, jog pjovimo galvutė ir pjovimo disko dangtis juda laisvai, nekliūva. Patikrinkite ar pjovimo disko dangtis nusileidžia iki galo.

 Prieš pradėdami pjauti įsitinkinkite, kad darbatalio blokavimo rankenėlė (19) bei pjūklo galvutės blokavimo svirtis (13) yra gerai priveržtos.

- Įjunkite pjūklą į elektros įtampos tinklą.
- Įsitinkinkite, kad elektros laidas yra patrauktas atokiau nuo pjovimo disko ir įrenginio pagrindo.
- Padėkite ruošinį ant darbatalio ir patikrinkite ar jis gerai pritvirtintas, kad nejudėtų pjūvio metu.
- Pastumkite pjovimo galvutę atgal, iki galo ir kreipiančiosios blokavimo rankenėle (11) užblokuokite kreipiančiąją (12).
- Atblokuokite galvutę ir pjovimo disko dangtį.
- Paspauskite jungiklio blokavimo mygtuką ir jungikliu įjunkite pjūklą (palaukite kol pjovimo diskas pasieks maksimalias apsukas).
- Lėtai nuleiskite pjūklo galvutę.
- Pradėkite pjauti, pjūvio metu galvutę spauskite nedidele jėga.

 Dėl nepakankamai prisuktų blokavimo rankenėlių, pjovimo diskas netikėtai gali išsprūsti iš apdorojamos medžiagos, į paviršių arba medžiagos gabalėlis gali sužeisti operatorių.

PJŪVIS, ATLIEKAMAS PERSTUMIANT SKERSAVIMO PJŪKLO PJOVIMO MECHANIZMO SVIRTĮ (SU GALVUTE)



Dėl paslankios skersavimo pjūklo pjovimo mechanizmo svirties, pjovimo diskas slankiojamas pirmyn ir atgal, todėl galima pjauti platesnius medžiagos gabalius.

- Pjovimo mechanizmo svirtį pakelkite į viršų.
- Atlaisvinkite kreipiančiosios blokavimo rankenėlę (11).
- Prieš įjungdami skersavimo pjūklą, į viršų pakeltą pjovimo mechanizmą patraukite į save.
- Paspauskite jungiklio mygtuką (3), taip įjungsite pjūklą.
- Palaukite kol pjovimo diskas suksis maksimaliu greičiu.
- Paspauskite pjovimo disko dangtį (4), taip jį atlaisvinsite.
- Nuleiskite pjovimo mechanizmą ir pradėkite pjauti.
- Pjūvio metu, pjovimo mechanizmą stumkite nuo savęs.
- Perpjovę atleiskite įjungimą mygtuką, prieš pakeldami pjovimo mechanizmą į viršų palaukite, kol pjovimo diskas visiškai.



Niekada, pjovimo metu netraukite pjovimo galvutės savęs link. Įrenginio pjovimo diskas, netikėtai gali išsprūsti iš pjaunamos medžiagos, dėl to kyta atgalinio smūgio pavojus.

APTARNAVIMAS IR PRIEŽIŪRA



Prieš pradėdami bet kokius skersavimo pjūklo instaliacijos, reguliavimo arba remonto darbus įsitikinkite, kad jis išjungtas iš elektros įtampos šaltinio.

VALYMAS



- Atlikę darbą, nuo plokštelės esančios stalo įpjoje, apsauginio dangčio bei kitų detalių, esančių prie pjovimo disko, nuvalykite visus pjautos medžiagos likučius, drožles ir dulkes.
- Patikrinkite ar neužsikūšusios ventiliacinės angos bei ar jose nėra dulkių sankaupų.
- Nuvalykite kreipiančiąją ir sutepkite ją nedideliu kiekiu klampaus tepalo.
- Visos rankenos ir rankenėlės visada turi būti švarios.
- Minkštu šepetėliu išvalykite lazerio projektoriaus kiaurymę.

PJOVIMO DISKO KEITIMAS

- Paspauskite pjovimo disko dangtį (4).
- Pakelkite pjovimo disko dangtį (6) ir išsukite pagrindinės plokštės tvirtinimo varžtus (37) (pav. H).
- Pagrindinę plokštę (38) patraukite į kairę taip, kad galėtumėte pasiekti pjovimo disko tvirtinimo varžtus.
- Paspauskite suklio blokavimo mygtuką (5), pjovimo diską sukite tol, kol jis užsiblokuos.
- Specialiu raktu (yra komplekte) atlaisvinkite ir visiškai išsukite pjovimo disko tvirtinimo varžtą.
- Nuimkite išorinę tarpinę ir pjovimo diską (atkreipkite dėmesį į redukcinį žiedą, jeigu jis yra).
- Nuvalykite visus teršalus nuo suklio ir disko tvirtinimo tarpinių.
- Uždėkite naują pjovimo diską, nuėmimui atvirkštine eiga.
- Baigę visus reguliavimo ir priežiūros darbus patikrinkite ar nuėmėte visus reguliavimo raktus. Patikrinkite ar visi srieginiai tvirtinimo elementai yra tinkamai priveržti.



Pjovimo disko tvirtinimo varžtas turi kairį sriegį. Liesdami pjovimo diską būkite dėmesingi. Norėdami apsaugoti rankas, prieš liesdami pjovimo disko ašmenis, užsidėkite apsaugines pirštines.

BATERIJŲ KEITIMAS LAZERIO MODULYJE



- Lazerio modulio įtampos šaltinis - dvi 1,5 V, AAA tipo baterijos.
- Nuimkite baterijų skyriaus dangtį (33) (pav. F).
- Išimkite išsikrovusias baterijas.
- Atkreipdami dėmesį į poliariškumą, įstatykite naujas baterijas.
- Uždėkite baterijų skyriaus dangtį.

ANGLINIŲ ŠEPETĖLIŲ KEITIMAS



Susidėvėjusius (trumpesnius nei 5 mm), sudegusius ar įtrūkusius anglinius šepetėlius būtina nedelsiant pakeisti. Visada keičiami abu angliniai šepetėliai.

- Nuimkite anglinių šepetėlių dangtelį (7).
- Išimkite susidėvėjusius anglinius šepetėlius.
- Suslėgto oro srautu pašalinkite susikaupusias anglies dulkes.
- Įdėkite naujus anglinius šepetėlius (angliniai šepetėliai į laikiklius įsideda lengvai).
- Uždėkite anglinių šepetėlių dangtelį (7).



Pakeitus anglinius šepetėlius įrankį reikia įjungti ir leisti veikti be apkrovos, apytikriai 1-2 min., kol angliniai šepetėliai pritaps prie variklio rotorius.



Anglinius šepetėlius, naudodamas originalias atsargines detales, gali pakeisti tik kvalifikuotas asmuo.

Visų rūšių gedimai turi būti šalinami autorizuotose gamintojo remonto dirbtuvėse.

TECHNINIAI DUOMENYS

NOMINALŪS DUOMENYS

Skersavimo pjūklas		
Dydis		Vertė
Tinklo įtampa		230V AC
Dažnis		50Hz
Nominali galia		1400W
Suklio apskukų skaičius, be apkrovos		5000 min ⁻¹
Pjūvio kampu ribos		± 45°
Skerspjuvio ribos		0° - 45°
Išorinis pjovimo disko skersmuo		185 mm
Pjovimo disko angos skersmuo		16 mm
Skerspjuvio ribos	0° x 0°	50 x 210 mm
Išorinis pjovimo disko skersmuo	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
Pjovimo disko angos skersmuo	0° x 45°	35 x 210 mm
Kreipiančiosios ilgis		135 mm
Lazerio klasė		2
Lazerio galingumas		< 1mW
Lazerio spindulio ilgis		λ = 650 nm
Apsaugos klasė		II
Svoris		11 kg
Gamybos data		2016



INFORMACIJA APIE TRIUKŠMĄ IR VIBRACIJĄ

Informacija apie triukšmą ir vibraciją

Duomenys apie skleidžiamo triukšmo lygį, pavyzdžiui, garso slėgio lygį L_{pA} ir garso galios lygį L_{wA} bei matavimų paklaidas K yra pateikti žemiau esančiose nuorodose, pagal standartą EN 61029-2-9.

Vibracijos pagreičio vertė a_h ir matavimo paklaidos K nustatytos pagal standartą EN 61029, žr. žemiau.

Šioje instrukcijoje nurodytas vibracijos lygis buvo išmatuotas pagal standarte EN 61029 nurodytas matavimo procedūras ir gali būti naudojamas įrankių palyginimui. Jis taip pat gali būti naudojamas ir preliminarium vibracijos poveikio vertinimui.

Nurodytas vibracijos lygis yra pakankamai tikslus, kai šis įrankis naudojamas pagal paskirtį. Jeigu elektrinis įrankis bus naudojamas kitiems tikslams arba su kitokiais nei nurodyta darbiniais priedais taip pat nebus tinkamai prižiūrimas, vibracijos lygis gali pasikeisti. Dėl minėtų priežasčių, vibracijos lygis, viso darbo metu gali būti didesnis nei nurodyta.

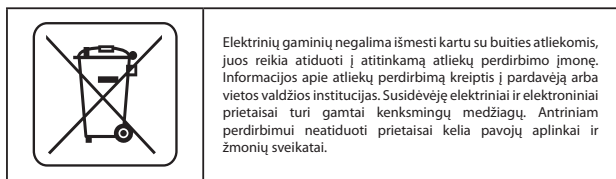
Norint tiksliai įvertinti vibracijos poveikį, reikia atsižvelgti į momentus, kai įrankis išjungtas arba kai jis yra įjungtas, bet nenaudojamas darbui (veikia be apkrovos). Tokiu būdu, bendra nurodyta vertė gali būti daug mažesnė. Siekiant apsaugoti vartotoją nuo vibracijos poveikio pasekmių, būtina imtis papildomų saugos priemonių, pvz., prižiūrėti įrankį ir darbinus priedus, užtikrinti tinkamą rankų temperatūrą, teisingai organizuoti darbą.

Garso slėgio lygis: $L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ K = 3 dB(A)

Garso galios lygis: $L_{wA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ K = 3 dB(A)

Vibracijos pagreičio vertė: $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$ K = 1,5 m/s²

APLINKOS APSAUGA IR CE



Elektrinių gaminių negalima išmesti kartu su buitais atliekomis, juos reikia atiduoti į atitinkamą atliekų perdavimo įmonę. Informacijos apie atliekų perdirimą kreiptis į pardavėją arba vietos valdžios institucijas. Susidėvėję elektriniai ir elektroniniai prietaisai turi gamtai kenksmingų medžiagų. Antriniams perdirimui neatiduoti prietaisai kelia pavojų aplinkai ir žmonių sveikatai.

* Pasilikame teisę daryti pakeitimus.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa” (toliau: „Grupa Topex“), kurios buveinė yra Varšuvoje, ul. Pograniczna 2/4 informuoja, kad visos šios instrukcijos (toliau: „instrukcija“) autorinės teisės, tai yra šioje instrukcijoje esantis tekstas, nuotraukos, schemos, paveikslai bei jų išdėstymas priklauso tik Grupa Topex ir yra saugomos pagal 1994 metais, vasario 4 dieną, dėl autorių ir gretutinių teisių apsaugos, priimtą įstatymą (t.y., nuo 2006 metų įsigaliojęs įstatymas Nr. 90, vėliau 631 su įstatymo pakeitimais). Neturint raštiško Grupa Topex sutikimo kopijuoti, perdaryti, skelbti spaudoje, keisti panaudojant komerciniams tikslams visą ar atskiras instrukcijos dalis yra griežtai draudžiama bei gresia civilinė ar baudžiamoji atsakomybė.



INSTRUKCIJU TULKOJUMS NO ORIGINĀLVALODAS LEŅKZĀĢIS 59G800

UZMANĪBU: PIRMS UZSĀKT LIETOT IERĪCI, NEPIECIEŠAMS UZMANĪGI IZLASĪT ŠO INSTRUKCIJU UN SAGLABĀT TO.

DETALIZĒTIE DROŠĪBAS NOTEIKUMI

PIESARDZĪBAS LĪDZEKĻI:

- Nedrīkst izmantot bojātus vai deformētus zāģa diskus.
- Nomainīt galda ieliktni, kad tas nolieciesies.
- Jāizmanto tikai ražotāja ieteiktie zāģa diskai, kas atbilst normas EN 847-1 prasībām.
- Nedrīkst izmantot zāģa diskus no ātrgriezošā tērauda.
- Jālieto tādi personīgās aizsardzības līdzekļi kā:
 - dzirdes aizsargi, lai samazinātu dzirdes zuduma risku,
 - acu aizsargi,
 - elpošanas ceļu aizsargi, lai samazinātu kaitīgo vielu ieelpošanas risku,
 - cimdī, kas domāti zāģa disku (zāģa diskai jātur aiz speciāli tam paredzētām vietām), kā arī citu raupju materiālu apkalpošanai.
- Pieslēgt putekļu nosūkšanas sistēmu koksnes zāģēšanas laikā.

DROŠS DARBS:

- Katru reizi pirms zāģa pieslēgšanas pārbaudīt barošanas vadu, ja tiks konstatēti bojājumi, nomainīt to autorizētā servisa centrā.
- Pirms pieslēgt zāģi pie elektrotīkla, vienmēr pārliedzināties, ka elektrotīkla spriegums atbilst ierīces nominālo parametru tabulā norādītam spriegumam.
- Nedrīkst pieļaut, ka nepiederīgās personas, īpaši bērni, pieskaras pie ierīces vai barošanas vada, kā arī nedrīkst ļaut viņiem atrasties darba vietā.
- Zāģa disks ir jāpiemeklē tādām materiāla veidam, kas ir jāzāģē.
- Ar zāģi drīkst zāģēt tikai ražotāja ieteiktus materiālus.
- Nedrīkst izmantot zāģi bez aizsega vai tad, kad tas ir nobloķēts.
- Slīpizāģēšanas laikā ir jāpārliedzinās, ka plecs ir atbilstoši piestiprināts.
- Ierīces tuvumā esošai grīdai ir jābūt tīrai, bez skaidām vai citiem atkritumiem.
- Jānodrošina atbilstošais vispārējais vai vietējais apgaismojums.
- Darbiniekam, kas apkalpo ierīci, ir jābūt atbilstoši apmācītam par zāģa darbu, lietošanu un apkalpošanu.
- Jālieto tikai asi zāģa diskai, jāpievērš uzmanība diska maksimālam ātrumam, kas norādīts uz zāģa diska.
- Pārliedzināties, ka izmantojamās distancas daļas un darbavārpstas gredzeni tiek izmantoti saskaņā ar ražotāja rekomendācijām.



- Ja zāģis ir aprīkots ar lāzeri, tad to nedrīkst nomainīt pret cita tipa lāzeru. Tā remonts ir jāveic lāzera ražotājam vai tā autorizētam pārstāvim.
- Pirms darba uzsākšanas ir jāpārliedzinās, ka ierīce ir piestiprināta pie galda.

LĀZERA IERĪCES DROŠĪBAS NOTEIKUMI

Elektroierīces lāzera ierīce ir II klases ierīce ar maksimālo jaudu < 1 mW un starojuma viļņa garumu 650 nm. Šāda ierīce ir droša redzei, tomēr nedrīkst tieši skatīties starojuma avotā (var rasties īslaicīgs akluks).

BRĪDINĀJUMS. Nedrīkst tieši skatīties lāzera gaismas starā. Tas nav droši. Jāievēro zemāk minētie drošības noteikumi.

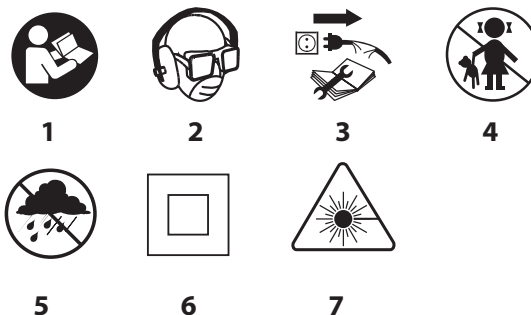
- Lāzerierīce ir jāizmanto saskaņā ar ražotāja ieteikumiem.
- Aizliegts tīrīt vai netīrīt virzīt lāzera gaismas kūlīti cilvēku, dzīvnieku vai citu objektu virzienā, izņēmums – apstrādājams materiāls.
- Lāzergaismas kūlīti nedrīkst nejausi virzīt nepiederīgo cilvēku vai dzīvnieku acīs uz laiku, kas ir ilgāks par 0,25 sek., piemēram, virzot gaismu ar spoguļi.
- Vienmēr ir jāpārliedzinās, ka lāzergaisma ir vērsta uz materiālu, kuram nav atstarojošas virsmas. Spīdošai tērauda loksnei nedrīkst izmantot lāzergaismu, jo tad lāzergaisma var atstaroties pret operatoru, trešajām personām un dzīvniekiem.
- Lāzerierīci nedrīkst nomainīt pret cita tipa ierīci. Visa veida remontdarbi ir jāveic ražotājam vai tā autorizētai personai.



UZMANĪBU! Ierīce ir paredzēta darbam iekštelpās.

Neskatoties uz drošu konstrukciju, kā arī drošības un papildu aizsardzības līdzekļu izmantošanu, vienmēr pastāv neliels risks gūt ievainojumus darba laikā.

Izmantoto piktogrammu skaidrojums



1. Izlasīt lietošanas instrukciju, ievērot tajā ietvertus brīdinājumus un drošības noteikumus!
2. Lietot personīgās aizsardzības līdzekļus (aizsargbrilles, dzirdes aizsargi).
3. Atslēgt barošanas vadu pirms apkalpošanas vai remontdarbiem.
4. Nepieļaut bērniem pie ierīces.
5. Sargāt no lietus.
6. Otrā aizsardzības klase.
7. Lāzera starojums. Neskatīties lāzera starā

Veicot regulēšanu citādāk, nekā ir minēts šajā instrukcijā, var gūt ar lāzera starojumu saistītus bojājumus!

UZBŪVE UN PIELIETOJUMS

Leņķzāģis ir ierīce, kas aprīkota ar pamatni ar iespēju mainīt pie pamatnes piestiprinātās zāģēšanas galvas leņķi. Papildus leņķzāģa zāģēšanas galva – atkarībā no konstrukcijas – var tikt noliekta zem leņķa vai pagarināta, lai palielinātu funkcionalitāti un zāģēšanas garumu.

Leņķzāģis ir paredzēts tā lielam atbilstošo koksnes gabalu zāģēšanai. To nedrīkst izmantot malkas zāģēšanai. Leņķzāģis ir jāizmanto atbilstoši mērķim, kuram tas ir paredzēts. Ja leņķzāģis tiek izmantots citādi nekā ir minēts šajā instrukcijā, tad šāda rīcība tiek uzskatīta par neatbilstošu lietošanu. Leņķzāģis ir jāizmanto tikai ar atbilstošiem zāģa diskkiem, kuriem ir zobi ar cietsakausējuma uzliktniem. Leņķzāģis – tā ir ierīce, kuru var izmantot gan galdnieku, gan konstrukcijas namdaru darbos.



Nedrīkst izmantot ierīci neatbilstoši mērķim, kuram tā ir paredzēta.

GRAFISKĀS DAĻAS APRAKSTS

Zemāk minētā numerācija attiecās uz tiem ierīces elementiem, kuri ir minēti šīs instrukcijas grafiskajā daļā

1. Transportēšanas rokturis
2. Roktura satvērējs
3. Slēdzis
4. Zāģa diska aizsega svira
5. Darbvārpstas bloķēšanas poga
6. Zāģa diska aizsegs
7. Oglekļa sukās vāks
8. Galvas bloķēšanas pulka
9. Zāģēšanas dziļuma ierobežotājs
10. Zāģēšanas dziļuma ierobežotāja skrūve
11. Vadīklas bloķēšanas regulējampoga
12. Vadīkla
13. Galvas bloķēšanas svira
14. Balsta līste
15. Montāžas atvere
16. Darbgalda leņķu skala
17. Darbgalda leņķu rādītājs
18. Automātiskās iestatīšanas svira
19. Darbgalda bloķēšanas regulējampoga
20. Galda ieliktnis
21. Darbgalds
22. Lāzera moduļa aizsegs
23. Lāzera modulis
24. Pastāvīgais aizsegs
25. Putekļu novadišanas īscaurule
26. Putekļu maiss
27. Vertikālās piespiešanas pleca nostiprināšanas regulējampoga
28. Vertikālās piespiešanas plecs
29. Vertikālās piespiešanas pleca bloķēšanas regulējampoga
30. Materiāla fiksēšanas regulējampoga
31. Galvas noliekuma leņķu skala
32. Galvas noliekuma leņķu rādītājs
33. Bateriju tvertne
34. Lāzera ieslēgšanas poga
35. Lāzers
36. Lāzera moduļa nostiprinātājskrūves
37. Centrālās plāksnes nostiprināšanas skrūve
38. Centrālā plāksne
39. 0° leņķa regulēšanas skrūve
40. 45° leņķa regulēšanas skrūve

* Attēls un izstrādājums var nedaudz atšķirties.

SIMBOLU APRAKSTS



PIEZĪME



BRĪDINĀJUMS



MONTĀŽA/ IESTATĪJUMI



INFORMĀCIJA

APRĪKOJUMS UN PIEDERUMI

1. Putekļu maiss - 1 gab.
2. Speciāla atslēga - 1 gab.
3. Vertikālās piespiešanas plecs - 1 gab.

SAGATAVOŠANĀS DARBAM

Pirms veikt jebkādas leņķzāģa montāžas vai regulēšanas darbības, nepieciešams pārliecināties, ka tas tika atslēgts no barošanas tīkla.

LEŅĶZĀĢA PĀRVIETOŠANA

- Pārnesot zāģi, ir jāpārliecinās, ka tā galva tika nostiprināta malējā apakšējā stāvoklī.
- Pārbaudīt, vai darbgalda bloķēšanas regulējampoga, galvas bloķēšanas svira un citi nodrošinātājelementi ir stingri aizskrūvēti.

LEŅĶZĀĢA MONTĀŽA DARBGALDĀ



Ieteicams, lai zāģis būtu stingri piestiprināts pie darbgalda vai statņa, izmantojot tam paredzētas montāžas atveres (15) zāģa pamatnē, kas garantē tā drošu darbību un izslēdz ierīces nevēlamās pārvietošanās risku darba laikā. Montāžas atveres atbilst skrūvēm ar diametru 8 mm ar atslēgas vai sešstūra galvu.



Zāģa montāžas laikā pie darbgalda virsmas, jāpārliecinās, ka:

- Darbgalda virsma ir plakana un tīra.
- Skrūves ir aizskrūvētas vienādi, bez pārmērīgā momenta (nostiprinātājskrūves ir jāaizskrūvē tā, lai pamatne nebūtu saspringta vai neatslāņotos). Pārmērīgā nopriegojuma rezultātā pamatne var plīst.

PUTEKĻU NOVADIŠANA



Lai neuzkrātos putekļi un nodrošinātu maksimālu ierīces darba produktivitāti, zāģi var pieslēgt pie rūpnieciskā putekļsūcēja, izmantojot putekļu novadišanas īscauruli (25). Kā alternatīvu šim putekļu savākšanas veidam var izmantot putekļu maisiņu (atrodas komplektācijā), piestiprinot to pie putekļu novadišanas īscaurules. Montāža notiek, saspiežot atspereida fiksatoru un uzliekot putekļu maisu (26) uz putekļu novadišanas īscaurules (25) (A att.). Lai iztukšotu putekļu maisu, nepieciešams saspiegt atspereida fiksatoru un noņemt putekļu maisu no putekļu novadišanas īscaurules. Tad atvērt rāvējslēdzēju, kas nodrošina pilnīgu pieeju maisa iekšpusei.



Lai nodrošinātu optimālo putekļu novadišanu, putekļu maisiņu nepieciešams iztukšot, kad tas ir piepildīts ar putekļiem līdz 2/3 no sava tilpuma.

DARBĪBAS AR IZLICES PLECU (GALVU)



Izlices plecam ir divi stāvokļi: augšējais un apakšējais. Lai atbrīvotu izlīces plecu no nobloķētā apakšējā stāvokļa, rīkoties šādi:

- Nospiež uz izlīces pleca un turēt to piespiestu apakšējā stāvoklī.
- Atvilkt galvas bloķēšanas pulku (8).
- Pieturēt izlīces plecu tā pacelšanās laikā līdz savam augšējam stāvoklim.

Lai nobloķētu izlīces plecu apakšējā stāvoklī, rīkoties šādi:

- Nospiež un pieturēt zāģa diska aizsega sviru (4).
- Spiež izlīces plecu uz leju līdz brīdim, kad tas nonāks apakšējā stāvoklī.
- Nobloķēt izlīces plecu šajā stāvoklī, iespiežot galvas bloķēšanas pulkas (8) serdeni.

VERTIKĀLĀS PIESPIEŠANAS PLECS



Vertikālās piespiešanas plecs (B att.) var tikt piestiprināts zāģa pamatnē, abās darbgalda pusēs un var pilnībā pielāgoties zāģējamā materiāla lielumam. Nedrīkst strādāt ar zāģi, ja netiek izmantots vertikālās piespiešanas plecs.

- Atlaist vertikālās piespiešanas pleca nostiprināšanas regulējampogu (27) no tās puses, kur tiks piestiprināts vertikālās piespiešanas plecs.
- Piestiprināt vertikālās piespiešanas plecu, iebīdot to zāģa pamatnes atverē, un aizskrūvēt vertikālās piespiešanas pleca nostiprināšanas regulējampogu (27).
- Kad vertikālās piespiešanas pleca (28) pozīcija ir pielāgota apstrādājamam materiālam, pie apstrādājamā materiāla pieskrūvēt vertikālās piespiešanas pleca bloķēšanas regulējampogu (29).
- Pieskrūvēt materiāla fiksēšanas regulējampogu (30) tā, lai

apstrādājama materiāls tiktu piespiests pie darbgalda (21).

- Pārbaudīt, vai materiāls ir stabili piestiprināts.



DARBS/ IESTATĪJUMI

Pirms veikt jebkādas zāga regulēšanas darbības, nepieciešams pārliedzināties, ka ierīce ir atslēgta no elektrotīkla. Lai nodrošinātu drošu, precīzu un produktīvu zāga darbību, visas regulācijas darbības nepieciešams veikt pilnībā.

Pabeidzot regulācijas un iestatīšanas darbības, nepieciešams pārliedzināties, ka visas atslēgas ir izņemtas. Jāpārbauda, vai visi skrūvelementi tika atbilstoši aizskrūvēti.

Veicot regulēšanas darbības, pārliedzināties, ka visi ārējie elementi darbojas pareizi un atrodas labā tehniskā stāvoklī. Noliecot vai bojātā daļa ir jānomaina kvalificētam personālam pirms zāga lietošanas uzsākšanas.

IESLĒGŠANA/ IZSLĒGŠANA



Tīkla spriegumam ir jāatbilst zāga nominālo parametru tabulā dotajam spriegumam.

Zāgi drīkst ieslēgt tikai tad, kad zāga disks ir atbaidīts no apstrādājamā materiāla.



Ieslēgšana

- Nospieš un turēt slēdža (3) pogu.

Izslēgšana

- Samazināt spiedienu uz slēdža (3) pogu.

PĀRZĀGĒŠANAS DZIĻUMA IEROBEŽOTĀJA APKALPOŠANA



Pārziģēšanas dziļuma ierobežotājs var tikt izmantots gadījumos, kad nepieciešams veikt gropes materiālā. Tas notiek, veicot apstrādājamā materiālā virsmas iegriezumus, kad zāga disks netiek izmantots tā pilnā iespējamā dziļumā.



- Nobloķēt galvas bloķēšanas sviru (13).
- Atlaist vadīklas bloķēšanas regulējamogogu (11) un pārvietot galvu atpakaļ.
- Aizskrūvēt vadīklas bloķēšanas regulējamogogu (11).
- Pieskrūvēt zāģēšanas dziļuma ierobežotāju (9) iestatījumā "Darbs ar ierobežotu zāģēšanas dziļumu" (C att.).
- Nolaist izlīces plecu uz leju un turēt to apakšējā pozīcijā, balstot pret pārzāģēšanas dziļuma ierobežotāju.
- Griekt (pa kreisi vai pa labi) ar zāģēšanas dziļuma ierobežotāja skrūvi (10) (C att.) līdz tiks sasniegts nepieciešamais zāģēšanas dziļums.
- Atlaist vadīklas bloķēšanas regulējamogogu (11).
- Veikt plānoto zāģēšanu nepieciešamajā dziļumā.
- Lai atgrieztos pie zāģēšanas pilnā dziļumā, pārskrūvēt zāģēšanas dziļuma ierobežotāju (9) pozīcijā, kurā pēc izlīces pleca nolaišanas uz leju zāģēšanas dziļuma ierobežotāja skrūve (10) nesaskaras ar zāģēšanas dziļuma ierobežotāju (9).

DARBGALDA IESTATĪJUMI ZĀģĒŠANAI ZEM LENĶA



Griežamais izlīces plecs ļauj pārzāģēt materiālu zem jebkura lenķa diapazonā no 90° līdz 45° pa labi un pa kreisi.

- Atvilkt galvas bloķēšanas pulku (8) ļaujot, lai izlīces plecs lēnām paceltos līdz augšējam stāvoklim.
- Atlaist darbgalda bloķēšanas regulējamogogu (19).
- Nospieš un turēt automātiskās iestatīšanas sviru (18), un pagriezt izlīces plecu pa kreisi vai pa labi, līdz darbgalda lenķu skalā (16) tiks sasniegts nepieciešamā lenķa lielums.
- Nobloķēt, aizgriežot darbgalda bloķēšanas regulējamogogu (19).



Darbgalda lenķu skalai (16) ir vairāki atzīmēti stāvokļi, kuros notiek pagriežamā izlīces pleca automātiskā ievadiestatīšana. Tas var notikt tikai tad, kad, griežot izlīces plecu, automātiskās iestatīšanas svira (18) netiek turēta iespiestā stāvoklī un var tikt nobloķēta rūpnieciski paredzētos stāvokļos. Tie ir visbiežāk izmantotie zāģēšanas lenķi (15°, 22,5°, 30°, 45° pa kreisi/ pa labi). Lenķa iestatīšanu var precīzi noregulēt, izmantojot darbgalda lenķu skalu (16), kas iedalīta ar soli viens grāds. Neskatoties uz to, ka lenķu skala ir pietiekoši

precīza lielākajai daļai veicamo darbu, tomēr ir ieteicams pārbaudīt pārzāģēšanas lenķa iestatījumus ar transportieri vai citu lenķu mērīšanas ierīci.

ZĀģA DISKA PERPENDIKULĀRĀ NOVIETOJUMA PĀRBAUDE UN REGULĒŠANA ATTIECĪBĀ PRET DARBGALDU

- Atlaist galvas bloķēšanas sviru (13).
- Novietot galvu stāvoklī 0° (perpendikulāri darbgaldam) un nofiksēt galvas bloķēšanas sviru (13).
- Atlaist darbgalda bloķēšanas regulējamogogu (19), nospieš un turēt automātiskās iestatīšanas sviru (18).
- Iestatīt darbgaldau stāvoklī 0° atlaist automātiskās iestatīšanas sviru un aizgriezt darbgalda bloķēšanas regulējamogogu (19).
- Nospieš zāģa diska aizsega sviru (4) un nolaist zāģa galvu malējā apakšējā stāvoklī.
- Pārbaudīt (ar ierīces palīdzību) zāģa diska perpendikularitāti attiecībā pret darbgaldau



Veicot mērījumus, pārliedzināties, ka mērīinstrumenti nesaskaras ar zāģa diska zobiem, jo cietsakausējuma uzliktnu biezuma dēļ mērījumu rezultāts var būt neprecīzs.



Ja izmēritais lenķis nav 90°, tad nepieciešams veikt regulēšanu, kas notiek šādi:

- Atlaist aizsarguzgriezni un griezt 0° lenķa regulēšanas skrūvi (39) (D att.) pa labi vai pa kreisi, lai atbilstoši palielinātu vai samazinātu zāģa diska noliekuma lenķi.
- Iestatot zāģa disku perpendikulāri darbgaldam, ļaut galvai atgriezties augšējā stāvoklī.
- Pieturot 0° lenķa regulēšanas skrūvi 0° (39), aizgriezt aizsarguzgriezni.
- Nolaist galvu uz leju un atkal pārbaudīt, vai iestatītais lenķis atbilst lenķim uz galvas noliekuma lenķa skalas (31), ja ir tas ir nepieciešams, veikt galvas noliekuma lenķa rādītāja (32) novietojuma regulēšanu (E att.).



Līdzīgu regulāciju var veikt 45° galvas noliekumam, kas nepieciešams slīpzāģēšanai, ar 45° lenķa regulēšanas skrūves (40) palīdzību (D att.).

ZĀģA DISKA PERPENDIKULĀRĀ NOVIETOJUMA PĀRBAUDE UN REGULĀCIJA ATTIECĪBĀ PRET BALSTA LĪSTI



Šī procedūra vienmēr ir jāveic gadījumā, kad balsta liste tika demontēta vai nomainīta. Šo regulāciju var veikt tikai pēc zāģa diska perpendikulārās novietošanas attiecībā pret darbgaldau. Balsta liste kalpo kā pārzāģējamā materiāla ierobežotājs.



- Atlaist darbgalda bloķēšanas regulējamogogu (19), nospieš un turēt automātiskās iestatīšanas sviru (18) un iestatīt darbgaldau 0° stāvoklī.
- Nolaist zāģa galvu līdz malējam apakšējam stāvoklim.
- Pielikt pie zāģa diska transportieri vai citu lenķu mērīšanas ierīci.
- Pielikt lenķa mērīinstrumentu pie balsta līstes (14).
- Izmēritai vērtībai ir jābūt 90°.



Ja ir nepieciešama regulēšana, tad:

- Atlaist balsta līstes (14) skrūves, kas piestiprina to pie pamatnes.
- Noregulēt balsta līstes (14) stāvokli tā, lai tā būtu perpendikulāra zāģa diskam.
- Aizskrūvēt balsta līstes nostiprinātājskrūves.

IZLĪCES PLECA (GALVAS) IESTATĪJUMI SLĪPZĀģĒŠANAI



Izlīces plecu var noliekt zem jebkura lenķa diapazonā no 0° līdz 45°, kas ir noderīgs slīpzāģēšanai (E att.)

- Atvilkt galvas bloķēšanas pulku (8), atbrīvojot izlīces plecu un ļaujot, lai izlīces plecs lēnām paceltos līdz augšējam stāvoklim.
- Atlaist galvas bloķēšanas sviru (13).
- Noliekt izlīces plecu pa kreisi zem nepieciešamā lenķa, kuru var nolasīt no galvas noliekuma lenķu skalas (31), izmantojot galvas noliekuma lenķu rādītāju (32) (E att.).
- Nobloķēt galvas bloķēšanas sviru (13).



Ja nepieciešams noregulēt abu lenķu iestatījumus kombinētai zāģēšanai (abās plaknēs – horizontālajā un vertikālajā), tad

vienmēr, pirmajām kārtām, nepieciešams iestatīt slipzāģēšanas leņķi.



Pirms uzsākt zāģēšanu pārbaudīt, vai darbgalda bloķēšanas regulējampoga (19) un galvas bloķēšanas svira (13) ir droši aizskrūvēta.

LĀZERA DARBĪBA PĀRBAUDE



Lāzērieces komplekss sūta lāzergaismas staru, kas parāda līniju, pa kuru materiāls tiks pārzāģēts ar zāģa disku. Atbilstošie lāzērstara līnijas iestatījumi tika noregulēti ierīcēs ražošanas laikā. Tomēr precīzo darbu laikā šis iestatījums ir jāpārbauda pirms zāģēšanas procedūras uzsākšanas.

- Novietot baterijas to tvertnē (33) (**F att.**), pārliedzinoties, ka tika ievērota atbilstoša polaritāte.
- Novietot darbgaldā stāvoklī, kur darbgalda leņķa rādītājs (17) norāda uz 0° punktu uz darbgalda leņķu skalas (16), bet galvas noliekuma leņķu rādītājs (32) (**E att.**) norāda uz 0° punktu uz galvas noliekuma leņķu skalas (31) (**E att.**).
- Piestiprināt pie darbgalda (21) atbilstošu nevajadzīgā materiāla gabalu un veikt zāģēšanu.
- Atbrīvot izlīces plecu un atstāt nevajadzīgu materiālu piestiprinātu pie darbgalda.
- Iestatīt lāzera slēdža pogu (34) ieslēgtā stāvoklī „I” (atzīmēts).
- Projicētam lāzērstaram ir jābūt paralēlam zāģējumam.

LĀZERA REGULĒŠANA



Lāzera kūliša iestatījumu laikā nedrīkst skatīties tieši lāzērstarā vai tā spoguļvirsmas atstarojumā. Lāzērieces kompleksu nepieciešams izslēgt, ja lāzers netiek izmantots.



Nepietiekami nofiksētas bloķēšanas regulējampogas var radīt negaidītu zāģa diska pārvietošanos uz materiāla augšējo virsmu. Rezultātā operators var tikt ievainots ar materiāla gabalu.

PĀRZĀĢĒŠANA, PĀRVIETOJOT LEŅĶZĀĢA IZLĪCES PLECU (GALVU)



Ja lāzērstars nav paralēls zāģējuma gropei, nepieciešams:

- Demontēt lāzera moduļa aizsegu (22), izskrūvējot montāžas skrūves. Zem lāzera moduļa aizsega (22) atrodas lāzera modulis (23) (**G att.**).
- Uzmanīgi pagrieziet pa kreisi vai pa labi lāzeri (35) (**G att.**) lāzera moduļa (23) korpusā līdz brīdim, kad lāzērstars tiks novietots paralēli. Nedrīkst griezt lāzera moduli ar spēku un vairāk par dažiem grādiem.
- Gadījumā, kad nepieciešams veikt šķērsregulēšanu, atlaist lāzērmoduļa nostiprinātājskrūves (36) un pārvietot lāzērmoduļa pa kreisi vai pa labi, kamēr lāzera līnija tiks novietota paralēli zāģējuma gropei.



Zāģa izlīces pleca pārvietošana nodrošina zāģa diska kustību uz priekšu un atpakaļ, ļaujot pārgriezt platākus materiāla gabalus.

- Novietot izlīces plecu augšējā stāvoklī.
- Atlaist vadīklas bloķēšanas regulējampogu (11).
- Pirms zāģa ieslēgšanas, pievilkt izlīces plecu pie sevis, turot to augšējā stāvoklī.
- Nospiež slēdža (3) pogu, lai ieslēgtu zāģi.
- Uzgaidīt, kamēr zāģa disks sasniegs savu maksimālo ātrumu.
- Atbloķēt zāģa diska aizsegu, iespiežot zāģa diska aizsega sviru (4).
- Nolaist izlīces plecu un uzsākt zāģēšanu.
- Zāģēšanas laikā pārvietot izlīces plecu atpakaļ (no sevis).
- Pēc materiāla pārgriešanas samazināt spiedienu uz slēdža pogu un uzgaidīt, kamēr zāģa disks pārstās griezties, pirms pacelt izlīces plecu augšējā stāvoklī.



Pārzāģēšanas laikā radušies putekļi var samazināt lāzergaismas starojuma intensitāti, tāpēc arī ik pēc noteikta laika lāzera projektora lēca ir jānotīra.



Aizliegts zāģēt, pārvietojot zāģa galvu savā virzienā. Zāģa disks varētu negaidīti nokļūt uz zāģējamā materiāla, kas var radīt operatoram bīstamu atsitenu parādību.

LEŅĶZĀĢA IEDARBINĀŠANA



Pirms nospiež slēdža pogu, nepieciešams pārliedzināties, ka zāģis tika atbilstoši piestiprināts un noregulēts saskaņā ar ieteikumiem, kas minēti šajā instrukcijā.



Pirms veikt jebkādas darbības, kas ir saistītas ar instalāciju, regulāciju, remontdarbiem vai apkalpošanu, izņemt kontaktdakšu no kontaktlīdziņas.



Apraktāmais leņķzāģis ir ieprojektēts labročiēm.

- Nospiež slēdža (3) pogu.
- Ļaut, lai zāģa dzinējs sasniegtu pilnu griešanās ātrumu.
- Nospiež uz zāģa diska aizsega sviras (4).
- Nolaist izlīces plecu pie apstrādājamā materiāla.
- Samazināt spiedienu uz zāģa diska aizsega sviru (4).
- Veikt zāģēšanu.



TĪRĪŠANA

- Pēc darba pabeigšanas nepieciešams likvidēt visus materiāla gabalus, skaidas un putekļus no darbgalda, kā arī no zāģa diska un tā aizsega.
- Pārliedzināties, ka dzinēja korpusa ventilācijas spraugas ir vaļīgas un tajos nav skaidu vai putekļu.
- Iztīrīt vadīklu un noklāt to ar cietās smērvielas plānu kārtu.
- Visi rokturi un regulējampogas ir jāuztur tīrā stāvoklī.
- Ar mīkstu otu notīrīt lāzera projektora lēcu.

LEŅĶZĀĢA APTURĒŠANA



- Samazināt spiedienu uz slēdža (3) pogu un uzgaidīt, kamēr zāģa disks pilnībā pārstās griezties.
- Pacelt zāģa izlīces plecu, novirzot to no apstrādājamā materiāla.



Īslaicīgā oglekļa suku dzirksteļošana elektriskā dzinēja iekšpusē ir normāla parādība zāģa iedarbināšanas un apstādināšanas laikā. Zāģi nedrīkst apstādināt, spiežot uz to no sāniem.

ZĀĢĒŠANA AR LEŅĶZĀĢI



Pārzāģējamo materiālu nepieciešams piestiprināt tā, lai tas netraucētu darbam ar zāģi. Pirms zāģa ieslēgšanas, pārvietot tā galvu apakšējā stāvoklī, lai pārliedzinātos, ka zāģa galva un zāģa diska aizsegs kustas brīvi. Pārliedzināties, ka zāģa diska aizsegs savas kustības laikā aiziet līdz malējam stāvoklim.

