

# GRAPHITE



59G812

**10\***  
**LAT**  
**DOSTĘPNOŚCI**  
**CZĘŚCI ZAMIENNYCH**

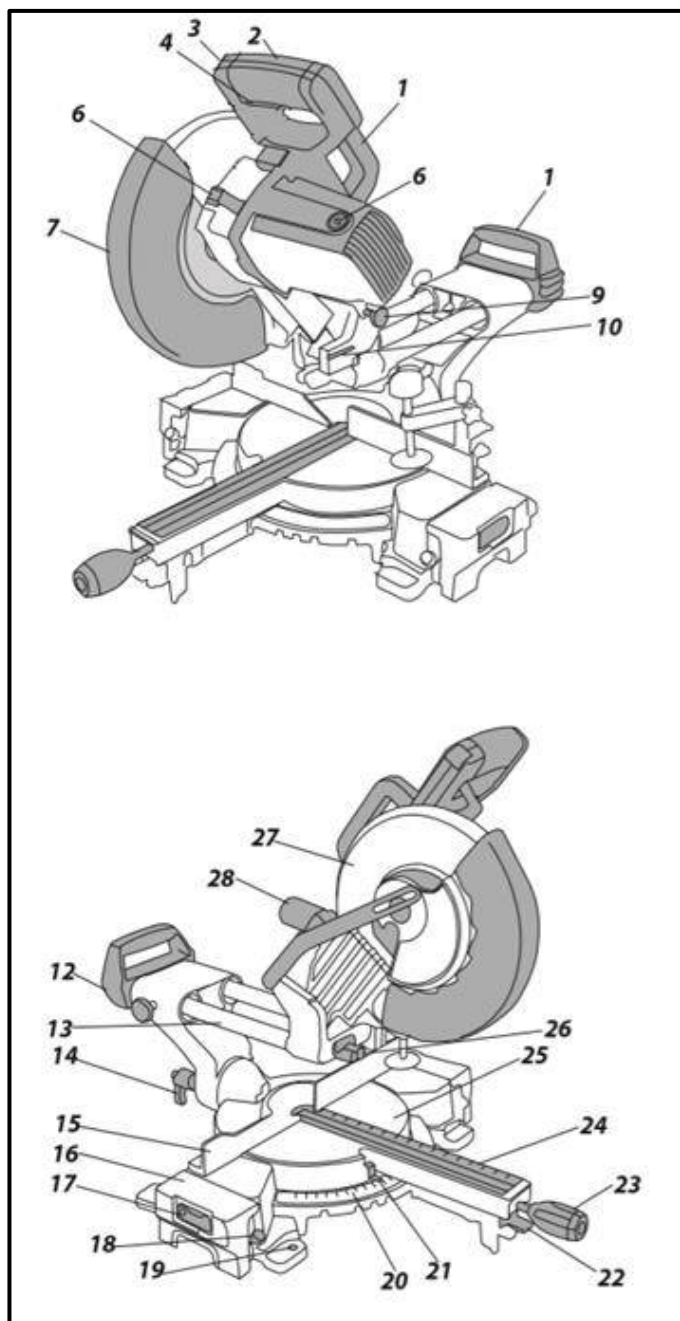
Sprawdź dostępność  
części zamiennych  
do tego produktu

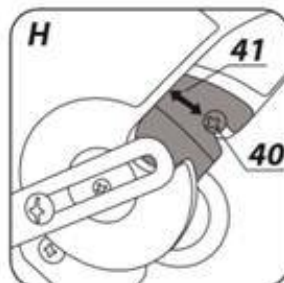
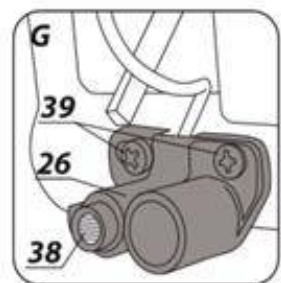
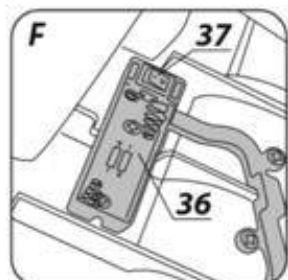
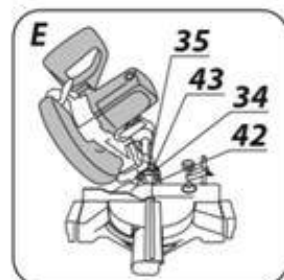
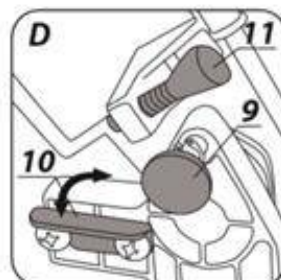
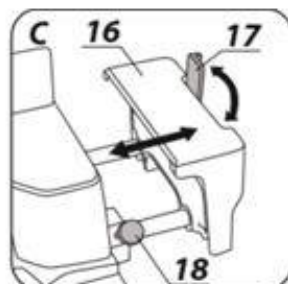
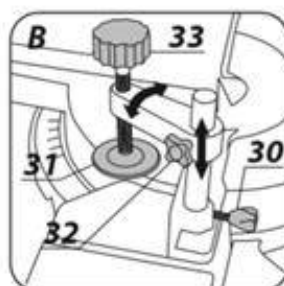
skanując kod QR  
lub wchodząc na  
[gtxservice.pl](http://gtxservice.pl)



\* Części zamienne do tego produktu kupisz w [gtxservice.pl](http://gtxservice.pl) przez min. 10 lat od jego zakupu.  
Sklep [gtxservice.pl](http://gtxservice.pl) realizuje min. 95% zamówień w skali roku.

PL INSTRUKCJA ORYGINALNA (OBSŁUGI) .....	4
EN TRANSLATION (USER) MANUAL .....	9
DE ÜBERSETZUNG (BENUTZERHANDBUCH) .....	14
RU РУКОВОДСТВО ПО ПЕРЕВОДУ (ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ).....	19
HU FORDÍTÁSI (FELHASZNÁLÓI) KÉZIKÖNYV .....	24
RO MANUAL DE TRADUCERE (UTILIZATOR) .....	29
UA ОРИГІНАЛЬНА ІНСТРУКЦІЯ (З ЕКСПЛУАТАЦІЇ).....	34
CZ PŘEKLAD (UŽIVATELSKÉ) PŘÍRUČKY .....	39
SK PREKLAD (POUŽÍVATEĽSKEJ) PRÍRUČKY .....	44
SL PREVOD (UPORABNIŠKI) PRIROČNIK .....	48
LT VERTIMO (NAUDOTOJO) VADOVAS .....	53
LV TULKŌŠANAS (LIETOTĀJA) ROKASGRĀMATA .....	58
EE TÖLKIMISE (KASUTAJA) KÄSIRAAMAT .....	62
BG ПРЕВОД (РЪКОВОДСТВО ЗА ПОТРЕБИТЕЛЯ).....	67
HR PRIRUČNIK ZA PRIJEVOD (KORISNIK) .....	73
SR ПРИРУЧНИК ЗА ПРЕВОЂЕЊЕ (КОРИСНИК).....	77
GR ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΜΕΤΑΦΡΑΣΗΣ (ΧΡΗΣΤΗ) .....	82
ES MANUAL DE TRADUCCIÓN (USUARIO) .....	87
IT MANUALE DI TRADUZIONE (UTENTE) .....	93
NL VERTALING (GEBRUIKERSHANDLEIDING).....	98
FR MANUEL DE TRADUCTION (UTILISATEUR).....	103





PL  
**INSTRUKCJA ORYGINALNA (OBSŁUGI)**  
**PILARKA UKOSOWA**  
**59G812**

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

**SZCZEGÓŁOWE PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA**

**Instrukcje bezpieczeństwa dotyczące pilarek do cięcia ukosowego**

- Pilarki do cięcia ukosowego są przeznaczone do cięcia drewna lub produktów drewnopochodnych, nie można ich używać ze ściernymi ściernicami do cięcia materiałów żelaznych, takich jak pręty, płaskowniki, szpilki itp. Pył ścierny blokuje ruchome części, takie jak opuszczana osłona, powodując ich zaklinowanie. Iskry powstałe przy cięciu siernymi mogą uszkodzić opuszczaną osłonę, wkładkę z nacięciem i inne plastikowe części.
- Użyj zacisków, aby przytrzymać obrabiany przedmiot, gdy tylko jest to możliwe. Jeśli przytrzymujesz przedmiot ręcznie, musisz zawsze trzymać rękę w odległości co najmniej 100 mm z każdej strony tarczy. Nie używaj tej piły do cięcia elementów, które są zbyt małe, ponieważ nie można ich bezpiecznie zamocować lub przytrzymać ręcznie. Jeśli dłoń zostanie umieszczona zbyt blisko tarczy, istnieje zwiększone ryzyko obrażeń na skutek kontaktu z tarczą.
- Obrabiany przedmiot musi być nieruchomy i zaciśnięty lub oparty o listwę oporową i stół. Nie podawaj przedmiotu do ostrza ani nie tnij w żaden sposób „odrzecznie”. Nieoparte lub ruchome elementy mogą być odrzucane z dużą prędkością, powodując obrażenia.
- Popychaj pilę przez obrabiany przedmiot. Nigdy nie ciągnij piły przez obrabiany przedmiot. Aby wykonać cięcie, unieś głowicę piły i wyciągnij ją nad obrabiany przedmiot bez cięcia, uruchom silnik, naciśnij głowicę piły w dół i popchnij pilę przez obrabiany przedmiot. Cięcie poprzez pociąganie może spowodować, że tarcza wspina się na obrabiany przedmiot i gwałtownie rzuci zespół ostrza w kierunku operatora.
- Nigdy nie krzyżuj dłoni nad zamierzoną linią cięcia, ani z przodu, ani z tyłu piły. Podparcie obrabianego przedmiotu „ręką skrzyżowaną”, tj. przytrzymanie obrabianego przedmiotu po prawej stronie tarczy piły lewą ręką lub odwrotnie, jest bardzo niebezpieczne.
- Nie sięgaj do osłony żadną ręką bliżej niż 100 mm z każdej strony tarczy, aby usunąć resztki drewna lub z jakiegokolwiek innego powodu podczas gdy tarcza się obraca. Bliskość obracającej się tarczy do dłoni może nie być oczywista i spowodować poważne obrażenia.
- Sprawdź obrabiany przedmiot przed cięciem. Jeśli obrabiany przedmiot jest wygięty lub wypaczony, dociśnij go zewnętrzną, pochyloną powierzchnią w kierunku listwy oporowej. Zawsze upewnij się, że nie ma odstępów między przedmiotem, listwą oporową i stołem wzdłuż linii cięcia. Wygięte lub wypaczone elementy mogą się skrócić lub przesunąć i mogą powodować kłopotliwe wirujące tarczy podczas cięcia. W obrabianym elemencie nie powinny znajdować się gwoździe ani inne ciała obce.
- Nie używaj pilarki, dopóki nie usuniesz z jej stołu wszystkich narzędzi, ścinków drewna itp., z wyjątkiem przedmiotu obrabianego. Małe śmieci, luźne kawałki drewna lub inne przedmioty, które zetkną się z obracającą tarczą, mogą zostać wyrzucone z dużą prędkością.
- Obrabiaj tylko jeden przedmiot naraz. Wiele przedmiotów ułożonych w stos nie może być odpowiednio zaciśnięte lub usztywnione i może zakleszczyć się na tarczy lub przesunąć podczas cięcia.
- Upewnij się przed użyciem, że pilarka ukosowa jest zamontowana lub ustawiona na poziomej, twardej powierzchni roboczej. Pozioma i twarda powierzchnia robocza zmniejsza ryzyko niestabilności piły ukosowej.
- Zaplanuj swoją pracę. Za każdym razem, gdy zmieniasz ustawienie kąta głowicy lub kąta stołu, upewnij się, że regulowana część listwy oporowej ustawiona jest prawidłowo, aby podępczek obrabiany przedmiot i nie będzie kolidowała z tarczą lub systemem zabezpieczającym. Bez włączenia narzędzia w pozycji „ON” i bez przedmiotu obrabianego na stole, przesuń tarczę przez bezprzewodny sygnał, aby

upewnić się, że nie będzie żadnych zakłóceń ani niebezpieczeństwa przecięcia listwy oporowej.

- Zapewnij odpowiednie podparcie, takie jak przedłużenie stołu, piły, itp. dla przedmiotu, który jest szerszy lub dłuższy niż blat stołu roboczego. Przedmioty obrabiane dłuższe lub szersze niż stół pilarki ukosowej mogą się przechylić, jeśli nie zostaną bezpiecznie podparte. Jeśli odciął kawałek lub przedmiot obrabiany przechylił się, może podnieść opuszczaną osłonę lub zostać rzucony przez obracającą się tarczę.
- Nie używaj innej osoby jako substytutu przedłużenia stołu lub jako dodatkowego wsparcia. Niestabilne podparcie przedmiotu obrabianego może spowodować zaklinowanie tarczy lub przesunięcie przedmiotu obrabianego podczas operacji cięcia, wciągając ciebie i pomocnika w wirującą tarczę.
- Odcięty element nie może być zablokowany ani dociśnięty w jakikolwiek sposób do obracającej się tarczy. W przypadku ograniczenia, tj. przy użyciu ograniczników długości, odcinany odcinek mógłby zostać zaklinowany o tarczę i gwałtownie odrzucony.
- Zawsze używaj zacisku lub uchwytu zaprojektowanego do właściwego podparcia okrągłego materiału, takiego jak pręty lub rurki. Pręty mają tendencję do toczenia się podczas cięcia, powodując „ugryzienie” przez tarczę i wciągnięcie przedmiotu wraz z dłonią do tarczy.
- Pozwól tarczy osiągnąć pełną prędkość przed dotknięciem do przedmiotu obrabianego. Zmniejszy to ryzyko wyrzucenia przedmiotu obrabianego.
- Jeśli przedmiot lub tarcza zakleszczy się, wyłącz pilarkę ukosową. Poczekaj, aż wszystkie ruchome części się zatrzymają i odłącz wtyczkę od źródła zasilania i / lub wyjmij akumulator. Następnie uwolnij zablokowany materiał. Dalsze pilowanie w zablokowanym przedmiocie może spowodować utratę kontroli lub uszkodzenie piły ukosowej.
- Po zakończeniu cięcia zwolnij łącznik, przytrzymaj głowicę pilarki w dół i poczekaj, aż ostrze zatrzyma się, zanim wyjmiesz odcinany element. Zbliżenie dłoni do obracającej się jeszcze tarczy jest niebezpieczne.
- Trzymaj mocno uchwyt podczas wykonywania niepełnego cięcia lub zwalniania łącznika, zanim głowica piły znajdzie się całkowicie w dolnym położeniu. Hamowanie piły może spowodować gwałtowne pociągnięcie głowicy w dół, co grozi obrażeniami.

**UWAGA! Urządzenie służy do pracy wewnątrz pomieszczeń. Mimo zastosowania konstrukcji bezpiecznej z samego założenia, stosowania środków zabezpieczających i dodatkowych środków ochronnych, zawsze istnieje ryzyko szcążkowe doznania urazów podczas pracy.**

**OBJAŚNIENIE ZASTOSOWANYCH PIKTOGRAMÓW**



1. Uwaga! Zachowaj szczególne środki ostrożności
2. OSTRZEŻENIE Przeczytaj instrukcję obsługi
3. Używaj środków ochrony osobistej (gogle ochronne, ochronniki słuchu, maskę przeciwpyłową)
4. Używaj odzieży ochronnej
5. Odłącz przewód zasilający przed rozpoczęciem czynności obsługowych lub naprawczych
6. Nie dopuszczaj dzieci do narzędzia
7. Chroń urządzenie przed wilgocią
8. Druga klasa ochronności
9. Niebezpieczeństwo! Uwaga! Na dłonie

10. Uwaga promieniowanie laserowe! Nie patrzeć w promień lasera.



**Stół roboczy po każdej stronie tarczy powinien być oznaczony znakiem**

#### BUDOWA I ZASTOSOWANIE

Pilarka ukosowa to urządzenie wyposażone w podstawę z możliwością zmiany kąta przycimowanej 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 użycia 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 rękojści
3. Przycisk blokady włącznika
4. Włącznik
- 5.
6. Przycisk blokady wrzeczona
7. Osłona tarczy tnącej
8. Pokrywa szczotki węglowej
9. Sworzeń blokady głowicy
10. Ogranicznik głębokości cięcia
11. Śruba ogranicznika głębokości cięcia
12. Pokrętko blokady przewodnicy
13. Prowadnica
14. Dźwignia blokady głowicy
15. Listwa oporowa
16. Przedłużacz stołu
17. Ogranicznik krańcowy
18. Pokrętko blokady przedłużacza stołu
19. Otwór montażowy
20. Podziałka kątowna stołu roboczego
21. Wskaźnik kąta stołu roboczego
22. Dźwignia automatycznego ustalania
23. Pokrętko blokady stołu roboczego
24. Wkładka stołu
25. Stół roboczy
26. Moduł laserowy
27. Osłona stała
28. Króciec odprowadzania pyłu
29. Worek na pył
30. Pokrętko mocujące docisk pionowy
31. Ramie docisku pionowego
32. Pokrętko blokady ramienia docisku pionowego
33. Pokrętko mocowania materiału
34. Podziałka kątowna nachylenia głowicy
35. Wskaźnik kąta nachylenia głowicy
36. Zasobnik na baterie
37. Przycisk włącznika lasera
38. Laser
39. Śruby mocujące moduł laserowy
40. Śruba mocowania płyty centralnej
41. Płyta centralna
42. Śruba regulacyjna kąta 0°
43. Śruba regulacyjna kąta 45°

#### WYPOSAŻENIE I AKCESORIA

Worek na pył	- 1 szt
Klucz specjalny	- 1 szt
Docisk pionowy	- 1 szt

#### PRZYGOTOWANIE DO PRACY

**Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności montażowych lub regulacyjnych przy pilarcze 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 (19) w podstawie pilarki, co gwarantuje bezpieczne jej działanie i eliminuje ryzyko niepożądaných 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 (28). Alternatywnie zbieranie pyłu jest możliwe do worka na pył (w dostawie) po jego zamocowaniu do króćca odprowadzania pyłu. Montaż przeprowadza się poprzez nałożenie worka na pył (29) na króciec odprowadzania pyłu (28) (rys. A). Aby opróżnić worek na pył należy zdjąć go z króćca odprowadzania pyłu i otworzyć zamek błyskawiczny, pozwalający na pełny dostęp do wnętrza worka.

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

#### OPEROWANIE RAMIENIEM WYSIĘGNIKOWYM (GŁOWICA)

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

- Nacisnąć ramię wysięgnikowe i trzymać przyciśnięte ku dołowi.
- Odciągnąć sworzeń blokady głowicy (9).
- Podtrzymać ramię wysięgnikowe w miarę jak podnosi się ono do swego położenia górnego.
- Aby zablokować ramię wysięgnikowe w dolnym położeniu należy:
- Zablokować ramię wysięgnikowe w tym położeniu, wsuwając trzpień sworzni blokady głowicy (9).

#### 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 (30) 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 (30), do podstawy pilarki.
- Po dostosowaniu pozycji ramienia docisku pionowego (31) do obrabianego materiału dokręcić pokrętko blokady ramienia docisku pionowego (32) i pokrętko mocowania materiału (33).
- Sprawdzić czy materiał jest stabilnie zamontowany.

#### PRACA / USTAWIENIA

**Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności regulacyjnych przy pilarcze trzeba się upewnić, że została ona odłączona od sieci**

\* Mogą występować różnice między rysunkiem a wyrobem.

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. Sprawdź 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 włączyć tylko wtedy, gdy tarcza tnąca jest odsunięta od materiału przewidzianego do obróbki.

Pilarka ukosowa posiada przycisk blokady włącznika (3), zabezpieczający przed przypadkowym uruchomieniem.

### Włączanie

Wcisnąć przycisk blokady włącznika (3).

Wcisnąć i przytrzymać przycisk włącznika (4).

### Wyłączanie

Zwolnić nacisk na przycisk włącznika (4).

## OBSŁUGA PRZEDŁUŻACZY STOŁU

Przedłużacze stołu (16) znajdują się po obu stronach podstawy pilarki.

- Odblokować pokrętkę blokady przedłużacza stołu (18) (rys. C).
- Wyregulować długość przedłużacza stołu.
- Zamocować za pomocą pokręteł blokady przedłużacza stołu (18).
- W razie potrzeby można skorzystać z odchylanych ograniczników końcowych (17) ułatwiających cięcie na wymiar.

## OBSŁUGA OGRANICZNIKA GŁĘBOKOŚCI CIĘCIA

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

- Zablokować dźwignię blokady głowicy (14).
- Poluzować pokrętkę blokady prowadnicy (12) i przesunąć głowicę do tyłu.
- Dokręcić pokrętkę blokady prowadnicy (12).
- Przekręcić ogranicznik głębokości cięcia (10) w ustawienie do pracy z ograniczoną głębokością cięcia (rys. D).
- 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 (11) (rys. D) do uzyskania pożądanego zagłębienia tarczy tnącej.
- Poluzować pokrętkę blokady prowadnicy (12).
- Wykonać planowane cięcia na zadaną głębokość.
- Aby powrócić do cięcia na pełną głębokość należy przekręcić ogranicznik głębokości cięcia (10) w pozycję w której po opuszczeniu w dół ramienia wysięgnikowego śruba ogranicznika głębokości cięcia (11) nie styka się z ogranicznikiem głębokości cięcia (10).

## 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 (9) zezwalając, aby ramię wysięgnikowe powoli uniosło się do położenia górnego.
- Poluzować pokrętkę blokady stołu roboczego (23).
- Wcisnąć i przytrzymać dźwignię automatycznego ustalenia (22) i obrócić ramię wysięgnikowe w lewo lub w prawo, do osiągnięcia wskazania pożądanego wartości kąta na podziałce kątowej stołu roboczego (20).
- Zablokować dokręcając pokrętkę blokady stołu roboczego (23).

- Podziałka kątowa stołu roboczego (20) 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 ustalenia (22) 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 (20) 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 (14).
- Ustawić głowicę w położeniu 0° (prostopadłym w stosunku do stołu roboczego) i dokręcić dźwignię blokady głowicy (14).
- Poluzować pokrętkę blokady stołu roboczego (23), wcisnąć i przytrzymać dźwignię automatycznego ustalenia (22).
- Ustawić stół roboczy w położenie 0°, zwolnić dźwignię automatycznego ustalenia i dokręcić pokrętkę blokady stołu roboczego (23).
- 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 grubość nakładki z węglika spiekane 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° (42) (rys. E) w prawo lub w lewo, aby zwiększyć lub zmniejszyć kąt nachylenia tarczy tnącej.
- Po ustawieniu prostopadłego położenia tarczy tnącej względem stołu roboczego zezwolic głowicy na powrót do położenia górnego.
- Przytrzymując śrubę regulacyjną kąta 0° (42) dokręcić nakrętkę zabezpieczającą.
- Opuścić głowicę w dół i ponownie sprawdzić czy ustawiony kąt odpowiada wskazaniom na podziałce kątowej nachylenia głowicy (34), jeśli trzeba - dokonać regulacji usytuowania wskaźnika kąta nachylenia głowicy (35) (rys. E).
- Podobną regulację należy przeprowadzić dla kąta 45° przechyłu głowicy dla cięcia ukosowego wykorzystując śrubę regulacyjną kąta 45° (43) (rys. E).

## 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 pokrętkę blokady stołu roboczego (23), wcisnąć i przytrzymać dźwignię automatycznego ustalenia (22) 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 (15).
- Pomiar powinien wykazać 90°.
- Jeśli zachodzi potrzeba regulacji należy:
- Poluzować śruby mocujące listwę oporową (15) do podstawy.
- Wyregulować położenie listwy oporowej (15) 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 (9) zwalniając ramię wysięgnikowe i zezwalając, aby ramię wysięgnikowe powoli uniosło się do położenia górnego.
- Poluzować dźwignię blokady głowicy (14).
- Nachylić ramię wysięgnikowe w lewo pod pożądanym kątem, który można odczytać na podziale kątowej nachylenia głowicy (34) wykorzystując wskaźnik kąta nachylenia głowicy (35) (rys. E).
- Dokręcić dźwignię blokady głowicy (14).

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

#### SPRAWDZENIE DZIAŁANIA LASERA

Zespół urzędzenia laserowego wysła wiązki światła laserowego pokazując 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 (36) (rys. F) upewniając się, że zachowana jest właściwa biegunowość.
- Ustawić stół roboczy w położeniu, dla którego wskaźnik kąta stołu roboczego (21) pokrywa się z punktem 0° na podziale kątowej stołu roboczego (20), a wskaźnik kąta nachylenia głowicy (35) (rys. E) pokrywa się z punktem 0° na podziale kątowej nachylenia głowicy (34) (rys. E).
- Zamocować na stole roboczym (25) odpowiedni kawałek materiału odpadowego i wykonać cięcie.
- Zwolnić ramię wysięgnikowe i pozostawić materiał odpadowy zamocowany na stole roboczym pilarki.
- Ustawić przycisk włącznika lasera (37) 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:

- Delikatnie obrócić w lewo lub prawo laser (38) (rys. G) w obudowie modułu laserowego (26) 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 (39) 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.

- Wcisnąć przycisk blokady włącznika (3).
- Naciśnąć przycisk włącznika (4).
- Zezwolnić, aby silnik pilarki osiągnął pełną prędkość obrotową.
- Obniżyć ramię wysięgnikowe ku materiałowi obrabianemu.
- Wykonać cięcie.

#### ZATRZYMANIE PILARKI

- Zwolnić nacisk na przycisk włącznika (4) i odczekać, aż tarcza 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.**

#### CIECIE PILARKĄ

Należy tak mocować materiał przecinany, aby nie przeszkadzało to w posługiwaniu 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 pokrętko blokady stołu roboczego (23) oraz dźwignia blokady głowicy (14) 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 zaablokować prowadnicę (13) pokrętłem blokady prowadnicy (12).
- Odkłówać głowicę i osłonę tarczy tnącej.
- Naciśnąć przycisk blokady włącznika i uruchomić pilarkę włącznikiem (odczekać, aż tarcza tnąca pilarki osiągnie swoją maksymalną prędkość obrotową).
- Powoli opuszczają 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.

#### PRZESUW RAMIENIA WYSIĘGNIKOWEGO (GŁOWICZY) PILARKI

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

- Ustawić ramię wysięgnikowe w górnym położeniu.
- Poluzować pokrętko blokady prowadnicy (12).
- Przed włączeniem pilarki pociągnąć ramię wysięgnikowe ku sobie, trzymając je w górnym położeniu.
- Naciśnąć przycisk blokady włącznika (3) i uruchomić pilarkę.
- Zwolnić ramię wysięgnikowe i odczekać aż tarcza tnąca osiągnie swoją prędkość maksymalną.
- Uwolnić osłonę tarczy tnącej.
- 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.

#### OBŚLUGA 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 ostony.
- Upewnić się, że szczeliny wentylacyjne obudowy silnika są drożne i nie ma w nich wiórów czy pyłu.
- Oczyścić prowadnicę i pokryć je cienką warstwą smaru stałego.
- Utrzymywać w stanie czystym wszystkie rękojeści i pokręta.
- Pędzeliem oczyścić soczewkę projektora laserowego.

#### WYMIANA TARCZY TNAJĄCEJ

- Unieść osłonę tarczy tnącej (7) i wykręcić śrubę mocowania płyty centralnej (40) (rys. H).



- Odsunąć płytę centralną (41) w lewo tak, aby zapewnić dostęp do śruby mocującej tarczę tnącą.
- Naciśnąć przycisk blokady wrzeczona (6) i obracać tarczą tnącą, aż do jej zablokowania.
- Postępując się kluczem specjalnym (w dostawie) poluzować i wykręcić śrubę mocującą tarczę tnącą.
- Zdjąć podkładkę zewnętrzną i wyjąć tarczę tnącą (zwracając uwagę na kierunek redukcji jeśli występuje).
- Usunąć wszelkie zanieczyszczenia z wrzeczona 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, pokrętła i wkrety 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 rąkom, 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 (36) (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 (8).
- 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 (8).

Po wykonaniu czynności wymiany szczotek węglowych należy uruchomić elektronarzędzie bez obciążenia i odczekać 1-2 min, aż szczotki węglowe dopasują się do komutatora silnika. Czynności 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 59G812		
Parametr	Wartość	
Napięcie zasilania	230V AC 50Hz	
Moc znamionowa	1800 W	
Prędkość obrotowa tarczy (bez obciążenia)	4800 min <sup>-1</sup>	
Rodzaj pracy	S6 25%	
Długość prowadnicy	195 mm	
Zakres cięcia kąтового	± 45°	
Zakres cięcia ukosnego	0° ÷ 45°	
Maksymalna głębokość cięcia	75 mm	
Średnica zewnętrzna tarczy tnącej	254 mm	
Średnica wewnętrzna tarczy tnącej	30 mm	
Wymiary przycinanego materiału pod kątem / pod skosem	0° x 0°	90 x 280mm
	45° x 0°	90 x 200mm
	45° x 45°	50 x 200mm
	0° x 45°	50 x 280mm
	45° x 45°	
Klasa lasera	II	
Moc lasera	< 1mW	

Długość fali świetlnej lasera	λ = 650 nm
Klasa ochronności	II
Stopień ochrony IP	IPX0
Masa	15,72 kg
Rok produkcji	
59G812 oznacza zarówno typ oraz określenie maszyny	

#### DANE DOTYCZĄCE HAŁASU I DRGAŃ

Poziom ciśnienia akustycznego	L <sub>PA</sub> =95,2 dB(A) K= 3 dB(A)
Poziom mocy akustycznej	L <sub>WA</sub> =108,2 dB(A) K= 3 dB(A)
Wartość przyspieszeń drgań	a <sub>h</sub> = 2,936 m/s <sup>2</sup> K=1,5 m/s <sup>2</sup>

#### Informacje na temat hałasu i wibracji

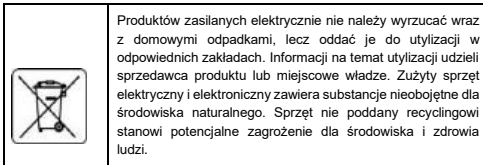
Poziom emitowanego hałasu przez urządzenie opisano poprzez: poziom emitowanego ciśnienia akustycznego L<sub>PA</sub> oraz poziom mocy akustycznej L<sub>WA</sub> (gdzie K oznacza niepewność pomiaru). Drgania emitowane przez urządzenie opisano poprzez wartość przyspieszeń drgań a<sub>h</sub> (gdzie K oznacza niepewność pomiaru). Podane w niniejszej instrukcji: poziom emitowanego ciśnienia akustycznego L<sub>PA</sub>, poziom mocy akustycznej L<sub>WA</sub> oraz wartość przyspieszeń drgań a<sub>h</sub> zostały zmierzone zgodnie z normą EN 62841-1:2015. Podany poziom drgań a<sub>h</sub> może zostać użyty do porównywania urządzeń oraz do wstępnej oceny ekspozycji na drgania.

Podany poziom drgań jest reprezentatywny jedynie dla podstawowych zastosowań urządzenia. Jeżeli urządzenie zostanie użyte do innych zastosowań lub z innymi narzędziami roboczymi, poziom drgań może ulec zmianie. Na wyższy poziom drgań będzie wpływać niewystarczająca czy zbyt rzadka konserwacja urządzenia. Podane powyżej przyczyny mogą spowodować zwiększenie ekspozycji na drgania podczas całego okresu pracy.

**Aby dokładnie oszacować ekspozycję na drgania, należy uwzględnić okresy kiedy urządzenie jest wyłączone lub kiedy jest włączone ale nie jest używane do pracy. Po dokładnym oszacowaniu wszystkich czynników łączna ekspozycja na drgania może okazać się znacznie niższa.**

W celu ochrony użytkownika przed skutkami drgań należy wprowadzić dodatkowe środki bezpieczeństwa, takie jak: cykliczna konserwacja urządzenia i narzędzi roboczych, zabezpieczenie odpowiedniej temperatury rąk oraz właściwa organizacja pracy.

#### OCHRONA ŚRODOWISKA



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 kamej.

#### GWARANCJA I SERWIS

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 [service@gtxservic.pl](mailto:service@gtxservic.pl)

Sieć Punktów Serwisowych do napraw gwarancyjnych i pogwarancyjnych dostępna na platformie internetowej [gtxservice.pl](http://gtxservice.pl)  
GRAPHITE zapewnia dostępność części zamiennych oraz materiały eksploatacyjnych dla urządzeń i elektronarzędzi. Pełna oferta na platformie internetowej [gtxservice.pl](http://gtxservice.pl)  
Zeskanuj QR kod i wejdź na [gtxservice.pl](http://gtxservice.pl)



#### Deklaracja zgodności WE

**Producent:** Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., ul. Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Wyrób:** Pilarka ukosowa

**Model:** 59G812

**Nazwa handlowa:** GRAPHITE

**Numer seryjny:** 00001 + 99999

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.

Opisany wyżej wyrób jest zgodny z następującymi dokumentami:

**Dyrektywa Maszynowa 2006/42/WE**

**Dyrektywa o Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/UE**

**Dyrektywa RoHS 2011/65/UE zmieniona Dyrektywą 2015/863/UE**

Oraz spełnia wymagania norm:

**EN 62841-1:2015; EN 62841-3-9:2015/A11:2017;**

**EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN**

**61000-3-11:2000;**

**EN IEC 63000:2018**

Jednostka notyfikowana:

**No. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München, Germany**

Certyfikat badania typu WE numer:

**M8A 044390 1135 Rev. 01**

Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do maszyny w stanie, w jakim została wprowadzona do obrotu i nie obejmuje części składowych dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań.

Nazwisko i adres osoby mającej miejsce zamieszkania lub siedzibę w UE upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej:

Podpisano w imieniu:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

Ul. Pograniczna 2/4

02-285 Warszawa

Paweł Kowalski

Pełnomocnik ds. jakości firmy GRUPA TOPEX

Warszawa, 2022-09-01

### EN TRANSLATION (USER) MANUAL MITRE SAW 59G812

NOTE: READ THIS MANUAL CAREFULLY BEFORE USING THE POWER TOOL AND KEEP IT FOR FUTURE REFERENCE.

#### SPECIFIC SAFETY PROVISIONS

##### Safety instructions for mitre saws

- Mitre saws are designed for cutting wood or wood-based products; they cannot be used with abrasive wheels for cutting ferrous materials such as rods, flat bars, pins, etc. The abrasive dust will block moving parts, such as the lowering guard, causing them to jam. Sparks from abrasive cutting can damage the drop-down guard, notch insert and other plastic parts.
- Use clamps to hold the workpiece whenever possible. If you are holding the workpiece by hand, you must always keep your hand at least 100 mm from each side of the blade. Do not use this saw to cut workpieces that are too small, as they cannot be securely clamped or held by hand. If your hand is placed too

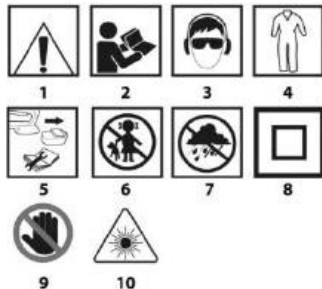
close to the blade, there is an increased risk of injury from contact with the blade.

- The workpiece must be stationary and clamped or supported by the stop bar and table. Do not feed the workpiece into the blade or cut in any 'offhand' manner. Unsupported or moving workpieces can be ejected at high speed, causing injury.
- Push the saw through the workpiece. Never pull the saw through the workpiece. To make a cut, lift the saw head and extend it over the workpiece without cutting, start the motor, push the saw head down and push the saw through the workpiece. Cutting by pulling can cause the blade to climb over the workpiece and violently throw the blade assembly towards the operator.
- Never cross your hands over the intended cutting line, either in front or behind the saw. It is very dangerous to support the workpiece with your "crossed hand", i.e. holding the workpiece on the right side of the saw blade with your left hand or vice versa.
- Do not reach into the guard with any hand closer than 100 mm on either side of the disc to remove wood debris or for any other reason while the disc is rotating. The proximity of the rotating disc to your hand may not be obvious and could cause serious injury.
- Check the workpiece before cutting. If the workpiece is bent or warped, press the workpiece with the outer, inclined surface towards the stop bar. Always ensure that there is no gap between the workpiece, the stop bar and the table along the cutting line. Bent or warped workpieces can twist or shift and may cause the rotating disc to wedge during cutting. There should be no nails or other foreign matter in the workpiece.
- Do not use the saw until you have removed all tools, wood clippings, etc., except the workpiece, from its table. Small debris, loose pieces of wood or other objects that come into contact with the rotating blade can be ejected at high speed.
- Work only one object at a time. Multiple stacked workpieces cannot be clamped or braced properly and may jam on the disc or shift during cutting.
- Ensure that the mitre saw is mounted or set up on a horizontal, hard working surface before use. A horizontal and hard working surface reduces the risk of the mitre saw becoming unstable.
- Plan your work. Whenever you change the head angle or table angle, make sure that the adjustable part of the stop bar is positioned correctly to support the workpiece and will not interfere with the disc or safety system. With the tool in the 'ON' position and no workpiece on the table, move the disc through a full simulated cut to ensure there will be no interference or danger of cutting the stop bar.
- Provide adequate support such as table extensions, saws, etc. for a workpiece that is wider or longer than the work table top. Workpieces that are longer or wider than the mitre saw table may tilt if not supported securely. If the cut off piece or workpiece tilts, it may lift the drop down guard or be thrown by the rotating disc.
- Do not use another person as a substitute for a table extension or as additional support. Unstable support of the workpiece can cause the disc to jam or the workpiece to shift during the cutting operation, pulling you and the helper into the spinning disc.
- The section to be cut off must not be blocked or pressed against the rotating disc in any way. If restrained, i.e. with length stops, the section to be cut off could be wedged against the disc and violently ejected.
- Always use a clamp or chuck designed to properly support round material such as rods or tubing. Rods have a tendency to roll when cutting, causing the blade to 'bite' and pull the workpiece along with your hand into the blade.
- Allow the disc to reach full speed before touching the workpiece. This will reduce the risk of discarding the workpiece.
- If an object or disc jams, switch off the mitre saw. Wait until all moving parts have stopped and disconnect the plug from the power source and/or remove the battery. Then release the blocked material. Continuing to saw with a blocked object may result in loss of control or damage to the mitre saw.
- When you have finished cutting, release the coupler, hold the saw head down and wait for the blade to stop before removing the part to be cut. It is dangerous to bring your hand close to the still rotating blade.
- Hold the handle firmly when making an incomplete cut or releasing the coupler before the saw head is fully in the down position. Braking the saw can cause the head to be pulled down violently, risking injury.

**ATTENTION: The device is designed for indoor operation.**

Despite the use of an inherently safe design, the use of safety measures and additional protective measures, there is always a residual risk of injury during work.

#### EXPLANATION OF THE PICTOGRAMS USED



1. Note: Take special precautions
2. **WARNING** Read the operating instructions
3. Wear personal protective equipment (safety goggles, ear protection, dust mask)
4. Use protective clothing
5. Unplug the power cord before servicing or repair work
6. Keep children away from the tool
7. Protect the device from moisture
8. Second class of protection
9. Danger! Be careful with your hands
10. Caution laser radiation! Do not look into the laser beam.



The work table on each side of the disc should be marked with a sign

#### CONSTRUCTION AND APPLICATION

A mitre saw is a machine equipped with a base with the ability to change the angle of the cutting head attached to it. In addition, the bevel saw head, depending on the design, can tilt at an angle and can be extended for increased functionality and cutting length.

The mitre saw is designed for cutting pieces of wood that fit the size of the machine. It must not be used for sawing firewood. Use the chainsaw only for its intended purpose. Any attempt to use the saw for purposes other than those specified shall be regarded as improper use. Use the mitre saw only with suitable cutting discs with carbide-tipped teeth. The mitre saw is a device for use in both carpentry and construction carpentry workshop work.

**Do not misuse the device!**

#### DESCRIPTION OF THE GRAPHIC PAGES

The numbering below refers to the components of the unit shown on the graphic pages of this manual.

1. Transport handle
2. Handle grip
3. Switch lock button
4. Switch
- 5.
6. Spindle lock button
7. Cutting disc guard
8. Carbon brush cover
9. Head locking pin
10. Cutting depth stop
11. Cutting depth stop screw
12. Slide lock knob
13. Guide
14. Head locking lever
15. Stop bar
16. Table extender

17. Limit stop
18. Table extension lock knob
19. Mounting hole
20. Work table angle graduation
21. Work table angle indicator
22. Auto-fixing lever
23. Work table lock knob
24. Table insert
25. Work table
26. Laser module
27. Fixed cover
28. Dust discharge nozzle
29. Dust bag
30. Vertical clamping knob
31. Vertical clamping arm
32. Vertical clamping arm lock knob
33. Material clamping knob
34. Head angle graduation
35. Head angle indicator
36. Battery compartment
37. Laser on/off button
38. Laser
39. Fastening screws for the laser module
40. Centre plate fixing screw
41. Central panel
42. Angle adjustment screw 0°
43. Angle adjustment screw 45°

\* There may be differences between the drawing and the product.

#### EQUIPMENT AND ACCESSORIES

Dust bag	- 1 pc	
Special spanner		- 1 pc
Vertical clamp		- 1 pc

#### PREPARATION FOR WORK

**Ensure that the mitre saw is disconnected from the power supply before carrying out any assembly or adjustment work on the mitre saw.**

#### HANDLING A MITRE SAW

- When moving the saw, make sure that the saw head is secured in the extreme bottom position.
- Check that the work table lock knob, head lock lever and other safety features are securely tightened.

#### MOUNTING THE MITRE SAW ON THE WORKBENCH

It is recommended that the saw is fixed to a workbench or stand using the mounting holes (19) provided for this purpose in the base of the saw, which guarantees its safe operation and eliminates the risk of unwanted movement of the device during operation. The mounting holes allow the use of 8 mm diameter screws with locking or hexagon heads.

When fitting the saw to the workbench top, ensure that:

- The surface of the workbench top is flat and clean.
- The screws are tightened evenly and not with excessive force (the fixing screws must be tightened so that the base is not stressed or deformed). In the event of excessive tension, there is a danger that the base will break.

#### DUST EXTRACTION

To prevent dust accumulation and to ensure maximum working efficiency, the saw can be connected to an industrial Hoover using the dust extraction port (28). Alternatively, dust collection is possible into the dust bag (supplied) after it has been fitted to the dust extraction port. Assembly is carried out by placing the dust bag (29) onto the dust discharge nozzle (28) (fig. A). To empty the dust bag, remove it from the dust discharge stub and open the zip, allowing full access to the inside of the bag.

**For optimum dust extraction, the dust bag should be emptied when 2/3 full.**

#### OPERATING THE BOOM ARM (HEAD)

The outtrigger arm has two upper and lower positions. To release the boom arm from the locked lower position you must:

- Press down on the boom arm and keep it pressed downwards.
- Pull back the head locking pin (9).
- Support the boom arm as it rises to its top position.

- To lock the boom arm in the lower position you need to:
- Lock the boom arm in this position by inserting the head lock pin (9).

### VERTICAL CLAMPING

The vertical clamp (fig. B) can be mounted in the base of the saw on either side of the work table and is fully adaptable to the size of the material to be cut. Do not operate the saw unless the vertical clamp has been used.

- Loosen the knob securing the vertical clamp (30) to the base on the side where the vertical clamp will be mounted.
- Fit the vertical clamp by inserting it into the hole in the saw base and tighten the vertical clamp fixing knob (30), to the base of the saw.
- After adjusting the position of the vertical clamping arm (31) to the workpiece, tighten the vertical clamping arm lock knob (32) and the material clamping knob (33).
- Check that the material is securely mounted.

### OPERATION / SETTINGS

**Before carrying out any adjustment procedures on the saw, you must ensure that it has been disconnected from the mains supply. To ensure safe, accurate and efficient operation of your chainsaw, all adjustment procedures must be carried out in full.**

Ensure that all spanners are taken away after all adjustment and setting operations have been completed. Check that all threaded fasteners are properly tightened.

When making adjustments, check that all external components are working properly and are in good condition. Any part that is worn or damaged should be replaced by qualified personnel before using the saw.

### ON/OFF

The mains voltage must correspond to the voltage indicated on the saw's rating plate.

**The saw must only be switched on when the cutting disc is away from the material to be machined.**

The mitre saw has a switch lock button (3) to prevent accidental start-up.

### Switching on

Press the switch lock button (3).

Press and hold the on/off button (4).

### Switching off

Release pressure on the switch button (4).

### OPERATION OF TABLE EXTENSIONS

The table extensions (16) are located on both sides of the saw base.

- Unlock the table extension lock knobs (18) (fig. C).
- Adjust the length of the table extensions.
- Fix with the table extension locking knobs (18).
- If required, pivoting end stops (17) can be used to facilitate cutting to size.

### OPERATION OF DEPTH OF CUT LIMITER

**The cutting depth stop can be used when there is a need to make a groove in the material. This is done by making a surface cut into the workpiece when the disc is not operating at the full possible depth.**

- Lock the head lock lever (14).
- Loosen the guide lock knob (12) and move the head backwards.
- Tighten the guide lock knob (12).
- Turn the cutting depth stop (10) into the setting for operation with limited cutting depth (fig. D).
- Lower the outrigger arm down and hold it in the down position, resting it against the chisel depth stop.
- Turn (left or right) the cutting depth stop screw (11) (fig. D) until the desired depth of the cutting disc is achieved.
- Loosen the guide lock knob (12).
- Make the planned cuts to the set depth.
- To return to full depth cutting, turn the cutting depth stop (10) to a position where the cutting depth stop screw (11) does not

make contact with the cutting depth stop (10) when the boom arm is lowered down.

### SETTING OF THE WORK TABLE FOR ANGLED CUTTING OPERATIONS

The swivelling boom arm allows the material to be cut at any angle from perpendicular to 45° to the left or right.

- Pull back the head lock pin (9) allowing the boom arm to slowly rise to the upper position.
- Loosen the work table lock knob (23).
- Press and hold down the auto-fixing lever (22) and rotate the boom arm left or right until the desired angle value is indicated on the angle scale of the work table (20).
- Lock by tightening the work table lock knob (23).
- The work table angle gauge (20) has a number of marked positions in which the initial automatic fixing of the rotating boom arm takes place. This can only take place if the auto-fixing lever (22) is not held in the depressed position during rotation of the boom arm and can lock into these pre-selected positions. These are the most commonly used cutting angles (15°, 22.5°, 30°, 45° left/right). The setting of any of these angles can be accurately adjusted using the working table's angle graduation scale (20) graduated in one degree increments. Although the scale is sufficiently accurate for most jobs, it is recommended to check the chisel angle setting with a protractor or other angle measuring instrument.

### CHECKING AND ADJUSTING THE PERPENDICULAR POSITIONING OF THE CUTTING DISC IN RELATION TO THE WORK TABLE.

- Loosen the head lock lever (14).
- Set the head to 0° (perpendicular to the work table) and tighten the head locking lever (14).
- Loosen the work table lock knob (23), press and hold down the auto-fixing lever (22).
- Set the work table to 0°, release the automatic fixing lever and tighten the work table lock knob (23).
- Lower the saw head to the extreme bottom position.
- Check (using a gauge) the perpendicularity of the positioning of the cutting disc in relation to the work table.

**When taking measurements, ensure that the measuring instrument does not touch the tooth of the cutting disc as the measurement may be inaccurate due to the thickness of the carbide cap.**

If the measured angle is not 90°, an adjustment is required, which is carried out as follows:

- Loosen the lock nut and turn the 0° angle adjustment screw (42) (fig. E) clockwise or counterclockwise to increase or decrease the angle of the cutting disc.
- Once the cutting disc is perpendicular to the work table, allow the head to return to the top position.
- Holding the 0° angle adjustment screw (42), tighten the lock nut.
- Lower the head down and check again that the set angle corresponds to the indications on the head angle graduation (34), if necessary adjust the position of the head angle indicator (35) (fig. E).
- A similar adjustment should be made for the 45° head angle for bevel cutting using the 45° angle adjustment screw (43) (fig. E).

### CHECKING AND ADJUSTING THE PERPENDICULARITY OF THE CUTTING DISC IN RELATION TO THE STOP BAR.

**This procedure must always be carried out when the stop bar has been removed or replaced. This adjustment can only be carried out once the cutting disc is perpendicular to the work table. The stop bar serves as a stop for the material to be cut.**

- Loosen the work table lock knob (23), depress and hold the automatic fixing lever (22) and set the work table to 0°.
- Lower the saw head to the extreme bottom position.
- Apply a protractor or other angle measuring instrument to the cutting disc.
- Slide the angle measuring device against the stop bar (15).
- The measurement should show 90°.
- If there is a need for adjustment:
- Loosen the screws securing the stop bar (15) to the base.
- Adjust the position of the stop bar (15) so that it is perpendicular to the cutting disc.
- Tighten the screws securing the stop bar.

## SETTING OF THE BOOM ARM (HEAD) FOR MITRE CUTTING OPERATIONS

The boom arm can be inclined at any angle between 0° and 45° - for bevel cutting (Fig. E).

- Pull back the head lock pin (9) releasing the outrigger arm and allowing the outrigger arm to slowly rise to the top position.
- Loosen the head lock lever (14).
- Tilt the boom arm to the left at the desired angle, which can be read on the head angle scale (34) using the head angle indicator (35) (fig. E).
- Tighten the head lock lever (14).

**If it is necessary to adjust both angles (in both planes, horizontal and vertical), for combined cutting, the bevel cutting angle must always be adjusted first.**

## CHECKING THE OPERATION OF THE LASER

The laser unit assembly sends out a beam of laser light showing the line on the material along which the cutting blade will cut. The appropriate setting of the laser beam incidence line has been adjusted during the manufacturing process. However, for precision work, the setting should be checked before starting the cutting operation.

- Place the batteries in the battery tray (36) (Fig. F) making sure that the correct polarity is observed.
- Place the work table in a position for which the work table angle indicator (21) coincides with the 0° point on the work table angle scale (20) and the head angle indicator (35) (fig. E) coincides with the 0° point on the head angle scale (34) (fig. E).
- Fix a suitable piece of waste material on the work table (25) and make the cut.
- Release the boom arm and leave the waste material secured on the saw work table.
- Set the laser switch button (37) to the on position "I" (marked).
- The projected light beam should be parallel to the cut.

## LASER ADJUSTMENT

**When adjusting the laser guide beam, do not look directly at the beam or its reflection on the mirrored surface. The laser unit must be switched off when the laser is not in use.**

If the laser beam is not parallel to the cut, it is necessary:

- Gently turn the laser (38) (Fig. G) in the laser module housing (26) to the left or right until the laser beam is parallel. Do not rotate the laser module by force and more than a few degrees.
- If lateral adjustment is required, loosen the laser module fixing screws (39) and move the laser module to the left or right until the laser line is parallel to the cut.

**Dust from cutting can dull the laser light, so the laser projector lens needs to be cleaned from time to time.**

## STARTING THE SAW

**Before pressing the switch button, make sure that the saw has been properly assembled and adjusted as indicated in this manual.**

The saw described has been designed for right-handed users.

- Press the switch lock button (3).
- Press the on/off button (4).
- Allow the chainsaw engine to reach full speed.
- Lower the boom arm towards the workpiece.
- Make the cut.

## STOPPING THE CHAINSAW

- Release pressure on the switch button (4) and wait until the disc stops rotating completely.
- Raise the boom arm of the saw, moving it away from the material to be cut.

**Temporary sparking of the brushes inside the electric motor is normal when starting and stopping the saw. Do not stop the saw blade by exerting lateral pressure on it.**

## SAW CUTTING

**Clamp the material to be cut so that it does not interfere with use of the saw. Before starting the saw, move the saw head to the bottom position to ensure that the saw head and saw blade guard**

**have full freedom of movement. Ensure that the saw blade guard is in its extreme position of travel.**

Ensure that the work table lock knob (23) and head lock lever (14) of the saw are securely tightened before cutting.

- Connect the saw to the mains.
- Ensure that the power cord is away from the cutting disc and the base of the machine.
- Place the material on the work table and ensure that it is securely fixed so that it cannot move during cutting.
- Move the saw head to the extreme rear position and lock the guide bar (13) with the guide bar lock knob (12).
- Unlock the cutting head and the cutting disc guard.
- Press the switch lock button and start the saw with the switch (wait until the saw blade has reached its maximum speed).
- Slowly lower the saw head.
- Start cutting by exerting moderate force on the head while cutting.

**Failure to tighten the locking knobs can cause the cutting disc to move unexpectedly against the upper surface of the material, putting the operator at risk of being dangerously struck by a piece of material.**

## SAWING WITH TRAVERSE OF THE BOOM ARM (HEAD)

The movement of the saw's extension arm allows the cutting blade to move forwards and backwards allowing wider pieces of material to be cut.

- Move the boom arm to the upper position.
- Loosen the guide lock knob (12).
- Before switching on the saw, pull the boom arm towards you, holding it in the upper position.
- Press the switch lock button (3) and start the saw.
- Release the boom arm and wait for the cutting disc to reach its maximum speed.
- Release the cutting disc guard.
- Lower the boom arm and start cutting.
- Move the boom arm backwards (away from you) while cutting.
- Once the material has been cut, release pressure on the switch button and wait until the cutting disc stops rotating before raising the boom arm to the upper position.

**Never make a cut by moving the saw head towards yourself. The saw blade could unexpectedly climb onto the material to be cut, putting the operator at risk of a dangerous kickback phenomenon.**

## OPERATION AND MAINTENANCE

**Unplug the power cord from the mains socket before carrying out any installation, adjustment, repair or operation.**

## CLEANING

- When finished, carefully remove all pieces of material, shavings and dust from the work table insert and the area around the cutting disc and its guard.
- Ensure that the ventilation slots of the motor housing are unobstructed and free of chips or dust.
- Clean the guides and coat them with a thin layer of solid lubricant.
- Keep all handles and knobs clean.
- Clean the lens of the laser projector with a brush.

## REPLACEMENT OF THE CUTTING DISC

- Lift the cutting disc guard (7) and remove the centre plate fixing screw (40) (fig. H).
- Slide the central plate (41) to the left to allow access to the cut-off wheel fixing screw.
- Press the spindle lock button (6) and rotate the cutting disc until it locks.
- Using the special spanner (supplied), loosen and remove the bolt holding the cutting disc.
- Remove the outer washer and remove the cutting disc (paying attention to the reduction ring if present).
- Remove any debris from the spindle and cutting disc mounting pads.
- Install the new cutting disc by following the steps described in reverse order.
- When finished, ensure that all spanners and adjustment tools have been removed and that all screws, knobs and bolts are securely tightened.

The screw securing the cutting disc has a left-hand thread. Special care must be taken when gripping the cutting disc. You must use protective gloves to ensure that your hands are protected from contact with the sharp teeth of the cutting disc.

#### REPLACEMENT OF BATTERIES IN THE LASER MODULE

The laser module is powered by two 1.5 V AAA batteries.

- Open the battery tray cover (36) (Fig. F).
- Dispose of used batteries.
- Insert new batteries, making sure that the correct polarity is observed.
- Fit the battery tray cover.

#### REPLACEMENT OF CARBON BRUSHES

Worn (shorter than 5 mm), burnt or cracked carbon brushes of the motor must be replaced immediately. Always replace both brushes at the same time.

- Unscrew the carbon brush covers (8).
- Remove used brushes.
- Remove any carbon dust, if any, using compressed air.
- Insert new carbon brushes (brushes should slide freely into brushstops).
- Fit the carbon brush covers (8).

After replacing the carbon brushes, start the power tool without a load and wait 1-2 minutes until the carbon brushes fit into the motor commutator. Only a qualified person should replace the carbon brushes using original parts.

Any defects should be rectified by the manufacturer's authorised service department.

#### TECHNICAL SPECIFICATIONS

##### RATING DATA

Mitre saw 59G812		
Parameter	Value	
Supply voltage	230V AC 50Hz	
Rated power	1800 W	
Disc speed (no load)	4800 min <sup>-1</sup>	
Type of work	S6 25%	
Guide length	195 mm	
Angle cutting range	± 45°	
Diagonal cutting range	0° + 45°	
Maximum depth of cut	75 mm	
Outer diameter of the cutting disc	254 mm	
Inner diameter of the cutting disc	30 mm	
Dimensions of the material to be cut under angled / angled	0° x 0°	90 x 280mm
	45° x 0°	90 x 200mm
	45° x 45°	50 x 200mm
	0° x 45°	50 x 280mm
Laser class	II	
Laser power	< 1mW	
Laser light wavelength	λ = 650 nm	
Protection class	II	
IP degree of protection	IPX0	
Mass	15.72 kg	
Year of production		
59G812 indicates both the type and the designation of the machine		

##### NOISE AND VIBRATION DATA

Sound pressure level	L <sub>PA</sub> = 95.2 dB(A) K= 3 dB(A)
Sound power level	L <sub>WA</sub> = 108.2 dB(A) K= 3 dB(A)
Vibration acceleration values	a <sub>n</sub> = 2.936 m/s <sup>2</sup> K=1.5 m/s <sup>2</sup>

##### Information on noise and vibration

The noise emission level of the equipment is described by: the emitted sound pressure level L<sub>PA</sub> and the sound power level L<sub>WA</sub>

(where K denotes measurement uncertainty). The vibrations emitted by the equipment are described by the vibration acceleration value a<sub>n</sub> (where K is the measurement uncertainty).

The sound pressure emission level L<sub>PA</sub>, the sound power level L<sub>WA</sub> and the vibration acceleration value a<sub>n</sub> given in these instructions have been measured in accordance with EN 62841-1:2015. The vibration level a<sub>n</sub> given can be used to compare equipment and to make a preliminary assessment of vibration exposure.

The vibration level quoted is only representative of the basic use of the unit. If the unit is used for other applications or with other work tools, the vibration level may change. Higher vibration levels will be influenced by insufficient or too infrequent maintenance of the unit. The reasons given above may result in increased vibration exposure during the entire working period.

**In order to accurately estimate vibration exposure, it is necessary to take into account periods when the unit is switched off or when it is switched on but not used for work. Once all factors have been accurately estimated, the total vibration exposure may turn out to be much lower.**

In order to protect the user from the effects of vibration, additional safety measures should be implemented, such as cyclical maintenance of the machine and working tools, securing an adequate hand temperature and proper work organisation.