APKALPOŠANA UN APKOPE

ZĀĢA DISKA NOMAIŅA

- Nospiež uz zāģa diska aizsega sviras (4).
- Pacelt zāģa diska aizsegu (6) un izskrūvēt centrālās plāksnes piestiprināšanas skrūvi (37) (**H att.**).
- Atbidīt centrālo plāksni (38) pa kreisi tā, lai nodrošinātu pieeju pie zāģa diska nostiprinātājskrūves.
- Nospiež darbvārpstas bloķēšanas pogu (5) un griezt zāģa disku līdz brīdim, kad tas nobloķēties.
- Izmantojot speciālo atslēgu (atrodas komplektācijā), atlaist un izskrūvēt zāģa diska nostiprinātājskrūvi.
- Izņemt ārējo starpliku un zāģa disku (pievēršot uzmanību redukcijas gredzenam, ja tāds ir).

- Likvidēt visus netīrumus no darbvārpstas un zāga diska nostiprināšanai starplikām.
- Piestiprināt jaunu zāga disku, veicot aprakstītās darbības pretējā secībā.
- Pabeidzot, nepieciešams pārliecināties, ka visas atslēgas un regulēšanas instrumenti tika izņemti un visas skrūves un regulējampogas ir droši aizskrūvētas.



Zāga diska nostiprinātājskrūvei ir kreisā vītne. Jābūt īpaši uzmanīgam (-ai) satverot zāga disku. Jāizmanto aizsargcimdi, lai aizsargātu rokas no kontakta ar zāga diska asiem zobiem.

LĀZERMODUĻA BATERIJAS NOMAIŅA



Lāzermodulis tiek barots ar divām AAA tipa baterijām 1,5 V.

- Atvērt baterijas tvertnes (33) vāku (**F att.**).
- Izņemt nolietotās baterijas.
- Ielikt jaunās baterijas, pārliecinoties, ka ir ievērota atbilstoša polaritāte.
- Piestiprināt bateriju tvertnes vāku.

OGLEKĻA SUKU MAIŅA



Nolietotās (isākas par 5 mm), sadedzinātas vai plīsušās dzinēja oglekļa suku nepieciešams nekavējoties nomainīt. Vienmēr vienlaicīgi ir jāmaina abas suku.

- Atskrūvēt oglekļa suku vāku (7).
- Izņemt nolietotās suku.
- Likvidēt iespējamās oglekļa putekļus ar saspiesta gaisa palīdzību.
- Ielikt jaunās oglekļa suku (sukām ir viegli jāieslīd suku turētājos).
- Piestiprināt oglekļa suku vākus (7).



Pēc oglekļa suku maiņas nepieciešams ieslēgt zāģi un ļaut tam darboties tukšgaitā 1-2 min. līdz bridim, kamēr oglekļa suku pielāgosies dzinēja kolektoram. Oglekļa suku nomainītu ir ieteicams veikt tikai kvalificētai personai, kura izmanto tikai oriģinālās rezerves daļas.



Jebkura veida defekti ir jānovērš tikai ražotāja autorizētajos servisa centros.

TEHNISKIE PARAMETRI

NOMINĀLO PARAMETRU DATI

Lenķzāģis		
Parametrs		Vērtība
Barošanas spriegums		230V AC
Barošanas frekvence		50Hz
Nominālā jauda		1400W
Darbvārpstas griešanās ātrums tukšgaitā		5000 min ⁻¹
Pārzāģēšanas diapazons (zem lenķa)		± 45°
Slīpuzāģēšanas diapazons		0° - 45°
Zāģa diska ārējais diametrs		185 mm
Zāģa diska atveres diametrs		16 mm
Pār z āģ ē j a m ā	0° x 0°	50 x 210 mm
materiāla izmēri	45° x 0°	50 x 150 mm
zem lenķa / slīpi	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Vadīklas garums		135 mm
Lāzera klase		2
Lāzera jauda		< 1mW
Lāzera viļņa garums		λ = 650 nm
Aizsardzības klase		II
Masa		11 kg
Ražošanas gads		2016

DATI PAR TROKŠNI UN VIBRĀCIJĀM



Informācija par trokšņiem un vibrāciju

Emitētā trokšņa līmeņi – emitētā akustiskā spiediena līmenis L_{pA} un akustiskās jaudas līmenis L_{wA} , kā arī mērījuma neprecizitāte K ir minēti zemāk saskaņā ar standartu EN 61029-2-9.

Vibrāciju vērtības a_n un mērījuma neprecizitāte K ir norādīti saskaņā ar standartu EN 61029 un minēti zemāk.

Šajā instrukcijā norādītais vibrāciju līmenis tika mērīts saskaņā ar mērīšanas procedūru, kas noteikta standartā EN 61029, un var tikt izmantots elektroiekārtu salīdzināšanai. To var arī izmantot, lai veiktu vibrācijas ekspozīcijas sākotnējo novērtējumu.

Dotais vibrāciju līmenis ir reprezentatīvs lielums attiecībā pret elektroiekārtas pamatzmantošanas mērķiem. Ja iekārta tiks izmantota citiem mērķiem vai ar citiem darbinstrumentiem un netiks pietiekami labi kopta, vibrāciju līmenis var mainīties. Iepriekš minēti iemesli var palielināt vibrācijas ekspozīciju visā darba periodā. Lai precīzi novērtētu vibrācijas ekspozīciju, jāņem vērā periodi, kad elektroiekārta ir izslēgta un ieslēgta, bet netiek izmantota darbam. Šādi kopējā vibrācijas ekspozīcija var kļūt ievērojami mazāka. Lai pasargātu lietotāju no vibrācijas sekām, jānodrošina tādi papildu drošības līdzekļi kā elektroiekārtas un darbinstrumentu apkope, atbilstošas roku temperatūras nodrošināšana un atbilstoša darba organizācija.

Akustiskā spiediena līmenis: $L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ K = 3 dB(A)

Akustiskās jaudas līmenis: $L_{wA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ K = 3 dB(A)

Vērtība, kas mēra vibrāciju paātrinājumus: $a_n < 2,5 \text{ m/s}^2$ K = 1,5 m/s²

VIDES AIZSARDZĪBA / CE



Elektroinstrumentus nedrīkst izmest kopā ar sadzīves atkritumiem. Tie ir jānodod utilizācijai attiecīgajiem uzņēmumiem. Informāciju par utilizāciju var saņemt produkta pārdevējs vai vietējie varas orgāni. Nolietotās elektriskās un elektroniskās ierīces satur videi kaitīgas vielas. Ierīce, kura netika pakļauta atbilstošai izvešanai, rada potenciālus draudus videi un cilvēku veselībai.

* Ir tiesības veikt izmaiņas.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa (turpmāk „Grupa Topex”) ar galveno ofisu Varšavā, ul. Pograniczna 2/4, informē, ka visa veida autortiesības attiecībā uz dotās instrukcijas (turpmāk „Instrukcija”) saturu, tai skaitā uz tās tekstiem, samazinātām fotogrāfijām, shēmām, zīmējumiem, kā arī attiecībā uz tās kompozīciju, pieder tikai Grupa Topex, kuras ir aizsargātas ar likumu saskaņā ar 1994. gada 4. februāra „Likumu par autortiesībām un blakustiesībām” (Likumu Vēstnesis 2006 nr. 90, 631. poz. ar turpm. izm.). Visas Instrukcijas kopumā vai tās noteikto daļu kopēšana, apstrāde, publicēšana vai modificēšana komercmērķiem bez Grupa Topex rakstiskās atļaujas ir stingri aizliegta, pretējā gadījumā pārkāpējs var tikt saukts pie kriminālās vai administratīvās atbildības.



ALGUPĀRASE KASUTUSJUHENDI TÖLGE NURGASAAG 59G800

TÄHELEPANU: ENNE SEADMENGA TÖÖTAMA ASUMIST LUGESE HOOLIKALT LÄBI KÄESOLEV JUHEND JA HOIDKE SEE ALLES HILISEMAKS KASUTAMISEKS.

ERIOHUTUSJUHISED

OHUTUSMEETMED:

- Ārge kasutage kahjustatud vai deformeerunud lōikekettaid.
- Vahetage vālja laua kate, kui see on liiga kulunud.
- Kasutage ainult tootja soovitatud lōikekettaid, mis vastavd standardi EN 847-1 nōuetele.
- Ārge kasutage kiirlōiketerasest lōikekettaid.
- Kasutage jārgmisi isikukaitsevahendeid:
 - kuulmiskaitsevahendid, et vāhendada kuulmiskahjustuste ohtu,
 - silmakatted,
 - respiraator, et vāhendada kahjuliku tolmu sissehingamise ohtu,
 - kaitsekindad lōikekettaste (vōimalusel tuleb lōikekettaid hoida alati kāepidemest) ja muude abrasiivsest materjalist detailide kāsitsemisel.
- Puidu saagimise ajaks lūlitage sisse tolmueemaldussūsteem.

TÖÖOHUTUS:

- Enne sae lülitamist vooluvõrku kontrollige alati toitejuhet ja vigastuste ilmnemisel laske toitejuhe välja vahetada volitatud parandustöökojas.
- Enne seadme lülitamist vooluvõrku kontrollige alati, et võrgu pinge vastaks seadme nominaaltabelis toodud pingele.
- Ärge lubage kõrvalistel isikute, eriti lastel, puutada seadet ega elektrijuhet ning ärge lubage neid töökohta.
- Valige lõigatava materjali omadustele vastav löikeketas.
- Kasutage saagi vaid tootja poolt soovitatud materjalide lõikamiseks.
- Ärge kasutage seadet ilma kaitsekatteta ega juhul, kui kate on blokeeritud.
- Veenduge, et kaldaagimise ajal oleks hoidik piisavalt kindlalt kinnitatud.
- Seadme läheduses peab pörand olema sile ja puhas, vaba sellistest lahtistest materjalidest nagu laastud ja muu sodi.
- Tagage piisav üld- või kohtvalgustus.
- Seadme kasutaja peab olema läbinud vastava seadme kasutamise alase koolituse.
- Kasutage ainult teravaid löikekettaid, pöörake tähelepanu kettal märgitud maksimaalsele pöördekiirusele.
- Veenduge, et kasutaksite kinnitus detaile ja spindli kinnitusrõngast vastavalt tootja soovitudele.
- Kui saag on varustatud laseriga, on keelatud selle väljavahetamine teist tüüpi laseri vastu. Parandustööd peab teostama laseri tootja või selle volitatud esindaja.
- Enne töö alustamist veenduge, et seade oleks kindlalt laua külge kinnitatud.

LASERSEADME OHUTUSE ALUSED

Elektritööriistas kasutatav laserseade kuulub klassi 2, selle maksimaalne võimsus on < 1 mW 650 nm pikkuse laserkiire juures. Selline seade ei ole nägemisele kahjulik, kuid ei ole soovitatav vaadata otse kiirgusalikka suunas (nägemise ajutise kaotuse oht).

HOIATUS! Keelatud on vaadata otse laservalgusti kiire suunas. See on ohtlik. Järgige alltoodud ohutusjuhendite.

- Kasutage laserseadet kooskõlas tootja soovitudega.
- Ärge iial suunake laserkiirt meelele või kogemata inimestele, loomadele või esemetele, mida te parasjagu seadmega ei töötle.
- Vältige laserkiire juhuslikku sattumist kõrvaliste isikute või loomade silma pikemaks ajaks kui 0,25 sekundit, näiteks kui viite valguskiirt peeglist mööda.
- Jälgige, et laserkiir oleks suunatud objektile, millel ei ole peegeldavaid pindu. Terasest saetera ei võimalda kasutada laservalgustit, sest sellelt võib laserkiir ohtlikul viisil peegelduda seadmega töötaja, kolmandate isikute või loomade suunas.
- Keelatud on vahetada laserikomplekti muud tüüpi seadmete vastu. Usaldage kõikvõimalikud parandustööd tootjale või tootja poolt volitatud isikule.



TÄHELEPANU: Seade on mõeldud kasutamiseks siseruumides.

Vaatamata turvakonstruksiooni kasutamisele kogu töö vältel, turvavahendite ja lisakaitsevahendite kasutamisele, on seadmega töötamise ajal alati olemas kehavigastuste oht.

Kasutatud piktogrammide selgitused.



1



2



3



4



5



6



7

1. Lugege kasutusjuhend läbi ning järgige selles toodud hoiatusi ja ohutusjuhiseid!
2. Kasutage isikukaitsevahendeid (kaitseprillid, kõrvaklapid).
3. Enne hooldus- või parandustoimingute alustamist tõmmake seadme pistik pistikupesast välja.
4. Ärge lubage lapsi seadme lähedusse
5. Kaitske seadet vihma eest
6. Teine kaitseklass
7. Laserkiirgus. Ärge vaadake laserkiirt

Seadme reguleerimine muul viisil kui kirjeldatud käesolevas juhendis võib tekitada ohtlikku laserkiirgust.

EHITUS JA KASUTAMINE

Nurgasaag on varustatud alusega, mis võimaldab muuta selle külge kinnitatud saepea nurka. Lisaks sellele saab nurgasae pead, olenevalt selle ehitusest, kallutada nurga alla ja välja tõmmata, mis suurendab sae funktsionaalsust ja saagimispikkust.

Nurgasaag on mõeldud seadme suurusega sobivate puitdetailide lõikamiseks. Ärge kasutage saagi küttepuude saagimiseks. Saagi tohib kasutada ainult vastavalt määratud otstarbele. Katseid kasutada saagi määratud erineval otstarbel käsitletakse kui väärkasutamist. Kasutage saagi eranditult ainult koos vastavate löikekettastega, millel on kõvasulamalustega hambad. Nurgasaagi võib kasutada nii töökojas kui ehitusobjektidel tehtavate puusepatööde jaoks.



Keelatud on kasutada seadet vastuolus selle määratud otstarbega!

JOONISTE SELGITUS

Alltoodud numeratsioon vastab käesoleva juhendi joonistel toodud seadme elementide numeratsioonile.

1. Transportkäepide
2. Käepideme hoidik
3. Töölüliti
4. Löikeketta kate kang
5. Spindli lukustusnupp
6. Löikeketta kate
7. Süsiharjade kate
8. Saepea lukustustihvt
9. Löikesügavuse piirik
10. Löikesügavuse piiriku polt
11. Juhiku lukustusnupp
12. Juhtplaat
13. Saepea lukustuskanal
14. Tugiliist
15. Paigaldusava
16. Töölaua nurgaskaala
17. Töölaua nurga näidik
18. Automaatseadistuskang
19. Töölaua lukustusnupp
20. Laua kate
21. Töölaud
22. Lasermoduli kate
23. Lasermodul
24. Püskiate
25. Tolmueemaldusotsak
26. Tolmukott
27. Vertikaalkinnituse nupp

28. Vertikaalkinnitusoidik
29. Vertikaalkinnitusoidiku lukustusnupp
30. Materjali kinnitamise nupp
31. Saepea kalde nurkskaala
32. Saepea kaldenurga näidik
33. Patarei pesa
34. Laseri tööüliti
35. Laser
36. Lasermooduli kinnituspoldid
37. Keskplaadi kinnitamise polt
38. Keskplaat
39. Nurga 0° reguleerimispol
40. Nurga 45° reguleerimispol

* Vöib esineda erinevusi joonise ja toote enda vahel

KASUTATUD GRAAFILISTE SÜMBOLITE SELGITUS



TÄHELEPANU



HOIATUS



PAIGALDUS / SEADISTAMINE



INFO

VARUSTUS JA TARVIKUD

1. Tolmukott - 1 tk
2. Spetsiaalvöti - 1 tk
3. Vertikaalkinnituskrugi - 1 tk

ETTEVALMISTUS TÖÖKS



Enne kui alustate nurgasae juures mistahes paigaldus- või reguleerimistoiminguid, veenduge, et seade oleks vooluvörgust välja lülitatud.

NURGASAE TRANSPORTIMINE



- Enne sae transportimist veenduge, et saepea oleks fikseeritud äärmisesse alumisse asendisse.
- Kontrollige, et töölauda lukustusnupp, saepea lukustuskang ja muud ohutuselemendid oleksid piisavalt tugevalt kinnitatud.

NURGASAE PAIGALDAMINE TÖÖLAUA KÜLGE



Soovitav on kinnitada saag tugevalt töölauda või jala külge, kasutades selleks paigaldusavasid sae aluses (15). See tagab sae ohutuma töö ning välistab selle soovimatu liikumise töötamise ajal. Paigaldusavad võimaldavad kasutada ümara või kuusnurkse peaga polte läbimõõduga 8 mm.



Sae kinnitamisel töölauda plaadi külge veenduge, et:

- Töölauda plaadi pind oleks sile ja puhas.
- Poldid oleksid kinni keeratud ühtlaselt ja mitte liiga tugevalt (kinnituspoldid tuleks kinni keerata nii, et sae alus ei jääks pingesse ega deformeeruks). Liigse pinge korral tekib sae aluse mõranemise oht.

TOLMU EEMALDAMINE



Et vältida tolmu kogunemist ja tagada maksimaalne töötulemus, ühendage saag tööstusliku tolmuimejaga, kasutades selleks tolmu kogumisotsakut (25). Alternatiivina on võimalik koguda tolmu tolmu kogumiskotti (seadmega kaasas). Selleks kinnitage tolmu kogumiskott tolmu kogumisotsakule. Paigaldamiseks asetage tolmu kogumiskott (26) tolmu kogumisotsakule (25) (joonis A). Tolmu kogumiskoti tühjendamiseks vajutage alla tolmu kogumiskoti vedrunupp, eemaldage kott tolmu kogumisotsakult ja avage tõmbelukk, mis võimaldab koti sisu täielikult kätte saada.



Parima tolmu eemaldustulemuse saavutamiseks tühjendage tolmu kogumiskott, kui see on täitunud 2/3 ulatuses oma mahust.

KONSOOLKÄEPIDEME (SAEPEA) KÄSITSEMINE



Konsoolkäepidemel on kaks asendit: ülemine ja alumine. Saepea vabastamiseks alumisest lukustatud asendist:

- Vajutage käepide alla ja hoidke seda tugevalt alumises asendis.
- Tõmmake välja saepea lukustustihvt (8).
- Tõmmake konsoolkäepidet ülespoole niipalju, et see tõuseks oma ülemisse asendisse.

Konsoolkäepideme lukustamiseks alumisse asendisse:

- Vajutage alla löikeketta katte kang (4) ja hoidke selles asendis.
- Suruge konsoolkäepidet allapoole kuni see saavutab oma alumise asendi.
- Lukustage konsoolkäepide sellesse asendisse, lükates sisse saepea lukustustihvti (8).

VERTIKAALKINNITUSKRUGI



Vertikaalkinnituskrugi (joonis B) saab kinnitada sae alusesse ühel või teisel pool töölauda ja seda saab reguleerida vastavalt saetava detaili suurusele. Keelatud on kasutada saagi ilma paigaldatud vertikaalkinnituskrugivita.

- Vabastage vertikaalkinnituse nupp (27) selle küljel, mille külge tahate vertikaalkinnituskrugi paigaldada.
- Paigaldage, vertikaalkinnituskrugi, torgates selle avasse sae aluses ja keerake vertikaalkinnituse nupp (27) sae aluse külge kinni.
- Pärast vertikaalkinnitusoidiku (28) asendi reguleerimist töödeldava materjali suhtes keerake kinni vertikaalkinnitusoidiku lukustusnupp (29).
- Keerake materjali kinnitamise nupp (30) kinni nii, et töödeldav materjal oleks surutud töölauda (21) vastu.
- Veenduge, et materjal oleks stabiilselt kinnitatud.

TÖÖ / SEADISTAMINE



Enne kui alustate sae juures mistahes reguleerimistoiminguid, veenduge, et seade oleks vooluvörgust välja lülitatud. Sae ohutu, täpse ja efektiivse töö tagamiseks sooritage kõik reguleerimistoimingut täpselt ja põhjalikult.

Kui olete lõpetanud reguleerimis- ja seadistustoimingud, veenduge, et kõik võtmed oleksid seadmelt eemaldatud. Veenduge, et kõik kinnituselemendid oleksid piisavalt tugevalt kinni.

Reguleerimistoiminguid sooritades kontrollige, et kõik seadme sisemised elemendid toimiksid korralikult ja oleksid heas tehnilises seisus. Enne sae kasutuselevõtmist laske kvalifitseeritud töötajatel välja vahetada seadme kõik kulunud või vigastatud osad.

SISSELÜLITAMINE / VÄLJALÜLITAMINE

Võrgu pinge peab vastama seadme nominaaltabelis esitatud pingetugevusele.

Saagi tohib sisse lülitada ainult siis, kui löikeketas ei puutu kokku töötlemiseks mõeldud materjaliga.



Sisselülitamine

- Vajutage lülitinupp (3) alla ja hoidke selles asendis.

Väljalülitamine

- Vabastage tööüliti nupp (3).

LÖIKESÜGAVUSE PIIRIKU KASUTAMINE

Löikesügavuse piirikut võib kasutada näiteks juhul, kui materjali on vaja lõigata sooni. See tähendab töödeldava materjali pindlõikamist, mille puhul löikeketas ei tööta maksimaalsel võimalikul sügavusel.

- Tõmmake välja saepea lukustustihvt (13).
- Vabastage juhiku lukustusnupp (11) ja lükake saepead tahapoole.
- Keerake juhiku lukustusnupp (11) kinni.
- Keerake löikesügavuse piirik (9) piiratud löikesügavuse asendisse (joonis C).
- Laske konsoolkäepide alla ja hoidke seda alumises asendis, toetatuna löikesügavuse piirikule.
- Keerake löikesügavuse piiriku polti (10) (paremale või vasakule) (joonis C) soovitud sügavuse saavutamiseni.
- Keerake juhiku lukustusnupp (11) lahti.

- Tehke lõige soovitud sügavusel.
- Naasmiseks täissügavusel saagimise juurde keerake lõikesügavuse piirik (9) asendisse, milles pärast konsoolkäepideme allalaskmist lõikesügavuse piiriku polt (10) ei puutu kokku lõikesügavuse piirikuga (9).

TÖÖLAUA REGULEERIMINE SAAGIMISEKS NURGA ALL



Pöörlev konsoolkäepide võimaldab saagida materjali mistahes nurga all täisnurgast kuni 45° vasakule või paremale.

- Tõmmake saepea lukustustihvt (8) üles, lastes konsoolkäepidemel aeglaselt ülemisse asendisse tõusta.
- Vabastage töölauda lukustusnupp (19).
- Lükake automaatseadistuskang (18) alla, hoidke selles asendis ja keerake konsoolkäepidet kas vasakule või paremale kuni olete saavutanud soovitud nurgaväärtuse töölauda nurgaskaalal (16).
- Vabastage töölauda lukustusnupp (19).



Töölauda nurgaskaalal (16) on mitu tähistatud asendit, millesse konsoolkäepide lukustub automaatselt. See toimub vaid juhul, kui konsoolkäepideme pööramise ajal ei hoita automaatseadistuskangi (18) allasurutud asendis ja see saab lukustada nendes tähistatud asenditesse. Need on kõige sagedamini kasutatavad saagimisnurkad (15°, 22,5°, 30°, 45° vasakule / paremale). Vabalt valitud nurga seadistuse saab astme kaupa täpselt välja reguleerida, kasutades selleks töölauda nurgaskaalat (16). Kuigi nurgaskaala on piisavalt täpne enamiku tööde jaoks, on soovitatav kontrollida reguleeritud nurka malli või muu nurgamõõteseadme abil.

TÖÖLAUA SUHTES TÄISNURGA ALL ASETSEVA SAEKETTA KONTROLLIMINE JA REGULEERIMINE



- Tõmmake välja saepea lukustustihvt (13).
- Seadke saepea asendisse 0° (töölauaga paralleelsesesse asendisse) ja keerake saepea lukustuskang (13) kinni.
- Vabastage töölauda lukustusnupp (19), vajutades automaatseadistuskangi (18) alla ja hoides selles asendis.
- Seadke töölaud asendisse 0°, vabastage automaatlukustuskang ja keerake kinni töölauda lukustusnupp (19).
- Vajutage alla kettakatte kang (4) ja langetage saepea alumisse asendisse.
- Kontrollige (tööriista abil), kas lõikeketas asetseb töölauda suhtes täpselt täisnurga all.



Mõõtmise ajal jälgige, et mõtseade ei puutuks vastu saeketta hambaid, sest kõvasulamist katte paksus võib muuta mõõtmistulemuste täpsust.



Kui nurga mõõtmistulemus on erinev kui 90°, tuleb nurk reguleerida järgnevalt:

- Vabastage kinnitusmutter ja keerake nurga 0° reguleerimispolti (39) (joonis D) paramale või vasakule nii, et lõikeketta kalle kas suureneks või väheneks.
- Pärast seda, kui olete seadistanud lõikeketta töölauda suhtes täisnurga alla, laske saepeal tagasi ülemisse asendisse tõusta.
- Hoides kinni nurga 0° reguleerimispolti (39) keerake kinni kinnitusmutter.
- Laske saepea alla ja kontrollige, kas seadistatud nurk vastab näidikutele saepea kalde nurkskaalal (31), vajadusel reguleerige saepea kaldenurga näidiku (32) asendit (joonis E).



Sarnane reguleerimistoiming viige läbi saepea 45° kaldenurga jaoks kaldsaagimisel, kasutades nurga 45° reguleerimispolti (40) (joonis D).

TUGILIISTU SUHTES TÄISNURGA ALL ASETSEVA SAEKETTA KONTROLLIMINE JA REGULEERIMINE



See protseduur tuleb läbi viia vaid juhul, kui tugiliist on eelnevalt eemaldatud või välja vahetatud. Seda reguleerimistoimingut on võimalik läbi viia vaid juhul, kui saepea asetseb töölauda suhtes täisnurga all. Tugiliist on mõeldud saetava materjali piiramiseks.



- Vabastage töölauda lukustusnupp (19), vajutades automaatseadistuskangi (18) alla, hoides selles asendis ja seadke töölaud asendisse 0°.
- Langetage saepea alumisse külgmisesse asendisse.



Vajadusel reguleerige nurka järgnevalt:

- Vabastage poldid, mis kinnitavad piiriku (14) aluse külge.
- Reguleerige piiriku (14) asend nii, et see asetseks saeketta suhtes täisnurga all.
- Keerake kinni tugiliistu kinnituspoldid.

KONSOOLKÄEPIDEME (SAEPEA) REGULEERIMINE KALDLÕIKE ASENDISSE



Kaldlõikamiseks saab konsoolkäepidet keerata kaldu vabalt valitud nurga all vahemikus 0° kuni 45° (joonis E).

- Tõmmake saepea lukustustihvt (8) üles ja keerake seda pisut, lastes konsoolkäepidemel aeglaselt ülemisse asendisse tõusta.
- Tõmmake välja saepea lukustustihvt (13).
- Kallutage konsoolkäepidet vasakule soovitud nurga alla, mille saate lugeda lõikeketta kaldenurga skaalalt (31), kasutades saepea kaldenurga näidikut (32) (joonis E).
- Tõmmake välja saepea lukustustihvt (13).



Kui tekib vajadus reguleerida mõlemat nurka (mõlemal tasapinnal, nii horisontaalsel kui ka vertikaalsel) kombineeritud saagimiseks, reguleerige alati esimesena välja kaldlõike nurk.

LASERI TÖÖ KONTROLLIMINE



Laserseade heidab töödeldavale materjalile laservalguskiire, mis näitab joont, mida mööda peaks saagimise ajal liikuma lõikeketas. Laserkiire vastav langemisjoon on välja reguleeritud seadme tootmise ajal. Täpsemate tööde puhul tuleb siiski enne saagimise alustamist kiire seadistust kontrollida.

- Asetage patarei patareipesasse (33) (joonis F) jälgides seejuures, et polaarsus oleks õige.
- Seadke töölaud asendisse, mille jaoks töölauanuga näidik (17) kattub punktiga 0° töölauda nurgaskaalal (16), ja saepea kaldenurga näidik (32) (joonis E) kattub punktiga 0° saepea kaldenurga nurgaskaalal (31) (joonis E).
- Paigaldage töölauale (21) sobiv tükk jääkmaterjali ja teostage saagimine.
- Vabastage konsoolkäepide ja jätke jääkmaterjal kinnitatuna saepea töölauale.
- Lülitage laseri lülitinupp (34) asendisse "I" (tähistatud).
- Tekkiv laserkiir peab olema paralleelne tekkinud saejoonega.

LASERI REGULEERIMINE



Laserjuhtkiire seadistamisel ei tohi vaadata otse laserkiirt või selle peegeldust mistahes läikivalt pinnalt. Kui te laserit ei kasuta, lülitage laserseade välja.



Kui laserkiir ei ole pärast saagimist lõikejoonega paralleelne, toimige järgnevalt:

- Eemaldage lasermooduli kate (22), keerates välja selle kinnituspoldi. Lasermooduli kate (22) all on lasermoodul (23) (joonis G).
- Keerake laserit (35) lasermoodulis (23) ettevaatlikult vasakule või paremale (joonis G) kuni laserikiir on paralleelne. Ärge keerake lasermoodulit jõuga ega rohkem kui paari astme võrra.
- Kui tekib vajadus lasermoodulit reguleerida, vabastage eelnevalt lasermooduli kinnituspoldid (36) ja nihutage lasermoodulit vasakule või paremale kuni laserijoon on lõikejoonega paralleelne.



Saagimisel tekkinud tolm võib laserkiirt tuhmistada, seepärast puhastage laserit teatud aja tagant.

SAE KÄIVITAMINE




Enne sae tööüliti nupule vajutamist veenduge, et saag oleks korralikult kinnitatud ja reguleeritud vastavalt käesoleva juhendi nõuetele.




- Kirjeldatav saag on mõeldud paremakäelistele isikutele.
- Vajutage tööüliti nupp (3) alla.


- Laske sae mootoril saavutada maksimaalne pöörlemiskiirus.
- Vajutage all löikeketta katte kang (4).
- Laske saepea töödeldavale materjalile.
- Vajutage all löikeketta katte kang (4).
- Sooritage lõige.


SAE SEISKAMINE


-  • Vabastage tööüliti nupp (3) ja oodake, et saeketas seiskuks täielikult.
- Tõstke saepea üles, eemaldades selle lõigatud materjalilt.

 **Hetkeline sädemete eraldumine elektrimootori sees olevatelt harjadelt sae seiskamise ajal on normaalne. Keelatud on peatada saeketast avaldades sellele survet küljelt.**


SAAGIMINE


 **Kinnitage saetav materjal nii, et see ei taksitaks saega töötamist. Enne sae käivitamist langetage saepea alumisse asendisse ning veenduge, et saepeal ja saekettakattel on täielik liikumisvabadus. Kontrollige, kas saeketta kate jõuab oma liikumises äärmise asendini.**

-  • Enne töö alustamist veenduge, et laua pöörete lukustusnupp (19) ja löikeketta kalde lukustuskang (13) oleksid piisavalt tugevalt kinni.
- Ülendage saag vooluvõrku.
- Veenduge, et toitejuhe asuks ohutus kauguses saekettast ja seadme alusest.
- Asetage materjal töölauale ja veenduge, et see oleks kindlalt kinnitatud ja ei saaks saagimise ajal liikuda.
- Viige saepea alumisse külgmisesse asendisse ja lukustage juhik (12) juhiku luku nupu (11) abil.
- Lukustage konsoolkäepide ja löikeketta kate.
- Vajutage alla tööüliti nupp (oodake, et löikeketas saavutaks oma maksimaalse pöörlemiskiiruse).
- Langetage aeglaselt saeketas.
- Alustage saagimist, surudes saagimise ajal saepeale mõõduka tugevusega.


 **Kui lukustusnupp ei ole piisavalt tugevalt kinni, võib löikeketas ootamatult detaili ülemisele pinnale libiseda ja detail paigast nihkuda, mis omakorda ohustaks saega töötajat.**

SAAGIMINE KONSOOLKÄEPIDET (SAEPEAD) NIHTUADES


-  • Tänu sae käepideme nihutamisele saab löikeketast liigutada ette ja taha, mis omakorda võimaldab saagida ka laiemat laudmaterjali.
- Seadistage konsoolkäepide ülemisse asendisse.
- Keerake juhiku lukustusnupp (11) lahti.
- Enne sae käivitamist tõmmake konsoolkäepide enda poole, hoides seda ülemises asendis.
- Vajutage alla tööüliti luku nupp (3) ja käivitage saag.
- Oodake kuni löikeketas saavutab oma maksimaalkiiruse.
- Lukustage löikeketa kate, vajutades alla löikeketta kangi (4).
- Laske konsoolkäepide alla ja alustage saagimist.
- Saagimise ajal lükake konsoolkäepidet tahapoole (endast eemale).
- Vabastage tööüliti nupp ja enne konsoolkäepideme tõstmist ülemisse asendisse oodake, et ketas lõpetaks pöörlemise.

 **Saagimise ajal ärge kunagi suunake saepead enda poole. Saeketas võib ootamatult töödeldavast materjalist välja hüpata, mis omakorda võib viia kehavigastuste tekkimiseni.**

KASUTAMINE JA HOOLDUS

 **Enne mistahes paigaldus-, reguleerimis-, parandus- või hooldustoiminguid tõmmake seadme toitejuhtme pistik pistikupesast välja.**


PUHASTAMINE

-  • Pärast töö lõpetamist eemaldage hoolikalt kõik puidutükid, laastud ja tolm laua kattelt ning piirkonnalt löikeketta ja selle katte ümber.


- Veenduge, et ventilatsioonivad mootori korpuses oleksid vabad, et neis ei oleks laaste ega tolmu.
- Puhastage juhik ja katke see õhukese määrdetihiga.
- Hoidke puhtana kõik käepidemed ja nupud.
- Puhastage pintlikesega laseri projektori ava.

LÖIKEKETTA VAHETAMINE


- Vajutage all löikeketta katte kang (4).
- Tõstke üles löikekettakate (6) ja keerake välja keskplaadi kinnituspolt (37) (joonis H).
- Nihutage keskplaati (38) vasakule nii, et pääseda ligi saeketta kinnituspoldile.
- Vajutage alla spindli lukustusnupp (5) ja pöörake saeketast kuni selle lukustumiseni.
- Spetsiaalvõtme abil (komplektis) lõdvestage ja keerake välja löikeketta kinnituspolt.
- Eemaldage sisetihend ja võtke välja löikeketas (pöörake tähelepanu vähendusvõrtele, kui see on olemas).
- Eemaldage spindlilt ja saeketta kinnitustihenditelt igasugune mustus.
- Paigaldage uus saeketas, tehes ülalkirjeldatud toimingud vastupidises järjekorras.
- Kui olete saeketta vahetamise lõpetanud, veenduge, et kõik võtmed ja reguleerimiseadmed on sae küljest eemaldatud ja kõik poldid, nupud ja kruvid piisavalt tugevalt kinni keeratud.


 **Saeketta kinnituspoldil on vasakkeere. Saeketta haaramisel olge eriti ettevaatlik. Kasutage kaitsekindaid, et kaitsta käsi kokkupuute eest saeketta teravate löikehammastega.**


LASERMOODULI PATAREI VAHETAMINE

-  • Lasermoodul saab toite kahelt 1,5 V AAA tüüpi patareilt.
- Eemaldage patareipesa (33) kate (joonis F).
- Eemaldage kasutatud patareid.
- Paigaldage uued patareid, jälgides patareide poolsust.
- Paigaldage patareihoidiku kate.

SÜSIHARJADE VAHETAMINE

-  • Mootori kulunud (lühemad kui 5 mm), kõrbunud või rebenenud süsiharjad tuleb kohe välja vahetada. Vahetage alati mõlemad harjad korraga
- Keerake lahti harjade katted (7).
- Eemaldage kulunud süsiharjad.
- Vajadusel eemaldage suruõhu abil söetolmu.
- Paigaldage uued süsiharjad (süsiharjad peavad mahtuma vabalt harjahoidjasse).
- Paigaldage harjade katted (7).

 **Pärast süsiharjade vahetamist käivitage seade ilma koormuseta ja oodake umbes 3 minutit, et harjad sobituksid kommutaatoriga. Usaldage süsiharjade vahetamine kvalifitseeritud isikule, kes kasutab originaalvaruosi.**

 **Mistahes vead laske parandada seadme tootja volitatud hooldusfirmas.**

TEHNILISED PARAMEETRID

NOMINAALANDMED

Nurgasaag	
Parameeter	Väärtus
Toitepinge	230V AC
Toitesagedus	50Hz
Nimivõimsus	1400W
Pöörlemiskiirus ilma koormuseta	5000 min ⁻¹
Nurksaagimise vahemik	± 45°
Kaldsaagimise ulatus	0° - 45°
Löikeketa välimine läbimõõt	185 mm
Löikeketa ava läbimõõt	16 mm

S a e t a v a	0° x 0°	50 x 210 mm
m a t e r j a l i	45° x 0°	50 x 150 mm
möödud nurga	45° x 45°	35 x 150 mm
all /kalde all	0° x 45°	35 x 210 mm
Juhiku pikkus		135 mm
Laseri klass		2
Laseri võimsus:		< 1mW
Laserkiire pikkus		$\lambda = 650 \text{ nm}$
Kaitseklass		II
Kaal		11 kg
Tootmisaasta		2016



MÜRA JA VIBRATSIOONI PUUDUTAVAD ANDMED

Müra ja vibratsiooni info

Käesolevas juhendis esitatud tekkiva müra tasemed, nagu helirõhutase L_{pA} müra võimsustase L_{wA} ning mõõtemääramatus K, vastavad standardile EN 61029-2-9.

Allpool esitatud vibratsioonitase a_h ja mõõtemääramatus K on esitatud kooskõlas standardiga EN 61029.

Käesolevas juhendis esitatud vibratsioonitase on mõõdetud standardis EN 61029 sätestatud mõõtmisprotseduuri järgi ja seda võib kasutada elektritööriistade võrdlemisel. Seda võib kasutada ka vibratsiooniga kokkupuute esialgseks hindamiseks.

Esitatud vibratsioonitase on piisavalt esinduslik tööriista tavakasutuse puhul. Kui elektritööriista kasutatakse muul viisil või koos muude töötarvikutega, samuti juhu, kui tööriista piisavalt ei hooldata, võib vibratsioonitase muutuda. Ülaltoodud põhjused võivad suurendada kokkupuudet vibratsiooniga kogu tööaja vältel. Vibratsiooniga kokkupuute põhjalikuks hindamiseks tuleb arvesse võtta ka ajavahemikke, mil tööriist on välja lülitatud või on sisse lülitatud, aga seda ei kasutata töö tegemiseks. Nii võib vibratsiooniga kokkupuute koguväärtus olla märgatavalt väiksem. Seadmega töötaja kaitsmiseks vibratsiooni tagajärgede eest tuleb võtta lisa-ohutusmeetmeid, nagu elektritööriista ja töötarvikute piisav hooldamine, sobiva temperatuuri tagamine, õige töökorraldus.

Helirõhutase: $L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Müra võimsustase: $L_{wA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Mõõdetud vibratsioonitase: $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

KESKKONNAKAITSE / CE



Ärge visake elektriseadmeid olmeprügi hulka, viige need käitlemiseks vastavasse asutusse. Infot toote utiliseerimise kohta annab müüja või kohalik omavalitsus. Kasutatud elektrilised ja elektroonilised seadmed sisaldavad keskkonnale ohtlikke aineid. Ümbertöötlemata seade kujutab endast ohtu keskkonnale ja inimeste tervisele.

* Tootjal on õigus muudatusi sisse viia.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa, asukohaga Varsasavi, ul. Pograniczna 2/4 (edaspidi: „Grupa Topex“) informeerib, et kõik käesoleva juhendiga (edaspidi: juhend), muuhulgas selle teksti, fotode, skeemide, jooniste, samuti selle ülesehitusega seotud autoriõigused kuuluvad eranditult Grupa Topex'ile ja on kaitstud 4. veebruari 1994 autoriõiguste ja muude sarnaste õiguste seadusega (vt. Seaduste ajakiri 2006 Nr 90 Lk 631 koos hilisemate muudatustega). Kogu juhendi või selle osade kopeerimine, töötlemine ja modifitseerimine komertseesmärkidel ilma Grupa Topex'i kirjaliku loata on rangelt keelatud ning võib kaasa tuua tsiviilvastutuse ning karistuse.



ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНАТА ИНСТРУКЦИЯ

ЦИРКУЛЯРЕН ТРИОН 59G800

ВНИМАНИЕ: ПРЕДИ ПРИСТЪПВАНЕ КЪМ УПОТРЕБА НА УСТРОЙСТВОТО СЛЕДВА ВНИМАТЕЛНО ДА СЕ ПРОЧЕТЕ НАСТОЯЩАТА ИНСТРУКЦИЯ И ДА СЕ ЗАПАЗИ ЗА ПО-НАТАТЪШНО ПОЛЗВАНЕ.

ПОДРОБНИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ

СРЕДСТВА ЗА БЕЗОПАСНОСТ:

- Да не се използват режещи дискове, които са повредени или деформирани.
- Да се подмени вложката на масата, когато се изхаби.
- Да се използват само режещи дискове препоръчвани от производителя, отговарящи на изискванията на нормата EN 847-1.
- Да не се използват режещи дискове изработени от бързорежеща стомана.
- Да се използват средства за лична защита като:
 - предпазни навушници с цел редуцирането на риска за загуба на слуха,
 - предпазен екран за очите,
 - защита на дихателните пътища с цел редуцирането на риска за вдишване на вредни прахове,
 - ръкавици за обслужване на режещи дискове (режещите дискове трябва да бъдат държани за дръжките само тогава, когато това е възможно) и на други грапави материали.
- Да се включи системата за отвеждане на праховете по време на рязането на дървесината.