#### ENVIRONMENTAL PROTECTION



Electrically-powered products should not be disposed of with household waste, but should be taken to appropriate facilities for disposal. Contact your product dealer or local authority for information on disposal. Waste electrical and electronic equipment contains substances that are not environmentally friendly. Unrecycled equipment poses a potential risk to the environment and human health.

\* Subject to change.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa with its registered office in Warsaw, ul. Pograniczna 2/4 (hereinafter: "Grupa Topex") informs that all copyrights to the content of this manual (hereinafter: "Manual"), including, among others, its text, photographs, diagrams, drawings, as well as its composition, belong exclusively to Grupa Topex and are subject to legal protection under the Act of 4 February 1994 on Copyright and Related Rights (ie Journal of Laws 2006 No. 90 Poz. 631, as amended). Copying, processing, publishing, modification for commercial purposes of the entire Manual and its individual elements, without the consent of Grupa Topex expressed in writing, is strictly prohibited and may result in civil and criminal liability.

#### EC Declaration of Conformity

**Manufacturer:** Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Product:** Mitre saw

**Model:** 59G812

**Trade name:** GRAPHITE

**Serial number:** 00001 + 99999

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

The product described above complies with the following documents:

**Machinery Directive 2006/42/EC**

**Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU**

**RoHS Directive 2011/65/EU as amended by Directive 2015/863/EU**

And meets the requirements of the standards:

**EN 62841-1:2015; EN 62841-3-9:2015/A11:2017;**

**EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-11:2000;**

**EN IEC 63000:2018**

Notified body:

**No. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München, Germany**

EC type-examination certificate no:

**M8A 044390 1135 Rev. 01**

This declaration relates only to the machinery as placed on the market and does not include components added by the end user or carried out by him/her subsequently.

Name and address of the EU resident person authorised to prepare the technical dossier:

Signed on behalf of:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 Pograniczna Street

02-285 Warsaw

**DE**  
**ÜBERSETZUNG (BENUTZERHANDBUCH)**  
**MITRE SAW**  
**59G812**

HINWEIS: LESEN SIE DIESES HANDBUCH VOR DER VERWENDUNG DES ELEKTROWERKZEUGS SORGFÄLTIG DURCH UND BEWAHREN SIE ES ZUM SPÄTEREN NACHSCHLAGEN AUF.

**BESONDERE SICHERHEITSBESTIMMUNGEN**

**Sicherheitshinweise für Gehrungssägen**

- Gehrungssägen sind für das Schneiden von Holz oder Holzwerkstoffen konzipiert; sie können nicht mit Schleifscheiben zum Schneiden von Eisenwerkstoffen wie Stäben, Flachstangen, Stiften usw. verwendet werden. Der Schleifstaub blockiert bewegliche Teile, wie z. B. den Absenkschutz, und führt zu deren Blockierung. Funken vom Abrasivschneiden können den Absenkschutz, den Kerbeinsatz und andere Kunststoffteile beschädigen.
- Benutzen Sie, wenn möglich, Klemmen zum Festhalten des Werkstücks. Wenn Sie das Werkstück mit der Hand halten, müssen Sie Ihre Hand immer mindestens 100 mm von jeder Seite des Blattes entfernt halten. Verwenden Sie diese Säge nicht zum Schneiden von zu kleinen Werkstücken, da diese nicht sicher eingespannt oder mit der Hand gehalten werden können. Wenn sich Ihre Hand zu nahe am Sägeblatt befindet, besteht eine erhöhte Verletzungsgefahr durch Kontakt mit dem Sägeblatt.
- Das Werkstück muss feststehen und eingespannt sein oder von der Anschlagleiste und dem Tisch unterstützt werden. Führen Sie das Werkstück nicht in das Sägeblatt ein und schneiden Sie nicht "aus dem Stegreif". Nicht abgestützte oder sich bewegende Werkstücke können mit hoher Geschwindigkeit herausgeschleudert werden und Verletzungen verursachen.
- Schieben Sie die Säge durch das Werkstück. Ziehen Sie die Säge niemals durch das Werkstück. Um einen Schnitt zu machen, heben Sie den Sägekopf an und fahren Sie ihn über das Werkstück, ohne zu schneiden, starten Sie den Motor, drücken Sie den Sägekopf nach unten und schieben Sie die Säge durch das Werkstück. Schneiden durch Ziehen kann dazu führen, dass das Sägeblatt über das Werkstück klettert und die Sägeeinheit gewaltsam gegen den Bediener geschleudert wird.
- Kreuzen Sie niemals Ihre Hände über der vorgesehenen Schnittlinie, weder vor noch hinter der Säge. Es ist sehr gefährlich, das Werkstück mit der "gekreuzten Hand" abzustützen, d. h. das Werkstück mit der linken Hand auf der rechten Seite des Sägeblatts zu halten oder umgekehrt.
- Greifen Sie nicht mit einer Hand näher als 100 mm auf jeder Seite der Scheibe in die Schutzvorrichtung, um Holzreste zu entfernen oder aus einem anderen Grund, während sich die Scheibe dreht. Die Nähe der rotierenden Scheibe zu Ihrer Hand ist möglicherweise nicht offensichtlich und kann zu schweren Verletzungen führen.
- Prüfen Sie das Werkstück vor dem Schneiden. Wenn das Werkstück verbogen oder verzogen ist, drücken Sie das Werkstück mit der äußeren, schrägen Fläche gegen die Anschlagleiste. Achten Sie stets darauf, dass zwischen dem Werkstück, der Anschlagleiste und dem Tisch entlang der Schnittlinie kein Spalt vorhanden ist. Verbogene oder verzogene Werkstücke können sich verdrehen oder verschieben und dazu führen, dass sich die rotierende Scheibe beim Schneiden verkeilt. Es sollten sich keine Nägel oder andere Fremdkörper im Werkstück befinden.
- Benutzen Sie die Säge erst, wenn Sie alle Werkzeuge, Holzreste usw., mit Ausnahme des Werkstücks, vom Tisch entfernt haben. Kleine Abfälle, lose Holzstücke oder andere Gegenstände, die mit dem rotierenden Sägeblatt in Berührung kommen, können mit hoher Geschwindigkeit herausgeschleudert werden.
- Bearbeiten Sie immer nur ein Objekt auf einmal. Mehrere gestapelte Werkstücke können nicht richtig eingespannt oder

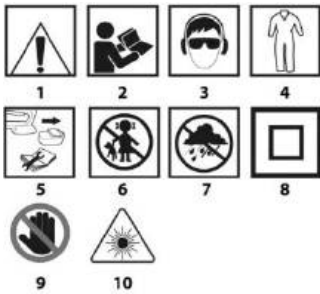
verspannt werden und können sich auf der Scheibe verklemmen oder beim Schneiden verschieben.

- Stellen Sie sicher, dass die Gehrungssäge vor der Verwendung auf einer horizontalen, harten Arbeitsfläche montiert oder aufgestellt wird. Eine horizontale und harte Arbeitsfläche verringert das Risiko, dass die Gehrungssäge instabil wird.
- Planen Sie Ihre Arbeit. Vergewissern Sie sich bei jeder Änderung des Kopf- oder Tischwinkels, dass der verstellbare Teil der Anschlagleiste richtig positioniert ist, um das Werkstück zu stützen, und nicht mit der Scheibe oder dem Sicherheitssystem kollidiert. Wenn sich das Werkzeug in der Position "EIN" befindet und kein Werkstück auf dem Tisch liegt, führen Sie mit der Scheibe einen vollständigen simulierten Schnitt durch, um sicherzustellen, dass es zu keiner Beeinträchtigung kommt und keine Gefahr besteht, die Anschlagleiste zu schneiden.
- Sorgen Sie für eine angemessene Unterstützung, z. B. durch Tischverlängerungen, Sägen usw., wenn ein Werkstück breiter oder länger als die Tischplatte ist. Werkstücke, die länger oder breiter als der Kappsägetisch sind, können kippen, wenn sie nicht sicher abgestützt werden. Wenn das abgescchnittene Stück oder Werkstück kippt, kann es den Fallschutz anheben oder von der rotierenden Scheibe geschleudert werden.
- Verwenden Sie keine andere Person als Ersatz für eine Tischverlängerung oder als zusätzliche Stütze. Eine instabile Abstützung des Werkstücks kann dazu führen, dass sich die Scheibe verklemmt oder das Werkstück während des Schneidvorgangs verrutscht, wodurch Sie und der Helfer in die sich drehende Scheibe gezogen werden.
- Das abzutrennende Teilstück darf in keiner Weise blockiert oder gegen die rotierende Scheibe gedrückt werden. Bei einer Blockierung, z. B. durch Längenschläge, könnte das abzutrennende Teilstück gegen die Scheibe geklemmt und gewaltsam herausgeschleudert werden.
- Verwenden Sie immer eine Klemme oder ein Spannfutter, das für die Aufnahme von Rundmaterial wie Stangen oder Rohren geeignet ist. Stäbe neigen dazu, sich beim Schneiden zu rollen, wodurch die Klinge "beißt" und das Werkstück zusammen mit Ihrer Hand in die Klinge zieht.
- Lassen Sie die Scheibe ihre volle Drehzahl erreichen, bevor Sie das Werkstück berühren. Dadurch wird das Risiko, das Werkstück zu werfen, verringert.
- Wenn ein Gegenstand oder eine Scheibe klemmt, schalten Sie die Gehrungssäge aus. Warten Sie, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind, und ziehen Sie den Stecker von der Stromquelle ab und/oder entfernen Sie den Akku. Lösen Sie dann das blockierte Material. Wenn Sie mit einem blockierten Gegenstand weitersägen, kann dies zum Verlust der Kontrolle oder zur Beschädigung der Kappsäge führen.
- Wenn Sie mit dem Schneiden fertig sind, lösen Sie die Kupplung, halten Sie den Sägekopf nach unten und warten Sie, bis das Sägeblatt zum Stillstand gekommen ist, bevor Sie das zu schneidende Teil entfernen. Es ist gefährlich, die Hand in die Nähe des noch rotierenden Sägeblatts zu bringen.
- Halten Sie den Griff fest, wenn Sie einen unvollständigen Schnitt ausführen oder die Kupplung loslassen, bevor der Sägekopf ganz unten ist. Das Abbremsen der Säge kann dazu führen, dass der Kopf gewaltsam nach unten gezogen wird, was zu Verletzungen führen kann.

**ACHTUNG: Das Gerät ist für den Betrieb in Innenräumen konzipiert.**

**Trotz einer inhärent sicheren Konstruktion, der Anwendung von Sicherheitsmaßnahmen und zusätzlichen Schutzmaßnahmen besteht bei der Arbeit immer ein Restrisiko für Verletzungen.**

**ERKLÄRUNG DER VERWENDETEN PIKTOGRAMME**



1. Hinweis: Besondere Vorsichtsmaßnahmen treffen
2. **WARNUNG** Lesen Sie die Betriebsanleitung
3. Tragen Sie eine persönliche Schutzausrüstung (Schutzbrille, Gehörschutz, Staubmaske)
4. Schutzkleidung verwenden
5. Ziehen Sie den Netzstecker vor Wartungs- oder Reparaturarbeiten
6. Halten Sie Kinder von dem Werkzeug fern
7. Schützen Sie das Gerät vor Feuchtigkeit
8. Zweite Klasse des Schutzes
9. Gefahr! Seien Sie vorsichtig mit Ihren Händen
10. **Vorsicht Laserstrahlung!** Schauen Sie nicht in den Laserstrahl.



Der Arbeitstisch auf jeder Seite der Scheibe sollte mit einem Schild gekennzeichnet sein

#### KONSTRUKTION UND ANWENDUNG

Bei einer Gehrungssäge handelt es sich um eine Maschine, die mit einem Sockel ausgestattet ist, der den Winkel des daran befestigten Sägekopfes verändern kann. Außerdem kann der Gehrungssägekopf je nach Ausführung in einem bestimmten Winkel geneigt und für eine größere Funktionalität und Schnittlänge verlängert werden.

Die Gehrungssäge ist für den Zuschnitt von Holzstücken bestimmt, die der Größe der Maschine entsprechen. Sie darf nicht zum Sägen von Brennholz verwendet werden. Verwenden Sie die Kettensäge nur für den vorgesehenen Zweck. Jeder Versuch, die Säge für andere als die angegebenen Zwecke zu verwenden, gilt als unsachgemäße Verwendung. Verwenden Sie die Gehrungssäge nur mit geeigneten Trennscheiben mit Hartmetallzähnen. Die Gehrungssäge ist ein Gerät für den Einsatz in der Schreinerei und in der Bautischlerei.

**Verwenden Sie das Gerät nicht falsch!**

#### BESCHREIBUNG DER GRAFISCHEN SEITEN

Die nachstehende Nummerierung bezieht sich auf die Komponenten des Geräts, die auf den grafischen Seiten dieses Handbuchs dargestellt sind.

1. Transportgriff
2. Handgriff
3. Schalter Sperrtaste
4. Schalter
- 5.
6. Knopf für Spindelarretierung
7. Mählscheibenschutz
8. Kohlebürstenabdeckung
9. Kopfsicherungsstift
10. Anschlag für die Schnitttiefe
11. Anschlagsschraube für die Schnitttiefe
12. Schiebeverschlussknopf
13. Leitfaden
14. Kopfverriegelungshebel
15. Stoppleiste
16. Tischverlängerer
17. Endanschlag
18. Feststellknopf der Tischverlängerung

19. Befestigungsloch
20. Winkelleitung des Arbeitstisches
21. Arbeitstisch-Winkelanzeige
22. Autofixierungshebel
23. Arretierknopf für Arbeitstisch
24. Tischeinsatz
25. Arbeitstisch
26. Laser-Modul
27. Feste Abdeckung
28. Staubaustragsdüse
29. Staubsaugerbeutel
30. Vertikaler Spannknopf
31. Vertikaler Spannarm
32. Vertikaler Spannarm-Verschlussknopf
33. Materialspannknopf
34. Kopfwinkel-Teilung
35. Kopfwinkelanzeige
36. Batteriefach
37. Laser ein/aus-Taste
38. Laser
39. Befestigungsschrauben für das Lasermodul
40. Befestigungsschraube der Zentralplatte
41. Zentrale Schalttafel
42. Winkelleinstellschraube 0°
43. Winkelleinstellschraube 45°

\* Es kann zu Abweichungen zwischen der Zeichnung und dem Produkt kommen.

#### AUSRÜSTUNG UND ZUBEHÖR

Staubsaugerbeutel	- 1 Stück
Spezial-Schlüssel	- 1 Stück
Vertikale Klammer	- 1 Stück

#### VORBEREITUNG AUF DIE ARBEIT

**Stellen Sie sicher, dass die Gehrungssäge vom Stromnetz getrennt ist, bevor Sie Montage- oder Einstellarbeiten an der Gehrungssäge vornehmen.**

#### HANDHABUNG EINER GEHRUNGSSÄGE

- Achten Sie beim Bewegen der Säge darauf, dass der Sägekopf in der untersten Position gesichert ist.
- Prüfen Sie, ob der Arretierknopf des Arbeitstisches, der Kopfverriegelungshebel und andere Sicherheitsvorrichtungen fest angezogen sind.

#### MONTAGE DER GEHRUNGSSÄGE AUF DER WERKBANK

Es wird empfohlen, die Säge an einer Werkbank oder einem Ständer zu befestigen, indem man die dafür vorgesehenen Befestigungslöcher (19) im Sockel der Säge benutzt, was einen sicheren Betrieb gewährleistet und das Risiko einer ungewollten Bewegung des Geräts während des Betriebs ausschließt. Die Befestigungslöcher erlauben die Verwendung von Schrauben mit 8 mm Durchmesser mit Feststell- oder Sechskantkopf.

Achten Sie bei der Montage der Säge auf der Werkbankplatte darauf, dass:

- Die Oberfläche der Werkbankplatte ist eben und sauber.
- Die Schrauben werden gleichmäßig und nicht mit übermäßiger Kraft angezogen (die Befestigungsschrauben müssen so angezogen werden, dass der Sockel nicht belastet oder verformt wird). Bei übermäßiger Spannung besteht die Gefahr, dass der Sockel bricht.

#### ENTSTAUBUNG

Um Staubansammlungen zu vermeiden und eine maximale Arbeitseffizienz zu gewährleisten, kann die Säge über den Staubabsauganschluss (28) an einen Industriestaubsauger angeschlossen werden. Alternativ kann der Staub in den Staubbeutel (mitgeliefert) aufgefangen werden, nachdem dieser am Staubabsaugstutzen angebracht wurde. Die Montage erfolgt durch Aufsetzen des Staubbeutels (29) auf den Staubabsaugstutzen (28) (Abb. A). Zum Entleeren des Staubsaugerbeutels wird dieser vom Staubauswurfstutzen abgenommen und der Reißverschluss geöffnet, so dass das Innere des Beutels vollständig zugänglich ist.

**Um eine optimale Staubabsaugung zu gewährleisten, sollte der Staubbeutel zu 2/3 geleert werden.**

#### BEDIENUNG DES AUSLEGERARMS (KOPF)



Der Auslegerarm hat zwei Stellungen: oben und unten. Um den Auslegerarm aus der verriegelten unteren Position zu lösen, müssen Sie:

- Drücken Sie auf den Auslegerarm und halten Sie ihn nach unten gedrückt.
- Ziehen Sie den Kopsicherungsstift (9) zurück.
- Stützen Sie den Auslegerarm ab, wenn er sich in seine obere Position erhebt.
- Um den Auslegerarm in der unteren Position zu arretieren, müssen Sie dies tun:
- Verriegeln Sie den Auslegerarm in dieser Position durch Einstecken des Kopsicherungsstifts (9).

#### VERTIKALE KLEMMUNG

Die Vertikalklemme (Abb. B) kann im Sockel der Säge auf beiden Seiten des Arbeitstisches montiert werden und lässt sich vollständig an die Größe des zu schneidenden Materials anpassen. Betreiben Sie die Säge nur, wenn die vertikale Klemme verwendet wurde.

- Lösen Sie den Knopf, mit dem die vertikale Klammer (30) an der Basis befestigt ist, auf der Seite, an der die vertikale Klammer angebracht werden soll.
- Montieren Sie die Vertikalklemme, indem Sie sie in das Loch in der Sägenbasis einführen und den Befestigungsknopf der Vertikalklemme (30) festziehen. an der Basis der Säge.
- Nachdem Sie die Position des vertikalen Spannarms (31) an das Werkstück angepasst haben, ziehen Sie den Feststellknopf des vertikalen Spannarms (32) und den Materialspannknopf (33) fest.
- Prüfen Sie, ob das Material sicher befestigt ist.

#### BEDIENUNG / EINSTELLUNGEN

Bevor Sie Einstellarbeiten an der Säge vornehmen, müssen Sie sicherstellen, dass die Säge vom Stromnetz getrennt ist. Um einen sicheren, genauen und effizienten Betrieb Ihrer Kettensäge zu gewährleisten, müssen alle Einstellvorgänge vollständig durchgeführt werden.

Vergewissern Sie sich, dass alle Schraubenschlüssel nach Beendigung aller Einstell- und Justierarbeiten entfernt werden. Prüfen Sie, ob alle Gewindeverbindungen richtig angezogen sind.

Überprüfen Sie bei der Einstellung, ob alle externen Komponenten ordnungsgemäß funktionieren und in gutem Zustand sind. Jedes verschlissene oder beschädigte Teil sollte von qualifiziertem Personal ersetzt werden, bevor die Säge verwendet wird.

#### EIN/AUS

Die Netzspannung muss mit der auf dem Typenschild der Säge angegebenen Spannung übereinstimmen.

Die Säge darf nur eingeschaltet werden, wenn die Trennscheibe vom zu bearbeitenden Material entfernt ist.

Die Gehrungssäge ist mit einer Einschaltsperrtaste (3) ausgestattet, die ein versehentliches Einschalten verhindert.

#### Einschalten

Drücken Sie die Schalterverriegelungstaste (3).

Halten Sie die Ein/Aus-Taste (4) gedrückt.

#### Ausschalten

Lassen Sie den Druck auf den Schaltknopf (4) los.

#### BEDIENUNG VON TISCHVERLÄNGERUNGEN

Die Tischverlängerungen (16) befinden sich auf beiden Seiten des Sägebodens.

- Entriegeln Sie die Verriegelungsknöpfe der Tischverlängerung (18) (Abb. C).
- Stellen Sie die Länge der Tischverlängerungen ein.
- Mit den Feststellknöpfen der Tischverlängerung (18) befestigen.
- Bei Bedarf können schwenkbare Endanschläge (17) verwendet werden, um den Zuschnitt zu erleichtern.

#### BETRIEB DES SCHNITTTFIEFENBEGRENZERS

Der Schnitttiefenanschlag kann verwendet werden, wenn eine Nut in das Material geschnitten werden soll. Dies geschieht

durch einen Oberflächenschnitt in das Werkstück, wenn die Scheibe nicht mit der vollen möglichen Tiefe arbeitet.

- Verriegeln Sie den Kopfverriegelungshebel (14).
- Lösen Sie den Arretierknopf der Führung (12) und bewegen Sie den Kopf nach hinten.
- Ziehen Sie die Arretierschraube (12) der Führung fest.
- Drehen Sie den Schnitttiefenanschlag (10) in die Einstellung für den Betrieb mit begrenzter Schnitttiefe (Abb. D).
- Senken Sie den Auslegerarm ab und halten Sie ihn in der unteren Position, indem Sie ihn gegen den Tiefenanschlag des Meißels stützen.
- Drehen Sie die Anschlagsschraube für die Schnitttiefe (11) (Abb. D) nach links oder rechts, bis die gewünschte Tiefe der Mähscheibe erreicht ist.
- Lösen Sie den Drehknopf der Führungssperre (12).
- Führen Sie die geplanten Schnitte in der eingestellten Tiefe aus.
- Um zum Schneiden mit voller Tiefe zurückzukehren, drehen Sie den Schnitttiefenanschlag (10) in eine Position, in der die Schnitttiefenanschlagschraube (11) den Schnitttiefenanschlag (10) nicht berührt, wenn der Auslegerarm abgelenkt wird.

#### EINSTELLUNG DES ARBEITSTISCHES FÜR SCHRÄGSCHNITTARBEITEN

Der schwenkbare Auslegerarm ermöglicht es, das Material in jedem beliebigen Winkel von senkrecht bis 45° nach links oder rechts zu schneiden.

- Ziehen Sie den Kopsicherungsstift (9) zurück, damit sich der Auslegerarm langsam in die obere Position anheben kann.
- Lösen Sie den Feststellknopf (23) des Arbeitstisches.
- Halten Sie den Autofixierungshebel (22) gedrückt und drehen Sie den Auslegerarm nach links oder rechts, bis der gewünschte Winkelwert auf der Winkelskala des Arbeitstisches (20) angezeigt wird.
- Verriegeln Sie den Arbeitstisch, indem Sie den Feststellknopf (23) anziehen.
- Die Winkellehre des Arbeitstisches (20) hat eine Reihe von markierten Positionen, in denen die erste automatische Fixierung des rotierenden Auslegerarms erfolgt. Dies kann nur erfolgen, wenn der Autofixierungshebel (22) während der Drehung des Auslegerarms nicht in der gedrückten Position gehalten wird und in diesen vorgewählten Positionen einrasten kann. Dies sind die am häufigsten verwendeten Schnittwinkel (15°, 22,5°, 30°, 45° links/rechts). Die Einstellung jedes dieser Winkel kann mit Hilfe der Winkelskala (20) des Arbeitstisches, die in 1-Grad-Schritten eingeteilt ist, genau eingestellt werden. Obwohl die Skala für die meisten Arbeiten ausreichend genau ist, empfiehlt es sich, die Einstellung des Meißelwinkels mit einem Winkelmessgerät oder einem anderen Winkelmessgerät zu überprüfen.

#### ÜBERPRÜFUNG UND EINSTELLUNG DER RECHTWINKLIGEN POSITIONIERUNG DER TRENNSCHEIBE IN BEZUG AUF DEN ARBEITSTISCH.

- Lösen Sie den Kopfverriegelungshebel (14).
- Stellen Sie den Kopf auf 0° (rechtwinklig zum Arbeitstisch) und ziehen Sie den Kopfverriegelungshebel (14) fest.
- Lösen Sie den Arretierknopf des Arbeitstisches (23), drücken Sie den Autofixierhebel (22) und halten Sie ihn gedrückt.
- Stellen Sie den Arbeitstisch auf 0°, lösen Sie den automatischen Feststellhebel und ziehen Sie den Feststellknopf des Arbeitstisches (23) fest.
- Senken Sie den Sägekopf auf die unterste Position ab.
- Prüfen Sie (mit Hilfe einer Lehre) die Rechtwinkligkeit der Positionierung der Trennscheibe im Verhältnis zum Arbeitstisch.

Achten Sie beim Messen darauf, dass das Messgerät nicht den Zahn der Trennscheibe berührt, da die Messung aufgrund der Dicke der Hartmetallkappe ungenau sein kann.

Wenn der gemessene Winkel nicht 90° beträgt, ist eine Einstellung erforderlich, die wie folgt vorgenommen wird:

- Lösen Sie die Kontermutter und drehen Sie die 0°-Winkeleinstellschraube (42) (Abb. E) im oder gegen den Uhrzeigersinn, um den Winkel der Trennscheibe zu erhöhen oder zu verringern.
- Sobald die Trennscheibe rechtwinklig zum Arbeitstisch steht, lassen Sie den Kopf in die obere Position zurückkehren.
- Halten Sie die 0°-Winkeleinstellschraube (42) fest und ziehen Sie die Kontermutter an.

- Senken Sie den Kopf ab und überprüfen Sie erneut, ob der eingestellte Winkel mit den Angaben auf der Kopfwinkelskala (34) übereinstimmt; stellen Sie gegebenenfalls die Position des Kopfwinkelanzeigers (35) ein (Abb. E).
- Eine ähnliche Einstellung sollte für den 45°-Kopfwinkel beim Fasenschneiden mit der 45°-Winkleinstellschraube (43) vorgenommen werden (Abb. E).

#### ÜBERPRÜFUNG UND EINSTELLUNG DER RECHTWINKLIGKEIT DER TRENNSCHEIBE IN BEZUG AUF DIE ANSCHLAGLEISTE.

Dieser Vorgang muss immer durchgeführt werden, wenn die Anschlagleiste entfernt oder ersetzt wurde. Diese Einstellung kann nur vorgenommen werden, wenn die Trennscheibe senkrecht zum Arbeitstisch steht. Die Anschlagleiste dient als Anschlag für das zu schneidende Material.

- Lösen Sie den Arretierknopf des Arbeitstisches (23), drücken und halten Sie den automatischen Fixierhebel (22) und stellen Sie den Arbeitstisch auf 0°.
- Senken Sie den Sägekopf auf die unterste Position ab.
- Halten Sie einen Winkelmesser oder ein anderes Winkelmessinstrument an die Trennscheibe.
- Schieben Sie das Winkelmessgerät gegen die Anschlagleiste (15).
- Die Messung sollte 90° ergeben.
- Wenn ein Anpassungsbedarf besteht:
- Lösen Sie die Schrauben, mit denen die Anschlagleiste (15) am Sockel befestigt ist.
- Stellen Sie die Position der Anschlagleiste (15) so ein, dass sie senkrecht zur Trennscheibe steht.
- Ziehen Sie die Schrauben zur Befestigung der Anschlagleiste fest.

#### EINSTELLUNG DES AUSLEGERARMS (KOPF) FÜR GEHRUNGSSCHNITTE

Der Auslegerarm kann in einem beliebigen Winkel zwischen 0° und 45° geneigt werden - für den Fasenschnitt (Abb. E).

- Ziehen Sie den Kopfsicherungsstift (9) zurück, um den Auslegerarm freizugeben, und lassen Sie den Auslegerarm langsam in die obere Position ansteigen.
- Lösen Sie den Kopfverriegelungshebel (14).
- Neigen Sie den Auslegerarm in dem gewünschten Winkel nach links, der auf der Kopfwinkelskala (34) mit Hilfe der Kopfwinkelanzeige (35) abgelesen werden kann (Abb. E).
- Ziehen Sie den Kopfverriegelungshebel (14) fest.

Wenn es notwendig ist, beide Winkel (in beiden Ebenen, horizontal und vertikal) für das kombinierte Schneiden einzustellen, muss der Fasenschnittwinkel immer zuerst eingestellt werden.

#### ÜBERPRÜFUNG DER FUNKTIONSWEISE DES LASERS

Die Lasereinheit sendet einen Laserstrahl aus, der die Linie auf dem Material anzeigt, entlang der das Schneidmesser schneiden wird. Die entsprechende Einstellung der Laserstrahllinie wurde während des Herstellungsprozesses angepasst. Bei Präzisionsarbeiten sollte die Einstellung jedoch vor Beginn des Schneidvorgangs überprüft werden.

- Legen Sie die Batterien in das Batteriefach (36) (Abb. F) und achten Sie dabei auf die richtige Polarität.
- Bringen Sie den Arbeitstisch in eine Position, bei der der Arbeitstischwinkelanzeiger (21) mit dem 0°-Punkt auf der Arbeitstischwinkelskala (20) und der Kopfwinkelanzeiger (35) (Abb. E) mit dem 0°-Punkt auf der Kopfwinkelskala (34) (Abb. E) übereinstimmt.
- Befestigen Sie ein geeignetes Stück Abfallmaterial auf dem Arbeitstisch (25) und führen Sie den Schnitt durch.
- Lassen Sie den Auslegerarm los und lassen Sie das Abfallmaterial auf dem Arbeitstisch der Säge liegen.
- Stellen Sie den Laserschalterknopf (37) auf die Position "I" (markiert).
- Der projizierte Lichtstrahl sollte parallel zum Schnitt verlaufen.

#### LASERANPASSUNG

Schauen Sie beim Einstellen des Laserleitstrahls nicht direkt in den Strahl oder seine Reflexion auf der Spiegelfläche. Das Lasergerät muss ausgeschaltet werden, wenn der Laser nicht verwendet wird.

Wenn der Laserstrahl nicht parallel zum Schnitt verläuft, ist dies notwendig:

- Drehen Sie den Laser (38) (Abb. G) im Lasermodulgehäuse (26) vorsichtig nach links oder rechts, bis der Laserstrahl parallel ist. Drehen Sie das Lasermodul nicht mit Gewalt und nicht mehr als ein paar Grad.
- Wenn eine seitliche Ausrichtung erforderlich ist, lösen Sie die Befestigungsschrauben des Lasermoduls (39) und verschieben Sie das Lasermodul nach links oder rechts, bis die Laserlinie parallel zum Schnitt verläuft.

Staub vom Schneiden kann das Laserlicht trüben, daher muss die Linse des Laserprojektors von Zeit zu Zeit gereinigt werden.

#### STARTEN DER SÄGE

Vergewissern Sie sich vor dem Betätigen des Einschaltknopfes, dass die Säge ordnungsgemäß zusammengebaut und gemäß den Angaben in diesem Handbuch eingestellt wurde.

Die beschriebene Säge ist für Rechtshänder konzipiert.

- Drücken Sie die Schalterverriegelungstaste (3).
- Drücken Sie die Ein/Aus-Taste (4).
- Lassen Sie den Motor der Kettensäge auf volle Drehzahl laufen.
- Senken Sie den Auslegerarm in Richtung des Werkstücks ab.
- Mach den Schnitt.

#### ANHALTEN DER KETTENSÄGE

- Lassen Sie den Druck auf den Schaltknopf (4) los und warten Sie, bis sich die Scheibe nicht mehr vollständig dreht.
- Heben Sie den Auslegerarm der Säge an und bewegen Sie ihn vom zu schneidenden Material weg.

Vorübergehende Funkenbildung der Bürsten im Elektromotor ist beim Starten und Stoppen der Säge normal. Stoppen Sie das Sägeblatt nicht, indem Sie seitlichen Druck auf es ausüben.

#### SÄGEN SCHNEIDEN

Spannen Sie das zu schneidende Material so ein, dass es die Arbeit mit der Säge nicht behindert. Bringen Sie vor dem Starten der Säge den Sägekopf in die unterste Position, um sicherzustellen, dass der Sägekopf und der Sägeblattschutz volle Bewegungsfreiheit haben. Vergewissern Sie sich, dass sich der Sägeblattschutz in seiner äußersten Position befindet.

Vergewissern Sie sich, dass der Arretierknopf (23) des Arbeitstisches und der Kopfverriegelungshebel (14) der Säge vor dem Schneiden fest angezogen sind.

- Schließen Sie die Säge an das Stromnetz an.
- Vergewissern Sie sich, dass das Netzkabel nicht in der Nähe der Mähnscheibe und der Basis des Geräts liegt.
- Legen Sie das Material auf den Arbeitstisch und vergewissern Sie sich, dass es sicher befestigt ist, damit es sich während des Schneidens nicht bewegen kann.
- Bringen Sie den Sägekopf in die hinterste Position und arretieren Sie die Führungsschiene (13) mit dem Führungsschienenverriegelungsknopf (12).
- Entriegeln Sie den Schneidkopf und den Schneidscheibenschutz.
- Drücken Sie den Schalterverriegelungsknopf und starten Sie die Säge mit dem Schalter (warten Sie, bis das Sägeblatt seine maximale Geschwindigkeit erreicht hat).
- Senken Sie den Sägekopf langsam ab.
- Beginnen Sie mit dem Schneiden, indem Sie beim Schneiden mäßig Kraft auf den Kopf ausüben.

Wenn die Feststellknöpfe nicht festgezogen werden, kann sich die Mähnscheibe unerwartet gegen die Oberseite des Materials bewegen und den Bediener in die Gefahr bringen, von einem Materialstück getroffen zu werden.

#### SÄGEN MIT TRAVERSIERUNG DES AUSLEGERARMS (KOPF)

Durch die Bewegung des Auslegers der Säge kann das Sägeblatt vorwärts und rückwärts bewegt werden, so dass breitere Materialstücke geschnitten werden können.

- Bringen Sie den Auslegerarm in die obere Position.
- Lösen Sie den Drehknopf der Führungssperre (12).
- Ziehen Sie vor dem Einschalten der Säge den Auslegerarm zu sich heran und halten Sie ihn in der oberen Position.

- Drücken Sie den Schalterverriegelungsknopf (3) und starten Sie die Säge.
- Lassen Sie den Auslegerarm los und warten Sie, bis die Mähscheibe ihre Höchstgeschwindigkeit erreicht hat.
- Lösen Sie den Mähscheibenschutz.
- Senken Sie den Auslegerarm und beginnen Sie mit dem Schneiden.
- Bewegen Sie den Auslegerarm beim Schneiden nach hinten (von Ihnen weg).
- Sobald das Material geschnitten ist, lassen Sie den Druck auf den Schaltknopf los und warten Sie, bis sich die Mähscheibe nicht mehr dreht, bevor Sie den Auslegerarm in die obere Position anheben.

**Führen Sie niemals einen Schnitt aus, indem Sie den Sägekopf zu sich hin bewegen. Das Sägeblatt könnte unerwartet auf das zu schneidende Material aufsteigen und den Bediener dem Risiko eines gefährlichen Rückschlags aussetzen.**

## BETRIEB UND WARTUNG

**Ziehen Sie das Netzkabel aus der Steckdose, bevor Sie das Gerät installieren, einstellen, reparieren oder bedienen.**

## REINIGUNG

- Wenn Sie fertig sind, entfernen Sie sorgfältig alle Materialstücke, Späne und Staub von der Tischplatte und dem Bereich um die Trennscheibe und ihren Schutz.
- Achten Sie darauf, dass die Lüftungsschlitze des Motorgehäuses frei von Spänen und Staub sind.
- Reinigen Sie die Führungen und bestreichen Sie sie mit einer dünnen Schicht Festschmierstoff.
- Halten Sie alle Griffe und Knöpfe sauber.
- Reinigen Sie die Linse des Laserprojektors mit einem Pinsel.

## AUSTAUSCH DER TRENNSCHEIBE

- Heben Sie den Mähscheibenschutz (7) an und entfernen Sie die Befestigungsschraube der Mittelplatte (40) (Abb. H).
- Schieben Sie die Zentralplatte (41) nach links, um Zugang zur Befestigungsschraube der Trennscheibe zu erhalten.
- Drücken Sie die Spindelarretierungstaste (6) und drehen Sie die Trennscheibe, bis sie einrastet.
- Lösen und entfernen Sie sie mit dem mitgelieferten Spezialschlüssel die Schraube, die die Trennscheibe hält.
- Entfernen Sie die äußere Unterlegscheibe und nehmen Sie die Trennscheibe ab (achten Sie dabei auf den Reduzierring, falls vorhanden).
- Entfernen Sie alle Verunreinigungen von der Spindel und den Mähscheibenhalterungen.
- Montieren Sie die neue Mähscheibe in umgekehrter Reihenfolge wie beschrieben.
- Vergewissern Sie sich anschließend, dass alle Schraubenschlüssel und Einstellwerkzeuge entfernt wurden und dass alle Schrauben, Knöpfe und Bolzen fest angezogen sind.

**Die Schraube, mit der die Mähscheibe befestigt ist, hat ein Linksgewinde. Beim Anfassen der Mähscheibe ist besondere Vorsicht geboten. Verwenden Sie Schutzhandschuhe, um Ihre Hände vor dem Kontakt mit den scharfen Zähnen der Trennscheibe zu schützen.**

## AUSTAUSCH DER BATTERIEN IM LASERMODUL

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

- Öffnen Sie die Abdeckung des Batteriefachs (36) (Abb. F).
- Entsorgen Sie verbrauchte Batterien.
- Legen Sie neue Batterien ein und achten Sie dabei auf die richtige Polarität.
- Bringen Sie die Abdeckung des Batteriefachs an.

## AUSTAUSCH VON KOHLEBÜRSTEN

Abgenutzte (kürzer als 5 mm), verbrannte oder gerissene Kohlebürsten des Motors müssen sofort ersetzt werden. Tauschen Sie immer beide Bürsten gleichzeitig aus.

- Schrauben Sie die Kohlebürstenabdeckungen (8) ab.
- Gebrauchte Bürsten entfernen.
- Entfernen Sie eventuell vorhandenen Kohlestaub mit Druckluft.
- Setzen Sie neue Kohlebürsten ein (die Bürsten müssen frei in die Bürstenanschlüge gleiten).
- Montieren Sie die Kohlebürstenabdeckungen (8).

**Nach dem Auswechseln der Kohlebürsten das Elektrowerkzeug ohne Last starten und 1-2 Minuten warten, bis die Kohlebürsten in den Motorkommutator passen. Nur eine qualifizierte Person sollte die Kohlebürsten durch Originalteile ersetzen.**

Etwaige Mängel sollten von der autorisierten Kundendienststelle des Herstellers behoben werden.

## TECHNISCHE DATEN

### RATING-DATEN

Gehrungssäge 59G812		
Parameter	Wert	
Versorgungsspannung	230V AC 50Hz	
Nennleistung	1800 W	
Scheibendrehzahl (ohne Last)	4800 min <sup>-1</sup>	
Art der Arbeit	S6 25%	
Länge der Führung	195 mm	
Winkelschnittbereich	± 45°	
Diagonaler Schnittbereich	0° + 45°	
Maximale Schnitttiefe	75 mm	
Außendurchmesser der Trennscheibe	254 mm	
Innendurchmesser der Trennscheibe	30 mm	
Abmessungen des zu schneidenden Materials unter gewinkelt / abgewinkelt	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Laser-Klasse	II	
Laserleistung	< 1mW	
Wellenlänge des Laserlichts	λ = 650 nm	
Schutzklasse	II	
IP-Schutzgrad	IPX0	
Masse	15,72 kg	
Jahr der Herstellung		
59G812 gibt sowohl den Typ als auch die Bezeichnung der Maschine an		

### LÄRM- UND VIBRATIONSDATEN

Schalldruckpegel	L <sub>PA</sub> = 95,2 dB(A) K = 3 dB(A)
Schallleistungspegel	L <sub>WA</sub> = 108,2 dB(A) K = 3 dB(A)
Werte der Schwingungsbeschleunigung	a <sub>h</sub> = 2,936 m/s <sup>2</sup> K = 1,5 m/s <sup>2</sup>

### Informationen über Lärm und Vibrationen

Der Geräuschemissionspegel des Geräts wird beschrieben durch: den emittierten Schalldruckpegel L<sub>PA</sub> und den Schalleistungspegel L<sub>WA</sub> (wobei K die Messunsicherheit bezeichnet). Die von der Maschine ausgehenden Vibrationen werden durch den Wert der Vibrationsbeschleunigung a<sub>h</sub> beschrieben (wobei K die Messunsicherheit bezeichnet).


Der in dieser Anleitung angegebene Schalldruck-Emissionspegel L<sub>PA</sub>, der Schalleistungspegel L<sub>WA</sub> und der Schwingungsbeschleunigungswert a<sub>h</sub> wurden gemäß EN 62841-1:2015 gemessen. Der angegebene Schwingungspegel a<sub>h</sub> kann zum Vergleich von Geräten und für eine vorläufige Bewertung der Schwingungsbelastung verwendet werden.

Das angegebene Vibrationsniveau ist nur repräsentativ für die grundlegende Verwendung des Geräts. Wenn das Gerät für andere Anwendungen oder mit anderen Arbeitsgeräten verwendet wird, kann sich das Vibrationsniveau ändern. Höhere Vibrationswerte werden durch eine unzureichende oder zu seltene Wartung des Geräts beeinflusst. Die oben genannten Gründe können zu einer erhöhten Vibrationsbelastung während der gesamten Arbeitsdauer führen.

**Um die Vibrationsexposition genau abzuschätzen, müssen die Zeiten berücksichtigt werden, in denen das Gerät ausgeschaltet ist oder wenn es zwar eingeschaltet ist, aber nicht zum Arbeiten verwendet wird. Wenn alle Faktoren genau abgeschätzt wurden, kann die Gesamtvibrationsexposition viel niedriger ausfallen.**

Um den Benutzer vor den Auswirkungen von Vibrationen zu schützen, sollten zusätzliche Sicherheitsmaßnahmen ergriffen werden, wie z. B. die zyklische Wartung der Maschine und der Arbeitsgeräte, die Gewährleistung einer angemessenen Handtemperatur und eine angemessene Arbeitsorganisation.

## SCHUTZ DER UMWELT

	Elektrisch betriebene Produkte dürfen nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen einer geeigneten Einrichtung zur Entsorgung zugeführt werden. Wenden Sie sich an Ihren Händler oder die örtlichen Behörden, um Informationen zur Entsorgung zu erhalten. Elektro- und Elektronik-Altgeräte enthalten Stoffe, die nicht umweltverträglich sind. Unrecycleable Geräte stellen eine potenzielle Gefahr für die Umwelt und die menschliche Gesundheit dar.
--	---

\* Änderungen vorbehalten.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością". Spółka komandytowa mit Sitz in Warschau, ul. Pograniczna 2/4 (im Folgenden: "Grupa Topex") teilt mit, dass alle Urheberrechte am Inhalt dieses Handbuchs (im Folgenden: "Handbuch"), einschließlich, unter anderem, der Text, die Fotografien, die Diagramme, die Zeichnungen sowie die Zusammensetzung des Handbuchs gehören ausschließlich der Grupa Topex und sind durch das Gesetz vom 4. Februar 1994 über das Urheberrecht und verwandte Schutzrechte (d.h. Gesetzblatt 2006 Nr. 90 Poz. 631, in der geänderten Fassung) geschützt. Das Kopieren, Verarbeiten, Veröffentlichungen und Verändern des gesamten Handbuchs und seiner einzelnen Elemente zu kommerziellen Zwecken ist ohne schriftliche Zustimmung von Grupa Topex strengstens untersagt und kann zivil- und strafrechtliche Folgen haben.

## EG-Konformitätserklärung

**Hersteller:** Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Produkt:** Gehrungssäge

**Modell:** 59G812

**Handelsname:** GRAPHITE

**Seriennummer:** 00001 ÷ 99999

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt.

Das oben beschriebene Produkt entspricht den folgenden Dokumenten:

**Maschinenrichtlinie 2006/42/EG**

**Richtlinie 2014/30/EU über die elektromagnetische Verträglichkeit**

**RoHS-Richtlinie 2011/65/EU, geändert durch Richtlinie 2015/863/EU**

Und erfüllt die Anforderungen der Normen:

**EN 62841-1:2015; EN 62841-3-9:2015/A11:2017;**

**EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-11:2000;**

**EN IEC 63000:2018**

Benannte Stelle:

**Nr. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München, Deutschland**

EG-Baumusterprüfbescheinigung Nr:

**M8A 044390 1135 Rev. 01**

Diese Erklärung bezieht sich nur auf die Maschine in der Form, in der sie in Verkehr gebracht wird, und umfasst nicht die Bauteile vom Endnutzer hinzugefügt oder von ihm nachträglich durchgeführt werden.

Name und Anschrift der in der EU ansässigen Person, die zur Erstellung des technischen Dokuments befugt ist:

Unterzeichnet im Namen von:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 Pograniczna Straże  
02-285 Warschau



Paweł Kowalski

TOPEX GROUP Qualitätsbeauftragter

Warschau, 2022-09-01

RU  
РУКОВОДСТВО ПО ПЕРЕВОДУ (ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ)  
MITRE SAW  
59G812

ПРИМЕЧАНИЕ: ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА И СОХРАНИТЕ ЕГО ДЛЯ ДАЛЬНЕЙШЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.

## СОБЫТИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

### Инструкции по технике безопасности для торцовочных пил

- Торцовочные пилы предназначены для резки древесины или изделий из нее; их нельзя использовать с абразивными кругами для резки черных материалов, таких как прутья, шпакли, штифты и т.д. Абразивная пыль будет блокировать движущиеся части, например, опускающийся защитный кожух, вызывая их заклинивание. Искры от абразивной резки могут повредить опускающийся защитный кожух, вставку с выемкой и другие пластиковые детали.
- По возможности используйте зажимы для удержания заготовки. Если вы держите заготовку вручную, то всегда держите руку на расстоянии не менее 100 мм с каждой стороны от пильного диска. Не используйте эту пилу для резки слишком маленьких заготовок, так как их невозможно надежно зажать или удержать рукой. Если рука находится слишком близко к лезвию, возрастает риск получения травмы от контакта с лезвием.
- Заготовка должна быть неподвижной и зажата или поддерживаться упорной планкой и столом. Не подавайте заготовку на нож и не выполняйте резку "от руки". Неподдерживаемые или движущиеся заготовки могут быть выброшены с большой скоростью, что может привести к травмам.
- Проталкивайте пилу через заготовку. Никогда не тяните пилу через заготовку. Чтобы сделать пропил, поднимите пильную головку и протяните ее над заготовкой без реза, запустите двигатель, опустите пильную головку и протолкните пилу через заготовку. Резка путем вытягивания может привести к тому, что пила поднимется над заготовкой и с силой бросит узел пилы в сторону оператора.
- Никогда не скрещивайте руки над намеченной линией реза ни перед, ни за пилой. Очень опасно поддерживать заготовку "скрещенными руками", т.е. держать заготовку с правой стороны пильного диска левой рукой или наоборот.
- Не тянитесь за защитному кожуху рукой ближе чем на 100 мм с каждой стороны диска для удаления древесных обломков или по любой другой причине, пока диск вращается. Близость вращающегося диска к вашей руке может быть неочевидна и может привести к серьезной травме.
- Проверьте заготовку перед резкой. Если заготовка изогнута или деформирована, прижмите ее вневшей наклонной поверхностью к упорной планке. Всегда следите за тем, чтобы между заготовкой, упорной планкой и столом по линии реза не было зазора. Пognутые или деформированные заготовки могут перекокситься или сместиться, что может привести к заклиниванию вращающегося диска во время резки. В заготовке не должно быть гвоздей или других посторонних предметов.
- Не используйте пилу, пока не уберете со стола все инструменты, обрезки древесины и т.д., кроме заготовки. Мелкий мусор, незакрепленные куски дерева или другие предметы, попавшие на вращающийся диск, могут быть выброшены с большой скоростью.
- За один раз обрабатывайте только один предмет. Не складывайте уложенных друг на друга заготовок не могут быть зажаты или закреплены должным образом и могут заклинить на диске или сместиться во время резки.
- Перед использованием торцовочной пилы убедитесь, что она установлена или настроена на горизонтальной и твердой рабочей поверхности. Горизонтальная и твердая рабочая поверхность снижает риск неустойчивости торцовочной пилы.
- Планируйте свою работу. При каждом изменении угла наклона головки или стола убедитесь, что регулируемая часть упорной планки правильно расположена для поддержки заготовки и не будет мешать диску или системе безопасности. Когда инструмент находится в положении "ON", а заготовки на столе нет, проведите диск через полную имитацию реза, чтобы убедиться в отсутствии помех или опасности срезания упорной планки.
- Для заготовок, которые шире или длиннее столешницы, обеспечьте соответствующую опору, например, удлинитель стола, пилы и т.д. Заготовки, которые длиннее или шире стола торцовочной пилы, могут наклониться, если не будут

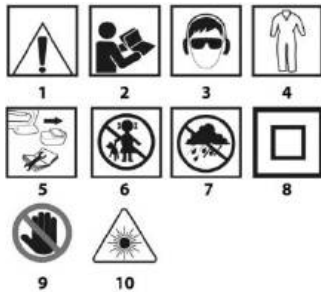
надежно закреплены. Если отрезанная часть или заготовка наклонится, она может поднять опускающийся защитный кожух или быть отброшена вращающимся диском.

- Не используйте другого человека вместо удлинителя стола или в качестве дополнительной опоры. Неустойчивая опора заготовки может привести к заклиниванию диска или смещению заготовки во время резки, втягивая вас и помощника во вращающийся диск.
- Отрезаемая часть не должна блокироваться или каким-либо образом прижиматься к вращающемуся диску. В случае блокировки, например, ограничителями длины, отрезаемая часть может быть зажата диском и с силой выброшена.
- Всегда используйте зажим или патрон, предназначенный для правильной поддержки круглого материала, такого как стержни или трубы. Стержни имеют тенденцию к перекачиванию при резке, что приводит к "заеданию" лезвия и втягиванию заготовки вместе с рукой в лезвие.
- Дайте диску набрать полную скорость, прежде чем прикасаться к заготовке. Это снижает риск отбраковки заготовки.
- Если заклинило предмет или диск, выключите торцовочную пилу. Дождитесь остановки всех движущихся частей и отсоедините вилку от источника питания и/или извлеките аккумулятор. Затем освободите заблокированный материал. Продолжение пиления с заблокированным предметом может привести к потере контроля или повреждению торцовочной пилы.
- По окончании резки отпустите муфту, удерживайте пыльную головку в опущенном положении и дождитесь остановки пыльного диска, прежде чем снимать отрезаемую деталь. Опасно приближать руку к еще вращающемуся пыльному полотну.
- Крепко держите рукоятку при выполнении неполного реза или отпуская муфту до того, как пыльная головка полностью опустится. Торможение пилы может привести к резкому оттягиванию головы вниз, что чревато травмами.

**ВНИМАНИЕ: Устройство предназначено для эксплуатации в помещении.**

**Несмотря на использование безопасной по своей сути конструкции, применение мер безопасности и дополнительных защитных мер, всегда существует остаточный риск получения травмы во время работы.**

#### ПОЯСНЕНИЯ К ИСПОЛЪЗУЕМЫМ ПИКТОГРАММАМ



1. Примечание: Примите особые меры предосторожности
2. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Прочтите инструкцию по эксплуатации
3. Носите средства индивидуальной защиты (защитные очки, средства защиты ушей, пылезащитную маску)
4. Используйте защитную одежду
5. Перед обслуживанием или ремонтом выньте вилку шнура питания из розетки
6. Не подпускайте детей к инструменту
7. Защитите устройство от влаги
8. Второй класс защиты
9. Опасность! Будьте осторожны с руками
10. Осторожно, лазерное излучение! Не смотрите в лазерный луч.



**Рабочий стол с каждой стороны диска должен быть отмечен знаком**

#### КОНСТРУКЦИЯ И ПРИМЕНЕНИЕ

Торцовочная пила - это станок, оснащенный основанием с возможностью изменения угла наклона закрепленной на нем режущей головки. Кроме того, головка торцовочной пилы, в зависимости от конструкции, может наклоняться под углом и выдвигаться для увеличения функциональности и длины реза. Торцовочная пила предназначена для распиловки кусков древесины, соответствующих размерам станка. Ее нельзя использовать для распиловки дров. Используйте бензопилу только по ее прямому назначению. Любая попытка использовать пилу не по назначению рассматривается как использование не по назначению. Используйте торцовочную пилу только с подходящими режущими дисками с твердосплавными зубьями. Торцовочная пила - это устройство для использования как в столярной, так и в строительной плотницкой мастерской.

**Не используйте прибор не по назначению!**

#### ОПИСАНИЕ ГРАФИЧЕСКИХ СТРАНИЦ

Приведенная ниже нумерация относится к компонентам устройства, показанным на графических страницах данного руководства.

1. Ручка для переноски
2. Захват рукоятки
3. Кнопка блокировки выключателя
4. Переключатель
- 5.
6. Кнопка блокировки шпинделя
7. Защитный кожух режущего диска
8. Покрывные угольные щетки
9. Стопорный штифт головки
10. Ограничитель глубины резания
11. Стопорный винт глубины резания
12. Ручка блокировки скольжения
13. Руководство
14. Рычаг фиксации головки
15. Стол-бар
16. Расширитель стола
17. Пределная остановка
18. Ручка блокировки выдвижения стола
19. Монтажное отверстие
20. Градуировка угла наклона рабочего стола
21. Индикатор угла наклона рабочего стола
22. Рычаг автоматической фиксации
23. Ручка блокировки рабочего стола
24. Вставка в таблицу
25. Рабочий стол
26. Лазерный модуль
27. Фиксированная крышка
28. Насадка для выброса пыли
29. Пылесборный мешок
30. Вертикальная зажимная ручка
31. Вертикальный зажимной рычаг
32. Ручка фиксации вертикального зажимного рычага
33. Зажимная ручка для материала
34. Градуировка угла наклона головки
35. Индикатор угла наклона головы
36. Батарейный отсек
37. Кнопка включения/выключения лазера
38. Лазер
39. Крепежные винты для лазерного модуля
40. Крепежный винт центральной пластины
41. Центральная панель
42. Винт регулировки угла 0°
43. Винт регулировки угла 45°

\* Возможны различия между чертежом и изделием.

#### ОБОРУДОВАНИЕ И АКСЕССУАРЫ

Пылесборник	- 1 шт.	
Специальный гаечный ключ		- 1 шт.
Вертикальный зажим	- 1 шт.	

## ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Перед выполнением любых работ по сборке или регулировке торцовочной пилы убедитесь, что она отключена от источника питания.

### РАБОТА С ТОРЦОВОЧНОЙ ПИЛОЙ

- При перемещении пилы убедитесь, что пыльная головка зафиксирована в крайнем нижнем положении.
- Убедитесь, что ручка блокировки рабочего стола, рычаг блокировки головки и другие элементы безопасности надежно затянуты.

### УСТАНОВКА ТОРЦОВОЧНОЙ ПИЛЫ НА ВЕРСТАКЕ

Рекомендуется закрепить пилу на верстаке или подставке с помощью монтажных отверстий (19), предусмотренных для этой цели в основании пилы, что гарантирует ее безопасную эксплуатацию и исключает риск нежелательного перемещения устройства во время работы. Крепежные отверстия позволяют использовать винты диаметром 8 мм со стопорной или шестигранной головкой.

При установке пилы на столешницу верстака убедитесь, что:

- Поверхности столешницы верстака ровная и чистая.
- Винты затягиваются равномерно и не с чрезмерным усилием (крепежные винты должны быть затянуты так, чтобы основание не испытывало нагрузки и не деформировалось). В случае чрезмерного натяжения существует опасность поломки основания.

### УДАЛЕНИЕ ПЫЛИ

Для предотвращения накопления пыли и обеспечения максимальной эффективности работы пилу можно подключить к промышленному пылесосу через порт пылеудаления (28). В качестве альтернативы возможен сбор пыли в пылесборный мешок (входит в комплект поставки) после его установки на патрубок пылеудаления. Монтаж осуществляется путем установки мешка для сбора пыли (29) на патрубок для отвода пыли (28) (рис. А). Чтобы опорожнить мешок для сбора пыли, снимите его с патрубка для выброса пыли и откройте молнию, обеспечив полный доступ к внутренней части мешка.

Для оптимального удаления пыли пылесборник следует опорожнять, когда он заполнен на 2/3.

### УПРАВЛЕНИЕ СТРЕЛОЙ (ГОЛОВКОЙ)

Стрела аутиригера имеет два верхних и нижних положения. Чтобы вывести стрелу из заблокированного нижнего положения, необходимо:

- Нажмите на рычаг штанги и держите его нажатым вниз.
- Потяните назад стопорный штифт головки (9).
- Поддерживайте стрелу, когда она поднимается в верхнее положение.
- Чтобы зафиксировать рычаг штанги в нижнем положении, необходимо:
- Зафиксируйте стрелу в этом положении, вставив штифт фиксации головки (9).

### ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ

Вертикальный зажим (рис. В) может быть установлен в основании пилы с любой стороны рабочего стола и полностью адаптирован к размеру разрезаемого материала. Не включайте пилу, если не использован вертикальный зажим.

- Ослабьте ручку, крепящую вертикальный зажим (30) к основанию с той стороны, где будет установлен вертикальный зажим.
- Установите вертикальный зажим, вставив его в отверстие в основании пилы, и затяните ручку крепления вертикального зажима (30), к основанию пилы.
- После регулировки положения вертикального зажимного рычага (31) относительно заготовки затяните ручку фиксации вертикального зажимного рычага (32) и ручку зажима материала (33).
- Убедитесь, что материал надежно закреплен.

## РАБОТА / НАСТРОЙКИ

Перед выполнением любых процедур по регулировке пилы необходимо убедиться, что она отключена от электросети. Для обеспечения безопасной, точной и эффективной работы бензопилы все процедуры регулировки должны быть выполнены в полном объеме.

Убедитесь, что все гаечные ключи убраны после завершения всех операций по регулировке и настройке. Проверьте правильность затяжки всех резьбовых крепежных элементов.

При выполнении регулировок убедитесь, что все внешние компоненты работают правильно и находятся в хорошем состоянии. Любая изношенная или поврежденная деталь должна быть заменена квалифицированным персоналом до начала эксплуатации пилы.

### ВКЛ/ВЫКЛ

Напряжение сети должно соответствовать напряжению, указанному на заводской табличке пилы.

Пилу можно включать только тогда, когда режущий диск находится на расстоянии от обрабатываемого материала.

Торцовочная пила оснащена кнопкой блокировки выключателя (3) для предотвращения случайного включения.