БЕЗОПАСНА РАБОТА:

- Преди включването на триона, всеки път трябва да се проверява захранващия проводник, в случай, че се установи повреда да се поръча смяна в оторизирания сервис.
- Преди включването на триона към захранващия контакт винаги трябва да се, дали напрежението на мрежата съответства на напрежението посочено на табелката с технически данни на устройството.
- Да не се позволява на странични лица, а особено на деца да докосват устройството или електрическия проводник и да не се допускат до работното място.
- Следва да се избере съответния режещ диск за вида материал, който ще бъде рязан.
- Не бива да се използва триона за рязане на материали различни от препоръчаните от производителя.
- Не се разрешава използването на триона без защита или когато е блокиран.
- Следва да се убедим дали рамото е солидно прикрепено по време на рязането под ъгъл.
- Подът в близост до инструмента трябва да е добре поддържан и без разсипани материали от рода на стърготини или други отпадъци.
- Следва да се осигури съответното общо или локално осветление.
- Работникът обслужващ инструмента трябва да е съответно обучен в областта на употребата и обслужването на инструмента.
- Да се използват само остри режещи дискове, като се обръща внимание на максималната скорост обозначена върху режещия диск.
- Следва да се убедим дали използваните дистанционни елементи и пръстените на шпиндела са правилно използвани

съгласно препоръките на производителя.

- В случай, че циркулярният трион е снабден с лазер, подмяната му с друг вид лазер е недопустима. Ремонтите следва да бъдат извършвани от производителя на лазера или от оторизиран представител.
- Следва да се убедим преди пристъпване към работа дали инструментът е прикрепен към масата.



ПРИНЦИПИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ОТНОСНО ЛАЗЕРНОТО УСТРОЙСТВО

Лазерното устройство използвано в конструкцията на електроинструмента е 2 клас, с максимална мощност < 1 mW, при дължина на излъчващата вълна 650 nm. Такова устройство не е опасно за зрението, но не бива да се гледа непосредствено в посока на източника на излъчване (съществува опасност от моментно ослепяване).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Не бива да се гледа непосредствено снопа лазерна светлина. Това е свързано с опасност. Следва да се спазват долупосочените принципи за безопасност.

- Лазерното устройство следва да се използва съгласно препоръките на производителя.
- Никога не бива умишлено или неумишлено да се насочва лазерния сноп в посока на хора, животни или други обекти освен към обработвания предмет.
- Не бива да се допуска случайното насочване на снопа лазерна светлина към очите на странични лица или животни за период по-дълъг от 0,25 s например чрез насочване на светлинния сноп с помощта на огледала.
- Винаги следва да се убедим дали лазерната светлина е насочена към материал, който няма отразяващи повърхности. Блестящата стоманена ламарина не позволява да се използва лазерна светлина, понеже би могло да се стигне до опасно отразяване на светлината в посока на оператора, трети лица или животни.
- Не се разрешава подмяната на лазерната система с устройство от друг тип. Всякакви ремонти следва да бъдат извършвани от производителя или от оторизирано лице.



на операции по обслужването или ремонта.

4. Да не се допускат деца до инструмента.
5. Да се пази от дъжд.
6. Защитеност втора класа.
7. Лазерно излъчване. Не гредайте в посока на лазерния лъч

Регулации различни от посочените в настоящата инструкция биха могли да предизвикат опасност от излагане на лазерно излъчване!

СТРУКТУРА И ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Циркулярният трион е устройство снабдено с основа с възможността на промяна на ъгъла на закрепената към него режеща глава. Освен това главата на циркулярния трион в зависимост от конструкцията, може да се навежда под ъгъл, както и да бъде изтегляна с цел повишаването на функционалността и дължината на рязане.

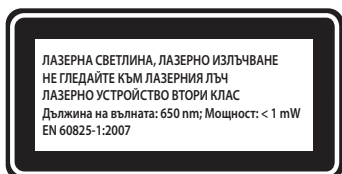
Циркулярният трион е предназначен за рязане на парчета дървесина отговарящи на размера на инструмента. Забранява се използването ѝ за рязане на дърва за отопление. Трионът да се използва само съгласно предназначението му. Опитите трионът да бъде използван за други цели ще бъдат считани за неправилна употреба. Трионът следва да бъде използван единствено със съответните режещи дискове, със зъби и накладки от металокерамични твърди сплави. Циркулярният трион е устройство за използване както при сервизните, дърводелските, така и конструктивните дърводелски работи.

Не се разрешава използването на устройството за дейности, различни от неговото предназначение!

ОПИСАНИЕ НА ГРАФИЧНИТЕ СТРАНИЦИ

Представеното по-долу номериране се отнася за елементите на устройството, представени на графичните страници на настоящата инструкция.

1. Транспортна ръкохватка
2. Дръжка на ръкохватката
3. Пусков бутон
4. Лост на капака на режещия диск
5. Бутон за блокировка на шпиндела
6. Капак на режещия диск
7. Капак на въглеродни четки
8. Щифт на блокировката на главата
9. Ограничител на дълбочината на рязането
10. Болт на ограничителя на дълбочината на рязане
11. Регулатор на блокировка на направляващата
12. Направляваща
13. Лост на блокировката на главата
14. Ограничителна лайстна
15. Монтажен отвор
16. Ъглова скала на работната маса
17. Индикатор на ъгъла на работната маса
18. Лост за автоматична настройка
19. Регулатор на блокировката на работната маса
20. Вложка на масата
21. Работна маса
22. Капака на лазерния модул
23. Лазерен модул
24. Постоянен капак
25. Щуцер за отвеждане на праха
26. Торба за прах
27. Регулатор закрепващ вертикалното притискане
28. Рамо на вертикално притискане
29. Регулатор на блокировката на рамото на вертикално притискане
30. Регулатор за закрепване на материала
31. Ъглова скала за наклонението на главата
32. Индикатор на ъгъла на наклонение на главата
33. Гнездо за батерии
34. Натиск на пусковия бутон на лазера
35. Лазер
36. Болтове закрепващи лазерния модул
37. Болт за закрепване на централната плоча
38. Централна плоча



ВНИМАНИЕ! Устройството е предназначено за работа в помещенията.

Въпреки прилагането на безопасна конструкция по принцип и прилагането на предпазни и допълнителни осигурителни средства, винаги съществува риск от дребни телесни увреждания.

Обяснения на използваните пиктограми.



1



2



3



4



5



6



7

1. Да се прочете инструкцията за обслужване, да се спазват предупрежденията и условията за безопасност, съдържащи се в нея!
2. Да се използват средства за лична защита (предпазни очила, шумозаглушители)
3. Да се изключи захранващия проводник преди започването

39. Регулиращ болт на ъгъл 0°
40. Регулиращ болт на ъгъл 45°

* Може да има незначителни разлики между чертежа и изделието

ОПИСАНИЕ НА ИЗПОЛЗВАНИТЕ ГРАФИЧНИ СИМВОЛИ



ВНИМАНИЕ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



МОНТАЖ/НАСТРОЙКИ



ИНФОРМАЦИЯ

ОБОРУДВАНЕ И АКСЕСОАРИ

1. Торба за прах - 1 бр
2. Специален ключ - 1 бр
3. Вертикално притискане - 1 бр

ПОДГОТОВКА ЗА РАБОТА



Преди пристъпване към каквито и да било действия по монтажа или регулирането при циркулярния трион, трябва да се провери, дали той е бил изключен от захранването.

ПРЕНАСЯНЕ НА ЦИРКУЛЯРНИЯ ТРИОН



- При пренасянето на триона следва да се убедим, дали главата му е фиксирана в крайно долно положение.
- Да се провери, дали регулаторът на блокировката на работната маса, лостът за блокировката на главата и други подсигуруващи елементи са добре затегнати.

МОНТАЖ НА ЦИРКУЛЯРНИЯ ТРИОН КЪМ РАБОТНАТА МАСА



Препоръчва се сигурното прикрепване на триона към работната маса или към стойката, използвайки за целта монтажните отвори (15) в основата на триона, което осигурява безопасното му функциониране и елиминира риска от нежелани измествания на инструмента по време на работа. Монтажните отвори позволяват употребата на болтове с шестоъгълна глава с диаметър 8 mm.



Преди монтажа на триона към работната маса следва да се убедим дали:

- Повърхността на работната маса е равна и чиста.
- Затягането на болтовете е равномерно и не прекомерно (крепещите болтове са затегнати така, че да не се появи напрежение или да се стигне до деформиране на основата). В случай на прекомерно затягане съществува опасност от пропукване на основата.

ОТВЕЖДАНЕ НА ПРАХА



За да се избегне натрупването на прах и максималната ефективност на работа, трионът може да бъде включен към промишлената прахосмукачка, използвайки щуцера за отвеждане на праха (25). Алтернативното събиране на праха е възможно в торбата за прах (има ч в доставката) след неговото монтиране към щуцера за отвеждане на праха. Монтажът се провежда чрез притискане на пружинната клема и нанасяне върху торбата за прах (26) на щуцера за отвеждане на праха (25) (черт. А). За да се изпразни торбата за прах, трябва да се притисне пружинената клема на торбата за прах, да бъде снета от щуцера за отвеждане на праха и да се отвори ципа, позволяващ пълния достъп до вътрешността на торбата.



За да се постигне оптимален резултат, следва да се изпразва торбата при напълването на 2/3 от обема ѝ.

ОПЕРИРАНЕ С РАМОТО НА СТРЕЛАТА (ГЛАВА)



Рамото на стрелата има две положения – горно и долно. За да освободим рамото на стрелата от блокираното долно положение, трябва

- Натискаме рамото на стрелата и го придържаме натиснато надолу.



- Да се отдръпне щифта на блокировката на главата (8).
- Поддържаме рамото на стрелата постепенно по време на неговото повдигане към горното положение.

С цел да се монтира рамото на стрелата в долно положение, трябва:

- Да се натисне и задържи лоста за капака на режещия диск (4).
- Да се окаже натиск надолу на работа на стрелата до момента, в който се намери в долно положение.
- Да се блокира рамото на стрелата в това положение чрез натискане на щифта на блокировката на глава (8).

ВЕРТИКАЛНО ПРИТИСКАНЕ



Вертикалното притискане (черт. В) може да бъде монтирано в основата на триона от двете страни на работната маса и може изцяло да се нагоди към големината на прерязвания материал. Не бива да се работи с триона, ако не е било използвано вертикалното притискане.

- Да се разхлаби регулатор закрепващ вертикалното притискане (27) към основата от страната, на когато ще бъде монтирано вертикалното притискане.
- Да се монтира вертикалното притискане чрез пъхането му в отвора в основата на триона и затягането на регулатора прикрепващ регулатора закрепващ вертикалното притискане (27) към основата на триона.
- След настройването на позицията на рамото на вертикалното притискане (28) към обработвания материал, да се затегни регулатора на блокировката на рамото на вертикалното притискане (29).
- Да се затегне регулатора за закрепване на материала (30), така че да притисне обработвания материал към работната маса (21).
- Да се провери, дали материалът е стабилно монтиран.

РАБОТА / НАСТРОЙКИ

Преди да пристъпим към каквито и да било дейности по регулировката на триона, следва да се убедим дали той е изключен от мрежата. С цел осигуряването на безопасна, прецизна и ефективна работа на триона, следва точно да се изпълняват всички процедури по регулировката.

След приключването на всички дейности по регулировката и настройването следва да се убедим дали са отстранени всички ключове. Проверяваме дали всички резбови елементи са добре завинтени.

Извършвайки дейностите по регулировката проверяваме дали всички външни елементи действат правилно и са в добро състояние. Всички изхабени и повредени части следва да бъдат подменени от квалифициран персонал преди пристъпването към експлоатацията на триона.

ВКЛЮЧВАНЕ / ИЗКЛЮЧВАНЕ

Напрежението на мрежата трябва да съответства по размер на напрежението посочено на табелката с технически данни на триона.

Триона включваме само при условие, че не се докосва до материала предназначен за обработка.

Включване

- Да се натисне и задържи пусковия бутон (3).

Изключване

- Да се натисне пусковия бутон (3).

ОБСЛУЖВАНЕ НА ОГРАНИЧИТЕЛЯ НА ДЪЛБОЧИНАТА НА РЯЗАНЕ

Ограничителят на дълбочината на рязане може да бъде използван в случай, при който ще се появи необходимост от изработване на жлеб в материала. Това се осъществява чрез повърхностно нарязване на обработвания материал, когато дискът не работи с пълната се възможна дълбочина.

- Да се блокира лоста за блокировка на главата (13).

- Да се разхлаби регулатора блокиращ направляващата (11) и да се премести главата назад.
- Да се затегне регулатора на блокировката на направляващата (11).
- Да се затегне ограничителя на дълбочината на рязането (9) в настройките за работа с ограничена дълбочина на рязане (черт. С).
- Да се свали долу рамото на стрелата и държейки го в долно положение, опряно в ограничителя на дълбочината на рязането.
- Въртейки (наляво или надясно) ограничителния болт за дълбочината на рязане (10) (черт. С) до момента на получаване на желаното вдлъбване на режещия диск.
- Да се разхлаби регулатора за блокировка на направляващата (11).
- Да се извърши планираното рязане на желаната дълбочина.
- За да се върнете към рязането на пълна дълбочина, трябва да превъртите ограничителя на рязане (9) в позиция, в която след свалянето на рамото на стрелата долу, болта на ограничителя на дълбочината на рязане (10) не се допира до ограничителя на дълбочината на рязане (9).



НАСТРОЙКА НА РАБОТНАТА МАСА ЗА ОПЕРАЦИЯТА РЯЗАНЕ ПОД ЪГЪЛ



Въртящото рамо на стрелата позволява да се реже материала под произволен ъгъл в диапазона от положение перпендикулярно на 45° наляво и надясно.

- Да се издърпа щифта на блокировката на главата (8) като се позволи, рамото на стрелата постоянно постепенно да се повдига до горно положение.
- Да се разхлаби регулатора на блокировката на работната маса (19).
- Да се натисне и придържи лоста за автоматическо определяне (18) и да се обърне рамото на стрелата наляво или надясно до момента на достигане на желаната стойност на ъгъла върху ъгловата скала на работната маса (16).
- Да се блокира затягайки регулатора на блокировка на работната маса (19).



Ъгловата скала на работната маса (16) и ам редица обозначени положения, в които настъпва първоначално автоматическо определяне на въртенето на рамото на стрелата. То може да се появи само по време на въртене на рамото на стрелата лостът за автоматично определяне (18) не е придържан в натиснатата позиция и може да се блокира в тези избрани фабрично положения. Това се най-често използваните ъгли за пресичане (15°, 22,5°, 30°, 45° наляво / надясно). Настройката на произволен ъгъл може да бъде точно регулирана, използвайки ъгловата скала на работната маса (16) която се посочва всеки един градус. Въпреки, че скалата е достатъчно прецизна за повечето извършвани работи, то въпреки всичко се препоръчва проверяването на настройките на ъгъла на пресичането посредством ъгломер или друг уред за измерване на ъгли.



ПРОВЕРКА И РЕГУЛАЦИЯ НА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОТО РАЗПОЛАГАНЕ НА РЕЖЕЩИЯ ДИСК СПРЯМО РАБОТНАТА МАСА.



- Да се разхлаби лоста на блокировката на главата (13).
- Да се разположи главата в положение 0° (перпендикулярно спрямо работната маса) и да се затегне лоста на блокировката на главата (13).
- Да се разхлаби регулатора на блокировката на работната маса (19), да се натисне и придържи лоста за автоматичното определяне (18).
- Да се настрои работната маса в положение 0°, да се освободи лоста за автоматично определяне и да се затегне регулатора на работната маса (19).
- Да се натисне лоста на капака на режещия диск (4) и да се свали главата на триона до крайно долно положение.
- Да се провери (с помощта на уред) перпендикулярността на настройката на режещия диск спрямо работната маса.



По време на извършването на измерванията, да се провери дали измервателния уред не е докоснал зъба на режещия диск, понеже предвид на дебелината на накладката от сплави от метални карбиди може да бъде неprecизен.

Ако измереният ъгъл не възлиза на 90° то необходима е регулация, която се провежда по следния начин:

- Да се разхлаби подсигуриращата гайката и да се върти регулиращия болт на ъгъла 0° (39) (черт. D) надясно или наляво, за да се увеличи или намали ъгъла на наклонение на режещия диск.
- След настройването на перпендикулярното положение на режещия диск, спрямо работната маса, да се позволи на главата връщането в горно положение.
- Придържайки регулационния болт на ъгъла 0° (39) да се затегне осигуряващата гайка.
- Да се свали главата надолу и отново да се провери, дали настроеният ъгъл отговаря на посоченото в ъгловата скала наклонение (31), ако е необходимо – да се регулация за разположението на индикатора на навеждане на ъгъла на главата (32) (черт. E).

Подобно регулиране трябва да се проведе за ъгъл 45° наклонения на главата за рязането по скос, използвайки регулационния болт на ъгъла 45° (40) (черт. D).

ПРОВЕРКА И РЕГУЛАЦИЯ НА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО НАСТРОЙВАНЕ НА РЕЖЕЩИЯ ДИСК СПРЯМО ОГРАНИЧИТЕЛНАТА ЛАЙСТНА.

Тази процедура следва да се извършва само в случаите, когато ограничителната лайстна е била демонтирана или сменяна. Тази регулация може да бъде извършена едва след перпендикулярната настройка на режещия диск спрямо работната маса. Ограничителната лайстна служи като ограничител за обработвания материал.

- Да се разхлаби регулатора на блокировката на работната маса (19), да се натисне и придържи лоста на автоматическата настройка (18) и да се настрои работната маса в положение 0°.
- Да се свалят главата на триона до крайно долно положение.
- Да се приближи към режещия диск ъгломера или друг уред за мерене на ъгли.
- Да се приближи уреда за мерене на ъгли за ограничителната лайстна (14).
- Измерването трябва да даде 90°.

Ако съществува необходимост от регулация, то трябва:

- Да се разхлаби болтове закрепващи ограничителната лайстна (14) към основата.
- Да се регулира положението на ограничителната лайстна (14) така, че тя да бъде перпендикулярна спрямо режещия диск.
- Да се затегнат болтовете закрепващи ограничителната лайстна.

НАСТРОЙКА НА РАМОТО НА СТРЕЛАТА (ГЛАВАТА) С ЦЕЛ ИЗВЪРШВАНЕТО НА ОПЕРАЦИИ НА СКОСЕНО РЯЗАНЕ

Рамото на стрелата може да бъде наведено под произволен ъгъл в диапазона от 0° до 45° – за скосено рязане (черт. E).

- Да се издърпа щифта на блокировката на главата (8), освобождавайки рамото на стрелата и позволявайки, рамото на стрелата бавно да се повдига до достигане на горното положение.
- Да се разхлаби лоста на блокировка на главата (13).
- Да се наведе рамото на стрелата наляво под желания ъгъл, който може да се прочете върху ъгловата скала за навеждане на главата (31), използвайки индикатора на ъгъла за навеждане на главата (32) (черт. E).
- Да се затегне лоста за блокировка на главата (13).

Ако необходимост от регулиране на настройката на ъглите (в двете плоскости, хоризонтална и вертикална), с цел извършването на комбинирано рязане, то винаги на първо място трябва да се посочи ъгълът за скосено рязане.

ПРОВЕРКА НА ФУНКЦИОНИРАНЕТО НА ЛАЗЕРА



Механизма на лазерното устройство генерира сноп от лазерна светлина, показваща линията на материала, по която ще протича рязането с помощта на режещия диск. Съответна настройка на линията на падане на лазерния сноп е било регулирано по време на производителния процес. Въпреки това при работи, които имат прецизни настройки, те трябва да бъде проверени преди пристъпването към операцията на рязане.

- Да се разположат батериите в гнездото на батериите (33) (черт. F) след като се убедите, че е запазена съответната полюсна ориентация.
- Да се разположи работната маса в положение за което индикаторът на ъгъла на работната маса (17) се покрива с точка 0° върху ъгловата скала на работната маса (16), а индикаторът на ъгъла на наклонение на главата (32) (черт. E) се покрива с точка 0° върху ъгловата скала за наклоняване на главата (31) (черт. E).
- Да се прикрепи към работната маса (21) съответното парче от отпадъчен материал и да се извърши рязането.
- Да се освободи рамото на стрелата и да се остави отпадъчния материал прикрепен към работната маса на триона.
- Да се разположи притискача на пусковия бутон на лазера (34) в положение включен „I“ (маркирано).
- Генерираният сноп светлина трябва да бъде успореден спрямо прореза след рязането.

РЕГУЛАЦИЯ НА ЛАЗЕРА



При настройването на снопа водеща светлина на лазера не бива да се гледа директно в посока на снопа или на неговото отразяване в огледална повърхност. Механизмът на лазерното устройство трябва да бъде изключен, дори ако лазерът не е употребяван.



Ако снопчето светлина на лазера не е успоредна на прореза след рязането, трябва:

- Да се демонтира капака на лазерния модул (22), чрез изваждане на закрепващите болтове. Под капака на лазерния модул (22) е разположен лазерен модул (23) (черт. G).
- Деликатно да се завърти наляво или надясно лазера (35) (черт. G) в корпуса на лазерния модул (23) до момента на получаването на успоредно движещо положение на снопа от лазерна светлина. Не бива да се върти лазерния модул на сила или на повече от няколко градуса.
- В случай, че настъпи необходимост от напречна регулация, да се разхлабят закрепващите болтове на лазерния модул (36) и да се премести лазерния модул наляво или надясно до момента на образуване на успоредни лазерни линии към прореза след рязането.



Прахът възникнал при рязането може да притъмни лазерната светлина, затова от време на време трябва да се почисти лещата на прожектора на лазера.

ПУСК НА ТРИОНА



Пред натискането на пусковия бутон, трябва да се провери, дали трионът е бил добре монтиран и регулиран, съгласно указанията посочени в настоящата инструкция.



Описваният трион трябва да бъде проектиран за десноръки лица.

- Да се натисне пусковия бутон (3).
- Да се позволи на двигателя на триона да достигне първа обратна скорост.
- Да се натисне лоста за капака на режещия диск (4).
- Да се свали надолу рамото на стрелата към обработвания материал
- Да се освободи натиска върху лоста на капака на режещия диск (4).
- Да се извърши рязането.



ИЗКЛЮЧВАНЕ НА ТРИОНА

- Да се освободи натиска върху пусковия бутон (3) и д се изчака,

докато режещия диск изцяло престане да се върти.

- Да се повдигне рамото на стрелата на триона, отдалечавайки го от обработвания материал.



Моментното искрене на въглеродните четките във вътрешността на електрическия двигател е нормално явление по време на пуска или изключването на триона. Не бива да се спира режещия диск на триона оказвайки върху него страничен натиск.

РЯЗАНЕ С ТРИОНА



Трябва така да се закрепва обработвания материал, че нищо да не му пречи в използването на триона. Преди включването на триона да се премести нейната глава в долно положение с цел да се провери, дали главата на триона и капака на режещия диск могат свободно да се движат. Да се провери, дали капака на режещия диск по време на своето движение достига до крайно положение.



Преди пристъпване към рязане да се провери, дали регулаторът за блокировка на работната маса (19), както и лоста на блокировка на главата (13) на триона са добре закрепени.

- Включва се триона към захранващата мрежа.
- Проверява се, дали захранващия проводник се намира далеч от режещия диск и основата на устройството.
- Да се разположи материала върху работната маса и да се провери, дали е добре закрепен, за да не може да се мърда по време на рязането.
- Да се премести главата на триона в крайно задно положение и да се блокира направляващата (12), посредством регулатора за блокировка на направляващата (11).
- Да се деблокира главата и капака на режещия диск.
- Да се натисне бутона за блокировка на изключвателя и да се включи триона чрез пусковия бутон (изчакайте докато режещия диск на триона достигне своята максимална скорост на въртене).
- Постепенно да се свали главата на триона.
- Да се започне рязането като се оказва умерена сила върху главата по време на рязането.



Недостатъчното затягане на регулаторите за блокировка може да предизвика неочаквано преместване на режещия диск върху горната повърхност на материала, което представлява опасност за оператора, тъй като може да бъде ударен от парченце материал.

РЯЗАНЕ С ПРЕМЕСТВАНЕТО НА РАМОТО НА СТРЕЛАТА (ГЛАВАТА) НА ТРИОНА



Преместване на рамото на стрелата на триона позволява да се движи режещия диск напред и назад, вследствие на което бъдат отрязвани по-широките парчета материал.

- Да се настрои рамото на стрелата в горно положение.
- Да се разхлаби регулатора за блокировка на направляващата (11).
- Преди включването на триона да се издърпа рамото на стрелата към себе си, държейки го в горно положение.
- Да се натисне пусковия бутон (3) за да се задвижи триона.
- Да се почака, докато режещия диск достигне своята максимална скорост.
- Да се деблокира капака на режещия диск. пхайки лоста на капака на режещия диск (4).
- Да се свали рамото на стрелата и да се започне рязането.
- По време на рязането рамото трябва да бъде премествано назад (от своя гледна точка).
- След отрязването на материала, се освобождава натиска върху пусковия бутон и се изчака докато режещия диск престане да се върти пред повдигането на рамото на стрелата в горно положение.



Никога не бива да се извършва рязане, при което главата на триона се премества към себе си. Режещия диск на триона би могъл неочаквано да се намери върху обработвания

материал, което заплашва да се отрази в посока към оператора.



ОБСЛУЖВАНЕ И ПОДДРЪЖКА



Преди да се пристъпи към каквито и да било операции свързани с инсталирането, регулацията, ремонта или обслужването, трябва да се извади щепсела на проводника от мрежовия контакт.



ПОЧИСТВАНЕ



- След приключване на работа старателно отстраняваме всякакви парчета материал, стърготини и прах от накладката на масата, а също така и около режещия диск и неговия кожух.
- Проверяваме дали вентилационните отвори на корпуса на двигателя са проходими и дали няма в тях стърготини или прах.
- Почистваме направляващите валове и ги покриваме с тънък слой твърда смазка.
- Да се съхраняват чисти всички ръкохватки и въртоци.
- С помощта на мека четка почистваме отвора на лазерния прожектор.

СМЯНА НА РЕЖЕЩИЯ ДИСК

- Да се натисне лоста за капака на режещия диск (4).
- Да се повдигне капака на режещия диск (6) и да се извади закрепващия болт на централната плоча (37) (черт. Н).
- Да се отдръпне централната плоча (38) наляво, така че да се осигури достъп до закрепващия режещия диск болт.
- Да се натисне бутона за блокировка на шпиндела (5) и да се върти режещия диск докато той се блокира.
- Служейки се със специалния ключ (в доставката) да се разхлаби и извади болта закрепващ режещия диск.
- Да се свалят външната подложка и да се извади режещия диск (като се обърне внимание на редукиционния пръстен, ако такъв има).
- Да се отстранят всичките нечистотии от шпиндела и подложки закрепващи режещия диск.
- Да се монтира нов режещ диск, използвайки описаните истории в обратна последователност.
- След приключването трябва да се провери, дали всички ключове и инструменти за регулация са били отстранени и дали всички болтове, регулатори и винтове са здраво закрепени.



Болт подсигуриращ режещия диск е на лява резба. Следва да се посвети специално внимание при изваждането на режещия диск. Трябва да се използват предпазни ръкавици с цел запазването на ръцете, пред контакта с острите зъби на режещия диск.

СМЯНА НА БАТЕРИИТЕ В ЛАЗЕРНИЯ МОДУЛ



- Лазерният модул е захранван от две батерии 1,5 V тип AAA.
- Да се отвори капака на гнездо на батериите (33) (черт. F).
- Да се извадят изчерпаните батерии.
- Да се сложат новите батерии, като се провери дали е запазена съответната полюсна ориентация.
- Да се монтира капака на гнездото на батериите.

СМЯНА НА ВЪГЛЕРОДНИТЕ ЧЕТКИ



- Употребените (по-къси от 5 мм), изгорели или счупени въглеродни четки на двигателя следва веднага да бъдат подменени. Винаги се подменят едновременно двете четки.
- Отвинтваме капаците на четките (7).
- Изваждаме употребените четки.
- Премахваме евентуалния въглероден прах с помощта на сгъстен въздух.
- Слагаме новите въглеродни четки (четките трябва да влизат свободно в четкодържачите).
- Монтираме капаците на четките (7).

След подмяната на четките следва да се включи триона без натоварване и да се изчака известно време докато четките се нагодят към комутатора на двигателя. Операцията по смяна на въглеродните четки препоръчваме да поверите изключително на квалифицирано лице използвайки оригинални части.

Всякакъв вид неизправности би трябвало да бъдат отстранявани от оторизирания сервис на производителя.

ТЕХНИЧЕСКИ ПАРАМЕТРИ

НОМИНАЛНИ ДАННИ

Циркулярен трион		Стойност
Параметър		
Захранващо напрежение		230V AC
Честота на захранване		50Hz
Номинална мощност		1400W
Скорост на въртене на шпиндела без натоварване		5000 min ⁻¹
Диапазон на рязането под ъгъл		± 45°
Диапазон на рязането със скосяване		0° - 45°
Външен диаметър на режещия диск		185 mm
Диаметър на отвора на режещия диск		16 mm
Размери на обработвания материал	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
Ъгъл / по скос	0° x 45°	35 x 210 mm
Дължина на направляващата		135 mm
Клас на защита		2
Клас на лазерното устройство		< 1mW
Максимална мощност на лазера		λ = 650 nm
Дължина на лазерната вълна		II
Маса		11 kg
Година на производство		2016



ДАННИ ЗА ШУМА И ВИБРАЦИИТЕ

Информация относно шума и вибрациите

Нивата на генериран шум, такива като ниво на генерираното акустично налягане L_{pA} и нивото на акустичната мощност L_{wA} , както и несигурността на измерването K , посочено по-долу в инструкцията съгласно нормата EN 61029-2-9.

Стойностите на вибрациите (стойността на ускоренията) a_h и несигурността на измерването K са обозначени съгласно нормата EN 61029, посочена по-долу.

Посоченото в настоящата инструкция ниво на вибрациите е било измерено съгласно определената от нормата EN 61029 процедура на измерване и може да бъде използвано за сравнение на електроинструменти. Може да бъде използвано също така за встъпителна оценка на експозицията на вибрациите.

Посоченото ниво на вибрациите е репрезентативно за основните приложения или с другите работни инструменти, а също, ако не бъде достатъчно поддържано, нивото на вибрациите може да се промени. Посочените по-горе причините могат да предизвикат окачване на експозицията срещу вибрациите по време на целия период на работа.

За да се оцени точно експозицията срещу вибрациите, трябва да се вземат предвид периодите, когато електроинструментът е изключен или когато е включен, но не е използван за работа. По този начин общата експозиция срещу вибрациите може да се окаже значително по-ниска. Трябва да се въведат допълнителни средства за безопасност с цел защитата на потребителя пред последствията от вибрациите, такива като: поддръжка на електроинструменти и работни инструменти, осигуряване на съответната температура на ръцете, правилна организация на работата.

Ниво на акустичното налягане: $L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Ниво на акустичната мощност: $L_{WA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Измерена стойност на вибрационните ускорения: $a_n < 2,5 \text{ m/s}^2$
 $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА / CE



Електрически захранваните изделия не трябва да се изхвърлят с домашните отпадъци, а трябва да се предадат за оползотворяване в съответните заводи. Информация за оползотворяването може да бъде получена от продавача на изделието от местните власти. Негодното електрическо и електронно оборудване съдържа неопасни субстанции за естествената среда. Оборудването, неотдадено за рециклиране, представлява потенциална заплаха за околната среда и за здравето на хората.

* Запазва се правото за извършване на промени.

„Grupa Torех Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa със седалище във Варшава, ул. Погранична 2/4 (наричана по-нататък: „Grupa Torех“) информира, че всякакви авторски права относно съдържанието на инструкцията (наричана по-нататък: „Инструкция“), включващи между другото нейния текст, поместените фотографии, схеми, чертежи, а също и нейните композиции, принадлежат изключително на Grupa Torех и подлежат на правна защита съгласно закона от 4 февруари 1994 година относно авторското право и сродните му права (еднороден текст в Държавен вестник 2006 № 90 поз. 631 с по-късните изменения). Копирането, преработването, публикуването, модифицирането с комерческа цел на цялата инструкция, както и на отделните й елементи без съгласието на Grupa Torех изразено в писмена форма, е строго забранено и може и може да доведе до привличането към гражданска и наказателна отговорност.



PRIJEVOD ORIGINALNIH UPUTA NAGIBNA PILA 59G800

POZOR: PRIJE POČETKA KORIŠTENJA ELEKTRIČNOG ALATA TREBA PAŽLJIVO PROČITATI TE UPUTE I SPREMITI IH ZA DALJNJE KORIŠTENJE.

POSEBNI PROPISI O SIGURNOSTI

MJERE OPREZA:

- Не користите оштећене или деформирани плоче за резанје.
- Замijenите потрошени уложак стола.
- Користите само оне резне плоче које препоруча произвођач и које испуњавају захтјеве нормe EN 847-1.
- Не користите резне плоче израђене од брзорежућег челика.
- Користите средства особне заштите као што су:
 - штитници слуха како бисте минимализирали ризик од губитка слуха,
 - средства за заштиту очију,
 - средства за заштиту дишних путова како бисте минимализирали ризик од удисања штетних прашина,
 - рукавице за рад с резним плочама (резне плоче држите за отвор увијек кад је то могуће) те с другим хрупавим материјалима.
- Тјеклом резанја дрва укључите систем за одвод прашине.

SIGURAN RAD:

- Сваки пут прије укључивања нагибне пиле провјерите мрежни кабел, ако установите да је оштећен, обратите се овлашћеној сервисној радионици за његову замјену.
- Прије укључивања пиле у мрежну утичницу, провјерите да ли величина мрежног напона одговара величини напона која је наведена на типској плочи уређаја.
- Не дозволите да стране особе, а поготово дјеча, дирaju уређај или електрични кабел и држите их подaље од радног мјеста.
- Одaberите плочу за резанје која одговара материјалу који ћете резати.
- Не користите пилу за резанје других материјала осим оних које је предвидио произвођач.
- Не користите пилу без заштите, или кад је она блокирана.
- Увјерите се да је дршка солидно причврћена за вријеме косог резанја.

- Подлога испод уређаја треба бити добро одржавана и без материјала као што је piljevina или други отпадци.
- Осигурајте одговарајућу расвјету – опћу или посебну.
- Дјелатник који опслужује уређај треба бити одговарајуће образovan за рад и кориштенје уређаја.
- Користите искључиво оштре плоче за резанје, обратите пазорност на највишу брзину која је означена на плочи за резанје.
- Провјерите јесу ли distantni дијелови и прстени вретена примijenjeni на одговарајући начин суkladно са препорукaма произвођача.
- Ако је пилa опреmljena laserом, није допуштено примijenити други тип lasera. Поправке треба изводити произвођач lasera или његов ауторизирани представник.
- Увјерите се прије почетка рада је ли уређај причврћен за стол.

SIGURNOSNA PRAVILA ZA LASERSKE UREĐAJE

Laserski uređaj primijenjen u konstrukciji električnog alata spada u klasu 2, maksimalne snage < 1 mW, kod dužine vala zračenja 650 nm. Takav uređaj nije štetan za vid, ipak ne smijete gledati direktno u smjeru izvora zračenja (opasnost od trenutne sljepoće).

UPOZORENJE. Ne smijete gledati direktno na zraku laserskog svjetla. To prijeti opasnošću. Morate se pridržavati dolje navedenih pravila o sigurnosti.

- Laserski uređaj trebate koristiti sukladno preporukama proizvođача.
- Nikad ne smijete ne namjerno ili s namjerom usmjeravati lasersku zraku u smjeru ljudi, životinja ili na drugi objekt, već samo na obrađivani materijal.
- Ne smijete dovesti do slučajnog usmjeravanja zrake laserskog svjetla u oči slučajnih osoba i životinja na vrijeme duže od 0,25 s na primjer usmjeravajući zraku svjetla preko ogledala.
- Uvijek morate provjeriti dali је lasersko svjetlo usmjereno na materijal koji nema površine od kojih се odbija svjetlo. Plješćuća čelična ploča ne dozvoljava korištenje laserskog svjetla, jer bi u tom slučaju moglo doći do opasnog odbijanja svjetla u smjeru дјелатника, других osoba и животinja.
- Не smijete zamjenjivati laserski sklop на уређај друге врсте. Све поправке треба изводити произвођач или ауторизирана особа.



POZOR: Uređaj je namijenjen za rad u zatvorenim prostorijama.

Bez obzira na sigurnu konstrukciju, upotrebu sigurnosnih sredstava i dodatnih zaštitnih mjera, uvijek postoji djelomični rizik od ozljeda nastalih tijekom rada.

Objašnjenje korištenih piktograma.



1



2



3



4



5



6



7

1. Pročitajte upute za korištenje i uzmite u obzir upozorenja i sigurnosne uvjete o kojima је riječ u uputama!
2. Koristite средства особне заштите (заштитну маску, штитнике слуха).
3. Прије почетка мијенјања поставки или поправљања уређаја искључите уређај из мреже.
4. Држите ван доhvата дјече.

5. Štitite od kiše.
6. Druga klasa zaštite.
7. Lasersko zračenje. Ne gledajte na lasersku zraku



Drugačije postavke regulacija od onih koje su u ovim uputama prijete opasnostima koje izaziva lasersko zračenje!

KONSTRUKCIJA I NAMJENA

Nagibna pila je uređaj s osnovom s mogućnošću prilagođivanja kuta rezne glave koja je za nju pričvršćena. Dodatno, ovisno o konstrukciji, glava nagibne pile može se naginjati pod kutom ili se pomicati kako bi se povećala funkcionalnost i dužina rezanja.

Nagibna pila je namijenjena za rezanje komada drveta koji odgovaraju veličini uređaja. Ne koristite uređaj za rezanje drva za ogrjev. Pilu koristite samo sukladno s njenom namjenom. Korištenje pile u druge svrhe nego što su navedene smatrat će se nepravilnim korištenjem. Pilu koristite isključivo s odgovarajućim pločama za rezanje, sa zupcima s nastavcima od legura. Nagibna pila je uređaj koji možete koristiti za izvođenje stolarskih radova u uslužnim radionicama i stolarskih konstrukcijskih radova.



Električni alat se smije koristiti samo sukladno s njegovom namjenom!

OPIS GRAFIČKIH STRANICA

Dolje navedeni brojevi se odnose na elemente uređaja koji se nalaze na grafičkim prikazima ovih uputa.

1. Transportna ručka
2. Rukohvat
3. Prekidač
4. Poluga zaštite rezne ploča
5. Gumb za blokadu vretena
6. Zaštita rezne ploče
7. Poklopac ugljene četkice
8. Svornjak za blokadu glave
9. Graničnik dubine rezanja
10. Vijak graničnika dubine rezanja
11. Gumb za blokadu vodilice
12. Vodilica
13. Poluga za blokadu glave
14. Granični rubnik
15. Montažni otvor
16. Kutna skala radioničkog stola
17. Pokazatelj kuta radioničkog stola
18. Poluga za automatsko postavljanje
19. Gumb za blokadu radioničkog stola
20. Umetak stola
21. Radionički stol
22. Zaštita modula lasera
23. Modul lasera
24. Fiksna zaštita
25. Cijev za odvod prašine
26. Vreća za prašinu
27. Gumb za pričvršćivanje okomite stezaljke
28. Rame okomite stezaljke
29. Gumb za blokadu ramena okomite stezaljke
30. Gumb za pričvršćivanje materijala
31. Kutna skala nagiba glave
32. Pokazatelj kuta nagiba glave
33. Spremnik za baterije
34. Prekidač lasera
35. Laser
36. Vijci za pričvršćivanje modula lasera
37. Vijak za pričvršćivanje centralne ploče
38. Centralna ploča
39. Vijak za regulaciju kuta 0°
40. Vijak za regulaciju kuta 45°

* Moguće su razlike između crteža i proizvoda

OPIS KORIŠTENIH GRAFIČKIH ZNAKOVA



POZOR



UPOZORENJE



MONTAŽA/POSTAVKE



INFORMACIJA

DIJELOVI I DODATNA OPREMA

1. Vreća za prašinu - 1 kom.
2. Poseban ključ - 1 kom.
3. Okomita stezaljka - 1 kom.

PRIPREMA ZA RAD



Prije svih radnji na montaži ili podešavanju nagibne pile provjerite da li je uređaj isključen iz mreže za napajanje.

PREMJESTANJE NAGIBNE PILE

- Kod premještanja pile provjerite da li je njena glava osigurana u krajnje donjim položaju.
- Provjerite da li su gumb za blokadu radioničkog stola, poluga blokade glave i drugi elementi za osiguranje čvrsto stegnuti.

MONTIRANJE NAGIBNE PILE NA RADIONIČKI STOL



Preporučamo da pilu čvrsto stegnute na radionički stol ili držač koristeći predviđene za to montažne otvore (15) u osnovi uređaja, što garantira njen siguran rad i eliminira rizik od neželjenog premještanja uređaja tijekom rada. Montažni otvori omogućuju upotrebu vijaka promjera od 8 mm sa glavom sa čahurom ili šesterokutnom.



Tijekom montiranja pile na radionički stol provjerite:

- Je li površina radioničkog stola ravna i čista.
- Jesu li vijci pričvršćeni ravno i ne prejako (Vijke za pričvršćivanje stežite tako da ne dođe do naprezanja ili izobličenja osnove). Kod prekomjernog naprezanja može doći do pucanja osnove.

ODVOD PRAŠINE



Kako biste spriječili skupljanje prašine i osigurali najveću efikasnost rada pilu možete priključiti na industrijski usisavač koristeći cijev za odvod prašine (25). Alternativno možete skupljati prašinu u vreću za prašinu (u isporuci) nakon što je montirate na cijev za odvod prašine. Montažu izvedite tako da pritisnete opružnu stegu i vreću za prašinu (26) namjestite na cijev za odvod prašine (25) (crtež A). Kako biste ispraznili vreću skinite je sa cijevi za odvod prašine i otvorite mehanički zatvarač koji omogućava pristup unutrašnjosti vreće.



Za optimalni odvod prašine vreću praznite kad se napuni u 2/3 svojeg kapaciteta.

RUKOVANJE ELASTIČNIM RAMENOM (GLAVOM)



Elastično rame ima dva položaja gornji i donji. Kako biste oslobodili elastično rame iz blokiranog donjeg položaja morate:

- Pritisnuti elastično rame i držati pritisnuto prema dolje.
- Povuci svornjak za blokadu glave (8).
- Pridržati rame kad se postepeno diže prema svojem gornjem položaju.