### Включение

Нажмите кнопку блокировки выключателя (3).

Нажмите и удерживайте кнопку включения/выключения (4).

### Выключение

Отпустите давление на кнопку выключателя (4).

### ЭКСПЛУАТАЦИЯ РАСШИРИТЕЛЕЙ СТОЛА

Удлинитель стола (16) расположены с обеих сторон основания пилы.

- Разблокируйте ручки фиксации выдвижения стола (18) (рис. С).
- Отрегулируйте длину удлинителей стола.
- Зафиксируйте стопорными ручками выдвижения стола (18).
- При необходимости можно использовать поворотные концевые упоры (17) для облегчения резки по размеру.

### РАБОТА ОГРАНИЧИТЕЛЯ ГЛУБИНЫ РЕЗА

Ограничитель глубины резания может использоваться, когда необходимо сделать канавку в материале. Это делается путем выполнения поверхностного реза в заготовке, когда диск работает не на всю возможную глубину.

- Заблокируйте рычаг блокировки головки (14).
- Ослабьте ручку фиксации направляющих (12) и переместите головку назад.
- Затяните ручку фиксации направляющих (12).
- Поверните ограничитель глубины резания (10) в положение для работы с ограниченной глубиной резания (рис. D).
- Отпустите рычаг выносной опоры вниз и удерживайте его в нижнем положении, упираясь в ограничитель глубины долота.
- Поворачивайте (влево или вправо) винт ограничителя глубины реза (11) (рис. D) до достижения желаемой глубины режущего диска.
- Ослабьте ручку фиксации направляющих (12).
- Выполните запланированные пропилы на заданную глубину.
- Чтобы вернуться к резке на полную глубину, поверните ограничитель глубины резки (10) в положение, при котором винт ограничителя глубины резки (11) не соприкасается с ограничителем глубины резки (10), когда стрела опускается вниз.

### НАСТРОЙКА РАБОЧЕГО СТОЛА ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ

Поворотная штанга позволяет резать материал под любым углом от перпендикулярного до 45° влево или вправо.

- Потяните назад штифт фиксации головки (9), чтобы стрела медленно поднялась в верхнее положение.
- Ослабьте ручку фиксации рабочего стола (23).

- Нажмите и удерживайте рычаг автофиксации (22) и поворачивайте рычаг штанги влево или вправо, пока на угловой шкале рабочего стола (20) не появится нужное значение угла.
- Заблокируйте, затянув ручку блокировки рабочего стола (23).
- Угломер рабочего стола (20) имеет ряд отмеченных положений, в которых происходит первоначальная автоматическая фиксация вращающегося рычага штанги. Это может произойти только в том случае, если рычаг автоматической фиксации (22) не удерживается в нажатом положении во время вращения стрелы и может зафиксироваться в этих предварительно выбранных положениях. Это наиболее часто используемые углы резания (15°, 22,5°, 30°, 45° влево/вправо). Установка любого из этих углов может быть точно отрегулирована с помощью шкалы углов рабочего стола (20), градуированной с шагом в один градус. Хотя шкала достаточно точна для большинства работ, рекомендуется проверять установку угла стамески с помощью транспортира или другого инструмента для измерения углов.

#### **ПРОВЕРКА И РЕГУЛИРОВКА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОГО РАСПОЛОЖЕНИЯ РЕЖУЩЕГО ДИСКА ОТНОСИТЕЛЬНО РАБОЧЕГО СТОЛА.**

- Ослабьте рычаг фиксации головки (14).
- Установите головку на 0° (перпендикулярно рабочему столу) и затяните рычаг фиксации головки (14).
- Ослабьте ручку фиксации рабочего стола (23), нажмите и удерживайте рычаг автофиксации (22).
- Установите рабочий стол на 0°, отпустите рычаг автоматической фиксации и затяните ручку фиксации рабочего стола (23).
- Опустите пыльную головку в крайнее нижнее положение.
- Проверьте (с помощью калибра) перпендикулярность расположения режущего диска по отношению к рабочему столу.

**При проведении измерений следите за тем, чтобы измерительный инструмент не касался зубьев режущего диска, так как измерения могут быть неточными из-за толщины твердосплавного колпачка.**

Если измеренный угол не равен 90°, необходима регулировка, которая выполняется следующим образом:

- Ослабьте контргайку и поверните винт регулировки угла 0° (42) (рис. Е) по часовой стрелке или против часовой стрелки, чтобы увеличить или уменьшить угол наклона режущего диска.
- Когда режущий диск будет перпендикулярен рабочему столу, дайте головке вернуться в верхнее положение.
- Удерживая винт регулировки угла 0° (42), затяните контргайку.
- Опустите головку вниз и еще раз проверьте, что установленный угол соответствует показаниям на градуировке угла наклона головки (34), при необходимости отрегулируйте положение индикатора угла наклона головки (35) (рис. Е).
- Аналогичная регулировка должна быть выполнена для угла головки 45° для косой резки с помощью винта регулировки угла 45° (43) (рис. Е).

#### **ПРОВЕРКА И РЕГУЛИРОВКА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОСТИ РЕЖУЩЕГО ДИСКА ПО ОТНОШЕНИЮ К УПОРНОЙ ПЛАНКЕ.**

**Эта процедура всегда должна выполняться после снятия или замены упорной планки. Эту регулировку можно выполнять только тогда, когда режущий диск перпендикулярен рабочему столу. Упорная планка служит в качестве упора для разрезаемого материала.**

- Ослабьте ручку фиксации рабочего стола (23), нажмите и удерживайте рычаг автоматической фиксации (22) и установите рабочий стол на 0°.
- Опустите пыльную головку в крайнее нижнее положение.
- Приложите транспортир или другой инструмент для измерения угла к отрезному диску.
- Придвиньте устройство для измерения угла к упорной планке (15).
- Измерение должно показать 90°.
- Если есть необходимость в корректировке:

- Ослабьте винты, крепящие упорную планку (15) к основанию.
- Отрегулируйте положение упорной планки (15) так, чтобы она была перпендикулярна режущему диску.
- Затяните винты, крепящие упорную планку.

#### **НАСТРОЙКА СТРЕЛЫ (ГОЛОВКИ) ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ТОРЦОВОЧНОЙ РЕЗКИ**

Стрела штанги может быть наклонена под любым углом от 0° до 45° - для косой резки (рис. Е).

- Потяните назад стопорный штифт головки (9), освобождая рычаг аутригера и позволяя ему медленно подняться в верхнее положение.
- Ослабьте рычаг фиксации головки (14).
- Наклоните стрелу штанги влево на необходимый угол, который можно определить по шкале угла наклона головки (34) с помощью индикатора угла наклона головки (35) (рис. Е).
- Затяните рычаг фиксации головки (14).

**Если для комбинированной резки необходимо отрегулировать оба угла (в обеих плоскостях, горизонтальной и вертикальной), то сначала всегда следует отрегулировать угол косой резки.**

#### **ПРОВЕРКА РАБОТЫ ЛАЗЕРА**

Лазерный блок в сборе посылает луч лазерного света, показывающий линию на материале, по которой будет резать режущее лезвие. Соответствующая настройка линии падения лазерного луча была отрегулирована в процессе производства. Однако для точных работ настройку следует проверить перед началом операции резки.

- Поместите батареи в лоток для батарей (36) (рис. F), убедившись, что соблюдена правильная полярность.
- Установите рабочий стол в положение, при котором указатель угла наклона рабочего стола (21) совпадает с точкой 0° на шкале угла наклона рабочего стола (20), а указатель угла наклона головки (35) (рис. Е) совпадает с точкой 0° на шкале угла наклона головки (34) (рис. Е).
- Закрепите подходящий кусок отработанного материала на рабочем столе (25) и сделайте разрез.
- Отпустите рычаг штанги и оставьте отработанный материал закрепленным на рабочем столе пилы.
- Установите кнопку переключателя лазера (37) в положение включения "I" (отмечено).
- Проецируемый луч света должен быть параллелен срезу.

#### **РЕГУЛИРОВКА ЛАЗЕРА**

**При регулировке направляющего луча лазера не смотрите прямо на луч или его отражение на зеркальной поверхности. Лазерный блок должен быть выключен, когда лазер не используется.**

Если лазерный луч не параллелен разрезу, это необходимо:

- Аккуратно поверните лазер (38) (рис. G) в корпусе лазерного модуля (26) влево или вправо, пока лазерный луч не станет параллельным. Не поворачивайте лазерный модуль с силой и более чем на несколько градусов.
- Если требуется боковая регулировка, ослабьте винты крепления лазерного модуля (39) и перемещайте лазерный модуль влево или вправо до тех пор, пока линия лазера не будет параллельна разрезу.

**Пыль от резки может притупить свет лазера, поэтому линзу лазерного проектора необходимо время от времени чистить.**

#### **ЗАПУСК ПИЛЫ**

**Перед нажатием кнопки выключателя убедитесь, что пила была правильно собрана и отрегулирована, как указано в данном руководстве.**

Описываемая пила разработана для правшей.

- Нажмите кнопку блокировки выключателя (3).
- Нажмите кнопку включения/выключения (4).
- Дайте двигателю бензопилы набрать полные обороты.
- Опустите стрелу манипулятора в направлении заготовки.

- Сделайте разрез.

#### ОСТАНОВКА БЕНЗОПИЛЫ

- Отпустите давление на кнопку выключателя (4) и подождите, пока диск полностью не перестанет вращаться.
- Поднимите стрелу пилы, отводя ее от разрезаемого материала.

Временное искрение щеток внутри электродвигателя является нормальным явлением при запуске и остановке пилы. Не оставайтесь пальцем на диске, оказывая на него боковое давление.

#### РЕЗКА ПИЛОЙ

Защитите разрезаемый материал так, чтобы он не мешал использованию пилы. Перед запуском пилы переведите пильную головку в нижнее положение, чтобы обеспечить полную свободу движения пильной головки и защитного кожуха пильного диска. Убедитесь, что защитный кожух пильного диска находится в крайнем положении движения.

Перед началом резки убедитесь, что ручка блокировки рабочего стола (23) и рычаг блокировки головки (14) пилы надежно затянуты.

- Подключите пилу к электросети.
- Убедитесь, что шнур питания находится вдали от режущего диска и основания машины.
- Поместите материал на рабочий стол и убедитесь, что он надежно закреплен, чтобы он не мог двигаться во время резки.
- Переместите пильную головку в крайнее заднее положение и зафиксируйте направляющую шину (13) с помощью ручки фиксации направляющей шины (12).
- Разблокируйте режущую головку и защитный кожух режущего диска.
- Нажмите кнопку блокировки выключателя и запустите пилу с помощью выключателя (подождите, пока пильный диск не наберет максимальную скорость).
- Медленно опустите пильную головку.
- Начните стрижку, прикладывая умеренное усилие к головке во время стрижки.

Если не затянуть стопорные ручки, режущий диск может неожиданно сместиться к верхней поверхности материала, подвергая оператора риску опасного удара куском материала.

#### ПИЛЕНИЕ С ТРАВЕРСИРОВАНИЕМ СТРЕЛЫ (ГОЛОВКИ)

Движение удлинительного рычага пилы позволяет режущему диску перемещаться вперед и назад, что позволяет отрезать более широкие куски материала.

- Переведите рычаг штанги в верхнее положение.
- Ослабьте ручку фиксации направляющих (12).
- Перед включением пилы потяните рычаг штанги на себя, удерживая его в верхнем положении.
- Нажмите кнопку блокировки выключателя (3) и запустите пилу.
- Отпустите рычаг штанги и подождите, пока режущий диск не наберет максимальную скорость.
- Освободите защитный кожух режущего диска.
- Опустите рычаг штанги и начните резку.
- Во время резки отводите стрелу назад (от себя).
- Как только материал будет разрезан, ослабьте давление на кнопку выключателя и подождите, пока режущий диск не перестанет вращаться, прежде чем поднимать стрелу в верхнее положение.

Никогда не выполняйте распил, двигая пильную головку на себя. Пильный диск может неожиданно упереться в разрезаемый материал, подвергая оператора риску опасной отдачи.

#### ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ОБСЛУЖИВАНИЕ

Перед выполнением любых работ по установке, настройке, ремонту или эксплуатации выньте вилку сетевого шнура из розетки.

#### ЧИСТКА

- По окончании работы тщательно удалите все куски материала, стружку и пыль со вставки рабочего стола и зоны вокруг режущего диска и его защитного кожуха.

- Убедитесь, что вентиляционные отверстия в корпусе двигателя не загромождены и очищены от стружки или пыли.
- Очистите направляющие и покройте их тонким слоем твердой смазки.
- Содержите все ручки и регуляторы в чистоте.
- Очистите линзу лазерного проектора с помощью кисточки.

#### ЗАМЕНА РЕЖУЩЕГО ДИСКА

- Поднимите кожух режущего диска (7) и выкрутите винт крепления центральной пластины (40) (рис. H).
- Сдвиньте центральную пластину (41) влево, чтобы обеспечить доступ к крепежному винту отрезного диска.
- Нажмите кнопку блокировки шпинделя (6) и вращайте режущий диск до его фиксации.
- С помощью специального ключа (входит в комплект поставки) ослабьте и снимите болт, крепящий режущий диск.
- Снимите внешнюю шайбу и извлеките режущий диск (обращая внимание на редукционное кольцо, если оно имеется).
- Удалите мусор со шпинделя и монтажных площадок режущего диска.
- Установите новый режущий диск, выполнив описанные действия в обратном порядке.
- По окончании убедитесь, что все гаечные ключи и регулировочные инструменты убраны, а все винты, ручки и болты надежно затянуты.

Винт, крепящий режущий диск, имеет левую резьбу. При захвате режущего диска необходимо соблюдать особую осторожность. Необходимо использовать защитные перчатки, чтобы обеспечить защиту рук от контакта с острыми зубьями режущего диска.

#### ЗАМЕНА БАТАРЕЙ В ЛАЗЕРНОМ МОДУЛЕ

Питание лазерного модуля осуществляется от двух батареек типа AAA напряжением 1,5 В.

- Откройте крышку лотка для батарей (36) (рис. F).
- Утилизировать использованные батареи.
- Вставьте новые батарейки, убедившись, что соблюдена правильная полярность.
- Установите крышку батарейного лотка.

#### ЗАМЕНА УГОЛЬНЫХ ЩЕТОК

Изнаненные (короче 5 мм), сторевшие или треснувшие угольные щетки двигателя должны быть немедленно заменены. Всегда заменяйте обе щетки одновременно.

- Откройте крышки угольных щеток (8).
- Удалите использованные щетки.
- Удалите угольную пыль, если таковая имеется, с помощью сжатого воздуха.
- Вставьте новые угольные щетки (щетки должны свободно скользить в щеткодержателях).
- Установите крышки угольных щеток (8).

После замены угольных щеток запустите электронинструмент без нагрузки и подождите 1-2 минуты, пока угольные щетки не войдут в коммутатор двигателя. Только квалифицированный специалист должен заменять угольные щетки, используя оригинальные детали.

Любые дефекты должны устраняться в авторизованной сервисной службе производителя.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

##### РЕЙТИНГОВЫЕ ДАННЫЕ

Торцовочная пила 59G812	
Параметр	Значение
Напряжение питания	230 В переменного тока 50 Гц
Номинальная мощность	1800 Вт
Скорость вращения диска (без нагрузки)	4800 мин <sup>-1</sup>
Тип работы	S6 25%
Длина направляющей	195 мм



Диапазон угловой резки	± 45°	
Диапазон диагональной резки	0° + 45°	
Максимальная глубина реза	75 мм	
Наружный диаметр режущего диска	254 мм	
Внутренний диаметр режущего диска	30 мм	
Размеры разрезаемого материала угловой / угловатый	0° x 0°	90 x 280 мм
	45° x 0°	90 x 200 мм
	45° x 45°	50 x 200 мм
	0° x 45°	50 x 280 мм
	45° x 45°	50 x 280 мм
Лазерный класс	II	
Мощность лазера	< 1 мВт	
Длина волны лазерного излучения	λ = 650 нм	
Класс защиты	II	
Степень защиты IP	IPX0	
Масса	15,72 кг	
Год производства		
59G812 указывает как тип, так и обозначение машины		

#### ДАННЫЕ О ШУМЕ И ВИБРАЦИИ

Уровень звукового давления	$L_{pA} = 95,2 \text{ дБ(А) К} = 3 \text{ дБ(А)}$
Уровень звуковой мощности	$L_{WA} = 108,2 \text{ дБ(А) К} = 3 \text{ дБ(А)}$
Значения виброускорения	$a_h = 2,936 \text{ м/с}^2 \text{ К} = 1,5 \text{ м/с}^2$

#### Информация о шуме и вибрации

Уровень шума, излучаемого оборудованием, описывается: излучаемым уровнем звукового давления  $L_{pA}$  и уровнем звуковой мощности  $L_{WA}$  (где К обозначает неопределенность измерений). Вибрации, излучаемые оборудованием, описываются значением виброускорения  $a_h$  (где К - неопределенность измерений).


Уровень излучения звукового давления  $L_{pA}$ , уровень звуковой мощности  $L_{WA}$  и значение виброускорения  $a_h$ , приведенные в данной инструкции, были измерены в соответствии с EN 62841-1:2015. Приведенный уровень вибрации  $a_h$  можно использовать для сравнения оборудования и предварительной оценки воздействия вибрации.

Указанный уровень вибрации является показателем только базового использования устройства. Если устройство используется для других целей или с другими рабочими инструментами, уровень вибрации может измениться. На более высокий уровень вибрации будет влиять недостаточное или слишком редкое техническое обслуживание устройства. Приведенные выше причины могут привести к повышенному воздействию вибрации в течение всего рабочего периода.

**Для точной оценки воздействия вибрации необходимо учитывать периоды, когда устройство выключено или когда оно включено, но не используется для работы. После точной оценки всех факторов общее воздействие вибрации может оказаться значительно ниже.**

Для защиты пользователя от воздействия вибрации следует применять дополнительные меры безопасности, такие как циклическое обслуживание машины и рабочих инструментов, обеспечение соответствующей температуры рук и правильная организация труда.

#### ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

	Изделия с электрическим приводом не следует выбрасывать вместе с бытовыми отходами, их следует сдавать на соответствующие предприятия для утилизации. За информацией об утилизации обращайтесь к продавцу изделия или в местные органы власти. Отходы электрического и электронного оборудования содержат вещества, которые не являются экологически безопасными. Не утилизированное оборудование представляет потенциальный риск для окружающей среды и здоровья человека.
--	---

\* Возможны изменения.

"Група Торех Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa с юридическим адресом в Варшаве, ул. Pograniczna 2/4 (далее: "Група Торех") сообщает, что все авторские права на содержание данного руководства (далее: "Руководство"), включая, среди прочего, его текст, фотографии, диаграммы, рисунки, а также его состав, принадлежат исключительно компании Група Торех и подлежат правовой охране в соответствии с Законом от 4 февраля 1994 года об авторском праве и смежных правах (т.е. Законодательный вестник 2006 года № 90 поз. 631, с изменениями). Копирование, обработка, публикация, изменение в коммерческих целях всего Руководства и его отдельных элементов без согласия компании Група Торех, выраженного в письменной форме, строго запрещено и может привести к гражданской и уголовной ответственности.

### HU FORDÍTÁSI (FELHASZNÁLÓI) KÉZIKÖNYV MITRE SAW 59G812

MEGJEGYZÉS: AZ ELEKTROMOS SZERSZÁM HASZNÁLATA ELŐTT FIGYELMESEN OLVASSA EL EZT A KÉZIKÖNYVET, ÉS ŐRIZZE MEG A KÉSŐBBI HASZNÁLATRA.

#### KÜLÖNLEGES BIZTONSÁGI RENDELKEZÉSEK

##### Biztonsági utasítások gérvágófűrészekhez

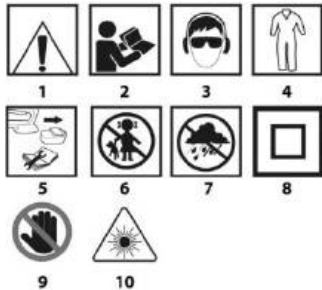
- A gérvágófűrészeket fa vagy faalapú termékek vágására tervezték; nem használhatók csiszolókorongokkal olyan vastkos anyagok vágására, mint rudak, lapos rudak, csapok stb. A csiszolópor elbővíti a mozgó alkatrészeket, például a leengedő védelmet, és azok elakadását okozza. A csiszolóvágásból származó szikrák károsíthatják a lehajtható védőt, a bevégőbetétet és más műanyag alkatrészeket.
- A munkadarab rögzítéséhez lehetőség szerint használjon szorítókat. Ha kézzel tartja a munkadarabot, a kezét mindig legalább 100 mm távolságra kell tartania a penge mindkét oldalától. Ne használja ezt a fűrészt túl kicsi munkadarabok vágására, mivel azokat nem lehet biztonságosan rögzíteni vagy kézzel tartani. Ha a keze túl közel kerül a pengéhez, megnő a pengével való érintkezésből eredő sérülésveszély.
- A munkadarabnak álló helyzetben kell lennie, és az ütközőrúdnak és az asztalnak rögzítetnie vagy megátasztna kell. A munkadarabot nem szabad a pengébe vezetni, és nem szabad "kézből" vágni. A nem alátámasztott vagy mozgó munkadarabok nagy sebességgel kilökődhetnek, ami sérülést okozhat.
- Nyomja át a fűrészt a munkadarabot. Soha ne húzza át a fűrészt a munkadarabon. Vágáshoz emelje fel a fűrészféjet, és vágás nélkül nyújtsa ki a munkadarab félé, indítsa be a motort, nyomja le a fűrészféjet, és tolja át a fűrészt a munkadarabon. A húzással történő vágás miatt a fűrészlap átmaszhat a munkadarabon, és a fűrészlap szerelvény erőszakosan a kezelő felé dobhatja.
- Soha ne keresztezze kezét a tervezett vágási vonal felett, sem a fűrészt előtt, sem mögötte. Nagyon veszélyes a munkadarabot "keresztbe tett kézzel" megátasztni, azaz a munkadarabot a fűrészlap jobb oldalán bal kézzel tartani, vagy fordítva.
- Ne nyúljon be a védőburkolatba a tárcsa mindkét oldalán 100 mm-nél közelebbi kézzel, hogy eltávolítsa a fátörmeléket, vagy bármilyen más okból, amíg a tárcsa forog. A forgó tárcsa és a kéz közelsége nem biztos, hogy nyilvánvaló, és súlyos sérülést okozhat.
- Vágás előtt ellenőrizze a munkadarabot. Ha a munkadarab meghajlott vagy elgörbült, nyomja a munkadarabot a külső, ferde felülettel az ütközőrúd felé. Mindig ügyeljen arra, hogy a vágási vonal mentén ne legyen resz a munkadarab, az ütközőrúd és az asztal között. A meghajlott vagy elgörbült munkadarabok elfordulhatnak vagy elmozdulhatnak, és a forgótárcsa ékelődhet a vágás során. A munkadarabban ne legyenek szögek vagy más idegen anyagok.
- Ne használja a fűrészt addig, amíg a munkadarab kivételével minden szerszámot, fadarabot stb. el nem távolított az asztalról. A forgó pengével érintkező apró törmelék, láva fadarabok vagy más tárgyak nagy sebességgel kilökődhetnek.
- Egyszerre csak egy tárgyat dolgozzon. A több egymásra helyezett munkadarabot nem lehet megfelelően rögzíteni vagy merevíteni, és a tárcsán elakadhat, vagy vágás közben elmozdulhat.
- Ügyeljen arra, hogy a gérvágófűrészt használat előtt vízszintes, kemény munkafelületre szerelje vagy állítsa fel. A vízszintes és kemény munkafelület csökkenti a gérvágófűrészt instabilá válásának kockázatát.

- Tervezze meg a munkáját. Amikor a fej vagy az asztal szögét változtatja, győződjön meg arról, hogy az útközrűrd állítható része megfelelően helyezkedik el a munkadarab alátámasztásához, és nem zavarja a tárcsát vagy a biztonsági rendszert. Ha a szerszám "ON" állásban van, és nincs munkadarab az asztalon, mozgassa a tárcsát egy teljes szimulált vágáson keresztül, hogy megbizonyosodjon arról, hogy nem lesz interferencia vagy az útközrűrd elvágásának veszélye.
- A munkaasztal lapjánál szélesebb vagy hosszabb munkadarabok esetében gondoskodjon megfelelő alátámasztásról, például asztalhosszabbítóval, fűrésszel stb. A gérvágóasztalnál hosszabb vagy szélesebb munkadarabok megdőlhetnek, ha nem támaszja meg őket megfelelően. Ha a levágott darab vagy munkadarab megdől, az felemelheti a lehajtható védőburkolatot, vagy a forgó tárcsa elhajthatja.
- Ne használjon egy másik személyt az asztal meghosszabbításának helyettesítésére vagy kiegészítő támaszként. A munkadarab instabil alátámasztása a tárcsa elakadását vagy a munkadarab elmozdulását okozhatja a vágási művelet során, és Önt és a segédet a forgó tárcsába rántja.
- A levágandó rész nem lehet blokkolva, és semmilyen módon nem nyomható a forgó tárcsához. Ha a levágandó szakasz le van rögzítve, pl. hosszmegeállítóval, akkor a levágandó szakasz a tárcsához ékelődhet és erőszakosan kidobódhat.
- Mindig olyan szorítót vagy tokmányt használjon, amelyet úgy terveztek, hogy megfelelően megtámassza a kerek anyagokat, például a rudakat vagy csöveket. A rudak vágás közben hajlamosak elgurulni, aminek következtében a penge "beleharap", és a kezével együtt a munkadarabot is a penge közé húzza.
- Hagyja, hogy a tárcsa elérje a teljes sebességet, mielőtt hozzáér a munkadarabhoz. Ez csökkenti a munkadarab eldobásának kockázatát.
- Ha egy tárgy vagy tárcsa elakad, kapcsolja ki a gérvágófűrészt. Várja meg, amíg minden mozgó alkatrész megáll, és húzza ki a dugót az áramforrásból és/vagy vegye ki az akkumulátort. Ezután engedje ki az elakadt anyagot. A fűrészelés folytatása elakadt tárggyal az irányíthatóság elvesztését vagy a gérvágófűrészt károsodását eredményezheti.
- Ha befejezte a vágást, engedje ki a csatlakozót, tartsa lefelé a fűrészfejet, és várja meg, amíg a fűrészlapp megáll, mielőtt eltávolítja a vágandó alkatrészt. Veszélyes a kezét a még mindig forgó fűrészlapp közelébe vinni.
- Tartsa erősen a fogantyút, ha nem teljes vágást végez, vagy ha a csatlakozót elengedi, mielőtt a fűrészfej teljesen lefelé állna. A fűrészt fékezése a fűrészfej erőszakos lehúzódnását okozhatja, ami sérülésveszélyt jelent.

#### FIGYELEM: A készüléket beltéri használatra tervezték.

Az eredendően biztonságos kialakítás, a biztonsági intézkedések és a további védőintézkedések alkalmazása ellenére a munkavégzés során mindig fennáll a sérülés kockázata.

#### A HASZNÁLT PIKTOGRAMOK MAGYARÁZATA



1. Megjegyzés: Különleges óvintézkedéseket kell tenni
2. FIGYELMEZTETÉS Olvassa el a használati utasítást
3. viseljen egyéni védőfelszerelést (védőszemüveg, fülvédő, porvédő maszk).
4. Védőruházat használata

5. A szervizelés vagy javítás előtt húzza ki a tápkábelt.
6. Tartsa távol a gyermekeket a szerszámtól
7. Védje a készüléket a nedvségtől
8. Második védelmi osztály
9. Veszély! Vigyázz a kezeddél!
10. Vigyázat lézersugárzás! Ne nézzen a lézersugárba.



A munkaasztalt a tárcsa mindkét oldalán egy-egy jellel kell megjelölni.

#### FELEPÍTÉS ÉS ALKALMAZÁS

A gérvágófűrés egy olyan gép, amely egy olyan alappal van felszerelve, amely képes a ráerősített vágófejt szögének megváltoztatására. Ezenkívül a gérvágófejt, a kialakítástól függően, szögben dönthető és meghosszabbítható a nagyobb funkcionalitás és vágási hossz érdekében.

A gérvágófűrészt a gép méretének megfelelő fadarabok vágására tervezték. Nem szabad tűzifa fűrészelésre használni. A láncfűrészt csak rendeltetészerűen használja. A fűrésznak a megadott céltól eltérő célokra való használatának minden kísérlete nem rendeltetészerű használatnak minősül. A gérvágófűrészt csak megfelelő, karbidfogazású vágókörongokkal használja. A gérvágófűrészt mind az ács-, mind az építőipari ácsműhelyi munkákhoz használható eszköz.

#### Ne használja vissza a készüléket!

#### A GRAFIKUS OLDALAK LEÍRÁSA

Az alábbi számozás a készüléknek a jelen kézikönyv grafikus oldalain látható elemeire utal.

1. Szállítási fogantyú
2. Fogantyú markolat
3. Kapcsoló reteszelő gomb
4. Switch
- 5.
6. Orsó reteszelő gomb
7. Vágótárcsa védőburkolat
8. Szénkefe burkolat
9. Fejrögzítő csap
10. Vágási mélység megállítása
11. Vágásmélység-állító csavar
12. Csúszózárr gomb
13. Útmutató
14. Fejrögzítő kar
15. Stop bar
16. Asztalbüvítő
17. Végállás
18. Asztal meghosszabbításának zárógombja
19. Szerelvénylapp
20. Munkaasztal szögbeosztása
21. Munkaasztal szögjelző
22. Automatikus rögzítőkár
23. Munkaasztal zárógombja
24. Asztalbetét
25. Munkaasztal
26. Lézermodul
27. Rögzített fedél
28. Poreztívó fűvóka
29. Porzsák
30. Függőleges szorítógomb
31. Függőleges szorítókár
32. Függőleges szorítókár rögzítógomb
33. Anyag rögzítő gomb
34. A fej szögének beosztása
35. Fejszögjelző
36. Elemtartó rekesz
37. Lézer be/ki gomb
38. Lézer
39. A lézermodul rögzítősavarjai
40. Középső lemez rögzítő csavar
41. Központi panel
42. Szögbeállító csavar 0°
43. Szögbeállító csavar 45°

\* A rajz és a termék között eltérések lehetnek.

## BERENDEZÉSEK ÉS TARTOZÉKOK

Porzsák	- 1 db	
Speciális csavarkulcs		- 1 db
Függőleges bilincs		- 1 db

## FELKÉSZÜLÉS A MUNKÁRA

Győződjön meg róla, hogy a gérvágófűrész le van választva a tápegységről, mielőtt bármilyen szerelési vagy beállítási munkát végez a gérvágófűrészben.

### A GÉRVÁGÓFÜRÉSZ KEZELÉSE

- A fűrész mozgatásakor győződjön meg arról, hogy a fűrészfej a legalsó szélső helyzetben van rögzítve.
- Ellenőrizze, hogy a munkaasztal reteszelőgombja, a fejrögzítő kar és más biztonsági elemek biztonságosan meg vannak-e húzva.

### A GÉRVÁGÓFÜRÉSZ FELSZERELÉSE A MUNKAPADRA

Javasoljuk, hogy a fűrész egy munkapadhoz vagy állványhoz rögzítsék a fűrész alján erre a célra kialakított rögzítőfuratok (19) segítségével, ami garantálja a biztonságos működést, és kiküszöböli a készülék működés közbeni nem kívánt elmozdulásának kockázatát. A rögzítőfuratok 8 mm átmérőjű, záró- vagy hatszögfejű csavarok használatát teszik lehetővé.

Amikor a fűrész a munkapad tetejére szereli, ügyeljen arra, hogy:

- A munkapad felülete sík és tiszta.
- A csavarokat egyenletesen és nem túlzott erővel kell meghúzni (a rögzítőcsavarokat úgy kell meghúzni, hogy a talp ne legyen feszített, vagy deformált). Túlzott feszítés esetén fennáll a veszély, hogy az alap törik.

### PORELSZÍVÁS

A porfelhalmozódás megelőzése és a maximális munkahatékonyság biztosítása érdekében a fűrész a porelszívó nyíláson (28) keresztül ipari porszívóhoz csatlakoztatható. Alternatív megoldásként a porelszívó nyílásra történő felszerelés után a porgyűjtés a (mellékelt) porzsákba is lehetséges. A felszerelés úgy történik, hogy a porzsákat (29) a porelszívó nyílásra (28) helyezi (A ábra). A porzsák kiürítéséhez vegye le azt a porelszívó csomóról, és nyissa ki a cipzárat, így teljes hozzáférést biztosítva a zsák belsejéhez.

**Az optimális porelszívás érdekében a porzsákat akkor kell kiüríteni, amikor 2/3-ban megtelt.**

### A GÉMKAR (FEJ) MŰKÖDTETÉSE

A kitámasztó karnak két felső és két alsó pozíciója van. A kitámasztó kar kioldásához a zárt alsó helyzetből a következőkre van szükség:

- Nyomja lefelé a gémkarra, és tartsa lefelé nyomva.
- Húzza vissza a fejrögzítő csapot (9).
- Támassa meg a gémkart, miközben az a felső helyzetébe emelkedik.
- A gémkar alsó állásban történő rögzítéséhez a következőkre van szükség:
- Rögzítse a gémkart ebben a helyzetben a fejrögzítő csap (9) behelyezésével.

### FÜGGŐLEGES RÖGZÍTÉS

A függőleges bilincs (B ábra) a fűrész aljába szerelhető a munkaasztal mindkét oldalára, és teljes mértékben a vágandó anyag méretéhez igazítható. Ne működtesse a fűrész a függőleges rögzítő használatával nélkül.

- Lazítsa meg a függőleges bilincset (30) az alaphoz rögzítő gombot azon az oldalon, ahol a függőleges bilincset fel akarják szerelni.
- Szerelje fel a függőleges bilincset a fűrészalapon lévő furatba illesztve, és húzza meg a függőleges bilincs rögzítő gombját (30), a fűrészalaphoz.
- Miután a függőleges befogó kar (31) helyzetét a munkadarabhoz igazította, húzza meg a függőleges befogó kar rögzítőgombját (32) és az anyagrögzítő gombot (33).
- Ellenőrizze, hogy az anyag biztonságosan fel van-e szerelve.

### MŰKÖDÉS / BEÁLLÍTÁSOK

**Mielőtt bármilyen beállítási művelet elvégezne a fűrészben, győződjön meg arról, hogy a fűrész leválasztották a hálózatról. A**

**lácncfűrész biztonságos, pontos és hatékony működése érdekében minden beállítási eljárást teljes egészében el kell végezni.**

**Gondoskodjon arról, hogy a beállítási és beállítási műveletek befejezése után minden csavarkulcsot elszállítson. Ellenőrizze, hogy minden menetes rögzítőelem megfelelően meg van-e húzva.**

**A beállítások elvégzésekor ellenőrizze, hogy minden külső alkatrész megfelelően működik és jó állapotban van-e. Bármely elhasznált vagy sérült alkatrészt a fűrész használata előtt szakképzett személynek ki kell cserélnie.**

### ON/OFF

**A hálózati feszültségnek meg kell felelnie a fűrész teljesítménytábláján feltüntetett feszültségnek.**

**A fűrész csak akkor szabad bekapcsolni, amikor a vágótárcsa távol van a megmunkálandó anyagtól.**

A gérvágófűrész egy kapcsoló reteszelőgombbal (3) van ellátva a véletlenszerű indítás megakadályozására.

### Bekapcsolás

Nyomja meg a kapcsoló reteszelő gombját (3).

Nyomja meg és tartsa lenyomva a be/ki gombot (4).

### Kikapcsolás

Engedje fel a nyomást a kapcsológombon (4).

### AZ ASZTALBŐVÍTÉSEK MŰKÖDÉSE

Az asztal meghosszabbításai (16) a fűrészalap mindkét oldalán található.

Oldja ki az asztal meghosszabbításának reteszelőgombjait (18) (C ábra).

- Állítsa be az asztal meghosszabbításainak hosszát.
- Rögzítse az asztal meghosszabbításának reteszelőgombjait (18).
- Szükség esetén a méretre vágás megkönnyítésére elforgatható végállások (17) használhatók.

### A VÁGÁSMÉLYSÉG-KORLÁTOZÓ MŰKÖDÉSE

**A vágási mélység megállítása akkor használható, ha hornyot kell készíteni az anyagban. Ez úgy történik, hogy a munkadarabra egy felületi vágást végeznek, amikor a tárcsa nem a teljes lehetséges mélységben dolgozik.**

- Zárja be a fejrögzítő kart (14).
- Lazítsa meg a vezető rögzítőgombot (12), és mozgassa a fejet hátrafelé.
- Húzza meg a vezetőrögzítő gombot (12).
- Fordítsa a vágási mélységűtközt (10) a korlátozott vágási mélységgel történő működéshez szükséges állásba (D ábra).
- Engedje le a kitámasztókart, és tartsa lefelé irányuló helyzetben, a véső mélységi útközönek támasztva.
- Forgassa el (balra vagy jobbra) a vágási mélységállító csavart (11) (D ábra), amíg el nem éri a vágótárcsa kívánt mélységét.
- Lazítsa meg a vezetőrögzítő gombot (12).
- Végezze el a tervezett vágásokat a beállított mélységgel.
- A teljes mélységű vágás visszaállításához fordítsa a vágási mélységűtközt (10) olyan helyzetbe, hogy a vágási mélységűtköző csavar (11) ne érintkezzen a vágási mélységűtközővel (10), amikor a gémkar leengedésre kerül.

### A MUNKAASZTAL BEÁLLÍTÁSA FERDE VÁGÁSI MŰVELETEKHEZ

A forgatható gémkar lehetővé teszi, hogy az anyagot a merőleges és a 45°-os szögtől balra vagy jobbra bármilyen szögben vágja.

- Húzza vissza a fejrögzítő csapot (9), hogy a gémkar lassan a felső állásba emelkedjen.
- Lazítsa meg a munkaasztal reteszelőgombját (23).
- Tartsa lenyomva az automatikus rögzítőkart (22), és forgassa a gémkar balra vagy jobbra, amíg a munkaasztal (20) szögskáláján a kívánt szögértéket nem jelzi.
- Zárja le a munkaasztal reteszelőgombjának (23) meghúzásával.
- A munkaasztal szögmérője (20) több megjelölt pozícióval rendelkezik, amelyekben a forgó gémkar kezdeti automatikus rögzítése történik. Ez csak akkor történhet meg, ha az automatikus rögzítőkar (22) a gémkar forgása közben nincs lenyomott helyzetben, és ezekben az előre kijelölt pozíciókban tud rögzülni. Ezek a leggyakrabban használt vágási szögek (15°, 22,5°, 30°, 45° balra/jobbra). Ezen szögek bármelyikének

beállítása pontosan beállítható a munkaasztal egyfokos lépéseken beosztott szögbeosztási skálájával (20). Bár a skála a legtöbb munkához kellően pontos, ajánlott a végszög beállítását szögmérővel vagy más szögmérő eszközzel ellenőrizni.

## A VÁGÓTÁRCSA MUNKAASZTALRA MERŐLEGES HELYZETÉNEK ELLENŐRZÉSE ÉS BEÁLLÍTÁSA.

- Lazítsa meg a fejrögztítő kart (14).
- Állítsa a fejet 0°-ra (a munkaasztalra merőlegesen), és húzza meg a fejrögztítő kart (14).
- Lazítsa meg a munkaasztal reteszelőgombját (23), nyomja meg és tartsa lenyomva az automatikus rögzítőkart (22).
- Állítsa a munkaasztalt 0°-ra, engedje ki az automatikus rögzítőkart, és húzza meg a munkaasztal rögzítőkombját (23).
- Engedje le a fűrészfeket a legalsó szélső pozícióba.
- Ellenőrizze (mérőeszközzel), hogy a vágótárcsa merőlegesen áll-e a munkaasztalhoz képest.

**Méréskor ügyeljen arra, hogy a mérőeszköz ne érjen a vágótárcsa fogához, mivel a mérés a keményfém sapka vastagsága miatt pontatlan lehet.**

Ha a mért szög nem 90°, akkor beállításra van szükség, amelyet az alábbiak szerint kell elvégezni:

- Lazítsa meg a záróanyát, és a vágótárcsa szögének növeléséhez vagy csökkentéséhez forgassa el a 0°-os szögbeállító csavart (42) (E ábra) az óramutató járásával megegyező vagy ellentétes irányba.
- Ha a vágótárcsa merőlegesen áll a munkaasztalra, hagyja, hogy a fej visszatérjen a felső helyzetbe.
- Tartsa a 0°-os szögbeállító csavart (42), és húzza meg a rögzítőanyát.
- Engedje le a fejet, és ellenőrizze újra, hogy a beállított szög megfelel-e a fej szögbeosztásán (34) lévő jelzéseknek, ha szükséges, állítsa be a fej szögjelzőjének (35) helyzetét (E ábra).
- Hasonló beállítást kell végezni a 45°-os fejszög beállításához a 45°-os szögbeállító csavarral (43) (E ábra).

## A VÁGÓTÁRCSA MERŐLEGESSÉGÉNEK ELLENŐRZÉSE ÉS BEÁLLÍTÁSA AZ ÜTKÖZŐRÜDHOZ KÉPST.

**Ezt az eljárást mindig akkor kell elvégezni, ha a megállító rudat eltávolították vagy kicserélték. Ez a beállítás csak akkor végezhető el, ha a vágótárcsa merőlegesen áll a munkaasztalra. Az ütközőrúd a vágandó anyag megállítására szolgál.**

- Lazítsa meg a munkaasztal reteszelőgombját (23), nyomja le és tartsa lenyomva az automatikus rögzítőkart (22), és állítsa a munkaasztalt 0°-ra.
- Engedje le a fűrészfeket a legalsó szélső pozícióba.
- Alkalmazzon egy szögmérőt vagy más szögmérő eszközt a vágóköröngre.
- Csúsztassa a szögmérő eszközt az ütközőrúdhöz (15).
- A mérésnek 90°-ot kell mutatnia.
- Ha kiigazításra van szükség:
- Lazítsa meg az ütközőrudat (15) alsóhoz rögzítő csavarokat.
- Állítsa be az ütközőrúd (15) helyzetét úgy, hogy az merőleges legyen a vágótárcsára.
- Húzza meg az ütközőrudat rögzítő csavarokat.

## A GÉMSKAR (FEJ) BEÁLLÍTÁSA GÉRVÁGÁSI MŰVELETEKHEZ

A gémskar 0° és 45° közötti szögben dönthető - ferde vágáshoz (E ábra).

- Húzza hátra a fejrögztítő csapot (9), és engedje, hogy a kitámasztó kar lassan a felső helyzetbe emelkedjen.
- Lazítsa meg a fejrögztítő kart (14).
- Döntse a gémskar balra a kívánt szögben, amely a fejszögmérő skálán (34) leolvasható a fejszögjelző (35) segítségével (E ábra).
- Húzza meg a fejrögztítő kart (14).

**Ha mindkét szöveget (mindkét síkban, vízszintesen és függőlegesen is) be kell állítani, a kombinált vágáshoz mindig a ferde vágási szöveget kell először beállítani.**

## A LÉZER MŰKÖDÉSÉNEK ELLENŐRZÉSE

A lézerezés egy lézerezéssugart bocsát ki, amely megmutatja az anyagot azt a vonalat, amely mentén a vágókés vágni fog. A lézersugár beesési vonalának megfelelő beállítása a gyártási

folyamat során történt. Precíziós munka esetén azonban a vágási művelet megkezdése előtt ellenőrizni kell a beállítást.

- Helyezze az elemeket az elemtartóba (36) (F ábra), ügyelve a helyes polarításra.
- Helyezze a munkaasztalt olyan helyzetbe, hogy a munkaasztal szögjelzője (21) egybeessen a munkaasztal szögmérőskálájának (20) 0°-os pontjával, a fej szögjelzője (35) (E ábra) pedig a fej szögmérőskálájának (34) (E ábra) 0°-os pontjával.
- Rögzítsen egy megfelelő hulladékanyagdarabot a munkaasztalra (25), és végezze el a vágást.
- Engedje ki a gémskarját, és hagyja a hulladékokat a fűrész munkaasztalán rögzítve.
- Állítsa a lézerkapcsoló gombot (37) az "I" (jelölés) bekapcsolt állásba.
- A vetített fényugárnak párhuzamosnak kell lennie a vágással.

## LÉZER BEÁLLÍTÁSA

**A lézerezetű sugár beállításakor ne nézzen közvetlenül a sugárra vagy annak tükrörfelületen való visszaverődésére. A lézerezésséget ki kell kapcsolni, ha a lézer nincs használatban.**

Ha a lézersugár nem párhuzamos a vágással, akkor szükséges:

- Óvatosan fordítsa a lézert (38) (G ábra) a lézermodul házában (26) balra vagy jobbra, amíg a lézersugár párhuzamos nem lesz. Ne forgassa el a lézermodult erővel és néhány foknál nagyobb mértékben.
- Ha oldalirányú beállításra van szükség, lazítsa meg a lézermodul rögzítő csavarjait (39), és mozgassa a lézermodult balra vagy jobbra, amíg a lézervonal párhuzamos nem lesz a vágással.

**A vágásból származó por tömíthetja a lézertényit, ezért a lézerprojektor lencséjét időről időre meg kell tisztítani.**

## A FÜRÉSZ BEINDÍTÁSA

**A kapcsológomb megnyomása előtt győződjön meg arról, hogy a fűrész megfelelően összeszerelték és beállították a jelen kézikönyvben leírtak szerint.**

A leírt fűrész jobbkezes felhasználók számára tervezték.

- Nyomja meg a kapcsoló reteszelő gombját (3).
- Nyomja meg a be/ki gombot (4).
- Hagyja, hogy a láncfűrész motorja elérje a teljes fordulatszámot.
- Engedje le a gémskarját a munkadarab felé.
- Legyen a vágás.

## A LÁNCFÜRÉSZ LEÁLLÍTÁSA

- Engedje fel a nyomást a kapcsológombon (4), és várjon, amíg a tárcsa teljesen megáll.
- Emelje fel a fűrész gémskarját, távolodjon el a vágandó anyagtól.

**A fűrész be- és kikapcsolásakor a villanymotorban lévő kefék átmeneti szikrázása normális. Ne állítsa meg a fűrészlapot a fűrészlapra gyakorolt oldalirányú nyomással.**

## FÜRÉSZVÁGÁS

**Rögzítse a vágandó anyagot úgy, hogy az ne akadályozza a fűrész használatát. A fűrész beindítása előtt a fűrészfejet állítsa alsó helyzetbe, hogy a fűrészfej és a fűrészlapvédő teljes mozgási szabadságot biztosítson. Győződjön meg arról, hogy a fűrészlapvédő a legvégső mozgási pozícióban van.**

Vágás előtt győződjön meg arról, hogy a fűrész munkaasztal rögzítő gombja (23) és fejrögztítő karja (14) biztonságosan meg van-e húzva.

- Csatlakoztassa a fűrész a hálózathoz.
- Ügyeljen arra, hogy a tápkábel távol legyen a vágótárcsától és a gép aljától.
- Helyezze az anyagot a munkaasztalra, és győződjön meg róla, hogy biztonságosan rögzítve van, hogy vágás közben ne mozdulhasson el.
- Vigye a fűrészfejet a leghátos helyzetbe, és rögzítse a vezetőrúdat (13) a vezetőrúd rögzítőkombójával (12).
- Oldja ki a vágófejet és a vágótárcsa védőburkolatát.
- Nyomja meg a kapcsoló reteszelő gombját, és indítsa el a fűrész a kapcsolóval (várjon, amíg a fűrészlap eléri a maximális sebességet).
- Lassan engedje le a fűrészfejet.

- A vágást úgy kezdje el, hogy vágás közben mérsékelt erőt fejt ki a fejre.

**Ha nem húzza meg a reteszelőgombokat, a vágótárcsa váratlanul elmozdulhat az anyag felső felületéhez, és a kezelőt veszélybe sodorhatja egy anyagdarab.**

### FŰRÉSZELES A GÉMKAR (FEJ) MOZGATÁSÁVAL

A fűrész meghosszabbító karjának mozgása lehetővé teszi, hogy a vágókés előre és hátra mozogjon, így szélesebb anyagdarabok vághatók.

- Mozgassa a gémkart a felső állásba.
- Lazítsa meg a vezetőrögztető gombot (12).
- A fűrész bekapcsolása előtt húzza magához a gémkarját, és tartsa a felső helyzetben.
- Nyomja meg a kapcsoló reteszelő gombját (3), és indítsa el a fűrész.
- Engedje el a gémkarját, és várja meg, amíg a vágótárcsa eléri a maximális sebességet.
- Engedje ki a vágótárcsa védőburkolatát.
- Engedje le a gémkart, és kezdje el a vágást.
- Vágás közben mozgassa a gémkarját hátrafelé (Öntől távolabb).
- Ha az anyagot levágta, engedje fel a nyomást a kapcsológombon, és várjon, amíg a vágótárcsa megáll, mielőtt a gémkar felső állásba emelné.

**Soha ne vágjon úgy, hogy a fűrészfejet maga felé mozgatja. A fűrészlap váratlanul a vágandó anyagra mászhat, és a kezelőt veszélyes visszarágásjelenséggel teheti ki.**

### ÜZEMELTETÉS ÉS KARBANTARTÁS

**Bármilyen telepítés, beállítás, javítás vagy működtetés előtt húzza ki a hálózati kábelt a hálózati aljzattól.**

#### TISZTÍTÁS

- Ha végzett, óvatosan távolítsa el az összes anyagdarabot, forgácsot és port a munkaasztal-betétről, valamint a vágótárcsa és védőburkolata körüli területről.
- Győződjön meg arról, hogy a motorház szellőzőnyílásai akadálymentesek és forgács- és portmentesek.
- Tisztítsa meg a vezetőket, és vékony rétegben kenje be őket szilárd kenőanyaggal.
- Tartsa tisztán az összes fogantyút és gombot.
- Tisztítsa meg a lézerprojektor lencséjét egy kefével.

#### A VÁGÓTÁRCSA CSERÉJE

- Emelje fel a vágótárcsa védőburkolatát (7), és távolítsa el a középső lemez rögzítőcsavarját (40) (H ábra).
- Csúsztassa a központi lemezt (41) balra, hogy hozzáférjen a vágókorong rögzítő csavarjához.
- Nyomja meg az orsózár gombot (6), és forgassa a vágótárcsát, amíg az be nem reteszelődik.
- A (mellékelt) speciális csavarkulcs segítségével lazítsa meg és távolítsa el a vágótárcsát tartó csavart.
- Távolítsa el a külső alátétet, és vegye ki a vágótárcsát (ügyelve a redukciós gyűrűre, ha van).
- Távolítsa el az esetleges szennyeződéseket az orsóról és a vágótárcsa rögzítőbetéteiről.
- Szerelje be az új vágótárcsát a leírt lépések fordított sorrendben történő követésével.
- Ha végzett, győződjön meg arról, hogy minden csavarkulcsot és beállítási szerszámot eltávolított, és hogy minden csavart, gombot és csavart biztonságosan meghúzott.

**A vágótárcsát rögzítő csavar bal oldali menettel rendelkezik. A vágótárcsa megfogásakor különös óvatossággal kell eljárni. Védőkesztyűt kell viselnie, hogy keze védve legyen a vágótárcsa éles fogaival való érintkezéstől.**

#### AZ ELEMEK CSERÉJE A LÉZERMODULBAN

A lézermodul két 1,5 V-os AAA elemmel működik.

- Nyissa ki az elemtartó tálcá fedelét (36) (F ábra).
- Dobja el a használt elemeket.
- Helyezze be az új elemeket, ügyelve a helyes polarításra.
- Szerelje fel az akkumulátortálcá fedelét.

#### SZÉNKEFÉK CSERÉJE

A motor kopott (5 mm-nél rövidebb), megégett vagy megrepedt szénkeféit azonnal ki kell cserélni. Mindig mindkét keféet egyszerre cserélje ki.

- Csavarja le a szénkefék fedeleit (8).
- Távolítsa el a használt keféket.
- Sűrített levegővel távolítsa el a szénport, ha van.
- Helyezze be az új szénkeféket (a keféknek szabadon kell csúszniuk a kefébűtykökbe).
- Szerelje fel a szénkefe burkolatokat (8).

**A szénkefék cseréje után indítsa be a szerszámot terhelés nélkül, és várjon 1-2 percet, amíg a szénkefék beilleszkednek a motor kommutátorába. A szénkeféket csak szakképzett személy cserélheti ki eredeti alkatrészek felhasználásával.**

Minden hibát a gyártó által felhatalmazott szerviznek kell kijavítania.

### MŰSZAKI ELŐÍRÁSOK

#### ÉRTÉKELÉSI ADATOK

Gérfűrész 59G812		
Paraméter	Érték	
Tápfeszültség	230V AC 50Hz	
Névleges teljesítmény	1800 W	
A tárcsa sebessége (terhelés nélkül)	4800 perc <sup>-1</sup>	
A munka típusa	S6 25%	
Vezető hossza	195 mm	
Szögvághási tartomány	± 45°	
Átlós vágási tartomány	0° + 45°	
Maximális vágási mélység	75 mm	
A vágótárcsa külső átmérője	254 mm	
A vágótárcsa belső átmérője	30 mm	
A vágandó anyag méretei szögletes / szögletes	0° x 0°	90 x 280mm
	45° x 45°	90 x 200mm
	45° x 45°	50 x 200mm
	0° x 45°	50 x 280mm
Lézer osztály	II	
Lézer teljesítmény	< 1 mW	
Lézerfény hullámhossza	λ = 650 nm	
Védelmi osztály	II	
IP védelmi fok	IPX0	
Tömeg	15.72 kg	
A gyártás éve		
59G812 a gép típusát és megnevezését is jelzi.		

#### ZAJ- ÉS REZGÉSI ADATOK

Hangnyomásszint	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Hangteljesítményszint	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Rezgésgyorsulási értékek	$a_h = 2,936 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### A zajjal és rezgéssel kapcsolatos információk

A berendezés zajkibocsátási szintjét a következőkkel írják le: a kibocsátott hangnyomásszint  $L_{pA}$  és a hangteljesítményszint  $L_{WA}$  (ahol K a mérési bizonytalanságot jelöli). A berendezés által kibocsátott rezgéseket az  $a_h$  rezgésgyorsulási érték írja le (ahol K a mérési bizonytalanságot jelöli).

A jelen útmutatóban megadott  $L_{pA}$  hangnyomás-kibocsátási szintet, az  $L_{WA}$  hangteljesítményszintet és  $a_h$  rezgésgyorsulási értéket az EN 62841-1:2015 szabvány szerint mértük.  $A_h$  megadott a rezgésszint használható a berendezések összehasonlítására és a rezgésepozíció előzetes értékelésére.

A megadott rezgésszint csak a készülék alapvető használatára jellemző. Ha a készüléket más alkalmazásokhoz vagy más munkaeszközökkel együtt használják, a rezgésszint változhat. A magasabb rezgésszint az egység elégtelen vagy túl ritkán végzett karbantartása befolyásolja. A fent említett okok a teljes munkaidő alatt megnövekedett rezgésintérséget eredményezhetnek.

**A rezgésepozíció pontos becsüléséhez figyelembe kell venni azokat az időszakokat, amikor a készülék ki van kapcsolva, vagy amikor be van kapcsolva, de nem használják munkára.**

Ha minden tényezőt pontosan megbecsültünk, a teljes rezgésexpoziáció sokkal alacsonyabbnak bizonyulhat.

A vibráció hatásaitól való védelem érdekében további biztonsági intézkedéseket kell bevezetni, mint például a gép és a munkaeszközök ciklikus karbantartása, a megfelelő kézhőmérséklet biztosítása és a megfelelő munkaszervezés.

## KÖRNYEZETVEDELEM



Az elektromos meghajtású termékeket nem szabad a háztartási hulladékkal együtt ártalmatlanítani, hanem megfelelő létesítményekbe kell vinni ártalmatlanításra. Az ártalmatlanítással kapcsolatos információkért forduljon a termék kereskedőjéhez vagy a helyi hatóságokhoz. Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékaik olyan anyagokat tartalmaznak, amelyek nem környezetbarátok. A nem újrahasznosított berendezések potenciális veszélyt jelentenek a környezetre és az emberi egészségre.

\* Változás lehetséges.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa, székhelye Varsó, ul. Pograniczna 2/4 (a továbbiakban: "Grupa Topex") tájékoztat, a jelen kézikönyv (a továbbiakban: "kézikönyv") tartalmának valamennyi szerzői joga, beleértve többek között. A kézikönyv szövege, fényképei, ábrái, rajzai, valamint a kézikönyv összetétele kizárólag a Grupa Topex tulajdonát képezik, és a szerzői és szomszédos jogokról szóló, 1994. február 4-i törvény (azaz a 2006. évi 90. sz. törvények 631. Poz. 631. szám, módosított változata) értelmében jogi védelem alatt állnak. A teljes kézikönyv és annak egyes elemeinek másolása, feldolgozása, közzététele, kereskedelmi célú módosítása a Grupa Topex írásban kifejezett hozzájárulása nélkül szigorúan tilos, és polgári és büntetőjogi felelősségre vonást vonhat maga után.

## EK-megfelelőségi nyilatkozat

**Gyártó:** Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Termék:** Fűrész; Gérfűrész

**Modell:** 59G812

**Kereskedelmi név:** GRAPHITE

**Sorozatszám:** 00001 + 99999

Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adjuk ki.

A fent leírt termék megfelel a következő dokumentumoknak:

**Gépeknyelvi szöveg 2006/42/EK irányelv**

**Elektromágneses összeférhetőségi irányelv 2014/30/EU**

**A 2015/863/EU irányelvvvel módosított 2011/65/EU RoHS irányelv**

És megfelel a szabványok követelményeinek:

**EN 62841-1:2015; EN 62841-3-9:2015/A11:2017;**

**EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN**

**61000-3-11:2000;**

**EN IEC 63000:2018**

Bejelentett szervezet:

**No. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München, Németország**

EK-típusvizsgálati tanúsítvány száma:

**M8A 044390 1135 Rev. 01**

Ez a nyilatkozat csak a forgalomba hozott gépre vonatkozik, és nem terjed ki az alkatrészekre.

A végfelhasználó által hozzáadott vagy általa utólagosan elvégzett. A műszaki dokumentáció elkészítésére jogosult, az EU-ban illetőséggel rendelkező személy neve és címe.