Kako biste blokirali elastično rame u donjem položaju morate:

- Pritisnuti i pridržati polugu zaštite rezne ploče (4)
- Pritisnuti elastično rame prema dolje sve do trenutka kad će doći u donji položaj.
- Blokirati elastično rame u tom položaju, tako da pritisnete svornjak za blokadu glave (8).

OKOMITA STEZALJKA



Okomitu stezaljku (crtež B) možete montirati na osnovu pile na obje strane radioničkog stola, moguće je potpuno prilagoditi stezaljku veličini izratka. Ne smijete koristiti pilu bez upotrebe okomite stezaljke.

- Popustite gumb za pričvršćivanje okomite stezaljke (27) na osnovu na strani na kojoj ćete montirati okomitu stezaljku.

- Montirajte okomitu stezaljku tako da je namjestite u otvor na osnovi pile i stegnite gumb za pričvršćivanje okomite stezaljke (27) na osnovu pile.
- Nakon što prilagodite položaj ramena okomite stezaljke (28) obrađivanom materijalu stegnite gumb za blokadu ramena okomite stezaljke (29).
- Stegnite gumb za pričvršćivanje materijala (30) tako da pritisne obrađivani materijal do radioničkog stola (21).
- Provjerite je li materijal stabilno montiran.

RAD / POSTAVKE



Prije nego počnete bilo što raditi u postavkama na pili, provjerite da li je uređaj isključen iz mreže za napajanje. Kako biste si osigurali besprijekoran i siguran rad pile morate izvoditi u potpunosti sve procedure za regulaciju.

Nakon završetka svih radnji na regulaciji i postavkama provjerite da li ste uzeli sve ključeve. Provjerite jesu li svi spojni elementi s maticama pravilno stegnuti.

Tijekom radnji na regulacijama provjerite da li svi vanjski elementi pravilno rade i da li su u dobrom stanju. Bilo koji oštećen ili istrošen dio prije početka korištenja pile treba zamijeniti kvalificiran djelatnik.

UKLJUČIVANJE / ISKLJUČIVANJE



Napon mreže mora odgovarati veličini napona koji je napisan na tipskoj ploči pile.

Pilu smijete uključivati samo onda kad je rezna ploča odmaknuta od materijala predviđenog za obrađivanje.



Uključivanje

- Pritisnite i pridržite gumb prekidača (3).

Isključivanje

- Oslobodite pritisak na gumb prekidača (3).

RAD SA GRANIČNIKOM DUBINE REZANJA



Graničnik dubine rezanja možete koristiti u slučaju kad je potrebno napraviti u materijalu otvor. Izvodi se površinskim rezanjem obrađivanog materijala kad ploča ne radi s punom mogućom dubinom.



- Blokirate polugu za blokadu glave (13).
- Popustite gumb za blokadu vodilice (11) i glavu pomaknite prema natrag.
- Stegnite gumb za blokadu vodilice (11).
- Graničnik dubine rezanja (9) postavite u položaj rada sa ograničenom dubinom rezanja (crtež C).
- Elastično rame spustite prema dolje i držite u donjem položaju, naslonjeno na graničnik dubine rezanja.
- Okrećite (prema lijevo ili desno) vijak graničnika dubine rezanja (10) (crtež C) dok postignete željenu dubinu rezne ploče.
- Popustite gumb za blokadu vodilice (11).
- Izvršite planiran rez do odabrane dubine.
- Kako biste vratili mogućnost rezanja do pune dubine, graničnik dubine rezanja (9) okrenite do položaja kada nakon spuštanja elastičnog ramena prema dolje vijak graničnika dubine rezanja (10) ne dodiruje graničnik dubine rezanja (9).

NAMJEŠTANJE RADIONIČKOG STOLA ZA OPERACIJU REZANJA POD KUTOM



Okretno elastično rame omogućava rezanje materijala pod željenim kutom u opsegu od pravokutnog položaja do 45° u lijevo ili u desno.

- Otvucite svornjak za blokadu glave (8) dozvoljavajući da se elastično rame polagano podigne u gornji položaj.
- Popustite gumb za blokadu radioničkog stola (19).
- Pritisnite i pridržite polugu za automatsko postavljanje (18) i okrenite elastično rame prema lijevo ili desno, dok ne postignete željenu vrijednost kuta na kutnoj skali radioničkog stola (16).
- Blokirate, stežući gumb za blokadu radioničkog stola (19).



Kutna skala radioničkog stola (16) ima nekoliko označenih položaja u kojima dolazi do automatskog postavljanja okretnog elastičnog ramena. To se može dogoditi samo u slučaju kad za vrijeme okretanja elastičnog ramena poluga za automatsko postavljanje (18) nije pridržana u pritisnutom položaju i može se blokirati u tim tvornički odabranim položajima. To su najčešće korišteni kutovi za rezanje (15°, 22,5°, 30°, 45° prema lijevo / desno). Namještanje željenog kuta možete točno regulirati koristeći se kutnom skalom radioničkog stola (16) koja je podijeljena za po jedan stupanj. Kutne skale su dovoljno točne u većini slučajeva u kojima se primjenjuju, međutim, preporučamo da provjerite postavke kutova uz pomoć kutomjera ili drugog uređaja za mjerenje kutova.

PROVJERA I REGULACIJA OKOMITOG NAMJEŠTENJA REZNE PLOČE U ODNOSU NA RADIONIČKI STOL



- Popustite polugu za blokadu glave (13).
- Namjestite glavu u položaj 0° (okomito u odnosu na radionički stol) i pričvrstite polugu za blokadu glave (13).
- Popustite gumb za blokadu radioničkog stola (19), pritisnite i pridržite polugu za automatsko postavljanje (18).
- Radionički stol postavite u položaj 0°, oslobodite polugu za automatsko postavljanje i pričvrstite gumb za blokadu radioničkog stola (19).
- Pritisnite polugu zaštite rezne ploče (4) i spustite glavu pile do krajnje donjeg položaja.
- Provjerite (uz pomoć mjerila) da li je rezna ploča u okomitom položaju u odnosu na radionički stol.



Tijekom mjerenja provjerite da li mjerilo nije u dodiru sa zupcima rezne ploče, jer zbog debljine navlake od legura rezultat mjerenja može biti netočan.



Ako kut koji ste mjerili nema 90° potrebno je na slijedeći način izvesti regulaciju:

- Popustite maticu-osigurač i okrećite vijak za regulaciju kuta 0° (39) (crtež D) prema desno ili lijevo, kako biste smanjili ili povećali kut nagiba rezne ploče.
- Nakon što namjestite okomiti položaj rezne ploče u odnosu na radionički stol, dopustite povratak glave u gornji položaj.
- Pridržite vijak za regulaciju kuta 0° (39) i pričvrstite maticu-osigurač.
- Spustite glavu prema dolje i ponovo provjerite da li namješteni kut odgovara vrijednostima na skali nagiba glave (31), ako je to potrebno – regulirajte položaj pokazatelja kuta nagiba glave (32) (crtež E).



Sličnu regulaciju izvedite za kut 45° nagiba glave za nagibno rezanje koristeći vijak za regulaciju kuta 45° (40) (crtež D).

PROVJERA I REGULACIJE OKOMITOG NAMJEŠTENJA REZNE PLOČE U ODNOSU NA GRANIČNI RUBNIK.



Takvu provjeru morate izvesti uvijek nakon što ste zamijenili ili demontirali granični rubnik. Regulaciju možete izvesti tek nakon što reznu ploču namjestite okomito u odnosu na radionički stol. Granični rubnik služi kao ograničenje za rezani materijal.




- Popustite gumb za blokadu radioničkog stola (19), pritisnite i pridržite polugu za automatsko postavljanje (18) i radionički stol postavite u položaj 0°.
- Spustite glavu pile u krajnje donji položaj.
- Uz reznu ploču stavite kutomjer ili drugi uređaj za mjerenje kutova.
- Primaknite graničnom rubniku (14) alat za mjerenje kutova.
- Rezultat mjerenja trebao bi biti 90°.




Ako je potrebna regulacija, morate:


- Popustiti vijke za pričvršćivanje graničnog rubnika (14) na osnovu.
- Podesiti položaj graničnog rubnika (14) tako da bude okomito u odnosu na reznu ploču.
- Stegnuti vijke za pričvršćivanje graničnog rubnika.

NAMJEŠTANJE ELASTIČNOG RAMENA (GLAVE) ZA OPERACIJU REZANJA POD NAGIBOM



-  Elastično rame može biti nagnuto pod željenim kutom u opsegu od 0° do 45° – za rezanje pod nagibom (**crtež E**).
- Odvucite svornjak za blokadu glave (8) oslobađajući elastično rame i dopuštajući da se elastično rame polako podigne sve do gornjeg položaja.
- Popustite polugu za blokadu glave (13).
- Nagnite elastično rame u lijevo pod željenim kutom koji je moguće pročitati na kutnoj skali nagiba glave (31) uz pomoć pokazatelja kuta nagiba glave (32) (**crtež E**).
- Pričvrstite polugu za blokadu glave (13).


 Ako se pojavi potreba za regulacijom postavki za oba kuta (na oba nivoa, horizontalnom i okomitom), za kombinirano rezanje, tada uvijek na prvom mjestu treba namjestiti kut nagibnog rezanja.

PROVJERA RADA LASERA



-  Laserski sklop šalje svjetlosnu lasersku zraku koja pokazuje liniju na materijalu po kojoj će se rezati pločom za rezanje. Odgovarajuće postavke pada linije laserske zrake već su regulirane za vrijeme proizvodnog procesa. No, ipak, kod preciznih radova postavke svejedno treba provjeriti prije pristupanja operaciji rezanja.
- Baterije stavite u spremnik za baterije (33) (**crtež F**) provjeravajući da su pravilno postavljeni polovi.
- Radionički stol postavite u položaj za koji je pokazatelj postavki kuta radioničkog stola (17) istovjetan s točkom 0° na kutnoj skali radioničkog stola (16), a pokazatelj kuta nagiba glave (32) (**crtež E**) je istovjetan s točkom 0° na kutnoj skali nagiba glave (31) (**crtež E**).
- Na radionički stol (21) pričvrstite odgovarajući komad otpadnog materijala i izvedite rez.
- Oslobodite elastično rame i ostavite otpadni materijal pričvršćen na radionički stol pile.
- Gumb prekidača lasera (34) namjestite u položaj uključen „I“ (označeno).
- Svjetlosna laserska zraka treba biti paralelna odmah nakon rezanja.

REGULACIJA LASERA


-  Kod namještanja laserske zrake vodilje nikad ne smijete gledati neposredno na zraku ili na njen odraz na zrcalnoj površini. Isključite laserski sklop kada ne koristite laser.
-  Ako laserska zraka nije paralelna odmah nakon rezanja morate:
 - Demontirati zaštitu laserskog modula (22), nakon što odvinete vijke za pričvršćivanje. Ispod zaštite modula lasera (22) se nalazi modul lasera (23) (**crtež G**).
 - Laser (35) oprezno pomaknite prema lijevo ili desno (**crtež G**) na kućištu modula lasera (23) sve dok ne dobijete paralelni položaj laserske zrake. Ne okrećite modula lasera upotrebljavajući silu niti za više od nekoliko stupnjeva.
 - Ako je potrebna poprečna regulacija popustite vijke za pričvršćivanje modula lasera (36) i pomaknite modul lasera prema lijevo ili desno sve dok ne dobijete paralelnu lasersku liniju odmah nakon rezanja.

 Prašina koja nastaje kod rezanja može zadržati svjetlo lasera i stoga svako malo morate očistiti lasersku leću.


POKRETANJE PILE

-  Prije nego stisnete gumb prekidača provjerite je li pila pravilno montirana i regulirana prema napucima koje sadrže dotične upute.
-  Dotična pila je projektirana za dešnjake.
 - Pritisnite gumb prekidača (3).
 - Pričekajte dok motor pile postigne punu okretnu brzinu.
 - Pritisnite polugu zaštite rezne ploče (4).
 - Snizite elastično rame prema obrađivanom materijalu.
 - Oslobodite pritisak na polugu zaštite rezne ploče (4).
 - Izvršite rezanje.

ZAUSTAVLJANJE PILE

- Oslobodite pritisak na prekidač (3) i pričekajte dok se rezna ploča potpuno ne zaustavi.
- Podignite elastično rame pile i odmaknite ga od rezanog materijala.
-  **Kratkotrajno iskrenje četkica unutar električnog motora je normalna pojava prilikom pokretanja i zaustavljanja pile. Nemojte zaustavljati reznju ploču pile tako da vršite na nju bočni pritisak.**


REZANJE PILOM

 Izradak pričvrstite tako da ne smeta tijekom rukovanja pilom. Prije nego uključite pilu pomaknite njenu glavu u donji položaj kako biste provjerili da li glava pile i zaštita rezne ploče imaju potpunu slobodu okretaja. Provjerite da li zaštita rezne ploče tijekom micanja dolazi u krajnji položaj.

- Prije početka rezanja provjerite da li su vijak za blokadu radioničkog stola (19) te poluga za blokadu glave (13) čvrsto stegnuti.
 - Pilu priključite na mrežu.
 - Provjerite da li je mrežni kabel podalje od rezne ploče i osnove uređaja.
 - Materijal namjestite na radionički stol i provjerite da li je čvrsto stegnut kako se ne bi micao tijekom rezanja.
 - Pomaknite glavu pile u krajnje desni položaj i blokirajte vodilicu (12) koristeći vijak za blokadu vodilice (11).
 - Deblokirajte glavu i zaštitu rezne ploče.
 - Pritisnite gumb za blokadu prekidača i pokrenite pilu prekidačem (pričekajte dok rezna ploča pile postigne najveću brzinu okretaja).
 - Polako spustite glavu pile.
 - Počinite rezanje vršeći umjereni pritisak na glavu tijekom rezanja.



Ako vijci za blokadu nisu dovoljno stegnuti može doći do nenadanog pomaka rezne ploče na gornju površinu materijala, što bi moglo prijetiti operateru da bude udaren od komada materijala.

REZANJE S POMAKOM ELASTIČNOG RAMENA (GLAVE) PILE

-  Pomak elastičnog ramena pile omogućuje pokret rezne ploče prema natrag i naprijed, što omogućava rezanje širih komada materijala.
 - Namjestite elastično rame u gornji položaj.
 - Popustite gumb za blokadu vodilice (11).
 - Prije nego što uključite pilu, povucite elastično rame prema sebi, držeći ga u gornjem položaju.
 - Pritisnite gumb prekidača (3) kako biste pokrenuli pilu.
 - Pričekajte dok će rezna ploča postići svoju maksimalnu brzinu.
 - Deblokirajte zaštitu rezne ploče pritiskujući polugu zaštite rezne ploče (4).
 - Spustite elastično rame i započnite rezanje.
 - Tijekom rezanja premještajte elastično rame prema nazad (od sebe).
 - Nakon što prorežete materijal prestanite pritiskati na prekidač, pričekajte dok se ploča prestane okretati i tek onda elastično rame podignite u gornji položaj.

Nikad nemojte izvoditi rezanje tako da glavu pile primičete k sebi. Rezna ploča pile može se nenadano podići na rezani materijal, što je opasno za djelatnika zbog opasne pojave refleksa.

RUKOVANJE I ODRŽAVANJE

-  Prije svih radova na instalaciji, podešavanju, popravljanju ili rukovanju uređaja utikač mrežnog kabela isključite iz mrežne utičnice.
-  **ČIŠĆENJE**
 - Nakon završetka rada pažljivo odstranite sve komade materijala, iverje i prašinu iz nastavka radioničkog stola te površine oko rezne ploče i njezine zaštite.
 - Provjerite da li otvori za ventilaciju na kućištu motora su propusni i da li se u njima ne nalazi prašina ili iverje.
 - Očistite vodilice i premažite ih s tankim slojem krutog maziva.

- Sve drške i gumbе održavajte čistim.
- Istom očistite otvor laserskog projektora.

ZAMJENA REZNE PLOČE

- Pritisnite polugu zaštite rezne ploče (4).
- Podignite zaštitu rezne ploče (6) i odvinite vijak za pričvršćivanje centralne ploče (37) (crtež H).
- Odmaknite centralnu ploču (38) prema lijevo tako da osigurate pristup do vijka za pričvršćivanje rezne ploče.
- Pritisnite gumb za blokadu vretena (5) i okrećite reznu ploču sve dok je ne blokirate.
- Koristeći posebni ključ (u isporuci) popustite i odvinite vijak za pričvršćivanje rezne ploče.
- Skinite vanjski podložak i izvadite reznu ploču. (obraćajući pozornost na prsten za redukciju ako taj prsten postoji).
- Odstranite svu prljavštinu iz vretena i podložaka za pričvršćivanje rezne ploče.
- Montirajte novu reznu ploču postupajući suprotnim redoslijedom.
- Nakon završetka provjerite da li su svi ključevi i alati za regulaciju odstranjeni i da li ste dobro stegnuli sve vijke i matice.



Vijak za osiguranje rezne ploče ima lijevu maticu. Budite posebno oprezni kod hvatanja rezne ploče. Neophodno je korištenje zaštitnih rukavica kako biste osigurali zaštitu ruka od kontakta s oštrim zubima ploče.

ZAMJENA BATERIJA U MODULU LASERA



Modul lasera se napaja iz dvije baterije 1,5 V tip AAA.

- Otvorite poklopac spremnika za baterije (33) (crtež F).
- Odstranite potrošene baterije.
- Stavite nove baterije pazeći pri tome na polove.
- Montirajte poklopac spremnika za baterije.

ZAMJENA UGLJENIH ČETKICA



Istrošene (kraće od 5 mm), spaljene ili puknute ugljene četkice motora treba odmah promijeniti. Uvijek mijenjajte istovremeno obje četkice.

- Odvinite poklopce ugljenih četkica (7).
- Izvadite istrošene četkice.
- Uklonite eventualnu ugljenu prašinu uz pomoć zraka pod pritiskom.
- Namjestite nove ugljene četkice (četkice se trebaju lagano namjestiti na držače četkica).
- Montirajte poklopce četkica (7)



Nakon izmjene ugljenih četkica uključite uređaj bez opterećenja i pričekajte 1-2 min da se ugljene četkice prilagode komutatoru motora. Za zamjenu ugljenih četkica obratite se isključivo kvalificiranoj osobi i koristite originalne dijelove.



Sve smetnje trebaju uklanjati ovlašteni serviseri proizvođača.

TEHNIČKI PARAMETRI

NAZVNI PODACI

Nagibna pila	
Parametar	Vrijednost
Napon napajanja	230V AC
Frekvencija napajanja	50Hz
Nazivna snaga	1400W
Brzina okretaja vretena bez opterećenja	5000 min ⁻¹
Opseg kutnog rezanja	± 45°
Opseg kosog rezanja	0° - 45°
Vanjski promjer rezne ploče	185 mm
Promjer otvora rezne ploče	16 mm
D i m e n z i j e	0° x 0°
	45° x 0°
r e z a n o g	45° x 45°
	0° x 45°
Dužina vodilice	135 mm

Klasa lasera	2
Snaga lasera	< 1mW
Dužina vala lasera	$\lambda = 650 \text{ nm}$
Klasa zaštite	II
Težina	11 kg
Godina proizvodnje	2016



PODACI VEZANI ZA BUKU I VIBRACIJE

Informacije o buci i vibracijama

Razine emitirane buke, kao što je razina emitiranog akustičkog pritiska L_{pA} te razina akustičke snage L_{wA} i mjerna nesigurnost K , su navedene u donjem tekstu uputa, u skladu s normom EN 61029-2-9. Vrijednosti vibracija a_h i mjerna nesigurnost K , označene u skladu s normom EN 61029, su navedene u daljem tekstu.

Navedena u daljem tekstu uputa razina vibracija je izmjerena u skladu s određenom normom EN 61029 mjernom procedurom i može se koristiti za uspoređivanje električnih alata. Također, može se upotrijebiti za prvu ocjenu ekspozicije na vibracije.

Navedena razina vibracija je karakteristična za osnovnu primjenu električnog alata. Ako alat ćete koristiti u druge svrhe ili s drugim radnim alatima, a također u slučaju nedostatka dovoljnog održavanja, razina podrhtavanja se može promijeniti. Gore navedeni razlozi mogu dovesti do povećanja ekspozicije na vibracije za vrijeme cijelog radnog razdoblja.

Kako bismo precizno ocijenili ekspoziciju na vibracije, treba uzeti u obzir vrijeme kad je električni uređaj isključen, ili kad je uključen, ali se ne koristi za rad. Na taj način ukupna ekspozicija na vibracije može se pokazati znatno manja. Treba uvesti dodatne sigurnosne mjere s ciljem zaštite korisnika od posljedica vibracija, kao što su : održavanje električnog alata i radnih alata, osiguranje odgovarajuće temperature ruku, pravilna organizacija rada .

Razina akustičnog pritiska: $L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Razina akustičke snage: $L_{wA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Vrijednost ubrzanja vibracija: $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

ZAŠTITA OKOLIŠA / CE



Električne proizvode ne bacajte zajedno s kućnim otpacima već ih zbrinite na odgovarajućim mjestima. Informacije o mjestima zbrinjavanja daju prodavači proizvoda ili odgovorne mjesne službe. Istrošeni električni i elektronički alati sadrže supstance koje mogu štetiti okolišu. Nezbrinuti proizvodi mogu biti opasni po zdravlje ljudi i za okoliš.

* Priznavamo pravo na izvođenje promjena

„Društvo s ograničenom odgovornošću Grupa Topex“ d.o.o. sa sjedištem u Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (u daljnjem tekstu: „Grupa Topex“) daje na znanje da sva autorska prava vezana uz sadržaj ovih uputa (dalje: „Upute“), uključujući test, slike, sheme, crteže te također njihove kompozicije pripadaju isključivo Grupa Topex- u i podliježu pravnoj zaštiti, sukladno sa Zakonom od dana 4. veljače 1994 godine, o autorskim pravima i sličnim pravima (N.N. 2006 Br. 90 Stavak 631 uključujući i kasnije promjene). Kopiranje, preoblikovanje, publiciranje, modificiranje u komercijalne svrhe cijelih Uputa kao i pojedinačnih njihovih dijelova, bez suglasnosti Grupa Topex-a koje je dano u pismenom obliku, je najstrože zabranjeno i može dovesti do prekršajne i krivične odgovornosti



PREVOD ORIGINALNOG UPUTSTVA KRUŽNA TESTERA 59G800

PŽANJA: PRE PRISTUPANJA UPOTREBI UREĐAJA POTEBNO JE PAŽLJIVO PROČITATI DATO UPUTSTVO I PRIDRŽAVATI GA SE U DALJOJ UPOTREBI.

OPŠTI SAVETI ZA BEZBEDNOST

SAVETI ZA BEZBEDNOST:

- Ne koristite ploče za sečenje koje su oštećene ili deformisane.

- Promeniti uložak na stolu kada se iskoristi.
- Koristiti isključivo ploče za sečenje koje preporučuje proizvođač, koje ispunjavaju zahteve norme EN 847-1.
- Ne koristiti ploče za sečenje koje su napravljene od brzoreznog čelika.
- Koristiti sredstva za ličnu zaštitu kao što su:
 - zaštita za sluh kako bi se smanjo rizik od gubitka sluha,
 - zaštitu za oči,
 - zaštitu za disajne puteve kako bi se smanjio rizik od isparenja štetnih gasova,
 - rukavice za rukovanje pločama za sečenje (ploče za sečenje treba da se drže za otvor kad god je to moguće) ili drugim grubim materijalima.
- Uključiti sistem za odvod prašine prilikom sečenja drva.

BEZBEDAN RAD:

- Pre priključivanja testere s vremena na vreme treba proveriti strujni kabl, ako bi se utvrdilo da postoji oštećenje, obaviti zamenu u ovlašćenom servisu.
- Pre priključivanja testere u strujnu utičnicu uvek treba uveriti se da li je napon u skladu sa naponom datim na nominalnoj tablici uređaja.
- Zabranjeno je osobama sa strane a posebno deci da dodiruju uređaj ili strujni kabl, takođe im je zabranjen pristup mestu rada.
- Potrebno je odabrati ploču za sečenje prema vrsti materijala koji treba da se seče.
- Zabranjeno je koristiti testeru za sečenje materijala drugačijih od onih koje preporučuje proizvođač.
- Zabranjeno je koristiti testeru bez zaštite ili kada je ona blokirana.
- Potrebno je uveriti se da je rame dobro pričvršćeno za vreme sečenja ukoso.
- Podloga u okolini uređaja mora biti dobro održavana i bez lakih materijala kao što su iverje i drugi otpaci.
- Potrebno je obezbediti odgovarajuće svetlo, glavno ili lokalno.
- Radnik koji koristi uređaj mora biti odgovarajuće obrazovan u oblasti upotrebe i korišćenja uređaja.
- Koristiti isključivo oštre ploče za sečenje, obratiti pažnju na maksimalnu brzinu označenu na ploči za sečenje.
- Uveriti se da upotrebljeni delovi kao i prstenovi vretena jesu odgovarajuće primenjeni, i u skladu sa preporukama proizvođača.
- Ukoliko testera poseduje laser, primena drugačijeg tipa lasera nije dozvoljena. Popravku je potrebno da obavi proizvođač lasera ili ovlašćeni predstavnik.
- Potrebno je uveriti se pre početka posla da li je uređaj pričvršćen za sto.

SAVETI ZA BEZBEDNOST LASERSKOG UREĐAJA

Laserski uređaj koji se primenjuje u konstrukciji elektrouređaja je klase 2, sa maksimalnom snagom $1 \mu W$, pri talasnoj dužini zračenja 650 nm. Ovakav uređaj je štetan za vid, a isto tako zabranjeno je gledati direktno u pravcu izvora zračenja (preti opasnost od trenutnog slepila).

UPOZORENJE. Zabranjeno je direktno gledati u snop laserskih zraka. Preti opasnošću. Potrebno je pridržavati se dole datih saveta za bezbednost.

- Laserske uređaje potrebno je koristiti u skladu sa savetima proizvođača.
- Strogo je zabranjeno namerno ili slučajno uperiti snop laserskih zraka u pravcu ljudi, životinja ili predmeta koji ne predstavljaju materijal za obradu.
- Zabranjeno je slučajno navoditi snop laserskih zraka prema očima ljudi i životinja sa strane, duže od 0,25 s, na primer upravljajući snop zraka prema ogledalu.
- Uvek treba biti siguran da je svetlo lasera upereno prema materijalu čija površina nije reflektivna. Sjajni čelični lim ne dozvoljava upotrebu laserskog svetla, jer bi u svakom momentu moglo doći do opasnog odbijanja zraka u pravcu operatera, drugih osoba i životinja.

- Zabranjeno je menjati agregat lasera sa uređajima drugog tipa. Sve vrste popravki dužan je da obavi proizvođač ili ovlašćena osoba.



PAŽNJA: Uređaj služi za rad unutar prostorija.

Pored upotrebe bezbednosne konstrukcije, sredstava za ličnu zaštitu i dodatnih zaštitnih sredstava, uvek postoji rizik od povreda.

Objašnjenje korišćenih piktograma.



1



2



3



4



5



6



7

1. Pročitaj uputstvo za upotrebu, poštuju upozorenja i savete za bezbednost koji se tamo nalaze!
2. Koristiti sredstva za ličnu zaštitu (zaštitne naočare, zaštitu za sluh)
3. Isključiti strujni kabl pre početka operacija vezanih za održavanje i popravku.
4. Ne dozvoliti deci pristup uređaju
5. Čuvati od kiše
6. Druga klasa bezbednosti
7. Lasersko zračenje. Ne gledati u zrak lasera

Bilo kakve regulacije osim navedenih u daljem uputstvu, prete izlaganju opasnosti laserskom zračenju!

IZRADA I NAMENA

Testera za zasecanje je uređaj koji poseduje postolje sa mogućnošću promene ugla koje je pričvršćeno na njenu glavicu za sečenje. Dodatno, glavica testere za zasecanje, u zavisnosti od konstrukcije, može da se naginje pod uglom ili da se povlačkako bi se povećala funkcionalnost i dužina sečenja.

Kružna testera namenjena je za sečenje delova drveta koji odgovaraju veličini uređaja. Zabranjeno je koristiti je za sečenje drva za ogrev. Testeru treba koristiti isključivo u saglasnosti s njenom namenom. Pokušaj upotrebe testere u druge svrhe, suprotne od navedenih, tretiraće se kao nepravilna upotreba. Testeru treba koristiti isključivo sa odgovarajućim pločama za sečenje, sa zubima koji imaju naglavke od pečenog karbida. Kružna testera projektovana je za poslove u uslužnim radionicama kao i za tesarske konstrukcije.

Zabranjeno je koristiti uređaj ukoliko to nije u skladu sa njegovom namenom!

OPIS GRAFIČKIH STRANA

Dole data numeracija odnosi se na elemente uređaja predstavljene na grafičkim stranama datog uputstva.

1. Transportna drška
2. Drška
3. Starter
4. Ručica za zaštitu ploče za sečenje
5. Taster blokade vretena
6. Zaštita ploče za sečenje
7. Poklopac ugljenih četki
8. Šraf blokade glavice
9. Graničnik dubine sečenja



10. Navrtanj graničnika dubine sečenja
11. Ručica blokade vođice
12. Vođica
13. Ručica blokade glavnice
14. Graničnik
15. Montažni otvor
16. Ugaona skala radnog stola
17. Pokazatelj ugla radnog stola
18. Ručica automatskog podešavanja
19. Ručica blokade radnog stola
20. Uložak stola
21. Radni sto
22. Zaštita laserskog modula
23. Laserski modul
24. Čelična zaštita
25. Kraj za odvođenje prašine
26. Džak za prašinu
27. Pričvrtna ručica vertikalne stege
28. Rame vertikalne stege
29. Ručica blokade ramena vertikalne stege
30. Ručica za pričvršćivanje materijala
31. Ugaona skala naginjanja glavnice
32. Pokazatelj ugla naginjanja glavnice
33. Kutija za baterije
34. Taster startera lasera
35. Laser
36. Pričvrtni navrtnji laserskog modula
37. Pričvrtni navrtanj centralne ploče
38. Centralna ploča
39. Regulacijski navrtanj ugla 0°
40. Regulacijski navrtanj ugla 45°

* Mogu se pojaviti razlike između crteža i proizvoda

OPIS KORIŠĆENIH GRAFIČKIH ZNAKOVA



PAŽNJA



UPOTORENJE



MONTAŽA/SASTAVLJANJE



INFORMACIJA

OPREMA I DODACI

- | | |
|---------------------|----------|
| 1. Džak za prašinu | - 1 kom. |
| 2. Specijalni ključ | - 1 kom. |
| 3. Vertikalna stega | - 1 kom. |

PRIPREMAZA RAD



Pre pristupanja bilo kakvim operacijama montaže ili podešavanja na kružnoj testeri, potrebno je uveriti se da je ona isključena iz struje.

PRENOŠENJE TESTERE



- Pri prenošenju testere potrebno je uveriti se da je glavica ostala u krajnje donjem položaju.
- Proveriti da li su ručica za blokadu radnog stola, ručica za blokadu glavnice i drugi sigurnosni elementi pravilno pričvršćeni.

MONTIRANJE KRUŽNE TESTERE NA RADNI STO



Preporučuje se, kako bi testera bila pravilno pričvršćena za radni sto ili stalak, koristiti za takva mesta predviđene montažne otvore (15) koji se nalaze na kućištu testere, što garantuje siguran rad i eliminiše rizik od neženjenog pomeranja uređaja za vreme rada. Montažni otvori omogućavaju upotrebu navrtanja prečnika 8 mm sa ravnom glavom ili šestougaonom.



Prilikom montiranja testere na ploču radnog stola potrebno je uveriti se da:

- Površina ploče radnog stola jeste ravna i čista.

- Navrtnji su pričvršteni ravno i ne sa jakim pritiskom (pričvrtna navrtnje treba pričvrstiti tako da ne dođe do naprezanja ili odvajanja podloge). U slučaju prekomernog naprezanja postoji opasnost od pucanja podloge.

ODVOĐENJE PRAŠINE



Kako bi se izbeglo gomilanje prašine i kako bi se obezbedila maksimalna efikasnost rada, moguće je priključiti industrijski usisivač, koristeći kraj za odvođenje prašine (25). Alternativno sakupljanje prašine može da se obavi preko džaka za prašinu (u opremi) nakon što se on pričvrsti na kraj za odvođenje prašine. Montaža se odvija tako što se pritisne patent-zatvarač i postavi se džak za prašinu (26) na kraj za odvođenje prašine (25) (slika A). Da bi se džak ispraznio potrebno je pritisnuti patent-zatvarač džaka za prašinu, skinuti ga sa kraja za odvođenje prašine i otvoriti patent-bravu koja omogućava pristup unutrašnjosti džaka.



Kako bi se postiglo optimalno odvođenje prašine potrebno je džak za prašinu prazniti kada se napuni do svoje 2/3 zapremine.

UPRAVLJANJE RAMENOM (GLAVICOM)



Rame ima dva položaja, gornji i donji. Da bi se rame oslobodilo iz blokiranog donjeg položaja potrebno je postupiti na sledeći način:

- Pritisnuti rame i držati pritisnuto ka dole.
- Izvući šraf blokade glavnice (8).
- Pridržavati rame dok se slobodno podiže do svog gornjeg položaja.

Da bi se rame oslobodilo iz blokiranog gornjeg položaja potrebno je postupiti na sledeći način:

- Pritisnuti i pridržati ručicu zaštite ploče za sečenje (4).
- Izvršiti pritisak na rame prema dole, sve dok se ne nađe u donjem položaju.
- Blokirati rame u tom položaju preko pritiska na šraf blokade glavnice (8).

VERTIKALNA STEGA



Vertikalna stega (slika B) može da se montira na osnovu testere sa obe strane radnog stola i može se u potpunosti prilagoditi za većinu materijala koji se seče. Zabranjeno je koristiti testeru ukoliko se ne koristi vertikalna stega.

- Otpustiti ručicu za pričvršćivanje vertikalne stege (27) na osnovi sa strane na kojoj će se vertikalna stega montirati.
- Montirati vertikalnu stegu tako što će se ona ubaciti u otvor na osnovi testere i pričvrstiti zavrtanjem ručice za pričvršćivanje vertikalne stege (27) na osnovu testere
- Nakon podešavanja pozicije ramena vertikalne stege (28) u odnosu na materijal koji se obrađuje, pričvrstiti ručicu blokade ramena vertikalne stege (29).
- Pričvrstiti ručicu za pričvršćivanje materijala (30) tako da pritisne materijal koji se obrađuje na radni sto (21).
- Proveriti da li je materijal stabilno montiran.

RAD / POSTAVKE



Pre pristupanja bilo kakvim operacijama podešavanja testere, potrebno je uveriti se da je testera isključena iz struje. Da bismo obezbedili sebi siguran, precizan i produktivan rad testerom, potrebno je obaviti sve operacije podešavanja u potpunosti.

Nakon završetka svih operacija regulacija i podešavanja potrebno je uveriti se da su uklonjeni svi ključevi. Proveriti da li su svi elementi spojeni navrtnjima pravilno zavrnuti.

Završavajući sa operacijama podešavanja proveriti da li svi spoljni elementi rade ispravno i da li su u dobrom stanju. Bilo koji deo koji je iskorišćen ili oštećen mora biti zamenjen od strane kvalifikovane osobe pre početka upotrebe testere.

UKLJUČIVANJE / ISKLJUČIVANJE



Napon mreže mora odgovarati visini napona koji je dat na nominalnoj tabeli testere.

Testera može da se uključi tek onda kada je odmaknuta od materijala koji je predviđen za obradu.



Uključivanje

- Pritisnuti i zadržati pritisak na starteru (3).

Isključivanje

- Otpustiti pritisak na starteru (3).

UPOTREBA GRANIČNIKA DUBINE SEČENJA



Graničnik dubine sečenja može da se koristi u slučajevima kada je neophodno obaviti sečenje žljeba u materijalu. To se događa kada je sečenje materijala koji se obrađuje površinsko, jer ploča ne radi punom mogućnošću dubine sečenja.



- Blokirati ručicu blokade glavice (13).
- Otpustiti ručicu blokade vođice (11) i pomeriti vođicu ka nazad.
- Pričvrstiti ručicu blokade vođice (11).
- Pomeriti graničnik dubine sečenja (9) na način rada sa ograničenom dubinom sečenja (slika C).
- Spustiti rame ka dole i pridržati u donjem položaju, naslonjeno na graničnik dubine sečenja.
- Okretati (u levo ili u desno) navrtanj graničnika dubine sečenja (10) (slika C) dok se ne dobije željeno udubljivanje ploče za sečenje.
- Otpustiti ručicu blokade vođice (11).
- Obaviti planirano sečenje na zadatoj dubini.
- Kako be se vratili na sečenje na punoj dubini, potrebno je pomeriti graničnik dubine sečenja (9) na poziciju u kojoj se nakon spuštanja ramena dole, navrtanj graničnika sečenja (10) ne dodiruje sa graničnikom dubine sečenja (9).

PODEŠAVANJE RADNOG STOLA ZA OPERACIJU SEČENJE POD UGLOM



Obrtno rame omogućava sečenje materijala pod slobodnim uglom do položaja od 45° u levo ili u desno.

- Izvaditi šraf blokade glavice (8) omogućavajući da se rame polako podigne do gornjeg položaja.
- Otpustiti ručicu blokade radnog stola (19).
- Pritisnuti i zadržati ručicu automatskog podešavanja (18) i obrnuti rame u levo ili u desno dok se ne dobije željena vrednost na ugaonoj skali radnog stola (16).
- Blokirati pričvršćivanjem ručice za blokadu radnog stola (19).



Ugaona skala ranog stola (16) ima brojne označene položaje u kojima dolazi do automatskog podešavanja obrtanja ramena. To može da se odvija samo onda kada je prilikom obrtanja ramena ručica automatskog podešavanja (18) nije u položaju da je pritisnuta i može da se blokira u tim tipskim fabričkim položajima. To su najčešće korišćeni uglovi sečenja (15°, 22,5°, 30°, 45° u levo / desno). Postavljanje ugla može da se reguliše korišćenjem ugame skale na radnom stolu (16) čija skala je podeljena na po jedan stepen. Osim što je skala dovoljno precizna za većinu poslova, ipak se preporučuje proveravanje postavki ugla sečenja uz pomoć uglomera ili nekog drugog uređaja za merenje uglova.

PROVERA I REGULACIJA USPRAVNOG POSTAVLJANJA PLOČE ZA SEČENJE U ODNOSU NA RADNI STO.



- Otpustiti ručicu blokade glavice (13).
- Postaviti glavicu u položaj od 0° (uspravno u odnosu na radni sto) i pričvrstiti ručicu blokade glavice (13).
- Otpustiti ručicu blokade radnog stola (19), pritisnuti i zadržati ručicu automatskog podešavanja (18).
- Postaviti radni sto u položaj od 0°, otpustiti ručicu automatskog podešavanja i pričvrstiti ručicu blokade radnog stola (19).
- Pritisnuti ručicu zaštite ploče za sečenje (4) i otpustiti glavicu testere u krajnje donji položaj.
- Proveriti (uz pomoć uređaja) uspravnost podešavanja ploče za sečenje u odnosu na radni sto.



Prilikom obavljanja merenja potrebno je uveriti se da merni uređaj ne dotiče zube ploče za sečenje jer zbog debljine zuba od pečenog karbida dimenzije mogu biti neprecizne.



Ukoliko izmereni ugao ne iznosi 90° neophodna je regulacija, koja se obavlja na sledeći način:

- Otpustiti bezbednosne navrtnje i obrtati regulatorni navrtanj ugla 0° (39) (slika D) u desno ili u levo, kako bi se povećao ili smanjio ugao naginjanja ploče za sečenje.
- Nakon postavljanja uspravnog položaja ploče za sečenje u odnosu na radni sto, otpustiti glavicu nazada do gornjeg položaja.
- Pridržavajući regulatorni navrtanj ugla 0° (39) pričvrstiti bezbednosni navrtanj.
- Pustiti glavicu dole i ponovo proveriti da li postavljen ugao odgovara onim koji je dat na ugaonoj skali naginjanja glavice (31), ukoliko treba – regulisati položaj pokazivača ugla naginjanja glavice (32) (slika E).



Sličnu regulaciju treba obaviti i za ugao od 45° naginjanja glavice za zasecanje, koristeći regulatorni navrtanj ugla 45° (40) (slika D).

PROVERA I REGULACIJA USPRAVNOG POSTAVLJANJA PLOČE ZA SEČENJE U ODNOSU NA GRANIČNIK.



Ta procedura treba da se obavlja uvek u slučaju kada je graničnik bio demontiran ili menjan. Ta regulacija može da se obavi odmah nakon postavljanja ploče za sečenje u uspravni položaj u odnosu na radni sto. Graničnik služi kao graničnik za materijal koji se seče.



- Otpustiti ručicu blokade radnog stola (19), pritisnuti i zadržati ručicu automatskog podešavanja (18) i postaviti radni sto u položaj od 0°.
- Otpustiti glavicu testere u krajnje donji položaj.
- Prineti do ploče za sečenje uglomer ili neki drugi instrument za merenje uglova.
- Prineti uređaj za merenje uglova do graničnika (14).
- Mera treba da bude 90°



Ukoliko postoji potreba regulacije, posebno je:

- Otpustiti pričvršne navrtnje graničnika (14) od postolja.
- Regulisati položaj graničnika (14) tako da bude uspravan u odnosu na ploču za sečenje.
- Pričvrstiti pričvršne navrtnje graničnika.

POSTAVLJANJE RAMENA (GLAVICE) ZA OPERACIJU KOSOG PRESECANJA



Rame može biti nagnuto pod odabranim uglom u opsegu od 0° do 45° – za koso presecanje (slika E).

- Izvući šraf blokade glavice (8) oslobađajući rame i dopuštajući da se rame lagano podigne do gornjeg položaja.
- Otpustiti ručicu blokade glavice (13).
- Nagnuti rame u levo pod željenim uglom, koji se može pročitati na ugaonoj skali naginjanja glavice (31) koristeći pokazatelj ugla naginjanja glavice (32) (slika E).
- Zavrnuti ručicu blokade glavice (13).