Aláírva a következők nevében:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 Pograniczna utca

02-285 Varsó

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP minőségügyi tisztviselő

Varsó, 2022-09-01

## RO MANUAL DE TRADUCERE (UTILIZATOR) MITRE SAW 59G812

NOTĂ: CITIȚI CU ATENȚIE ACEST MANUAL ÎNAINTE DE A UTILIZA SCULA ELECTRICĂ ȘI PĂSTRAȚI-L PENTRU REFERINȚE ULTERIOARE.

## DISPOZIȚII SPECIFICE DE SIGURANȚĂ

Instrucțiunile de siguranță pentru ferăstraiele de tăiat cu ferăstrău circular

- Ferăstraiele de tăiat cu ferăstrău sunt concepute pentru tăierea lemnului sau a produselor pe bază de lemn; acestea nu pot fi utilizate cu discuri abrazive pentru tăierea materialelor feroase, cum ar fi țije, bare plate, ace etc. Praful abraziv va bloca piesele în mișcare, cum ar fi garda de coborâre, provocând blocarea acestora. Scânteele de la tăierea abrazivă pot deteriora aparătorele de coborâtoare, inserția crestăturii și alte piese din plastic.
- Folosiți cleme pentru a ține piesa de lucru ori de câte ori este posibil. Dacă țineți piesa de prelucrat cu mâna, trebuie să vă mențineți întotdeauna mâna la cel puțin 100 mm de fiecare parte a lamei. Nu utilizați acest ferăstrău pentru a tăia piese de prelucrat care sunt prea mici, deoarece acestea nu pot fi prinse sau ținute cu mâna în siguranță. Dacă mâna dumneavoastră este plasată prea aproape de lamă, există un risc crescut de rănire prin contact cu lama.
- Piesa de prelucrat trebuie să fie staționară și fixată sau susținută de bara de oprire și de masă. Nu introduceți piesa de prelucrat în lamă și nu tăiați "din mână". Piesele de prelucrat nesuținute sau în mișcare pot fi ejectate la viteză mare, provocând răniri.
- Împingeți ferăstrăul prin piesa de lucru. Nu trageți niciodată ferăstrăul prin piesa de lucru. Pentru a efectua o tăiere, ridicăți capul ferăstrăului și întindeți-l peste piesa de prelucrat fără a tăia, porniți motorul, împingeți capul ferăstrăului în jos și împingeți ferăstrăul prin piesa de prelucrat. Tăierea prin tragere poate face ca lama să urce peste piesa de lucru și să arunce violent ansamblul de lamă spre operator.
- Nu vă încrușițați niciodată mâinile peste linia de tăiere prevăzută, fie în fața, fie în spatele ferăstrăului. Este foarte periculos să sprâjniiți piesa de lucru cu "mâna încrușițată", adică să țineți piesa de lucru în partea dreaptă a pânzei de ferăstrău cu mâna stângă sau invers.
- Nu introduceți mâna în aparătorele cu o distanță mai mică de 100 mm de o parte și de alta a discului pentru a îndepărta resturile de lemn sau pentru orice alt motiv în timp ce discul se rotește. Apropierea discului rotativ de mâna dvs. poate să nu fie evidentă și ar putea provoca răni grave.
- Verificați piesa de prelucrat înainte de tăiere. Dacă piesa de prelucrat este îndoită sau deformată, apăsați piesa de prelucrat cu suprafața exterioară, înclinată, spre bara de oprire. Asigurați-vă întotdeauna că nu există niciun spațiu între piesa de prelucrat, bara de oprire și masă de-a lungul liniei de tăiere. Piesele de prelucrat îndoită sau deformată se pot răsuși sau deplasa și pot provoca blocarea discului rotativ în timpul tăierii. Nu trebuie să existe cuie sau alte corpuri străine în piesa de prelucrat.
- Nu utilizați ferăstrăul până când nu ați îndepărțat de pe masă toate unelte, resturile de lemn etc., cu excepția piesei de lucru. Resturile mici, bucățile de lemn desprinse sau alte obiecte care intră în contact cu lama rotativă pot fi ejectate la viteză mare.
- Lucrați doar un singur obiect la un moment dat. Piesele de lucru multiple stivuite nu pot fi fixate sau susținute corespunzător și se pot bloca pe disc sau se pot deplasa în timpul tăierii.
- Asigurați-vă că fierăstrăul circular este montat sau așezat pe o suprafață de lucru orizontală și dură înainte de utilizare. O suprafață de lucru orizontală și dură reduce riscul ca fierăstrăul circular să devină instabil.
- Planificați-vă activitatea. Ori de câte ori modificați unghiul capului sau al mesei, asigurati-vă că partea reglabilă a barei de oprire este poziționată corect pentru a susține piesa de lucru și că nu va interfera cu discul sau cu sistemul de siguranță. Cu unealta în poziția "ON" (pornit) și fără piesă de prelucrat pe masă, deplasați discul print-o tăiere simulată completă pentru a vă asigura că nu va exista nicio interferență sau pericol de tăiere a barei de oprire.
- Asigurați un suport adecvat, cum ar fi extensii de masă, ferăstraie etc., pentru o piesă de lucru care este mai lată sau mai lungă decât masa de lucru. Piesele de prelucrat care sunt mai lungi sau mai late decât masa ferăstrăului de tăiat cu ferăstrău oblic se pot inclina dacă nu sunt susținute în siguranță. Dacă piesa de prelucrat sau piesa de prelucrat se înclină, aceasta poate ridica aparătorele căzută sau poate fi aruncată de discul rotativ.
- Nu folosiți o altă persoană ca înlocuitor al unei extensii de masă sau ca suport suplimentar. Susținerea instabilă a piesei de prelucrat poate cauza blocarea discului sau deplasarea piesei

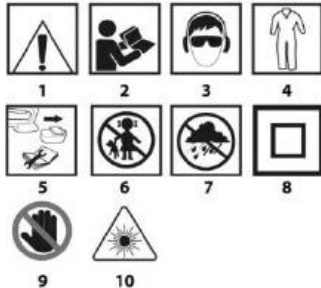
de prelucrat în timpul operațiunii de tăiere, trăgându-vă pe dumneavoastră și pe ajutorul de ajutor în discul care se rotește.

- Secțiunea care urmează să fie tăiată nu trebuie să fie blocată sau presată în vreun fel împotriva discului rotativ. În cazul în care este blocată, de exemplu cu ajutorul unor opritori de lungime, secțiunea care urmează să fie tăiată ar putea fi blocată împotriva discului și ar putea fi ejectată violent.
- Folosiți întotdeauna o clemă sau un mandrină concepută pentru a susține în mod corespunzător materialele rotunde, cum ar fi tije sau tuburi. Tijele au tendința de a se rostogoli în timpul tăierii, ceea ce face ca lama să "muște" și să tragă piesa de prelucrat împreună cu mâna dumneavoastră în lamă.
- Lăsați discul să atingă viteza maximă înainte de a atinge piesa de lucru. Acest lucru va reduce riscul de a arunca piesa de prelucrat.
- Dacă un obiect sau un disc se blochează, opriți ferăstrăul circular. Așteptați până când toate piesele în mișcare s-au oprit și deconectați fișa de la sursa de alimentare și/sau scoateți bateria. Apoi eliberați materialul blocat. Continuarea fierăstrăului cu un obiect blocat poate duce la pierderea controlului sau la deteriorarea fierăstrăului circular.
- Când ați terminat de tăiat, eliberați cuplorul, țineți capul ferăstrăului în jos și așteptați ca lama să se oprească înainte de a scoate piesa care urmează să fie tăiată. Este periculos să vă apropiați de mâna de lama care încă se rotește.
- Țineți ferm mânerul atunci când efectuați o tăiere incompletă sau când eliberați cuplorul înainte ca capul ferăstrăului să fie complet în poziția jos. Frânarea ferăstrăului poate cauza tragerea violentă a capului în jos, cu riscul de rănire.

**ATENȚIE: Aparatul este proiectat pentru funcționarea în interior.**

**În ciuda utilizării unui design intrinsec sigur, a utilizării măsurilor de siguranță și a măsurilor de protecție suplimentare, există întotdeauna un risc rezidual de accidentare în timpul lucrului.**

#### EXPLICAȚIA PICTOGRAMELOR UTILIZATE



1. Notă: Luați măsuri speciale de precauție
2. AVERTISMENT Citiți instrucțiunile de utilizare
3. Purtați echipament de protecție personală (ochelari de protecție, protecție pentru urechi, mască de protecție împotriva prafului).
4. Utilizați îmbrăcăminte de protecție
5. Scoateți cablul de alimentare din priză înainte de lucrări de întreținere sau reparații
6. Țineți copiii departe de sculă
7. Protejați dispozitivul de umiditate
8. A doua clasă de protecție
9. Pericol! Aveți grijă cu mâinile
10. Atenție la radiațiile laser! Nu vă uitați în fasciculul laser.

#### CONSTRUCȚIE ȘI APLICARE

Un ferăstrău circular este o mașină echipată cu o bază care are capacitatea de a schimba unghiul capului de tăiere atașat la aceasta. În plus, capul ferăstrăului de bisturiu, în funcție de design, se poate înclina la un unghi și poate fi extins pentru o funcționalitate și o lungime de tăiere mai mare.

Ferăstrăul circular este conceput pentru a tăia bucăți de lemn care se potrivesc dimensiunilor mașinii. Nu trebuie utilizat pentru a tăia lemn de foc. Folosiți ferăstrăul cu lanț numai în scopul pentru care a fost conceput. Orice încercare de a utiliza ferăstrăul în alte scopuri decât cele specificate va fi considerată ca fiind o utilizare necorespunzătoare. Folosiți ferăstrăul de tăiat cu ferăstrău circular numai cu discuri de tăiere adecvate, cu dinți cu vârf de carbură. Ferăstrăul de tăiat cu fierăstrăul de tăiat cu fierăstrău oblic este un dispozitiv care poate fi utilizat atât în lucrările de tâmplărie, cât și în lucrările de tâmplărie pentru construcții.

**Nu folosiți dispozitivul în mod necorespunzător!**

#### DESCRIEREA PAGINILOR GRAFICE

Numerotarea de mai jos se referă la componentele unității prezentate pe paginile grafice ale acestui manual.

1. Mâner de transport
2. Mâner de mâner
3. Buton de blocare a comutatorului
4. Comutator
- 5.
6. Butonul de blocare a axului
7. Protecție pentru discul de tăiere
8. Capacul periei de carbon
9. Capul de blocare a știftului
10. Oprirea adâncimii de tăiere
11. Șurub de oprire a adâncimii de tăiere
12. Buton de blocare a glijerei
13. Ghid
14. Pârghie de blocare a capului
15. Bara de oprire
16. Extensie de masă
17. Oprire limită
18. Buton de blocare a extensiei mesei
19. Gaura de montare
20. Gradarea unghiului mesei de lucru
21. Indicator de unghi al mesei de lucru
22. Pârghie de autofixare
23. Buton de blocare a mesei de lucru
24. Inserție de masă
25. Masa de lucru
26. Modul laser
27. Capac fix
28. Duză de evacuare a prafului
29. Sac de praf
30. Buton de prindere vertical
31. Braț de prindere vertical
32. Buton de blocare a brațului de prindere vertical
33. Buton de prindere a materialului
34. Gradarea unghiului capului
35. Indicator de unghi al capului
36. Compartimentul bateriei
37. Buton de pornire/oprire a laserului
38. Laser
39. Șuruburi de fixare pentru modulul laser
40. Șurub de fixare a plăcii centrale
41. Panou central
42. Șurub de reglare a unghiului 0°
43. Șurub de reglare a unghiului 45°

\* Pot exista diferențe între desen și produs.

#### ECHIPAMENTE ȘI ACCESORII

Sac de praf	- 1 buc	
Cheie specială		- 1 buc
Clemă verticală		- 1 buc

#### PREGĂTIREA PENTRU MUNCĂ

**Asigurați-vă că fierăstrăul circular este deconectat de la sursa de alimentare înainte de a efectua orice operațiune de asamblare sau de reglare a fierăstrăului circular.**

#### MANIPULAREA UNUI FERĂSTRĂU CIRCULAR



**Masa de lucru de pe fiecare parte a discului trebuie să fie marcată cu un semn**

- Atunci când mutați ferăstrăul, asigurați-vă că capul ferăstrăului este fixat în poziția extremă inferioară.
- Verificați dacă butonul de blocare a mesei de lucru, maneta de blocare a capului și alte elemente de siguranță sunt bine strânse.

#### MONTAREA FERĂSTRĂULUI CIRCULAR PE MASA DE LUCRU

Se recomandă ca ferăstrăul să fie fixat pe un banc de lucru sau pe un suport cu ajutorul găurilor de montare (19) prevăzute în acest scop în baza ferăstrăului, ceea ce garantează funcționarea în siguranță a acestuia și elimină riscul de mișcare nedorită a dispozitivului în timpul funcționării. Găurile de montare permit utilizarea unor șuruburi cu diametrul de 8 mm cu cap de blocare sau hexagonal.

Atunci când montați ferăstrăul pe masa de lucru, asigurați-vă că:

- Suprafața mesei de lucru este plană și curată.
- Șuruburile sunt strânse uniform și nu cu o forță excesivă (șuruburile de fixare trebuie strânse astfel încât baza să nu fie solicitată sau deformată). În cazul unei tensiuni excesive, există pericolul ca baza să se rupă.

#### EXTRAGEREA PRAFULUI

Pentru a preveni acumularea de praf și pentru a asigura o eficiență maximă de lucru, ferăstrăul poate fi conectat la un aspirator industrial prin intermediul orificiului de aspirare a prafului (28). Alternativ, colectarea prafului este posibilă în sacul de praf (furnizat) după ce acesta a fost montat la orificiul de aspirare a prafului. Asamblarea se realizează prin plasarea sacului de praf (29) pe orificiul de evacuare a prafului (28) (fig. A). Pentru a goli sacul de praf, scoateți-l din butucul de evacuare a prafului și deschideți fermoarul, permițând accesul complet la interiorul sacului.

**Pentru o extracție optimă a prafului, sacul de praf trebuie golit atunci când este plin cu 2/3.**

#### OPERAREA BRAȚULUI DE BRAȚ (CAPULUI)

Brațul de sprijin are două poziții superioare și inferioare. Pentru a elibera brațul brațului de braț din poziția inferioară blocată, trebuie să:

- Apăsăți în jos pe brațul brațului de braț și mențineți-l apăsat în jos.
- Trageți înapoi știftul de blocare a capului (9).
- Susțineți brațul brațului de braț în timp ce acesta se ridică în poziția sa superioară.
- Pentru a bloca brațul brațului în poziția inferioară, trebuie să:
- Blocați brațul brațului în această poziție prin introducerea știftului de blocare a capului (9).

#### PRINDERE VERTICALĂ

Clema verticală (fig. B) poate fi montată în baza ferăstrăului de o parte și de alta a mesei de lucru și este complet adaptabilă la dimensiunea materialului care urmează să fie tăiat. Nu folosiți ferăstrăul decât dacă a fost utilizată clema verticală.

- Slăbiți butonul care fixează clema verticală (30) la bază pe partea în care va fi montată clema verticală.
- Montați clema verticală introducând-o în orificiul din baza ferăstrăului și strângeți butonul de fixare a clemei verticale (30) la baza ferăstrăului.
- După reglarea poziției brațului de prindere vertical (31) față de piesa de lucru, strângeți butonul de blocare a brațului de prindere vertical (32) și butonul de prindere a materialului (33).
- Verificați dacă materialul este bine montat.

#### FUNCȚIONARE / SETĂRI

Înainte de a efectua orice procedură de reglare a ferăstrăului, trebuie să vă asigurați că acesta a fost deconectat de la rețeaua de alimentare. Pentru a asigura funcționarea sigură, precisă și eficientă a motoferăstrăului dumneavoastră, toate procedurile de reglare trebuie efectuate în întregime.

Asigurați-vă că toate cheile sunt îndepărtate după finalizarea tuturor operațiilor de reglare și setare. Verificați dacă toate elementele de fixare filetate sunt bine strânse.

Atunci când efectuați reglaje, verificați dacă toate componentele externe funcționează corect și sunt în stare bună. Orice piesă uzată sau deteriorată trebuie înlocuită de către personal calificat înainte de a utiliza ferăstrăul.

#### ON/OFF

**Tensiunea de rețea trebuie să corespundă cu tensiunea indicată pe plăcuța de identificare a ferăstrăului.**

**Ferăstrăul trebuie să fie pornit numai atunci când discul de tăiere este departe de materialul care urmează să fie prelucrat.**

Ferăstrăul circular are un buton de blocare a comutatorului (3) pentru a preveni pornirea accidentală.

#### Pornirea

Apăsăți butonul de blocare a comutatorului (3).

Apăsăți și mențineți apăsat butonul pornit/oprit (4).

#### Oprire

Eliberați presiunea asupra butonului de comutare (4).

#### FUNCȚIONAREA EXTENSIILOR DE MASĂ

Extensiile mesei (16) sunt amplasate pe ambele părți ale bazei ferăstrăului.

- Deblocați butoanele de blocare a extensiei mesei (18) (fig. C).
- Reglați lungimea extensiei de masă.
- Fixați cu ajutorul butoanelor de blocare a extensiei mesei (18).
- Dacă este necesar, se pot utiliza opritori pivotanți (17) pentru a facilita tăierea la dimensiune.

#### FUNCȚIONAREA LIMITATORULUI DE ADÂNCIME DE TĂIERE

**Oprirea adâncimii de tăiere poate fi utilizată atunci când este necesar să se facă o canelură în material. Acest lucru se realizează prin efectuarea unei tăieturi de suprafață în piesa de prelucrat atunci când discul nu funcționează la întreaga adâncime posibilă.**

- Blocați maneta de blocare a capului (14).
- Slăbiți butonul de blocare a ghidajului (12) și deplasați capul înapoi.
- Strângeți butonul de blocare a ghidajului (12).
- Rotiți opritorul de adâncime de tăiere (10) în poziția pentru funcționarea cu adâncime de tăiere limitată (fig. D).
- Coborâți brațul de sprijin în jos și mențineți-l în poziția jos, sprijinindu-l de opritorul de adâncime al daltei.
- Rotiți (la stânga sau la dreapta) șurubul de oprire a adâncimii de tăiere (11) (fig. D) până când se obține adâncimea dorită a discului de tăiere.
- Slăbiți butonul de blocare a ghidajului (12).
- Efectuați tăieturile planificate la adâncimea stabilită.
- Pentru a reveni la tăierea la adâncimea maximă, rotiți opritorul de adâncime de tăiere (10) într-o poziție în care șurubul de oprire a adâncimii de tăiere (11) nu intră în contact cu opritorul de adâncime de tăiere (10) atunci când brațul brațului este coborât.

#### REGLAREA MESEI DE LUCRU PENTRU OPERAȚIILE DE TĂIERE ÎNCLINATĂ

Brațul pivotant al brațului permite tăierea materialului în orice unghi, de la perpendicular la 45° la stânga sau la dreapta.

- Trageți înapoi știftul de blocare a capului (9), permițând brațului brațului să se ridice încet până în poziția superioară.
- Slăbiți butonul de blocare a mesei de lucru (23).
- Apăsăți și mențineți apăsată maneta de autofixare (22) și rotiți brațul brațului de braț spre stânga sau spre dreapta până când valoarea unghiului dorit este indicată pe scala unghiulară a mesei de lucru (20).
- Blocați prin strângerea butonului de blocare a mesei de lucru (23).
- Dispozitivul de măsurare a unghiului mesei de lucru (20) are un număr de poziții marcate în care are loc fixarea automată inițială a brațului rotativ al brațului. Acest lucru poate avea loc numai dacă maneta de fixare automată (22) nu este menținută în poziție apăsată în timpul rotirii brațului și se poate bloca în aceste poziții preselectate. Acestea sunt cele mai frecvent utilizate unghiuri de tăiere (15°, 22,5°, 30°, 45° stânga/dreapta). Setarea oricăruia dintre aceste unghiuri poate fi reglată cu precizie cu ajutorul scării de gradare a unghiurilor (20) a mesei de lucru, gradată în trepte de un grad. Deși scara este suficient de precisă pentru majoritatea lucrărilor, se recomandă să verificați setarea unghiului dălții cu un raportor sau cu un alt instrument de măsurare a unghiurilor.



## VERIFICAREA ȘI REGLAREA POZIȚIONĂRII PERPENDICULARE A DISCULUI DE TĂIERE ÎN RAPORT CU MASA DE LUCRU.

- Slăbiți maneta de blocare a capului (14).
- Reglați capul la 0° (perpendicular pe masa de lucru) și strângeți maneta de blocare a capului (14).
- Slăbiți butonul de blocare a mesei de lucru (23), apăsați și mențineți apăsată maneta de autofixare (22).
- Reglați masa de lucru la 0°, eliberați maneta de fixare automată și strângeți butonul de blocare a mesei de lucru (23).
- Coborâți capul ferăstrăului în poziția extremă inferioară.
- Verificați (cu ajutorul unui calibr) perpendicularitatea poziționării discului de tăiere în raport cu masa de lucru.

**Atunci când efectuați măsurători, asigurați-vă că instrumentul de măsurare nu atinge dintel discului de tăiere, deoarece măsurarea poate fi inexactă din cauza grosimii capacului de carbură.**

În cazul în care unghiul măsurat nu este de 90°, este necesară o ajustare, care se efectuează după cum urmează:

- Slăbiți piulița de blocare și rotiți șurubul de reglare a unghiului de 0° (42) (fig. E) în sensul acelor de ceasornic sau în sens invers acelor de ceasornic pentru a mări sau a micșora unghiul discului de tăiere.
- Odată ce discul de tăiere este perpendicular pe masa de lucru, lăsați capul să revină în poziția de sus.
- Țineți șurubul de reglare a unghiului de 0° (42) și strângeți piulița de blocare.
- Coborâți capul în jos și verificați din nou dacă unghiul setat corespunde cu indicațiile de pe gradația unghiului capului (34); dacă este necesar, reglați poziția indicatorului unghiului capului (35) (Fig. E).
- O reglare similară trebuie făcută pentru unghiul de 45° al capului pentru tăierea în unghi oblic, folosind șurubul de reglare a unghiului de 45° (43) (fig. E).

## VERIFICAREA ȘI REGLAREA PERPENDICULARITĂȚII DISCULUI DE TĂIERE ÎN RAPORT CU BARA DE OPRIRE.

Această procedură trebuie efectuată întotdeauna atunci când bara de oprire a fost îndepărtată sau înlocuită. Această reglare poate fi efectuată numai după ce discul de tăiere este perpendicular pe masa de lucru. Bara de oprire servește ca o oprire pentru materialul care urmează să fie tăiat.

- Slăbiți butonul de blocare a mesei de lucru (23), apăsați și mențineți apăsată maneta de fixare automată (22) și reglați masa de lucru la 0°.
- Coborâți capul ferăstrăului în poziția extremă inferioară.
- Aplicați un raportor sau un alt instrument de măsurare a unghiului pe discul de tăiere.
- Glisați dispozitivul de măsurare a unghiului împotriva barei de oprire (15).
- Măsurarea ar trebui să arate 90°.
- În cazul în care este necesară o ajustare:
- Slăbiți șuruburile care fixează bara de oprire (15) la bază.
- Reglați poziția barei de oprire (15) astfel încât aceasta să fie perpendiculară pe discul de tăiere.
- Strângeți șuruburile de fixare a barei de oprire.

## REGLAREA BRAȚULUI BRAȚULUI (CAPULUI) PENTRU OPERAȚIILE DE TĂIERE OBLICĂ

Brațul brațului poate fi înclinat la orice unghi între 0° și 45° - pentru tăierea în unghi oblic (Fig. E).

- Trageți înapoi știftul de blocare a capului (9), eliberând brațul de stabilizare și permițând brațului de stabilizare să se ridice încet până în poziția superioară.
- Slăbiți maneta de blocare a capului (14).
- Înclinați brațul brațului spre stânga la unghiul dorit, care poate fi citit pe scara unghiului capului (34) cu ajutorul indicatorului unghiului capului (35) (fig. E).
- Strângeți maneta de blocare a capului (14).

**În cazul în care este necesar să se regleze ambele unghieri (în ambele planuri, orizontal și vertical), pentru tăierea combinată, unghiul de tăiere oblică trebuie întotdeauna reglat primul.**

## VERIFICAREA FUNCȚIONĂRII LASERULUI

Ansamblul unității laser trimite un fascicul de lumină laser care arată linia de pe material de-a lungul căreia va tăia lama de tăiere. Setarea corespunzătoare a liniei de incidență a fascicului laser a

fost ajustată în timpul procesului de fabricație. Cu toate acestea, pentru lucrări de precizie, setarea trebuie verificată înaintea de a începe operațiunea de tăiere.

- Așezați bateriile în suportul pentru baterii (36) (Fig. F), asigurându-vă că se respectă polaritatea corectă.
- Așezați masa de lucru într-o poziție pentru care indicatorul unghiului mesei de lucru (21) coincide cu punctul 0° de pe scala unghiului mesei de lucru (20), iar indicatorul unghiului capului (35) (fig. E) coincide cu punctul 0° de pe scala unghiului capului (34) (fig. E).
- Se fixează o bucată adecvată de deșeu de material pe masa de lucru (25) și se face tăierea.
- Eliberați brațul brațului și lăsați deșeurile fixate pe masa de lucru a ferăstrăului.
- Poziționați butonul de comutare a laserului (37) în poziția de pornire "I" (marcată).
- Fasciculul de lumină proiectat trebuie să fie paralel cu tăietura.

## REGLAREA LASERULUI

**Atunci când reglați fasciculul de ghidare a laserului, nu priviți direct la fascicul sau la reflecția acestuia pe suprafața oglinzită. Unitatea laser trebuie să fie oprită atunci când laserul nu este utilizat.**

În cazul în care fasciculul laser nu este paralel cu tăietura, este necesar:

- Rotiți ușor laserul (38) (Fig. G) în carcasa modulului laser (26) spre stânga sau spre dreapta până când fasciculul laser este paralel. Nu rotiți modulul laser cu forța și mai mult de câteva grade.
- Dacă este necesară o ajustare laterală, slăbiți șuruburile de fixare a modulului laser (39) și deplasați modulul laser spre stânga sau spre dreapta până când linia laserului este paralelă cu tăietura.

**Praful de tăiere poate opacifica lumina laserului, astfel încât lentila proiecteurului laser trebuie curățată din când în când.**

## PORNIREA FERĂSTRĂULUI

Înainte de a apăsa butonul de comutare, asigurați-vă că ferăstrăul a fost asamblat și reglat în mod corespunzător, așa cum este indicat în acest manual.

Ferăstrăul descris a fost conceput pentru utilizatorii dreptaci.

- Apăsați butonul de blocare a comutatorului (3).
- Apăsați butonul pornit/oprit (4).
- Lăsați motorul ferăstrăului cu lanț să atingă turația maximă.
- Coborâți brațul brațului spre piesa de lucru.
- Faceți tăietura.

## OPRIREA FERĂSTRĂULUI CU LANȚ

- Eliberați presiunea asupra butonului de comutare (4) și așteptați până când discul se oprește complet din rotație.
- Ridicați brațul de braț al ferăstrăului, îndepărtându-l de materialul care urmează să fie tăiat.

**Scănteierea temporară a perilor din interiorul motorului electric este normală la pornirea și oprirea ferăstrăului. Nu opriți lama ferăstrăului prin exercitarea unei presiuni laterale asupra acesteia.**

## TĂIEREA CU FERĂSTRĂUL

**Prindeți materialul care urmează să fie tăiat astfel încât să nu interfereze cu utilizarea ferăstrăului. Înainte de a porni ferăstrăul, deplasați capul de ferăstrău în poziția inferioară pentru a vă asigura că capul de ferăstrău și protecția lamei de ferăstrău au libertate totală de mișcare. Asigurați-vă că apăratărea pânzei de ferăstrău se află în poziția extremă de deplasare.**

Asigurați-vă că butonul de blocare a mesei de lucru (23) și pârghia de blocare a capului (14) a ferăstrăului sunt bine strânse înainte de tăiere.

- Conectați ferăstrăul la rețeaua electrică.
- Asigurați-vă că cablul de alimentare este departe de discul de tăiere și de baza mașinii.
- Așezați materialul pe masa de lucru și asigurați-vă că acesta este bine fixat, astfel încât să nu se poată mișca în timpul tăierii.
- Mutați capul ferăstrăului în poziția extremă din spate și blocați bara de ghidare (13) cu butonul de blocare a barei de ghidare (12).

- Deblocati capul de tăiere și protecția discului de tăiere.
- Apăsati butonul de blocare a întrerupătorului și porniți ferăstrăul cu ajutorul întrerupătorului (așteptați până când lama de ferăstrău a atins viteza maximă).
- Coborâți încet capul ferăstrăului.
- Începeți tăierea prin exercitarea unei forțe moderate asupra capului în timpul tăierii.

**Dacă nu strângeți bine butoanele de blocare, discul de tăiere se poate deplasa neașteptat împotriva suprafeței superioare a materialului, ceea ce pune operatorul în pericol de a fi lovit periculos de o bucată de material.**

#### TĂIEREA CU DEPLASAREA BRAȚULUI (CAPULUI)

Mișcarea brațului de extensie al ferăstrăului permite ca lama de tăiere să se deplaseze înainte și înapoi, permițând tăierea unor bucăți mai mari de material.

- Mutați brațul brațului de braț în poziția superioară.
- Slăbiți butonul de blocare a ghidajului (12).
- Înainte de a porni ferăstrăul, trageți brațul brațului spre dumneavoastră, ținându-l în poziția superioară.
- Apăsati butonul de blocare a comutatorului (3) și porniți ferăstrăul.
- Eliberați brațul brațului și așteptați ca discul de tăiere să atingă viteza maximă.
- Eliberați protecția discului de tăiere.
- Coborâți brațul brațului și începeți să tăiați.
- Mutați brațul brațului de braț înapoi (departe de dumneavoastră) în timpul tăierii.
- După ce materialul a fost tăiat, eliberați presiunea asupra butonului de comutare și așteptați până când discul de tăiere se oprește din rotație înainte de a ridica brațul brațului în poziția superioară.

**Nu efectuați niciodată o tăiere prin deplasarea capului ferăstrăului spre dumneavoastră. Pânza de ferăstrău ar putea urca în mod neașteptat pe materialul care urmează să fie tăiat, expunând operatorul la riscul unui fenomen periculos de recul.**

#### FUNCȚIONARE ȘI ÎNTREȚINERE

**Deconectați cablul de alimentare de la priza de curent înainte de a efectua orice operațiune de instalare, reglare, reparare sau operare.**

#### CURĂȚARE

- Când ați terminat, îndepărtați cu grijă toate bucățile de material, așchile și praful de pe inserția mesei de lucru și din zona din jurul discului de tăiere și a protecției acestuia.
- Asigurați-vă că fantele de ventilație ale carcasei motorului nu sunt obstrucționate și nu prezintă așchii sau praf.
- Curățați ghidajele și acoperiți-le cu un strat subțire de lubrifiant solid.
- Păstrați toate mânerul și butoanele curate.
- Curățați lentila proiecteurului laser cu o perie.

#### ÎNLOCUIREA DISCULUI DE TĂIERE

- Ridicați protecția discului de tăiere (7) și scoateți șurubul de fixare a plăcii centrale (40) (fig. H).
- Gisați placa centrală (41) spre stânga pentru a permite accesul la șurubul de fixare a discului de tăiere.
- Apăsati butonul de blocare a axului (6) și rotiți discul de tăiere până când acesta se blochează.
- Cu ajutorul cheii speciale (furnizate), slăbiți și scoateți șurubul care ține discul de tăiere.
- Îndepărtați saiba exterioră și scoateți discul de tăiere (acordând atenție inelului de reducere, dacă este prezent).
- Îndepărtați orice resturi de pe ax și de pe plăcuțele de montare a discului de tăiere.
- Instalați noul disc de tăiere urmând pașii descriși în ordine inversă.
- După ce ați terminat, asigurați-vă că toate cheile și instrumentele de reglare au fost îndepărtate și că toate șuruburile, butoanele și bolțurile sunt bine strânse.

**Șurubul care fixează discul de tăiere are filet stânga. Trebuie să aveți grijă deosebită atunci când prindeți discul de tăiere. Trebuie să folosiți mănuși de protecție pentru a vă asigura că mâinile sunt protejate de contactul cu dinții ascuțiți ai discului de tăiere.**

#### ÎNLOCUIREA BATERIILOR DIN MODULUL LASER

Modulul laser este alimentat de două baterii AAA de 1,5 V.

- Deschideți capacul tăvii pentru baterii (36) (Fig. F).
- Aruncați bateriile uzate.
- Introduceți baterii noi, asigurându-vă că se respectă polaritatea corectă.
- Montați capacul tăvii pentru baterii.

#### ÎNLOCUIREA PERILOR DE CARBON

Periile de carbon ale motorului, uzate (mai scurte de 5 mm), arse sau crăpate, trebuie înlocuite imediat. Înlocuiți întotdeauna ambele perii în același timp.

- Deșurubați capacele periei de carbon (8).
- Îndepărtați periile folosite.
- Îndepărtați praful de carbon, dacă există, cu ajutorul aerului comprimat.
- Introduceți perii noi de carbon (perii trebuie să alunece liber în opritorii de perii).
- Montați capacele periei de carbon (8).

**După înlocuirea periliilor de carbon, porniți scula electrică fără sarcină și așteptați 1-2 minute până când periile de carbon se potrivesc în colectorul motorului. Numai o persoană calificată trebuie să înlocuiască periile de carbon folosind piese originale.**

Eventualele defecte trebuie remediate de către departamentul de service autorizat al producătorului.

#### SPECIFICAȚII TEHNICE

##### DATE DE CALIFICARE

Ferăstrău de tăiat cu ferăstrău 59G812		
Parametru	Valoare	
Tensiunea de alimentare	230V AC 50Hz	
Putere nominală	1800 W	
Viteza discului (fără sarcină)	4800 min <sup>-1</sup>	
Tipul de muncă	S6 25%	
Lungimea ghidajului	195 mm	
Gama de tăiere în unghi	± 45°	
Gama de tăiere diagonală	0° ÷ 45°	
Adâncimea maximă de tăiere	75 mm	
Diametrul exterior al discului de tăiere	254 mm	
Diametrul interior al discului de tăiere	30 mm	
Dimensiunile materialului care urmează să fie tăiat sub înclinat / înclinat	0° x 0°	90 x 280mm
	45° x 0°	90 x 200mm
	45° x 45°	50 x 200mm
	0° x 45°	50 x 280mm
Clasa laser	II	
Puterea laserului	< 1mW	
Lungimea de undă a luminii laser	λ = 650 nm	
Clasa de protecție	II	
Grad de protecție IP	IPX0	
Masa	15,72 kg	
Anul de producție		
59G812 indică atât tipul, cât și denumirea mașinii.		

##### DATE PRIVIND ZGOMOTUL ȘI VIBRAȚIILE

Nivelul presiunii sonore	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Nivelul de putere acustică	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Valorile accelerației de vibrație	$a_h = 2,936 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### Informații privind zgomotul și vibrațiile

Nivelul de emisie de zgomot al echipamentului este descris prin: nivelul de presiune acustică emisă  $L_{pA}$  și nivelul de putere acustică  $L_{WA}$  (unde  $K$  reprezintă incertitudinea de măsurare). Vibrațiile emise de echipament sunt descrise de valoarea accelerației vibrațiilor  $a_h$  (unde  $K$  reprezintă incertitudinea de măsurare).

Nivelul de emisie a presiunii acustice  $L_{pA}$ , nivelul de putere acustică  $L_{WA}$  și valoarea accelerației vibrațiilor  $a_h$  indicate în aceste instrucțiuni au fost măsurate în conformitate cu EN 62841-1:2015.

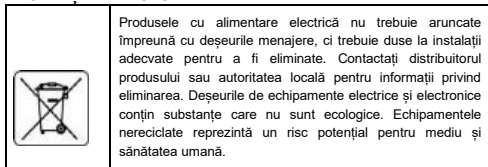
Nivelul de vibrații  $a_h$  dat poate fi utilizat pentru a compara echipamentele și pentru a face o evaluare preliminară a expunerii la vibrații.

Nivelul de vibrații menționat este doar reprezentativ pentru utilizarea de bază a unității. În cazul în care unitatea este utilizată pentru alte aplicații sau cu alte instrumente de lucru, nivelul de vibrații se poate modifica. Nivelurile de vibrații mai ridicate vor fi influențate de o întreținere insuficientă sau prea puțin frecventă a unității. Motivele prezentate mai sus pot avea ca rezultat o expunere crescută la vibrații pe întreaga perioadă de lucru.

**Pentru a estima cu exactitate expunerea la vibrații, este necesar să se ia în considerare perioadele în care unitatea este oprită sau când este pornită, dar nu este utilizată pentru lucru. Odată ce toți factorii au fost estimați cu exactitate, expunerea totală la vibrații se poate dovedi a fi mult mai mică.**

Pentru a proteja utilizatorul de efectele vibrațiilor, ar trebui puse în aplicare măsuri de siguranță suplimentare, cum ar fi întreținerea ciclică a mașinii și a instrumentelor de lucru, asigurarea unei temperaturi adecvate a mâinilor și organizarea corespunzătoare a muncii.

## PROTECȚIA MEDIULUI



\* Sub rezerva modificărilor.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa cu sediul social în Varșovia, ul. Pograniczna 2/4 (denumită în continuare: "Grupa Topex") înfeormează că toate drepturile de autor asupra conținutului acestui manual (denumit în continuare: "Manualul"), inclusiv, printre altele, textul său, fotografiile, diagramele, desenele, precum și compoziția sa, aparțin exclusiv Grupa Topex și fac obiectul protecției juridice în temeiul Legii din 4 februarie 1994 privind drepturile de autor și drepturile conexe (adică Jurnalul Oficial 2006 nr. 90 Poz. 631, cu modificările ulterioare). Copierea, prelucrarea, publicarea, modificarea în scopuri comerciale a Întregului Manual și a elementelor sale individuale, fără acordul Grupa Topex exprimat în scris, este strict interzisă și poate atrage răspunderea civilă și penală.

## Declarația de conformitate CE

**Producător:** Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Produs:** Ferăstrău de tăiere

**Model:** 59G812

**Denumire comercială:** GRAPHITE

**Număr de serie:** 00001 + 99999

Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului.

Produsul descris mai sus este în conformitate cu următoarele documente:

**Directiva Mașini 2006/42/CE**

**Directiva 2014/30/UE privind compatibilitatea electromagnetică**

**Directiva RoHS 2011/65/UE, astfel cum a fost modificată prin**

**Directiva 2015/863/UE.**

Și îndeplinește cerințele standardelor:

**EN 62841-1:2017; EN 62841-3-9:2015/A11:2017;**

**EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN**

**61000-3-11:2000;**

**EN IEC 63000:2018**

Organismul notificat:

**Nr. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München, Germania.**

Certificat de examinare CE de tip nr:

**M8A 044390 1135 Rev. 01**

Prezenta declarație se referă numai la mașinile introduse pe piață și nu include componentele adăugate de către utilizatorul final sau efectuate ulterior de către acesta.

Numele și adresa persoanei rezidente în UE autorizate să întocmească dosarul tehnic:

Semnat în numele:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

Strada Pograniczna nr. 2/4

02-285 Varșovia

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP Responsabil cu calitatea

Varșovia, 2022-09-01

## UA ОРИГІНАЛЬНА ІНСТРУКЦІЯ (З ЕКСПЛУАТАЦІЇ) ТОРЦОВАЛЬНА ПИЛА 59G812

ПРИМІТКА: ПЕРЕД ПОЧАТКОМ ВИКОРИСТАННЯ ЕЛЕКТРОІНСТРУМЕНТА НЕОБХІДНО УВАЖНО ПРОЧИТАТИ ДАНУ ІНСТРУКЦІЮ ТА ЗБЕРЕГТИ ЇЇ ДЛЯ МАЙБУТЬОГО ВИКОРИСТАННЯ.

## ДЕТАЛЬНІ ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ

### Інструкції з техніки безпеки для торцювальних пил

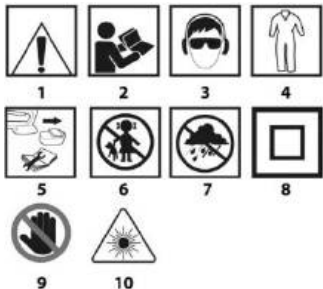
- Торцювальні пилки призначені для різання деревини або виробів з деревини, їх не можна використовувати з абразивними кругами для різання чорних матеріалів, таких як прутки, бруски, шпильки тощо. Абразивний пил забиває рухомі частини, такі як складний захисний кожух, спричиняючи їх заклинювання. Іскри від абразивного різання можуть пошкодити опущений захисний кожух, вкладаш з пазами та інші пластикові деталі.
- По можливості використовуйте затискачі, щоб утримувати заготовку. Якщо ви тримаєте предмет у руці, ви завжди повинні тримати руку на відстані принаймні 100 мм від обох боків циферблата. Не використовуйте цю пилку для різання занадто малих деталей, оскільки їх неможливо надійно затиснути або утримувати рукою. Якщо ви розмістите руку надто близько до леза, існує підвищений ризик отримання травми від контакту з лезом.
- Деталь має бути нерухомою та затиснутою або спиратися на упор і стіл. Не вставляйте предмет у лезо та не рійте будь-яким способом «від руки». Непідтримувані або рухомі частини можуть вилетіти на високій швидкості, спричинивши травму.
- Просуньте пилку через заготовку. Ніколи не простягайте пилку крізь заготовку. Щоб зробити розпил, підніміть головку пилки та протягніть її над заготовкою, не розрізаючи, запустіть двигун, натисніть головку пилки вниз і проштовхніть пилку крізь заготовку. Різання протягом може призвести до того, що круг залізе на заготовку та різко відкине лезо в сторону оператора.
- Ніколи не схрещуйте руки над наміченою лінією розрізу, ні перед, ні позаду пилки. Підтримувати заготовку «схрещеною рукою», тобто тримати заготовку праворуч від пилкового полотна лівою рукою або навпаки, дуже небезпечно.
- Не тягніться рукою до кожуха ближче ніж на 100 мм з обох боків леза, щоб видалити сміття або з будь-якої іншої причини, коли лезо обертається. Близькість леза до руки може бути неочевидною та призвести до серйозної травми.
- Перевірте заготовку перед різанням. Якщо деталь зігнута або деформована, притисніть її зовнішню поверхню до упору. Завжди слідкуйте за тим, щоб уздовж лінії розрізу не було зазору між заготовкою, упорною планкою та столом. Зігнуті або деформовані частини можуть перекинутися або зміщуватися, що може спричинити заклинювання леза, що обертається, під час різання. У заготовці не повинно бути цвяхів та інших сторонніх предметів.
- Не використовуйте пилку, доки зі столу не буде видалено всі інструменти, стружки тощо, окрім заготовки. Дрібне сміття, шматки деревини або інші предмети, які контактують з обертовим диском, можуть бути викинуті на високій швидкості.
- Обробляйте лише одну заготовку за раз. Кілька складених заготовок неможливо належним чином затиснути або закріпити, і вони можуть застрягти на лезі або зрушитися під час різання.
- Перед використанням переконайтеся, що торцювальна пила встановлена або розміщена на рівній твердій робочій поверхні. Горизонтальна і жорстка робоча поверхня знижує ризик нестабільності торцювальної пилки.

- Розплануйте свою роботу. Кожного разу, коли ви змінюєте кут нахилу головки або столу, переконайтеся, що регульована частина упору розташована правильно, щоб підтримувати заготовку, і не заважатиме щитку чи системі утримання. Не вмикайте інструмент і тримайте заготовку на столі, проведіть лезо через повний імітований розріз, щоб переконатися, що не буде перешкод або небезпеки опорної планки.
- Забезпечте належну опору, таку як подовжувачі столу, пилки тощо, для предмета, який ширший або довший за стільницю. Деталі, довші або ширші за стіл торцювальної пилки, можуть нахилитися, якщо їх не закріпити надійно. Якщо відрізна деталь або частина нахилиться, вона може підняти захисний кожух, який опускається, або бути відкинutoю диском, що обертається.
- Не використовуйте іншу людину як заміну розширення столу або як додаткову опору. Нестабільна опора для заготовки може заклінути лезо або зрушити заготовку під час операції різання, затягнувши вас і помічника в диск.
- Відрізний елемент не повинен блокуватися або будь-яким чином притискатися до обертового диска. У разі обмеження, тобто використання обмежувачів довжини, ділянка, яку потрібно розрізати, може заклінути об диск і бути різко відкинута назад.
- Завжди використовуйте затискач або пристосування, призначені для належної підтримки круглого матеріалу, такого як стрижні або труби. Стержні мають тенденцію котитися під час різання, спричиняючи «кусання» леза та втягування предмета та руки в лезо.
- Перед тим, як торкатися заготовки, дайте кругу набрати повну швидкість. Це зменшить ризик викидання заготовки.
- Якщо деталь або полотно заклінило, вимкніть торцювальну пилку. Зачекайте, поки всі рухомі частини зупиняться, від'єднайте вилку від джерела живлення та/або вийміть акумулятор. Потім звільніть заблокований матеріал. Якщо ви продовжите пилати із заблокованою заготовкою, ви можете втратити контроль або пошкодити торцювальну пилу.
- Після завершення різання відпустіть фіксатор, утримуйте головку пилки внизу та зачекайте, доки лезо зупиниться, перш ніж виймати шматок, який потрібно розрізати. Небезпечно наближати руку до диска, коли він ще обертається.
- Міцно тримайте ручку, коли робите частковий розріз або відпускаєте кріплення до того, як головка пили повністю опущена. Гальмування пилки може призвести до того, що головка пилки різко потягнеться вниз, що призведе до травми.

**УВАГА ! Пристрій призначений для роботи в закритих приміщеннях.**

**Незважаючи на безпечність конструкції, використання заходів безпеки та додаткових захисних заходів, під час роботи завжди існує залишковий ризик травмування.**

#### ПОЯСНЕННЯ ВИКОРИСТАНИХ ПІКТОГРАМ



1. Увага! Слід дотримуватися особливої обережності
2. ПОПЕРЕДЖЕННЯ Прочитайте інструкцію з експлуатації
3. Використовуйте засоби індивідуального захисту (захисні окуляри, засоби захисту органів слуху, пилозахисну маску)
4. Використовуйте захисний одяг

5. Перед початком виконання робіт з технічного обслуговування або ремонту від'єднайте кабель живлення.
6. Не допускайте дітей до інструмента
7. Бережіть пристрій від вологи
8. Другий клас захисту
9. Небезпека! Слідкуйте за руками
10. Обережно лазерне випромінювання! Не дивіться на лазерний промінь.



**Робочий стіл з кожного боку диска повинен бути позначений позначкою**

#### КОНСТРУКЦІЯ ТА ЗАСТОСУВАННЯ

Торцювальна пила - це пристрій, оснащений закріпленою на ньому підставою з можливістю зміни кута нахилу ріжучої головки. Крім того, головка торцювальної пилки в залежності від конструкції може нахилитися під кутом і висуватися для збільшення функціональності і довжини пропили.

Торцювальна пила призначена для різання дерев'яних шматків, відповідних розміру пристрою. Її не можна використовувати для різання дров. Використовуйте пилку тільки за призначенням. Спроби використовувати пилку для цілей, відмінних від зазначених, вважатимуться використанням не за призначенням. Ланцюгову пилку слід використовувати лише з відповідними ріжучими лезами та твердосплавними зубами. Торцювальна пила - пристрій для використання як в столярній майстерні, так і в столярних будівельних роботах.

**Заборонено використовувати пристрій не за призначенням.**

#### ОПИС ГРАФІЧНИХ СТОРІНОК

Подана нижче нумерація стосується частин інструмента, показаних на графічних сторінках цієї інструкції.

1. Транспортна ручка
2. Рукотяжка рукоятки
3. Кнопка блокування перемикача
4. Комутатор
- 5.
6. Кнопка блокування шпинделя
7. Огородження ріжучих дисків
8. Карбонова щітка
9. Запірний штифт голови
10. Зупинка глибини різання
11. Глибина різання стоп-винтом
12. Ручка блокування слайда
13. Гід
14. Важіль блокування головки
15. Стоп-панель
16. Розширювач таблиці
17. Зупинка обмеження
18. Ручка блокування розширення столу
19. Монтажний отвір
20. Випускний кут робочого столу
21. Індикатор кута робочого столу
22. Важіль автофіксації
23. Ручка блокування робочого столу
24. Вставлення таблиці
25. Робочий стіл
26. Лазерний модуль
27. Нерухома кришка
28. Пилорозрядна форсунка
29. Пиловий мішок
30. Ручка вертикального затиску
31. Вертикальний затискний кронштейн
32. Ручка замка вертикального затиску важеля
33. Ручка затиску матеріалу
34. Кут нахилу голови градування
35. Індикатор кута нахилу голови
36. Батарейний відсік
37. Кнопка увімкнення/вимкнення лазера
38. Лазерна

- 39. Кріпильні гвинти для лазерного модуля
- 40. Гвинт кріплення центральної пластики
- 41. Центральна панель
- 42. Гвинт регулювання кута 0°
- 43. Гвинт регулювання кута 45°

\* Між малюнком і товаром можуть бути відмінності.

## ОБЛАДНАННЯ ТА КОМПЛЕКТУЮЧІ

Мішок для пилу	1 шт.
Спеціальний ключ	1 шт.
Вертикальний натиск	1 шт.

## ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ

Перш ніж починати будь-які операції зі складання або регулювання торцювальної пилки, переконайтеся, що вона відключена від джерела живлення.

### ПЕРЕНОСЕННЯ ТОРЦУВАЛЬНОЇ ПИЛКИ

- Переносючи пилку, переконайтеся, що головка пилки закріплена в крайньому нижньому положенні.
- Переверіть, чи надійно затягнуто ручку фіксатора робочого столу, важіль фіксатора головки та інші кріпильні елементи.

### УСТАНОВКА ТОРЦУВАЛЬНОЇ ПИЛКИ НА СТОЛІ

Рекомендується кріпити пилу до верстака або підставки за допомогою монтажних отворів (19), передбачених в основі пилки, що гарантує безпечну роботу та виключає ризик небажаних рухів пристрою під час роботи. Отвори для кріплення дозволяють використовувати шурупи діаметром 8 мм із замковою або шестигранною головкою.

При установці пилки до столу переконайтеся, що:

- Поверхня столу рівна і чиста.
- Гвинти закручуються рівномірно і без надмірного зусилля (кріпильні гвинти слід закручувати так, щоб основа не напружувалася і не деформувалася). Існує ризик тріщини основи, якщо її затягнути надмірно.

### ВИДАЛЕННЯ ПИЛУ

Щоб запобігти накопиченню пилу та забезпечити максимальну продуктивність, ви можете під'єднати пилу до промислового пылососа через порт відведення пилу (28). Крім того, пил можна зібрати в мішок для пилу (входить у комплект), приєднавши його до гнізда для відведення пилу. Встановлення виконується шляхом розміщення мішка для пилу (29) над роз'ємом пыловідведення (28) (рис. А). Щоб спорозжити мішок для пилу, вийміть його з отвору для пилу та відкрийте блискавку, щоб отримати повний доступ до внутрішньої частини мішка.

Для оптимального видалення пилу спорозжніть мішок для пилу, коли він заповнений на 2/3.

### ЕКСПЛУАТАЦІЯ СТІЛИ (ГОЛОВКА)

Стріла має два положення: верхнє і нижнє. Щоб вивільнити стрілу із заблокованого положення слід:

- Натисніть на стрілу та тримайте її натиснутою.
- Потягніть назад фіксатор головки циліндра (9).
- Підтримуйте стрілу, коли вона піднімається у верхнє положення.
- Щоб зафіксувати стрілу у нижньому положенні слід:
- Зафіксуйте стрілу у цьому положенні, вставивши штифт фіксатора головки (9).

### ВЕРТИКАЛЬНИЙ ЗАТИСК

Вертикальний затискач (рис. В) можна встановити на основі пилки з обох боків робочого столу та повністю адаптувати до розміру матеріалу, який потрібно розрізати. Не можна використовувати пилку без вертикального затискача.

- Послабте ручку, яка кріпить вертикальний затискач (30) до основи з того боку, на якому буде встановлено вертикальний затискач.
- Встановіть вертикальний затискач, вставивши його в отвір в основі пилки, і затягніть ручку, що фіксує вертикальний затискач (30), до основи пилки.
- Після налаштування вертикального затиску (31) відповідно до матеріалу, який потрібно обробити, затягніть ручку вертикального затиску (32) і ручку затиску матеріалу (33).

- Переверіть надійність кріплення матеріалу.

## РОБОТА / НАЛАШТУВАННЯ

Перед початком будь-яких дій з регулювання пилки переконайтеся, що її відключено від джерела живлення. Щоб забезпечити безпечну, точну та ефективну роботу вашої пилки, виконайте всі процедури регулювання.

Переконайтеся, що ви зняли всі гайкові ключі після завершення всіх регулювань і налаштувань. Переверіть, чи всі різьбові кріплення затягнуті належним чином.

Виконуючи налагодувальні дії, переверіть, чи всі зовнішні елементи працюють належним чином і знаходяться в хорошому стані. Будь-які зношені або пошкоджені деталі повинні бути замінені кваліфікованим персоналом перед використанням пилки.

### УВІМКНЕННЯ / ВИМКНЕННЯ

Напряга в мережі повинна відповідати напрузі, зазначеній на інформаційній таблиці пилки.

Пилку можна запускати лише тоді, коли пиляльний диск вільний від матеріалу, який потрібно обробити.

Пила має кнопку блокування вмикача (3) для запобігання випадковому ввімкненню.

### Увiмкнення

Натиснути кнопку блокування вмикача (3).

Натисніть і утримуйте кнопку перемикача (4).

### Вимкнення

Послабити натиск на кнопку перемикача (4).

### ЕКСПЛУАТАЦІЯ РОЗШИРЕННЯ СТОЛІВ

Подовжувачі столу (16) розташовані з обох боків основи пилки.

- Розблокуйте ручки фіксації розширення столу (18) (рис. С).
- Відрегулюйте довжину подовжувачів столу.
- Зафіксуйте за допомогою фіксаторів розширення столу (18).
- За потреби можна використовувати шарнірні кінцеві упори (17), щоб полегшити розрізання.

### РОБОТА ОБМЕЖУВАЧА ГЛИБИНИ РІЗАННЯ

Обмежувач глибини різання можна використовувати, коли є необхідність зробити борозенку в матеріалі. Це робиться шляхом розрізання поверхні оброблюваного матеріалу, коли диск не працює на всю можливу глибину.

- Зафіксуйте важіль блокування головки (14).
- Послабте ручку замка напрямної (12) і посуňte головку назад.
- Затягніть ручку фіксатора напрямної (12).
- Поверніть обмежувач глибини різання (10) на налаштування обмеженої глибини різання (рис. D).
- Опустіть стрілу та утримуйте її в нижньому положенні проти обмежувача глибини різання.
- Повертайте (вліво або вправо) гвинт обмежувача глибини різання (11) (рис. D) поки не буде потрібної глибини ріжучого диска.
- Послабте ручку фіксатора напрямної (12).
- Зробіть заплановані надрізи на потрібну глибину.
- Щоб повернутися до повної глибини різання, поверніть обмежувач глибини різання (10) у положення, коли, коли стріла опущена, гвинт обмежувача глибини різання (11) не торкається обмежувача глибини різання (10).

### УСТАНОВКА РОБОЧОГО СТОЛУ ДЛЯ ОПЕРАЦІЙ РІЗАННЯ ПІД КУТОМ

Поворотна стріла дозволяє різати матеріал під будь-яким кутом від перпендикуляра до 45° вліво або вправо.

- Потягніть фіксатор головки (9), дозволяючи рукоятці стріли повільно піднятися у верхнє положення.
- Послабте ручку фіксатора робочого столу (23).
- Натисніть і утримуйте важіль автоматичного регулювання (22) і повертайте подовжувач ліворуч або праворуч, доки на шкалі кутів робочого столу (20) не відобразиться потрібний кут.
- Зафіксуйте його, затягнувши ручку фіксатора робочого столу (23).

- Кутова шкала робочого столу (20) має ряд позначених положень, в яких відбувається попереднє автоматичне позиціонування поворотної висувної стріли. Це може статися лише в тому випадку, якщо важіль автоматичного регулювання (22) не утримується в натиснутому положенні під час обертання подовжувача і може зафіксуватися в цих положеннях, вибраних на заводі. Це найпоширеніші кути різання (15°, 22,5°, 30°, 45° вліво / вправо). Будь-яке налаштування кута можна точно налаштувати за допомогою кутової шкали робочого столу (20) з кроком в один градус. Хоча градуювання є достатньо точним для більшості робіт, рекомендується перевірити налаштування кута відсікання за допомогою транспортира або іншого пристрою для вимірювання кута.

#### ПЕРЕВІРКА ТА РЕГУЛЮВАННЯ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОГО РЕГУЛЮВАННЯ РІЗНОГО ДИСКА ДО РОБОЧОГО СТОЛУ.

- Послабте важіль фіксатора головки (14).
- Встановіть голову на 0° (перпендикулярно робочому столу) і затягніть важіль фіксатора головки (14).
- Послабте ручку фіксатора робочого столу (23), натисніть і утримуйте важіль автоматичного позиціонування (22).
- Встановіть робочий стіл на 0°, відпустіть важіль автоматичного регулювання та затягніть ручку фіксатора робочого столу (23).
- Опустіть голову пили до повного нижнього положення.
- Перевірте (за допомогою інструменту) перпендикулярність відрізного диска до робочого столу.

Під час вимірювання переконайтеся, що вимірювальний інструмент не торкається зуба відрізного диска, оскільки вимірювання може бути неточним через товщину твердосплавного наконечника.

Якщо виміряний кут не дорівнює 90°, необхідне регулювання, яке виконується наступним чином:

- Послабте контргайку та поверніть гвинт регулювання кута 0° (42) (rys. E) за або проти годинникової стрілки, щоб збільшити або зменшити кут леза.
- Коли ріжучий диск буде перпендикулярний робочому столу, дайте головці повернутися у верхнє положення.
- Утримуючи гвинт регулювання кута 0° (42), затягніть контргайку.
- Опустіть голову вниз і знову перевірте відповідність встановленого кута показанням на шкалі нахилу головки (34), при необхідності відрегулюйте положення індикатора кута нахилу головки (35) (rys. E).
- Подібно настройку слід виконати для кута нахилу головки 45° для скошеного зрізання за допомогою гвинта регулювання кута 45° (43) (rys. E).