Ukoliko postoji potreba za podešavanje postavki oba ugla (u obe ravni, i horizontalnoj i vertikalnoj), za kombinovano presecanje, uvek najpre treba da se postavi ugao kosog presecanja.

PROVERAVANJE RADA LASERA



Agregat laserskog uređaja odašilje snop laserskog svetla pokazujući liniju na materijalu, po kojoj treba da se napravi presecanje pločom za sečenje. Odgovarajuće podešavanje linije laserskog snopa koji se spušta podešeno je prilikom procesa proizvodnje. Bez obzira na to, prilikom obavljanja preciznih poslova podešavanja treba obaviti pre pristupanja operaciji sečenja.

- Postaviti baterije u kutiju za baterije (33) (slika F) uveravajući se u ispravnost polariteta.
- Postaviti radni sto u položaj za koji se pokazatelj ugla radnog stola (17) poklapa sa tačkom 0° na ugaonoj skali radnog stola (16), a pokazatelj ugla naginjanja glavic (32) (slika E) poklapa se sa tačkom 0° na ugaonoj skali naginjanja glavice (31) (slika E).
- Pričvrstiti na radnom stolu (21) odgovarajući komad otpadnog materijala i obaviti probno sečenje.
- Osloboditi rame i ostaviti otpadni materijal koji je pričvršćen na stolu testere.
- Postaviti taster startera lasera (34) u položaj uključen „I“ (označeno).

- Projektovani snop svetla mora biti ravan sa rezom testere predviđenim za sečenje.



REGULACIJA LASERA



Pri postavljanju snopa laserskog zraka, zabranjeno je gledati direktno u snop ili odsjaj snopa na reflektujućoj površini. Laserski uređaj treba isključiti ukoliko se laser ne koristi.



Ukoliko zrak lasera nije paralelan sa zasekom nakon sečenja, potrebno je:

- Demontirati zaštitu laserskog modula (22), okrećući pričvrstne navrtnje. Ispod zaštite laserskog modula (22) nalazi se laserski modul (23) (slika G).
- Pažljivo okrenuti laser u levo ili u desno (35) (slika G) u kućištu laserskog modula (23) do momenta dobijanja paralelnog položaja zraka laserskog svetla. Zabranjeno je okretati laserski modul na silu i više od nekoliko stepeni.
- U slučaju kada je neophodna poprečna regulacija, otpustiti pričvrstne navrtnje laserskog modula (36) i pomeriti laserski modul u levo ili desno dok se ne dobije paralelna linija lasera za rezom za sečenje.



Pršina koja nastaje tokom sečenja može da zatamni svetlo lasera, i zbog toga treba povremeno čistiti sočivo laserskog projektora.

POKRETANJE TESTERE



Pre pritiskanja startera potrebno je uveriti se da je testera pravilno montirana i podešena u skladu sa savetima koji su dati u navedenoj instrukciji.



Opisana testera projektovana je za osobe koje su dešnjaci.

- Pritisnuti dugme starter (3).
- Dozvoliti da motor testere dostigne potpunu brzinu obrtaja.
- Pritisnuti ručicu zaštite ploče za sečenje (4).
- Spustiti rame prema materijalu koji se obrađuje.
- Otpustiti pritisak sa ručice za zaštitu ploče za sečenje (4).
- Izvršiti sečenje.

ZAUSTAVLJANJE TESTERE



- Otpustiti pritisak sa tastera startera (3) i sačekati da se ploča za sečenje u potpunosti zaustavi.
- Podići rame testere, odvajajući ga od materijala koji se seče.



Povremeno varničenje četki u unutrašnjosti električnog motora je normalna pojava prilikom pokretanja i zaustavljanja testere. Zabranjeno je zaustavljati ploču za sečenje vršeci bočni pritisak na nju.

SEČENJE TESTEROM



Potrebno je materijal koji se seče pričvrstiti tako da to ne predstavlja problem prilikom korišćenja testere. Pre nego što se testera pokrene pomeriti njenu glavicu u donji položaj, kako bismo bili sigurni da glavica testere i zaštita ploče za sečenje imaju punu slobodu pokreta. Uveriti se da zaštita ploče za sečenje u svom pokretu dolazi do krajnjeg položaja.



Pre pristupanja sečenju uveriti se da su ručica blokade radnog stola (19) kao i ručica blokade glavice (13) testere pričvršćene na siguran način.

- Uključiti testeru u struju.
- Uveriti se da je strujni kabl udaljen od ploče za sečenje i postolja uređaja.
- Postaviti materijal na radni sto i uveriti se da je on sigurno pričvršćen, kako ne bi mogao da se pomera tokom sečenja.
- Pomeriti glavicu testere u krajnje zadnji položaj i zablokirati vođicu (12) ručicom blokade vođice (11).
- Odblokirati glavicu i zaštitu ploče za sečenje.
- Pritisnuti taster blokade startera i pokrenuti testeru starterom (sačekati da ploča za sečenje dostigne svoju maksimalnu brzinu obrtaja).
- Polako otpuštati glavicu testere.
- Početi sečenje primenjujući umeren pritisak na glavicu prilikom sečenja.



Nedovoljno okretanje ručica za blokadu može dovesti do neočekivanog pomeranja ploče za sečenje na gornjoj površini materijala, što može ugroziti opetora opasnim udarcem parčeta materijala.

PRESECANJE SA POMERANJEM RAMENA (GLAVICE) TESTERE

Pomeranje ramena testere omogućava pokretanje ploče za sečenje nazad i napred, omogućavajući presecanje širih delova materijala.

- Postaviti rame u gornji položaj.
- Otpustiti ručicu blokade vođice (11).
- Pre uključivanja testere povući rame ka sebi, zadržavajući ga u gornjem položaju.
- Pritisnuti taster startera (3) kako bi se pokrenula testera.
- Sačekati da ploča za sečenje dostigne svoju maksimalnu brzinu.
- Odblokirati zaštitu ploče za sečenje pritiskajući ručicu zaštite ploče za sečenje (4).
- Spustiti rame i početi sečenje.
- Za vreme sečenja pomeriti rame ka nazad (od sebe).
- Nakon presecanja materijala otpustiti pritisak sa tastera startera i sačekati da ploča za sečenje prestane da se obrće, pe nego što se rame podigne u gornji položaj.



Zabranjeno je obavljati sečenje pomerajući glavicu testere ka sebi. Ploča za sečenje mogla bi neočekivano da se podigne na materijal koji se obrađuje što može ugroziti operatora neočekivanom pojavom trzaja.

UKLOPAC KUTIJE ZA BATERIJE



Pre pristupanja bilo kakvim operacijama vezanim za instalaciju, podešavanje, popravku ili upotrebu, potrebno je izvaditi utikač strujnog kabela iz strujne utičnice.



ČIŠĆENJE

- Nakon završetka posla pažljivo ukloniti sve delovne materijalima iverje i prašinu sa površine radnog stola, prostora oko ploče za sečenje i njene zaštite.
- Uveriti se da su ventilacioni otvori kućišta motora prohodni i da nema iverja i prašine u njima.
- Očistiti vođicu i namazati je tankim slojem maziva.
- Održavati čistim sve drške i ručice.
- Četkicom očistiti sočivo laserskog projektora.

PROMENA PLOČE ZA SEČENJE

- Pritisnuti ručicu zaštite ploče za sečenje (4).
- Podići zaštitu ploče za sečenje (6) i odvrnuti pričvrstni navrtanj centralne ploče (37) (slika H).
- Pomeriti centralnu ploču (38) u levo tako da se omogući pristup do pričvrstnog navrtanja ploče za sečenje.
- Pritisnuti taster blokade vretena (5) i okrenuti ploču za sečenje dok se ne zablokira.
- Koristeći specijalni ključ (u priboru) otpustiti i odviti pričvrstni navrtanj ploče za sečenje.
- Skinuti spoljašnju podlošku i izvaditi ploču za sečenje (obratiti pažnju na redukcionu prsten, ako postoji).
- Ukloniti sve nečistoće sa vretena i podloški koje pričvršćuju ploču za sečenje.
- Montirati novu ploču za sečenje obavljajući opisane radnje obrnutim redosledom.
- Po završetku potrebno je uveriti se da su svi ključevi i alatke za regulaciju sklonjeni, kao i da su svi navrtnji, ručice i šrafovi pravilno pričvršćeni.



Bezbednosni navrtanj ploče za sečenje ima levi navoj. Potrebno je posebno obratiti pažnju prilikom hvatanja ploče za sečenje. Treba koristiti zaštitne rukavice u cilju obezbeđenja zaštite ruku, prilikom kontakta sa oštrim zubima ploče za sečenje.

PROMENA BATERIJA U LASERSKOM MODULU



Laserski modul napaja se preko dve baterije od 1,5 V tipa AAA.

- Otvoriti poklopac kutije za baterije (33) (slika F).

- Izvaditi iskorišćene baterije.
- Staviti nove baterije, i proveriti da li je polarnost ispravna.
- Montirati poklopac kutije za baterije.

PROMENA UGLJENIH ČETKI



Iskorišćene (kraće od 5 mm), spaljene ili napukle ugljene četke motora potrebno je odmah zameniti. Uvek se menjaju obe četke istovremeno.

- Otvoriti poklopac ugljenih četki (7).
- Izvaditi iskorišćene četke.
- Ukloniti eventualnu ugljenu prašinu uz pomoć kompresovanog vazduha.
- Postaviti nove ugljene četke (četke treba slobodno da stoje u držačima za četke).
- Montirati poklopac ugljenih četki (7).



Nakon promene ugljenih četki potrebno je pokrenuti testeru bez opterećenja i sačekati 1-2 minuta, kako bi se četke uklopile sa komutatorom motora. Operaciju promene ugljenih četki treba poveriti isključivo kvalifikovanoj osobi, koristeći originalne delove.



Sve vrste popravki treba da obavlja ovlašćeni servis proizvođača.

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

NOMINALNI PODACI

Kružna testera		
Parametar		Vrednost
Napon struje		230V AC
Frekvencija struje		50Hz
Nominalna snaga		1400W
Brzina obrtaja vretena bez opterećenja		5000 min ⁻¹
Opseg ugaonog sečenja		± 45°
Opseg kosog sečenja		0° - 45°
Spoljašnji prečnik ploče za sečenje		185 mm
Prečnik otvora ploče za sečenje		16 mm
D i m e n z i j e materijala koji se seče pod uglom / pod kosinom	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Dužina vodice		135 mm
Klasa lasera		2
Snaga lasera		< 1mW
Dužina laserskog talasa		λ = 650 nm
Klasa bezbednosti		II
Masa		11 kg
Godina proizvodnje		2016



PODACI VEZANI ZA BUKU I PODRHTAVANJE

Informacije na temu buke i vibracije

Nivo emitovane buke poput nivoa emitovanog akustičnog pritiska L_{pA} i nivo akustične snage L_{wA} i merna nesigurnost K, date su dole u uputstvu u skladu sa normom EN 61029-2-9.

Izmerena vrednost podrhtavanja a_h i merna nesigurnost K označene su u skladu sa normom EN 61029, i date dole.

Nivo podrhtavanja koji je dat u uputstvu izmeren je prema odredbama norme EN 61029 merne procedure i može da se koristi za upoređivanja elektrouređaja. Takođe može da se koristi za preliminarnu procenu izloženosti vibracijama.

Dati nivo podrhtavanja je reprezentativan za osnovnu upotrebu elektrouređaja. Ukoliko se elektrouređaj koristi u druge svrhe ili sa drugim radnim alatima, takođe ako nije pravilno skladišten, nivo podrhtavanja može da se promeni. Gore dati uzroci mogu dovesti do povećanja izloženosti vibracijama tokom celog vremena rada.

Kako bi se precizno procenila izloženost vibracijama potrebno je uzeti u obzir periode kada je elektrouređaj isključen i kada je uključen ali se ne koristi za rad. Na taj način potpuna izloženost vibracijama

može se pokazati znatno nižom. Potrebno je uvesti dodatne mere bezbednosti u cilju zaštite korisnika od efekata vibracija, poput: održavanje elektrouređaja i radnih alatki, obezbeđivanje odgovarajuće temperature ruku, organizacije posla.

Nivo akustičnog pritiska: $L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ K = 3 dB(A)

Nivo akustične snage: $L_{wA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ K = 3 dB(A)

Izmerena vrednost brzine podrhtavanja: $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$ K = 1,5 m/s²

ZAŠTITA SREDINE / CE



Proizvode koji se napajaju strujom ne treba bacati s otpacima iz kuće, već ih treba predati u otpadne sirovine u odgovarajućim ustanovama. Informacije o otpadnim sirovinama daje prodavac proizvoda ili gradska vlast. Iskorišćeni uređaj električni ili elektronski sadrži supstance osetljive za životnu sredinu. Uređaji koji nisu za reciklažu predstavljaju potencijalno narušavanje životne sredine i zdravlja ljudi.

* Zadržava se pravo izmena.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa sa sedištem u Varšavi, ulica Pograniczna 2/4 (u daljem tekstu: „Grupa Topex“) informiše da, sva autorska prava na sadržaj dole datog uputstva (u daljem tekstu: „Uputstvo“), u kome između ostalog, tekst uputstva, postavljene fotografije, sheme, crteži, a takođe i sastav, pripadaju isključivo Grupa Topex-u i podležu pravnoj zaštiti u skladu sa propisom od dana 4. februara 1994. godine, o autorskim pravima i sličnim pravima (tj. Pravni glasnik 2006 broj 90, član 631, sa kasnijim izmenama). Kopiranje, menjanje, objavljivanje, menjanje u cilju komercijalizacije, celine Uputstva kao i njenih delova, bez saglasnosti Grupa Topex-a u pismenoj formi, strogo je zabranjeno i može dovesti do pozivanja na odgovornost kako građansku tako i sudsku.



ΜΕΤΑΦΡΑΣΗ ΤΟΥ ΠΡΩΤΟΤΥΠΟΥ ΤΩΝ ΟΔΗΓΙΩΝ ΧΡΗΣΗΣ ΦΑΛΤΣΟΠΡΙΟΝΟ 59G800

ΠΡΟΣΟΧΗ: ΠΡΟΤΟΥ ΞΕΚΙΝΗΣΕΤΕ ΤΗ ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ, ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΤΙΣ ΠΑΡΟΥΣΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ ΚΑΙ ΔΙΑΤΗΡΗΣΤΕ ΤΕΣ ΓΙΑ ΜΕΛΛΟΝΤΙΚΗ ΧΡΗΣΗ.

ΚΑΝΟΝΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

ΜΕΤΡΑ ΠΡΟΦΥΛΑΞΗΣ:

- Απαγορεύεται να εργάζεστε με δίσκους κοπής που έχουν βλάβες ή αλλοιώσεις.
- Αντικαταστήστε την προέκταση του πάγκου εργασίας σε περίπτωση φθοράς της.
- Επιτρέπεται να εργάζεστε με τους δίσκους κοπής που συνιστώνται από τον κατασκευαστή και συμμορφώνονται με τις απαιτήσεις του προτύπου EN 847-1.
- Απαγορεύεται να χρησιμοποιείτε του δίσκους κοπής από ασάλι ψυχρής κοπής.
- Χρησιμοποιείτε μέσα ατομικής προστασίας όπως:
 - προστατευτικές ωτοασπίδες προς αποφυγή απώλειας της ακοής,
 - μέσα προστασίας των οφθαλμών,
 - μέσα προστασίας των αναπνευστικών οδών προς μείωση εισπνοής της βλαβερής σκόνης,
 - γάντια εργασίας για εργασία με τους δίσκους κοπής και άλλα αιχμηρά υλικά (όταν πιάνετε τους δίσκους κοπής, πρέπει να τους κρατάτε, εάν είναι εφικτό, από την οπή τοποθέτησης).
- Συνδέστε το σύστημα αναρρόφησης σκόνης κατά την κοπή της ξυλείας.

ΑΣΦΑΛΗΣ ΕΡΓΑΣΙΑ:

- Πάντοτε πριν από την ενεργοποίηση του φαλτσοπρίονου ελέγξτε το καλώδιο τροφοδοσίας του, και σε περίπτωση βλάβης του, αποσπαθείτε στο εξουσιοδοτημένο συνεργείο για την αντικατάστασή του.
- Πάντοτε προτού συνδέσετε το φαλτσοπρίονο στο ηλεκτρικό

δίκτυο, βεβαιωθείτε ότι η τάση του δικτύου αντιστοιχεί στην τάση η οποία αναγράφεται στην πινακίδα ονομαστικών στοιχείων του φαλτσοπρίνου.

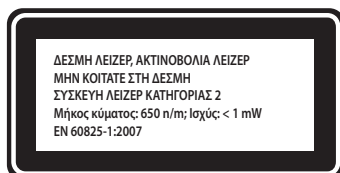
- Μην επιτρέπετε στους μη έχοντες εργασία, και πρωτίστως στα παιδιά, να ακουμπάνε το φαλτσοπρίνο ή το καλώδιο τροφοδοσίας του, όπως επίσης να βρίσκονται εντός του πεδίου λειτουργίας του φαλτσοπρίνου.
- Επιλέξτε τον δίσκο κοπής ανάλογα με το είδος του προς κοπή υλικού.
- Απαγορεύεται να χρησιμοποιείτε το φαλτσοπρίνο για κοπή υλικών που δεν συνιστώνται από τον κατασκευαστή.
- Απαγορεύεται να εργάζεστε με το φαλτσοπρίνο χωρίς τον προφυλακτήρα ή εάν ο προφυλακτήρας έχει κλειδωθεί.
- Κατά την κεκλιμένη κοπή, βεβαιωθείτε ότι ο βραχίονας του φαλτσοπρίνου έχει στερεωθεί γερά.
- Πρέπει να διατηρείτε το πάτωμα εντός του πεδίου λειτουργίας του εργαλείου σε καθαρή κατάσταση, χωρίς περιττά υλικά, ροκανίδια και άλλα απορρίμματα.
- Διασφαλίστε κατάλληλο γενικό ή τοπικό φωτισμό.
- Ο χειριστής πρέπει να γνωρίζει τους κανόνες χρήσης, συντήρησης και τεχνικής υποστήριξης του φαλτσοπρίνου.
- Χρησιμοποιείτε αποκλειστικά αιχμηρούς δίσκους κοπής και λαμβάνετε υπ' όψιν σας τη μέγιστη αναγραφόμενη επάνω στον δίσκο ταχύτητα.
- Βεβαιωθείτε ότι τα εξαρτήματα ρύθμισης απόστασης και οι δακτύλιοι της ατράκτου που χρησιμοποιείτε έχουν εγκατασταθεί σύμφωνα με τις συστάσεις του κατασκευαστή.
- Εάν το φαλτσοπρίνο είναι εφοδιασμένο με καταδείκτη λέιζερ, απαγορεύεται αυστηρά η αντικατάστασή του με μηχανισμό άλλου τύπου. Η επισκευή πρέπει να εκτελείται από τον κατασκευαστή του καταδείκτη λέιζερ ή τον εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπό του.
- Ξεκινώντας την εργασία, ελέγξτε τη στερέωση του φαλτσοπρίνου στον πάγκο εργασίας.

ΚΑΝΟΝΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΚΑΤΑ ΤΗΝ ΕΡΓΑΣΙΑ ΜΕ ΤΟΝ ΚΑΤΑΔΕΙΚΤΗ ΛΕΙΖΕΡ

Ο χρησιμοποιούμενος στην κατασκευή του ηλεκτρικού εργαλείου καταδείκτης λέιζερ αποτελεί καταδείκτη λέιζερ κατηγορίας 2, η μέγιστη ισχύς είναι < 1 mW, και το μήκος κύματος ακτινοβολίας λέιζερ 650 nm. Ο παρόν καταδείκτης δεν εγκυμονεί κίνδυνο για την όραση, απαγορεύεται όμως να κοιτάτε απευθείας την πηγή ακτινοβολίας (κίνδυνος προσωρινής τύφλωσης).

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ. Απαγορεύεται να κοιτάτε απευθείας τη δέσμη λέιζερ. Είναι επικίνδυνο. Τηρείτε τους κανόνες ασφαλείας.

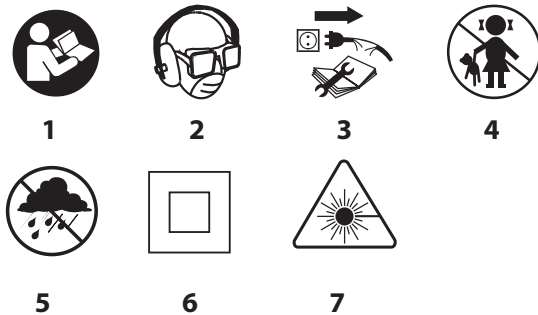
- Χρησιμοποιείτε τον καταδείκτη λέιζερ σύμφωνα με τις υποδείξεις του εργοστασίου κατασκευής του.
- Απαγορεύεται να κατευθύνετε, σκόπιμα ή απροαίρετα, την ακτίνα λέιζερ προς τους ανθρώπους, τα ζώα ή οτιδήποτε άλλο εκτός του προς επεξεργασία υλικού.
- Απαγορεύεται να προκαλείτε καταστάσεις που συντελούν στην απροαίρετη κατεύθυνση της ακτίνας λέιζερ στα μάτια των ανθρώπων ή των ζώων διάρκειας μεγαλύτερης των 0,25 δευτερολέπτων, π.χ. κατευθύνοντας την ακτίνα λέιζερ με τη βοήθεια ενός καθρέπτη.
- Πρέπει να βεβαιωθείτε ότι η ακτίνα λέιζερ κατευθύνεται προς το υλικό το οποίο δεν περιέχει αντανάκλαστικές επιφάνειες. Το ανοξειδωτο ατσάλι δεν επιτρέπει τη χρήση της ακτίνας λέιζερ, επειδή αυτό μπορεί να προκαλέσει την επικίνδυνη αντανάκλαση προς τον χειριστή, τρίτους ή τα ζώα.
- Απαγορεύεται να αντικαθιστάτε τον καταδείκτη λέιζερ με μηχανισμό άλλου τύπου. Η επισκευή θα πρέπει να ανατίθεται στον κατασκευαστή ή έναν αρμόδιο ειδικό.



ΠΡΟΣΟΧΗ: Ο εξοπλισμός είναι σχεδιασμένος για λειτουργία σε κλειστούς χώρους.

Παρά την ασφαλή κατασκευή, τα ληφθέντα μέτρα ασφαλείας και τη χρήση μέσων προστασίας, πάντοτε υπάρχει ένας εναπομένον κίνδυνος τραυματισμού κατά τη λειτουργία του εργαλείου.

Επεξήγηση των εικονογραμμάτων



1. Διαβάστε τις οδηγίες χρήσης, τηρείτε τις συστάσεις και κανόνες ασφαλείας που παρατίθενται σ' αυτές!
2. Να χρησιμοποιείτε μέσα ατομικής προστασίας (προστατευτικά γυαλιά, ωτοασπίδες)
3. Αποσυνδέστε το καλώδιο παροχής ρεύματος προτού προβείτε στις εργασίες επισκευής και ρύθμισης.
4. Μην επιτρέπετε στα παιδιά να ακουμπούν το ηλεκτρικό εργαλείο.
5. Προστατέψτε από τη βροχή.
6. Κλάση προστασίας.
7. Ακτινοβολία λέιζερ μην κοιτάτε στη δεσμη

Η πέραν της περιγραφόμενης στις παρούσες οδηγίες ρύθμιση του λέιζερ εγκυμονεί τον κίνδυνο ακτινοβολίας λέιζερ!

ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΚΑΙ ΧΡΗΣΗ

Το φαλτσοπρίνο είναι μια κεφαλή κοπής η οποία είναι στερεωμένη πάνω από τον πάγκο εργασίας και σας παρέχει τη δυνατότητα να αλλάξετε τη γωνία κλίσης της. Επιπλέον, ανάλογα με την κατασκευή, η κεφαλή κοπής του φαλτσοπρίνου μπορεί να γέρνει υπό ορισμένη κλίση καθώς και να σύρεται προς τα μπρος, με αποτέλεσμα να αυξάνεται η λειτουργικότητα και το μήκος της κοπής.

Το φαλτσοπρίνο προορίζεται για κοπή ξύλινων αντικειμένων τα μέγεθ των οποίων αντιστοιχούν στο μέγεθος του φαλτσοπρίνου. Απαγορεύεται να χρησιμοποιείτε το φαλτσοπρίνο για κοπή καυσόξυλων. Απαγορεύεται να χρησιμοποιείτε το φαλτσοπρίνο πέραν του σκοπού κατασκευής του. Οι προσπάθειες χρήσης του φαλτσοπρίνου για σκοπούς που δεν συνιστώνται στις παρούσες οδηγίες εκλαμβάνονται ως χρήση του εργαλείου πέραν του σκοπού κατασκευής του. Το φαλτσοπρίνο πρέπει να λειτουργεί αποκλειστικά με κατάλληλους δίσκους κοπής με επένδυση από σκληρό κράμα. Το φαλτσοπρίνο είναι σχεδιασμένο για ελαφρές ξυλουργικές εργασίες και εργασίες μαραγκού σε εργαστήριο.

Απαγορεύεται να χρησιμοποιείτε το ηλεκτρικό εργαλείο πέραν του σκοπού κατασκευής του!

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΩΝ ΕΙΚΟΝΩΝ

Η παρακάτω αρίθμηση αφορά εξαρτήματα του εργαλείου που παρουσιάζονται στις σελίδες με εικόνες.

1. Χειρολαβή μεταφοράς
2. Χειρολαβή
3. Διακόπτης
4. Μοχλός του προφυλακτήρα του δίσκου κοπής
5. Κουμπί κλειδώματος της ατράκτου
6. Προφυλακτήρας του δίσκου κοπής
7. Κάλυμμα της ψήκτρας άνθρακα
8. Πείρος ασφάλισης της κεφαλής κοπής
9. Περιοριστής βάθους κοπής
10. Βίδα του περιοριστή βάθους κοπής
11. Βίδα μπλοκαρίσματος του οδηγού
12. Οδηγός
13. Μοχλός μπλοκαρίσματος της κεφαλής κοπής
14. Μπάρα περιοριστή

15. Οπή τοποθέτησης
16. Κλίμακα μοιρών κλίσης της τράπεζας εργασίας
17. Ένδειξη της γωνίας κλίσης της τράπεζας εργασίας
18. Μοχλός αυτόματης ρύθμισης
19. Βίδα ασφάλισης της τράπεζας εργασίας
20. Προέκταση τράπεζας εργασίας
21. Τράπεζα εργασίας
22. Προφυλακτήρας μονάδας λείζερ
23. Μονάδα λείζερ
24. Ακίνητος προφυλακτήρας
25. Ακροφύσιο εξαγωγής σκόνης
26. Σάκος συλλογής σκόνης
27. Βίδα συγκράτησης του κάθετου σφιγκτήρα
28. Βραχίονας του κάθετου σφιγκτήρα
29. Βίδα μπλοκαρίσματος του βραχίονα του κάθετου σφιγκτήρα
30. Βίδα σύσφιξης του υπό επεξεργασία υλικού
31. Κλίμακα της γωνίας κλίσης της κεφαλής κοπής
32. Ένδειξη της γωνίας κλίσης της κεφαλής κοπής
33. Διαμέρισμα μπαταριών
34. Διακόπτης λείζερ
35. Λείζερ
36. Βίδες συγκράτησης της μονάδας λείζερ
37. Βίδες συγκράτησης του κεντρικού ελάσματος
38. Κεντρικό έλασμα
39. Βίδα ρύθμισης της γωνίας 0°
40. Βίδα ρύθμισης της γωνίας 45°

* Το εργαλείο που αποκτήσατε μπορεί να έχει μικρές διαφορές από αυτό της εικόνας.

ΕΠΕΞΗΓΗΣΗ ΤΩΝ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΤΙΚΩΝ ΣΗΜΑΤΩΝ



ΠΡΟΣΟΧΗ



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ/ΡΥΘΜΙΣΗ



ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΕΠΙΠΛΕΟΝ ΠΑΡΕΛΚΟΜΕΝΑ

- | | |
|--------------------------|---------|
| 1. Σάκος συλλογής σκόνης | - 1 τμχ |
| 2. Ειδικό κλειδί | - 1 τμχ |
| 3. Κάθετος σφιγκτήρας | - 1 τμχ |

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΓΙΑ ΕΡΓΑΣΙΑ



Προβαίνοντας σε οποιοδήποτε εργασίες συναρμολόγησης ή ρύθμισης, βεβαιωθείτε ότι το φαλτσοπρίονο είναι αποσυνδεδεμένο από το δίκτυο παροχής ρεύματος.

ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΤΟΥ ΦΑΛΤΣΟΠΡΙΟΝΟΥ



- Εάν επιθυμείτε να μεταφέρετε το φαλτσοπρίονο σε άλλο μέρος, βεβαιωθείτε ότι η κεφαλή κοπής του εργαλείου είναι ασφαλισμένη στην τελειώς κάτω θέση.
- Βεβαιωθείτε ότι η βίδα μπλοκαρίσματος της τράπεζας εργασίας, ο μοχλός μπλοκαρίσματος της κεφαλής κοπής και άλλα εξαρτήματα συγκράτησης είναι καλά σφιγμένα.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΦΑΛΤΣΟΠΡΙΟΝΟΥ ΕΠΑΝΩ ΣΤΟΝ ΠΑΓΚΟ ΕΡΓΑΣΙΑΣ



Συνιστάται να στερεώσετε γερά το φαλτσοπρίονο επί του πάγκου εργασίας, χρησιμοποιώντας τις προβλεφθείσες γι' αυτό τον σκοπό οπές τοποθέτησης (15) στη βάση του φαλτσοπρίονου, προς διασφάλιση της ασφαλούς λειτουργίας του ηλεκτρικού εργαλείου και αποτροπή μετατόπισης του φαλτσοπρίονου κατά τη λειτουργία του. Για τις οπές προβλέπεται η χρήση των βιδών με διάμετρο 8 mm με ημισφαιρική κεφαλή ή των βιδών με εξάγωνη κεφαλή.



Προτού στερεωθεί το φαλτσοπρίονο επί του πάγκου εργασίας, βεβαιωθείτε ότι:

- Η επιφάνεια του πάγκου εργασίας είναι ίσια και καθαρή.
- Οι βίδες συγκράτησης είναι σφιγμένες ομοιόμορφα, χωρίς

υπερβολική δύναμη (οι βίδες συγκράτησης θα πρέπει να σφίγγονται με τέτοιο τρόπο, ώστε να μην αλλοιωθεί η βάση). Συνεπεία της υπερβολικής σύσφιξης των βιδών στη βάση του φαλτσοπρίονου ενδέχεται να δημιουργηθεί ρωγμώδες άνοιγμα.

ΕΞΑΓΩΓΗ ΣΚΟΝΗΣ



Για τη διατήρηση του χώρου εργασίας σε καθαρή κατάσταση και τη διασφάλιση της μέγιστης απόδοσης, μπορείτε να συνδέσετε το φαλτσοπρίονο με μια βιομηχανική ηλεκτρική σκούπα με τη βοήθεια του ακροφυσίου εξαγωγής σκόνης (25). Μπορείτε επίσης να συγκεντρώνετε τη σκόνη στον σάκο συλλογής σκόνης (συμπεριλαμβάνεται στη συσκευασία του φαλτσοπρίονου) κατόπιν στερέωσής του επί του ακροφυσίου. Τοποθέτηση του σάκου συλλογής σκόνης: σφίξτε τον σφιγκτήρα με ελατήριο και τοποθετήστε τον σάκο συλλογής σκόνης (26) επί του ακροφυσίου εξαγωγής σκόνης (25) (εικ. Α). Για να αδειάσετε τον σάκο συλλογής σκόνης, πρέπει να σφίξετε τον σφιγκτήρα με ελατήριο του σάκου συλλογής σκόνης, να τον αφαιρέσετε από το ακροφύσιο εξαγωγής σκόνης και να ανοίξετε το φερμουάρ, ώστε να αποκτήσετε πρόσβαση στο περιεχόμενό του.



Για την πιο αποτελεσματική εξαγωγή σκόνης, συνιστάται να αδειάζετε τον σάκο συλλογής σκόνης κατόπιν πλήρωσης κατά τα 2/3 της χωρητικότητάς του.

ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ ΤΟΥ ΒΡΑΧΙΟΝΑ ΤΟΥ ΦΑΛΤΣΟΠΡΙΟΝΟΥ (ΤΗΣ ΚΕΦΑΛΗΣ ΚΟΠΗΣ)



Μπορείτε να ασφαλίσετε τον βραχίονα στις δύο θέσεις: την άνω θέση και την κάτω. Για να ξεμπλοκάρετε τον βραχίονα που βρίσκεται στην κάτω θέση, θα πρέπει:

- Να πιέσετε τον βραχίονα και να τον κρατήσετε στην κάτω θέση.
- Να έλξετε τον πείρο ασφάλισης της κεφαλής κοπής (8).
- Να κρατάτε τον βραχίονα κατά την ανύψωσή του στην άνω θέση.

Για να μπλοκάρετε τον βραχίονα που βρίσκεται στην κάτω θέση, θα πρέπει:

- Να πιέσετε και να κρατήσετε τον μοχλό του προφυλακτήρα του δίσκου κοπής (4).
- Να πιέσετε τον βραχίονα ώσπου να κατέβει στην κάτω θέση.
- Να μπλοκάρετε τον βραχίονα στη θέση αυτή, πιέζοντας τον πείρο μπλοκαρίσματος της κεφαλής κοπής (8).

Ο ΚΑΘΕΤΟΣ ΣΦΙΓΚΤΗΡΑΣ



Ο κάθετος σφιγκτήρας (εικ. Β) μπορεί να τοποθετηθεί στη βάση του φαλτσοπρίονου, από τις δυο πλευρές της τράπεζας εργασίας, και ρυθμίζεται ανάλογα με το μέγεθος του προς επεξεργασία υλικού. Απαγορεύεται να χρησιμοποιείτε το φαλτσοπρίονο χωρίς τον σφιγκτήρα.

- Ξεβιδώστε τη βίδα συγκράτησης του κάθετου σφιγκτήρα (27) από εκείνη την πλευρά της βάσης στην οποία προγραμματίζετε να τοποθετήσετε τον κάθετο σφιγκτήρα.
- Τοποθετήστε τον κάθετο σφιγκτήρα εισάγοντάς τον στην οπή της βάσης του φαλτσοπρίονου και βιδώνοντας τη βίδα συγκράτησης του κάθετου σφιγκτήρα (27) στη βάση του φαλτσοπρίονου.
- Κατόπιν προσαρμογής του βραχίονα του κάθετου σφιγκτήρα (28) στο προς επεξεργασία υλικό, σφίξτε τη βίδα μπλοκαρίσματος του βραχίονα του κάθετου σφιγκτήρα (29).
- Σφίξτε τη βίδα σύσφιξης του υπό επεξεργασία υλικού (30) με τέτοιο τρόπο, ώστε το υπό επεξεργασία υλικό να εφάπτεται σφικτά στην τράπεζα εργασίας (21).
- Βεβαιωθείτε ότι το υλικό είναι πολύ καλά στερεωμένο.

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ / ΡΥΘΜΙΣΗ



Προβαίνοντας σε οιοδήποτε ενέργειες ρύθμισης, βεβαιωθείτε ότι το φαλτσοπρίονο είναι αποσυνδεδεμένο από το δίκτυο παροχής ρεύματος. Προς εξασφάλιση της ασφαλούς, ακριβούς και αποτελεσματικής λειτουργίας, πρέπει να πραγματοποιήσετε τη ρύθμιση εξ ολοκλήρου.

Κατόπιν ολοκλήρωσης του συντονισμού/της ρύθμισης, βεβαιωθείτε ότι όλα τα μηχανικά κλειδιά έχουν αφαιρεθεί από το πεδίο εργασίας. Ελέγξτε τη σύσφιξη όλων των στοιχείων συγκράτησης.

Κατά τη ρύθμιση βεβαιωθείτε για τη σωστή λειτουργία όλων των εξωτερικών εξαρτημάτων του φάλτσοπρίονου και ελέγξτε την τεχνική τους κατάσταση. Τα εξαρτήματα με βλάβες ή φθορές πρέπει να αντικατασταθούν πριν ξεκινήσετε να χρησιμοποιείτε το φάλτσοπρίονο.

ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ / ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ



Η τάση του δικτύου παροχής ρεύματος πρέπει να αντιστοιχεί στην τάση λειτουργίας η οποία αναφέρεται στο πινακίδιο στοιχείων του φάλτσοπρίονου.

Μπορείτε να ενεργοποιήσετε το φάλτσοπρίονο υπό την προϋπόθεση ότι δεν έρχεται σε επαφή με το προς επεξεργασία υλικό.



Ενεργοποίηση

- Πιέστε και κρατήστε τον διακόπτη (3).

Απενεργοποίηση

- Αφήστε τον διακόπτη (3).

ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΠΕΡΙΟΡΙΣΤΗ ΤΟΥ ΒΑΘΟΥΣ ΚΟΠΗΣ

Μπορείτε να χρησιμοποιήσετε τον περιοριστή του βάθους κοπής όταν χρειάζεται να κάνετε εγκοπή στο υλικό. Για τον σκοπό αυτό, κάντε χάραγμα στην επιφάνεια του προς επεξεργασία υλικού, προσέχοντας ο δίσκος κοπής να μην λειτουργεί με όλο το βάθος.



- Μπλοκάρτε τον μοχλό μπλοκαρίσματος της κεφαλής κοπής (13).
- Χαλαρώστε τη βίδα μπλοκαρίσματος του οδηγού (11) και μετακινήστε την κεφαλή κοπής προς τα πίσω.
- Σφίξτε τη βίδα μπλοκαρίσματος του οδηγού (11).
- Στρέψτε τον περιοριστή του βάθους κοπής (9) στη θέση λειτουργίας με περιορισμένο βάθος κοπής (εικ. C).
- Κατεβάστε τον βραχίονα προς τα κάτω και κρατήστε τον στην κάτω θέση, στηρίζοντάς τον πάνω στον περιοριστή του βάθους κοπής.
- Στρέφοντας (προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά) τη βίδα του περιοριστή του βάθους κοπής (10) (εικ. C), ρυθμίστε το επιθυμητό βάθος λειτουργίας του δίσκου κοπής.
- Χαλαρώστε τη βίδα μπλοκαρίσματος του οδηγού (11).
- Κάντε κοπή στο επιθυμητό βάθος.
- Για να επαναφέρετε τη ρύθμιση κοπής σε όλο το βάθος λειτουργίας του δίσκου κοπής, θα πρέπει να στρέψετε τον περιοριστή του βάθους κοπής (9) στη θέση όπου η βίδα του περιοριστή του βάθους κοπής (10), όταν κατέβει ο βραχίονας, δεν θα έρχεται σε επαφή με τον περιοριστή του βάθους κοπής (9).

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΗΣ ΤΡΑΠΕΖΑΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΚΟΠΗ ΥΠΟ ΓΩΝΙΑ



Ο περιστρεφόμενος βραχίονας παρέχει τη δυνατότητα να κόβετε το υλικό υπό ελεύθερη γωνία προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά, στην κλίμακα από την κάθετη θέση έως τις 45°.

- Έλξτε και στρέψτε τον πείρο ασφάλισης της κεφαλής κοπής (8), ώστε να μετακινηθεί ομαλά στην άνω θέση.
- Χαλαρώστε τη βίδα μπλοκαρίσματος της τράπεζας εργασίας (19).
- Πιέστε και κρατήστε τον μοχλό αυτόματης ρύθμισης (18), στρέψτε τον βραχίονα προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά, δηλαδή ρυθμίστε την επιθυμητή γωνία στην κλίμακα της τράπεζας εργασίας (16).
- Μπλοκάρτε σφίγγοντας τη βίδα μπλοκαρίσματος της τράπεζας εργασίας (19).



Η κλίμακα της γωνίας κλίσης της τράπεζας εργασίας (16) έχει ορισμένες θέσεις στις οποίες πραγματοποιείται η προηγούμενη αυτόματη ρύθμιση του βραχίονα. Αυτό μπορεί να γίνει μόνο στην περίπτωση εάν κατά τη στροφή του βραχίονα, ο μοχλός αυτόματης ρύθμισης (18) δεν θα έχει πιεστεί και μπορεί να μπλοκαριστεί σε αυτές τις ρυθμισμένες από τον κατασκευαστή θέσεις. Είναι οι πιο συχνά χρησιμοποιούμενες γωνίες κοπής (15°, 22,5°, 30°, 45° προς τα δεξιά/αριστερά). Η κάθε γωνία μπορεί να ρυθμιστεί με ακρίβεια με τη βοήθεια της κλίμακας της γωνίας κλίσης της τράπεζας εργασίας (16), με μία μοίρα ανά βήμα. Παρ' ότι η ακρίβεια της κλίμακας είναι επαρκής για την πλειοψηφία των εργασιών, συνιστάται να ελέγχετε τη ρύθμιση της γωνίας κοπής με γωνιόμετρο ή άλλο εργαλείο μέτρησης γωνιών.



ΕΛΕΓΧΟΣ ΚΑΙ ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΔΙΣΚΟΥ ΚΟΠΗΣ ΚΑΘΕΤΑ ΠΡΟΣ ΤΗΝ ΤΡΑΠΕΖΑ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

- Χαλαρώστε τον μοχλό μπλοκαρίσματος της κεφαλής κοπής (13).
- Τοποθετήστε την κεφαλή κοπής στη θέση 0° (κάθετα ως προς την τράπεζα εργασίας) και σφίξτε τον μοχλό μπλοκαρίσματος της κεφαλής κοπής (13).
- Χαλαρώστε τον μοχλό μπλοκαρίσματος της τράπεζας εργασίας (19), πιέζοντας και κρατώντας τον μοχλό αυτόματης ρύθμισης (18).
- Τοποθετήστε την τράπεζα εργασίας στη θέση 0°, αφήστε τον μοχλό αυτόματης ρύθμισης και σφίξτε τη βίδα μπλοκαρίσματος της τράπεζας εργασίας (19).
- Πιέστε τον μοχλό του προφυλακτήρα του δίσκου κοπής (4) και κατεβάστε την κεφαλή κοπής στην τελείως κάτω θέση.
- Ελέγξτε (με ένα εργαλείο μέτρησης) την καθετότητα του δίσκου κοπής ως προς την τράπεζα εργασίας.