#### ПЕРЕВІРКА ТА РЕГУЛЮВАННЯ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОГО РЕГУЛЮВАННЯ РІЗНОГО ДИСКА ДО ОПОРНОЇ ПЛАНКИ.

Цю процедуру слід завжди виконувати після зняття або заміни стопорної планки. Цю настройку можна виконати лише після того, як диск буде установлений перпендикулярно робочому столу. Стопорна планка служить опором для матеріалу, що розрізається.

- Послабте ручку фіксатора робочого столу (23), натисніть і утримуйте важіль автоматичного регулювання (22) і встановіть робочий стіл на 0°.
- Опустіть голову пили до повного нижнього положення.
- Прикладіть транспортер або інший кутомір до диска.
- Приставте кутомір до опорної планки (15).
- Вимірювання повинно показувати 90°.
- Якщо є потреба в коригуванні слід:
- Послабте гвинти, що кріплять опорну планку (15) до основи.
- Відрегулюйте положення обмежувальної планки (15), щоб вона була перпендикулярна ріжучому диску.
- Затягніть гвинти, що кріплять опорну планку.

#### НАЛАШТУВАННЯ СТРИЛИ (ГОЛОВКИ) ДЛЯ ОПЕРАЦІЙ ПЕРЕРІЗАННЯ НАВКІС

Подовжувач можна нахилити під будь-яким кутом від 0° до 45° - для різання під кутом (rys. E).

- Потягніть фіксатор головки (9), відпустивши важіль стріли й дозволивши стрілі повільно піднятися у верхнє положення.
- Послабте важіль фіксатора головки (14).

- Нахиліть важіль консолі вліво під потрібним кутом, який можна прочитати на шкалі нахилу головки (34) за допомогою індикатора кута нахилу головки (35) (rys. E).
- Затягніть важіль фіксатора головки (14).

**Якщо вам потрібно відрегулювати налаштування обох кутів (в обох площинах, горизонтальній і вертикальній) для комбінованого різання, завжди спочатку встановлюйте кут різання навкіс.**

#### ПЕРЕВІРКА РОБОТИ ЛАЗЕРУ

Лазерний блок посилає промінь лазерного світла, що показує лінію на матеріалі, який буде розрізано відрізним диском. Правильне вирівнювання лінії падіння лазерного променя було налаштовано в процесі виробництва. Тим не менш, у разі точної роботи налаштування слід перевірити перед початком операції різання.

- Вставте батареї у відсік для батарей (36) (rys. F), дотримуючись правильної полярності.
- Встановіть робочий стіл у таке положення, щоб індикатор кута робочого столу (21) збігався з точкою 0° на кутовій шкалі робочого столу (20), а індикатор кута нахилу (35) (rys. E) збігався з точкою 0° на столі, шкала кутів нахилу головки (34) (rys. E).
- Прикріпіть відповідний шматок брухту до робочого столу (25) і зробіть надріз.
- Відпустіть стрілу і залиште брухт прикріпленим до пильного столу.
- Встановіть кнопку лазерного перемикача (37) у положення „I” ON (позначено).
- Спроектований промінь світла має бути паралельним розрізу після розрізання.

#### РЕГУЛЮВАННЯ ЛАЗЕРА

**Вирівнюючи лазерний промінь, не дивіться прямо на промінь або його відображення на поверхні дзеркала. Лазерний блок слід вимкнути, коли лазер не використовується.**

Якщо лазерний промінь не паралельний розрізу після різання, слід:

- Обережно повертайте лазер (38) (rys. G) ліворуч або праворуч у корпусі лазерного модуля (26), доки лазерний промінь не стане паралельним. Не повертайте лазерний модуль із силою та більше ніж на кілька градусів.
- Якщо необхідно відрегулювати перпенечність, послабте гвинти кріплення лазерного модуля (39) і перемістіть лазерний модуль вліво або вправо, доки лінія лазера не стане паралельною розрізу після різання.

Пил від різання може послабити лазерне світло, тому вам потрібно час від часу чистити об'єктив лазерного проектора.

#### ЗАПУСК ПИЛИ

Перш ніж натиснути кнопку перемикача, переконайтеся, що пилку правильно встановлено та відрегульовано відповідно до інструкції, наведених у цьому посібнику.

Ця пила призначена для правшів.

- Натиснути кнопку блокування вмикача (3).
- Натисніть кнопку перемикача (4).
- Дайте двигуну пилки розвинути повну швидкість.
- Опустіть стрілу у напрямку до заготовки.
- Зробіть розріз.

#### ЗУПИНКА ПИЛИ

- Відпустіть кнопку перемикача (4) і зачекайте, поки диск повністю припинить обертатися.
- Підніміть стрілу пилки подалі від матеріалу, який потрібно різати.

**Це нормально, коли щітки іскрять всередині електродвигуна під час увімкнення і зупинки. Не зупиняйте пильний диск, натискаючи на нього збоку.**

#### РІЗАННЯ ПИЛОЮ

Розпилюваний матеріал слід кріпити таким чином, щоб він не заважав роботі з пилою. Перш ніж увімкнути пилку, опустіть голову пилки, щоб забезпечити повну свободу

**руку головки пилки та захисного кожуха. Переконайтеся, що захисний кожух ріжучого диска досягає кінцевого положення під час свого руху.**

Перед початком різання переконайтеся, що ручка блокування робочого столу (23) і важіль блокування головки пилки (14) надійно затягнуті.

- Підключіть ланцюгову пилку до мережі.
- Переконайтеся, що шнур живлення знаходиться подалі від ріжучого леза та основи машини.
- Покладіть матеріал на робочий стіл і переконайтеся, що він надійно закріплений, щоб він не міг рухатися під час різання.
- Перемістіть пильну головку в заднє крайнє положення та зафіксуйте напрямну шину (13) ручкою фіксатора напрямної шини (12).
- Розблокуйте головку та захист леза.
- Натисніть кнопку блокування перемикача та запустіть пилку за допомогою перемикача (зачекайте, доки пилкове полотно досягне максимальної швидкості).
- Повільно опустіть головку пилки.
- Почніть стригти, докладаючи помірної сили до голови під час стрижки.

**Недостатнє затягування фіксуючих ручок може призвести до несподіваного переміщення ріжучого диска до верхньої поверхні матеріалу, що може призвести до того, що оператор може бути вдарений небезпечним шматком матеріалу.**

### РІЗАННЯ ЗІ ЗМІЦНЕННЯМ СТРИЛИ ПИЛКИ (ГОЛОВКИ).

Переміщення кронштейна пилки дозволяє пилковому полотну рухатися вперед і назад, дозволяючи різати ширші шматки матеріалу.

- Перемістіть стрілу у верхнє положення.
- Послабте ручку фіксатора напрямної (12).
- Перед увімкненням пилки потягніть стрілу на себе, утримуючи її у верхньому положенні.
- Натисніть кнопку блокування перемикача (3) і запустіть пилку.
- Відпустіть консольний важіль і зачекайте, поки пилкове полотно досягне максимальної швидкості.
- Відпустіть кожух леза.
- Опустіть стрілу та починайте різати.
- Відводите стрілу назад (від себе) під час різання.
- Після різання матеріалу відпустіть кнопку перемикача та зачекайте, доки ножовий диск припинить обертатися, перш ніж підняти стрілу у верхнє положення.

**Ніколи не робіть надрізи, рухаючи головку пилки на себе. Пильне полотно може несподівано залізти на матеріал, який потрібно розрізати, що створює небезпечний ефект віддачі для оператора.**

### ДОГЛЯД ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ

Перед початком будь-яких операцій, пов'язаних із встановленням, налаштуванням, ремонтом чи технічним обслуговуванням, необхідно виїняти вилку з розетки.

### ОЧИЩЕННЯ

- Після закінчення роботи обережно видаліть усі шматки матеріалу, стружки та пил із вставки робочого столу та області навколо ріжучого диска та його захисного кожуха.
- Переконайтеся, що вентиляційні отвори корпусу двигуна не очищені від стружки та пилу.
- Очистіть напрямні та змастіть їх тонким шаром мастила.
- Тримайте всі ручки в чистоті.
- Очистіть об'єкти лазерного проєктора щіткою.

### ЗАМІНА РІЗАЛЬНОГО ЛЕЗА

- Підніміть захисний кожух пилкового полотна (7) і вийміть болт для кріплення центральної пластини (40) (рис. Н).
- Перемістіть центральну пластину (41) вліво, щоб забезпечити доступ до болта кріплення ножа.
- Натисніть кнопку блокування шпинделя (6) і обертайте ріжуче лезо, доки воно не зафіксується.
- За допомогою спеціального ключа (в комплекті) послабте та відкрутіть гвинт, що утримує ріжучий диск.
- Зніміть зовнішню шайбу та зніміть відрізний диск (зверніть увагу на редукційне кільце, якщо воно є).

- Видаліть будь-яке сміття зі шпинделя та монтажних накладок для леза.
- Встановіть нове ріжуче лезо у зворотному порядку.
- Закінчивши, переконайтеся, що всі гайкові ключі та регулювальні інструменти видалено, а всі болти, ручки та гвинти надійно затягнуті.

**Гвинт кріплення відрізного диска має ліву різьбу. Будьте особливо обережні, тримаючи відрізний диск. Для захисту рук від контакту з гострими зубами ріжучого диска необхідно використовувати захисні рукавички.**

### ЗАМІНА БАТАРЕЙ В ЛАЗЕРНОМУ МОДУЛІ

Лазерний модуль живиться від двох батарейок типу AAA 1,5 В.

- Відкрийте кришку батарейного відсіку (36) (рис. F).
- Вийміть використані батареї.
- Вставте нові батареї, дотримуючись правильної полярності.
- Встановіть кришку батарейного відсіку.

### ЗАМІНА ВУГЛЬНИХ ЩІТОК

Зношені (короткі ніж 5 мм), обгорілі або потріскані вугільні щітки двигуна необхідно негайно замінити. Обидві вугільні щітки завжди замінюються одночасно.

- Відкрутити кришки вугільних щіток (8).
- Видаліть зношені щітки.
- Видаліть можливий вуглецевий пил стисненим повітрям.
- Вставити нові вугільні щітки (щітки повинні вільно входити до щіткотримачів).
- Встановити кришки вугільних щіток (8).

**Після виконання заміни вугільних щіток слід запустити пристрій без навантаження і почекаати близько 1-2 хв., поки вугільні щітки пристосуються до комутатора двигуна. Заміну вуглецевих щіток повинен здійснювати виключно кваліфікований працівник із застосуванням оригінальних деталей.**

Усі дефекти повинні бути усунені авторизованим сервісним центром виробника.

### ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

#### НОМІНАЛЬНІ ДАНІ

Торцювальна пила 59G812		
Параметр	Значення	
Напруга живлення	230 В AC 50 Гц	
Номинальна потужність	1800 Вт	
Обертальна швидкість диска (без навантаження)	4800 хв <sup>-1</sup>	
Вид робіт	S6 25%	
Довжина направляючої	195 мм	
Діапазон кутового різання	± 45°	
Діапазон різання навскіс	0° + 45°	
Максимальна глибина різання	75 мм	
Зовнішній діаметр відрізного диска	254 мм	
Внутрішній діаметр відрізного диска	30 мм	
Розміри матеріалу, який потрібно розрізати під кутом / навскіс	0° x 0°	90 x 280мм
	45° x 0°	90 x 200мм
	45° x 45°	50 x 200мм
	0° x 45°	50 x 280мм
Клас лазера	II	
Потужність лазера	< 1mW	
Довжина хвилі лазерного світла	λ = 650 nm	
Клас захисту	II	
Ступінь захисту IP	IPX0	
Маса	15,72 кг	
Рік виробництва		
59G812 означає тип та ідентифікатор машини		

### ДАНІ ПРО ШУМ І ВІБРАЦІЮ

Рівень звукового тиску	$L_{pA}=95,2 \text{ dB(A)}$ $K=3 \text{ dB(A)}$
Рівень звукової потужності	$L_{WA}=108,2 \text{ dB(A)}$ $K=3 \text{ dB(A)}$
Значення прискорення вібрації	$a_h = 2,936 \text{ m/s}^2$ $K=1,5 \text{ m/s}^2$

## Інформація про шум та вібрацію

Рівень шуму, що видається пристроєм, описується: рівнем емітованого звукового тиску  $L_{pA}$  та рівнем звукової потужності  $L_{WA}$  (де  $K$  - неточність вимірювання). Вібрація, що створюється пристроєм, описується прискоренням вібрації  $a_h$  (де  $K$  - неточність вимірювання).

Приведені у даній інструкції рівень звукового тиску  $L_{pA}$ , рівень звукової потужності  $L_{WA}$  та прискорення вібрації  $a_h$ , вимірювалися згідно зі стандартом EN 62841-1:2015. Зазначений рівень вібрації  $a_h$  може бути використаний для порівняння пристроїв та для початкової оцінки впливу вібрації. Зазначений рівень вібрації є репрезентативним лише для основного використання пристрою. Якщо машина використовується для різних застосувань або з різними робочими інструментами, рівень вібрації може змінитися. На більш високий рівень вібрації впливатиме неналежне або надто рідкісне обслуговування приладу. Наведені вище причини можуть призвести до збільшення впливу вібрації протягом усього періоду експлуатації.

**Для точної оцінки впливу вібрації враховуйте періоди, коли обладнання вимикається або коли воно вмикається, але не використовується. Після ретельної оцінки всіх факторів загального впливу вібрації може бути значно меншим.**

З метою захисту користувача від впливу вібрації слід вжити додаткових заходів безпеки, таких як: періодичне обслуговування пристрою та робочих інструментів, захист відповідної температури рук та належна організація роботи.

## ЗАХИСТ ДОВКІЛЛЯ



Вироби з електроживленням не можна викидати разом із побутовим сміттям, а слід утилізувати у відповідних місцях. Інформацію про утилізацію можна отримати у продавця продукту або в місцевих органах влади. Відпрацьовані електричні та електронні пристрої містять речовини, які не є нейтральними для навколишнього середовища. Неутилізоване обладнання є потенційною загрозою для довкілля та здоров'я людей.

\* Ми залишаємо за собою право вносити зміни.

Grupa Torex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka komandytowa z siedzibą w Warszawie, ul. Pogorzanka, 2/4 (dalej: «Grupa Torex») informuje, że всі авторські права на вміст даної інструкції (далі: «інструкція»), зокрема на текст, розміщені фотографії, схеми, малюнки, а також її макет, належать виключно Grupie Torex і охороняються законом відповідно до закону від 4 лютого 1994 року «Про авторське право та суміжні права» (єдиний текст Урядовий вісник 2006 № 90, poz. 631 з змінами). Копіювання, обробка, публікація та модифікація в комерційних цілях усього Посібника та його окремих елементів без письмової згоди Grupy Torex суворо заборонена та може призвести до цивільної та кримінальної відповідальності.

## CZ PŘEKLAD (UŽIVATELSKÉ) PŘÍRUČKY MITRE SAW 59G812

**POZNÁMKA: PŘED POUŽITÍM ELEKTRICKÉHO NÁŘADÍ SI PEČLIVĚ PŘEČTĚTE TENTO NÁVOD A USCHOVEJTE JEJ PRO BUDOUCÍ POUŽITÍ.**

### ZVLÁŠTNÍ BEZPEČNOSTNÍ USTANOVENÍ

Bezpečnostní pokyny pro pokosové pily

- Pokosové pily jsou určeny k řezání dřeva nebo výrobků na bázi dřeva; nelze je používat s brusnými kotouči k řezání železných materiálů, jako jsou tyče, ploché tyče, kolíky atd. Brusný prach způsobuje pohyblivé části, jako je například spouštěcí kryt, a zabíjí je jejich zaseknutí. Jiskry z abrazivního řezání mohou poškodit spouštěcí kryt, zářezovou vložku a další plastové díly.
- Kdykoli je to možné, použijte k přidržení obrobku svorky. Pokud držíte obrobek rukou, musíte mít ruku vždy nejméně 100 mm od každé strany nože. Nepoužívejte tuto pilu k řezání příliš malých

obrobků, protože je nelze bezpečně upnout nebo držet rukou. Pokud je ruka umístěna příliš blízko pilového kotouče, zvyšuje se riziko poranění v důsledku kontaktu s pilovým kotoučem.

- Obrobek musí být nehybný a upnutý nebo podepřený dorazovou lištou a stolem. Obrobek nezasouvejte do pilového kotouče ani neřežte "z ruky". Nepodepřený nebo pohybující se obrobky mohou být vysokou rychlostí vymrštnuty a způsobit zranění.
- Zatlačte pilu do obrobku. Nikdy pilu přes obrobek netahajte. Chcete-li provést řez, zvedněte hlavu pily a natáhněte ji nad obrobek bez řezání, spusťte motor, zatlačte hlavu pily dolů a protlačte pilu obrobkem. Řezáním tahem můžete způsobit, že pilový kotouč pŕeskočí obrobek a prudce vymrštní sestavu pilového kotouče na obsluhu.
- Nikdy nekrájejte ruce přes zamýšlenou linii řezu, ať před nebo za pilou. Je velmi nebezpečné podírat obrobek "zkříženou rukou", tj. držet obrobek na pravé straně pilového kotouče levou rukou nebo naopak.
- Nesahejte do ochranného krytu rukou blíže než 100 mm na obou stranách kotouče, abyste odstranili dřevěné zbytky nebo z jakéhokoli jiného důvodu, když se kotouč otáčí. Blízkost rotujícího kotouče k vaší ruce nemusí být zřejmá a mohla by způsobit vážné zranění.
- Před řezáním zkontrolujte obrobek. Pokud je obrobek ohnutý nebo pokřivený, přitlačte obrobek pokřiveným nakloněným povrchem k dorazové liště. Vždy se ujistěte, že mezi obrobkem, dorazovou lištou a stolem není podél linie řezu žádná mezera. Ohnuté nebo deformované obrobky se mohou zakroutit nebo posunout a mohou způsobit zaklínění rotujícího kotouče během řezání. V obrobku by neměly být žádné hřebíky ani jiné cizí předměty.
- Pilu nepoužívejte, pokud ze stolu neodstraníte všechny nástroje, odřezy dřeva atd., kromě obrobku. Drobné nečistoty, uvolněné kusy dřeva nebo jiné předměty, které se dostanou do kontaktu s rotujícím kotoučem, mohou být vymrštnuty vysokou rychlostí.
- Pracujte vždy pouze s jedním objektem. Více na sobě uložených obrobků nelze správně upnout nebo podepřít a může dojít k jejich zaseknutí o kotouč nebo posunu během řezání.
- Před použitím se ujistěte, že je pokosová pila namontována nebo nastavena na vodorovném, pevném pracovním povrchu. Vodorovný a tvrdý pracovní povrch snižuje riziko, že se pokosová pila stane nestabilní.
- Naplňte ji sí praci. Při každé změně úhlu hlavy nebo úhlu stolu se ujistěte, že je nastavitelná část dorazové lišty správně umístěna tak, aby podírala obrobek a nepřekážela kotouči nebo bezpečnostnímu systému. Když je nástroj v poloze "ON" a na stole není žádný obrobek, proveďte s kotoučem úplný simulovaný řez, abyste se ujistili, že nedojde k rušení nebo nebezpečí přefříznutí dorazové lišty.
- Pro obrobek, který je širší nebo delší než deska pracovního stolu, zajištěte vhodnou oporu, například nástavce stolu, pily atd. Obrobky, které jsou delší nebo širší než stůl pokosové pily, se mohou naklonit, pokud nejsou bezpečně podepřeny. Pokud se odříznutý kus nebo obrobek nakloní, může dojít ke zvednutí ochranného krytu proti pádu nebo k jeho vymrštnutí rotujícím kotoučem.
- Nepoužívejte jinou osobu jako náhradu za prodloužení stolu nebo jako dodatečnou oporu. Nestabilní podepření obrobku může způsobit zaseknutí kotouče nebo posunutí obrobku během řezání a vtažení vás i pomocníka do rotujícího kotouče.
- Odřezávaná část nesmí být nijak blokována ani přitlačována k rotujícímu kotouči. Pokud by byl odřezávaný úsek zablokovaný, např. délkovými zážžkami, mohl by být zaklíněn proti rotujícímu kotouči a násilně vysunut.
- Vždy používejte svorku nebo sklídilo určené pro správnou oporu kulatého materiálu, jako jsou tyče nebo trubky. Tyče mají tendenci se při řezání kutálet, což způsobuje "zakousnutí" nože a vtažení obrobku spolu s rukou do nože.
- Než se dotknete obrobku, nechte kotouč dosáhnout plných otáček. Tím snížíte riziko odhození obrobku.
- Pokud dojde k zaseknutí předmětu nebo kotouče, pokosovou pilu vypněte. Počkajte, až se všechny pohybující se části zastaví, a odpojte zástrčku od zdroje napájení a/nebo vyjměte baterii. Poté uvolněte zablokovaný materiál. Pokračování v řezání se zablokovaným předmětem může vést ke ztrátě kontroly nebo poškození pokosové pily.
- Po dokončení řezání uvolněte spojku, podržte hlavu pily dle a počkajte, až se pilový kotouč zastaví, a teprve poté vyjměte řezaný díl. Je nebezpečné přiblížit ruku ke stále se otáčejícímu pilovému kotouči.

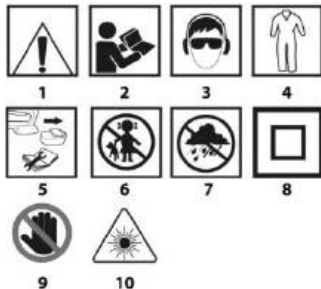


- Při nedokončeném řezu nebo při uvolnění spojky před tím, než je hlava pily zcela v dolní poloze, pevně držte rukojeť. Zabrzdění pily může způsobit prudké stažení hlavy dolů a hrozí nebezpečí zranění.

**UPOZORNĚNÍ:** Zařízení je určeno pro provoz v interiéru.

Navzdory použití přirozené bezpečné konstrukce, bezpečnostních opatření a dalších ochranných opatření vždy existuje zbytkové riziko úrazu při práci.

#### VYSVĚTLENÍ POUŽITÝCH PIKTOGRAMŮ



1. Poznámka: Přijměte zvláštní opatření
2. **VAROVÁNÍ** Přečtěte si návod k obsluze
3. Používejte osobní ochranné pomůcky (ochranné brýle, ochrana sluchu, protiprachová maska).
4. Používejte ochranný oděv
5. Před údržbou nebo opravou odpojte napájecí kabel.
6. Udržujte děti mimo dosah nářadí
7. Chrňte zařízení před vlhkostí
8. Druhá třída ochrany
9. Nebezpečí! Dávejte pozor na ruce
10. Pozor, laserové záření! Nedívejte se do laserového paprsku.



Pracovní stůl na každé straně kotouče by měl být označen nápisem

#### KONSTRUKCE A POUŽITÍ

Pokosová pila je stroj vybavený základnou s možností měnit úhel řezné hlavy, která je k ní připojena. Kromě toho může být pokosová hlava pily v závislosti na provedení nakloněna pod úhlem a může být prodloužena pro zvýšení funkčnosti a délky řezu.

Pokosová pila je určena k řezání kusů dřeva, které odpovídají velikosti stroje. Nesmí se používat k řezání palivového dřeva. Řetězovou pilu používejte pouze k určenému účelu. Jakýkoli pokus o použití pily k jiným než stanoveným účelům se považuje za nesprávné použití. Pokosovou pilu používejte pouze s vhodnými řeznými kotouči se zuby z tvrdokovu. Pokosová pila je zařízení pro použití v truhlářské i stavebně truhlářské dílně.

Zařízení nepoužívejte nesprávně!

#### POPIS GRAFICKÝCH STRÁNEK

Níže uvedeně číslování se vztahuje na součásti jednotky zobrazené na grafických stránkách této příručky.

1. Přepavní rukojeť
2. Držadlo rukojeti
3. Tlačítko zámku spínače
4. Přepínač
- 5.
6. Tlačítko aretace včetně
7. Ochranný kryt řezné hlavy
8. Kryt uhlíkových kartáčů
9. Zajišťovací kolík s hlavou
10. Zarážka hloubky řezu
11. Šroub s dorazem hloubky řezu
12. Knoflík posuvného zámku

13. Průvodec
14. Zajišťovací páka hlavy
15. Stop bar
16. Rozšiřovač stolu
17. Limitní zastávka
18. Knoflík zámku prodloužení stolu
19. Montážní otvor
20. Odstupňování úhlu pracovního stolu
21. Ukazatel úhlu pracovního stolu
22. Automatická fixační páka
23. Knoflík zámku pracovního stolu
24. Vložení tabulky
25. Pracovní stůl
26. Laserový modul
27. Pevný kryt
28. Tryska pro vypouštění prachu
29. Prachový sáček
30. Vertikální upínací knoflík
31. Svislé upínací rameno
32. Zamykací knoflík vertikálního upínacího ramene
33. Upínací knoflík na materiálu
34. Odstupňování úhlu hlavy
35. Ukazatel úhlu hlavy
36. Přihrádka na baterie
37. Tlačítko zapnutí/vypnutí laseru
38. Laser
39. Upevňovací šrouby pro laserový modul
40. Upevňovací šroub středové desky
41. Centrální panel
42. Šroub pro nastavení úhlu 0°
43. Šroub pro nastavení úhlu 45°

\* Mezi výkresem a výrobkem mohou být rozdíly.

#### VYBAVENÍ A PŘÍSLUŠENSTVÍ

Prachový sáček	- 1 ks
Speciální klíč	- 1 ks
Svislá svorka	- 1 ks

#### PŘÍPRAVA NA PRÁCI

Před montáží nebo seřizováním pokosové pily se ujistěte, že je odpojena od zdroje napájení.

#### MANIPULACE S POKOSOVOU PÍLOU

- Při přemísťování pily se ujistěte, že je hlava pily zajištěna v krajní spodní poloze.
- Zkontrolujte, zda je pevně dotažen knoflík zámku pracovního stolu, páčka zámku hlavy a další bezpečnostní prvky.

#### MONTÁŽ POKOSOVÉ PÍLY NA PRACOVNÍ STŮL

Doporučujeme pilu připevnit k pracovnímu stolu nebo stojanu pomocí montážních otvorů (19), které jsou k tomuto účelu umístěny v základně pily, což zaručuje její bezpečný provoz a eliminuje riziko nežádoucího pohybu zařízení během provozu. Montážní otvory umožňují použití šroubů o průměru 8 mm s pojistnou nebo šestihlannou hlavou.

Při montáži pily na desku pracovního stolu dbejte na to, abyste:

- Povrch desky pracovního stolu je rovný a čistý.
- Šrouby se utahují rovnoměrně a ne nadměrnou silou (upevňovací šrouby musí být utaheny tak, aby nedošlo k namáhání nebo deformaci podstavce). V případě nadměrného utahení hrozí nebezpečí, že se základna zlomí.

#### ODSÁVNÍ PRACHU

Aby se zabránilo hromadění prachu a byla zajištěna maximální efektivita práce, lze pilu připojit k průmyslovému vysavači pomocí otvoru pro odsávání prachu (28). Alternativně je možné sběr prachu provádět do prachového sáčku (součást dodávky) po jeho připojení k otvoru pro odsávání prachu. Montáž se provádí nasazením prachového sáčku (29) na hubici pro odvod prachu (28) (obr. A). Chcete-li prachový sáček vyprázdnit, vyjměte jej z hubice pro odvod prachu a otevřete zip, čímž umožníte plný přístup do vnitřku sáčku.

Pro optimální odsávání prachu by měl být prachový sáček vyprázdněn, když je naplněn ze 2/3.

#### OVLÁDÁNÍ RAMENE (HLAVY) VÝLOŽNÍKU

Rameno výložníku má dvě horní a dolní polohy. Chcete-li rameno výložníku uvolnit z uzamčené dolní polohy, musíte:

- Stisknete rameno výložníku a držte ho stisknuté směrem dolů.

- Vytáhněte zpět zajišťovací kolík hlavy (9).
- Podepřete rameno výložníku při jeho zvedání do horní polohy.
- Chcete-li rameno výložníku zajistit ve spodní poloze, musíte:
- V této poloze zajistíte rameno výložníku zasunutím pojistného kolíku (9).

#### VERTIKÁLNÍ UPÍNÁNÍ

Svislou svorku (obr. B) lze namontovat do základny pily na obou stranách pracovního stolu a lze ji plně přizpůsobit velikosti řezaného materiálu. Pílu nepoužívejte, pokud není použita svislá svorka.

- Uvolněte knoflík upevňující svislou svorku (30) k základně na straně, na které bude svislá svorka namontována.
- Nasadte svislou svorku zasunutím do otvoru v základně pily a utáhněte upevňovací knoflík svislé svorky (30), k základně pily.
- Po nastavení polohy svislého upínacího ramene (31) na obrobek utáhněte aretační knoflík svislého upínacího ramene (32) a knoflík pro upnutí materiálu (33).
- Zkontrolujte, zda je materiál bezpečně upevněn.

#### PROVOZ / NASTAVENÍ

Před jakýmkoli nastavením pily se musíte ujistit, že byla odpojena od elektrické sítě. Aby byl zajištěn bezpečný, přesný a efektivní provoz řezové pily, musí být všechny seřizovací postupy provedeny v plném rozsahu.

Po dokončení všech seřizovacích a nastavovacích operací se ujistěte, že jsou všechny klíče odstraněny. Zkontrolujte, zda jsou všechny závitové spojovací prvky řádně dotaženy.

Při seřizování zkontrolujte, zda všechny vnější součásti správně fungují a jsou v dobrém stavu. Jakoukoli opotřebenou nebo poškozenou součást by měl před použitím pily vyměnit kvalifikovaný personál.

#### ZAPNUTO/VYPNUTO

Sítové napětí musí odpovídat napětí uvedenému na typovém štítku pily.

Píla se musí zapínat pouze tehdy, když je řezný kotouč mimo obráběný materiál.

Pokosová píla je vybavena tlačítkem blokování spínače (3), které zabráňuje náhodnému spuštění.

#### Zapnutí

Stiskněte tlačítko zámku spínače (3).

Stiskněte a podržte tlačítko zapnutí/vypnutí (4).

#### Vypnutí

Uvolněte tlak na spínací tlačítko (4).

#### OVLÁDÁNÍ ROZŠÍŘENÍ TABULKY

Nástavec stolu (16) jsou umístěny na obou stranách základny pily.

- Odjistěte zajišťovací knoflíky výšuru stolu (18) (obr. C).
- Upravte délku nástavců stolu.
- Upevněte je pomocí zajišťovacích knoflíků pro prodloužení stolu (18).
- V případě potřeby lze použít otočné koncové dorazy (17), které usnadňují řezání na míru.

#### PROVOZ OMEZOVAČE HLOUBKY ŘEZU

Hlubkový doraz lze použít v případě, že je třeba do materiálu vytvořit drážku. Toho se dosáhne provedením povrchového řezu do obrobku, když kotouč nepracuje v plné možné hloubce.

- Zajistěte páku aretace hlavy (14).
- Uvolněte zajišťovací knoflík vedení (12) a posuňte hlavu dozadu.
- Utáhněte pojistný knoflík vodička (12).
- Otočte doraz hloubky řezu (10) do polohy pro práci s omezenou hloubkou řezu (obr. D).
- Spusťte rameno výložníku dolů a podržte jej v dolní poloze, přičemž se opřete o hlubkový doraz dřáta.
- Otáčejte (doleva nebo doprava) dorazovým šroubem hloubky řezu (11) (obr. D), dokud nedosáhnete požadované hloubky řezného kotouče.
- Uvolněte zajišťovací knoflík vodička (12).
- Proveďte plánované řezu do nastavené hloubky.
- Chcete-li se vrátit do režimu plné hloubky řezu, otočte doraz hloubky řezu (10) do polohy, kdy se šroub dorazu hloubky řezu

(11) při spuštění ramene dolů nedotýká dorazu hloubky řezu (10).

#### NASTAVENÍ PRACOVNÍHO STOLU PRO ÚHLOVÉ ŘEZÁNÍ

Výkonné rameno umožňuje řezat materiál v libovolném úhlu od kolmého úhlu až po úhel 45° vlevo nebo vpravo.

- Zatáhněte zpět pojistný kolík hlavy (9) a nechte rameno výložníku pomalu stoupat do horní polohy.
- Uvolněte zajišťovací knoflík pracovního stolu (22).
- Stiskněte a podržte páčku automatické fixace (22) a otáčejte ramenem výložníku doleva nebo doprava, dokud se na úhlové stupnici pracovního stolu (20) nezobrazí požadovaná hodnota úhlu.
- Zajistěte jej utažením zajišťovacího knoflíku pracovního stolu (23).
- Měřidlo úhlu pracovního stolu (20) má několik vyznačených poloh, ve kterých dochází k počátečnímu automatickému upevnění otočného ramene výložníku. K tomu může dojít pouze v případě, že páka automatické fixace (22) není během otáčení ramene výložníku ve stlačené poloze a může se v těchto předem zvolených polohách zablokovat. Jedná se o nejčastěji používané úhly sečení (15°, 22,5°, 30°, 45° vlevo/vpravo). Nastavení kteréhokoliv z těchto úhlů lze přesně upravit pomocí úhlové stupnice pracovního stolu (20) odstupňované po jednom stupni. Přestože je stupnice dostatečně přesná pro většinu prací, doporučujeme zkontrolovat nastavení úhlu dřáta úhloměrem nebo jiným úhloměrem.

#### KONTROLA A SEŘÍZENÍ KOLMÉ POLOHY ŘEZNÉHO KOTOUČE VŮČI PRACOVNÍMU STOLU.

- Povolte páku aretace hlavy (14).
- Nastavte hlavu do polohy 0° (kolmo k pracovnímu stolu) a utáhněte zajišťovací páčku hlavy (14).
- Uvolněte zajišťovací knoflík pracovního stolu (23), stiskněte a podržte páku automatické fixace (22).
- Nastavte pracovní stůl do polohy 0°, uvolněte automatickou fixační páčku a utáhněte zajišťovací knoflík pracovního stolu (23).
- Spusťte hlavu pily do krajní dolní polohy.
- Zkontrolujte (pomocí měřidla) kolmost umístění řezného kotouče vůči pracovnímu stolu.

Při měření dbejte na to, aby se měřicí přístroj nedotýkal zubu řezného kotouče, protože měření může být nepřesné kvůli tloušťce karbidového křty.

Pokud naměřený úhel není 90°, je nutné provést seřízení, které se provádí následujícím způsobem:

- Povolte pojistnou matici a otáčením šroubu pro nastavení úhlu 0° (42) (obr. E) ve směru nebo proti směru hodinových ručiček zvýšte nebo snižte úhel řezného kotouče.
- Jakmile je řezný kotouč kolmo k pracovnímu stolu, nechte hlavu vrátit do horní polohy.
- Přidržte šroub nastavení úhlu 0° (42) a utáhněte pojistnou matici.
- Spusťte hlavu dolů a znovu zkontrolujte, zda nastavený úhel odpovídá údajům na stupnici úhlu hlavy (34), v případě potřeby upravte polohu ukazatele úhlu hlavy (35) (obr. E).
- Podobné nastavení je třeba provést i pro úhel hlavy 45° pro řezání úkosů pomocí šroubu pro nastavení úhlu 45° (43) (obr. E).

#### KONTROLA A SEŘÍZENÍ KOLMOSTI ŘEZNÉHO KOTOUČE VŮČI DORAZOVÉ TYČI.

Tento postup je nutné provést vždy, když byla odstraněna nebo vyměněna dorazová lišta. Toto nastavení lze provést pouze tehdy, když je řezný kotouč kolmo k pracovnímu stolu. Dorazová lišta slouží jako doraz řezaného materiálu.

- Uvolněte aretační knoflík pracovního stolu (23), stiskněte a podržte páčku automatické upevnění (22) a nastavte pracovní stůl do polohy 0°.
- Spusťte hlavu pily do krajní dolní polohy.
- Přiložte úhloměr nebo jiný nástroj pro měření úhlu k řeznému kotouči.
- Posuňte úhloměr proti dorazové tyči (15).
- Měření by mělo ukázat 90°.
- V případě potřeby upravte:
- Povolte šrouby upevňující dorazové tyče (15) k základně.
- Nastavte polohu dorazové tyče (15) tak, aby byla kolmá k řeznému kotouči.

- Utáhněte šrouby zajišťující dorazovou lištu.

#### NASTAVENÍ RAMENE (HLAVY) PRO OPERACE POKOSOVÉHO ŘEZÁNÍ.

Rameno výložníku lze naklonit pod libovolným úhlem od 0° do 45° - pro kuželové řezání (obr. E).

- Zatáhněte zpět pojistný kolík hlavy (9), čímž uvolníte rameno výložníku a rameno výložníku se pomalu zvedne do horní polohy.
- Povolte páku aretace hlavy (14).
- Nakloňte rameno výložníku doleva v požadovaném úhlu, který lze odečíst na stupnici úhlu hlavy (34) pomocí ukazatele úhlu hlavy (35) (obr. E).
- Utáhněte zajišťovací páku hlavy (14).

Pokud je nutné nastavit oba úhly (v obou rovinách, vodorovně i svisle), musí být při kombinovaném řezání vždy nejprve nastaven úhel pokosového řezu.

#### KONTROLA ČINNOSTI LASERU

Sestava laserové jednotky vysílá paprsek laserového světla, který ukazuje čáru na materiálu, podél které bude řezací nůž řezat. Vhodné nastavení linie dopadu laserového paprsku bylo upraveno během výrobního procesu. Pro přesnou práci je však třeba nastavení zkontrolovat před zahájením řezání.

- Vložte baterie do zásobníku baterií (36) (obr. F) a dbejte na správnou polaritu.
- Umístěte pracovní stůl do polohy, pro kterou se ukazatel úhlu pracovního stolu (21) shoduje s bodem 0° na stupnici úhlu pracovního stolu (20) a ukazatel úhlu hlavy (35) (obr. E) se shoduje s bodem 0° na stupnici úhlu hlavy (34) (obr. E).
- Na pracovní stůl (25) připevněte vhodný kus odpadního materiálu a proveďte řez.
- Uvolněte rameno výložníku a nechte odpadní materiál připevněný na pracovním stole pily.
- Tlačítko přepínače laseru (37) nastavte do zapnuté polohy "I" (označeno).
- Promítný světelný paprsek by měl být rovnoběžný s řezem.

#### NASTAVENÍ LASERU

Při nastavování vodícího paprsku laseru se nedívejte přímo na paprsek nebo na jeho odraz na zrcadlovém povrchu. Pokud laserovou jednotku nepoužíváte, musí být vypnutá.

Pokud laserový paprsek není rovnoběžný s řezem, je nutné:

- Opatrně otáčejte laserem (38) (obr. G) v krytu laserového modulu (26) doleva nebo doprava, dokud nebude laserový paprsek rovnoběžný. Laserový modul neotáčejte silou a o více než několik stupňů.
- Pokud je nutné boční nastavení, povolte upevňovací šrouby laserového modulu (39) a posuňte laserový modul doleva nebo doprava, dokud nebude laserová čára rovnoběžná s řezem.

Prach z řezání může utopit laserové světlo, proto je třeba očko laserového projektoru čas od času vyčistit.

#### SPUŠTĚNÍ PILY

Před stisknutím spínacího tlačítka se ujistěte, že je pila správně sestavena a seřizena podle pokynů v tomto návodu.

Popsaná pila je určena pro praváky.

- Stiskněte tlačítko zámku spínače (3).
- Stiskněte tlačítko zapnutí/vypnutí (4).
- Nechte motor řetězové pily dosáhnout plných otáček.
- Spusťte rameno výložníku směrem k obrobku.
- Projděte výběrem.

#### ZASTAVENÍ MOTOROVÉ PILY

- Uvolněte tlak na spínací tlačítko (4) a počkejte, až se kotouč zcela přestane otáčet.
- Zvedněte rameno pily a oddálte ho od řezaného materiálu.

Dočasné jiskření kartáčů uvnitř elektromotoru je při spouštění a zastavování pily normální. Nezastavujte pilový kotouč bočním tlakem na něj.

#### ŘEZÁNÍ PILOU

Řezaný materiál upněte tak, aby nepřekážel při práci s pilou. Před spuštěním pily přesuňte hlavu pily do spodní polohy, abyste zajistili plnou volnost pohybu hlavy pily a krytu pilového kotouče. Ujistěte se, že je ochranný kryt pilového kotouče v krajní poloze pohybu.

Před řezáním se ujistěte, že jsou aretační knoflík pracovního stolu (23) a páčka aretace hlavy (14) pily pevně dotaženy.

- Připojte pilu k elektrické síti.
- Dbejte na to, aby byl napájecí kabel mimo řezný kotouč a základnu stroje.
- Umístěte materiál na pracovní stůl a ujistěte se, že je bezpečně upevněn tak, aby se během řezání nemohl pohybovat.
- Přesuňte hlavu pily do krajní zadní polohy a zajistěte vodící lištu (13) pomocí aretačního knoflíku vodící lišty (12).
- Odjistěte řezací hlavu a kryt řezacího kotouče.
- Stiskněte tlačítko blokování spínače a spínačem spusťte pilu (počkejte, až pilový kotouč dosáhne maximálních otáček).
- Pomalu spouštějte hlavu pily.
- Při řezání začněte působit mírnou silou na hlavu.

Nedotažení aretačních knoflíků může způsobit neočekávaný pohyb řezacího kotouče proti hornímu povrchu materiálu, čímž se obsluha vystavuje nebezpečí zasažení kusem materiálu.

#### ŘEZÁNÍ S POSUVEM RAMENE (HLAVY)

Pohyb výsuvného ramene pily umožňuje pohyb řezného kotouče dopředu a dozadu, což umožňuje řezání širších kusů materiálu.

- Přesuňte rameno výložníku do horní polohy.
- Uvolněte zajišťovací knoflík vodítka (12).
- Před zapnutím pily přitáhněte rameno výložníku k sobě a držte ho v horní poloze.
- Stiskněte tlačítko blokování spínače (3) a spusťte pilu.
- Uvolněte rameno výložníku a počkejte, až řezací kotouč dosáhne maximální rychlosti.
- Uvolněte ochranný kryt řezného kotouče.
- Spusťte rameno výložníku a začněte řezat.
- Rameno výložníku posuňte při řezání dozadu (směrem od sebe).
- Po odříznutí materiálu uvolněte tlak na spínací tlačítko a počkejte, až se řezací kotouč přestane otáčet, a teprve poté zvedněte rameno výložníku do horní polohy.

Nikdy neprovádějte řez pohybem hlavy pily směrem k sobě. Pilový kotouč by se mohl neočekávaně vyšplhat na řezaný materiál a vystavit obsluhu nebezpečnému zpětnému rázu.

#### PROVOZ A ÚDRŽBA

Před jakoukoli instalací, seřizováním, opravou nebo obsluhou odpojte napájecí kabel od síťové zásuvky.

#### ČIŠTĚNÍ

- Po skončení práce pečlivě odstraňte všechny kusy materiálu, hobliny a prach z vložky pracovního stolu a z prostoru kolem řezného kotouče a jeho krytu.
- Ujistěte se, že větrací otvory skříně motoru nejsou zakryté a že v nich nejsou žádné třísky nebo prach.
- Vyčistěte vodítka a natřete je tenkou vrstvou tuhého maziva.
- Udržujte všechny rukojeti a knoflíky v čistotě.
- Vyčistěte očko laserového projektoru kartáčkem.

#### VÝMĚNA ŘEZNÉHO KOTOUČE

- Zvedněte ochranný kryt řezného kotouče (7) a odstraňte upevňovací šroub středové desky (40) (obr. H).
- Posuňte středovou desku (41) doleva, abyste získali přístup k upevňovacímu šroubu řezného kotouče.
- Stiskněte tlačítko aretace vřetena (6) a otáčejte řezací kotoučem, dokud se nezablokuje.
- Pomocí speciálního klíče (je součástí dodávky) povolte a odstraňte šroub, který drží řezný kotouč.
- Odstraňte vnější podložku a vyjměte řezný kotouč (pozor na redukční kroužek, pokud je přítomen).
- Odstraňte veškeré nečistoty z vřetena a montážních podložek řezného kotouče.
- Nový řezný kotouč namontujte podle postupu popsaného v opačném pořadí.
- Po dokončení se ujistěte, že byly odstraněny všechny klíče a seřizovací nářadí a že jsou všechny šrouby, knoflíky a šrouby pevně dotaženy.

Šroub upevňující řezný kotouč má levý závit. Při uchopování řezného kotouče je třeba dbát zvláštní opatření. Musíte používat ochranné rukavice, abyste zajistili ochranu rukou před kontaktem s ostrými zuby řezacího kotouče.

#### VÝMĚNA BATERÍ V LASEROVÉM MODULU

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

- Otevřete kryt zásobníku baterií (36) (obr. F).
- Zlikvidujte použité baterie.
- Vložte nové baterie a dbejte na správnou polaritu.
- Nasadte kryt příhrádky na baterie.

#### VÝMĚNA UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ

Motorbované (kratší než 5 mm), spálené nebo prasklé uhlíkové kartáče motoru je nutné okamžitě vyměnit. Vyměňte vždy oba kartáče současně.

- Odšroubujte kryty uhlíkových kartáčů (8).
- Odstraňte použité kartáče.
- Případný karbonový prach odstraňte stlačeným vzduchem.
- Vložte nové uhlíkové kartáče (kartáče by měly volně vklouznout do kartáčových zářezek).
- Nasadte kryty uhlíkových kartáčů (8).

Po výměně uhlíkových kartáčů spusťte elektrické nářadí bez zátěže a počkejte 1-2 minuty, dokud uhlíkové kartáče nezapadnou do komutátoru motoru. Výměnu uhlíkových kartáčů smí provádět pouze kvalifikovaná osoba s použitím originálních dílů.

Případné závady by mělo odstranit autorizované servisní oddělení výrobce.

#### TECHNICKÉ SPECIFIKACE

##### ÚDAJE O HODNOCENÍ

Pokosová pila 59G812		
Parametr	Hodnota	
Napájecí napětí	230V AC 50Hz	
Jmenovitý výkon	1800 W	
Otáčky disku (bez zatížení)	4800 min <sup>-1</sup>	
Typ práce	S6 25%	
Délka vodítka	195 mm	
Úhlový řezný rozsah	± 45°	
Úhlopříčný řezný rozsah	0° + 45°	
Maximální hloubka řezu	75 mm	
Vnější průměr řezného kotouče	254 mm	
Vnitřní průměr řezného kotouče	30 mm	
Rozměry řezaného materiálu úhlové / úhlové	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
	45° x 45°	50 x 280 mm
Laserová třída	II	
Výkon laseru	< 1mW	
Vlnová délka laserového světla	λ = 650 nm	
Třída ochrany	II	
Stupeň ochrany IP	IPX0	
Hromadné	15,72 kg	
Rok výroby		
59G812 uvádí typ i označení stroje.		

##### ÚDAJE O HLUKU A VIBRACÍCH

Hladina akustického tlaku	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Hladina akustického výkonu	$L_{wA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Hodnoty zrychlení vibrací	$a_h = 2,936 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

##### Informace o hluku a vibracích

Hladinu emisí hluku zařízení popisují: hladina vyzářovaného akustického tlaku  $L_{pA}$  a hladina akustického výkonu  $L_{wA}$  (kde K označuje nejistotu měření). Vibrace vyzářované zařízením jsou popsány hodnotou zrychlení vibrací  $a_h$  (kde K znamená nejistotu měření).

Hladina emise akustického tlaku  $L_{pA}$ , hladina akustického výkonu  $L_{wA}$  a hodnota zrychlení vibrací  $a_h$  uvedené v tomto návodu byly změněny podle normy EN 62841-1:2015. Uvedenou hladinu vibrací  $a_h$  lze použít k porovnání zařízení a k předběžnému posouzení expozice vibracím.

Uvedená úroveň vibrací je reprezentativní pouze pro základní použití jednotky. Pokud se jednotka používá pro jiné aplikace nebo s jinými pracovními nástroji, může se úroveň vibrací změnit. Vyšší úroveň vibrací bude ovlivněna nedostatečnou nebo příliš řídkou údržbou jednotky. Výše uvedené důvody mohou mít za následek zvýšenou expozici vibracím po celou dobu práce.

Pro přesný odhad expozice vibracím je nutné vzít v úvahu období, kdy je jednotka vypnutá nebo kdy je zapnutá, ale nepoužívá se k práci. Pro přesném odhadu všech faktorů se může ukázat, že celková expozice vibracím je mnohem nižší.

Pro ochranu uživatele před účinky vibrací je třeba zavést další bezpečnostní opatření, jako je cyklická údržba stroje a pracovních nástrojů, zajištění odpovídající teploty rukou a správná organizace práce.

#### OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ



Elektricky poháněné výrobky by neměly být likvidovány společně s domovním odpadem, ale měly by být odevzeny do příslušných zařízení k likvidaci. Informace o likvidaci získáte u prodejce výrobku nebo na místním úřadě. Odpad z elektrických a elektronických zařízení obsahuje látky, které nejsou šetrné k životnímu prostředí. Nerecyklována zařízení představují potenciální riziko pro životní prostředí a lidské zdraví.

\* Změna vyhrazena.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa se sídlem v Varšavě, ul. Pograniczna 2/4 (dále jen "Grupa Topex") oznamuje, že veškerá autorská práva k obsahu této příručky (dále jen "příručka"), včetně mj. jejího textu, fotografií, schémat, nákreсів, jakož i jejího složení, patří výhradně společnosti Grupa Topex a podléhají právní ochraně podle zákona ze dne 4. února 1994 o autorském právu a právech s ním souvisejících (tj. Sb. zákonů 2006 č. 90 Poz. 631, v znění pozdějších předpisů). Kopírování, zpracovávání, zveřejňování, úprava pro komerční účely celého manuálu a jeho jednotlivých prvků bez písemné vyjádřeného souhlasu společnosti Grupa Topex je přísně zakázáno a může mít za následek občanskoprávní a trestněprávní odpovědnost.

#### ES prohlášení o shodě

Výrobce: Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Výrobek: Pokosová pila

Model: 59G812

Obchodní název: GRAPHITE

Sériové číslo: 00001 + 99999

Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce.

Výše popsaný výrobek je v souladu s následujícími dokumenty:

Směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES

Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/EU

Směrnice RoHS 2011/65/EU ve znění směrnice 2015/863/EU

A splňuje požadavky norem:

EN 62841-1:2015; EN 62841-3-9:2015/A11:2017;

EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; IEC EN 61000-3-2:2019; EN

61000-3-11:2000;

EN IEC 63000:2018

Oznámený subjekt:

č. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339

München, Německo.

Certifikát ES přezkoušení typu č:

MBA 044390 1135 Rev. 01

Toto prohlášení se vztahuje pouze na strojní zařízení ve stavu, v jakém bylo uvedeno na trh, a nezahrnuje součásti.

přidal koncový uživatel nebo je provedl dodatečně.

Jméno a adresa osoby s bydlištěm v EU, která je oprávněna vypracovat technickou dokumentaci:

Podepsáno jménem:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

Ulice Pograniczna 2/4

02-285 Varšava

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Varšava, 2022-09-01

**SK**  
**PREKLAD (POUŽIVATEĽSKEJ) PRÍRUČKY**  
**MITRE SAW**  
**59G812**

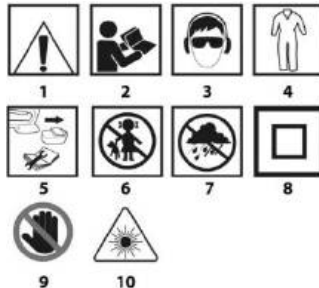
**POZNÁMKA: PRED POUŽITÍM ELEKTRICKÉHO NÁRADIA SI POZORNE PREČÍTAJTE TENTO NÁVOD A USCHOVAJTE SI HO PRE BUDÚCE POUŽITIE.**

**OSOBITNÉ BEZPEČNOSTNÉ USTANOVENIA****Bezpečnostné pokyny pre pokosovú pílu**

- Pokosové píly sú určené na rezanie dreva alebo výrobkov na báze dreva; nemožno ich používať s brúsnymi kotúčmi na rezanie železných materiálov, ako sú tyče, ploché tyče, kolký atď. Abrázivný prach zablokuje pohyblivé časti, napríklad spúšťač kryt, a spôsobí ich zaseknutie. Iskry z abrazívneho rezania môžu poškodiť spúšťač kryt, zárezovú vložku a iné plastové časti.
- Ak je to možné, na pridržanie obrobku použite svorky. Ak držíte obrobok rukou, musíte mať ruku vždy aspoň 100 mm od každej strany noža. Túto pílu nepoužívajte na rezanie príliš malých obrobkov, pretože ich nemožno bezpečne upnúť alebo držať rukou. Ak je vaša ruka umiestnená príliš blízko pílového kotúča, zvyšuje sa riziko poranenia v dôsledku kontaktu s pílovým kotúčom.
- Obrobok musí byť nepohyblivý a upnutý alebo podporený o dorazovú lištu a stôl. Obrobok nenásúvajte do čepele ani nerezte "z ruky". Nepodopreté alebo pohybujúce sa obrobky môžu byť vysokou rýchlosťou vymrštené a spôsobiť zranenie.
- Zatláčajte pílu cez obrobok. Pílu nikdy netahajte cez obrobok. Ak chcete vykonať rez, zdvihnite hlavu píly a natiahnite ju nad obrobok bez rezania, naštartujte motor, zatláčajte hlavu píly nad a pretlačte pílu cez obrobok. Rezanie ťahaním môže spôsobiť, že sa pílový kotúč vyšplhá nad obrobok a prudko odhodí zostavu pílového kotúča smerom k obsluhu.
- Nikdy nekrižte ruky nad plánovanou líniou rezu, ani pred, ani za pílu. Je veľmi nebezpečné podopierať obrobok "skříženými rukami", t. j. držať obrobok na pravej strane pílového kotúča ľavou rukou alebo naopak.
- Počas otáčania kotúča nesiahajte žiadnou rukou do ochranného krytu bližšie ako 100 mm na oboch stranách kotúča, aby ste odstránili drevnú hmotu alebo z akéhokoľvek iného dôvodu. Blízkosť rotujúceho kotúča k vašej ruke nemusí byť zrejmalá a mohla by spôsobiť vážne poranenie.
- Pred rezaním skontrolujte obrobok. Ak je obrobok ohnutý alebo pokrivený, priláčajte obrobok vonkajšou šikmou plochou k dorazovej lište. Vždy sa uistite, že medzi obrobkom, dorazovou lištou a stolom nie je pozdĺž línie rezu žiadna medzera. Ohnuté alebo deformované obrobky sa môžu skrútiť alebo posunúť a môžu spôsobiť zaklinenie rotujúceho kotúča počas rezania. V obrobku by nemali byť žiadne klince ani iné cudzie predmety.
- Pílu nepoužívajte, kým zo stola neodstránite všetky nástroje, odrezky dreva atď. okrem obrobku. Malé úlomky, uvoľnené kusy dreva alebo iné predmety, ktoré sa dostanú do kontaktu s rotujúcim kotúčom, môžu byť vymrštené vysokou rýchlosťou.
- Pracujte vždy len s jedným objektom. Viacnásobne naskladané obrobky sa nedajú správne upnúť alebo podoprieť a môžu sa na kotúči zaseknúť alebo posunúť počas rezania.
- Pred použitím sa uistite, že je pokosová píla namontovaná alebo nastavená na vodorovnom, pevnom pracovnom povrchu. Vodorovný a tvrdý pracovný povrch znižuje riziko, že sa pokosová píla stane nestabilnou.
- Naplánujte si prácu. Pri každej zmene uhla hlavy alebo uhla stola sa uistite, že nastaviteľná časť dorazovej lišty je správne umiestnená, aby podopierala obrobok a nezasahovala do kotúča alebo bezpečnostného systému. Keď je náradie v polohe "ON" a na stole nie je žiadny obrobok, presuňte kotúč cez úplný simulovaný rez, aby ste sa uistili, že nedôjde k žiadnemu rušeniu alebo nebezpečenstvu prerazania dorazovej lišty.
- Pre obrobok, ktorý je širší alebo dlhší ako pracovná doska stola, zabezpečte primeranú oporu, ako sú nadstavce stola, píly atď. Obrobky, ktoré sú dlhšie alebo širšie ako stôl pokosovej píly, sa môžu nakloniť, ak nie sú bezpečne podporené. Ak sa odrezaný kus alebo obrobok nakloní, môže zdvihnúť ochranný kryt proti pádu alebo ho môže odhodíť rotujúci kotúč.

- Nepoužívajte inú osobu ako náhradu za nadstavec stola alebo ako dodatočnú oporu. Nestabilné podporenie obrobku môže spôsobiť zaseknutie kotúča alebo posunutie obrobku počas rezania a vŕhanie vás a pomocníka do rotujúceho kotúča.
- Odrezávaná časť nesmie byť nijako blokovaná ani priláčená k rotujúcejmu kotúču. Ak by bol odrezávaný úsek obmedzený, napr. dĺžkovými dorazmi, mohol by sa zakliesniť proti kotúču a násilne vymrštiť.
- Vždy používajte svorku alebo skľučovadlo určené na správnu podporu okrúhleho materiálu, ako sú tyče alebo rúrky. Tyče majú tendenciu sa pri rezaní kotúča, čo spôsobuje "zahryznutie" čepele a vŕhanie obrobku spolu s vašou rukou do čepele.
- Pred dotykom s obrobkom nechajte kotúč dosiahnuť plné otáčky. Zníži sa tak riziko odhodenia obrobku.
- Ak dôjde k zaseknutiu predmetu alebo kotúča, pokosovú pílu vypnite. Počkajte, kým sa všetky pohyblivé časti nezastavia, a odpojte zástrčku od zdroja napájania a/alebo vyberte akumulátor. Potom uvoľnite zablokovaný materiál. Pokračovanie v plnení so zablokovaným predmetom môže mať za následok stratu kontroly alebo poškodenie pokosovej píly.
- Po skončení rezania uvoľnite spojku, podržte hlavu píly dole a pred vybratím rezaného dielu počkajte, kým sa pílový kotúč nezastaví. Je nebezpečné priblížiť ruku k ešte rotujúcejmu kotúču.
- Pri nedokončenom reze alebo pri uvoľnení spojky skôr, ako je hlava píly úplne v dolnej polohe, pevne držte rukoväť. Zabrzdzenie píly môže spôsobiť prudké stiahnutie hlavy nadol, čím hrozí riziko poranenia.