Κατά τον έλεγχο, το εργαλείο μέτρησης δεν πρέπει να έρχεται σε επαφή με τα δόντια του δίσκου, επειδή λόγω του πάχους των επενδύσεων από σκληρό κράμα το αποτέλεσμα της μέτρησης ενδέχεται να είναι ανακριβές.



Εάν η δημιουργηθείσα γωνία δεν ισούται με 90°, θα πρέπει να ρυθμιστεί με τον ακόλουθο τρόπο:

- Χαλαρώστε το παξιμάδι ασφαλείας και στρέψτε τη βίδα ρύθμισης της γωνίας 0° (39) (εικ. D) προς τα δεξιά ή προς τα αριστερά, ώστε να αυξησετε ή να μειώσετε τη γωνία κλίσης του δίσκου κοπής.
- Κατόπιν ρύθμισης της κάθετης θέσης του δίσκου κοπής ως προς την τράπεζα εργασίας, αφήστε την κεφαλή κοπής να επανέλθει στην άνω θέση.
- Κρατώντας τη βίδα ρύθμισης της γωνίας 0° (39) σφίξτε το παξιμάδι ασφαλείας.
- Κατεβάστε την κεφαλή κοπής προς τα κάτω και επαναλάβετε τον έλεγχο της αντιστοιχίας της επιλεγμένης γωνίας στην ένδειξη της κλίμακας της γωνίας κλίσης της κεφαλής κοπής (31), και εάν χρειάζεται, ρυθμίστε τη θέση της ένδειξης της γωνίας κλίσης της κεφαλής κοπής (32) (εικ. E).



Ακολουθώντας την ίδια διαδικασία, ρυθμίστε τη γωνία κλίσης της κεφαλής κοπής των 45° για την κοπή υπό γωνία, με τη βίδα ρύθμισης της γωνίας 45° (40) (εικ. D).

ΕΛΕΓΧΟΣ ΚΑΙ ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΔΙΣΚΟΥ ΚΟΠΗΣ ΚΑΘΕΤΑ ΠΡΟΣ ΤΗΝ ΜΠΑΡΑ ΠΕΡΙΟΡΙΣΤΗ..



Πραγματοποιήστε την εν λόγω διαδικασία στην περίπτωση της αποσυναρμολόγησης ή της αντικατάστασης της μπάρας περιοριστή και μόνο κατόπιν εγκατάστασης του δίσκου κοπής κάθετα ως προς την τράπεζα εργασίας. Η μπάρα περιοριστή χρησιμεύει ως στήριγμα του υπό επεξεργασία υλικού.



- Χαλαρώστε τη βίδα μπλοκαρίσματος της τράπεζας εργασίας (19), πιέζοντας και κρατώντας τον μοχλό αυτόματης ρύθμισης (18), και ρυθμίστε την τράπεζα εργασίας στη θέση 0°.
- Κατεβάστε την κεφαλή του φάλτσοπρίονου στην κατώτερη θέση.
- Ακουμπήστε το γωνιόμετρο ή άλλο εργαλείο μέτρησης στον δίσκο κοπής.
- Τοποθετήστε το εργαλείο μέτρησης στο πλάι της μπάρας του περιοριστή (14).
- Το αποτέλεσμα θα πρέπει να ισούται με 90°.



Εάν χρειαστεί η ρύθμιση, θα πρέπει:

- Να χαλαρώσετε τις βίδες συγκράτησης της μπάρας περιοριστή (14).
- Να ρυθμίσετε τη θέση της μπάρας περιοριστή (14), έτσι ώστε να είναι κάθετη ως προς τον δίσκο κοπής.
- Σφίξτε τις βίδες συγκράτησης της μπάρας περιοριστή.

ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΟΥ ΒΡΑΧΙΟΝΑ (ΤΗΣ ΚΕΦΑΛΗΣ) ΓΙΑ ΚΕΚΛΙΜΕΝΗ ΚΟΠΗ



Για την κεκλιμένη κοπή, ο βραχίονας μπορεί να μετακινηθεί υπό ελεύθερη γωνία στην κλίμακα από 0° έως 45° (εικ. E).

- Έλξτε τον πείρο ασφάλισης της κεφαλής κοπής (8), αφήνοντας τον βραχίονα ώστε να μετακινηθεί ομαλά στην άνω θέση.

- Χαλαρώστε τον μοχλό μπλοκαρίσματος της κεφαλής κοπής (13).
- Γείρετε τον βραχίονα προς τα αριστερά ρυθμίζοντας τη θέση του υπό την επιθυμητή γωνία, η οποία καταδεικνύεται στην κλίμακα της γωνίας κλίσης της κεφαλής κοπής (31), χρησιμοποιώντας την ένδειξη της γωνίας κλίσης της κεφαλής κοπής (32) (εικ. Ε).
- Σφίξτε τον μοχλό μπλοκαρίσματος της κεφαλής κοπής (13).



Εάν και οι δυο γωνίες χρήζουν ρύθμισης για συνδυασμένη κοπή (σε κάθετο και οριζόντιο επίπεδο), θα πρέπει πρωτίστως να ρυθμίσετε τη γωνία της κεκλιμένης κοπής.

ΕΛΕΓΧΟΣ ΤΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΤΟΥ ΛΕΙΖΕΡ



Ο καταδείκτης λέιζερ εκπέμπει την ακτίνα λέιζερ, που σχηματίζει μια γραμμή επάνω στο προς επεξεργασία υλικό, την οποία θα ακολουθήσει ο δίσκος κοπής κατά την κοπή. Ο καταδείκτης λέιζερ είναι ρυθμισμένος από τον κατασκευαστή. Σε περίπτωση, όμως, της κοπής μεγάλης ακρίβειας, θα πρέπει να ελέγξετε τις ρυθμίσεις προτού προβείτε στην εργασία.

- Τοποθετήστε μπαταρίες στο διαμέρισμα μπαταριών (33) (εικ. F), τηρώντας την πολικότητα.
- Τοποθετήστε την τράπεζα εργασίας στη θέση όπου η ένδειξη της γωνίας κλίσης της τράπεζας εργασίας (17) θα συμπίπτει με τη βαθμίδα 0° στην κλίμακα της γωνίας κλίσης της τράπεζας εργασίας (16), ενώ η ένδειξη της γωνίας κλίσης της κεφαλής κοπής (32) (εικ. Ε) θα συμπίπτει με τη βαθμίδα 0° στην κλίμακα της γωνίας κλίσης της κεφαλής κοπής (31) (εικ. Ε).
- Στερεώστε στην τράπεζα εργασίας (21) ένα τεμάχιο υλικού που δεν χρειάζεστε και πραγματοποιήστε δοκιμαστική κοπή.
- Κατεβάστε τον βραχίονα και αφήστε το υλικό επάνω στην τράπεζα εργασίας του φαλτσοπρίονου
- Ρυθμίστε τον διακόπτη του λέιζερ (34) στην θέση ενεργοποίησης „I” (σύμφωνα με τη σήμανση).
- Η εκπεμπόμενη ακτίνα λέιζερ πρέπει να περνά παράλληλα με την πραγματοποιηθείσα κοπή.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΛΕΙΖΕΡ



Κατά τη ρύθμιση της ακτίνας λέιζερ, απαγορεύεται να κοιτάτε απευθείας την ακτίνα λέιζερ ή την αντανάκλασή της σε μια γυαλιστερή επιφάνεια. Πρέπει να απενεργοποιείτε τον καταδείκτη λέιζερ, όταν δεν χρησιμοποιείται.



Εάν η ακτίνα λέιζερ δεν είναι παράλληλη προς την πραγματοποιηθείσα κοπή, θα πρέπει:

- Να αφαιρέσετε τον προφυλακτήρα της μονάδας λέιζερ (22) ξεβιδώνοντας τις βίδες συγκράτησης. Η μονάδα λέιζερ (23) (εικ. G) βρίσκεται κάτω από τον προφυλακτήρα (22).
- Να στρέψετε ελαφρώς το λέιζερ προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά (35) (εικ. G) στο σώμα της μονάδας λέιζερ (23), ρυθμίζοντας την παράλληλη θέση της ακτίνας λέιζερ. Δεν θα πρέπει να στρέψετε την μονάδα λέιζερ δια της βίας περισσότερο των λίγων μοιρών.
- Εάν χρειαστεί να κάνετε την εγκάρσια ρύθμιση, χαλαρώστε τις βίδες συγκράτησης της μονάδας λέιζερ (36) και μετακινήστε τη μονάδα λέιζερ προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά, ώστε η ακτίνα λέιζερ να είναι παράλληλη με την πραγματοποιηθείσα κοπή.



Η σκόνη που δημιουργείται κατά την κοπή ενδέχεται να μειώσει την φωτεινότητα της ακτίνας λέιζερ, συνεπώς πρέπει να καθαρίζετε συστηματικά τον φακό του προβολέα.

ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ ΤΟΥ ΦΑΛΤΣΟΠΡΙΟΝΟΥ



Προτού πιέσετε τον διακόπτη, βεβαιωθείτε ότι το φαλτσοπρίονο είναι καλά στερεωμένο και ρυθμισμένο σύμφωνα με τις υποδείξεις που παρατίθενται στις παρούσες οδηγίες.



Το φαλτσοπρίονο είναι σχεδιασμένο για δεξιόχειρες χρήστες.

- Πιέστε τον διακόπτη (3).
- Αναμένετε μέχρι ο κινητήρας να επιτύχει τη μέγιστη ταχύτητα περιστροφής
- Πιέστε τον μοχλό του προφυλακτήρα του δίσκου κοπής (4).
- Πλησιάστε τον βραχίονα του φαλτσοπρίονου στο προς επεξεργασία υλικό.
- Αφήστε τον μοχλό του προφυλακτήρα του δίσκου κοπής (4).
- Προβείτε στην κοπή.

ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ ΤΟΥ ΦΑΛΤΣΟΠΡΙΟΝΟΥ

- Πάψτε να πιέζετε τον διακόπτη (3) και αναμένετε ο δίσκος κοπής να σταματήσει τελείως να περιστρέφεται.
- Σηκώστε τον βραχίονα του φαλτσοπρίονου, απομακρύνοντάς τον από το υπό επεξεργασία υλικό.



Βραχυχρόνιος σπινθηρισμός των ψηκτρών εντός του κινητήρα είναι κανονικό φαινόμενο κατά την ενεργοποίηση και την ακινητοποίηση του φαλτσοπρίονου. Απαγορεύεται να σταματάτε τον δίσκο κοπής πιέζοντάς τον από το πλάι.

ΕΡΓΑΣΙΑ ΜΕ ΤΟ ΦΑΛΤΣΟΠΡΙΟΝΟ

Στερεώστε το προς επεξεργασία υλικό με τέτοιο τρόπο, ώστε να μην εμποδίζει την εργασία με το φαλτσοπρίονο. Πριν από την ενεργοποίηση του φαλτσοπρίονου μετακινήστε την κεφαλή κοπής στην κάτω θέση και βεβαιωθείτε ότι κίνηση της κεφαλής κοπής και του προφυλακτήρα του δίσκου κοπής δεν εμποδίζεται. Βεβαιωθείτε ότι ο προφυλακτήρας του δίσκου κοπής, κατά την κίνησή του, φτάνει στην κατώτερη θέση.



Ξεκινώντας την εργασία, ελέγξτε τη σύσφιξη της βίδας μπλοκαρίσματος της τράπεζας εργασίας (19) και του μοχλού μπλοκαρίσματος της κεφαλής κοπής (13).

- Συνδέστε το φαλτσοπρίονο με το δίκτυο παροχής ρεύματος.
- Βεβαιωθείτε ότι ο καλώδιο παροχής ρεύματος βρίσκεται σε ασφαλή απόσταση από τον δίσκο κοπής.
- Τοποθετήστε το προς επεξεργασία υλικό επάνω στην τράπεζα εργασίας και στερεώστε το καλά, ώστε να μην μετακινείται κατά την επεξεργασία.
- Μετακινήστε την κεφαλή κοπής του φαλτσοπρίονου στην τελείως πίσω θέση και μπλοκάρτε τον οδηγό (12) με τη βίδα μπλοκαρίσματος του οδηγού (11).
- Ξεμπλοκάρτε την κεφαλή κοπής και τον προφυλακτήρα του δίσκου κοπής.
- Πιέστε τον μηχανισμό μπλοκαρίσματος του διακόπτη, ενεργοποιήστε το φαλτσοπρίονο με τον διακόπτη (αναμένετε ο δίσκος κοπής να αποκτήσει τη μέγιστη ταχύτητα της περιστροφής).
- Κατεβάστε αργά την κεφαλή κοπής του φαλτσοπρίονου.
- Προβείτε στην κοπή ασκώντας μέτρια πίεση στην κεφαλή κοπής.

Ως αποτέλεσμα της ανεπαρκούς σύσφιξης των βιδών ασφάλισης, ο δίσκος κοπής ενδέχεται να εξέλθει από την επιφάνεια του υπό επεξεργασία υλικού, ενώ ο χειριστής ενδέχεται να υποστεί σωματικές βλάβες λόγω κρούσης με το υπό επεξεργασία υλικό.

ΚΟΠΗ ΜΕ ΜΕΤΑΚΙΝΗΣΗ ΤΟΥ ΒΡΑΧΙΟΝΑ (ΤΗΣ ΚΕΦΑΛΗΣ) ΤΟΥ ΦΑΛΤΣΟΠΡΙΟΝΟΥ



Η δυνατότητα μετακίνησης του βραχίονα διασφαλίζει την εμπρόσθια και οπίσθια κίνηση του δίσκου κοπής για κοπή των υλικών μεγάλου πλάτους.

- Τοποθετήστε τον βραχίονα στην άνω θέση.
- Χαλαρώστε τη βίδα μπλοκαρίσματος του οδηγού (11).
- Πριν από την εκκίνηση του φαλτσοπρίονου, έλξτε τον βραχίονα προς τον εαυτό σας κρατώντας τον στην άνω θέση.
- Πιέστε τον διακόπτη (3), ώστε να ενεργοποιήσετε το φαλτσοπρίονο.
- Αναμένετε ο δίσκος κοπής να αποκτήσει τη μέγιστη ταχύτητα της περιστροφής.
- Ξεμπλοκάρτε τον προφυλακτήρα του δίσκου κοπής πιέζοντας τον μοχλό του προφυλακτήρα του δίσκου κοπής (4).
- Κατεβάστε τον βραχίονα και προβείτε στην κοπή.
- Κατά την εργασία, κινείτε τον βραχίονα προς τα πίσω (στην κατεύθυνση αντίθετη από τον εαυτό σας).
- Κατόπιν ολοκλήρωσης της εργασίας, αφήστε τον διακόπτη και αναμένετε την πλήρη ακινητοποίηση του δίσκου κοπής, και κατόπιν σηκώστε τον βραχίονα στην άνω θέση.



Κατά τη διάρκεια της εργασίας απαγορεύεται να κινείτε τον βραχίονα του φαλτσοπρίονου προς τον εαυτό σας. Ο δίσκος κοπής ενδέχεται να εξέλθει από το υπό επεξεργασία υλικό και να προκαλέσει την αντίστροφη κρούση, η οποία είναι πολύ επικίνδυνη για τον χειριστή.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΚΑΙ ΦΥΛΑΞΗ



Προβαίνοντας στις εργασίες τοποθέτησης, ρύθμισης ή εργασίες επισκευής και συντήρησης, πρέπει να αφαιρέσετε το φως του καλωδίου παροχής ρεύματος του φαλτσοπριόνου από την πρίζα.



ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ



- Κατόπιν ολοκλήρωσης της εργασίας, αφαιρέστε όλα τα τμήματα του υλικού, καθαρίστε την προέκταση της τράπεζας εργασίας, την περιοχή γύρω από τον δίσκο κοπής και τον προφυλακτήρα του από τα ροκανίδια και τη σκόνη.
- Βεβαιωθείτε ότι οι οπές εξαερισμού του σώματος του κινητήρα δεν είναι φραγμένες με τη σκόνη και τα ροκανίδια.
- Καθαρίστε τους οδηγούς κοπής και επικαλύψτε τους με ένα στρώμα σκληρού λιπαντικού.
- Διατηρείτε όλες τις χειρολαβές, του μηχανισμού μπλοκαρίσματος και ασφάλισης σε καθαρή κατάσταση.
- Καθαρίστε τον φακό του προβολέα του καταδείκτη λέιζερ με ένα πινέλο.

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΟΥ ΔΙΣΚΟΥ ΚΟΠΗΣ

- Πιέστε τον μοχλό του προφυλακτήρα του δίσκου κοπής (4).
- Σηκώστε τον προφυλακτήρα του δίσκου κοπής (6) και ξεβιδώστε τη βίδα συγκράτησης του κεντρικού ελάσματος (37) (εικ. Η).
- Μετατοπίστε το κεντρικό έλασμα (38) προς τα αριστερά, ώστε να αποκτήσετε την πρόσβαση στη βίδα συγκράτησης του δίσκου κοπής.
- Πιέστε τον μηχανισμό μπλοκαρίσματος της ατράκτου (5) και στρέψτε τον δίσκο κοπής, ώστε να τον μπλοκάρετε.
- Με το ειδικό κλειδί (συμπεριλαμβάνεται στη συσκευασία του φαλτσοπριόνου) χαλαρώστε και αφαιρέστε τη βίδα συγκράτησης του δίσκου κοπής.
- Αφαιρέστε τον εξωτερικό παράκυκλο και τον δίσκο κοπής (προσέχοντας τον ενδιάμεσο δακτύλιο, εάν υπάρχει).
- Καθαρίστε την άτρακτο και τους παράκυκλους συγκράτησης του δίσκου κοπής από όλες τις ρυπάνσεις.
- Τοποθετήστε τον καινούριο δίσκο κοπής, πραγματοποιώντας όλες τις ως άνω αναφερόμενες ενέργειες με την αντίστροφη σειρά.
- Κατόπιν ολοκλήρωσης της αντικατάστασης του δίσκου κοπής, βεβαιωθείτε ότι έχετε απομακρύνει όλα τα κλειδιά και άλλα εργαλεία ρύθμισης, ελέγξτε τη σύσφιξη των βιδών και των μηχανισμών ασφάλισης.



Η βίδα ασφαλείας του δίσκου κοπής έχει αριστερό σπειρώμα. Να είσαστε άκρως προσεκτικοί όταν ακουμπάτε τον δίσκο κοπής. Χρησιμοποιείτε προστατευτικά γάντια, ώστε να προστατέψετε τα χέρια σας από τα αιχμηρά δόντια του δίσκου κοπής.

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΜΠΑΤΑΡΙΩΝ ΣΤΟΝ ΚΑΤΑΔΕΙΚΤΗ ΛΕΙΖΕΡ



Η μονάδα λέιζερ τροφοδοτείται με δύο μπαταρίες των 1,5V τύπου AAA.

- Ανοίξτε το κάλυμμα του διαμερίσματος μπαταριών (33) (εικ. F).
- Αφαιρέστε τις μπαταρίες η περίοδος χρήσης των οποίων έληξε.
- Εισάγετε καινούριες μπαταρίες, τηρώντας την πολικότητα.
- Κλείστε το κάλυμμα του διαμερίσματος μπαταριών.

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΨΗΚΤΡΩΝ ΑΝΘΡΑΚΑ



Φθαρμένες (μήκους μικρότερου των 5 χιλιοστών) ψήκτρες άνθρακα, ψήκτρες με καμμένη επιφάνεια ή ραγίσματα θα πρέπει να αντικατασταθούν άμεσα. Θα πρέπει να αντικαταστήσετε και τις δύο ψήκτρες ταυτοχρόνως.

- Ξεβιδώστε τα καλύμματα των ψηκτρών άνθρακα (7).
- Αφαιρέστε τις φθαρμένες ψήκτρες.
- Αφαιρέστε τη σκόνη άνθρακα με τον συμπιεσμένο αέρα υπό μικρή πίεση.
- Εισάγετε καινούργιες ψήκτρες άνθρακα (οι ψήκτρες πρέπει να κινούνται ελεύθερα στους προσαρμογείς ψηκτρών).
- Στερεώστε τα καλύμματα των ψηκτρών άνθρακα (7).



Μετά από την αντικατάσταση των ψηκτρών άνθρακα, πρέπει να αφήσετε το φαλτσοπρίονο να λειτουργήσει άνευ φορτίου

για προσαρμογή των λειτουργικών εξαρτημάτων τους στον συλλέκτη του κινητήρα. Η αντικατάσταση των ψηκτρών άνθρακα πρέπει να ανατίθεται μόνο σε εξειδικευμένο προσωπικό το οποίο χρησιμοποιεί μόνο αυθεντικά ανταλλακτικά.

Όλες οι δυσλειτουργίες πρέπει να επισκευάζονται από το εξουσιοδοτημένο συνεργείο τεχνικής υποστήριξης του κατασκευαστή.

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

Φαλτσοπρίονο		
Παράμετροι		Τιμές
Τάση λαμβανόμενου ρεύματος		230V AC
Συχνότητα λαμβανόμενου ρεύματος		50Hz
Ονομαστική ισχύς		1400W
Ονομαστική συχνότητα περιστροφής της ατράκτου άνευ φορτίου		5000 min ⁻¹
Κλίμακα κοπής υπό γωνία		± 45°
Κλίμακα κεκλιμένης κοπής		0° - 45°
Εξωτερική διάμετρος του δίσκου κοπής		185 mm
Διάμετρος οπής τοποθέτησης του δίσκου κοπής		16 mm
Διαστάσεις του υλικού κατά την κοπή υπό γωνία / υπό κλίση	0° x 0° 45° x 0° 45° x 45° 0° x 45°	50 x 210 mm 50 x 150 mm 35 x 150 mm 35 x 210 mm
Μήκος του οδηγού		135 mm
Κατηγορία του καταδείκτη λέιζερ		2
Ισχύς του λέιζερ		< 1mW
Μήκος του κύματος λέιζερ		λ = 650 nm
Κλάση προστασίας		II
Βάρος		11 kg
Έτος κατασκευής		2016

ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΓΙΑ ΕΠΙΠΕΔΟ ΘΟΥΡΥΒΟΥ ΚΑΙ ΚΡΑΔΑΣΜΟΥΣ

Πληροφορίες για το επίπεδο θορύβου και κραδασμούς

Το επίπεδο θορύβου, δηλαδή η στάθμη ακουστικής πίεσης L_{pA} , καθώς και η στάθμη ακουστικής ισχύος L_{wA} και η τιμή αβεβαιότητας στη μέτρηση K που παρατίθενται στις παρούσες οδηγίες χρήσης έχουν μετρηθεί σύμφωνα με το πρότυπο EN 61029-2-9.

Το επίπεδο κραδασμών (η τιμή επιτάχυνσης της παλμικής κίνησης) a_h και η τιμή αβεβαιότητας στη μέτρηση K έχουν μετρηθεί σύμφωνα με το πρότυπο EN 61029 και παρατίθενται παρακάτω.

Το επίπεδο κραδασμών που παρατίθεται στις παρούσες οδηγίες χρήσης έχει μετρηθεί με τη μέθοδο που καθορίζεται από το πρότυπο EN 61029 και μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τη σύγκριση διαφόρων μοντέλων του ηλεκτρικού εργαλείου της ίδιας κλάσης μεταξύ τους. Οι παράμετροι της τιμής κραδασμών μπορούν επίσης να χρησιμοποιηθούν για την προκαταρκτική εκτίμηση της έκθεσης στους κραδασμούς.

Η δηλωμένη τιμή κραδασμών είναι αντιπροσωπευτική για βασικές εργασίες με το ηλεκτρικό εργαλείο. Η τιμή κραδασμών μπορεί να αλλάξει, εάν το εργαλείο θα χρησιμοποιείται για άλλους σκοπούς ή με άλλα εξαρτήματα εργασίας, καθώς επίσης σε περίπτωση μη επαρκούς τεχνικής φροντίδας του ηλεκτρικού εργαλείου. Οι ανωτέρω αιτίες ενδέχεται να προκαλέσουν αύξηση της διάρκειας της έκθεσης στους κραδασμούς κατά το χρονικό διάστημα της λειτουργίας του εργαλείου.

Για την ακριβή εκτίμηση της έκθεσης στους κραδασμούς θα πρέπει να λάβετε υπόψη σας τον χρόνο κατά τον οποίο το εργαλείο είναι απενεργοποιημένο ή κατά τον οποίο είναι ενεργοποιημένο αλλά δεν λειτουργεί.

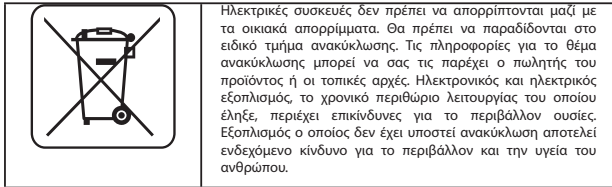
Στην εν λόγω περίπτωση η συνολική τιμή κραδασμών μπορεί να είναι πολύ χαμηλότερη.

Για την προστασία του χειριστή από τη βλαβερή επίδραση των κραδασμών πρέπει να εφαρμόσετε επιπρόσθετα μέτρα ασφαλείας, ήτοι να εξασφαλίσετε την τεχνική φροντίδα του ηλεκτρικού

εργαλείου και των παρελκομένων εργασιών, να διατηρείτε τη θερμοκρασία των χεριών σας σε αποδεκτό επίπεδο, να τηρείτε το πρόγραμμα εργασίας.v

Επίπεδο ακουστικής πίεσης: $L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
 Επίπεδο ακουστικής ισχύος $L_{WA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
 Επιτάχυνση της παλμικής κίνησης: $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ



* Διατηρούμε το δικαίωμα εισαγωγής αλλαγών.

Η εταιρεία „Grupa Torrex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa, η οποία εδρεύει στη Βαρσοβία στη διεύθυνση: Roganiczna str. 2/4 (αποκαλούμενη εφεξής η «Grupa Torrex»), προειδοποιεί ότι όλα τα πνευματικά δικαιώματα δημιουργού για το περιεχόμενο των παρούσων οδηγιών (αποκαλούμενων εφεξής οι «Οδηγίες») συμπεριλαμβανομένων του κειμένου, των φωτογραφιών, διαγραμμάτων, εικόνων και σχεδίων, καθώς και της στοιχειοθεσίας, ανήκουν αποκλειστικά στην εταιρεία Grupa Torrex και προστατεύονται με το Νόμο περί δικαιώματος δημιουργού και συγγενών δικαιωμάτων από τις 4 Φεβρουαρίου του έτους 1994 (Ενημερωτικό δελτίο των νομοθετημάτων της Δημοκρατίας της Πολωνίας Αρ. 90 Αρθ. 631 με τις υπόμηνες μετατροπές). Αντιγραφή, αναπαραγωγή, δημοσίευση, αλλαγή των στοιχείων των οδηγιών χωρίς την έγγραφη έγκριση της εταιρείας Grupa Torrex αυστηρά απαγορεύεται και μπορεί να οδηγήσει σε έγερση ποινικών και άλλων αξιώσεων.



TRADUCCIÓN DEL MANUAL ORIGINAL INGLETADORA 59G800

ATENCIÓN ANTES DE USAR ESTA HERRAMIENTA ES NECESARIO LEER LAS INSTRUCCIONES Y GUARDARLAS PARA LAS FUTURAS CONSULTAS.

NORMAS DE SEGURIDAD DETALLADAS

MEDIDAS DE SEGURIDAD:

- No utilice discos que estén dañados o deformados.
- Cambie el inserto de la mesa cuando se desgaste.
- Utilice sólo discos de corte recomendados por el fabricante y que cumplan con los requisitos de la norma EN 847-1.
- No utilice discos de corte fabricados con acero rápido.
- Use el equipo de protección individual, como:
 - protección auditiva para reducir el riesgo de pérdida de la audición,
 - protección para los ojos,
 - protección respiratoria para reducir el riesgo de inhalación de polvos nocivos,
 - guantes para el manejo de discos de corte (discos de corte deben sujetarse por el mango, siempre que sea posible) y otros materiales ásperos.
- Conecte el sistema de extracción de polvo durante el corte de la madera.

TRABAJO SEGURO:

- Antes de conectar la ingletadora, debe comprobar el cable de alimentación periódicamente y en caso de daños debe encargar su reparación en un punto técnico autorizado.
- Antes de conectar la ingletadora a la alimentación, siempre debe asegurarse de que la tensión de alimentación esté acorde con las indicaciones en la placa de características técnicas de la herramienta.

- No debe dejar que terceras personas, y especialmente niños, toquen la herramienta o los cables eléctricos y que se acerquen al lugar de trabajo.
- Seleccione los discos de corte de acuerdo con el tipo de material a cortar.
- No utilice la ingletadora para cortar materiales que no sean los recomendados por el fabricante.
- No debe utilizar la sierra sin protección o cuando la protección esté bloqueada.
- Asegúrese de que el brazo esté bien sujeto durante el corte diagonal.
- El suelo alrededor de la herramienta debe estar bien mantenido y libre de materiales sueltos, tales como astillas de madera u otros residuos.
- Debe garantizar iluminación adecuada, general o local.
- El usuario de la herramienta debe estar adecuadamente formado para su uso, manejo y trabajo con ella.
- Utilice sólo discos de corte afilados, preste atención a la velocidad máxima marcada en el disco.
- Asegúrese de que las piezas separadoras y anillos del husillo utilizados sean correctamente usados, de acuerdo con las recomendaciones del fabricante.
- Si la ingletadora está equipada con un láser, el cambio del láser por uno de otro tipo está prohibido. Las reparaciones deben ser realizadas por el fabricante del láser o por un representante autorizado.
- Antes de empezar el trabajo asegúrese que la herramienta esté sujeta a la mesa.

REGLAS DE SEGURIDAD PARA EL DISPOSITIVO LÁSER

El dispositivo láser utilizado en la herramienta es de clase 2, con potencia máxima de <math><1\text{mW}</math>, de longitud de onda de radiación de 650 nm. Este dispositivo no es inseguro para la vista, pero no se debe mirar directamente a la fuente de radiación (existe riesgo de ceguera temporal).

ADVERTENCIA. No mire directamente a la luz láser. Es peligroso. Observe las siguientes instrucciones de seguridad.

- El dispositivo láser debe utilizarse de acuerdo con las instrucciones del fabricante.
- Nunca debe, intencionadamente o no, dirigir el rayo láser en la dirección de personas, animales o un objeto que no sea el material trabajado.
- No debe accidentalmente dirigir el rayo láser hacia los ojos de personas que se encuentran cerca, ni animales, por un período superior a 0,25 segundos. Tampoco debe hacerlo si la luz se refleja en un espejo.
- Siempre debe asegurarse de que la luz láser se dirija hacia material que no tenga superficies reflectantes. No se puede utilizar láser con chapa de acero reflectante, ya que podría provocar un reflejo peligroso de la luz láser hacia el usuario, tercera persona o animales.
- No sustituya el dispositivo láser por un equipo de otro tipo. Todas las reparaciones deben realizarse por el fabricante o por una persona autorizada.



ATENCIÓN: La herramienta sirve para trabajos en los interiores.

Aunque la estructura es segura de por sí, y aunque utilice medidas de seguridad y de protección adicionales, siempre existe un riesgo residual de sufrir lesiones corporales durante el trabajo.

Descripción de iconos y gráficos utilizados.



1



2



3



4



5



6



7

1. Lea el manual de instrucciones, siga las advertencias y las reglas de seguridad incluidas.
2. Use el equipo de protección personal (gafas de seguridad, protección auditiva)
3. Desconecte el cable de alimentación antes de realizar tareas de mantenimiento o reparación.
4. No permita que los niños se acerquen a la herramienta.
5. Proteja la herramienta de la lluvia
6. Clase de protección dos.
7. Radiación láser. No mire al rayo láser



¡Manipulación otra que la especificada en este manual provoca riesgo de exposición a la radiación láser!

ESTRUCTURA Y APLICACIÓN

La ingletadora es un dispositivo equipado con la base con la capacidad de cambiar el ángulo del cabezal unido a ella. Además, el cabezal de la ingletadora, dependiendo del diseño, puede inclinarse según ángulo seleccionado y extraer para aumentar la funcionalidad y la longitud de corte.

La ingletadora está diseñada para cortar piezas de madera que coinciden con el tamaño de la herramienta. No la utilice para cortar leña. La ingletadora solo debe utilizarse para los fines previstos. Los intentos de uso de la sierra para fines otros de los aquí indicados se considerarán un uso inadecuado. La ingletadora se debe utilizar solamente con los discos de corte apropiados con dientes con pastillas de carburo. La ingletadora es un dispositivo para su uso tanto en el taller de carpintería, como para la ejecución de carpintería estructural.



Se prohíbe utilizar esta herramienta para usos diferentes de los aquí indicados.

DESCRIPCIÓN DE LAS PÁGINAS GRÁFICAS

La lista de componentes se refiere a las piezas del dispositivo mostradas en la imagen al inicio de la instrucción.

1. Asa de transporte
2. Empuñadura
3. Interruptor
4. Palanca de la protección del disco de corte
5. Bloqueo de husillo
6. Protección del disco de corte
7. Tapa del cepillo de carbón
8. Pasador de bloqueo del cabezal
9. Tope de la profundidad de corte
10. Tornillo del tope de profundidad
11. Rueda de bloqueo de la guía
12. Guía
13. Rueda de bloqueo del cabezal
14. Tope
15. Orificio de montaje
16. Escala angular de la mesa de trabajo
17. Indicador del ángulo de la mesa de trabajo
18. Palanca de ajuste automático
19. Bloqueo de la mesa de trabajo
20. Inserción de la mesa de trabajo
21. Mesa de trabajo
22. Protección del módulo láser
23. Módulo láser
24. Protección fija

25. Boquilla de extracción de polvo
26. Bolsa para polvo
27. Rueda de ajuste de la presión vertical
28. Brazo de presión vertical
29. Bloqueo del brazo de la presión vertical
30. Rueda de sujeción de la pieza trabajada
31. Escala angular de inclinación del cabezal
32. Indicador de inclinación del cabezal
33. Caja de pilas
34. Interruptor de láser
35. Láser
36. Tornillos de fijación del módulo láser
37. Tornillo de montaje de la placa central
38. Placa central
39. Tornillo de ajuste 0°
40. Tornillo de ajuste 45°

* Puede haber diferencias entre la imagen y el producto.

DESCRIPCIÓN DE ICONOS UTILIZADOS



ATENCIÓN



ADVERTENCIA



MONTAJE / CONFIGURACIONES



INFORMACIÓN

ÚTILES Y ACCESORIOS

1. Bolsa para polvo - 1 ud.
2. Llave específica - 1 ud.
3. Presión vertical - 1 ud.

PREPARACIÓN PARA TRABAJAR



Antes de empezar a montar o ajustar la ingletadora debe asegurarse de que la herramienta esté desconectada de la red de alimentación.

TRANSPORTE DE LA INGLETADORA



- Al transportar la ingletadora asegúrese de que su cabezal esté fijado en la posición inferior extrema.
- Compruebe que el botón de bloqueo de la mesa de trabajo, bloqueo del cabezal giratorio y otros elementos de seguridad estén bien apretados.

MONTAJE DE LA INGLETADORA SOBRE LA MESA DE TALLER



Se recomienda que la sierra esté sujeta a la mesa de taller o al soporte utilizando siempre los orificios de montaje (15) en la base de la sierra, lo que garantizará su correcto funcionamiento y eliminará el riesgo de movimientos adversos de la máquina durante su funcionamiento. Los orificios de montaje permiten usar tornillos con un diámetro de 8 mm con cabeza redonda o hexagonal.



Al montar la ingletadora a la mesa de trabajo debe asegurarse de que:

- La superficie de la mesa es plana y limpia.
- Los tornillos están apretados de manera uniforme y no con una fuerza excesiva (tornillos de fijación deben ser apretados de manera que no haya tensión o deformación de la base). En caso de que haya tensión excesiva, existe riesgo de rotura de la base.

EXTRACCIÓN DE POLVO



Para evitar la acumulación de polvo y garantizar el máximo rendimiento, se puede conectar la ingletadora a un aspirador industrial utilizando boquilla de extracción de polvo (25). Alternativamente, se puede recoger el polvo en la bolsa de polvo (incluida) después de fijarlo a la boquilla de extracción de polvo. El montaje se lleva a cabo presionando la pinza de resorte y colocando la bolsa de polvo (26) sobre la boquilla de extracción de polvo (25) (imagen A). Para vaciar la bolsa de polvo, presione la pinza de

resorte de la bolsa de polvo, retírela de la boquilla de extracción de polvo y abra la cremallera para tener acceso completo al interior de la bolsa.



Para extracción de polvo óptima debe vaciar la bolsa cuando esté llena en 2/3 partes de su volumen.

MANIPULACIÓN DEL BRAZO DEL CABEZAL



El brazo tiene dos posiciones, la superior y la inferior. Para liberar el cabezal de la posición de bloqueo inferior debe:

- Presionar el cabezal hacia abajo y mantenerlo en la posición inferior.
- Tire el pasador de bloqueo del cabezal (8).
- Sujetar el cabezal mientras va subiendo a su posición superior.

Para bloquear el cabezal en la posición inferior debe:

- Pulsar y mantener la palanca de protección del disco de corte (4).
- Ejercer presión sobre el cabezal hacia abajo hasta que llegue a la posición inferior.
- Bloquear el brazo en esta posición, introduciendo el pasador bloqueo del cabezal (8).

PRESIÓN VERTICAL



La presión vertical (imagen B) puede montarse en la base de la ingletadora a ambos lados de la mesa de trabajo y se puede adaptar completamente al tamaño de material cortado. No trabaje con la ingletadora sin utilizar la presión vertical.

- Afloje la rueda de sujeción de la presión vertical (27) a la base del lado en el que se montará la presión vertical.
- Instale la presión vertical insertándola en el orificio en la base de la ingletadora y apriete la rueda de sujeción (27) a la base de la ingletadora.
- Después de ajustar la posición del brazo de presión vertical (28) a la pieza trabajada, apriete la rueda de bloqueo del brazo de presión vertical (29).
- Apriete la rueda de sujeción del material (30) para que presione sobre el material trabajado a la mesa de taller (21).
- Compruebe si el material se ha sujetado de forma segura.

TRABAJO / AJUSTES



Antes de ajustar la herramienta es necesario asegurarse de que está desenchufada de la toma de corriente. Para asegurar un trabajo seguro, preciso y eficaz de la sierra debe cumplir detalladamente todas las tareas de ajustes.

Después de terminar de ajustar la herramienta debe asegurarse de que haya retirado todas las llaves de ajuste. Compruebe que todos los elementos de junta estén bien colocados.

Al ajustar la herramienta compruebe que todos los elementos exteriores funcionen bien y que cumplan con todos los requisitos necesarios para un funcionamiento correcto. Cualquier pieza desgastada o dañada debe cambiarse por un personal cualificado antes de volver a usar la ingletadora.

PUESTA EN MARCHA / DESCONEXIÓN



La tensión de red debe coincidir con las indicaciones en la placa de características técnicas de la sierra.

La ingletadora se puede activar solo cuando el disco de corte está retirado del material a procesar.



Puesta en marcha

- Pulse y suelte el interruptor (3).

Desconexión

- Suelte el interruptor (3).

AJUSTE DEL TOPE DE PROFUNDIDAD



El tope de profundidad de corte se puede utilizar cuando es necesario hacer una ranura en el material. Esto se hace reduciendo corte superficial en el material trabajado cuando el disco no trabaja a profundidad completa.



- Desbloquee la palanca de bloqueo del cabezal (13).

- Afloje la rueda de bloqueo de la guía (11) y mueva el cabezal hacia atrás.
- Apriete la rueda de bloqueo de la guía (11).
- Gire el tope de profundidad de corte (9) en posición de trabajar con profundidad de corte limitada (imagen C).
- Baje el brazo y manténgalo en posición inferior apoyándolo sobre el tope de la profundidad de corte.
- Gire (a la izquierda o derecha) el tornillo del tope de la profundidad de corte (10) (imagen C) para obtener la profundidad del disco de corte deseada.
- Afloje la rueda de bloqueo de la guía (11).
- Lleve a cabo el corte previsto a la profundidad seleccionada.
- Para volver a la configuración de corte a profundidad completa, gire el tope (9) en posición en la que, después de bajar el brazo, el tornillo del tope de la profundidad de corte (10) no esté en contacto con el tope (9).

AJUSTE DE LA MESA DE TRABAJO PARA CORTES ANGULARES



El de brazo giratorio permite realizar el corte del material en cualquier ángulo en el intervalo desde la posición perpendicular hasta 45° a la izquierda o a la derecha.

- Tire el pasador de bloqueo del cabezal (8) permitiendo que el brazo se levante lentamente a su posición superior.
- Afloje el bloqueo de la mesa de trabajo (19).
- Mantenga pulsada la palanca de ajuste automático (18) y gire el brazo hacia la izquierda o hacia la derecha para alcanzar los valores de los ángulos deseados indicados sobre la escala angular de la mesa de trabajo (16).
- Bloquee apretando el bloqueo de la mesa de trabajo (19).



La escala angular de la mesa de trabajo (16) tiene una serie de posiciones en las que el brazo de ajusta automáticamente de forma preliminar. Esto puede pasar solo cuando durante el giro del brazo la palanca de ajuste automático (18) no se mantiene en la posición presionada y se puede bloquear en las posiciones de fábrica. Son normalmente los ángulos de corte más utilizados (15°, 22,5°, 30°, 45° a la izquierda / derecha). Ajuste de cualquier ángulo se puede configurar con precisión utilizando la escala angular de la mesa de taller (16) con división grado por grado. Aunque la escala es suficientemente precisa para la mayoría de los trabajos, es recomendable comprobar el ángulo de corte usando un transportador u otro instrumento para medir ángulos.

COMPROBACIÓN Y AJUSTE DEL ÁNGULO RECTO DE LA POSICIÓN DEL DISCO DE CORTE SEGÚN LA MESA DE TRABAJO.