**UPOZORNENIE: Zariadenie je určené na prevádzku v interiéri. Napriek použitiu prirodzene bezpečnej konštrukcie, bezpečnostných opatrení a ďalších ochranných opatrení vždy existuje zvyškové riziko úraza počas práce.**

**VYSVETLENIE POUŽITÝCH PIKTOGRAMOV**

1. Poznámka: Prijmite osobitné bezpečnostné opatrenia
2. VAROVANIE Prečítajte si návod na obsluhu
3. Používajte osobné ochranné prostriedky (ochranné okuliare, ochranu sluchu, protiprachovú masku).
4. Používajte ochranný odev
5. Pred údržbou alebo opravou odpojte napájací kábel
6. Udržujte deti mimo dosahu nástroja
7. Chránajte zariadenie pred vlhkosťou
8. Druhá trieda ochrany
9. Nebezpečenstvo! Dávajte si pozor na ruku
10. Pozor, laserové žiarenie! Neďívajte sa do laserového lúča.



**Pracovný stôl na každej strane kotúča by mal byť označený značkou**

**KONŠTRUKCIA A POUŽITIE**

Pokosová píla je stroj vybavený základňou s možnosťou meniť uhol reznej hlavy, ktorá je k nej pripojená. Okrem toho sa pokosová hlava píly v závislosti od konštrukcie môže nakláňať pod uhlom a môže sa predĺžiť na zvýšenie funkčnosti a dĺžky rezu.

Pokosová píla je určená na rezanie kusov dreva, ktoré zodpovedajú veľkosti stroja. Nesmie sa používať na rezanie palivového dreva. Reťazovú pílu používajte len na účely, na ktoré je určená. Akýkoľvek pokus o použitie píly na iné ako určené účely sa považuje za nesprávne použitie. Pokosovú pílu používajte len s vhodnými reznými kotúčmi so zubami s karbidovými hrotmi. Pokosová píla je zariadenie určené na použitie v stolárskej aj stavbej stolárskej dielni.

### Zariadenie nepoužívajte nesprávne!

#### POPIS GRAFICKÝCH STRÁŇOK

Nižšie uvedené číslovanie sa vzťahuje na komponenty jednotky zobrazené na grafických stranách tejto príručky.

1. Prepravná rukoväť
2. Uchytenie rukoväte
3. Tlačidlo zámku spínača
4. Prepínač
- 5.
6. Tlačidlo blokovania vretena
7. Ochranný kryt rezného kotúča
8. Kryt uhlíkových kefiék
9. Uzamykací kolík s hlavou
10. Hĺbkový doraz rezu
11. Skrutka na zastavenie hĺbky rezu
12. Posuvný gombík zámku
13. Sprievodca
14. Blokovacia páka hlavy
15. Zastavovací panel
16. Rozšírenie stola
17. Limitná záračka
18. Zámkový gombík na predĺženie stola
19. Montážny otvor
20. Odstupňovanie uhla pracovného stola
21. Ukazovateľ uhla pracovného stola
22. Automatická fixačná páka
23. Kľučka zámku pracovného stola
24. Vloženie tabuľky
25. Pracovný stôl
26. Laserový modul
27. Pevný kryt
28. Dýza na vypúšťanie prachu
29. Vrecko na prach
30. Vertikálny upínací gombík
31. Vertikálne upínacie rameno
32. Zaisťovací gombík vertikálneho upínacieho ramena
33. Upínací gombík materiálu
34. Odstupňovanie uhla hlavy
35. Indikátor uhla hlavy
36. Priehradka na batérie
37. Tlačidlo zapnutia/vypnutia lasera
38. Laser
39. Upevňovacie skrutky pre laserový modul
40. Upevňovacia skrutka stredovej dosky
41. Centrálny panel
42. Skrutka na nastavenie uhla 0°
43. Skrutka na nastavenie uhla 45°

\* Medzi výkresom a výrobkom môžu byť rozdiely.

#### YBAVENIE A PRÍSLUŠENSTVO

Vrecko na prach	- 1 ks
Špeciálny kľúč	- 1 ks
Vertikálna svorka	- 1 ks

#### PRÍPRAVA NA PRÁCU

Pred montážou alebo nastavením pokosovej píly sa uistite, že je odpojená od elektrickej siete.

#### MANIPULÁCIA S POKOSOVOU PÍLOU

- Pri premiestňovaní píly sa uistite, že je hlava píly zaistená v krajnej spodnej polohe.
- Skontrolujte, či sú uzamykací gombík pracovného stola, páčka zámku hlavy a ostatné bezpečnostné prvky bezpečne dotiahnuté.

#### MONTÁŽ POKOSOVEJ PÍLY NA PRACOVNÝ STÔL

Odporúča sa pripevniť pílu k pracovnému stolu alebo stojanu pomocou montážnych otvorov (19) určených na tento účel v základni píly, čo zaručuje jej bezpečnú prevádzku a eliminuje riziko nežiaduceho pohybu zariadenia počas prevádzky. Montážne otvory umožňujú použitie skrutiek s priemerom 8 mm so zámkom

alebo šesťhrannou hlavou.

Pri montáži píly na dosku pracovného stola dбайte na to, aby:

- Povrch dosky pracovného stola je rovny a čistý.
- Skrutky sa utahujú rovnomerne a nie nadmernou silou (upevňovacie skrutky sa musia utahovať tak, aby nedošlo k namáhaniu alebo deformácii podstavca). V prípade nadmerného napnutia hrozí nebezpečenstvo, že sa základňa zlomí.

#### ODSÁVANIE PRACHU

Aby sa zabránilo hromadeniu prachu a zabezpečila sa maximálna efektívnosť práce, je možné pílu pripojiť k priemyselnému vysávaču pomocou portu na odsávanie prachu (28). Alternatívne je možné zberať prach do prachového vrecka (dodáva sa) po jeho nasadení na port na odsávanie prachu. Montáž sa vykonáva nasadením prachového vrecka (29) na otvor na odvod prachu (28) (obr. A). Ak chcete vyprázdiť vrecko na prach, vyberte ho z výstupného hrdla a rozopnite zips, čím umožníte úplný prístup do vnútra vrecka.

**Pre optimálne odsávanie prachu by sa mal vak na prach vyprázdiť, keď je naplnený do 2/3.**

#### OVĽADANIE RAMENA (HLAVY) VÝLOŽNÍKA

Rameno výložníka má dve horné a dolné polohy. Ak chcete rameno výložníka uvoľniť zo zablokovej dolnej polohy, musíte:

- Stlačte rameno výložníka a držte ho stlačené smerom nadol.
- Vytiahnite späť poistný kolík hlavy (9).
- Rameno výložníka podpórite, keď sa zdvihne do hornej polohy.
- Ak chcete rameno výložníka zablokovať v dolnej polohe, musíte:
- Rameno výložníka v tejto polohe zaistiť zasunutím poistného čapu hlavy (9).

#### VERTIKÁLNE UPÍNANIE

Vertikálnu svorku (obr. B) možno namontovať do základne píly na oboch stranách pracovného stola a je plne prispôbiteľná veľkosti rezaného materiálu. Pílu nepoužívajte, pokiaľ nie je použitá vertikálna svorka.

- Uvoľnite gombík, ktorým je vertikálna svorka (30) pripevnená k základni na strane, kde bude vertikálna svorka namontovaná.
- Zvislú svorku nasadte vložiením do otvoru v základni píly a utiahnite upevňovací gombík zvislej svorky (30) na základňu píly.
- Po nastavení polohy vertikálneho upínacieho ramena (31) na obrábok utiahnite aretačný gombík vertikálneho upínacieho ramena (32) a gombík na upínanie materiálu (33).
- Skontrolujte, či je materiál bezpečne namontovaný.

#### PREVÁDZKA / NASTAVENIA

Pred akýmkoľvek nastavením píly sa musíte uistiť, že je odpojená od elektrickej siete. Na zaistenie bezpečnej, presnej a efektívnej prevádzky reťazovej píly sa musia všetky postupy nastavenia vykonať v plnom rozsahu.

Uistite sa, že všetky kľúče sú po dokončení všetkých nastavovacích a nastavovacích operácií odstránené. Skontrolujte, či sú všetky závitové spojovacie prvky správne utiahnuté.

Pri nastavovaní skontrolujte, či všetky vonkajšie komponenty fungujú správne a sú v dobrom stave. Každú opotrebovanú alebo poškodenú časť by mal pred použitím píly vymeniť kvalifikovaný personál.

#### ZAPNUTIE/VYPNUTIE

Sieťové napätie musí zodpovedať napätiu uvedenému na typovom štítku píly.

Píla sa musí zapínať len vtedy, keď je rezný kotúč mimo obrábaného materiálu.

Pokosová píla má tlačidlo blokovania spínača (3), ktoré zabraňuje náhodnému spusteniu.

#### Zapnutie

Stlačte tlačidlo blokovania spínača (3).

Stlačte a podržte tlačidlo zapnutia/vypnutia (4).

#### Vypnutie

Uvoľnite tlak na spínacie tlačidlo (4).

## PREVÁDZKA ROZŠÍRENÍ TABUĽKY

Nástavce stola (16) sú umiestnené na oboch stranách základne píly.

- Odblokujte aretačné gombíky (18) (obr. C).
- Nastavte dĺžku nastavcov stola.
- Upevnite pomocou aretačných gombíkov (18) výšku stola.
- V prípade potreby sa môžu použiť otočné koncové zarážky (17), ktoré uľahčujú rezanie podľa veľkosti.

## PREVÁDZKA OBMEDZOVAČA HLÍBKY REZU

Hĺbkový doraz možno použiť, ak je potrebné vytvoriť v materiáli drážku. To sa vykoná tak, že sa do obrobku vytvorí povrchový rez, keď kotúč neprejavuje v plnej možnej hĺbke.

- Uzamknite páku blokovania hlavy (14).
- Uvoľnite aretačný gombík vodiaceho zariadenia (12) a posuňte hlavu dozadu.
- Uťahnite poistný gombík vedenia (12).
- Otočte doraz hĺbky rezu (10) do polohy pre prácu s obmedzenou hĺbkou rezu (obr. D).
- Rameno výložníka spustíte nadol a podržte ho v polohe nadol, pričom ho opríte o hĺbkový doraz dláta.
- Otáčajte (vľavo alebo vpravo) skrutkou dorazu hĺbky rezu (11) (obr. D), kým nedosiahnete požadovanú hĺbku rezného kotúča.
- Uvoľnite poistný gombík vodiaceho zariadenia (12).
- Vykonajte plánované rezy do nastavenej hĺbky.
- Ak sa chcete vrátiť k plnej hĺbke rezania, otočte doraz hĺbky rezania (10) do polohy, v ktorej sa skrutka dorazu hĺbky rezania (11) nedotýka dorazu hĺbky rezania (10), keď je rameno výložníka spustené nadol.

## NASTAVENIE PRACOVNÉHO STOLA NA REZANIE POD UHLOM

Výkonné rameno stola umožňuje rezanie materiálu v ľubovoľnom uhol od kolmého až po 45° uhol alebo vpravo.

- Potiahnite späť poistný kolk hlavy (9), čím sa rameno výložníka pomaly zdvihne do hornej polohy.
- Uvoľnite gombík blokovania pracovného stola (23).
- Stlačte a podržte páku automatickej fixácie (22) a otáčajte ramenom výložníka doľava alebo doprava, kým sa na uhlovej stupnici pracovného stola (20) nezobrazí požadovaná hodnota uhla.
- Zaisťte ho utiahnutím poistného gombíka pracovného stola (23).
- Uholer pracovného stola (20) má niekoľko označených polôh, v ktorých sa uskutočňuje počiatočná automatická upevnenie otočného ramena výložníka. To sa môže uskutočniť len vtedy, ak páka automatickej fixácie (22) nie je počas otáčania ramena výložníka v stlačenej polohe a môže sa zablokovat' v týchto vopred zvolených polohách. Ide o najčastejšie používané uhly rezania (15°, 22,5°, 30°, 45° vľavo/vpravo). Nastavenie ktoréhokoľvek z týchto uhlov možno presne upraviť pomocou stupnice odstupňovania uhlov pracovného stola (20) odstupňovanej po jednom stupni. Hoci je stupnica dostatočne presná pre väčšinu prác, odporúča sa skontrolovať nastavenie uhla dláta pomocou uholomeru alebo iného prístroja na meranie uhlov.

## KONTROLA A NASTAVENIE KOLMEJ POLOHY REZNÉHO KOTÚČA VZHLĎOM NA PRACOVNÝ STÓL.

- Uvoľnite páku blokovania hlavy (14).
- Nastavte hlavu na 0° (kolmo na pracovný stól) a utiahnite aretačnú páčku hlavy (14).
- Uvoľnite gombík aretácie pracovného stola (23), stlačte a podržte páku automatickej fixácie (22).
- Nastavte pracovný stól na 0°, uvoľnite páku automatického upevnenia a utiahnite aretačný gombík pracovného stola (23).
- Hlavu píly spustite do krajnej dolnej polohy.
- Skontrolujte (pomocou merača) kolmost' polohy rezného kotúča vzhľadom na pracovný stól.

Pri meraní dbajte na to, aby sa merací prístroj nedotýkal zubu rezného kotúča, pretože meranie môže byť nepresné vzhľadom na hrúbku karbidového krytu.

Ak nameraný uhol nie je 90°, je potrebná úprava, ktorá sa vykoná takto:

- Uvoľnite poistnú maticu a otáčaním skrutky na nastavenie uhla 0° (42) (obr. E) v smere alebo proti smeru hodinových ručičiek zväčšite alebo zmenšite uhol rezného kotúča.
- Keď je rezný kotúč kolmo na pracovný stól, nechajte hlavu vrátiť sa do hornej polohy.
- Držiac skrutku nastavenia uhla 0° (42), utiahnite poistnú maticu.

- Spustíte hlavu nadol a znovu skontrolujte, či nastavený uhol zodpovedá údajom na stupnici uhla hlavy (34), v prípade potreby upravte polohu ukazovateľa uhla hlavy (35) (obr. E).
- Podobné nastavenie by sa malo vykonať aj pre 45° uhol hlavy pri rezaní pod uhlom pomocou skrutky na nastavenie 45° uhla (43) (obr. E).

## KONTROLA A NASTAVENIE KOLMOSTI REZNÉHO KOTÚČA VZHLĎOM NA DORAZOVÝ LIŠTU.

Tento postup sa musí vykonať vždy po odstránení alebo výmene dorazovej lišty. Toto nastavenie je možné vykonať len vtedy, keď je rezný kotúč kolmo na pracovný stól. Dorazová lišta slúži ako doraz rezného materiálu.

- Uvoľnite aretačný gombík pracovného stola (23), stlačte a podržte automatickú fixačnú páku (22) a nastavte pracovný stól na 0°.
- Hlavu píly spustite do krajnej dolnej polohy.
- Na rezný kotúč priložte uholmer alebo iný nástroj na meranie uhla.
- Posuňte zariadenie na meranie uhla proti dorazovej lište (15).
- Meranie by malo ukazovať 90°.
- Ak je potrebné vykonať úpravu:
- Uvoľnite skrutky, ktoré upevňujú dorazovú lištu (15) k základni.
- Nastavte polohu dorazovej lišty (15) tak, aby bola kolmá na rezný kotúč.
- Uťahnite skrutky upevňujúce dorazovú lištu.

## NASTAVENIE RAMENA (HLAVY) NA REZANIE POD UHLOM

Rameno výložníka môže byť naklonené pod ľubovoľným uhlom od 0° do 45° - na rezanie pod uhlom (obr. E).

- Potiahnite späť poistný kolk hlavy (9), čím uvoľníte rameno výložníka a rameno výložníka sa pomaly zdvihne do hornej polohy.
- Uvoľnite páku blokovania hlavy (14).
- Nakloňte rameno výložníka doľava v požadovanom uhle, ktorý možno odčítať na stupnici uhla hlavy (34) pomocou ukazovateľa uhla hlavy (35) (obr. E).
- Uťahnite páku zaistenia hlavy (14).

Ak je potrebné nastaviť oba uhly (v oboch rovinách, horizontálnej aj vertikálnej), pri kombinovanom rezaní sa musí vždy najprv nastaviť uhol skosenia.

## KONTROLA ČINNOSTI LASERA

Zostava laserovej jednotky vysiela lúč laserového svetla, ktorý ukazuje líniu na materiáli, pozdĺž ktorej bude rezací nôž rezat'. Vhodné nastavenie čiary dopadu laserového lúča bolo upravené počas výrobného procesu. V prípade presnej práce by sa však nastavenie malo skontrolovať pred začatím rezania.

- Batérie vložte do zásobníka batérií (36) (obr. F) a dbajte na správnu polaritu.
- Umiestnite pracovný stól do polohy, pre ktorú sa ukazovateľ uhla pracovného stola (21) zhoduje s bodom 0° na stupnici uhla pracovného stola (20) a ukazovateľ uhla hlavy (35) (obr. E) sa zhoduje s bodom 0° na stupnici uhla hlavy (34) (obr. E).
- Na pracovný stól (25) pripievnite vhodný kus odpadového materiálu a vykonajte rez.
- Uvoľnite rameno výložníka a nechajte odpadový materiál upevnený na pracovnom stole píly.
- Tlačidlo prepínača lasera (37) nastavte do zapnutej polohy "I" (označené).
- Svetelný lúč by mal byť rovnobežný s rezom.

## NASTAVENIE LASERA

Pri nastavovaní vodiaceho lúča lasera sa nepozerajte priamo na lúč alebo jeho odraz na zrkadlovom povrchu. Laserová jednotka musí byť vypnutá, keď sa laser nepoužíva.

Ak laserový lúč nie je rovnobežný s rezom, je potrebné:

- Opätne otáčajte laserom (38) (obr. G) v puzdre laserového modulu (26) doľava alebo doprava, kým nebude laserový lúč rovnobežný. Laserový modul neotáčajte silou a o viac ako niekoľko stupňov.
- Ak je potrebné bočné nastavenie, uvoľnite upevňovacie skrutky laserového modulu (39) a posúvajte laserový modul doľava alebo doprava, kým nebude laserová čiara rovnobežná s rezom.

Prach z rezania môže otupiť laserové svetlo, preto je potrebné objektiv laserového projektoru z času na čas vyčistiť.

## SPUSTENIE PÍLY

Pred stlačením spínacieho tlačidla sa uistite, že píla bola správne zostavená a nastavená podľa pokynov v tomto návode.

Opísaná píla bola navrhnutá pre pravákov.

- Stlačte tlačidlo blokovania spínača (3).
- Stlačte tlačidlo zapnutia/vypnutia (4).
- Nechajte motor reťazovej píly dosiahnuť plné otáčky.
- Rameno výložníka spustíte smerom k obrobku.
- Urobte si prestih.

## ZASTAVENIE MOTOROVEJ PÍLY

- Uvoľnite tlak na spínacie tlačidlo (4) a počkajte, kým sa disk úplne neprestane otáčať.
- Zdvihnite rameno píly a posuňte ho smerom od rezaného materiálu.

Dočasné iskrenie kief vo vnútri elektromotora je normálne pri spúšťaní a zastavovaní píly. Nezastavujte pilový kotúč bočným tlakom naň.

## REZANIE PÍLOU

Upnite rezaný materiál tak, aby neprekážal pri používaní píly. Pred spustením píly presuňte hlavu píly do spodnej polohy, aby ste zabezpečili úplnú voľnosť pohybu hlavy píly a ochranného krytu pilového kotúča. Uistite sa, že ochranný kryt pilového kotúča je v krajnej polohe pohybu.

Pred rezaním sa presvedčte, či sú aretačný gombík pracovného stola (23) a aretačná páka hlavy (14) píly pevne dotiahnuté.

- Pripojte pílu k elektrickej sieti.
- Uistite sa, že napájací kábel je mimo rezacieho kotúča a základne stroja.
- Umiestnite materiál na pracovný stôl a uistite sa, že je bezpečne upevnený, aby sa počas rezania nemohol pohybovať.
- Presuňte hlavu píly do krajnej zadnej polohy a zaistite vodiacu lištu (13) pomocou gombíka zaistenia vodiacej lišty (12).
- Odblokujte reznú hlavu a ochranný kryt rezného kotúča.
- Stlačte tlačidlo blokovania spínača a spustíte pílu pomocou spínača (počkajte, kým pilový kotúč nedosiahne maximálne otáčky).
- Pomaly spúšťajte hlavu píly.
- Rezanie začnite miernou silou na hlavu počas rezania.

Neodotiahnite aretačných gombíkov môže spôsobiť neočakávaný pohyb rezacieho kotúča proti hornému povrchu materiálu, čím sa obsluha vystavuje riziku nebezpečného zasiahnutia kusom materiálu.

## PÍLENIE S POSUNOM RAMENA (HLAVY)

Pohyb predlžovacieho ramena píly umožňuje posúvanie rezného kotúča dopredu a dozadu, čo umožňuje rezanie širších kusov materiálu.

- Rameno výložníka presuňte do hornej polohy.
- Uvoľnite poistný gombík vodiaceho zariadenia (12).
- Pred zapnutím píly potiahnite rameno výložníka smerom k sebe a podržte ho v hornej polohe.
- Stlačte tlačidlo blokovania spínača (3) a spustíte pílu.
- Uvoľnite rameno výložníka a počkajte, kým rezací kotúč nedosiahne maximálnu rýchlosť.
- Uvoľnite ochranný kryt rezacieho kotúča.
- Spustíte rameno výložníka a začnete rezat'.
- Rameno výložníka posúvajte počas rezania dozadu (smerom od seba).
- Po odrezaní materiálu uvoľnite tlak na spínacie tlačidlo a pred zdvihnutím ramena výložníka do hornej polohy počkajte, kým sa rezací kotúč neprestane otáčať.

Nikdy nevykonávajte rez pohybom hlavy píly smerom k sebe. Pilový kotúč by sa mohol neočakávanne vyšplhať na rezaný materiál, čím by obsluha bola vystavená riziku nebezpečného spätného rázu.

## PREVÁDZKA A ÚDRŽBA

Pred akoukoľvek inštaláciou, nastavením, opravou alebo prevádzkou odpojte napájací kábel zo siet'ovej zásuvky.

## ČISTENIE

- Po skončení práce opatrne odstráňte všetky kusy materiálu, hobliny a prach z vložky pracovného stola a z okolia rezacieho kotúča a jeho ochranného krytu.
- Dbajte na to, aby vetracie otvory krytu motora neboli zakryté a aby v nich neboli žiadne triesky alebo prach.
- Vyčistite vodiace lišty a natrite ich tenkou vrstvou tuhého maziva.
- Udržujte všetky rukoväte a gombíky čisté.
- Objektiv laserového projektoru vyčistite kefkou.

## VÝMENA REZNÉHO KOTÚČA

- Zdvihnite ochranný kryt rezacieho kotúča (7) a odstráňte upevňovací skrutku stredovej dosky (40) (obr. H).
- Posuňte stredovú dosku (41) doľava, aby ste umožnili prístup k upevňovacej skrutke rezného kotúča.
- Stlačte tlačidlo aretácie vretena (6) a otáčajte rezacím kotúčom, kým sa nezablokuje.
- Pomocou špeciálneho kľúča (dodaného v balení) uvoľnite a odstráňte skrutku, ktorá drží rezací kotúč.
- Odstráňte vonkajšiu podložku a vyberte rezný kotúč (dávajte pozor na redukčný krúžok, ak je prítomný).
- Odstráňte všetky nečistoty z vretena a montážnych podložiek rezacieho kotúča.
- Nový rezný kotúč nainštalujte podľa krokov opísaných v opačnom poradi.
- Po dokončení skontrolujte, či boli odstránené všetky kľúče a nastavovacie nástroje a či sú všetky skrutky, gombíky a skrutky pevne dotiahnuté.

Skrutka upevňujúca rezný kotúč má ľavý závit. Pri uchopení rezacieho kotúča je potrebné dbať na osobitnú opatnosť. Musíte používať ochranné rukavice, aby boli vaše ruky chránené pred kontaktom s ostrými zubami rezacieho kotúča.

## VÝMENA BATERÍI V LASEROVOM MODULE

Laserový modul je napájaný dvoma 1,5 V batériami AAA.

- Otvorte kryt zásobníka batérií (36) (obr. F).
- Použitú batériu zlikvidujte.
- Vložte nové batérie a dbajte na správnu polaritu.
- Nasadte kryt zásobníka batérie.

## VÝMENA UHLÍKOVÝCH KEFIEK

Opatrované (krátšie ako 5 mm), spálené alebo prasknuté uhlíkové kefy motora sa musia okamžite vymeniť. Vymieňajte vždy obe kefy súčasne.

- Odskrutkujte kryty uhlíkových kief (8).
- Odstráňte použité kefy.
- Prípadný uhlíkový prach odstráňte stlačeným vzduchom.
- Vložte nové uhlíkové kefy (kefy by sa mali voľne zasúvať do zarážok kefieľ).
- Nasadte kryty uhlíkových kief (8).

Po výmene uhlíkových kief spustite elektrické náradie bez zaťaženia a počkajte 1-2 minúty, kým uhlíkové kefy zapadnú do komutátora motora. Uhlíkové kefy by mala vymieňať iba kvalifikovaná osoba s použitím originálnych dielov.

Prípadné závady by malo odstrániť autorizované servisné oddelenie výrobcu.

## TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE

### ÚDAJE O HODNOTENÍ

Pokosová píla 59G812	
Parameter	Hodnota
Napájacie napätie	230V AC 50Hz
Menovitý výkon	1800 W
Otáčky disku (bez zaťaženia)	4800 min <sup>-1</sup>
Typ práce	S6 25%
Dĺžka sprievodcu	195 mm
Rozsah uhlového rezania	± 45°
Diagonálny rozsah rezania	0° + 45°
Maximálna hĺbka rezu	75 mm
Vonkajší priemer rezného kotúča	254 mm
Vnútorňy priemer rezného kotúča	30 mm
	0° x 0° 90 x 280 mm



Rozmery rezaného materiálu šikmý / šikmý	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Laserová trieda		II
Výkon lasera		< 1mW
Vlnová dĺžka laserového svetla		$\lambda = 650 \text{ nm}$
Trieda ochrany		II
Stupeň ochrany IP		IPX0
Hmotnosť		15,72 kg
Rok výroby		
59G812 uvádza typ aj označenie stroja		

#### ÚDAJE O HLUKU A VIBRÁCIÁCH

Hladina akustického tlaku	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Hladina akustického výkonu	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Hodnoty zrýchlenia vibrácií	$a_h = 2,936 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### Informácie o hluku a vibráciách

Hladina emisie hluku zariadenia je opísaná: hladinou vyžarovaného akustického tlaku  $L_{pA}$  a hladinou akustického výkonu  $L_{WA}$  (kde K znamená neistotu merania). Vibrácie emitované zariadením sú opísané hodnotou zrýchlenia vibrácií  $a_h$  (kde K znamená neistotu merania).


Hladina emisie akustického tlaku  $L_{pA}$ , hladina akustického výkonu  $L_{WA}$  a hodnota zrýchlenia vibrácií  $a_h$  uvedená v tomto návode boli namerané v súlade s normou EN 62841-1:2015. Uvedená úroveň vibrácií  $a_h$  sa môže použiť na porovnanie zariadení a na predbežné posúdenie vystavenia vibráciám.

Uvedená úroveň vibrácií je reprezentatívna len pre základné použitie jednotky. Ak sa jednotka používa na iné účely alebo s inými pracovnými nástrojmi, úroveň vibrácií sa môže zmeniť. Vyššiu úroveň vibrácií ovplyvní nedostatočná alebo príliš zriedkavá údržba jednotky. Uvedené dôvody môžu mať za následok zvýšenú expozíciu vibráciám počas celého pracovného obdobia.

**Na presný odhad vystavenia vibráciám je potrebné zohľadniť obdobia, keď je jednotka vypnutá alebo keď je zapnutá, ale nepoužíva sa na prácu. Po presnom odhade všetkých faktorov sa môže ukázať, že celková expozícia vibráciám je oveľa nižšia.**

Na ochranu používateľa pred účinkami vibrácií by sa mali zaviesť ďalšie bezpečnostné opatrenia, ako je cyklická údržba stroja a pracovných nástrojov, zabezpečenie primeranej teploty rúk a správna organizácia práce.

#### OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

	Elektrický poháňaný výrobky by sa nemali likvidovať spolu s domovým odpadom, ale mali by sa odniesť do príslušných zariadení na likvidáciu. Informácie o likvidácii vám poskytne predajca výrobku alebo miestny úrad. Odpad z elektrických a elektronických zariadení obsahuje látky, ktoré nie sú šetrné k životnému prostrediu. Nerecyklované zariadenia predstavujú potenciálne riziko pre životné prostredie a ľudské zdravie.
--	--

\* Môže sa zmeniť.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa so sídlom vo Varšave, ul. Pograniczna 2/4 (ďalej len "Grupa Topex") oznamuje, že všetky autorské práva k obsahu tejto príručky (ďalej len "príručka"), vrátane, okrem iného. Jeho text, fotografie, schémy, nákresy, ako aj jeho kompozícia patria výlučne spoločnosti Grupa Topex a podliehajú právnej ochrane podľa zákona zo 4. februára 1994 o autorských právach a súvisiacich právach (t. j. Zbierka zákonov 2006 č. 90 poz. 631 v znení neskorších predpisov). Kopírovanie, spracovanie, zverejňovanie, úprava na komerčné účely celého manuálu a jeho jednotlivých prvkov bez písomného súhlasu spoločnosti Grupa Topex je prísne zakázané a môže mať za následok občianskoprávnu a trestnoprávnu zodpovednosť.

#### ES vyhlásenie o zhode

**Výrobca:** Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Výrobok:** Pokosová píla

**Model:** 59G812

**Obchodný názov:** GRAPHITE

**Sériové číslo:** 00001 + 99999

Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu.

Opísaný výrobok je v súlade s týmito dokumentmi:  
**Smernica o strojových zariadeniach 2006/42/ES**

**Smernica 2014/30/EÚ o elektromagnetickej kompatibilite**  
**Smernica RoHS 2011/65/EÚ v znení smernice 2015/863/EÚ**

A spĺňa požiadavky noriem:

**EN 62841-1:2015; EN 62841-3-9:2015/A11:2017;**

**EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-11:2000;**

**EN IEC 63000:2018**

Oznámený orgán:

č. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339

München, Nemecko

Certifikát ES o typovej skúške č:

**MBA 044390 1135 Rev. 01**

Toto vyhlásenie sa vzťahuje len na strojové zariadenie v podobe, v akej bolo uvedené na trh, a nezahŕňa komponenty prídá koncový používateľ alebo ho vykoná dodatočne.

Meno a adresa osoby so sídlom v EÚ, ktorá je oprávnená vypracovať technickú dokumentáciu:

Podpísané v mene:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

Ulica Pograniczna 2/4

02-285 Varšava

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Pracovník pre kvalitu spoločnosti TOPEX GROUP

Varšava, 2022-09-01

SL  
**PREVOD (UPORABNIŠKI) PRIROČNIK**  
**MITRE SAW**  
**59G812**

OPOMBA: PRED UPORABO ELEKTRIČNEGA ORODJA NATAŇČNO PREBERITE TA PRIROČNIK IN GA SHRANITE ZA KASNEJŠO UPORABO.

#### POSEBNE VARNOSTNE DOLOČBE

##### Varnostna navodila za poševne žage

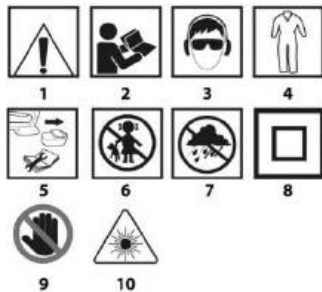
- Poševne žage so namenjene rezanju lesa ali izdelkov na osnovi lesa; ne morejo se uporabljati z abrazivnimi kolesi za rezanje železnih materialov, kot so palice, ploščate palice, zatiči itd. Abrazivni prah blokira gibajoče se dele, kot je na primer varovalo za spuščanje, kar povzroči njihovo zatikanje. Iskre zaradi abrazivnega rezanja lahko poškodujejo spustno varovalo, vložek za zarezo in druge plastične dele.
- Če je le mogoče, uporabite objemke za pritrditev obdelovanca. Če obdelovanec držite z roko, mora biti roka vedno oddaljena vsaj 100 mm od vsake strani rezila. To žago ne režite premajhnih obdelovancev, saj jih ni mogoče varno vpenjati ali držati z roko. Če je roka približno rezila, obstaja večja nevarnost poškodb zaradi stika z rezilom.
- Obdelovanec mora biti nepremičen in vpet ali podprt z omejevalno palico in mizo. Obdelovanca ne smete podajati v rezilo ali rezati na kakršni koli način "iz roke". Nepodprti ali premikajoči se obdelovanci se lahko izstrelijo z veliko hitrostjo in povzročijo poškodbe.
- Žago potisnite skozi obdelovanec. Žage nikoli ne potegnite skozi obdelovanec. Če želite narediti rez, dvignite glavo žage in jo iztegnite nad obdelovanec brez rezanja, zaženite motor, potisnite glavo žage navzdol in potisnite žago skozi obdelovanec. Rezanje s potegom lahko povzroči, da se rezilo povzgne nad obdelovanec in nasilno vrže sklop rezila proti upravljavcu.
- Nikoli ne prekrizajte roko nad predvideno linijo rezanja, ne pred ne za žago. Zelo nevarno je podpirati obdelovanec s "prekrižano roko", tj. z leve roko držati obdelovanec na desni strani žaginega lista ali obratno.
- Z roko ne segajte v varovalo bližje kot 100 mm na obeh straneh diska, da bi odstranili lesne ostanke ali iz kakršnega koli drugega razloga, ko se disk vrti. Blizina rotirajočega diska vaši roki morda ni očitna in lahko povzroči hude poškodbe.

- Pred rezanjem preverite obdelovanec. Če je obdelovanec upognjjen ali ukrivljen, ga z zunanjo, nagnjeno površino pritisnite proti zaporni palici. Vedno se prepričajte, da med obdelovancem, omejevalno palico in mizo vzdolž linije rezanja ni vrzeli. Upognjjeni ali ukrivljeni obdelovanci se lahko zasukajo ali premaknejo in lahko povzročijo, da se vrteči se disk med rezanjem zaklini. V obdelovancu ne sme biti žebļjev ali drugih tujkov.
- Źage ne uporabljajte, dokler z mize ne odstranite vsega orodja, lesnih odrezkov itd., razen obdelovanca. Majhni odpadki, ohlapni kosi lesa ali drugi predmeti, ki pridejo v stik z vrtečim se rezilom, se lahko izstrelijo z veliko hitrostjo.
- Naenkrat delajte samo z enim predmetom. Več zloženih obdelovancev ni mogoče pravilno vpenjati ali opirati, zato se lahko med rezanjem zataknejo na krožniku ali premaknejo.
- Pred uporabo se prepričajte, da je poševna Źaga nameščena ali postavljena na vodoravno, trdo delovno površino. Vodoravna in trda delovna površina zmanjšuje nevarnost, da bi poševna Źaga postala nestabilna.
- Načrtujte svoje delo. Pri vsaki spremembi kota glave ali mize se prepričajte, da je nastavljeni del zaporne palice pravilno nameščen, da podpira obdelovanec in da ne ovira diska ali varnostnega sistema. Ko je orodje v položaju "ON" in na mizi ni obdelovanca, premaknite disk skozi celoten simuliran rez, da se prepričate, da ne bo prišlo do motenj ali nevarnosti prereza zaporne palice.
- Za obdelovance, ki so širši ali daljši od površine delovne mize, zagotovite ustrezno podporo, kot so podaljški mize, Źage itd. Obdelovanci, ki so daljši ali širši od mize za poševno Źago, se lahko nagnejo, če niso varno podprti. Če se odrezani kos ali obdelovanec nagne, lahko dvigne padajočo zaščito ali ga vrže vrteči se disk.
- Druge osebe ne uporabljajte kot nadomestilo za podaljšek mize ali kot dodatno oporo. Nestabilna podpora obdelovanca lahko povzroči, da se disk med rezanjem zatakne ali da se obdelovanec premakne in vas in pomočnika potegne v vrteči se disk.
- Odsek, ki ga Źelite odrezati, ne sme biti na noben način blokiran ali pritisnjen na vrteči se disk. Če bi bil odsek, ki ga Źelite odrezati, omejen, npr. z dolžinskimi omejevalniki, bi se lahko zataknil ob disk in se nasilno izstrelil.
- Vedno uporabljajte objemko ali vpenjalko, ki je zasnovana za ustrezno podporo okroglega materiala, kot so palice ali cevi. Palice se med rezanjem nagibajo k kotaljenju, zaradi česar se rezilo "ugrizne" in potegne obdelovanec skupaj z vašo roko v rezilo.
- Preden se dotaknete obdelovanca, počakajte, da disk doseže polno hitrost. S tem zmanjšate tveganje, da bi zavrgli obdelovanec.
- Če se predmet ali disk zatakne, izklopite poševno Źago. Počakajte, da se vsi gibljivi deli ustavijo, in izključite vtič iz vira napajanja in/ali odstranite baterijo. Nato sprostite blokiran material. Nadaljevanje Źaganja z blokiranim predmetom lahko povzroči izgubo nadzora ali poškodbe poševne Źage.
- Ko končate z rezanjem, sprostite spojko, držite glavo Źage navzdol in počakajte, da se rezilo ustavi, preden odstranite rezani del. Nevarno je pribliŹati roko še vedno vrtečemu se rezilu.
- Pri nepopolnem rezu ali sprostitvi priključka, preden je glava Źage popolnoma v spuščnem položaju, trdno držite ročaj. Zaviranje Źage lahko povzroči, da se glava Źage sunkovito potegne navzdol, zaradi česar obstaja nevarnost poškodb.

**POZOR:** Naprava je zasnovana za delovanje v zaprtih prostorih.

**Kljub uporabi varne zasnove, varnostnih ukrepov in dodatnih zaščitnih ukrepov med delom vedno obstaja preostala nevarnost poškodb.**

## RAZLAGA UPORABLJENIH PIKTOGRAMOV



1. Opomba: Sprejmite posebne previdnostne ukrepe

2. OPOZORILO Preberite navodila za uporabo

3. Nosite osebo zaščitno opremo (zaščitna očala, zaščito za ušesa, masko proti prahu).

4. Uporabljajte zaščitna oblačila.

5. Pred servisiranjem ali popravilom izključite napajalni kabel

6. Otroci naj se ne pribliŹujejo orodju.

7. Zaščitite napravo pred vlago

8. Drugi razred zaščite

9. Nevarnost! Bodite previdni z rokami

10. Pozor, lasersko sevanje! Ne glejte v laserski Źarek.



**Delovna miza na obeh straneh diska mora biti označena z znakom**

## KONSTRUKCIJA IN UPORABA

Poševna Źaga je stroj, opremljen s podstavkom, ki omogoča spreminjanje kota pritrjene rezalne glave. Poleg tega se lahko poševna glava Źage, odvisno od zasnove, nagiba pod kotom in se lahko podaljša za večjo funkcionalnost in dolŹino rezanja.

Poševna Źaga je zasnovana za rezanje kosov lesa, ki ustrezajo velikosti stroja. Ne sme se uporabljati za Źaganje drv. VeriŹno Źago uporabljajte samo v skladu z njenim predvidenim namenom. Vsak poskus uporabe Źage za namene, ki niso navedeni, se šteje za nepravilno uporabo. Rezalno Źago uporabljajte samo z ustreznimi rezalnimi kroŹniki z zobmi s karbidnimi konicami. Poševna Źaga je naprava za uporabo pri delu v mizarski in gradbeni mizarski delavnici.

**Naprave ne uporabljajte napačno!**

## OPIS GRAFIČNIH STRANI

Številčenje v nadaljevanju se nanaša na sestavne dele enote, prikazane na grafičnih straneh tega priročnika.

1. Transportni ročaj
2. DrŹalo ročaja
3. Gumb za zaklepanje stikala
4. Stikalo
- 5.
6. Gumb za zaklep vretena
7. Zaščita rezalnega diska
8. Pokrov ogjikovih Źetek
9. Zaklepni zatič z glavo
10. Zaustavitev globine rezanja
11. Vijak za omejevanje globine rezanja
12. Gumb za zaklepanje drsnika
13. Vodnik
14. Ročica za zaklepanje glave
15. Stop bar
16. Razširitev mize
17. Omejevalec zaustavitve
18. Ključavnica za zaklepanje podaljška mize
19. Odprtina za pritrditev
20. Gradacija kota delovne mize
21. Kazalnik kota delovne mize
22. Ročica za samodejno pritrditev
23. Ključavnica za zaklepanje delovne mize

24. Vstavljanje table
25. Delovna miza
26. Laserski modul
27. Fiksni pokrov
28. Šoba za odvajanje prahu
29. Vrečka za prah
30. Vertikalni vpenjalni gumb
31. Navpična vpenjalna roka
32. Ključavnica za zaklepanje navpične vpenjalne roke
33. Gumb za vpenjanje materiala
34. Stopnjevanje kota glave
35. Indikator kota glave
36. Predal za baterije
37. Gumb za vklop/izklop laserja
38. Laser
39. Pritrdilni vijaki za laserski modul
40. Vijak za pritrditev sredinske plošče
41. Osrednja plošča
42. Vijak za nastavitve kota 0°
43. Vijak za nastavitve kota 45°

\* Med risbo in izdelkom so lahko razlike.

## OPREMA IN DODATKI

Vrečka za prah	- 1 kos
Posebni ključ	- 1 kos
Navpična objemka	- 1 kos

## PRIPRAVA NA DELO

**Pred kakršnim koli sestavljanjem ali nastavljanjem na poševni žagi se prepričajte, da je žaga odklopljena iz električnega omrežja.**

### RAVNANJE S POŠEVNO ŽAGO

- Pri premikanju žage se prepričajte, da je glava žage pritrjena v skrajnem spodnjem položaju.
- Preverite, ali so ročica za zaklepanje delovne mize, ročica za zaklepanje glave in drugi varnostni elementi dobro zategnjeni.

### NAMESTITEV POŠEVNE ŽAGE NA DELOVNO MIZO

Priporočljivo je, da se žaga pritrdi na delovno mizo ali stojalo s pomočjo montažnih odprtin (19), ki so v ta namen predvidene v podstavku žage, kar zagotavlja njeno varno delovanje in odpravlja nevarnost neželenega premikanja naprave med delovanjem. Montažne luknje omogočajo uporabo vijakov s premerom 8 mm s ključavnico ali šesterkotno glavo.

Pri nameščanju žage na zgornji del delovne mize pazite, da:

- Površina plošče delovne mize je ravna in čista.
- Vijaki so pritrjeni enakomerno in ne s preveliko silo (pritrilni vijaki morajo biti pritrjeni tako, da podstavek ni obremenjen ali deformiran). V primeru prevelike napetosti obstaja nevarnost, da se podstavek zlomi.

### ODSESAVANJE PRAHU

Da bi preprečili nabiranje prahu in zagotovili največjo delovno učinkovitost, lahko žago prek priključka za odsesavanje prahu (28) priključite na industrijski sesalnik. Druga možnost je zbiranje prahu v vrečko za prah (priložena), potem ko jo namestite na priključek za odsesavanje prahu. Montaža se izvede tako, da se vrečko za prah (29) namesti na šobo za odvajanje prahu (28) (slika A). Če želite vrečko za prah izprazniti, jo odstranite z nastavka za odvajanje prahu in odprite zadrgo, kar omogoča popoln dostop do notranjosti vrečke.

**Za optimalno odsesavanje prahu je treba vrečko za prah izprazniti, ko je 2/3 polna.**

### UPRAVLJANJE ROKE (GLAVE) DROGA

Odmikalna roka ima dva zgornja in dva spodnja položaja. Za sprostitve roke iz zaklenjenega spodnjega položaja morate:

- Pritisnite na ročico droga in jo držite pritisnjeno navzdol.
- Potegnite nazaj zaporni zatič glave (9).
- Podprite roko droga, ko se dvigne v zgornji položaj.
- Za zaklepanje ročice droga v spodnjem položaju morate:
- Ročico vilita v tem položaju zaklenite tako, da vstavite zatič glave (9).

### NAVPIČNO VPENJANJE

Navpično objemko (slika B) je mogoče namestiti v podstavek žage na obeh straneh delovne mize in jo je mogoče popolnoma

prilagoditi velikosti rezanega materiala. Žage ne uporabljajte, če ni bila uporabljena navpična objemka.

- Na strani, na kateri bo nameščena navpična objemka, sprostite gumb, ki pritrdjuje navpično objemko (30) na podlago.
- Namestite navpično objemko tako, da jo vstavite v luknjo v podstavku žage in zategnite gumb za pritrditev navpične objemke (30), na podstavek žage.
- Ko nastavite položaj navpične vpenjalne roke (31) na obdelovanec, zategnite zaklepni gumb navpične vpenjalne roke (32) in gumb za vpenjanje materiala (33).
- Preverite, ali je material varno pritrjen.

## DELOVANJE / NASTAVITVE

**Pred kakršnim koli nastavljanjem žage se morate prepričati, da je žaga izključena iz električnega omrežja. Za varno, natančno in učinkovito delovanje veržene žage je treba vse postopke nastavljanja opraviti v celoti.**

**Poskrbite, da po končanih postopkih nastavljanja in nastavljanja odnesete vse ključe. Preverite, ali so vsi navojni pritrdilni elementi pravilno zategnjeni.**

Pri prilagajanju preverite, ali vse zunanje komponente pravilno delujejo in so v dobrem stanju. Vsak del, ki je obrabljen ali poškodovan, mora pred uporabo žage zamenjati usposobljeno osebo.

### VKLOP/IZKLOP

Omrežna napetost mora ustrezati napetosti, navedeni na tipski ploščici žage.

**Žago je treba vklopiti le, če je rezalni disk oddaljen od obdelovanega materiala.**

Poševna žaga ima gumb za zaklepanje stikala (3), ki preprečuje nenamerni zagon.

### Vklop

Pritisnite gumb za zaklepanje stikala (3). Pritisnite in držite gumb za vklop/izklop (4).

### Izklop

Sprostite pritisek na stikalni gumb (4).

### DELOVANJE RAZŠIRITEV MIZE

Razširitve mize (16) so na obeh straneh podstavka žage.

- Odklenite zaklepna gumba za podaljšek mize (18) (slika C).
- Prilagodite dolžino podaljškov mize.
- Pritrdite ga s pritrdilnimi gumbi za podaljšek mize (18).
- Po potrebi se lahko za lažje rezanje po velikosti uporabijo vrtljivi končni omejevalniki (17).

### DELOVANJE OMEJEVALNIKA GLOBINE REZA

**Zaustavitev globine rezanja lahko uporabite, kadar je treba v material narediti utor. To storimo tako, da naredimo površinski rez v obdelovanec, ko disk ne deluje na celotni možni globini.**

- Zaklenite vzvod za zaklepanje glave (14).
- Razrahljajte vodilni zaporni gumb (12) in premaknite glavo nazaj.
- Zategnite zaporni gumb vodila (12).
- Obrnite omejevalnik globine rezanja (10) v nastavitve za delo z omejeno globino rezanja (slika D).
- Spustite odzivno roko navzdol in jo držite v spuščeni položaju, tako da se nasloni na omejevalnik globine dleta.
- Obračajte (levo ali desno) omejevalni vijak globine rezanja (11) (slika D), dokler ne dosežete želene globine rezalne plošče.
- Sprostite zaporni gumb vodila (12).
- Izvedite načrtovane reze do nastavljenega globine.
- Če želite ponovno začeti z rezanjem po celotni globini, obrnite omejevalnik globine rezanja (10) v položaj, v katerem se vijak omejevalnika globine rezanja (11) ne dotika omejevalnika globine rezanja (10), ko je ročica droga spuščena navzdol.

### NASTAVITEV DELOVNE MIZE ZA REZANJE POD KOTOM

Z vrtljivo ročico je mogoče rezati material pod poljubnim kotom, od pravokotnega do 45° v levo ali desno.

- Potegnite nazaj zaporni zatič glave (9) in omogočite, da se roka droga počasi dvigne v zgornji položaj.
- Sprostite zaporni gumb delovne mize (23).

- Pritisnite in držite ročico za samodejno pritrditev (22) ter obračajte ročico strele v levo ali desno, dokler se na kotni skali delovne mize (20) ne prikaže želena vrednost kota.
- Zaklenite ga tako, da zategnete gumb za zaklepanje delovne mize (23).
- Merilnik kota delovne mize (20) ima več označenih položajev, v katerih se izvede začetna samodejna pritrditev rotirajoče se ročice. To se lahko zgodi le, če ročica za samodejno pritrditev (22) med vrtenjem roke strele ni v pritisnjem položaju in se lahko zaskoči v teh vnaprej izbranih položajih. To so najpogosteje uporabljeni koti rezanja (15°, 22,5°, 30°, 45° levo/desno). Nastavitev kateregakoli od teh kotov je mogoče natančno prilagoditi z uporabo kotne lestvice delovne mize (20), ki je razdeljena po stopinjah. Čeprav je lestvica dovolj natančna za večino opravil, je priporočljivo, da nastavitev kota dleta preverite s kotomerom ali drugim instrumentom za merjenje kota.

#### PREVERJANJE IN NASTAVLJANJE PRAVOKOTNEGA PLOŠČAJA REZALNE PLOŠČE GLEDE NA DELOVNO MIZO.

- Sprostite vzvod za zaklepanje glave (14).
- Nastavite glavo na 0° (pravokotno na delovno mizo) in zategnite zaporni vzvod glave (14).
- Sprostite gumb za zaklepanje delovne mize (23), pritisnite in pridržite vzvod za samodejno pritrditev (22).
- Delovno mizo nastavite na 0°, sprostite vzvod za samodejno pritrditev in zategnite ročico za zaklepanje delovne mize (23).
- Glavo žage spustite v skrajni spodnji položaj.
- Z merilom preverite pravokotnost položaja rezalne plošče glede na delovno mizo.

Pri merjenju pazite, da se merilni instrument ne dotakne zoba rezalne plošče, saj je lahko meritev zaradi debeline karbidne kapice nenatančna.

Če izmerjeni kot ni 90°, je potrebna prilagoditev, ki se izvede na naslednji način:

- Odvijte varovalno matico in zavrtite vijak za nastavitev kota 0° (42) (slika E) v smeri urinega kazalca ali proti njemu, da povečate ali zmanjšate kot rezalnega diska.
- Ko je rezalna plošča pravokotna na delovno mizo, dovolite, da se glava vrne v zgornji položaj.
- Držite vijak za nastavitev kota 0° (42) in zategnite matico.
- Spustite glavo navzdol in ponovno preverite, ali nastavljeni kot ustreza podatkom na merilniku kota glave (34), po potrebi prilagodite položaj merilnika kota glave (35) (slika E).
- Podobno nastavitev je treba opraviti za 45° kot glave za poševno rezanje z vijakom za nastavitev 45° kota (43) (slika E).

#### PREVERJANJE IN NASTAVLJANJE PRAVOKOTNOSTI REZALNEGA DISKA GLEDE NA OMEJEVALNO PALICO.

Ta postopek je treba izvesti vedno, ko je bila odstranjena ali zamenjana zaporna palica. To nastavitev je mogoče izvesti šele, ko je rezalni disk pravokoten na delovno mizo. Zaustavitvena palica služi kot zaustavitev materiala, ki ga je treba rezati.

- Sprostite gumb za blokado delovne mize (23), pritisnite in držite ročico za samodejno pritrditev (22) ter nastavite delovno mizo na 0°.
- Glavo žage spustite v skrajni spodnji položaj.
- Na rezalno ploščo pritrdite kotomer ali drug instrument za merjenje kota.
- Merilno napravo za merjenje kota potisnite ob zaporno letvico (15).
- Meritev mora pokazati 90°.
- Če je potrebna prilagoditev:
- Odvijte vijake, ki pritrjujejo omejevalno palico (15) na podstavke.
- Nastavite položaj omejevalne palice (15) tako, da bo pravokotna na rezalni kolut.
- Privijte vijake za pritrditev omejevalne palice.

#### NASTAVITEV ROKE (GLAVE) ZA REZANJE POŠEVNIH REZOV

Ročico vitla lahko nagnete pod poljubnim kotom med 0° in 45° za poševno rezanje (slika E).

- Potegnite nazaj zaporni zatič glave (9) in sprostite odzivno roko, da se odzivna roka počasi dvigne v zgornji položaj.
- Sprostite vzvod za zaklepanje glave (14).
- Nagnite ročico strele v levo pod želenim kotom, ki ga lahko odčitate na skali kota glave (34) z indikatorjem kota glave (35) (slika E).
- Zategnite vzvod za zaklepanje glave (14).

Če je treba za kombinirano rezanje nastaviti oba kota (v obeh ravninah, vodoravni in navpični), je treba vedno najprej nastaviti kot rezanja pod kotom.

#### PREVERJANJE DELOVANJA LASERJA

Sklop laserske enote pošilja žarek laserske svetlobe, ki na materialu kaže linijo, po kateri bo rezalni nož rezal. Ustrezna nastavitev linije vpadanja laserskega žarka je bila nastavljena med proizvodnim postopkom. Pri natančnem delu pa je treba nastavitev preveriti pred začetkom rezanja.

- Vstavite baterije v pladenj za baterije (36) (slika F) in pazite na pravilno polarnost.
- Postavite delovno mizo v položaj, v katerem kazalnik kota delovne mize (21) sovпада s točko 0° na lestvici kotov delovne mize (20) in kazalnik kota glave (35) (slika E) sovпада s točko 0° na lestvici kota glave (34) (slika E).
- Na delovno mizo (25) pritrdite ustrezen kos odpadnega materiala in naredite rez.
- Sprostite ročico in pustite odpadni material pritrjen na delovni mizi žage.
- Nastavite gumb laserskega stikala (37) v položaj za vklop "I" (označeno).
- Projicirani svetlobni žarek mora biti vzporeden z rezom.

#### NASTAVITEV LASERJA

Pri nastavljanju laserskega vodilnega žarka ne glejte neposredno v žarek ali njegov odsev na zrcalni površini. Kadar laserja ne uporabljate, je treba lasersko enoto izklopiti.

Če laserski žarek ni vzporeden z rezom, je to potrebno:

- Laser (38) (slika G) v ohišju laserskega modula (26) nežno obrnite v levo ali desno, dokler ni laserski žarek vzporeden. Laserskega modula ne obračajte na silo in za več kot nekaj stopinj.
- Če je potrebna bočna nastavitev, sprostite pritrilne vijake laserskega modula (39) in premaknite laserski modul v levo ali desno, dokler ni laserska črta vzporedna z rezom.

Prah, ki nastane pri rezanju, lahko priduši lasersko svetlobo, zato je treba objektiv laserskega projektorja občasno očistiti.

#### ZAGON ŽAGE

Preden pritisnete stikalo, se prepričajte, da je žaga pravilno sestavljena in nastavljena, kot je navedeno v tem priložniku.

Opisana žaga je zasnovana za desničarje.

- Pritisnite gumb za zaklepanje stikala (3).
- Pritisnite gumb za vklop/izklop (4).
- Počakajte, da motor verižne žage doseže polno hitrost.
- Spustite roko vitla proti obdelovancu.
- Izberite.

#### ZAUSTAVITEV MOTORNE ŽAGE

- Spustite pritisk na stikalni gumb (4) in počakajte, da se disk popolnoma preneha vrteti.
- Dvignite ročico žage in jo odmaknite od materiala, ki ga je treba razrezati.

Začasno iskenje ščetk v elektromotorju je ob zagonu in ustavitvi žage normalno. Žaginega lista ne zaustavljajte z bočnim pritiskom nanj.

#### REZANJE Z ŽAGO

Material za rezanje vpnite tako, da ne bo oviral uporabe žage. Pred zagonom žage premaknite glavo žage v spodnji položaj, da zagotovite popolno svobodo gibanja glave žage in zaščitne žaginega lista. Prepričajte se, da je varovalo žaginega lista v skrajnem položaju gibanja.

Pred rezanjem se prepričajte, da sta gumb za zaklep delovne mize (23) in vzvod za zaklep glave (14) žage dobro zategnjena.

- Priključite žago na električno omrežje.
- Prepričajte se, da je napajalni kabel oddaljen od rezalnega diska in podstavka stroja.
- Material položite na delovno mizo in poskrbite, da je varno pritrjen, tako da se med rezanjem ne more premakniti.
- Glavo žage premaknite v skrajni zadnji položaj in vodilno palico (13) zaklenite z gumbom za zaklepanje vodilne palice (12).

- Odklenite rezalno glavo in varovalo rezalnega diska.
- Pritisnite gumb za zaklepanje stikala in zaženite žago s stikalom (počakajte, da žagin list doseže največjo hitrost).
- Počasi spustite glavo žage.
- Rezanje začnite z zmerno silo na glavo med rezanjem.

Če zaklepanj gumbov ne zategnete, se lahko rezalni disk nepričakovano premakne proti zgornji površini materiala, zaradi česar je upravljevec v nevarnosti, da ga kos materiala nevarno zadane.

#### ŽAGANJE S PREMIKANJEM ROKE (GLAVE)

Z gibanjem podaljška žage se rezalni list premika naprej in nazaj, kar omogoča rezanje širših kosov materiala.

- Prestavite ročico droga v zgornji položaj.
- Sprostite zaporni gumb vodila (12).
- Preden vklopite žago, potegnite ročico droga proti sebi in jo držite v zgornjem položaju.
- Pritisnite gumb za zaklepanje stikala (3) in zaženite žago.
- Spustite ročico in počakajte, da rezalni disk doseže največjo hitrost.
- Sprostite varovalo rezalnega diska.
- Spustite ročico in začnite rezati.
- Med rezanjem premaknite ročico droga nazaj (stran od sebe).
- Ko je material razrezan, sprostite pritisk na stikalo in počakajte, da se rezalni disk preneha vrteti, preden dvignete ročico v zgornji položaj.

Nikoli ne režite tako, da premikate glavo žage proti sebi. Žagin list lahko nepričakovano zleze na rezani material, zaradi česar je upravljevec izpostavljen nevarnemu povratnemu udarcu.

#### DELOVANJE IN VZDRŽEVANJE

Pred kakršnim koli nameščanjem, nastavljanjem, popravilom ali delovanjem izključite napajalni kabel iz omrežne vtičnice.

#### ČIŠČENJE

- Po končanem delu previdno odstranite vse koščke materiala, ostružke in prah z vložka delovne mize ter območja okrog rezalnega diska in njegovega varovala.
- Prepričajte se, da so prezračevalne reže ohišja motorja neovirane in brez drobcov ali prahu.
- Očistite vodila in jih premažite s tanko plastjo trdnega maziva.
- Vse ročaje in gume vzdržujte čiste.
- Objektiv laserskega projektorja očistite s krtačko.

#### ZAMENJAVA REZALNEGA DISKA

- Dvignite varovalo rezalnega diska (7) in odstranite pritrdilni vijak sredinske plošče (40) (slika H).
- Osrednjo ploščo (41) potisnite v levo, da omogočite dostop do pritrdilnega vijaka rezalnega kolesa.
- Pritisnite gumb za blokado vretena (6) in vrtite rezalni disk, dokler se ne zaskoči.
- S posebnim ključem (priložen) sprostite in odstranite vijak, ki drži rezalni disk.
- Odstranite zunanjo podložko in odstranite rezalno ploščo (pri tem bodite pozorni na redukcijski obroč, če je prisoten).
- Odstranite vse ostanke z vretena in pritrdilnih ploščic rezalnega diska.
- Nov rezalni disk namestite po korakih, opisanih v obratnem vrstnem redu.
- Po končanem delu se prepričajte, da ste odstranili vse ključce in nastavilvena orodja ter da so vsi vijaki, gumbi in vijaki dobro priviti.

Vijak, ki pritrjuje rezalni disk, ima levi navoj. Pri držanju rezalne plošče je treba biti posebej previden. Uporabljati morate zaščitne rokavice, da so vaše roke zaščitene pred stikom z ostrimi zobni rezalne plošče.

#### ZAMENJAVA BATERIJ V LASERSKEM MODULU

Laserski modul se napaja z dvema 1,5-voltnima baterijama AAA.

- Odprite pokrov pladnja za baterije (36) (slika F).
- Zavrzite uporabljene baterije.
- Vstavite nove baterije in pazite na pravilno polarnost.
- Namestite pokrov pladnja za baterije.

#### ZAMENJAVA OGLJIKOVIH ŠČETK

Obrabljene (krajše od 5 mm), zažagane ali razpokane ogljikove ščetke motorja je treba takoj zamenjati. Vedno zamenjajte obe ščetki hkrati.

- Odvijte pokrova oglenih ščetk (8).
- Odstranite uporabljene ščetke.
- S stisnjenim zrakom odstranite morebitni ogljikov prah.
- Vstavite nove ogljikove ščetke (ščetke morajo prosto zdrsni v omejevalnike ščetk).
- Namestite pokrova oglenih ščetk (8).

Po zamenjavi oglenih ščetk zaženite električno orodje brez obremenitve in počakajte 1-2 minuti, da se oglene ščetke namestijo v komutator motorja. Ogljikove ščetke sme zamenjati samo usposobljena oseba z uporabo originalnih delov.

Morebitne napake mora odpraviti pooblaščen servisni oddelek proizvajalca.

#### TEHNIČNE SPECIFIKACIJE

##### PODATKI O OCENJEVANJU

Dvodelna žaga 59G812		
Parameter	Vrednost	
Napajalna napetost	230V AC 50Hz	
Nazivna moč	1800 W	
Hitrost diska (brez obremenitve)	4800 min <sup>-1</sup>	
Vrsta dela	S6 25%	
Dolžina vodila	195 mmf	
Razpon kotnega rezanja	± 45°	
Diagonalno območje rezanja	0° + 45°	
Največja globina reza	75 mm	
Zunanji premer rezalnega diska	254 mm	
Notranji premer rezalnega krožnika	30 mm	
Dimenzije materiala, ki ga je treba razrezati pod kotom / pod kotom	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
	45° x 45°	
Laserski razred	II	
Moč laserja	< 1 mW	
Valovna dolžina laserske svetlobe	λ = 650 nm	
Zaščitni razred	II	
Stopnja zaščite IP	IPX0	
Masa	15,72 kg	
Leto izdelave		
59G812 navaja tip in oznako stroja		

##### PODATKI O HRUPU IN VIBRACIJAH

Raven zvočnega tlaka	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Raven zvočne moči	$L_{wA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Vrednosti pospeška vibracij	$a_h = 2,936 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### Informacije o hrupu in vibracijah

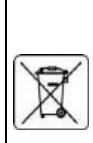
Raven emisije hrupa opreme je opisana z: ravnijo emitiranega zvočnega tlaka  $L_{pA}$  in ravnijo zvočne moči  $L_{wA}$  (kjer K označuje merilno negotovost). Vibracije, ki jih oddaja oprema, so opisane z vrednostjo pospeška vibracij  $a_h$  (kjer K pomeni merilno negotovost). Raven emisije zvočnega tlaka  $L_{pA}$ , raven zvočne moči  $L_{wA}$  in vrednost pospeška vibracij  $a_h$ , ki so navedeni v teh navodilih, so bili izmerjeni v skladu s standardom EN 62841-1:2015. Navedena raven vibracij  $a_h$  se lahko uporabi za primerjavo opreme in predhodno oceno izpostavljenosti vibracijam.

Navedena raven vibracij je reprezentativna le za osnovno uporabo enote. Če se enota uporablja za druge namene ali z drugimi delovnimi orodji, se lahko raven vibracij spremeni. Na višjo raven vibracij vpliva nezadostno ali prepogosto vzdrževanje enote. Zaradi zgoraj navedenih razlogov je lahko izpostavljenost vibracijam povečana v celotnem delovnem obdobju.

Za natančno oceno izpostavljenosti vibracijam je treba upoštevati obdobja, ko je enota izklopljena ali ko je vklopljena, vendar se ne uporablja za delo. Po natančni oceni vseh dejavnikov se lahko izkaže, da je skupna izpostavljenost vibracijam veliko manjša.

Za zaščitno uporabljanje pred učinki vibracij je treba izvajati dodatne varnostne ukrepe, kot so ciklično vzdrževanje stroja in delovnih orodij, zagotavljanje ustreznih temerature rok in ustrezna organizacija dela.

## VARSTVO OKOLJA



Izdelkov na električni pogon ne smete odlagati skupaj z gospodinjstskimi odpadki, temveč jih je treba odnesti v ustrezne prostore za odstranjevanje. Za informacije o odstranjevanju se obrnite na prodajalca izdelka ali lokalne oblasti. Odpadna električna in elektronska oprema vsebuje snovi, ki niso okolju prijazne. Nereciklirana oprema predstavlja potencialno tveganje za okolje in zdravje ljudi.

\* Obvezno se lahko spremeni.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa s sedežem v Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (v nadaljevanju: "Grupa Topex") obvešča, da so vse avtorske pravice na vsebini tega piročnika (v nadaljevanju: "Piročnik"), med drugim tudi: njegovo besedilo, fotografije, diagrame, risbe in sestavo, pripadajo izključno družbi Grupa Topex in so predmet pravnega varstva v skladu z Zakonom z dne 4. februarja 1994 o avtorski in sorodnih pravicah (tj. Ur. l. 2006, št. 90 Poz. 631, s spremembami). Kopiranje, obdelava, objava, spreminjanje celotnega piročnika in njegovih posameznih elementov v komercialne namene brez pisno izraženeга soglasja družbe Grupa Topex so strogo prepovedani in lahko povzročijo civilno in kazensko odgovornost.

## Izjava ES o skladnosti

**Proizvajalec:** Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Izdelek:** Żaga za pošeavno rezanje

**Model:** 59G812

**Trgovsko ime:** GRAPHITE

**Serijska številka:** 00001 + 99999

Za to izjavo o skladnosti je odgovoren izključno proizvajalec.

Opisani izdelek je skladen z naslednjimi dokumenti:

**Direktiva o strojih 2006/42/ES**

**Direktiva o elektromagnetni združljivosti 2014/30/EU**

**Direktiva RoHS 2011/65/EU, kakor je bila spremenjena z Direktivo 2015/863/EU**

In izpolnjuje zahteve standardov:

**EN 62841-1:2015; EN 62841-3-9:2015/A11:2017;**

**EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN**

**61000-3-11:2000;**

**EN IEC 63000:2018**

Priglašeni organ:

št. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339

München, Nemčija

Certifikat o ES-pregledu tipa št:

**M8A 044390 1135 Rev. 01**

Ta izjava se nanaša samo na stroj, kot je bil dan na trg, in ne vključuje sestavnih delov.

ki jih doda končni uporabnik ali jih izvede naknadno.

Ime in naslov osebe s stalnim prebivališčem v EU, pooblaščenca za pripravo tehnične dokumentacije:

Podpisano v imenu:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

Ulica Pograniczna 2/4

02-285 Varšava

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP pooblaščenec za kakovost

Varšava, 2022-09-01

## LT VERTIMO (NAUDOTOJO) VADOVAS MITRE SAW 59G812

PASTABA: PRIEŠ NAUDODAMI ELEKTRINĮ ĮRANKĮ ATIDŽIAI PERSKAITYKITE ŠĮ VADOVĄ IR ĮSAUGOKITE JĮ ATITEIJE.

## KONKREČIOS SAUGOS NUOSTATOS

### Pjūklis su įstrižais pjūkliais saugos instrukcijos

- Nuožulnieji pjūkliai skirti medienai arba medienos gaminiams pjauti; jie negali būti naudojami su abrazyviniais ratais

judosioms medžiagoms, pavyzdžiui, strypams, plokščiams strypams, kaiščiams ir pan., pjauti. Abrazyvinės dulks užblokuos judančias dalis, pavyzdžiui, nuleidžiamąjį apsaugą, ir jos užsikirs. Abrazyvinio pjūvio kibirkštys gali pažeisti nuleidžiamąjį apsaugą, įpjovos įdeklą ir kitas plastikines dalis.

- Jei įmanoma, naudokite spaustuvus ruošiniui prilaikyti. Jei ruošinį laikote rankomis, visada laikykite ranką ne arčiau kaip 100 mm nuo abiejų ašmenų pusių. Nenaudokite šio pjūklo per mažiems ruošiniams pjauti, nes jų negalima patikimai prispausti ar laikyti rankomis. Jei ranka yra per arti ašmenų, padidėja rizika susižeisti dėl sąlyčio su ašmenimis.
- Ruošinys turi būti nejudantis ir prispaustas arba paremtas ribotuviu ir stalu. Negalima stumti ruošinio į ašmenis ir pjauti "iš rankų į rankas". Nepalaikomi arba judantys ruošiniai gali būti išmesti dideliu greičiu ir sužaloti.
- Stumkite pjūklą per ruošinį. Niekada netraukite pjūklo per ruošinį. Norėdami atlikti pjūvį, pakelkite pjūklą galvute ir ištieskite ją virš ruošinio nepjudami, įjunkite variklį, pastumkite pjūklą galvutę žemyn ir stumkite pjūklą per ruošinį. Pjauiant traukiant pjūklą gali užlipti ant ruošinio ir smarkiai mesti pjūklą mazgą į operatorių.
- Niekada nekryžiuokite rankų virš numatytos pjūvimo linijos nei priešais, nei už pjūklo. Labai pavojinga palaikyti ruošinį "sukryžiuotoms rankomis", t. y. kaire ranka laikyti ruošinį dešinėje pjūklo pusėje arba atvirkščiai.
- Nekiškite rankos į apsauginį skydą arčiau kaip 100 mm iš abiejų disko pusių, kad pašalintumėte medienos atplaišas arba dėl bet kokios kitos priežasties, kol diskas sukasi. Besisukančio disko artumas prie jūsų rankos gali būti nepastebimas ir gali sukelti rimtų sužalojimų.
- Prieš pjaudami patikrinkite ruošinį. Jei ruošinys yra išlenktas arba deformuotas, išoriniu, pasivirsiu paviršiumi prispauskite ruošinį prie ribotuvo. Visada įsitikinkite, kad išilgai pjūvimo linijos tarp ruošinio, ribotuvo ir stalo nėra tarpo. Sulenkti arba deformuoti ruošiniai gali susisukti arba pasislinkti, todėl pjūvimo metu besisukantis diskas gali įjinkti. Ruošinyje neturi būti vinių ar kitų pašalinųjų daiktų.
- Nenaudokite pjūklo, kol nuo stalo nepašalinisite visų įrankių, medienos atrašų ir t. t., išskyrus ruošinį. Smulkios nuolaužos, atspalaidavę medienos gabalai ar kiti daiktai, kurie liečiasi su besisukančiu pjūklo ašmenimis, gali būti išmetami dideliu greičiu.
- Vienu metu dirbkite tik su vienu objektu. Keli vienas ant kito sudėti ruošiniai negali būti tinkamai prispausti ar sutvirtinti, todėl pjūvimo metu jie gali užstrigti ant disko arba pasislinkti.
- Prieš naudodami įsitikinkite, kad įstrižinis pjūklais yra sumontuotas arba pastatytas ant horizontalaus, kieto darbinio paviršiaus. Horizontalus ir kietas darbinis paviršius sumažina riziką, kad siaurapjūklis gali tapti nestabilus.
- Planuokite savo darbą. Kai keičiate galvutes ar stalo kampa, įsitikinkite, kad reguliuojama stabdymo strypo dalis yra teisingoje padėtyje, kad palaikytų ruošinį ir netrukdytų diskui ar saugos sistemai. Kai įrankis yra "ON" padėtyje, o ant stalo nėra ruošinio, diską perkeltite per visą imitacinį pjūvį, kad įsitikintumėte, jog nebus trukdžių ar pavojaus nupjauti stabdymo juostą.
- Pasirūpinkite tinkama atrama, pavyzdžiui, stalo prailgintuvais, pjūkliais ir pan., jei ruošinys yra platesnis arba ilgesnis už darbo stalo stalviršį. Jei ruošiniai, kurie yra ilgesni arba platesni už nuožulinio pjūklo stalą, gali pasvirti, jei nėra patikimos atramos. Jei nupjautas gabalas arba ruošinys pasvyra, jis gali pakelti nuleidžiamą apsauginį skydelį arba būti išmestas besisukančio disko.
- Nenaudokite kito asmens kaip stalo prailgintojo pakaitalo ar papildomos atramos. Dėl nestabilios ruošinio atramos pjūvimo metu diskas gali užstrigti arba ruošinys pasislinkti, įtraukdamas jus ir pagalbinius į besisukančią diską.
- Nupjauinama dalis neturi būti užblokuota ar kaip nors prispausta prie besisukančio disko. Jei būtų suvaržyta, t. y. su ilgio ribotuviu, nupjauinama sekcija gali būti prispausta prie disko ir smarkiai išmesta.
- Visada naudokite spaustuvą arba griebtuvą, skirtą tinkamai išlaikyti apvalią medžiagą, pvz., strypus ar vamzdžius. Pjauiant strypai link riedėti, todėl ašmenys "užgrūva" ir kartu su ranka traukia ruošinį į ašmenis.
- Prieš paliesdami ruošinį, leiskite diskui pasiekti visą greitį. Taip sumažinsite riziką išmesti ruošinį.
- Jei įstrigo daiktas arba diskas, išjunkite įstrižinį pjūklą. Palaukite, kol visos judančios dalys sustos, ir atjunkite kištuką nuo maitinimo šaltinio ir (arba) išimkite akumuliatorių. Tada

- atlaisvinkite užsikirtusią medžiagą. Toliau pjaunant su užstrigusiu daiktu, galima prarasti valdymą arba sugadinti siaurapjūklį.
- Baigę pjaustyti, atleiskite jungtį, laikykite pjūklą galvutę nuleista žemyn ir palaukite, kol diskas sustos, prieš nuimdami pjaunamą detalę. Pavojinga priartinti ranką prie vis dar besisukančio peilio.
  - Atlikdami nebaigtą pjūvį arba atleisdami jungtį, kol pjūklą galvutė nėra visiškai nuleista, tvirtai laikykite rankeną. Stabdant pjūklą, pjūklą galvutė gali būti smarkiai traukiama žemyn, todėl kyla pavojus susižeisti.

**DĖMESIO: prietaisas skirtas naudoti patalpose.**

**Nepasinauti iš esmės saugios konstrukcijos, saugos priemonių ir papildomų apsaugos priemonių naudojimo, visada išleka rizika susižeisti darbo metu.**

## NAUDOJAMŲ PIKTOGRAMŲ PAAIŠKINIMAS



- Pastaba: imkitės specialių atsargumo priemonių
- ISPĖJIMAS Perskaitykite naudojimo instrukciją
- Dėvėkite asmenines apsaugos priemones (apsauginius akinius, ausų apsaugą, dulkių kaukę).
- Naudokite apsauginius drabužius
- Prieš atlikdami priežiūros ar remonto darbus atjunkite maitinimo laidą
- Saugokite vaikus nuo įrankio
- Apsaugokite prietaisą nuo drėgmės
- Antroji apsaugos klasė
- Pavojus! Būkite atsargūs su rankomis
- Atsargiai, lazerio spinduliuotė! Nežiūrėkite į lazerio spindulį.



Darbo stalas abiejose disko pusėse turi būti pažymėtas ženklų

### KONSTRUKCIJA IR TAIKYMAS

Nuožulnis pjūklas - tai staklės su pagrindu, prie kurio pritvirtinta pjovimo galvutė gali keisti kampą. Be to, nuožulniojo pjūklą galvutė, priklausomai nuo konstrukcijos, gali būti pakreipta kampiu ir gali būti prailginta, kad padidėtų funkcionalumas ir pjovimo ilgis.

Nuožulnis pjūklas skirtas pjauti medienos gabalams, atitinkantiems staklių dydį. Jo negalima naudoti malkoms pjauti. Pjūklą naudokite tik pagal paskirtį. Bet kokie bandymai naudoti pjūklą kitiems tikslams, nei nurodyta, laikomi netinkamu naudojimu. Pjūklą naudokite tik su tinkamais pjovimo diskais su karbido dantukais. Nuožulnis pjūklas yra prietaisas, skirtas naudoti tiek staliaus, tiek statybinį stalių dirbtuvių darbam.

**Nenaudokite prietaiso netinkamai!**

### GRAFINIŲ PUSLAPIŲ APRAŠYMAS

Toliau pateikta numeracija nurodo įrenginio sudedamąsias dalis, pavaizduotas šio vadovo grafiniuose puslapiuose.

- Transportavimo rankena
- Rankenos rankena
- Jungiklio užrakto mygtukas
- Perjungti
- 

- Suklio fiksavimo mygtukas
- Pjovimo disko apsauga
- Anglies šepetėlių dangtelis
- Galvutės fiksavimo kaištis
- Pjovimo gylio ribotuvas
- Pjovimo gylio ribotuvo varžtas
- Stumdamosios spygnos rankenėlė
- Vadovas
- Galvutės fiksavimo svirtis
- Stop juosta
- Stalo prailgintuvas
- Ribinė stotelė
- Stalo prailginimo fiksavimo rankenėlė
- Montavimo anga
- Darbo stalo kampo gradacija
- Darbo stalo kampo indikatorius
- Automatinio fiksavimo svirtis
- Darbo stalo užrakto rankenėlė
- Lentelės įdėklas
- Darbo stalas
- Lazerio modulis
- Fiksuotas dangtis
- Dulkių išleidimo antgalis
- Dulkių maišelis
- Vertikali prispaudimo rankenėlė
- Vertikali prispaudimo svirtis
- Vertikalios prispaudimo rankenos fiksavimo rankenėlė
- Medžiagos prispaudimo rankenėlė
- Galvos kampo laipsniavimas
- Galvos kampo indikatorius
- Akumulatoriaus skyrius
- Lazerio jungimo / išjungimo mygtukas
- Lazeris
- Lazerio modulio tvirtinimo varžtai
- Centrinės plokštės tvirtinimo varžtas
- Centrinis skydelis
- Kampo reguliavimo varžtas 0"
- Kampo reguliavimo varžtas 45"

\* Brėžinys ir gaminyje gali skirtis.

### ĮRANGA IR PRIEDAI

- Dulkių maišelis - 1 vnt.
- Specialus veržliaraktis - 1 vnt.
- Vertikalus spaustukas - 1 vnt.

### PASIRUOŠIMAS DARBUI

**Prieš atlikdami bet kokius montavimo ar reguliavimo darbus, įsitinkinkite, kad diskinis pjūklas yra atjungtas nuo maitinimo šaltinio.**

### DARBAS SU ĮSTRIOŽO PJOVIMO PJŪKLU

- Perkeldami pjūklą įsitinkinkite, kad pjūklą galvutė pritvirtinta kraštinėje apatinėje padėtyje.
- Patikrinkite, ar gerai priveržta darbo stalo fiksavimo rankenėlė, galvos fiksavimo svirtis ir kiti saugos įtaisai.

### DISKINIO PJŪKLO MONTAVIMAS ANT DARBASTALIO

Rekomenduojama pjūklą pritvirtinti prie darbatalio arba stovo naudojant tam tikslų pjūklą pagrinde numatytą tvirtinimo skyelę (19), nes taip užtikrinamas saugus jo veikimas ir pašalinama nepageidaujamo prietaiso judėjimo rizika darbo metu. Tvirtinimo skyelėse galima naudoti 8 mm skersmens varžtus su fiksavimo arba šešiakampėmis galvutėmis.

Montuodami pjūklą prie darbatalio viršaus, įsitinkinkite, kad:

- Darbo stalo stalviršio paviršius yra lygus ir švarus.
- Varžtai priveržti tolygiai ir ne per didele jėga (tvirtinimo varžtai turi būti priveržti taip, kad pagrindas nebūtų įtemptas ar deformuotas). Per daug įtempus, kyla pavojus, kad pagrindas sulūš.

### DULKIŲ IŠTRAUKIMAS

Kad nesikaupytų dulcės ir būtų užtikrintas maksimalus darbo našumas, pjūklą galima prijungti prie pramoninio dulkių siurblio per dulkių ištraukimo angą (28). Arba dulces galima surinkti į dulkių maišą (pridedamas), jį prijungus prie dulkių ištraukimo angos. Montavimas atliekamas uždedant dulkių maišą (29) ant dulkių išleidimo angos (28) (A pav.). Norėdami ištuštinti dulkių maišelį, nuimkite jį nuo dulkių išleidimo antgalio ir atsekkite užtrauktuką, kad būtų galima visiškai priėti prie maišelio vidaus.

Kad dulkių ištraukimas būtų optimalus, dulkių maišelį reikia ištuštinti, kai jis yra 2/3 pilnas.

### STRĖLĖS RANKOS (GALVUTĖS) VALDYMAS

Atraminė svirtis turi dvi viršutinę ir apatinę padėtis. Norėdami atlaisvinti strėlės svirtį iš užfiksuotos apatinės padėties, turite:

- Paspauskite strėlės rankeną ir laikykite ją nuspaustą žemyn.
- Atitraukite galvutės fiksavimo kaištį (9).
- Palaikykite strėlę, kai ji pakyla į viršutinę padėtį.
- Norėdami užfiksuoti strėlės svirtį apatinėje padėtyje, turite:
- Užfiksuokite strėlės svirtį šioje padėtyje įkišdami galvutės fiksavimo kaištį (9).

### VERTIKALUS PRISPAUDIMAS

Vertikalųjį spaustuvą (B pav.) galima montuoti pjūkle pagrinde iš abiejų darbinio stalo pusių ir jį galima visiškai pritaikyti prie pjaunamos medžiagos dydžio. Nedirbkite su pjūkle, jei nenaudojamas vertikalusis spaustuvas.

- Atlaisvinkite rankenėlę, tvirtinančią vertikalųjį spaustuvą (30) prie pagrindo toje pusėje, kurioje bus montuojamas vertikalusis spaustukas.
- Pritvirtinkite vertikalųjį spaustuvą, įkišdami jį į pjūkle pagrindo skylę, ir priveržkite vertikaliojo spaustuvo tvirtinimo rankenėlę (30) prie pjūkle pagrindo.
- Sureguliuokite vertikaliosios prispaudimo rankenos (31) padėtį prie ruošinio, priveržkite vertikaliosios prispaudimo rankenos fiksavimo rankenėlę (32) ir medžiagos prispaudimo rankenėlę (33).
- Patikrinkite, ar medžiaga patikimai pritvirtinta.

### VEIKIMAS / NUSTATYMAI

Prieš atlikdami bet kokias pjūkle reguliavimo procedūras, turite įsitikinti, kad pjūklas atjungtas nuo elektros tinklo. Siekiant užtikrinti saugų, tikslų ir efektyvų grandininio pjūkle veikimą, visos reguliavimo procedūros turi būti atliktos iki galo.

Užtikrinkite, kad visi veržiarakčiai būtų nuimti atlikus visas reguliavimo ir nustatymo operacijas. Patikrinkite, ar visi srieginiai tvirtinimo elementai yra tinkamai priveržti.

Reguliuodami patikrinkite, ar visi išoriniai komponentai veikia tinkamai ir yra geros būklės. Bet kurią susidėvėjusią ar sugadintą dalį prieš naudodami pjūklą turėtų pakeisti kvalifikuoti darbuotojai.

### JUNGTA / IŠJUNGTA

Elektros tinklo įtampa turi atitikti pjūkle vardinęjė plokštelėje nurodytą įtampą.

Pjūklą reikia įjungti tik tada, kai pjovimo diskas yra toli nuo apdirbamos medžiagos.

Pjūklelis turi jungiklio užraktą mygtuką (3), kad būtų išvengta atsitiktinio įjungimo.

#### Jungimas

Paspauskite jungiklio užraktą mygtuką (3).

Paspauskite ir palaikykite įjungimo / išjungimo mygtuką (4).

#### Išjungimas

Atleiskite jungiklio mygtuko (4) spaudimą.

### LENTELĖS PLĖTINIŲ VEIKIMAS

Stalo prailgintuvai (16) yra abiejose pjūkle pagrindo pusėse.

- Atlaisvinkite stalo prailginimo fiksavimo rankenėles (18) (C pav.).
- Sureguliuokite stalo ilgintuvų ilgį.
- Užfiksuokite stalo prailginimo fiksavimo rankenėlėmis (18).
- Jei reikia, galima naudoti pasukamus galinius ribotuvus (17), kad būtų lengviau pjauti pagal dydį.

### PJOVIMO GYLIO RIBOTUVO VEIKIMAS

Pjovimo gylio ribotuvą galima naudoti, kai reikia padaryti griovelį medžiagoje. Tai atliekama darant paviršinį pjūvį ruošinyje, kai diskas dirba ne visu galimu gyliu.

- Užfiksuokite galvutės fiksavimo svirtį (14).
- Atlaisvinkite kreipiančiosios fiksavimo rankenėlę (12) ir pastumkite galvutę atgal.
- Užveržkite kreipiančiosios fiksavimo rankenėlę (12).

- Pasukite pjovimo gylio ribotuvą (10) į riboto pjovimo gylio nustatymo padėtį (D pav.).

- Nuleiskite atraminę rankeną žemyn ir laikykite ją nuleistoje padėtyje, remdamiesi į kalto gylio ribotuvą.
- Sukite (į kairę arba į dešinę) pjovimo gylio ribotuvo varžtą (11) (D pav.), kol pasieksite norimą pjovimo disko gylių.
- Atlaisvinkite kreipiančiosios fiksavimo rankenėlę (12).
- Atlikite suplanuotus pjūvius nustatytu gyliu.
- Norėdami vėl pradėti pjauti visu gyliu, pasukite pjovimo gylio ribotuvą (10) į tokią padėtį, kad pjovimo gylio ribotuvo sraigtas (11) nesiliestų su pjovimo gylio ribotuvu (10), kai strėlės svirtis nuleidžiama žemyn.

### DARBINO STALO NUSTATYMAS KAMPINIO PJOVIMO OPERACIJOMS

Pasukama strėlė leidžia pjauti medžiagą bet kokiu kampu - nuo statmeno iki 45° į kairę arba į dešinę.

- Patraukite atgal galvutės fiksavimo kaištį (9), kad strėlės svirtis lėtai pakiltų į viršutinę padėtį.
- Atlaisvinkite darbo stalo fiksavimo rankenėlę (23).
- Paspauskite ir laikykite nuspaudę automatinio fiksavimo svirtį (22) ir sukite strėlės rankeną į kairę arba į dešinę, kol darbinio stalo kampų skalėje (20) bus rodoma norimo kampo vertė.
- Užfiksuokite priverždami darbo stalo fiksavimo rankenėlę (23).
- Darbo stalo kampo matuoklis (20) turi keletą pažymėtų padėčių, kuriose iš pradžių automatiškai fiksuojama besisukanti strėlės svirtis. Tai gali įvykti tik tuo atveju, jei automatinio fiksavimo svirtis (22), sukant strėlės svirtį, nėra nuspaustoje padėtyje ir gali užsikliuoti šiose iš anksto pažymėtos padėtyse. Tai dažniausiai naudojami kampo kampai (15°, 22,5°, 30°, 45° į kairę / į dešinę). Bet kurio iš šių kampų nustatymą galima tiksliai sureguliuoti naudojant darbinio stalo kampų gradacijos skalę (20), grauduota vieno laipsnio žingsniu. Nors skalė yra pakankamai tiksli daugumai darbų atlikti, rekomenduojama kalto kampo nustatymą patikrinti matlankiu ar keletą kampų matavimų prietaisu.

### TIKRINTI IR REGULIUOTI PJOVIMO DISKO STATMENĄ PADĖTĮ DARBO STALO ATŽVILGIU.

- Atlaisvinkite galvutės fiksavimo svirtį (14).
- Nustatykite galvutę į 0° padėtį (statmenai darbo stalui) ir priveržkite galvutės fiksavimo svirtį (14).
- Atlaisvinkite darbo stalo fiksavimo rankenėlę (23), paspauskite ir laikykite nuspaudę automatinio fiksavimo svirtį (22).
- Nustatykite darbo stalą į 0° padėtį, atleiskite automatinio fiksavimo svirtį ir priveržkite darbo stalo fiksavimo rankenėlę (23).
- Nuleiskite pjūkle galvutę į kraštutinę apatinę padėtį.
- Patikrinkite (naudodami matuoklį), ar pjovimo diskas yra statmenai išdėstytas darbo stalo atžvilgiu.

Atlikdami matavimus įsitinkite, kad matavimo prietaisus neltiečia pjovimo disko danties, nes dėl kambio dangtelio storio matavimas gali būti netikslus.

Jei išmatuotas kampas nėra 90°, reikia atlikti reguliavimą, kuris atliekamas taip:

- Atlaisvinkite fiksavimo veržlę ir pasukite 0° kampo reguliavimo varžtą (42) (E pav.) pagal laikrodžio rodyklę arba prieš laikrodžio rodyklę, kad padidintumėte arba sumažintumėte pjovimo disko kampą.
- Kai pjovimo diskas bus statmenas darbiniam stalui, leiskite galvutei grįžti į viršutinę padėtį.
- Laikydami 0° kampo reguliavimo varžtą (42), priveržkite fiksavimo veržlę.
- Nuleiskite galvutę žemyn ir dar kartą patikrinkite, ar nustatytas kampas atitinka galvutės kampą grauduotės (34) rodmens, jei reikia, pakoreguokite galvutės kampo indikatorius (35) padėtį (E pav.).
- Panašiai reikia sureguliuoti 45° kampą galvutei pjaunant įstrižai, naudojant 45° kampo reguliavimo varžtą (43) (E pav.).

### PATIKRINTI IR SUREGLIUOTI PJOVIMO DISKO STATMENŲ RIBOTUVŲ ATŽVILGIU.

Ši procedūra turi būti atliekama visada, kai nuimama arba pakeičiama stabdymo juosta. Šį reguliavimą galima atlikti tik tada, kai pjovimo diskas yra statmenas darbo stalui. Stabdymo juosta tarnauja kaip pjaunamos medžiagos ribotuvus.



- Atlaisvinkite darbo stalo fiksavimo rankenėlę (23), nuspauskite ir laikykite nuspaudę automatinio fiksavimo svirtį (22) ir nustatykite darbo stalą į 0° padėtį.
- Nuleiskite pjūklą galvutę į kraštutinę apatinę padėtį.
- Prie pjovimo disko pridėkite matlankį arba kitą kampų matavimo prietaisą.
- Pastumkite kampo matavimo prietaisą prie ribotuvo (15).
- Išmatuotas kampas turi būti 90°.
- Jei reikia koreguoti:
- Atlaisvinkite varžtus, tvirtinančius ribotuvą (15) prie pagrindo.
- Sureguliuokite ribotuvo (15) padėtį taip, kad jis būtų statmenas pjovimo diskui.
- Priveržkite varžtus, tvirtinančius ribotuvą.

### STRĖLĖS RANKOS (GALVUTĖS) NUSTATYMAS ĮSTRĪŽOJO PJOVIMO OPERACIJOMS.

Strėlė galima palenkti bet kokių kampų nuo 0° iki 45° - pjovimui įstrižai (E pav.).

- Patraukite atgal galvutės fiksavimo kaištį (9), atlaisvindami atraminę rankeną ir leiddami atraminei rankai lėtai pakilti į viršutinę padėtį.
- Atlaisvinkite galvutės fiksavimo svirtį (14).
- Palenkite strėlės rankeną į kairę norimu kampu, kurį galima nuskaityti galvos kampo skalėje (34), naudodami galvos kampo indikatorių (35) (E pav.).
- Užveržkite galvutės fiksavimo svirtį (14).

Jei reikia reguliuoti abu kampus (abiejose plokštumose, horizontalioje ir vertikalioje), norint atlikti kombinuotą pjovimą, visada pirmiausia reikia reguliuoti įstrižo pjovimo kampą.

### LAZERIO VEIKIMO TIKRINIMAS

Lazerio bloko mazgas siunčia lazerio šviesos spindulį, rodantį liniją ant medžiagos, pagal kurią pjovimo peilis pjaus. Atitinkamas lazerio spindulio kritimo linijos nustatymas buvo sureguliuotas gamybos proceso metu. Tačiau, norint atlikti tikslius darbus, nustatymą reikia patikrinti prieš pradedant pjovimo operaciją.

- Įdėkite baterijas į baterijų dėklą (36) (F pav.) ir įsitinkinkite, kad laikomasi teisingo poliškumo.
- Pastatykite darbo stalą į tokia padėtį, kad darbo stalo kampo indikatorius (21) sutaptų su darbo stalo kampas skalės (20) 0° tašku, o galvutės kampo indikatorius (35) (E pav.) sutaptų su galvutės kampo skalės (34) (E pav.) 0° tašku.
- Ant darbinio stalo (25) pritvirtinkite tinkamą atliekinės medžiagos gabalą ir atlikite pjūvį.
- Atleiskite strėlės rankeną ir palikite atliekas pritvirtintas ant pjūklų darbo stalo.
- Nustatykite lazerio jungiklio mygtuką (37) į įjungimo padėtį "I" (pažymėta).
- Projektuojamas šviesos spindulys turi būti lygiagretus pjūviui.

### LAZERIO REGULIAVIMAS

Reguliuodami lazerio kreipiamąjį spindulį, nežiūrėkite tiesiai į spindulį arba jo atspindį veidrodiniame paviršiuje. Kai lazeris nenaudojamas, lazerio įrenginys turi būti išjungtas.

Jei lazerio spindulys nėra lygiagretus pjūviui, būtina:

- Atsargiai pasukite lazerį (38) (G pav.) lazerio modulio korpuse (26) į kairę arba į dešinę, kol lazerio spindulys bus lygiagretus. Nepasukite lazerio modulio įgėga ir daugiau nei keliais laipsniais.
- Jei reikia atlikti šoninį reguliavimą, atlaisvinkite lazerio modulio tvirtinimo varžtus (39) ir pastumkite lazerio modulį į kairę arba į dešinę, kol lazerio linija bus lygiagreti pjūviui.

Pjovimo dulksė gali užgožti lazerio šviesą, todėl lazerinio projektoriaus lęšį reikia kartkartėmis išvalyti.

### PJŪKLO PALEIDIMAS

Prieš paspausdami jungiklio mygtuką, įsitinkinkite, kad pjūklas tinkamai surinktas ir sureguliuotas, kaip nurodyta šiame vadove.

Aprašytas pjūklas skirtas dešiniarankiams naudotojams.

- Paspauskite jungiklio užrakto mygtuką (3).
- Paspauskite įjungimo / išjungimo mygtuką (4).
- Leiskite grandininio pjūklų varikliui pasiekti maksimalų greitį.
- Nuleiskite strėlės rankeną link ruošinio.

- Atlikite pjūvį.

### GRANDININIO PJŪKLO SUSTABDYMAS

- Atleiskite spaudimą į jungiklio mygtuką (4) ir palaukite, kol diskas visiškai nustos sukis.
- Pakelkite pjūklą strėlę, atitraukdami ją nuo pjaunamos medžiagos.

Laikinas elektros variklio šepetėlių kibirkščiavimas yra normalus reiškinys, kai pjūklas paleidžiamas ir stabdomas. Nesustabdykite pjūklą, darydami jam šoninį spaudimą.

### PJOVIMO PJŪKLAI

Pjaunamą medžiagą prispauskite taip, kad ji netrukdytų naudotis pjūklą. Prieš paleisdami pjūklą, perkelkite pjūklą galvutę į apatinę padėtį, kad užtikrintumėte visišką pjūklą galvutės ir pjūklų apsaugos judėjimo laisvę. Įsitinkinkite, kad pjūklų disko apsauga yra kraštutinėje judėjimo padėtyje.

Prieš pjaudami įsitinkinkite, kad pjūklų darbo stalo fiksavimo rankenėlė (23) ir galvutės fiksavimo svirtis (14) yra patikimai priveržti.

- Prijunkite pjūklą prie elektros tinklo.
- Įsitinkinkite, kad maitinimo laidas yra atokiau nuo pjovimo disko ir mašinos pagrindo.
- Padėkite medžiagą ant darbinio stalo ir įsitinkinkite, kad ji yra patikimai pritvirtinta, kad pjaustymo metu negalėtų judėti.
- Perkelkite pjūklą galvutę į kraštinę galinę padėtį ir užfiksokite kreipiamąją juostą (13) kreipiamosios juostos fiksavimo rankenėle (12).
- Atrakinkite pjovimo galvutę ir pjovimo disko apsaugą.
- Paspauskite jungiklio užrakto mygtuką ir įjunkite pjūklą jungikliu (palaukite, kol pjūklas pasiekė didžiausią greitį).
- Lėtai nuleiskite pjūklą galvutę.
- Pradėkite pjauti naudodami vidutinę įgėgą ant galvutės pjaudami.

Neužsitraukus fiksavimo rankenėlių, pjovimo diskas gali netikėtai judėti prie viršutinio medžiagos paviršiaus, todėl operatoriui gali kilti pavojus, kad jį pavojingai trenks medžiagos gabalas.

### PJOVIMAS, KAI STRĖLĖ (GALVUTĖ) YRA SKERSINĖ.

Judant pjūklą įgintuvui, pjovimo diskas gali judėti pirmyn ir atgal, todėl galima pjauti platesnius medžiagos gabalus.

- Perkelkite strėlės rankeną į viršutinę padėtį.
- Atlaisvinkite kreipiančiosios fiksavimo rankenėlę (12).
- Prieš įjungdami pjūklą, patraukite strėlės rankeną į save, laikydami ją viršutinėje padėtyje.
- Paspauskite jungiklio užrakto mygtuką (3) ir įjunkite pjūklą.
- Atleiskite strėlės rankeną ir palaukite, kol pjovimo diskas pasiekė didžiausią greitį.
- Atlaisvinkite pjovimo disko apsaugą.
- Nuleiskite strėlę į pradėkite pjauti.
- Pjaudami stumkite strėlės rankeną atgal (nuo savęs).
- Nupjovę medžiagą, atleiskite jungiklio mygtuką ir palaukite, kol pjovimo diskas nustos sukis, ir tik tada pakelkite strėlės rankeną į viršutinę padėtį.

Niekada nevykdykite pjūvio judindami pjūklą galvutę į save. Pjūklų diskas gali netikėtai užlįpti ant pjaunamos medžiagos, todėl operatoriui gali kilti pavojaingas atatrunkos reiškinys.

### EKSPLOATACIJA IR PRIEŽIŪRA

Prieš atlikdami bet kokius montavimo, reguliavimo, remonto ar eksploatacinius darbus, ištraukite maitinimo laidą iš elektros tinklo lizdo.

### VALYMAS

- Baigę darbą, atsargiai pašalinkite visus medžiagos gabalėlius, drožles ir dulkes nuo darbinio stalo įdėklą ir srities aplink pjovimo diską bei jo apsaugą.
- Įsitinkinkite, kad variklio korpuso ventiliacijos angos neuždengtos ir jose nėra drožlių ar dulkių.
- Išvalykite kreipiančiąsias ir padenkite jas plonu kieto tepalo sluoksniu.
- Visas rankenas ir rankenėles laikykite švarias.
- Lazerinio projektoriaus lęšį valykite šepetėliu.

### PJOVIMO DISKO KEITIMAS

- Pakelkite pjovimo disko apsaugą (7) ir nuimkite centrinės plokštės tvirtinimo varžtą (40) (H pav.).

- Pastumkite centrinę plokštę (41) į kairę, kad galėtumėte pasiekti pjovimo ratuko tvirtinimo varžtą.
- Paspauskite veleno fiksavimo mygtuką (6) ir sukite pjovimo diską, kol jis užsifiksuos.
- Naudodami specialų veržliaraktį (pridedamas) atlaisvinkite ir išsukite pjovimo diską laikantį varžtą.
- Nuimkite išorinę poveržlę ir nuimkite pjovimo diską (atkreipkite dėmesį į reduktoriaus žiedą, jei jis yra).
- Pašalinkite nuo veleno ir pjovimo disko tvirtinimo pagalvėlių visas šiukšles.
- Naują pjovimo diską sumontuokite atlikdami veiksmus, aprašytus atvirktine tvarka.
- Baigę darbą įsitinkinkite, kad visi veržliarakčiai ir reguliavimo įrankiai nuimti ir visi varžtai, rankenėlės ir varžtai patikimai piveržti.

**Pjovimo diską tvirtinantis varžtas turi kairįjį sriegį. Griebdami pjovimo diską turite būti užpuat atsargūs. Turite mūvėti apsaugines pirštines, kad rankos būtų apsaugotos nuo sąlyčio su aštriais pjovimo disko dantukais.**

#### LAZERIO MODULIO BATERIJŲ KEITIMAS

Lazerio modulį maitina dvi 1,5 V AAA tipo baterijos.

- Atidarykite akumuliatoriaus dėklo dangtelį (36) (F pav.).
- Išmeskite panaudotas baterijas.
- Įdėkite naujas baterijas ir įsitinkinkite, kad laikomasi teisingo poliškumo.
- Uždėkite akumuliatoriaus dėklo dangtelį.

#### ANGLINIŲ ŠEPETĖLIŲ KEITIMAS

Nusidėvėjusius (trumpesnius nei 5 mm), sudegusius arba įtrūkusius variklio anglinius šepetėlius būtina nedelsiant pakeisti. Visada abu šepetėlius keiskite vienu metu.

- Atsukite anglies šepetėlių dangtelius (8).
- Pašalinkite panaudotus šepetčius.
- Suspaustu oru pašalinkite anglies dulkes, jei jų yra.
- Įdėkite naujus anglinius šepetėlius (šepetėliai turi laisvai slysti į šepetėlių ribotuvus).
- Sumontuokite anglinių šepetėlių dangtelius (8).

**Pakeitę anglinius šepetėlius, įjunkite elektrinį įrankį be apkrovos ir palaukite 1-2 minutes, kol angliniai šepetėliai įsitaisys variklio komutatoriuje. Anglinius šepetėlius turi keisti tik kvalifikuotas asmuo, naudojamas originalias dalis.**

Bet kokius defektus turėtų pašalinti gamintojo įgaliotasis techninės priežiūros skyrius.

#### TECHNINĖS SPECIFIKACIJOS

##### IVERTINIMO DUOMENYS

Pjūklas 59G812		
Parametras	Vertė	
Maitinimo įtampa	230 V kintamosios srovės 50 Hz	
Nominatioji galia	1800 W	
Disko greitis (be apkrovos)	4800 min. <sup>-1</sup>	
Darbo pobūdis	S6 25%	
Kreipiančiosios ilgis	195 mm	
Pjovimo kampų diapazonas	± 45°	
Įstrižainės pjovimo diapazonas	0° ÷ 45°	
Didžiausias pjovimo gylis	75 mm	
Pjovimo disko išorinis skersmuo	254 mm	
Vidinis pjovimo disko skersmuo	30 mm	
Pjaunamos medžiagos matmenys kampinis / kampinis	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x	90 x 200 mm
	0°	
	45° x	50 x 200 mm
	45°	
	0° x	50 x 280 mm
	45°	
Lazerio klasė	II	
Lazerio galia	< 1mW	
Lazerio šviesos bangos ilgis	λ = 650 nm	
Apsaugos klasė	II	

IP apsaugos laipsnis	IPX0
Masė	15,72 kg
Gamybos metai	
59G812 nurodo ir mašinos tipą, ir pavadinimą	

#### TRIUKŠMO IR VIBRACIJOS DUOMENYS

Garso slėgio lygis	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Garso galios lygis	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Vibracijos pagreičio vertės	$a_h = 2,936 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### Informacija apie triukšmą ir vibraciją

Įrangos skleidžiamo triukšmo lygį apibūdina: skleidžiamo garso slėgio lygis  $L_{pA}$  ir garso galios lygis  $L_{WA}$  (kur  $K$  reiškia matavimo neapibrėžtį). Įrangos skleidžiama vibraciją apibūdina vibracijos pagreičio vertė  $a_h$  (kur  $K$  - matavimo neapibrėžtis).


Šiose instrukcijose nurodyti garso slėgio emisijos lygis  $L_{pA}$ , garso galios lygis  $L_{WA}$  ir vibracijos pagreičio vertė  $a_h$  buvo išmatuoti pagal standartą EN 62841-1:2015. Pateiktas vibracijos lygis  $a_h$  gali būti naudojamas įrangai palyginti ir preliminariai įvertinti vibracijos poveikį.

Nurodytas vibracijos lygis atspindi tik pagrindinį įrenginio naudojimą. Jei įrenginys naudojamas kitais tikslais arba su kitais darbo įrankiais, vibracijos lygis gali pasikeisti. Didesniam vibracijos lygiui įtakos turės nepakankama arba per retai atliekama įrenginio techninė priežiūra. Dėl pirmiau nurodytų priežasčių per visą darbo laikotarpį gali padidėti vibracijos poveikis.

**Norint tiksliai įvertinti vibracijos poveikį, būtina atsizvelgti į laikotarpį, kai įrenginys yra išjungtas arba kai jis įjungtas, bet nenaudojamas darbu. Tiksliai įvertinus visus veiksnius, gali paaiškėti, kad bendras vibracijos poveikis yra daug mažesnis.**

Siekiant apsaugoti naudotoją nuo vibracijos poveikio, reikėtų imtis papildomų saugos priemonių, pavyzdžiui, atlikti ciklinę mašinos ir darbo įrankių priežiūrą, užtikrinti tinkamą rankų temperatūrą ir tinkamai organizuoti darbą.

#### APLINKOS APSAUGA

	Elektra varomų gaminių negalima išmesti kartu su buitinėmis atliekomis, juos reikia pristatyti į atitinkamas utilizavimo vietas. Dėl informacijos apie šalinimą kreipkitės į gaminio pardavėją arba vietos valdžios instituciją. Elektros ir elektroninės įrangos atliekose yra medžiagų, kurios nėra nekenksmingos aplinkai. Nepedirbati įranga kelia potencialią pavojų aplinkai ir žmonių sveikatai.
---	---

\* Gali keistis.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" "Spółka komandytowa", kurios registruota buveinė yra Varšuvoje, ul. Pograniczna 2/4 (toliau - "Grupa Topex") informuoja, kad visos autorių teisės į šio vadovo (toliau - "Vadovas") turinį, įskaitant, be kita ko, jo tekstą, nuotraukas, diagramas, brėžinius, taip pat jo kompoziciją, priklauso tik "Grupa Topex" ir yra teisinės apsaugos objektais pagal 1994 m. vasario 4 d. Autorių teisių ir gretutinių teisių įstatymą (t. y. 2006 m. Įstatymų leidinys Nr. 90 Poz. 631 su pakeitimais). Viso Vadovo ir atskirų jo elementų kopijavimas, apdorojimas, skelbimas, keitimas komerciniais tikslais be "Grupa Topex" raštu išreikšto sutikimo yra griežtai draudžiamas ir gali užtraukti civilinę ir baudžiamąją atsakomybę.

#### EB atitikties deklaracija

**Gamintojas:** Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Produktas:** Pjūklas

**Modelis:** 59G812

**Prekybos pavadinimas:** GRAPHITE

**Serijos numeris:** 00001 + 99999

Už šią atitikties deklaraciją atsako tik gamintojas.

Pirmiau aprašytas gaminytis atitinka šiuos dokumentus:

**Mašinių direktyva 2006/42/EB**

**Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/ES**

**RoHS direktyva 2011/65/ES su pakeitimais, padarytais Direktyva 2015/863/ES**

Ir atitinka standartų reikalavimus:

**EN 62841-1:2015; EN 62841-3-9:2015/A11:2017;**

**EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN**

**61000-3-11:2000;**

**EN IEC 63000:2018**

Notifikutoji jstaiga:

**Nr. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München, Vokietija**

EB tipo tyrimo sertifikātas Nr:

**M8A 044390 1135 Rev. 01**

Ši deklarācija taikoma tik tokioms mašīnoms, kokios jos pateikīamos j rīnkā, ir neapīma sucedamjujū dālī.

prīdēda galutīnīs naudotojās arba atlieka vēliū.

ES rezīduojāncīo asmēns, īgalīoti rengtī tehnīņē dokumentacījā,

sardīs, pavardē īr adresās:

Pasīrāšyta:

Grupa TopeX Sp. z o.o. Sp.k.

Pogranīczna gatvė 2/4

02-285 Varšyva

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP kokybės pareiģūnas

Varšyva, 2022-09-01

LV  
**TULKOŠANAS (LIETOTĀJA) ROKASGRĀMATA**  
**MIITRE SAW**  
**59G812**

PIEZĪME: PIRMS ELEKTROINSTRUMENTA LIETOŠANAS RŪPĪGI IZLASIET ŠO ROKASGRĀMATU UN SAGLABĀJIET TO TURPMĀKAI LIETOŠANAI.

**ĪPAŠI DROŠĪBAS NOTEIKUMI**

**Drošības instrukcijas slīpzāģiem**

- Slīpzāģī īr paredzēti koka īr koka īzstrādājumu griešanai; tos nevar īzmantot ar abrazīvajiem rīteņiem melno materiālu, piemēram, stīņu, plakanu stīņu, tapu utt., griešanai. Abrazīvie putekļīs bloķēs kustīgās detaļās, piemēram, nolaižamo aizsargu, īzraisīto ar aizķeršanos. Abrazīvās griešanas rezultātā radušās dzīrksteles var sabojāt nolaižamo aizsargu, īegriezuma īelīktni īn citas plastmasas detaļās.
- Ja īspējams, īzmantojīet skavas, lai noturētu apstrādājamo detaļu. Ja apstrādājamo detaļu turat ar rokām, rokas vienmēr jātur vīsmaz 100 mm attālumā no abām asmēns pusēm. Neīzmantojīet šo zāģī pārkā mazu detaļu griešanai, īo tās nevar droši satvert ar skavām vai turēt ar rokām. Ja roka īr novīetiota pārkā tuvu asmenī, pastāv paaugstīnātīs risks gūt traumas, saskarīoties ar asmenī.
- Apstrādājāmai detaļai jābūtu nekustīģai īn nostīprīnātāi vai atbalstītai īr bremzū stīeni īn galdu. Neīpīevadiet apstrādājāmo detaļu asmenī, īr griezīet to "no rokas". Neatbalstītais vai kustīģas sagataves var tīkt īzņemtas ar īlielu ātrumu, īzraisīot traumas.
- īebīdīet zāģī caur apstrādājāmo detaļu. Nekad nevelcīet zāģī caur apstrādājāmo detaļu. Lai veīktu griezumu, pacelīet zāģa galvu īn īzstīepīet to vīrs sagataves, neveīcot griezumu, īedarbīnīet motoru, nospīdīet zāģa galvu īz leju īn virzīet zāģī caur sagatavī. Griezīšana velkot īr īzraisīet zāģa asmeņa uzķāpsīņu vīrs apstrādājāmajā gabala īn asmeņa bloka vardarbīģu mešanu īz operatoru.
- Nekādā gadījūmajā nekristu īr rokām pāri paredzētājājī griešanas līnījai - ne zāģa priekšā, ne aīzmurģē. īr ļoti bīstami atbalstīīt apstrādājāmo īzstrādājūmu ar "krustām rokām", t. ī., ar kreīso roku turēt apstrādājāmo īzstrādājūmu zāģa asmēns labajā pusē vai otrādī.
- Nesīdzīetīes aīzsargā īr rokām tuvāk pāri 100 mm no abām diska pusēm, īai noņemtū koksnes atlūzas vai īebķādū cītu īemeslu dēļ, kamēr disks griežas. Rotējošā diska tuvums jūsu rokaī var nebūt pamanāms, īn tas var īzraisīīt nopīetnas traumas.
- Pīrms griešanas pārbaudīet apstrādājāmo detaļu. Ja apstrādājāmais gabals īr īzliekts vai deģormēts, piespīdīet apstrādājāmo gabalu ar ārēģo, slīģo vīrsmu pret bremzū stīeni. Vīenmēr pārlīecīnīetīs, ka starp apstrādājāmo detaļu, bremzū stīeni īn galdu ģar griešanas līnīju nav atstarpes. īzliektīe vai deģormētīe sagataves var savērpīties vai nobīdīties, īn griešanas laikā rotējošāis disks var īekertīes. Apstrādājūmajā nedrīkst būt naglu vai cītu svešķermeņu.
- Neīzmantojīet zāģī, kamēr no tā galda nav noņemtī vīsī īnstrumentī, koksnes atģriezūmī utt., īzņemot apstrādājāmo

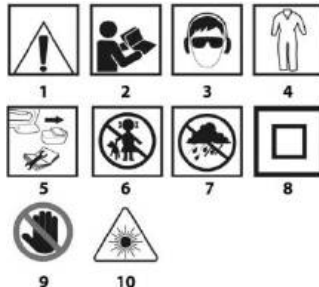
īzstrādājūmu. Sīkas atlūzas, valģģī koka gabali vai cīti priekšmetī, kas nonāk saskarē ar rotējošo asmenī, var tīkt īzmetī ar īlielu ātrumu.

- Vīenlīcīģo strādājīet tīkai ar vīenu objektu. Vairākus sakrautus apstrādājāmos priekšmetus nav īspējams pareīzi saspiest vai nostīprīnāt, īn griešanas laikā tīe var īestrģģt īz diska vai nobīdīties.
- Pīrms lietošanas pārlīecīnīetīs, ka rīpzāģīs īr uzstādīts vai īzstādīts īv horizontālās, cīetas darba vīrsmas. Horizontāla īn cīeta darba vīrsma samazīna risku, ka rīpzāģīs var ķlūt nestabils.
- Plānojīet savū darbu. Katru reīzī, kad maināt galvīņas vai galda lenķī, pārlīecīnīetīs, ka regulējamā bremzū stīeņa daļā īr novīetiota pareīzi, īai atbalstītu apstrādājāmo detaļu īn netraucētu diska vai drošības sistēmas darbībai. Kad rīks īr pozīcījā "ON" īn īz galda nav sagataves, pārvīetīet disku, veīcot pīlnu īmitācījas griezumu, īai pārlīecīnātīs, ka nebūs traucēģūmu vai āpdraudēģuma, kas varētu sagrīezt āpstrādājūmajā stīeni.
- Nodrošīnīet atbīlīstošu atbalstu, piemēram, galda pagarinājūmus, zāģus u. c., ja āpstrādājāmajā detaļa īr plātāka vai ģarākā par darba galda vīrsmu. Āpstrādes gabali, kas īr ģarākī vai plātākī par slīpzāģa galdu, var savērpīties, ja nav droša atbalsta. Ja nogrīeztais gabals vai āpstrādājāmais gabals sasveras, tas var pacelt nolaižamo aizsargu vai to var īzmett rotējošāis disks.
- Neīzmantojīet cītu personu kā galda pagarinājuma aīzstājģju vai papildu atbalstu. Nestabils āpstrādājāmais detaļās atbalsts var īzraisīt diska aīzķeršanos vai āpstrādājāmajās detaļās nobīdī griešanas laikā, īveīlkt jūs īn palģģju rotējošā diskā.
- Nogrīezāmo daļu nedrīkst bloķēt vai īebķādā veīdā piespīest pīe rotējošā diska. Ja to īerobeģo, t. ī., ar ģaruma fīksatoriem, nogrīezāmo daļu var īspīest diskā īn tā var tīkt spēcīģī īzsvīesta.
- Vīenmēr īzmantojīet skavu īn skavu, kas paredzēta āpālu materiālu, piemēram, stīeņu vai cauruļu, pareīzai atbalstīšanai. Stīenīer īr tendence griešanas laikā griezīties, īzraisīot asmēns "īekēršanos" īn īveīlkt āpstrādājāmo detaļu kopā ar roku asmenī.
- Pīrms pīeskaršanās āpstrādājāmai detaļai ļaujīet diskam sasnīģt pīlnu āpģrīezīes skaitu. Tas samazīnās āpstrādājāmajās detaļās īzmešanas risku.
- Ja īesprūst kāds priekšmets vai disks, īzslēdzīet slīpzāģī. Pāģaidīet, kamēr vīsās kustīgās daļās āpstājās, īn atvīnojīet kontaktdakšu no strāvas avota īn/vai īzņemīet akumulatoru. Pēc tam atvīnojīet bloķēto materiālu. Turpīnot zāģēt ar bloķētu priekšmetu, varat zaudēt kontroli vai sabojāt rīpzāģī.
- Kad esat pabeīdzīs griezīņu, atīaīst savīenotājū, turēt zāģa galvu nospīesti īn pāģaidīt, kamēr asmēns āpstājīs, pīrms noņemt griezto daļu. īr bīstami pīetvīnāt roku įoproģām rotējošājam asmenī.
- Veīcot pīlņģģnu griezūmu vai atīaīzot savīenotājū, pīrms zāģa galva īr pīlņģģba nolīsta, stīģģri turīet roturī. Zāģa bremzēģšana var īzraisīt galvīņas strauju vīkšīņu īz leju, radot traumu risku.