- Afloje la palanca de bloqueo del cabezal (13).
- Coloque el cabezal en la posición 0° (perpendicular en relación con la mesa de trabajo) y apriete el bloqueo del cabezal (13).
- Afloje el botón de bloqueo de la mesa de trabajo (19), pulse y mantenga pulsada la palanca de ajuste automático (18).
- Ajuste la mesa de trabajo en la posición 0°, suelte la palanca automática y apriete el bloqueo de la mesa de la mesa de taller (19).
- Presione la palanca de la protección del disco de corte (4) y baje el cabezal de la ingletadora a la posición inferior extrema.
- Compruebe (usando herramienta) la perpendicularidad del ajuste del disco de corte con respecto a la mesa de trabajo.




Durante la medición, asegúrese de que el instrumento de medición no toque los dientes del disco de corte porque debido al grosor de la capa carburo la medición puede ser inexacta.




Si el ángulo medido no es de 90° se debe realizar ajustes de la siguiente manera:

- Afloje la tuerca de seguridad y gire el tornillo de ajuste del ángulo 0° (39) (imagen D) hacia la derecha o la izquierda para aumentar o disminuir el ángulo del disco.
- Después de ajustar la posición perpendicular del disco de corte con relación a la mesa de trabajo deje que el cabezal vuelva a su posición superior.
- Mientras sujeta el tornillo de ajuste del ángulo 0° (39), apriete la tuerca de seguridad.

- Baje el cabezal y vuelva a comprobar que el ángulo ajustado refleja las indicaciones sobre la escala angular de inclinación del cabezal (31), si es necesario – ajuste la posición del indicador de ángulo de inclinación del cabezal (32) (imagen E).

 Para el ángulo 45° de inclinación del cabezal para cortes en bisel se debe llevar a cabo un ajuste similar utilizando el tornillo de ajuste del ángulo 45° (40) (imagen E).

COMPROBACIÓN Y AJUSTE DEL ÁNGULO RECTO DE LA POSICIÓN DEL DISCO DE CORTE SEGÚN EL TOPE.


 Este procedimiento se debe realizar siempre cuando el tope se haya desmontado o sustituido. Este ajuste se puede hacer solo después de fijar perpendicularmente el disco de corte con respecto a la mesa de trabajo. El tope sirve para limitar el material cortado.

- Afloje la rueda de bloqueo de la mesa de trabajo (19), pulse y mantenga la palanca de ajuste automático (18) y ajuste la posición de la mesa de trabajo a 0°.
- Baje el cabezal de la ingletadora a la posición inferior extrema.
- Acerque transportador al disco de corte u otro instrumento para medir ángulos.
- Acerque el instrumento para medir ángulos al tope (14).
- La medición debe mostrar 90°.


 Si es necesario ajustar, debe:

- Afloje los tornillos que fijan el tope (14) a la base.
- Ajuste la posición del tope (14) de manera que sea perpendicular al disco de corte.
- Apretar los tornillos de ajuste del tope.


AJUSTE DEL CABEZAL PARA CORTES ANGULARES

 El brazo del cabezal se puede inclinar a la izquierda en cualquier ángulo en el intervalo de 0° do 45° – para corte en bisel (imagen E).

- Tire el pasador de bloqueo del cabezal (8) que suelta el brazo del cabezal permitiendo que el brazo se levante a su posición superior.
- Afloje la palanca de bloqueo del cabezal (13).
- Incline el brazo a la izquierda hasta el ángulo deseado, que se puede leer en la escala angular de la inclinación del cabezal (31), utilizando indicador del ángulo de inclinación del cabezal (32) (imagen E).
- Apriete la palanca de bloqueo del cabezal (13).


 Si necesita ajustar la configuración de ambos ángulos (en ambos planos, horizontal y vertical) para el corte combinado, siempre el primer paso es ajustar el ángulo de corte en bisel.


PRUEBA DE FUNCIONAMIENTO DEL LÁSER

 El dispositivo láser lanza un rayo de luz láser que muestra una línea sobre el material a cortar con el disco de corte. Ajuste apropiado de la línea del rayo láser se ajusta durante el proceso de fabricación. Sin embargo, para trabajos de precisión la configuración se debe comprobar antes de cortar.


- Coloque las pilas en el compartimiento de pilas (33) (imagen F) asegurándose de que se mantenga la polaridad correcta.
- Ajuste la mesa de trabajo en una posición en la que el indicador de ángulo de la mesa de trabajo (17) coincida con el punto 0° sobre la escala angular de la mesa de trabajo (16), y el indicador del ángulo de inclinación del cabezal (32) (imagen E) coincida con el punto 0° en la escala angular de inclinación del cabezal (31) (imagen E).
- Fije en la mesa de trabajo (21) la pieza adecuada de material de desecho y haga el corte.
- Suelte el brazo y deje el material de desecho montado en la mesa de trabajo de la ingletadora.
- Ajuste el interruptor del láser (34) en la posición "I" (señalizado).
- El rayo proyectado debe ser paralelo al corte.

AJUSTE DEL LÁSER


 Al ajustar el rayo láser guía no debe mirar directamente al rayo o su reflejo en la superficie del espejo. El dispositivo láser debe estar apagado cuando no se utiliza el láser.

 Si el rayo láser no es paralelo a la línea de corte después de cortar debe:

- Desmonte la protección del módulo láser (22) apretando los tornillos de ajuste. Debajo de la protección del módulo láser (22) hay un módulo láser ubicado (23) (imagen G).
- Gire suavemente el láser (35) (imagen G) a la izquierda o derecha dentro de la carcasa del módulo láser (23) hasta obtener la posición paralela del rayo láser. No fuerce el giro del módulo láser y no lo gire más de unos pocos grados.
- En caso de que haga falta ajustar transversalmente, afloje los tornillos que fijan el módulo de láser (36) y mueva el módulo de láser hacia la izquierda o hacia la derecha hasta que la línea de láser sea paralela a la línea de corte.

 El polvo que se produce durante el corte puede impedir que se vea el rayo láser, así que de vez en cuando debe limpiar el láser.

PUESTA EN MARCHA DE LA INGLETADORA


 Antes de pulsar el interruptor, asegúrese de que la ingletadora esté correctamente montada y se ajusta a las instrucciones dadas en este manual.

 La ingletadora descrita está diseñada para diestros.


- Pulse el interruptor (3).
- Deje que el motor de la ingletadora alcance la máxima velocidad.
- Presione la palanca de la protección del disco de corte (4).
- Baje el brazo del cabezal hacia el material tratado.
- Deje de presionar la palanca de la protección del disco de corte (4).
- Realice el corte.


DETENCIÓN DE LA INGLETADORA

- Suelte el interruptor (3) y espere que el disco de corte se detenga por completo.
- Levante el brazo de la ingletadora retirándolo de la pieza tratada.


 Chispas producidas por los cepillos en el motor durante unos instantes es un fenómeno normal durante la puesta en marcha y apagado de la ingletadora. No debe parar el disco de corte ejerciendo presión lateral sobre el disco.

CORTAR CON LA INGLETADORA

 El material trabajado debe fijarse de la manera que no moleste durante el uso de la ingletadora. Antes de encender la ingletadora mueva el cabezal a la posición inferior para asegurarse de que el cabezal y la protección del disco de corte tengan libertad de movimiento. Asegúrese de que la protección del disco llegue a su posición final durante el movimiento.

 Antes de cortar asegúrese de que la rueda de bloqueo de la mesa de trabajo (19) y la palanca de bloqueo del cabezal (13) de la ingletadora están bien apretados.

- Conecte la ingletadora a la red.
- Asegúrese de que el cable de alimentación está alejado del disco de corte y la base de la herramienta.
- Coloque el material en la mesa de trabajo y asegúrese de que esté bien fijado para que no se pueda mover durante el corte.
- Mueva el cabezal de la ingletadora hacia la posición posterior extrema y bloquee la guía (12) con la rueda de bloqueo de la guía (11).
- Desbloquee el cabezal y la protección del disco de corte.
- Pulse el botón de bloqueo del interruptor y arranque la ingletadora con el interruptor (espere hasta que el disco de corte haya alcanzado su velocidad máxima).
- Baje lentamente el cabezal de la ingletadora.
- Ejecute el corte presionando de forma moderada el cabezal durante el corte.

 Si aprieta de forma insuficiente las ruedas de bloqueo, puede causar desplazamiento inesperado del disco de corte sobre la superficie superior del material, provocando riesgo para operador de ser golpeado con trozo de material trabajado.

CORTAR CON MOVIMIENTO DE BRAZO (CABEZAL) DE LA INGLETADORA



El movimiento del brazo de la ingletadora permite el movimiento del disco de corte hacia adelante y hacia atrás lo que permite el corte de piezas más anchas de material.

- Coloque el brazo en la posición superior.
- Afloje la rueda de bloqueo de la guía (11).
- Antes de encender la sierra, tire del brazo del brazo en su dirección, manteniéndolo en la posición superior.
- Pulse el botón de bloqueo del interruptor (3) y arranque la ingletadora.
- Espere a que el disco de corte llegue a la velocidad máxima configurada.
- Desbloquee la protección del disco de corte presionando la palanca de protección del disco de corte (4).
- Baje el brazo y comience a cortar.
- Al cortar, mueva el brazo hacia atrás (hacia fuera).
- Después de cortar el material, deje de presionar el interruptor y espere hasta que el disco deje de girar antes de elevar el brazo a la posición superior.



Nunca haga cortes moviendo el cabezal de la ingletadora en su dirección. El disco de corte de la ingletadora podría subir sobre el material cortado amenazando al operador con un fenómeno peligroso de rebote.

USO Y MANTENIMIENTO



Antes de instalar, ajustar, reparar o usar la herramienta es necesario desenchufarla de la toma de corriente.

LIMPIEZA



- Después de terminar el trabajo debe eliminar cualquier trozo de material y polvo de la mesa de trabajo y de los alrededores del disco de corte y de su protección.
- Asegúrese de que los orificios de ventilación de la caja del motor están despejados y que no haya virutas o el polvo.
- Limpie las guías y cúbralas con una fina capa de engrase.
- Mantenga limpios todas las empuñaduras y ruedas.
- Limpie el láser con una brocha fina.

CAMBIO DE DISCO DE CORTE

- Presione la palanca de la protección del disco de corte (4).
- Levante la protección del disco de corte (6) y destornille el tornillo de fijación de la placa central (37) (imagen H).
- Mueva la placa central (38) a la izquierda con el fin de proporcionar acceso al tornillo de fijación del disco de corte.
- Pulse el botón de bloqueo del husillo (5) y gire el disco de corte hasta que se bloquee.
- Usando la llave especial (suministrada) afloje y destornille el tornillo que fija el disco de corte.
- Retire la arandela exterior y retire el disco de corte (preste atención al anillo de reducción, si aplica).
- Elimine cualquier suciedad del husillo y de las arandelas que sujetan el disco de corte.
- Instale un disco de corte nuevo siguiendo estos pasos en orden inverso.
- Cuando termine, asegúrese de que todas las llaves y herramientas de ajuste se hayan eliminado y que todos los tornillos, ruedas y tornillos estén bien apretados.



El tornillo de seguridad del disco de corte tiene rosca a la izquierda. Preste especial atención a la manipulación del disco de corte. Debe usar guantes de protección para proteger las manos del contacto con los dientes afilados del disco de corte.

CAMBIO DE PILA EN EL MÓDULO LÁSER



- El módulo láser se alimenta con dos pilas 1,5 V tipo AAA.
- Abra la tapa del compartimento de pilas (33) (imagen F).
- Retire las pilas desgastadas.

- Coloque las pilas nuevas asegurándose de que los polos coincidan bien.
- Monte la tapa de pilas.

CAMBIO DE CEPILLOS DE CARBÓN



Los cepillos de carbón en el motor que estén desgastados (es decir cuando su longitud sea menor de 5mm), quemados o rotos deben estar reemplazados inmediatamente. Siempre hay que cambiar los dos cepillos a la vez.

- Retire las tapas de los cepillos de carbón (7).
- Retire los cepillos desgastados.
- Elimine el polvo de carbón con un chorro de aire comprimido.
- Coloque cepillos de carbón nuevos (los cepillos deben colocarse fácilmente en los portacepillos).
- Coloque las tapas de cepillos de carbón (7).



Después de cambiar los cepillos de carbón debe poner la herramienta en marcha en vacío y esperar 1-2 minutos hasta que los cepillos se ajusten al conmutador del motor. El cambio de cepillos de carbón debe realizarse únicamente por personas cualificadas que utilicen piezas originales.



Cualquier tipo de avería debe subsanarse en un punto de servicio técnico autorizado por el fabricante.

PARAMETROS TÉCNICOS

DATOS NOMINALES

		Ingletadora	
Parámetro técnico		Valor	
Voltaje		230V AC	
Frecuencia		50Hz	
Potencia nominal		1400W	
Velocidad de giro del husillo en vacío		5000 min ⁻¹	
Alcance de corte angular		± 45°	
Alcance de corte biselado		0° - 45°	
Diámetro exterior del disco de corte		185 mm	
Diámetro del orificio del disco de corte		16 mm	
Dimensiones máx. del material cortado de forma angular / en bisel	0° x 0°	50 x 210 mm	
	45° x 0°	50 x 150 mm	
	45° x 45°	35 x 150 mm	
	0° x 45°	35 x 210 mm	
Longitud de la guía		135 mm	
Clase de láser		2	
Potencia de láser		< 1mW	
Longitud del rayo láser		λ = 650 nm	
Clase de protección		II	
Peso		11 kg	
Año de fabricación		2016	



DATOS DE RUIDO Y VIBRACIONES

Información sobre ruidos y vibraciones

Los niveles de ruido tales como nivel de presión acústica L_{pA} y el nivel de potencia acústica L_{WA} y la incertidumbre de medición K, se dan a continuación en el manual de acuerdo con la norma EN 61029-2-9.

Los valores de vibración a_h y la incertidumbre de medición K determinados de acuerdo con la norma EN 61029, ver más abajo.

El nivel de vibración especificado en este manual se midió de acuerdo con el procedimiento de medición especificado en la norma EN 61029 y se puede utilizar para comparar herramientas. También se puede utilizar para una evaluación preliminar de la exposición a la vibración.

El nivel especificado de la vibración es representativo de las aplicaciones básicas de la herramienta. Si una herramienta eléctrica

se utiliza para otras aplicaciones, o con diferentes accesorios, así como, si no se mantiene suficientemente, el nivel de vibración puede cambiar. Las razones anteriores pueden dar lugar a una mayor exposición a las vibraciones durante todo el periodo de trabajo.

Para estimar con precisión la exposición a las vibraciones, se deben tener en cuenta los periodos en los que el aparato está desconectado, o cuando está encendido pero no se utiliza para trabajar. De esta manera, la exposición total a la vibración puede ser mucho menor. Introduzca las medidas de seguridad adicionales para proteger al usuario de los efectos de la vibración, por ejemplo: mantenga la herramienta y los útiles, garantice temperatura adecuada de las manos, organice el trabajo de forma adecuada.

Nivel de presión acústica: $L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Nivel de potencia acústica: $L_{WA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Valor de aceleración de las vibraciones: $a_{h1} < 2,5 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL / CE



Los dispositivos eléctricos no se deben desechar junto con los residuos tradicionales, sino ser llevados para su reutilización a las plantas de reciclaje especializadas. Podrá recibir información necesaria del vendedor del producto o de la administración local. Equipo eléctrico y electrónico desgastado contiene sustancias no neutras para el medio ambiente. Los equipos que no se sometan al reciclaje suponen posible riesgo para el medio ambiente y para las personas.

* Se reserva el derecho de introducir cambios.

Grupa Topex Sociedad con responsabilidad limitada* Sociedad comanditaria con sede en Varsovia, c/ Pograniczna 2/4 (a continuación: "Grupa Topex") informa que todos los derechos de autor para el contenido de las presentes instrucciones (a continuación: "Instrucciones"), entre otros, para su texto, fotografías incluidas, esquemas, imágenes, así como su estructura son propiedad exclusiva de Grupa Topex y está sujeto a la protección legal de acuerdo con la ley del 4 de febrero de 1994 sobre el derecho de autor y leyes similares (B.O. 2006 N°90 Posición 631 con enmiendas posteriores). Se prohíbe copiar, tratar, publicar o modificar con fines comerciales de la totalidad o de partes de las Instrucciones sin el permiso expreso de Grupa Topex por escrito. El no cumplimiento de esta prohibición puede acarrear la responsabilidad civil y penal.



TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI TRONCATRICE RADIALE 59G800

ATTENZIONE: PRIMA DI UTILIZZARE IL DISPOSITIVO, LEGGERE CON ATTENZIONE IL PRESENTE MANUALE, CHE VA CONSERVATO CON CURA PER UTILIZZI FUTURI.

NORME PARTICOLARI DI SICUREZZA

MISURE DI SICUREZZA:

- Non utilizzare lame danneggiate o deformate.
- Sostituire il rivestimento del tavolo se tale è consumato.
- Utilizzare esclusivamente lame consigliate dal produttore, conformi alla norma EN 847-1.
- Non utilizzare lame in acciaio rapido.
- Utilizzare i seguenti dispositivi di protezione individuale:
 - protezioni per l'udito, per ridurre il rischio di perdita dell'udito,
 - protezioni per gli occhi,
 - protezioni per le vie respiratorie, per ridurre il rischio di inalazione di polveri nocive,
 - guanti per la manipolazione delle lame (le lame devono essere tenute per il foro d'attacco, per quanto possibile) e di altri materiali taglienti.
- Collegare il sistema di aspirazione delle polveri durante il taglio del legno.

UTILIZZO IN PIENA SICUREZZA:

- Prima di collegare la troncatrice, controllare ogni volta il cavo di alimentazione e nel caso vengano rilevati danneggiamenti, effettuare la sostituzione presso un'officina autorizzata.
- Prima di collegare la troncatrice alla presa di rete, assicurarsi che la tensione sia compatibile con la tensione indicata sulla targhetta identificativa del dispositivo.

- Non consentire a persone non autorizzate, in particolare a bambini, di toccare il dispositivo o il cavo elettrico e non consentirne l'accesso all'area di lavoro.
- Scegliere una lama adeguata al tipo di materiale che si intende tagliare.
- È vietato utilizzare la troncatrice per tagliare materiali diversi da quelli indicati dal produttore.
- È vietato utilizzare la troncatrice senza la protezione, o con la protezione bloccata.
- Durante il taglio inclinato accertarsi che il braccio sia fissato saldamente.
- Il pavimento nelle vicinanze della macchina deve essere in buono stato, sgombro da materiali come segatura e altri rifiuti.
- Assicurare un'adeguata illuminazione generale o locale.
- L'operatore addetto all'utilizzo della macchina deve essere adeguatamente formato circa l'uso e la manutenzione della macchina.
- Utilizzare solamente lame affilate, rispettare la velocità di rotazione massima indicata sulla lama.
- Accertarsi che i distanziatori e gli anelli dell'alberino siano utilizzati secondo le indicazioni del produttore.
- Se la troncatrice è equipaggiata di laser, è vietato sostituirlo con un altro tipo di laser. Le riparazioni devono essere effettuate dal produttore del laser o da un rappresentante autorizzato.
- Prima di iniziare il lavoro, accertarsi che la macchina sia fissata al banco da officina.

NORME DI SICUREZZA PER L'APPARECCHIO LASER

L'apparecchio laser utilizzato nell'elettrotensile è di classe 2, con potenza massima $< 1 \text{ mW}$, e lunghezza d'onda di 650 nm. Tale apparecchio non è pericoloso per gli occhi, tuttavia è vietato guardare direttamente in direzione della fonte dei raggi (rischio di cecità temporanea).

AVVERTENZA. È vietato guardare direttamente il raggio di luce laser. È pericoloso. Rispettare le seguenti norme di sicurezza.

- L'apparecchio laser deve essere utilizzato secondo le indicazioni del produttore.
- Non dirigere mai, volontariamente o involontariamente il raggio laser in direzione di persone, animali o oggetti diversi dal materiale in lavorazione.
- È vietato permettere che il raggio di luce laser venga diretto accidentalmente verso gli occhi di persone e animali presenti, per un tempo maggiore di 0,25 secondi, per esempio orientando il raggio di luce per mezzo di uno specchio.
- Accertarsi sempre che il raggio laser sia diretto su un materiale che non presenti superfici riflettenti. Nel caso di lamiere di acciaio lucide è vietato utilizzare il raggio laser, in quanto potrebbe avere luogo una pericolosa riflessione della luce in direzione dell'operatore stesso e di persone ed animali presenti.
- È vietato sostituire il gruppo laser con un apparecchio di altro tipo. Tutte le riparazioni devono essere eseguite dal produttore o da una persona autorizzata.



ATTENZIONE: Il dispositivo non deve essere utilizzato per lavori all'esterno.

Nonostante l'elettrotensile sia stato progettato tenendo presente la sicurezza e nonostante l'utilizzo di mezzi e misure di protezione, vi è sempre un rischio residuo di lesioni dell'operatore durante il lavoro.

Legenda dei pittogrammi utilizzati.



1



2



3



4



5



6



7

1. Leggere il manuale d'istruzioni, osservare le avvertenze e le istruzioni di sicurezza ivi contenute!
2. Utilizzare dispositivi di protezione individuale (occhiali di sicurezza, protezione dell'udito)
3. Scollegare il cavo di alimentazione prima di eseguire eventuali operazioni di manutenzione o riparazioni.
4. Tenere fuori dalla portata dei bambini
5. Proteggere dalla pioggia
6. Seconda classe di isolamento
7. Raggio laser. Non guardare il raggio laser



Regolazioni diverse da quelle riportate nel presente manuale costituiscono un rischio di esposizione ai raggi laser!

CARATTERISTICHE ED APPLICAZIONI

La troncatrice radiale è un dispositivo dotato di base di supporto con possibilità di modificare l'angolo della testa di taglio fissata su di esso. Inoltre la testa della troncatrice radiale, a seconda della sua struttura, può essere orientata di traverso o può essere estratta per una maggiore funzionalità e per aumentare la lunghezza del taglio.

La troncatrice radiale è destinata al taglio di elementi in legno, di dimensioni adatte alle dimensioni dell'elettrotensile. Il dispositivo non deve essere utilizzato per tagliare legna da ardere. La troncatrice deve essere utilizzata unicamente in modo conforme alla sua destinazione d'uso. Tentativi di utilizzo della troncatrice per scopi diversi da quanto indicato verranno considerati come uso non conforme. La troncatrice deve essere utilizzata esclusivamente con lame adatte, con denti dotati di placchette al carburo di tungsteno. La troncatrice radiale è un dispositivo che può essere utilizzato sia per lavori di falegnameria in officina, che per lavori strutturali di carpenteria.



È vietato utilizzare l'elettrotensile in modo non conforme alla sua destinazione d'uso!

DESCRIZIONE DELLE PAGINE CONTENENTI ILLUSTRAZIONI

La numerazione che segue si riferisce agli elementi dell'elettrotensile presentati nelle pagine del presente manuale contenenti illustrazioni.

1. Maniglia di trasporto
2. Impugnatura
3. Interruttore
4. Leva della protezione della lama
5. Pulsante di blocco dell'alberino
6. Protezione della lama
7. Coperchio delle spazzole in grafite
8. Perno di blocco della testa
9. Limitatore di profondità di taglio
10. Vite del limitatore di profondità di taglio
11. Manopola di blocco della guida
12. Guida
13. Leva di blocco della testa
14. Guida di battuta
15. Foro di montaggio
16. Scala angolare del tavolo di lavoro
17. Indicatore dell'angolo del tavolo di lavoro
18. Leva di regolazione automatica
19. Manopola di blocco del tavolo di lavoro
20. Rivestimento del tavolo
21. Tavolo di lavoro

22. Coperchio del modulo laser
23. Modulo laser
24. Protezione fissa
25. Condotto per l'asportazione della polvere
26. Sacchetto raccogli-polvere
27. Manopola di fissaggio del morsetto verticale
28. Braccio di morsetto verticale
29. Manopola di blocco del braccio del morsetto verticale
30. Manopola di fissaggio del materiale
31. Scala angolare di inclinazione della testa
32. Indicatore dell'angolo di inclinazione della testa
33. Vano portabatterie
34. Pulsante di accensione del laser
35. Laser
36. Viti di fissaggio del modulo laser
37. Vite di fissaggio della piastra centrale
38. Piastra centrale
39. Bullone di regolazione dell'angolo 0°
40. Bullone di regolazione dell'angolo 45°

* Possono presentarsi differenze tra le figure e il prodotto

DESCRIZIONE DEI SIMBOLI GRAFICI UTILIZZATI



ATTENZIONE



AVVERTENZA



MONTAGGIO/REGOLAZIONE



INFORMAZIONE

EQUIPAGGIAMENTO E ACCESSORI

1. Sacchetto raccogli-polvere - 1 pz.
2. Chiave speciale - 1 pz.
3. Morsetto verticale - 1 pz.

PREPARAZIONE AL FUNZIONAMENTO

Prima di intraprendere qualsiasi operazione di montaggio o regolazione sulla troncatrice radiale è necessario assicurarsi che questa sia stata scollegata dall'alimentazione.

TRASPORTO DELLA TRONCATRICE RADIALE

- Prima di trasportare la troncatrice, accertarsi che la testa sia stata bloccata in posizione abbassata al massimo.
- Accertarsi che la manopola di blocco del tavolo di lavoro, la leva di blocco della testa e gli altri elementi di fissaggio siano stati serrati a fondo.

MONTAGGIO DELLA TRONCATRICE RADIALE SUL BANCO DA OFFICINA



Si consiglia di fissare stabilmente la troncatrice sul banco da officina o su un sostegno, utilizzando i fori di montaggio (15) previsti a tale scopo, posti sulla base della troncatrice, per garantire un funzionamento in piena sicurezza ed eliminare il rischio di spostamenti indesiderati dell'elettrotensile durante il funzionamento di quest'ultimo. I fori di montaggio permettono di utilizzare viti con diametro di 8 mm con quadro sotto testa o a testa esagonale.



Durante il montaggio della troncatrice sul banco da officina, accertarsi che:

- La superficie del banco da officina sia piana e pulita.
- Le viti siano serrate in modo uniforme e senza eccessiva forza (le viti di fissaggio devono essere serrate in modo da non provocare tensioni o la deformazioni della base del dispositivo). Nel caso di eccessiva tensione sussiste il rischio di rottura della base del dispositivo.



ASPORTAZIONE DELLA POLVERE

Per prevenire l'accumulo della polvere e per garantire la massima

efficienza di lavoro è possibile collegare la troncatrice ad un aspirapolvere industriale, utilizzando il condotto per l'asportazione della polvere (25). In alternativa è possibile raccogliere la polvere nel sacchetto raccogli-polvere (fornito), fissandolo al condotto per l'asportazione della polvere. Il montaggio avviene inserendo il sacchetto raccogli-polvere (26) sul condotto per l'asportazione della polvere (25) (fig. A) e assicurandolo con l'anello elastico. Per svuotare il sacchetto raccogli-polvere serrare l'anello elastico sul sacchetto, estrarlo dal condotto per l'asportazione della polvere e aprire la chiusura lampo per poter accedere completamente all'interno del sacchetto.



Per garantire un'asportazione ottimale della polvere, si consiglia di svuotare il sacchetto quando è pieno per 2/3.

AZIONAMENTO DEL BRACCIO MOBILE (TESTA)



Il braccio mobile ha due posizioni estreme, superiore e inferiore. Per sbloccare il braccio mobile dal blocco in posizione inferiore, agire nel seguente modo:

- Premere e tenere premuto il braccio verso il basso.
- Tirare il perno di blocco della testa (8).
- Accompagnare il braccio nel suo sollevamento fino alla posizione superiore.

Per bloccare il braccio mobile in posizione inferiore, bisogna:

- Premere e mantenere premuta la leva della protezione della lama (4).
- Premere in basso il braccio mobile fino al momento in cui raggiunge la posizione inferiore.
- Bloccare il braccio mobile in questa posizione premendo il perno di bloccaggio della testa (8).

MORSETTO VERTICALE



Il morsetto verticale (fig. B) può essere montato sulla base della troncatrice su entrambi i lati del tavolo di lavoro, è può essere adattato completamente alle dimensioni del materiale tagliato. Non utilizzare la troncatrice se non è stato utilizzato il morsetto verticale.

- Allentare la manopola di fissaggio del morsetto verticale (27) alla base sul lato su cui verrà montato il morsetto verticale.
- Montare il morsetto verticale inserendolo nel foro presente nella base della troncatrice e serrare la manopola del morsetto verticale (27) nella base della troncatrice.
- Dopo aver regolato la posizione del braccio del morsetto verticale (28) sul materiale lavorato, serrare la manopola di blocco del braccio del morsetto verticale (29).
- Serrare la manopola di fissaggio del materiale (30) in modo che fissi il materiale lavorato al piano di lavoro (21).
- Verifica che il materiale sia fissato saldamente.

FUNZIONAMENTO / REGOLAZIONI



Prima di intraprendere qualsiasi operazione di regolazione della troncatrice, assicurarsi che questa sia stata scollegata dalla rete di alimentazione. Per garantire un funzionamento preciso, efficiente e in piena sicurezza della troncatrice, tutte le operazioni di regolazione devono essere eseguite integralmente.

Al termine di tutte le operazioni di regolazione, assicurarsi che tutte le chiavi siano state rimosse dall'elettrotensile. Controllare che tutti gli elementi filettati di collegamento siano stati opportunamente serrati.

Eseguendo le operazioni di regolazione, controllare che tutti gli elementi esterni funzionino correttamente e siano in buono stato. Eventuali parti consumate o danneggiate devono essere sostituite da personale qualificato prima di iniziare ad utilizzare la troncatrice.

ACCENSIONE / SPEGNIMENTO



La tensione di rete deve corrispondere al valore di tensione indicato sulla targhetta nominale della troncatrice.

La troncatrice può essere accesa solo quando la lama non si trova a contatto con il materiale in lavorazione.



Accensione

- Premere e mantenere premuto il pulsante dell'interruttore (3).

Spegnimento

- Rilasciare il pulsante dell'interruttore (3).

UTILIZZO DEL LIMITATORE DI PROFONDITÀ DI TAGLIO

Il limitatore di profondità di taglio può essere utilizzato quando si necessita di eseguire scanalature nel materiale lavorato. Quest'operazione viene eseguita effettuando un'incisione superficiale sul materiale lavorato quando la lama non effettua il taglio alla profondità massima.

- Bloccare la leva di blocco della testa (13).
- Allentare la manopola di blocco della guida (11) e fare scorrere la testa della troncatrice all'indietro.
- Serrare la manopola di blocco della guida (11).
- Ruotare il limitatore di profondità di taglio (9) in posizione tale da consentire il taglio a profondità limitata (fig. C).
- Abbassare il braccio mobile e mantenerlo in posizione inferiore, appoggiato sul limitatore di profondità di taglio.
- Ruotare la vite del limitatore di profondità di taglio (verso sinistra o destra) (10) (fig. C) fino ad ottenere la profondità di taglio desiderata.
- Allentare la manopola di blocco della guida (11).
- Effettuare i tagli previsti alla profondità richiesta.
- Per ripristinare il taglio a profondità completa, ruotare il limitatore di profondità di taglio (9) nella posizione in cui dopo aver abbassato il braccio mobile, la vite del limitatore di profondità di taglio (10) non tocca il limitatore di profondità di taglio (9).

REGOLAZIONE DEL TAVOLO DI LAVORO PER LE OPERAZIONI DI TAGLIO OBLIQUO

Il braccio mobile girevole permette di tagliare il materiale con un angolo orizzontale a scelta, nell'ambito dalla perpendicolarità fino a 45° a destra o a sinistra.

- Tirare il perno di blocco della testa (8) e permettere che il braccio mobile si sollevi lentamente fino a raggiungere la posizione superiore.
- Allentare la manopola di blocco del tavolo di lavoro (19).
- Premere e tenere premuta la leva di regolazione automatica (18) e ruotare il braccio mobile a destra o a sinistra, fino a raggiungere il valore desiderato dell'angolo sulla scala graduata del tavolo di lavoro (16).
- Bloccare, serrando la manopola di blocco del tavolo di lavoro (19).



La scala graduata del tavolo di lavoro (16) ha una serie di posizioni contrassegnate, in cui la posizione iniziale del braccio mobile rotante viene determinata in modo automatico. Quest'operazione può essere effettuata solo durante la rotazione del braccio mobile, quando la leva di posizionamento automatico (18) non è mantenuta in posizione premuta e può essere bloccata in queste posizioni predisposte in fabbrica. Queste presentano gli angoli di taglio più comuni (15°, 22,5°, 30°, 45° a sinistra / destra). È possibile regolare un angolo a scelta utilizzando la scala graduata del tavolo di lavoro (16) con indicazioni a passo di un grado. Anche se la scala è abbastanza precisa per la maggior parte dei lavori, si raccomanda di controllare l'angolo di regolazione del taglio utilizzando un goniometro o altro strumento per misurare gli angoli.

CONTROLLO E REGOLAZIONE DELLA PERPENDICOLARITÀ DELLA LAMA RISPETTO AL TAVOLO DI LAVORO.

- Allentare la leva di blocco della testa (13).
- Regolare la testa in posizione 0° (perpendicolare rispetto al tavolo di lavoro) e serrare la manopola di blocco della testa (13).
- Allentare la manopola di blocco del tavolo di lavoro (19), premere e tenere premuta la leva di regolazione automatica (18).
- Regolare il tavolo di lavoro in posizione 0°, allentare la leva di regolazione automatica e serrare la manopola di blocco del tavolo di lavoro (19).
- Premere la leva della protezione della lama (4) e abbassare la testa della troncatrice fino alla posizione inferiore.

- Controllare (mediante uno strumento) la perpendicolarità della lama rispetto al tavolo di lavoro.



Durante le misurazioni, assicurarsi che lo strumento di misura non tocchi i denti della lama poiché a causa dello spessore della piastrina in carburo di tungsteno la misurazione potrebbe essere imprecisa.



Se l'angolo misurato non corrisponde a 90° è necessario procedere alla regolazione, come descritto di seguito:

- Allentare il controdado e ruotare la vite di regolazione dell'angolo 0° (39) (fig. D) a destra o a sinistra, per aumentare o diminuire l'angolo di inclinazione della lama.
- Dopo aver regolato la perpendicolarità della lama rispetto al tavolo di lavoro, consentire alla testa di tornare in posizione superiore.
- Tenendo ferma la vite di regolazione dell'angolo 0° (39), serrare il controdado.
- Abbassare la testa e ricontrollare che l'angolo regolato corrisponda alla scala graduata di inclinazione della testa (31); se necessario, effettuare la regolazione della posizione dell'indicatore dell'angolo di inclinazione della testa (32) (fig. E).



Eseguire una regolazione analoga per l'angolo di 45° di inclinazione della testa per il taglio inclinato, utilizzando la vite di regolazione dell'angolo 45° (40) (fig. D).

CONTROLLO E REGOLAZIONE DELLA PERPENDICOLARITÀ DELLA LAMA RISPETTO ALLA GUIDA DI BATTUTA.



Tale procedura deve essere sempre eseguita in caso di smontaggio o sostituzione della guida di battuta. Tale regolazione può essere effettuata solo dopo avere posizionato la lama in posizione perpendicolare rispetto al tavolo di lavoro. La guida di battuta svolge la funzione di limitatore per il materiale da tagliare.



- Allentare la manopola di blocco del tavolo di lavoro (19), premere e tenere premuta la leva di regolazione automatica (18) e regolare il tavolo di lavoro in posizione 0°.
- Abbassare la testa della troncatrice fino alla posizione inferiore.
- Appoggiare alla lama un goniometro o un altro strumento per misurare gli angoli.
- Far appoggiare lo strumento per misurare gli angoli alla guida di battuta (14).
- Il risultato deve corrispondere a 90°.



Se bisogna regolare l'angolo, è necessario:

- Allentare le viti che fissano la guida di battuta (14) alla base.
- Regolare la posizione della guida di battuta (14) in modo da questa sia perpendicolare alla lama.
- Serrare le viti che fissano la guida di battuta.

REGOLAZIONE DEL BRACCIO MOBILE (TESTA) PER LE OPERAZIONI DI TAGLIO INCLINATO



Il braccio mobile può essere inclinato con un angolo verticale a scelta nella gamma da 0° a 45°, per il taglio inclinato (fig. E).

- Tirare il perno di blocco della testa (8) liberando il braccio mobile e permettendo al braccio mobile di sollevarsi lentamente fino alla posizione superiore.
- Allentare la leva di blocco della testa (13).
- Inclinare il braccio mobile a sinistra nell'angolo desiderato, che può essere letto sulla scala graduata dell'inclinazione della testa (31) mediante l'indicatore dell'angolo di inclinazione della testa (32) (fig. E).
- Serrare la leva di blocco della testa (13).



Se è necessario regolare entrambi gli angoli (orizzontale e verticale) per un taglio combinato, regolare sempre per primo l'angolo verticale per il taglio inclinato.

CONTROLLO DEL FUNZIONAMENTO DEL LASER



L'unità laser proietta un raggio di luce laser sul materiale che mostra la linea lungo la quale la lama eseguirà il taglio. La regolazione della direzione del raggio laser è stata eseguita nel corso del processo di produzione. Nonostante ciò, in caso di lavori di precisione, la

regolazione deve essere verificata prima di iniziare il taglio.

- Inserire le batterie nel vano porta batteria (33) (fig. F), assicurandosi di rispettare la corretta polarità.
- Regolare il tavolo di lavoro nella posizione in cui l'indicatore dell'angolo (17) corrisponde al punto 0° sulla scala graduata del tavolo di lavoro (16), e l'indicatore dell'angolo di inclinazione della testa (32) (fig. E) corrisponde al punto 0° sulla scala graduata dell'angolo di inclinazione della testa (31) (fig. E).
- Fissare sul tavolo di lavoro (21) un pezzo di materiale di scarto adatto ed effettuare il taglio.
- Lasciare andare il braccio mobile e lasciare il materiale di scarto fissato sul tavolo della troncatrice.
- Portare il pulsante dell'interruttore del laser (34) nella posizione di accensione, „I“ (indicata).
- Il raggio laser proiettato deve essere parallelo al solco del taglio.

REGOLAZIONE DEL LASER

Durante la regolazione del raggio laser di guida è vietato guardare direttamente il raggio o il suo riflesso su una superficie speculare. L'unità laser deve essere spenta se il laser non viene utilizzato.

Se il raggio laser proiettato non è parallelo al solco del taglio, è necessario:

- Rimuovere il coperchio del modulo laser (22), svitandone le viti di fissaggio. Sotto il coperchio del modulo laser (22) è posizionato il modulo laser (23) (fig. G).
- Ruotare delicatamente a sinistra o a destra il laser (35) (fig. G) all'interno dell'alloggiamento del modulo laser (23), fino a raggiungere la posizione parallela del fascio laser. Non tentare di ruotare il modulo laser forzandolo e di un angolo superiore a pochi gradi.
- Nel caso in cui sia necessario eseguire la regolazione laterale, allentare le viti di fissaggio del modulo laser (36) e spostare il modulo laser a sinistra o destra, fino a quando la linea del laser è parallela al solco del taglio.

La polvere prodotta durante il taglio può limitare la proiezione del raggio laser, per questo motivo è necessario pulire periodicamente la lente del proiettore laser.

AVVIO DELLA TRONCATRICE

Prima di premere il pulsante dell'interruttore, assicurarsi che la troncatrice sia stata correttamente montata e regolata, secondo le indicazioni riportate nel presente manuale.

La troncatrice descritta è stata progettata per l'uso da parte di persone destrorse.

- Premere il pulsante dell'interruttore (3).
- Permettere che il motore della troncatrice raggiunga la piena velocità.
- Premere la leva della protezione della lama (4).
- Abbassare il braccio mobile verso il materiale in lavorazione.
- Rilasciare la leva della protezione della lama (4).
- Eseguire il taglio.

ARRESTO DELLA TRONCATRICE


- Rilasciare il pulsante dell'interruttore (3) e attendere che la lama si fermi completamente.
- Sollevare il braccio mobile della troncatrice, allontanandolo dal materiale in lavorazione.

Uno scintillio momentaneo delle spazzole all'interno del motore elettrico è un fenomeno normale durante l'accensione e l'arresto della troncatrice. È vietato fermare la lama della troncatrice esercitando su di essa una pressione laterale.


TAGLIO CON LA TRONCATRICE

Fissare il materiale da tagliare in modo da non rendere difficoltoso l'uso della troncatrice. Prima di accendere la troncatrice, abbassare la testa nella posizione inferiore per accertarsi che la testa della troncatrice e la protezione della lama abbiano completa libertà di movimento. Accertarsi che la protezione della lama, muovendosi, raggiunga la sua posizione estrema.




 Prima di eseguire il taglio, accertarsi che la manopola di blocco del tavolo di lavoro (19) e la manopola di blocco della testa (13) della troncatrice siano serrate fino in fondo.


- Collegare la troncatrice alla rete elettrica.
- Accertarsi che il cavo di alimentazione si trovi lontano dalla lama e dalla base della troncatrice.
- Posizionare il materiale sul tavolo di lavoro e accertarsi che sia fissato bene, in modo da non potersi muovere durante il taglio.
- Spostare la testa della troncatrice nella posizione estrema posteriore e bloccare la guida (12) mediante la manopola di blocco della guida (11).
- Sbloccare la testa e la protezione della lama.
- Premere il pulsante di blocco dell'interruttore e accendere la troncatrice mediante l'interruttore (attendere che la lama della troncatrice raggiunga la velocità massima).
- Abbassare lentamente la testa della troncatrice.
- Iniziare il taglio esercitando sulla testa una forza moderata durante il taglio.

 Un serraggio insufficiente delle manopole di blocco può provocare lo spostamento della lama lungo la superficie superiore del materiale, con il conseguente rischio per l'operatore di proiezione di frammenti di materiale.


TAGLIO CON SCORRIMENTO DEL BRACCIO MOBILE (TESTA) DELLA TRONCATRICE

 Lo scorrimento del braccio mobile della troncatrice consente il movimento della lama in avanti e indietro, permettendo di tagliare pezzi di materiale di larghezza maggiore.

- Portare il braccio mobile nella posizione superiore.
- Allentare la manopola di blocco della guida (11).
- Prima di accendere la troncatrice, tirare il braccio mobile verso di sé, tenendolo nella posizione superiore.
- Premere il pulsante dell'interruttore (3) per accendere la troncatrice.
- Attendere che la lama della sega raggiunga la sua velocità massima.
- Sbloccare il coperchio della lama, premendo la leva della protezione della lama (4).
- Abbassare il braccio mobile ed iniziare il taglio.
- Durante il taglio far scorrere il braccio mobile all'indietro (allontanandolo da sé).
- Dopo aver tagliato il materiale, rilasciare il pulsante dell'interruttore ed attendere che la lama si fermi completamente prima di sollevare il braccio mobile fino alla posizione superiore.

 Non è consentito eseguire il taglio spostando la testa della troncatrice verso di sé. La lama della troncatrice potrebbe sollevarsi improvvisamente dal materiale tagliato, ciò costituisce un pericolo di contraccolpo per l'operatore.

SERVIZIO E MANUTENZIONE

 Prima di intraprendere qualsiasi attività legata all'installazione, alla regolazione, alla riparazione o al servizio è necessario estrarre la spina del cavo di alimentazione dalla presa di rete.


PULIZIA

- Al termine del lavoro, asportare accuratamente tutti i pezzi di materiale, i trucioli e la polvere dal tavolo di lavoro e dalla zona attorno alla lama e alla sua protezione.
- Verificare che le feritoie di ventilazione del rivestimento del motore siano libere e che non vi siano trucioli o polvere.
- Pulire le guide e applicarvi un leggero strato di grasso lubrificante.
- Mantenere pulite tutte le impugnature e le manopole.
- Con un pennello pulire la lente del proiettore laser.

SOSTITUZIONE DELLA LAMA

- Premere la leva della protezione della lama (4).
- Sollevare la protezione della lama (6) e svitare la vite che fissa la piastra centrale (37) (fig. H).

- Spostare la piastra centrale (38) a sinistra in modo da garantire l'accesso alla vite di fissaggio della lama.
- Premere il pulsante di blocco dell'alberino (5) e ruotare l'alberino fino a bloccarlo.
- Utilizzando la chiave speciale (fornita), allentare e svitare la vite di fissaggio della lama.
- Rimuovere la flangia esterna ed estrarre la lama (fare attenzione all'anello di riduzione se presente).
- Asportare la sporcizia dall'alberino e dalla flangia di fissaggio della lama.
- Montare la nuova lama, eseguendo le operazioni descritte in successione inversa.
- Al termine assicurarsi che tutte le chiavi e gli strumenti di regolazione siano stati rimossi, e che tutte le viti e le manopole siano serrate a fondo.


 La vite di fissaggio della lama ha una filettatura sinistrorsa. Nel manipolare la lama è necessario procedere con particolare prudenza. Utilizzare guanti protettivi per proteggere le mani dal contatto con i denti affilati della lama.

SOSTITUZIONE DELLE BATTERIE NELL'UNITÀ LASER


L'unità laser è alimentata con due batterie da 1,5 V di tipo AAA.


- Premere e sollevare il coperchio dello scomparto batterie (33) (fig. F).
- Estrarre le batterie esaurite.
- Inserire le batterie nuove, assicurandosi di rispettare la polarità.
- Rimontare il coperchio dello scomparto batterie.

SOSTITUZIONE DELLE SPAZZOLE IN GRAFITE

 Le spazzole in grafite del motore consumate (più corte di 5 mm), bruciate o incrinare devono essere immediatamente sostituite. Entrambe le spazzole vanno sostituite allo stesso tempo.

- Svitare il coperchio delle spazzole in grafite (7).
- Estrarre le spazzole consumate.
- Rimuovere l'eventuale polvere di grafite, tramite un soffio di aria compressa.
- Inserire le nuove spazzole in grafite (le spazzole devono entrare comodamente nel fermaspazzole).
- Rimontare il coperchio delle spazzole in grafite (7).

 Dopo la sostituzione delle spazzole, avviare l'elettrotensile a vuoto ed attendere 1-2 minuti, affinché le spazzole si adattino al commutatore del motore. La sostituzione delle spazzole in grafite deve essere eseguita esclusivamente da personale qualificato, utilizzando ricambi originali.

 Ogni tipo di difetto deve essere eliminato da un punto autorizzato di assistenza tecnica del produttore.

CARATTERISTICHE TECNICHE

DATI NOMINALI

Troncatrice radiale		
Parametro		Valore
Tensione di alimentazione		230V AC
Frequenza di alimentazione		50Hz
Potenza nominale		1400W
Velocità a vuoto		5000 min ⁻¹
Gamma di taglio obliquo - angolo orizzontale		± 45°
Gamma di taglio inclinato - angolo verticale		0° - 45°
Diametro esterno della lama		185 mm
Diametro del foro della lama		16 mm
Dimensioni del materiale da tagliare	angolo 0° x 0°	50 x 210 mm
	angolo 45° x 0°	50 x 150 mm
	angolo 45° x 45°	35 x 150 mm
	angolo 0° x 45° / angolo verticale	35 x 210 mm
Lunghezza della guida		135 mm

Classe del laser	2
Potenza del laser	< 1mW
Lunghezza d'onda del laser	$\lambda = 650 \text{ nm}$
Classe di isolamento	II
Peso	11 kg
Anno di produzione	2016



DATI RIGUARDANTI RUMORE E VIBRAZIONI

Informazioni su rumore e vibrazioni

I livelli di rumore emesso, come il livello di pressione acustica emesso L_{pA} ed il livello di potenza acustica L_{wA} e l'incertezza di misura K, sono indicati di seguito nelle istruzioni, conformemente alla norma EN 61029-2-9.

Il valore delle vibrazioni a_h e l'incertezza di misura K sono riportati di seguito, conformemente alla norma EN 61029.

Il livello di vibrazione riportato nel presente manuale è stato misurato conformemente alla procedura di misurazione definita nella norma EN 61029, e può essere utilizzato per confrontare gli elettrotensili. Inoltre può essere utilizzato per la valutazione preliminare dell'esposizione alle vibrazioni.

Il livello di vibrazioni indicato è indicativo per i restanti utilizzi dell'elettrotensile. Se l'elettrotensile viene utilizzato per altri impieghi o con altri utensili di lavoro, e se inoltre non viene sottoposto a sufficiente manutenzione, il livello di vibrazioni può essere diverso. Le cause sopra esposte possono aumentare l'esposizione alle vibrazioni durante l'intero periodo di utilizzo.

Per stimare con precisione l'esposizione alle vibrazioni, tenere in considerazione i periodi in cui l'elettrotensile è spento o in cui questo è acceso ma non viene utilizzato. In questo modo l'esposizione complessiva alle vibrazioni potrebbe essere nettamente inferiore. Introdurre ulteriori misure di sicurezza per proteggere l'utente contro gli effetti delle vibrazioni, come ad es.: manutenzione dell'elettrotensile e degli utensili di lavoro, protezione della temperatura adeguata delle mani, adeguata organizzazione del lavoro.

Livello di pressione acustica: $L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ K = 3 dB(A)

Livello di potenza acustica: $L_{wA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ K = 3 dB(A)

Accelerazione ponderata in frequenza delle vibrazioni: $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$ K = 1,5 m/s^2

PROTEZIONE DELL'AMBIENTE / CE



Le apparecchiature elettriche ed elettroniche non devono essere smaltite con i rifiuti domestici, ma consegnate a centri autorizzati per il loro smaltimento. Informazioni su come smaltire il prodotto possono essere reperite presso il rivenditore dell'utensile o le autorità locali. I rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche contengono sostanze inquinanti. Le apparecchiature non riciclate costituiscono un rischio potenziale per l'ambiente e per la salute umana.

* Ci si riserva il diritto di effettuare modifiche.

La „Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa con sede a Varsavia, ul. Pograniczna 2/4 (detta di seguito: „Grupa Topex”) informa che tutti i diritti d'autore sul contenuto del presente manuale (detto di seguito: „Manuale”), che riguardano, tra l'altro, il testo, le fotografie, gli schemi e i disegni contenuti e anche la sua composizione, appartengono esclusivamente alla Grupa Topex sono protetti giuridicamente secondo la legge del 4 febbraio 1994, sul diritto d'autore e diritti connessi (Gazz. Uff. polacca del 2006 n. 90 posizione 631 con successive modifiche). La copia, l'elaborazione, la pubblicazione, la modifica a scopo commerciale, sia dell'intero Manuale che di singoli suoi elementi, senza il consenso scritto della Grupa Topex, sono severamente vietate e comportano responsabilità civile e penale.



VERTALING VAN DE ORIGINELE HANDLEIDING VAN DE VERSTEKZAAG 59G800

LET OP: VOORDAT MET GEBRUIK VAN HET GEREEDSCHAP TE BEGINNEN, LEES AANDACHTIG DEZE GEBRUIKSAANWIJZING EN BEWAAR HET VOOR LATERE RAADPLEGING.

GEDETAILLEERDE VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN

VOORZORGSMAATREGELEN:

- Gebruik geen beschadigde of vervormde snijdschijven.
- Vervang de tafelinleg als het verbruikt is.
- Gebruik alleen snijdschijven die door de producent aanbevolen zijn en aan de eisen van de norm EN 847-1 voldoen.
- Gebruik geen HSS snijdschijven.
- Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen zoals:
 - oorbescherming om het risico van gehoorverlies te reduceren,
 - oogbescherming,
 - ademhalingsweginbescherming zodat het risico van het inademen van schadelijke stoffen gereduceerd wordt,
 - handschoenen voor bediening van snijdschijven (de schijven dienen aan de opening te worden vastgehouden) en andere poreuze materialen.
- Gebruik een stofafzuigstelsel tijdens het snijden van hout.

VEILIG WERK:

- Alvorens de verstekzaag aan te sluiten, controleer de voedingskabel en bij vaststelling van beschadigingen vervang het in een erkende servicedienst.
- Alvorens de zaag aan het stroomnetwerk aan te sluiten controleer of de spanning van het netwerk met de spanning aangegeven op het typeplaatje overeenstemt.
- Laat onbevoegde personen en met name kinderen het toestel of de voedingskabel niet aanraken en in de buurt van het werkplek verblijven.
- Pas de snijdschijf aan het soort te snijden materiaal aan.
- Het is verboden om de zaag voor het snijden van andere materialen dan door de producent aanbevolen te gebruiken.
- Gebruik de zaag nooit zonder of met geblokkeerde beschermer.
- Verzeker u zich dat tijdens het verstekzagen de arm goed bevestigd is.
- Houd de vloer in de buurt van de machine in goede staat en zonder losse materialen zoals spanen of andere restanten.
- Zorg voor voldoende algemene of lokale verlichting.
- De operator van de machine dient over de nodige kennis over het gebruik, bediening en werk met de machine te beschikken.
- Gebruik alleen scherpe snijdschijven, let op voor de maximale snelheid aangegeven op de snijdschijf.
- Verzeker u zich dat de gebruikte afstandsringen en spelingen volgens de aanwijzingen van de producent worden toegepast.
- Indien de zaag van een laser voorzien is, vervang deze nooit met een ander soort laser. Alle herstellingen dienen door de producent van de laser of geautoriseerde vertegenwoordiger uitgevoerd te worden.
- Alvorens met het werk te beginnen, verzekert u zich of de machine aan de tafel bevestigd is.

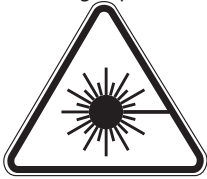
VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN VOOR DE LASER

In de constructie van het elektrogereedschap wordt een laser van klasse 2 met het maximale vermogen van <1mW en de straallengte van 650 mm toegepast. Zulk toestel is niet gevaarlijk voor de ogen maar het is verboden om direct in de straalbron te kijken (gevaar van tijdelijke blindheid).

WAARSCHUWING. Kijk niet direct op de laserstraal. Het brengt gevaar met zich mee. Volg de onderstaande veiligheidsvoorschriften op.



- Gebruik de laser volgens de aanwijzingen van de producent.
- Richt nooit bewust of onbewust de laserstraal in de richting van mensen, dieren of een ander object dan het te bewerken materiaal.
- Voorkom het onverwacht richten van de laserstraal naar de ogen van andere personen of dieren door een periode langer dan 0,25 s, bv. via weerkaatsing door spiegels.
- Verzeker zich altijd of de laserstraal op het materiaal dat geen weerkaatsende oppervlaktes heeft, gericht is. Glanzende staalplaat laat het gebruik van de laser niet toe omdat op die manier kan het licht in de richting van de operator, deerden en dieren gevaarlijk weerkaatsen.
- Het is verboden om de laser door een ander soort toestel te vervangen. Laat alle reparaties door de producent of een bevoegde persoon uitvoeren.



LET OP: Het toestel is alleen voor binnengebruik bestemd.

Ondanks toepassing van veilige constructie, gebruik van veiligheidsmiddelen en aanvullende beschermende middelen altijd bestaat er een klein risico van lichaamsletsels tijdens de werkzaamheden.

Uitleg van de gebruikte pictogrammen



1



2



3



4



5



6



7

1. Lees de gebruiksaanwijzing, volg de waarschuwingen en veiligheidsaanwijzingen op!
2. Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen (oog- en gehoorbescherming).
3. Voordat met de bedienings- of reparatiewerkzaamheden te beginnen, trek de stekker uit het stopcontact.
4. Laat kinderen niet in de buurt van het gereedschap komen.
5. Bescherm tegen regen.
6. Tweede veiligheidsklasse
7. Laserstraal. Kijk niet naar de laserstraling



Het instellen op een andere manier dan in deze gebruiksaanwijzing aangegeven, dreigt met blootstelling aan laserstraling!

OPBOUW EN TOEPASSING

De verstekzaag is voorzien van een onderstel waarmee de hoek van de snijkop gewijzigd kan worden. Daarnaast de kop van de verstekzaag, afhankelijk van de constructie, voor groter gebruiksgemak en grotere snijlengte onder een hoek kan buigen en uitschuiven.

De verstekzaag is bestemd voor het snijden van houtstukken die aan de grootte van het toestel aangepast zijn. Het is verboden om het voor het snijden van stookhout te gebruiken. Gebruik de zaag alleen conform de bestemming. Pogingen van gebruik voor andere doeleinden worden beschouwd als onjuist gebruik. Gebruik de zaag alleen met de juiste snijschijven met hardmetalen tanden. De verstekzaag wordt ontworpen voor timmerwerkzaamheden op het werkplek en bij de constructies.



Gebruik het gereedschap alleen in overeenstemming met het beoogde doel.

BESCHRIJVING VAN GRAFISCHE PAGINA'S

De onderstaande nummering heeft betrekking op de elementen van het toestel weergegeven op de grafische pagina's van deze gebruiksaanwijzing.

1. Transport handvat
2. Handvat
3. Hoofdschakelaar
4. Hendel van de beschermer van de snijschijf
5. Blokkadeknop van de spil
6. Beschermer van de snijschijf
7. Deksel van de koolborstels
8. Blokkadepin van de kop
9. Begrenzer van de snijdiepte
10. Schroef van de begrenzer van de snijdiepte
11. Draaiknop van de geleiderblokkade
12. Geleider
13. Blokkadehendel van de kop
14. Stootlijst
15. Montageopening
16. Gradenschaal van de werktafel
17. Hoekindicatie van de werktafel
18. Hendel van automatisch vaststellen
19. Blokkadeknop van de werktafel
20. Tafelinleg
21. Werktafel
22. Behuizing van de lasermodule
23. Lasermodule
24. Vaste bescherming
25. Stofuitlaat
26. Stofzak
27. Draaiknop van de verticale drukker
28. Arm van de verticale drukker
29. Blokkadeknop van de arm van de verticale drukker
30. Bevestigingsknop van het materiaal
31. Gradenschaal van de kophelling
32. Hoekindicatie van de kophelling
33. Batterijhouder
34. Schakelaar van de laser
35. Laser
36. Bevestigingsschroeven van de lasermodule
37. Bevestigingsschroef van de centrale plaat
38. Centrale plaat
39. Regelschroef van de hoek 0°
40. Regelschroef van de hoek 45°

* Er kunnen verschillen tussen de afbeelding en het product optreden.

OMSCHRIJVING VAN DE GEBRUIKTE GRAFISCHE TEKENS



LET OP!



WAARSCHUWING



MONTAGE/INSTELLINGEN



INFORMATIE

UITRUSTING EN ACCESSOIRES

1. Stofzak - 1 st.
2. Speciale sleutel - 1 st.
3. Verticale drukker - 1 st

WERKVOORBEREIDING

Voordat met enige montage- of regelwerkzaamheden aan de verstekzaag te beginnen, verzekert u zich dat de stekker uit het stopcontact getrokken is.

VERPLAATSEN VAN DE VERSTEKZAAG


- Bij het verplaatsen van de verstekzaag verzekert u zich dat de kop




in de verste onderste stand geblokkeerd werd.

- Controleer of de blokkadeknop van de werktafel, blokkadehendel van de kop en andere beveiligende elementen goed vastgedraaid zijn.


MONTAGE VAN DE VERSTEKZAAG OP DE WERKTAFEL


 Het is aangeraden dat de zaag aan de werktafel of het onderstel met behulp van de montageopeningen (15) in het onderstel van de zaag bevestigd is waardoor veilige werking gegarandeerd wordt alsook het risico van ongewenste verplaatsingen van het toestel tijdens het werk geëlimineerd wordt. De montageopeningen laten de toepassing van 8 mm schroeven met ronde of zeskant kop toe.

 Tijdens de montage van de zaag aan het werktafel verzeker u zich of:


- De oppervlakte van de werktafel vlak en schoon is.
- De schroeven gelijk en niet met te grote druk vastgedraaid zijn (zodat er geen spanning of vervorming van het onderstel ontstaat). Bij te grote spanning bestaat er een gevaar van het breken van het onderstel.

AFVOEREN VAN HET STOF

 Om het verzamelen van het stof tegen te gaan en de maximale efficiëntie van het werk te verkrijgen, kan de zaag op een industriële stofafzuiger met gebruik van de stofuitlaat (25) worden aangesloten. Het stof kan ook in de stofzak (inbegrepen in de levering) worden verzameld. Druk op de veerklem en plaats de stofzak (26) op de stofuitlaat (25) (afb. A). Om de stofzak leeg te maken, druk op de veerklem, trek de zak uit de stofuitlaat en open de ritssluiting om volledige toegang tot de zak te verkrijgen.

 Om de optimale stofafzuig te verkrijgen, maak de zak al bij de 2/3 van de inhoud leeg

INSTELLEN VAN DE GIEKARM (DE KOP)


 De giekarm heeft twee standen, de bovenste en onderste. Om de giekarm van de geblokkeerde stand vrij te maken:

- Druk op de giekarm en houd deze naar beneden ingerukt.
- Trek aan de blokkadepin van de kop (8).
- Begeleid de giekarm met de hand als deze naar boven gaat.

Om de giekarm in de onderste stand te blokkeren:


- Druk en houd de hendel van de beschermer van de snij schijf (4) vast.
- Druk de giekarm naar beneden totdat deze in de onderste stand komt.
- Blokkeer de giekarm in deze stand door de blokkadepin van de kop (8) in te schuiven.

VERTICALE DRUKKER

 De verticale drukker (afb. B) kan in het onderstel van de zaag aan beide kanten van de werktafel worden gemonteerd en kan helemaal aan de grootte van het te snijden materiaal aangepast worden. Het is verboden om met de zaag zonder de verticale drukker te werken.

- Maak de draaiknop van de verticale drukker (27) aan de zijde waaraan de verticale drukker gemonteerd wordt los.
- Monteer de verticale drukker door deze door de opening in het onderstel van de zaag te trekken en draai de draaiknop van de verticale drukker (27) aan het onderstel vast.
- Na het aanpassen van de positie van de arm van de verticale drukker (28) aan het te bewerken materiaal draai de blokkadeknop van de arm van de verticale drukker (29) vast.
- Draai de bevestigingsknop van het materiaal (30) op zulke manier vast zodat het te bewerken materiaal aan de werktafel (21) gedrukt is.
- Controleer of het materiaal stabiel gemonteerd is.

WERK / INSTELLINGEN

 Voordat met enige regelwerkzaamheden aan de verstekzaag te beginnen, verzeker u zich dat de stekker uit het stopcontact getrokken is. Om de eigen veiligheid en efficiënte werking van de zaagmachine te garanderen, voer alle regelprocedures op een volledige manier uit.

Na afronding van alle regel- en instelwerkzaamheden verzeker u zich dat alle sleutels weggenomen werden. Controleer alle schroefdraadverbindingen met het oog op goed vastdraaien.

Controleer tijdens de regelwerkzaamheden of alle buiten elementen op de juiste manier werken en in goede staat zijn. Voordat de zaagmachine in gebruik te nemen, dienen alle versleten of beschadigde onderdelen door gekwalificeerd personeel uitgewisseld te worden.

AAN-/UITZETTEN

 De spanning van het netwerk moet met de spanning aangegeven op het typeplaatje van de verstekzaag overeenkomen.

De zaagmachine kan alleen aangezet worden als de snij schijf van het te bewerken materiaal weggeschoven is.


Aanzetten

- Druk en houd de hoofdschakelaar (3) ingedrukt.

Uitzetten

- Maak de hoofdschakelaar (3) los.

INSTELLEN VAN DE BEGRENZER VAN DE SNIJDIEPTE


 De begrenzer van de snijdiepte kan gebruikt worden als er een gleuf in het materiaal uitgevoerd dient te worden. Alleen de oppervlakte van het te bewerken materiaal wordt gesneden doordat de schijf niet op de volledige diepte draait.

- Trek aan de blokkadehendel van de kop (13).
- Maak de draaiknop van de geleiderblokkade (11) los en schuif de kop naar achteren.
- Draai de draaiknop van de geleiderblokkade (11) vast.
- Zet de begrenzer van de snijdiepte (9) in de stand met de beperkte snijdiepte (afb. C).
- Laat de giekarm naar beneden komen en plaats deze in de onderste stand, rustend op de begrenzer van de snijdiepte.
- Draai (naar links of naar rechts) met de schroef van de begrenzer van de snijdiepte (10) (afb. C) om de juiste snijdiepte te verkrijgen.
- Maak de draaiknop van de geleiderblokkade (11) los.
- Voer de geplande snede op de ingestelde diepte uit.
- Om naar de volledige snijdiepte terug te keren, draai de begrenzer van de snijdiepte (9) naar de stand waarop na het dalen van de giekarm de schroef van de begrenzer van de snijdiepte (10) met de begrenzer van de snijdiepte (9) niet aanraakt.

INSTELLEN VAN DE WERKTAFEL VOOR ONDER HOEK SNIJDEN

 De draaibare giekarm toelaat om het materiaal onder een willekeurige hoek vanaf 90° tot 45° naar links of naar rechts te snijden.

- Trek de aan blokkadepin van de kop (8) zodat de giekarm langzaam naar de bovenste stand komt.
- Maak de blokkadeknop van de werktafel (19) los.
- Druk en houd ingedrukt de hendel van automatisch vaststellen (18) en draai de giekarm naar links of naar rechts totdat de gewenste waarde op de gradenschaal van de werktafel (16) verschijnt.
- Blokkeer door de blokkadeknop van de werktafel (19) door deze vast te draaien.

 De gradenschaal van de werktafel (16) is voorzien van een aantal gemarkeerde standen waarop het automatisch vaststellen van de giekarm gebeurt. Het is mogelijk alleen indien tijdens de omdraaiing van de giekarm de hendel van automatisch vaststellen (18) niet ingedrukt is en in deze fabrieks aangegeven standen kan blokkeren. Het zijn het meest gebruikte snijhoeken (15°, 22,5°, 30°, 45° naar links / naar rechts). Het instellen van de juiste hoek kan met gebruik van de gradenschaal van de werktafel (16) precies om de één graad ingesteld worden. Ondanks de gradenschaal voldoende precies voor de meeste uitgevoerde werkzaamheden is, is het aangeraden om de snijhoek met gebruik van een gradenboog of een ander meettoestel te controleren.

CONTROLE EN INSTELLEN VAN DE LOODRECHTE STAND VAN DE SNIJSCHIJF TEGEN DE WERKTAFEL.



- Maak de blokkadehedel van de kop (13) los.
- Plaats de kop in de 0° stand (loodrecht ten opzichte van de werktafel) en draai de blokkadehendel van de kop (13) vast.
- Maak de blokkadeknop van de werktafel (19) los, druk en houd ingedrukt de hendel van het automatisch vaststellen (18).
- Plaats de werktafel in de 0° stand, maak de hendel van het automatisch vaststellen los en draai de blokkadeknop van de werktafel (19) vast.
- Druk op de hendel van de beschermer van de snijdschijf (4) en laat de kop naar de onderste stand dalen.
- Controleer (met behulp van een toestel) de loodrechte stand van de snijdschijf te opzichte van de werktafel.



Tijdens de uitvoering van de metingen verzeker u zich dat het meettoestel de tand van de snijdschijf niet aanraakt omdat door de dikte van de hardmetalen zaagbladen kan de meting niet precies zijn.



Indien de gemeten hoek anders dan 90° is, dienen de navolgende regelwerkzaamheden uitgevoerd worden:

- Maak de beveiligende moer los en draai met de regelschroef van de hoek 0° (39) (afb. D) naar rechts of naar links om de hellingshoek van de snijdschijf te vergroten of verminderen.
- Na het instellen van de loodrechte stand van de snijdschijf ten opzichte van de werktafel laat de kop naar de bovenste stand terugkeren.
- Houd de regelschroef van de hoek 0° (39) met de hand en draai de beveiligende moer vast.
- Laat de kop naar beneden dalen en controleer opnieuw of de ingestelde hoek met de aanwijzing op de gradenschaal van de kophelling (31) overeenkomt, indien nodig regel de stand van de hoekindicatie van de kophelling (32) (afb. E).



Voer gelijke afregeling voor de hoek van 45° voor versteksnijden met gebruik van de regelschroef van de hoek 45° (40) (afb. D).

CONTROLE EN INSTELLEN VAN DE LOODRECHTE STAND VAN DE SNIJSCHIJF TEGEN DE STOOTLIJST.



Deze procedure dient altijd uitgevoerd worden als de stootlijst gedemonteerd of uitgewisseld wordt. Deze afregeling kan alleen uitgevoerd worden als de snijdschijf loodrecht ten opzichte van de werktafel zich bevindt. De stootlijst dient als een begrenzing voor het te snijden materiaal.



- Maak de blokkadeknop van de werktafel (19) los, druk en houd ingedrukt de hendel van het automatisch vaststellen (18) en plaats de werktafel in de 0° stand.
- Laat de kop van de zaag naar de onderste stand dalen.
- Controleer de hoek met behulp van een gradenboog of een ander meettoestel.
- Schuif het meettoestel aan de stootlijst (14).
- De meting dient 90° aan te geven.



Indien afregelen nodig is:

- Maak de bevestigingsschroeven van de stootlijst (14) los.
- Regel de stand van de stootlijst (14) af zodat deze loodrecht aan de snijdschijf zich bevindt.
- Draai de bevestigingsschroeven van de stootlijst vast.

INSTELLEN VAN DE GIEKARM (DE KOP) VOOR VERSTEKZAGEN



De giekarm kan onder willekeurige hoek tussen 0° tot 45° zich bevinden – voor verstekzagen (afb. E).

- Trek de aan blokkadepin van de kop (8) zodat de giekarm vrijgemaakt wordt en langzaam naar de bovenste stand komt.
- Maak de blokkadehedel van de kop (13) los.
- Buig de giekarm naar links onder de gewenste hoek die op de gradenschaal van de kophelling (31) met gebruik van de hoekindicatie van de kophelling (32) afgelezen kan worden (afb. E).
- Draai de blokkadehedel van de kop (13) vast.



Indien beide hoeken afgeregeld dienen te worden (in beide oppervlaktes, horizontale en verticale), voor gecombineerd snijden, stel altijd in de eerste volgorde de hoek van het versteksnijden.



CONTROLE VAN DE WERKING VAN DE LASER

De laser stuurt een bundel van laserlicht die een lijn op het materiaal aangeeft waarop het snijden gaat verlopen. De juiste instelling van de lijn van de laserbundel werd tijdens het productieproces afgeregeld. Toch bij precieze werkzaamheden alvorens met het snijden te beginnen, dienen de instellingen gecontroleerd te worden.

- Plaats de batterijen in de batterijhouder (33) (afb. F) en verzeker u zich of de polen juist gericht zijn.
- Plaats de werktafel in de stand waarop de hoekindicatie van de werktafel (17) met het 0° punt op de gradenschaal van de werktafel (16) en de hoekindicatie van de kophelling (32) (afb. E) met het 0° punt op de gradenschaal van de kophelling (31) (afb. E) overeenkomt.
- Bevestig op de werktafel (21) een stuk van afvalmateriaal en voer de snede uit.
- Maak de giekarm los en laat het afvalmateriaal op de werktafel van de zaagmachine zitten.
- Plaats de schakelaar van de laser (34) in de "I" stand (gemarkeerd).
- De ontstane lichtbundel dient evenwijdig aan de snijlijn te verlopen.

AFREGELLEN VAN DE LASER



Het is verboden om tijdens het afregelen van de leidende laserbundel direct op de bundel of de weerkaatsende oppervlakte te kijken. Zet de laser uit indien het niet gebruikt wordt.



Indien de bundel van laserlicht niet evenwijdig aan de snijlijn verloopt:

- Draai de bevestigende schroeven van de behuizing van de lasermodule (22) los om deze te demonteren. Onder de behuizing van de lasermodule (22) bevindt zich de lasermodule (23) (afb. G).
- Draai de laser (35) zachtjes naar links of naar rechts (afb. G) in de behuizing van de lasermodule (23) totdat de bundel evenwijdig verloopt. Het is verboden om de lasermodule met grote kracht laten omdraaien en met meer dan enkele graden.
- Indien een dwarse afregeling nodig is, maak de bevestigingsschroeven van de lasermodule (36) los en verschuif de lasermodule naar links of naar rechts totdat de laserlijn en de snijlijn evenwijdig verlopen.



Het stof dat bij het snijden ontstaat, kan het laserlicht verduisteren, om die reden dient de lens van de laser regelmatig gereinigd te worden.

AANZETTEN VAN DE ZAAGMACHINE



Voordat op de hoofdschakelaar te drukken, verzeker u zich of de zaagmachine op de juiste manier alsook volgens de aanwijzingen van deze gebruiksaanwijzing gemonteerd en afgeregeld werd.



De beschreven zaagmachine wordt voor de rechtshandige mensen ontworpen

- Druk op de hoofdschakelaar (3).
- Laat de motor van de zaagmachine met het volledige toerental draaien.
- Druk op de hendel van de beschermer van de snijdschijf (4).
- Laat de giekarm naar het te bewerken materiaal dalen.
- Maak de hendel van de beschermer van de snijdschijf (4) vrij.
- Voer de snede uit.

STOPZETTEN VAN DE ZAAGMACHINE




- Maak de hoofdschakelaar (3) vrij en wacht totdat de snijdschijf met het draaien stopt.
- Schuif de giekarm vanaf het bewerkte materiaal af en laat het naar boven gaan.




Tijdelijke vonkproductie op de borstels van de elektrische motor vormt een normaal verschijnsel tijdens het aan- en uitzetten van de zaagmachine. Het is verboden om de snijdschijf van de


zaagmachine door de uitoefening van een zijdelingse druk stop te zetten.

SNIJDEN MET DE ZAAGMACHINE


 Bevestig het te snijden materiaal op zulke manier zodat het de bediening van de zaagmachine niet belemmert. Voordat de zaagmachine aan te zetten, verschuif de kop naar de onderste stand om zich te verzekeren dat de zaagkop en beschermer van de snijschijf onbelemmerd kunnen bewegen. Verzekeer u zich of de beschermer van de snijschijf naar de verste stand kan bewegen.

 Alvorens met het snijden te beginnen, verzekeer u zich of de blokkadeknop van de werktafel (19) en de blokkadehendel van de kop (13) van de zaagmachine goed vastgedraaid zijn.


- Sluit de zaagmachine op het netwerk aan.
- Verzekeer u zich of de spanningskabel niet in de buurt van de snijschijf of het onderstel van het toestel zich bevindt.
- Plaats het materiaal op de werktafel en verzekeer u zich of deze goed bevestigd is zodat het tijdens het snijden niet verschuift.
- Plaats de zaagkop in de verste, achterste stand en met behulp van de draaiknop van de geleiderblokkade (11) blokkeer de geleider (12).
- Deblokkeer de kop en de beschermer van de snijschijf.
- Druk op de blokkadeknop van de hoofdschakelaar en zet de zaagmachine aan (wacht totdat de snijschijf het maximale toerental bereikt).
- Laat de zaagkop langzaam dalen.
- Begin met het snijden door een geringe kracht op de kop tijdens het snijden uit te oefenen.

 Het onvoldoende vastdraaien van de blokkadeknoppen kan het onverwachte verschuiving van de snijschijf op de bovenste oppervlakte van het materiaal als gevolg hebben waardoor het risico van letsels van de operator door materiaalstukken ontstaat.

SNIJDEN MET VERSCHUIVING VAN DE GIEKARM (DE KOP) VAN DE ZAAGMACHINE

 Het verschuiven van de giekarm van de zaagmachine toelaat om de snijschijf naar voren en naar achteren te bewegen waardoor bredere materiaalstukken kunnen worden gesneden.


- Plaats de giekarm in de bovenste stand.
- Maak de draaiknop van de geleiderblokkade (11) los.
- Alvorens de zaagmachine aan te zetten, houd de giekarm in de bovenste stand en trek naar zichzelf.
- Druk op blokkadeknop van de hoofdschakelaar (3) en zet de zaagmachine aan.
- Maak de giekarm vrij en wacht totdat de snijschijf de maximale snelheid bereikt.
- Maak de beschermer van de snijschijf vrij door de hendel van de beschermer van de snijschijf (4) in te drukken.
- Laat de giekarm dalen en begin met het snijden.
- Tijdens het snijden verschuif de giekarm vanaf achteren (vanaf zichzelf).
- Na het doorsnijden van het materiaal maak de hoofdschakelaar vrij, wacht totdat de snijschijf met het draaien stopt en plaats de giekarm in de bovenste stand.

 Het is verboden om te snijden door de zaagkop naar zichzelf te verschuiven. De snijschijf van de zaagmachine kan in zulk geval op het gesneden materiaal komen waardoor het risico van letsels van de operator door terugslag ontstaat.

BEDIENING EN ONDERHOUD

 Voordat met enige installatie-, regel-, reparatie- of bedieningswerkzaamheden te beginnen, trek de stekker uit het stopcontact uit.


REINIGING

 Na afronding van het werk verwijder alle materiaalstukken, spanen en stof uit de tafelinleg van de werktafel alsook het gebied rond de snijschijf en haar beschermer.

- Verzekeer u zich of de ventilatieopeningen van de motorbehuizing schoon zijn en er geen spanen of stof zitten.
- Maak de geleiders schoon en breng een dunne laag van vaste smeermiddel aan.
- Houd alle handvatten en draaiknoppen schoon.
- Maak de lens van de laser met een kwast schoon.

UITWISSELING VAN DE SNIJSCHIJF

- Druk op de hendel van de beschermer van de snijschijf (4).
- Til de beschermer van de snijschijf (6) en draai de bevestigingsschroef van de centrale plaat (37) uit (afb. H).
- Verschuif de centrale plaat (38) naar links zodat er toegang tot de bevestigingsschroef van de snijschijf wordt verkregen.
- Druk op de blokkadeknop van de spil (5) en draai met de snijschijf totdat het geblokkeerd is.
- Met gebruik van de speciale sleutel (inbegrepen in de levering) maak los en draai de bevestigingsschroef van de snijschijf uit.
- Neem de buitendichting af en neem de snijschijf weg (let op op de reductiering indien aanwezig).
- Verwijder alle vuil van de spil en dichtingen die de snijschijf bevestigen.
- Monteer de nieuwe snijschijf door de bovenstaande handelingen in de omgekeerde volgorde uit te voeren.
- Na afronding verzekeer u zich of alle sleutels en regelgereedschappen verwijderd worden en of alle schroeven, draaiknoppen en bouten goed vastgedraaid zijn.


 De beveiligende schroef is van een linkse schroefdraad voorzien. Wees bijzonder aandachtig bij het aangrijpen van de snijschijf. Gebruik de beschermende handschoenen om de handen tegen het contact met scherpe tanden van de snijschijf te beschermen.


UITWISSELING VAN DE BATTERIJEN IN DE LASERMODULE

- De lasermodule wordt door twee batterijen 1,5 V type AAA gevoed.
- Open de deksel van de batterijhouder (33) (afb. F).
- Verwijder de afgedankte batterijen.
- Plaats de nieuwe batterijen en verzekeer u zich de polen juist zijn gericht.
- Monteer de deksel van de batterijhouder.

UITWISSELING VAN KOOLBORSTELS

- Versleten (korter dan 5 mm), afgebrande of gebarsten koolborstels van de motor dienen onmiddellijk uitgewisseld te worden. Altijd dienen er beide borstels tegelijk uitgewisseld te worden.
- Draai de deksels van de koolborstels (7) los.
- Neem de versleten koolborstels weg.
- Verwijder het eventuele stof met gebruik van zacht druklucht.
- Plaats de nieuwe koolborstels (de borstels dienen onbelemmerd in de borstelhouders zitten).
- Monteer de deksels van de koolborstels (7).

 Na uitvoering van de uitwisseling van de koolborstels dient het elektrogereedschap door ong. 1-2 min. zonder belasting gedraaid te worden zodat de koolborstels zich aan de cummutator van de motor aanpassen. Het uitwisseling van de koolborstels dient door een vakbekwame persoon en met gebruik van originele vervangonderdelen uitgevoerd te worden.

 Allerlei soorten van stoornissen dienen door een geautoriseerde servicedienst van de producent verwijderd te worden.

TECHNISCHE PARAMETERS.

TYPEPLAATJE

Verstekzaag	
Parameter	Waarde
Voedingsspanning	230V AC
Frequentie	50Hz
Nominale kracht	1400W
Toerental van de spil zonder belasting	5000 min ⁻¹

Zaagbereik voor hoekzagen	± 45°	
Zaagbereik voor verstekzagen	0° - 45°	
Buitendiameter van de snijlschijf	185 mm	
Diameter van de opening in de snijlschijf	16 mm	
Afmetingen van het te snijden materiaal	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
hoekzagen / verstekzagen	0° x 45°	35 x 210 mm
Lengte van de geleider	135 mm	
Klasse van de laser	2	
Vermogen van de laser	< 1mW	
Golflengte van de laser	λ = 650 nm	
Veiligheidsklasse	II	
Massa	11 kg	
Bouwjaar	2016	



GEGEVENS BETREFFENDE LAWAAI EN TRILLINGEN

Gegevens betreffende lawaai en trillingen

Het niveau van het geëmitteerde lawaai, zoals akoestische druk niveau L_{pA} en akoestische kracht niveau L_{wA} en meetonzekerheid K worden eronder conform de norm EN 61029-2-9 aangegeven.

De waarde van trillingen a_h en meetonzekerheid K worden eronder conform de norm EN 61029 aangegeven.

Het in deze gebruiksaanwijzing aangegeven niveau van trillingen werd conform de procedure van de norm EN 61029 gemeten en kan voor vergelijking van elektrogereedschap gebruikt worden. Het kan eveneens voor voorlopige beoordeling van de blootstelling aan trillingen gebruikt worden.

Het aangegeven niveau van trillingen is kenmerkend voor de basis toepassingsgebieden van het elektrogereedschap. Bij toepassing voor andere doeleinden of met andere werkstukken alsook bij gebrekkig onderhoud kan het trillingenniveau veranderen. De bovenstaande omstandigheden kunnen de blootstelling aan trillingen tijdens het werk verhogen.

Om de blootstelling aan trillingen goed te schatten, neem de periodes van uitzetten van het elektrogereedschap of de periodes van het aanzetten zonder gebruik in acht. Op die manier kan de totale blootstelling aan trillingen aanzienlijk lager zijn. Voer de extra veiligheidsmaatregelen in om de gebruiker tegen de risico's van trillingen te beschermen, zoals: onderhoud van het elektrogereedschap en werkstukken, verzekering van de juiste temperatuur van de handen, juiste organisatie van het werk.

Akoestische druk niveau: $L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ K = 3 dB(A)

Akoestische kracht niveau: $L_{wA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ K = 3 dB(A)

Waarde van de trillingen versnelling: $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$ K = 1,5 m/s^2

MILIEUBESCHERMING / CE



De elektrisch aangedreven producten mogen niet met het huishoudelijk afval worden afgevoerd, maar moeten voor het hergebruik in aangepaste faciliteiten worden gebracht. Nodige informatie kunt u bij de verkoper of plaatselijke autoriteiten verkrijgen. De afgedankte elektrische en elektronische apparatuur bevat stoffen gevaarlijk voor het milieu. De apparatuur die niet aan recycling wordt onderworpen, vormt een potentiële bedreiging voor het milieu en de menselijke gezondheid.

* Wijzigingen voorbehouden.

„Topex Groep Vennootschap met beperkte aansprakelijkheid [Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością]” Commanditaire Vennootschap [Spółka komandytowa] met zetel te Warszawa, ul. Pograniczna 2/4 (verder: „Topex Groep”) deelt u mede, dat alle auteursrechten op de inhoud van deze gebruiksaanwijzing (verder: „Gebruiksaanwijzing”), waaronder de tekst, geplaatste foto's, schema's, tekeningen, alsook de opbouw aan Topex Groep behoren en worden op basis van de Wet van 4 februari 1994 inzake auteursrechten en aanverwante rechten (Stb. 2006, Nr. 90, Pos. 631 met latere aanpassingen) beschermd. Kopiëren, bewerken, publiceren en modificeren voor handelsdoeleinden van deze Gebruiksaanwijzing alsook enkele delen ervan zonder schriftelijke toestemming.



graphite.pl