**UZMANĪBU: īerīce īr paredzēta darbam tēlās.**

**Nerāģģtotīs īz to, ka tīek īzmantota pēc būtības droša konstrukcīja, drošības pasākūmī īn papildu aīzsardģības pasākūmī, darba laikā vīenmēr pastāv atlīkušāis risks gūt traumas.**

**IZMANTOTO PİKTOGRAMMU SKAIDROJUMS**



1. Piezīme: Veiciet īpašus pīesardģības pasākūmus
2. BRĪDINĀJUMS īzlasīet lietošanas īnstrukcīju

3. Lietojiet individuālos aizsardzības līdzekļus (aizsargbrilles, ausu aizsarglīdzekļus, putekļu masku).
4. Izmantojiet aizsargapģērbu
5. Pirms apkopes vai remonta darbu veikšanas atvienojiet strāvas vadu no kontaktiem
6. Aizsargājiet bērņus no rīka
7. Aizsargājiet ierīci no mitruma
8. Otrā aizsardzības klase
9. Bīstamība! Esiet uzmanīgi ar rokām
10. Uzmanību, lāzera starojums! Neieskatieties lāzera starā.



**Darba galds abās diska pusēs ir jāmarķē ar zīmi.**

### KONSTRUKCIJA UN PIELIETOJUMS

Slīpžāģis ir ierīce, kas aprīkota ar pamatni, kurai ir iespēja mainīt pie stiprinātās griezējgalvas leņķi. Turklāt slīpžāģa galva atkarībā no konstrukcijas var slīpi noliekties leņķī un var tikt pagarināta, lai palielinātu funkcionalitāti un griešanas garumu.

Slīpžāģis ir paredzēts mašīnas izmēram atbilstošu koka gabalu griešanai. To nedrīkst izmantot malkas zāģēšanai. Lietojiet motorzāģi tikai tam paredzētajam mērķim. Jebkurš mēģinājums zāģi izmantot citiem mērķiem, kas nav norādītie, uzskatāms par nepareizu lietošanu. Lietojiet zāģi tikai ar piemērotiem griešanas diskiem ar karbīda zobiem. Slīpžāģis ir ierīce, ko var izmantot gan galdniecības, gan celtniecības galdniecības darbnīcās.

### Neizmantojiet ierīci nepareizi!

#### GRAFISKO LAPU APRAKSTS

Tālāk norādītā numerācija attiecas uz ierīces sastāvdaļām, kas parādītas šīs rokasgrāmatas grafiskajās lapās.

1. Transportēšanas rokturis
2. Roktura rokturis
3. Slēdža bloķēšanas poga
4. Pārslēdziet
- 5.
6. Vārpstas bloķēšanas poga
7. Griešanas diska aizsargs
8. Oglekļa birstes vāciņš
9. Galvas fiksācijas tapa
10. Griešanas dziļuma ierobežotājs
11. Griešanas dziļuma apturēšanas skrūve
12. Slaidu bloķēšanas poga
13. Ceļvedis
14. Galvas bloķēšanas svira
15. Stop josla
16. Galda pagarinātājs
17. Robežapstils
18. Galda pagarinājuma bloķēšanas poga
19. Montāžas caurums
20. Darba galda leņķa gradācija
21. Darba galda leņķa indikators
22. Automātiskās fiksācijas svira
23. Darba galda bloķēšanas poga
24. Tabulas ieliktņi
25. Darba galds
26. Lāzera modulis
27. Fiksēts vāks
28. Putekļu izplūdes sprausla
29. Putekļu maisiņš
30. Vertikālā stiprinājuma poga
31. Vertikālā stiprinājuma roka
32. Vertikālā fiksatora fiksatora rokturis
33. Materiāla fiksācijas poga
34. Galvas leņķa gradācija
35. Galvas leņķa indikators
36. Akumulatora nodalījums
37. Lāzera ieslēgšanas/izslēgšanas poga
38. Lāzera
39. Lāzera moduļa stiprinājuma skrūves
40. Centrālās plāksnes stiprinājuma skrūve
41. Centrālais panelis
42. Leņķa regulēšanas skrūve 0°
43. Leņķa regulēšanas skrūve 45°

\* Starp rasējumu un izstrādājumu var būt atšķirības.

### APRĪKOJUMS UN PIEDERUMI

- |                            |          |          |
|----------------------------|----------|----------|
| Putekļu maisiņš            | - 1 gab. |          |
| Speciāla uzgriežņu atslēga |          | - 1 gab. |
| Vertikālais skava          | - 1 gab. |          |

### SAGATAVOŠANĀS DARBAM

**Pirms montāžas vai regulēšanas darbu veikšanas pārliecinieties, ka ripzāģis ir atvienots no strāvas padeves.**

#### DARBS AR SLĪPŽĀĢI

- Pārvietojot zāģi, pārliecinieties, ka zāģa galva ir nostiprināta galējā apakšējā pozīcijā.
- Pārbaudiet, vai darba galda bloķēšanas poga, galvas bloķēšanas svira un citi drošības elementi ir droši pievilkti.

#### SLĪPŽĀĢA UZSTĀDĪŠANA UZ DARBGALDA.

Zāģi ieteicams piestiprināt pie darba galda vai statīva, izmantojot šim nolūkam paredzētos montāžas caurumus (19) zāģa pamatnē, kas garantē tā drošu darbību un novērš ierīces nevēlamas kustības risku darba laikā. Montāžas atveres var izmantot 8 mm diametra skrūves ar fiksējošām vai sešstūra galviņām.

Piestiprinot zāģi pie darbgalda virsmas, pārliecinieties, ka:

- Darbgalda virsmas virsma ir līdzena un tīra.
- Skrūves tiek pieveltas vienmērīgi un bez pārmērīga spēka (stiprinājuma skrūves jāpievelk tā, lai pamatne netiktu sasprindzināta vai deformēta). Pārmērīgas nospiegošanas gadījumā pastāv risks, ka pamatne salūzīs.

#### PUTEKĻU NOSŪCĒJS

Lai novērstu putekļu uzkrāšanos un nodrošinātu maksimālu darba efektivitāti, zāģi var pieslēgt rūpnieciskajam putekļu savācojam, izmantojot putekļu nosūcēja pieslēgumu (28). Alternatīvi putekļu savākšana ir iespējama putekļu maisā (komplektā) pēc tam, kad tas ir piestiprināts pie putekļu novadīšanas atveres. Montāžu veic, uzliekot putekļu maisu (29) uz putekļu izvades atveres (28) (A attēls). Lai iztukšotu putekļu maisiņu, noņemiet to no putekļu izvades uzgaļa un attaisiet rāvējslēdzēju, nodrošinot pilnīgu piekļuvi maisiņa iekšpusei.

**Lai nodrošinātu optimālu putekļu nosūknēšanu, putekļu maiss jāiztukšo, kad tas ir 2/3 pilns.**

#### STRĒLES ROKAS (GALVAS) DARBINĀŠANA

Izstiepjiet rokturim ir divas augšējās un apakšējās pozīcijas. Lai atbrīvotu strēles roku no bloķētā apakšējā stāvokļa, ir nepieciešams:

- Nospiediet uz strēles roku un turiet to nospiestu uz leju.
- Atgrieziet galvas fiksācijas tapu (9).
- Atbalstiet strēles roku, kad tā pacelas augšējā stāvoklī.
- Lai bloķētu strēles roku apakšējā stāvoklī, ir nepieciešams:
- Bloķējiet strēles roku šajā pozīcijā, ievietojot galvas bloķēšanas tapu (9).

#### VERTIKĀLĀ STIPRINĀŠANA

Vertikālo skavu (B attēls) var uzstādīt zāģa pamatnē abās darba galda pusēs, un tā ir pilnībā pielāgojama griezamā materiāla izmēram. Nestrādājiet ar zāģi, ja nav izmantots vertikālais skava.

- Atbrīvojiet vertikālās skavas (30) stiprinājuma pogu pie pamatnes tajā pusē, kurā tiks montēta vertikālā skava.
- Uzlieciet vertikālo skavu, ievietojot to caurumā zāģa pamatnē, un pievelciet vertikālās skavas fiksācijas kļoķi (30), pie zāģa pamatnes.
- Pēc vertikālā stiprinājuma sviras (31) novietojuma pielāgošanas apstrādājamaļai detaļai, pievelciet vertikālā stiprinājuma sviras fiksatora pogu (32) un materiāla stiprinājuma pogu (33).
- Pārbaudiet, vai materiāls ir droši piestiprināts.

#### DARBĪBA / IESTĀTĪJUMI

**Pirms veikt jebkādas zāģa regulēšanas darbības, ir jāpārliecinās, ka zāģis ir atvienots no elektrotīkla. Lai nodrošinātu drošu, precīzu un efektīvu motorzāģa darbību, visas regulēšanas procedūras ir jāveic pilnībā.**

**Pārliecinieties, ka pēc visu regulēšanas un iestatīšanas darbību pabeigšanas visi uzgriežņi ir noņemti. Pārbaudiet, lai visi vītņotie stiprinājumi ir pareizi pievilkti.**

Veicot regulēšanu, pārbaudiet, vai visi ārējie komponenti darbojas pareizi un ir labā stāvoklī. Visas nolietotās vai bojātās detaļas pirms zāga lietošanas jānomaina kvalificētam personālam.

## IESLĒGTS/IZSLĒGTS

Tīkla spriegumam jāatbilst spriegumam, kas norādīts uz zāga nominālpāksnītes.

Zāgi drīkst ieslēgt tikai tad, kad griezējdiskis atrodas tālu no apstrādājamā materiāla.

Lai novērstu nejausu ieslēgšanos, ripzāģim ir slēdža bloķēšanas poga (3).

### Ieslēgšana

Nospiediet slēdža bloķēšanas pogu (3).

Nospiediet un turiet ieslēgšanas/izslēgšanas pogu (4).

### Izslēgšana

Atļaidiet spiedienu uz slēdža pogu (4).

## GALDA PAPLAŠINĀJUMU DARBĪBA

Galda pagarinājumi (16) atrodas abās zāga pamatnes pusēs.

- Atbloķējiet galda pagarinājuma fiksatora rokturus (18) (C attēls).
- Noregulējiet galda pagarinājumu garumu.
- Nostipriniet ar galda pagarinājuma fiksācijas pogām (18).
- Vajadzības gadījumā var izmantot grozāmas gala ierobežotājus (17), lai atvieglotu griešanu pēc izmēra.

## GRIEZUMA DZĪLUMA IEROBEŽOTĀJA DARBĪBA

Griešanas dziļuma ierobežotāju var izmantot, ja materiālā nepieciešams izveidot rievu. Tas tiek darīts, veicot virsmas iegriezumu apstrādājamajā detaļā, kad disks nestrādā ar pilnu iespējamo dziļumu.

- Bloķējiet galvas bloķēšanas sviru (14).
- Atbrīvojiet vadotnes fiksācijas pogu (12) un pārvietojiet galvīņu atpakaļ.
- Pievelciet vadotnes fiksācijas pogu (12).
- Pagrieziet griešanas dziļuma ierobežotāju (10) iestatījumā darbam ar ierobežotu griešanas dziļumu (D attēls).
- Nolaidiet izstiepēja roku uz leju un turiet to nolaista stāvoklī, atbalstot to pret kalta dziļuma ierobežotāju.
- Pagrieziet (pa labi vai pa kreisi) griešanas dziļuma ierobežošanas skrūvi (11) (D attēls), līdz tiek sasniegts vēlamais griešanas diska dziļums.
- Atbrīvojiet vadotnes bloķēšanas pogu (12).
- Veiciet plānotos griezumus iestatītajā dziļumā.
- Lai atsāktu griešanu pilnā dziļumā, pagrieziet griešanas dziļuma ierobežotāju (10) tādā stāvoklī, lai griešanas dziļuma ierobežojuma skrūve (11) nesaskartos ar griešanas dziļuma ierobežotāju (10), kad strēles stienis ir nolaists uz leju.

## DARBA GALDA IESTATĪŠANA LENĶVEIDA GRIEŠANAS OPERĀCIJĀM.

Grozāmā strēles daļa ļauj griezt materiālu jebkurā leņķī no perpendikulāra līdz 45° leņķim pa labi vai pa kreisi.

- Atvelciet galvas fiksācijas tapu (9), ļaujot strēles rokturim lēnām pacelties augšējā stāvoklī.
- Atbrīvojiet darba galda bloķēšanas pogu (23).
- Nospiediet un turiet nospiešu automātiskās fiksācijas sviru (22) un pagrieziet strēles roku pa kreisi vai pa labi, līdz uz darba galda leņķa skalas (20) parādās vēlamā leņķa vērtība.
- Bloķējiet, pievelkot darba galda bloķēšanas pogu (23).
- Darba galda leņķa rādītājam (20) ir vairākas atzīmētas pozīcijas, kurās notiek rotojošās strēles sākotnējā automātiskā fiksācija. Tas var notikt tikai tad, ja automātiskās fiksācijas svira (22) strēles rotācijas laikā netiek turēta nospiešā stāvoklī un var bloķēties šajās iepriekš izvēlētajās pozīcijās. Tie ir visbiežāk izmantotie griešanas leņķi (15°, 22,5°, 30°, 45° pa kreisi/ pa labi). Jebkurā no šiem leņķiem var precīzi noregulēt, izmantojot darba galda leņķa gradācijas skalu (20), kas graduēta ar viena grāda soli. Lai gan skala ir pietiekami precīza lielākajai daļai darbu, ieteicams pārbaudīt kalta leņķa iestatījumu ar transportieri vai citu leņķa mērīstrumentu.

## PĀRBAUDA UN REGULĒ GRIEŠANAS DISKA PERPENDIKULĀRO NOVIOJUMU ATTIECĪBĀ PRET DARBA GALDU.

- Atbrīvojiet galvas bloķēšanas sviru (14).

- Iestatiet galvīņu 0° leņķī (perpendikulāri darba galdam) un pievelciet galvīņas fiksācijas sviru (14).
- Atbrīvojiet darba galda fiksācijas pogu (23), nospiediet un turiet nospiešu automātiskās fiksācijas sviru (22).
- Iestatiet darba galdu 0° leņķī, atbrīvojiet automātiskās fiksācijas sviru un pievelciet darba galda fiksācijas pogu (23).
- Nolaidiet zāga galvu līdz galējai apakšējai pozīcijai.
- Pārbaudiet (izmantojot mērierīci), vai griešanas disks ir perpendikulāri novietots attiecībā pret darba galdu.

Veicot mērījumus, pārliecinieties, ka mērīstruments nepieskaras griezējdiska zobam, jo karbīda vaiņķa biezuuma dēļ mērījumi var būt neprecīzi.

Ja izmērītais leņķis nav 90°, ir jāveic regulēšana, ko veic šādi:

- Atbrīvojiet fiksējošo uzgriezni un pagrieziet 0° leņķa regulēšanas skrūvi (42) (E attēls) pulksteņrādītāja kustības virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, lai palielinātu vai samazinātu griešanas diska leņķi.
- Kad griešanas disks ir perpendikulāri darba galdam, ļaujiet galvai atgriezties augšējā pozīcijā.
- Pieturot 0° leņķa regulēšanas skrūvi (42), pievelciet fiksējošo uzgriezni.
- Nolaidiet galvu uz leju un vēlreiz pārbaudiet, vai iestatītais leņķis atbilst rādījumiem uz galvas leņķa graduācijas (34), vajadzības gadījumā noregulējiet galvas leņķa rādītāja (35) pozīciju (E attēls).
- Līdzīga regulēšana jāveic arī 45° leņķim slīpās griešanas galvai, izmantojot 45° leņķa regulēšanas skrūvi (43) (E attēls).

## PĀRBAUDA UN REGULĒ GRIEZĒJDISKA PERPENDIKULĀRITĀTI ATTIECĪBĀ PRET BREMŽU STIENI.

Šī procedūra jāveic vienmēr, kad ir noņemta vai nomainīta bremžu josta. Šo regulēšanu var veikt tikai tad, kad griešanas disks ir perpendikulāri darba galdam. Apstādinājuma stienis kalpo kā apstādinājuma griezējamajam materiālam.

- Atbrīvojiet darba galda fiksācijas pogu (23), nospiediet un turiet nospiešu automātiskās fiksācijas sviru (22) un iestatiet darba galdu 0° leņķī.
- Nolaidiet zāga galvu līdz galējai apakšējai pozīcijai.
- Uz griešanas diska pielieciet transportieri vai citu leņķa mērīinstrumentu.
- Novietojiet leņķa mērierīci pret bremžu stieni (15).
- Mērījumiem jāparāda 90°.
- Ja ir nepieciešams veikt korekcijas:
- Atskrūvējiet skrūves, kas piestiprina bremžu stieni (15) pie pamatnes.
- Noregulējiet bremžu stieni (15) tā, lai tā būtu perpendikulāra griešanas diskam.
- Pievelciet skrūves, kas nostiprina bremžu stieni.

## STRĒLES (GALVAS) IESTATĪŠANA SLĪPĀS GRIEŠANAS OPERĀCIJĀM.

Strēles roku var noliekt jebkurā leņķī no 0° līdz 45° - slīpās griešanas vajadzībām (E attēls).

- Atgrieziet atpakaļ galvas fiksācijas tapu (9), atbrīvojot izstiepēja sviru, un ļaujiet izstiepēja svirai lēnām pacelties augšējā stāvoklī.
- Atbrīvojiet galvas bloķēšanas sviru (14).
- Nolieciet strēles roku uz kreiso pusi vajadzīgajā leņķī, ko var nolasīt uz galvas leņķa skalas (34), izmantojot galvas leņķa rādītāju (35) (E attēls).
- Pievelciet galvas bloķēšanas sviru (14).

Ja ir nepieciešams regulēt abus leņķus (abās plaknēs, horizontāli un vertikāli), tad kombinētai griešanai vienmēr vispirms jānoregulē konusveida griešanas leņķis.

## LĀZERA DARBĪBAS PĀRBAUDE

Lāzera darba mezgls raida lāzera gaismas staru, kas uz materiāla norāda līniju, pa kuru griežs griezis. Ražošanas procesa laikā ir noregulēts atbilstošs lāzera staru gaismas krīšanas līnijas iestatījums. Tomēr precizām darbam iestatījums jāpārbauda pirms griešanas operācijas uzsākšanas.

- Ievietojiet akumulatoru akumulatoru paplātē (36) (F attēls), pārliecinoties, ka ir ievērota pareizā polaritāte.
- Novietojiet darba galdu tādā stāvoklī, lai darba galda leņķa rādītājs (21) sakristu ar darba galda leņķa skalas (20) 0° punktu

un galvas lenķa rādītājs (35) (E attēls) sakristu ar 0° punktu galvas lenķa skaiļā (34) (E attēls).

- Uz darba galdā (25) piestipriniet piemērotu materiāla atlikumu un veiciet griezumus.
- Atbrīvojiet strēles roku un atstājiet materiālu atkritumus nostiprinātus uz zāģa darba galdā.
- Iestatiet lāzera slēdža pogu (37) ieslēgšanas pozīcijā "I" (atzīmēts).
- Projicētajam gaismas staram jābūt paralēlam griezumam.

#### LĀZERA REGULĒŠANA

Regulējot lāzera virzošo staru, neskatoties tieši uz staru vai tā atspulgu uz spoguļvirsmas. Lāzera ierīce ir jāzslēdz, ja lāzers netiek lietots.

Ja lāzera stars nav paralēls griezumam, tas ir nepieciešams:

- Uzmaniģi pagrieziet lāzeru (38) (G attēls) lāzera moduļa korpusā (26) pa labi vai pa kreisi, līdz lāzera staru kūlis ir paralēls. Lāzera moduļi nedrīkst pagriezt ar spēku un vairāk par dažiem grādiem.
- Ja nepieciešama sānu regulēšana, atskrūvējiet lāzera moduļa stiprinājuma skrūves (39) un pārvietojiet lāzera moduļi pa kreisi vai pa labi, līdz lāzera līnija ir paralēla griezumam.

Griešanas putekļi var matēt lāzera gaismu, tāpēc lāzera projektora objektīvs laiku pa laikam ir jānotīra.

#### ZĀĢA IEDARBINĀŠANA

Pirms slēdža pogas nospiešanas pārliecinieties, ka zāģis ir pareizi samontēts un noregulēts, kā norādīts šajā rokasgrāmatā.

Apkrastlīnais zāģis ir paredzēts labās rokas lietotājiem.

- Nospiediet slēdža bloķēšanas pogu (3).
- Nospiediet ieslēgšanas/izslēgšanas pogu (4).
- Ļaujiet motorzāģa dzinējam sasniegt pilnu apgriezumu skaitu.
- Nolaidiet strēles roku pret apstrādājamo detaļu.
- Veiciet griezumus.

#### APTURĒT MOTORZĀĢI

- Attāldiet spiedienu uz slēdža pogu (4) un pagaidiet, līdz disks pilnībā pārstāj griezties.
- Paceliet zāģa strēles roku, novirzot to no griezamā materiāla.

Elektromotora iekšpusē esošo suku īslaicīga dzirkstošana ir normāla parādība, iedarbinot un apstādinot zāģi. Neapstādiniet zāģa asmeni, izdarot uz to sānu spiedienu.

#### ZĀĢA ZĀĢĒŠANA

Piestipriniet griezamo materiālu tā, lai tas netraucētu zāģa darbībai. Pirms zāģa iedarbināšanas pārvietojiet zāģa galvu uz apakšējo pozīciju, lai pārliecinātos, ka zāģa galvai un zāģa asmens aizsargam ir pilnīga kustības brīvība. Pārliecinieties, ka zāģa asmens aizsargs atrodas galējā kustības stāvoklī.

Pirms griešanas pārliecinieties, ka zāģa darbgalda fiksatora poga (23) un galvas fiksatora svira (14) ir droši pievilktas.

- Pievienojiet zāģi elektrotīklam.
- Pārliecinieties, ka strāvas vads atrodas tālu no griešanas diska un mašīnas pamatnes.
- Novietojiet materiālu uz darba galdā un pārliecinieties, ka tas ir droši nostiprināts, lai griešanas laikā tas nevarētu kustēties.
- Novietojiet zāģa galvu galējā aizmuģurējā pozīcijā un nobloķējiet vadotnes stieni (13) ar vadotnes stieņa bloķēšanas pogu (12).
- Atbloķējiet griešanas galviņu un griešanas diska aizsargu.
- Nospiediet slēdža bloķēšanas pogu un iedarbiniet zāģi ar slēdži (pagaidiet, līdz zāģa asmens ir sasniedzis maksimālo ātrumu).
- Lēnām nolaidiet zāģa galvu.
- Sāciet griešanu, griešanas laikā ar mērenu spēku iedarbojoties uz galviņu.

Nepievelkot fiksēšanas pogas, griešanas disks var negaidīti pārvietoties pret materiāla augšējo virsmu, tādējādi radot risku, ka operatoram var bīstami trāpīt materiāla gabalus.

#### ZĀĢĒŠANA AR STRĒLES ROKAS (GALVAS) PĀRVIETOŠANU.

Zāģa pagarinātāja kustība ļauj griešanas asmenim kustēties uz priekšu un atpakaļ, tādējādi ļaujot griezt plašākus materiāla gabalus.

- Novietojiet strēles roku augšējā stāvoklī.

- Atbrīvojiet vadotnes bloķēšanas pogu (12).
- Pirms zāģa ieslēgšanas pavelciet strēles roku uz sevi, turot to augšējā pozīcijā.
- Nospiediet slēdža bloķēšanas pogu (3) un iedarbiniet zāģi.
- Attāldiet strēles roku un pagaidiet, līdz griešanas disks sasniegs maksimālo ātrumu.
- Atbrīvojiet griešanas diska aizsargu.
- Nolaidiet strēles roku un sāciet griešanu.
- Plaušanas laikā pārvietojiet strēles roku atpakaļ (prom no sevis).
- Kad materiāls ir sagriezts, attāldiet spiedienu uz slēdža pogu un pagaidiet, līdz griešanas disks pārstāj griezties, pirms paceliet strēles roku augšējā stāvoklī.

Nekad neveiciet griezumu, pārvietojot zāģa galvu uz sevi. Zāģa asmens var negaidīti uzķapt uz griežamā materiāla, tādējādi pakļaujot operatoru bīstamam atsitiena riskam.

#### EKSPLUATĀCIJA UN APKOPE

Pirms instalēšanas, regulēšanas, remonta vai darbības veikšanas atvienojiet strāvas padeves kabeli no elektrotīkla kontaktligzdas.

#### TĪRĪŠANA

- Kad darbs ir pabeigts, rūpīgi noņemiet visus materiāla gabalus, skaidas un putekļus no darba galdā ieliktna un zonas ap griešanas disku un tā aizsargu.
- Pārliecinieties, ka motora korpusa ventilācijas atveres nav aizsprostotas un tajās nav skaidu vai putekļu.
- Notīriet vadotnes un pārkļāviet tās ar plānu cietas smērvielas kārtiņu.
- Uzturiet visus rokturus un rokturus tīrus.
- Notīriet lāzerprojektora objektīvu ar birstīti.

#### GRIEŠANAS DISKA NOMAIŅA

- Paceliet griešanas diska aizsargu (7) un noņemiet centrālās plāksnes stiprinājuma skrūvi (40) (H attēls).
- Novietojiet centrālo plāksni (41) uz kreiso pusi, lai piekļūtu griežējriteņa stiprinājuma skrūvei.
- Nospiediet vārpstas bloķēšanas pogu (6) un griežiet griešanas disku, līdz tas bloķējas.
- Ar speciālo uzgriežņu atslēgu (iekļauta komplektā) atskrūvējiet un noņemiet skrūvi, kas tur griešanas disku.
- Noņemiet ārējo paplāksni un noņemiet griešanas disku (pievēršot uzmanību reduktora gredzenam, ja tāds ir).
- Noņemiet visus gruzus no vārpstas un griešanas diska stiprinājuma spilventiņiem.
- Uzstādiet jauno griešanas disku, veicot darbības, kas aprakstītas apgrieztā secībā.
- Pabeidzot darbu, pārliecinieties, ka visi uzgriežņi un regulēšanas instrumenti ir noņemti un visas skrūves, pogas un buļskrūves ir droši pievilktas.

Griešanas diska stiprinājuma skrūvei ir kreisā vītne. Īpaša piesardzība jāievēro, satverot griešanas disku. Jāizmanto aizsargcimdi, lai rokas būtu pasargātas no saskares ar griežējdiska asajiem zobiem.

#### LĀZERA MODUĻA BATERIJU NOMAIŅA

Lāzera moduļi darbina divas 1,5 V AAA baterijas.

- Atveriet akumulatora paliktna vāku (36) (F attēls).
- Izlietoto bateriju utilizācija.
- Ievietojiet jaunās baterijas, pārliecinoties, ka ir ievērojta pareizā polaritāte.
- Uzlieciet akumulatora paliktna vāciņu.

#### OGLEKĻA SUKU NOMAIŅA

Motora nolietots (īssāks par 5 mm), apdegušās vai saplaisājušās ogles sukas nekavējoties jānomaina. Vienmēr nomainiet abas sukas vienlaicīgi.

- Atskrūvējiet ogles slotiņu vākus (8).
- Noņemiet izmantotās birstes.
- Ar saspiestu gaisu noņemiet oglekļa putekļus, ja tādi ir.
- Ievietojiet jaunās ogles birstes (birstēm brīvi jāievietojas birstes aizbīdņos).
- Uzlieciet ogles suku vākus (8).

Pēc ogles slotiņu nomainīšanas iedarbiniet elektroinstrumentu bez slodzes un pagaidiet 1-2 minūtes, līdz ogles slotiņas iestrādājas motora komutatorā. Ogles sukas drīkst nomainīt tikai kvalificēta persona, izmantojot oriģinālās detaļas.

Jebkādi defekti jānovērš ražotāja pilnvarotajā servisa nodaļā.

## TEHNISKĀS SPECIFIKĀCIJAS

### RITINGA DATI

Slīpžāģis 59G812		
Parametrs	Vērtība	
Barošanas spriegums	230 V maiņstrāvas maiņstrāva 50 Hz	
Nominālā jauda	1800 W	
Diska ātrums (bez slodzes)	4800 min <sup>-1</sup>	
Darba veids	S6 25%	
Celveja garums	195 mm	
Griešanas leņķa diapazons	± 45°	
Diagonālās griešanas diapazons	0° ÷ 45°	
Maksimālais griezuma dziļums	75 mm	
Griešanas diska ārējais diametrs	254 mm	
Griešanas diska iekšējais diametrs	30 mm	
Griežamā materiāla izmēri leņķveida / leņķveida	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Lāzera klase	II	
Lāzera jauda	< 1mW	
Lāzera gaismas viļņa garums	λ = 650 nm	
Aizsardzības klase	II	
IP aizsardzības pakāpe	IPX0	
Masu	15,72 kg	
Ražošanas gads		
59G812 norāda gan mašīnas tipu, gan apzīmējumu.		

### TROKŠŅA UN VIBRĀCIJAS DATI

Skaņas spiediena līmenis	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)} K = 3 \text{ dB(A)}$
Skaņas jaudas līmenis	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Vibrācijas paātrinājuma vērtības	$a_h = 2,936 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

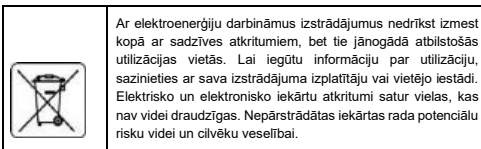
### Informācija par troksni un vibrāciju

Iekārtas trokšņa emisijas līmeni raksturo: emitētais skaņas spiediena līmenis  $L_{pA}$ , un skaņas jaudas līmenis  $L_{WA}$  (kur K apzīmē mērījumu nenoteiktību), iekārtas emitēto vibrāciju raksturo vibrācijas paātrinājuma vērtība  $a_h$  (kur K ir mērījumu nenoteiktība). Skaņas spiediena emisijas līmenis  $L_{pA}$ , skaņas jaudas līmenis  $L_{WA}$  un vibrācijas paātrinājuma vērtība  $a_h$ , kas norādīta šajos norādījumos, ir izmērīta saskaņā ar EN 62841-1:2015. Norādīto vibrācijas paātrinājuma līmeni  $a_h$  var izmantot, lai salīdzinātu iekārtas un provizoriski novērtētu vibrācijas iedarbību. Norādītais vibrācijas līmenis ir reprezentatīvs tikai ierīces pamatlietošanas gadījumā. Ja ierīce tiek izmantota citiem mērķiem vai ar citiem darba rīkiem, vibrācijas līmenis var mainīties. Augstāku vibrācijas līmeni ietekmēs nepietiekama vai pārāk reta ierīces apkope. Iepriekš minētie iemesli var izraisīt paaugstinātu vibrācijas iedarbību visā darba laikā.

Lai precīzi novērtētu vibrācijas iedarbību, ir jāņem vērā periodi, kad ierīce ir izslēgta vai kad tā ir ieslēgta, bet netiek izmantota darbam. Kad visi faktori ir precīzi novērtēti, kopējā vibrācijas iedarbība var izrādīties daudz mazāka.

Lai aizsargātu lietotāju no vibrācijas iedarbības, jāievieš papildu drošības pasākumi, piemēram, cikliski jāveic mašīnas un darba rīku apkope, jānodrošina atbilstoša rokas temperatūra un pareiza darba organizācija.

### VIDES AIZSARDZĪBA



Ar elektroenerģiju darbināmus izstrādājumus nedrīkst iznest kopā ar sadzīves atkritumiem, bet tie jānogādā atbilstošās utilizācijas vietās. Lai iegūtu informāciju par utilizāciju, sazinieties ar sava izstrādājuma izplatītāju vai vietējo iestādi. Elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumi satur vielas, kas nav videi draudzīgas. Nepārstrādātas iekārtas rada potenciālu risku videi un cilvēku veselībai.

\* Var tikt mainīts.

"Grupa Topex Spółka z ierobeżoną odpowiedzialnošcią" Spółka komandytowa ar juridisko adresi Varšavā, ul. Pograniczna 2/4 (turpmāk tekstā - "Grupa Topex") informē, ka visas autortiesības uz šīs rokasgrāmatas (turpmāk tekstā - "Rokasgrāmata") saturu, tostarp, cita starpā. Tās teksts, fotogrāfijas, diagrammas, zīmējumi, kā arī tās sastāvs, pieder tikai Grupai Topex un ir pakļautas tiesiskai aizsardzībai saskaņā ar 1994. gada 4. februāra Likumu par autortiesībām un blakustiesībām (t. i., 2006. gada Likumu Vēstnesis Nr. 90 Poz. 631, ar grozījumiem). Visas Rokasgrāmatas un tās atsevišķu elementu kopēšana, apstrāde, publicēšana, pārveidošana komerciālos nolūkos bez Grupa Topex rakstiski izteiktas piekrišanas ir stingri aizliegta un var novest pie civiltiesiskās un kriminālatbildības.

### EK atbilstības deklarācija

Ražotājs: Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Izstrādājums: Slīpžāģis

Modelis: 59G812

Tirdzniecības nosaukums: GRAPHITE

Sērijas numurs: 00001 + 99999

Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz ražotāja atbildību.

Iepriekš aprakstītais izstrādājums atbilst šādiem dokumentiem:

Mašīnu direktīva 2006/42/EK

Elektromagnētiskās sadarbības direktīva 2014/30/ES

RoHS Direktīva 2011/65/ES, kurā grozījumi izdarīti ar Direktīvu

2015/863/ES

Un atbilst standartu prasībām:

EN 62841-1:2015; EN 62841-3-9:2015/A11:2017;

EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN

61000-3-11:2000;

EN IEC 63000:2018

Paziņotā iestāde:

Nr. 0123; TŪV SŪD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65,

80339 München, Vācija.

EK tipa pārbaudes sertifikāts Nr.

M&A 044390 1135 Rev. 01

Šī deklarācija attiecas tikai uz tirgū laistajām mašīnām, un tā

neattiecas uz sastāvdaļām.

pievieno galalietotājs vai vēlāk veic pats lietotājs.

Tās ES rezidējošās personas vārds, uzvārds un adrese, kura ir

pilnvarota sagatavot tehnisko dokumentāciju.

Parakstīts uzņēmuma vārdā:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

Pograniczna iela 2/4

02-285 Varšava

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP kvalitātes speciālists

Varšava, 2022-09-01

EE  
TŪLKIMISE (KASUTAJA) KÄSIRAAMAT  
MITRE SAW  
59G812

MÄRKUS: LUGEGE KÄESOLEVAT KASUTUSJUHENEDIT ENNE ELEKTRILISE TŪÖRIISTA KASUTAMISE HOOLIKALT LÄBI JA HOIDKE SEE EDASPIDISEKS KASUTAMISEKS ALLES.

### KONKREETSĒS OHUTUSNŪODES

#### Ohutusjuhised ķīta sae jāoks

- Mitrosid on mēldud puidu vōi puidupōhiste toodete lōikamiseks; neid ei saa kasutada koos abrazivketastega raust materiālīde, nāiteks varraste, lamedate varraste, tihvide jne lōikamiseks. Abrasivtolm blokeerib liukvad osad, nāiteks langetatava ķaitse, pōhjustades nende kinnijāmīst. Abrasivlōikamīsel tekkivad sādemed vōivad kahjustada langetamīskāīset, sīselleōķe sīsestust ja muid plastosāiv.

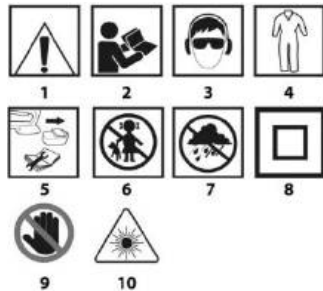
- Kasutage võimaluse korral tooriku hoidmiseks klambreid. Kui te hoiate töödeldavat detaili käsisil, peate alati hoidma oma kätt vähemalt 100 mm kaugusel tera mõlemast küljest. Ärge kasutage seda saagi liiga väikeste toorike löökamiseks, sest neid ei saa kindlalt kinni hoida või käsitasi kinni hoida. Kui käsi on terale liiga lähedal, suureneb teraga kokkupuutest tulenev vigastuse oht.
- Toorik peab olema paigal ja kinnitatud või toetatud stoppraua ja laua abil. Toorikut ei tohi toorikut terrasse sisestada ega lõigata "kaest ära". Toetamata või liikuvad töödeldavad detailid võivad suure kiirusega välja paiskuda ja põhjustada vigastusi.
- Lükake saag läbi tooriku. Ärge kunagi tõmmake saagi läbi tooriku. Lõike tegemiseks tõstke saepea üles ja sirutage see üle tooriku, ilma lõikamata, käivitage mootor, lükake saepea alla ja lükake saag läbi tooriku. Lõikamine tõmmates võib põhjustada tera üle tooriku ronimist ja tera koostu vägivaldset viskamist operaatori suunas.
- Ärge kunagi ületage käsi üle ettenähtud lõikeleini, ei sae ees ega taga. Väga ohtlik on toestada töödeldavat detaili "ristatud käega", st hoida töödeldavat detaili vasaku käega saetera paremal poolel või vastupidi.
- Ärge ulatage kätt kaitsepiirde sisse lähemale kui 100 mm mõlemal pool ketast, et eemaldada puidujätmeid või mis tahes muul põhjusel, kui ketas pöörleb. Pöörleva ketta lähedus käele ei pruugi olla ilmne ja võib põhjustada tõsiseid vigastusi.
- Kontrollige töödeldavat detaili enne lõikamist. Kui toorik on painutatud või kõverdunud, suruge toorik välise, kalduva pinnaga stoppraua suunas. Veenduge alati, et tooriku, stoppraua ja laua vahel ei jääks lõikejoonel vahe. Kumardunud või kõverdunud toorikud võivad väänduda või nihkuda ja põhjustada lõikamise ajal pöörleva ketta kiilumist. Toorikus ei tohi olla naelu ega muid võõrkehi.
- Ärge kasutage saagi enne, kui olete selle laualt eemaldanud kõik tööriistad, puidulõiked jne, välja arvatud töödeldava detaili. Väikesed prahid, lahtised puutükid või muud esemed, mis puutuvad kokku pöörleva teraga, võivad suure kiirusega välja paiskuda.
- Töötage ainult ühe objektiga korraga. Mitu kuhjatud töödeldavat eset ei saa korralikult kinnitada ega kinnitada ja need võivad ketasesse kinni jääda või lõikamise ajal nihkuda.
- Veenduge, et enne kasutamist on saag paigaldatud või seadistatud horisontaalsele, kõvale tööpinna. Horisontaalne ja kõva tööpind vähendab kitsa sae ebastabiilseks muutumise ohtu.
- Planeerige oma tööd. Iga kord, kui muudate pea või laua nurka, veenduge, et stoppraua reguleeritav osa oleks õigesti paigutatud, et toetada töödeldavat detaili ja et see ei häiriks ketast või ohutusüsteemi. Kui tööriist on asendis "ON" ja laual ei ole töödeldavat detaili, liigutage ketast läbi täieliku simuleeritud lõikuse, et tagada, et stopprauda ei segaks ega ohustaks lõikamine.
- Tagage piisav tugi, näiteks lauapikendus, saed jne, kui töödeldavat detail on laiem või pikem kui töölaua pealispind. Töödetailid, mis on pikemad või laiemad kui kitsa sae laud, võivad kallutada, kui neid ei toetata kindlalt. Kui lõiketükk või töödeldavat detail kallutatakse, võib see tõsta langetatavat kaitsepiire või paiskuda pöörlevast ketast välja.
- Ärge kasutage teist inimest lauapikenduse asendajana või täiendava toena. Tooriku ebastabiilne toetamine võib põhjustada lõiketöö ajal ketta kinnijäämist või tooriku nihkumist, mis tõmbab teid ja abiliist pöörlevasse ketasesse.
- Lõigatav osa ei tohi mingil viisil blokeerida ega suruda vastu pöörlevat ketast. Kui see on takistatud, nt pikkusepirangutega, võib lõigatav lõiketera kiiluda vastu ketast ja vägivaldselt välja paiskuda.
- Kasutage alati klambrit või kinnituspinki, mis on mõeldud ümmarguse materjali, näiteks varraste või torude nõuetekohaseks toetamiseks. Vardad kipuvad lõikamisel veerema, mille tagajärjel tera "hammustab" ja tõmbab töödeldava detaili koos teie käega tera sisse.
- Laske kettal saavutada täielik kiirus enne töödeldava detaili puudutamist. See vähendab töödeldava detaili äraviskamise ohtu.
- Kui mingi ese või ketas jääb kinni, lülitage saag välja. Oodake, kuni kõik liikuvad osad on peatunud, ja tõmmake pistik vooluallikast välja ja/või eemaldage aku. Seejärel vabastage ümmistunud materjal. Kui jätkate saagimist blokeeritud esemega, võib see põhjustada kontrolli kaotamist või kitsa sae kahjustumist.

- Kui olete lõikamise lõpetanud, vabastage haakeseadeldis, hoidke saepea all ja oodake, kuni saetera peatub, enne kui eemaldate lõigatava detaili. On ohtlik viia käsi veel pöörleva saetera lähedale.
- Hoidke käepidet kindlalt kinni, kui teete mittetäieliku lõike või vabastate haakeseadme enne, kui saepea on täielikult allasurutud asendis. Sae pidurdamine võib põhjustada saepea vägivaldset allapoole tõmbumist, mis võib põhjustada vigastuste ohtu.

#### TÄHELEPANU: Seade on mõeldud kasutamiseks siseruumides.

Vaatamata ohutu konstruktsiooni, ohutusmeetmete ja täiendavate kaitsemeetmete kasutamisele, on töö käigus alati olemas vigastuste jääkoht.

#### KASUTATUD PIKTOGRAMMIDE SELGITUS



1. Märkus: Võtke erilisi ettevaatusabinõusid
2. HOIATUS Lugege kasutusjuhendit
3. Kandke isikukaitsevahendeid (kaitseprillid, kõrvakaitse, tolmumask).
4. Kasutage kaitseriietust
5. Enne hooldus- või remonditööd tõmmake toitejuhe välja.
6. Hoidke lapsed tööriistast eemal
7. Kaitse seadist niiskuse eest
8. Teine kaitsekläss
9. Oht! Olge oma kätega ettevaatlik
10. Ettevaatust laserkiirgus! Ärge vaadake laserkiirde sisse.



#### Kummagi külje töölaual peaks olema tähistatud märkega

#### KONSTRUKTSIOON JA KOHALDAMINE

Käärsaag on masin, mis on varustatud alusega, mille külge kinnitatud lõikepea nurka saab muuta. Lisaks sellele võib käärsaag pea sõltuvalt konstruktsioonist kallutada nurga alla ja seda saab pikendada, et suurendada funktsionaalsust ja lõikepikkust.

Käärsaag on mõeldud masinale sobiva suurusega puidutükkide lõikamiseks. Seda ei tohi kasutada küttepude saagimiseks. Kasutage mootorsaagi ainult selle ettenähtud otstarbel. Igasugune katse kasutada saagi muul kui ettenähtud otstarbel loetakse mittesihipäraseks kasutamiseks. Kasutage ketassaagi ainult sobivate karbidiga hammastega lõikeketastega. Käärsaag on seade kasutamiseks nii tiseri- kui ka ehituspusepatöödel.

#### Ärge kasutage seadet väärralt!

#### GRAAFILISTE LEHEKÜLGUDE KIRJELDUS

Allpool esitatud numeratsioon viitab seadme komponentidele, mis on näidatud käesoleva kasutusjuhendi graafilistel lehekülgedel.

1. Transpordikäepide
2. Käepideme käepide
3. Lüliti lukustusnupp
4. Lüliti
- 5.
6. Spindiluku nupp



7. Lõikeketta kaitse
8. Sõeharja kate
9. Pea lukustusnõel
10. Lõikesügavuse stopp
11. Lõikesügavuse stoppkruvi
12. Liuglukustusnupp
13. Juhend
14. Pea lukustushoob
15. Stoppriba
16. Laua laiendaja
17. Piirangutõkkepauk
18. Laua pikendusluku nupp
19. Paigaldusava
20. Töölaua nurga graueerimine
21. Töölaua nurga indikaator
22. Automaatne kinnitushoob
23. Töölaua lukustusnupp
24. Tabeli sisestus
25. Töölaud
26. Lasermoodul
27. Fikseeritud kate
28. Tolmu väljalaskeotsik
29. Tolmukott
30. Vertikaalne kinnitusnupp
31. Vertikaalne kinnitusvarras
32. Vertikaalne kinnitusvarre lukustusnupp
33. Materjali kinnitusnupp
34. Peanurga graueerimine
35. Peanurga indikaator
36. Akupesaa
37. Laseri sisse/välja lülitamise nupp
38. Laser
39. Lasermooduli kinnituskruvid
40. Keskmise plaadi kinnituskruvi
41. Kesknõel
42. Nurga reguleerimiskruvi 0°
43. Nurga reguleerimiskruvi 45°

\* Joonise ja toote vahel võib olla erinevusi.

## SEADMED JA TARVIKUD

Tolmukott	- 1 tk
Spetsiaalne mutrivõtja	- 1 tk
Vertikaalne klamber	- 1 tk

## TÖÖKS ETTEVALMISTAMINE

**Veenduge, et enne mis tahes montaaži- või reguleerimistöde teostamist on tiirulisaaq vooluvõrgust välja lülitatud.**

## GILDASAE KÄSITSEMINE

- Sae liigutamisel veenduge, et saepea on kinnitatud kõige alumisse asendisse.
- Kontrollige, et töölaua lukustusnupp, pealukustushoob ja muud ohutusseadised oleksid kindlalt kinni keeratud.

## GILDASAE PAIGALDAMINE TÖÖLAUALE

Soovitav on kinnitada saag töölaua või statiivi külge, kasutades selleks ettenähtud kinnitusauke (19) sae aluses, mis tagab selle ohutu töö ja välistab seadme soovimatu liikumise töö ajal. Kinnitusaugud võimaldavad kasutada 8 mm läbimõõduga lukustus- või kuuskantpeaga kruvisid.

Kui paigaldate sae töölaua lauale, veenduge, et:

- Töölaua pealispind on tasane ja puhas.
- Kruvid pingutatakse ühtlaselt ja mitte liigse jõuga (kinnituskruvid tuleb pingutada nii, et alus ei saaks pingestatud või deformeeruda). Liigse pingutuse korral on oht, et alus puruneb.

## TOLMUEEMALDUS

Tolmu kogunemise vältimiseks ja maksimaalse töõefektiivsuse tagamiseks saab sae ühendada tolmuemalduspori (28) abil tööstusliku tolmuimejaga. Alternatiivselt on võimalik tolmu kogumine tolmuotti (kaasas) pärast selle paigaldamist tolmuemaldusavasse. Paigaldamine toimub tolmuoti (29) asetamisega tolmuemaldusava (28) peale (joonis A). Tolmuoti tühendamiseks eemaldage see tolmuemaldusotsakust ja avage tõmbeluk, võimaldades täieliku juurdepääsu kotti sisemusele.

**Tolmu optimaalseks väljatõmbamiseks tuleks tolmuokti tühendada, kui see on 2/3 ulatuses täidetud.**

## POOMIVARRE (PEA) JUHTIMINE

Tugijalgadel on kaks ülemist ja alumist asendit. Poomi varre vabastamiseks lukustatud alumisest asendist peate:

- Vajutage poomivarre alla ja hoidke seda allapoole vajutatuna.
- Tõmmake pea lukustustihvti (9) tagasi.
- Toetage poomivarre, kui see tõuseb ülemisse asendisse.
- Poomi varre lukustamiseks alumisse asendisse peate:
- Lukustage poomivars sellesse asendisse, sisestades pea lukustustihvti (9).

## VERTIKAALNE KINNITUS

Vertikaalklambrit (joonis B) saab paigaldada sae alusele mõlemale poole töölauda ja see on täielikult kohandatav vastavalt lõigatava materjali suurusele. Ärge kasutage saagi, kui vertikaalset klambrit ei ole kasutatud.

- Keerake nuppu, millega vertikaalne klamber (30) on kinnitatud aluse küljel, kuhu vertikaalne klamber paigaldatakse.
- Paigaldage vertikaalne klamber, sisestades selle sae aluses olevasse auku, ja pingutage vertikaalse klambri kinnitusnuppu (30). sae aluse külge.
- Pärast vertikaalse kinnitusvarre (31) asendi reguleerimist töödeldava detaili suhtes pingutage vertikaalse kinnitusvarre lukustusnuppu (32) ja materjali kinnitusnuppu (33).
- Kontrollige, et materjal oleks kindlalt paigaldatud.

## TÖÖ / SEADED

**Enne sae reguleerimistoiminguid peate tagama, et see on vooluvõrgust lahti ühendatud. Selleks, et tagada mootorsae ohutu, täpne ja tõhus töö, tuleb kõik reguleerimisprotseduuriid täielikult läbi viia.**

Veenduge, et kõik mutrivõtmed võetakse ära pärast kõiki reguleerimis- ja seadistamistoiminguid. Kontrollige, et kõik keermeastud kinnitusdetailid on korralikult pingutatud.

Kohanduste tegemisel kontrollige, et kõik välised komponendid töötaksid korralikult ja oleksid heas seisukorras. Kõik kulunud või kahjustatud osad tuleb enne sae kasutamist välja vahetada kvalifitseeritud personali poolt.

## ON/OFF

**Võrgupinge peab vastama sae tüübisildil märgitud pingele.**

**Saag tuleb sisse lülitada ainult siis, kui lõikeketas on töödeldavast materjalist eemal.**

Käärsaagil on lülituslukustusnupp (3), et vältida juhuslikku käivitamist.

## Sisselülitamine

Vajutage lüliti lukustusnuppu (3).

Vajutage ja hoidke all nuppu sisse/välja (4).

## Väljalülitamine

Vabastage surve lülitusnupule (4).

## TABELI LAIENDUSTE TOIMIMINE

Laua pikendused (16) asuvad sae aluse mõlemal küljel.

- Avage lauapikenduse lukustusnupp (18) (joonis C).
- Reguleerige lauapikenduste pikust.
- Kinnitage lauapikenduse lukustusnuppudega (18).
- Vajaduse korral võib kasutada pöörlevaid otsakuid (17), et hõlbustada mõõtu lõikamist.

## LÕIKESÜGAVUSE PIIRAJA TÖÖPÕHIMÖTE

**Lõikesügavuse piirajat saab kasutada siis, kui on vaja teha materjali soon. Selleks tehakse pinnalõige töödeldavasse detaili, kui ketas ei tööta täies võimalikus sügavuses.**

- Lukustage pea lukustushoob (14).
- Lödvendage juhtseadme lukustusnuppu (12) ja liigutage pead tahapoole.
- Pingutage juhtseadme lukustusnuppu (12).
- Keerake lõikesügavuse piiraja (10) piiratud lõikesügavusega töötamiseks sobivasse asendisse (joonis D).
- Langetage tugihark alla ja hoidke seda allapoole, toetades seda vastu tüürimissügavuse piirajat.
- Keerake (vasakule või paremale) lõikesügavuse stoppkruvi (11) (joonis D), kuni lõikeketta soovitud sügavus on saavutatud.
- Keerake juhtseadme lukustusnupp (12) lahti.
- Tehke kavandatud lõiked määratud sügavusele.

- Täissügavuslõikamise taastamiseks keerake lõikesügavuse piiraja (10) sellisesse asendisse, kus lõikesügavuse piiraja kruvi (11) ei puutu lõikesügavuse piirajaga (10) kokku, kui poomivars on alla lastud.

## TÕOLAUA SEADISTAMINE NURGA ALL TOIMUVATE LÕIKETÕÖDE JAOKS

Pööratav poomivars võimaldab materjali lõigata mis tahes nurga all alates risti kuni 45° vasakule või paremale.

- Tõmmake pea lukustustihvti (9) tagasi, võimaldades poomivarrel aeglaselt ülemisse asendisse tõusta.
- Keerake töölaua lukustusnupp (23) lahti.
- Vajutage ja hoidke all automaatse fikseerimise hooba (22) ja pöörake poomivare vasakule või paremale, kuni töölaua (20) nurga skaalal kuvatakse soovitud nurga väärtus.
- Lukustage, pingutades töölaua lukustusnuppu (23).
- Töölaua nurgamõõturil (20) on mitu tähistatud asendit, milles toimub pöörleva poomivare eesialgne automaatne fikseerimine. See saab toimuda ainult siis, kui automaatse fikseerimise hoob (22) ei ole poomivare pööramise ajal allasurutud asendis ja saab lukustuda nendesse eelvalitud positsioonidesse. Need on kaab saagedamini kasutatavad lõikamisnurkad (15°, 22,5°, 30°, 45° vasakule/paremale). Kõiki neid nurki saab täpselt reguleerida, kasutades töölaua nurga astmestiku skaalat (20), mis on jaotatud ühekraadiliste astmete kaupa. Kuigi skaala on enamikku tööde jaoks piisavalt täpne, on soovitatav kontrollida täknimisnurga seadistust nurgamõõtja või muu nurga mõõtmise instrumendi abil.

## LÕIKEKETTA RISTI ASENDI KONTROLLIMINE JA REGULEERIMINE TÕOLAUA SUHTES.

- Vabastage pea lukustushoob (14).
- Seadke pea 0° asendisse (risti töölaua suhtes) ja pingutage pea lukustushooba (14).
- Keerake töölaua lukustusnupp (23) lahti, vajutage ja hoidke all automaatse kinnituse hooba (22).
- Seadke töölaud 0° asendisse, vabastage automaatne fikseerimishoob ja pingutage töölaua lukustusnuppu (23).
- Langetage saepea alumisse äärmisesse asendisse.
- Kontrollige (kasutades mõõteriista) lõikeketta õiget asendit töölaua suhtes.

**Mõõtmiste tegemisel veenduge, et mõõteriist ei puutu lõikeketta hammastega kokku, sest mõõtmine võib olla ebatäpne karbiidkatte paksume tõttu.**

Kui mõõdetud nurk ei ole 90°, on vaja korrigeerimist, mis toimub järgmiselt:

- Lõikeketta nurga suurendamiseks või vähendamiseks keerake lukustusmutrit lahti ja keerake 0° nurga reguleerimiskruvi (42) (joonis E) päripäeva või vastupäeva.
- Kui lõikeketas on töölaua suhtes risti, laske pea tagasi ülemisse asendisse.
- Hoidke 0° nurga reguleerimiskruvi (42) kinni ja pingutage lukustusmutrit.
- Laske pea alla ja kontrollige uuesti, et seadistatud nurk vastab pea nurga gradueerimise (34) näitajatele, vajaduse korral reguleerige pea nurgaindikaatori (35) asendit (joonis E).
- Samalaadne reguleerimine tuleb teha 45° nurga jaoks 45° nurga reguleerimiskruvi (43) abil (joonis E).

## LÕIKEKETTA RISTSUUNALISUSE KONTROLLIMINE JA REGULEERIMINE LÕIKEKETTA JA STOPPERPLAADI SUHTES.

See protseduur tuleb alati läbi viia, kui stoppraud on eemaldatud või välja vahetatud. Seda reguleerimist saab teha ainult siis, kui lõikekettad on töölaua suhtes risti. Stoppraud on lõikematerjali peatamiseks.

- Keerake töölaua lukustusnupp (23) lahti, vajutage ja hoidke all automaatse kinnituse hooba (22) ning seadke töölaud 0° asendisse.
- Langetage saepea alumisse äärmisesse asendisse.
- Rakendage lõikekettale nurkade mõõtmise nurgamõõtur või muu mõõteriist.
- Lükake nurkade mõõtmise seade vastu stopperit (15).
- Mõõtmine peaks näitama 90°.
- Kui on vaja kohandada:
- Keerake lahti kruvid, mis kinnitavad stopprauda (15) aluse külge.
- Reguleerige stopperiraua (15) asend nii, et see oleks lõikeketta suhtes risti.

- Pingutage kruvisid, millega kinnitatakse stopperraud.

## POOMIVARRE (PEA) SEADISTAMINE KITSA LÕIKETÕÖDE JAOKS

Poomivare saab kallutada mis tahes nurga alla vahemikus 0° kuni 45° - kaldlõikamiseks (joonis E).

- Tõmmake pea lukustustihvti (9) tagasi, vabastades tugiharu ja lastes tugiharul aeglaselt ülemisse asendisse tõusta.
- Vabastage pea lukustushoob (14).
- Kallutage poomivare vasakule soovitud nurga alla, mida saab lugeda pea nurga skaalalt (34), kasutades pea nurga indikaatorit (35) (joonis E).
- Pingutage pea lukustushooba (14).

**Kui kombineeritud lõikamiseks on vaja reguleerida mõlemat nurka (mõlemas tasapinnas, horisontaalses ja vertikaalses), tuleb alati kõigepealt reguleerida kaldlõikenurka.**

## LASERI TÖÖ KONTROLLIMINE

Laserseade saadab välja laserkiire, mis näitab materjalil joont, mida mõõda lõiketera lõikab. Laserkiire langemisjoone sobiv seadistus on reguleeritud tootmisprotsessi käigus. Täppisõõde puhul tuleb seadistust siiski enne lõikamise alustamist kontrollida.

- Asetage patareid patareipessa (36) (joonis F), jälgides, et järgitakse õiget polaarust.
- Asetage töölaud sellisesse asendisse, mille puhul töölaua nurga indikaator (21) langeb kokku töölaua nurga skaala (20) 0° punktiga ja pea nurga indikaator (35) (joonis E) langeb kokku pea nurga skaala (34) (joonis E) 0° punktiga.
- Kinnitage töölaule (25) sobiv jäätmetükk ja tehke lõige.
- Vabastage poomivars ja jätke jäätmed sae töölauale kinnitatud.
- Seadke laserilüliti nupp (37) sisse lülitatud asendisse "I" (tähistatud).
- Projtseeritud valgusvihk peaks olema paralleelne lõikega.

## LASERI REGULEERIMINE

Laseri juhtkihti reguleerides ärge vaadake otse kiirt või selle peegeldust peegelpinnal. Laserseade tuleb välja lülitada, kui laserit ei kasutata.

Kui laserkiir ei ole lõikega paralleelne, on see vajalik:

- Keerake laserit (38) (joonis G) ettevaatlikult laserimooduli korpusesse (26) vasakule või paremale, kuni laserkiir on paralleelne. Ärge pöörake laserimoodulit jõuga ja rohkem kui paar kraadi.
- Kui on vaja külgmist reguleerimist, lõvendage laserimooduli kinnituskruvid (39) ja liigutage laserimoodulit vasakule või paremale, kuni laserjoon on lõikega paralleelne.

**Lõikamisel tekkiva tolm tõttu võib laserivalgus tuhmuda, seega tuleb laserprojektorit läätse aeg-ajalt puhastada.**

## SAE KÄIVITAMINE

Enne lülitusnupu vajutamist veenduge, et saag on nõuetekohaselt kokku pandud ja reguleeritud vastavalt käesolevas kasutusjuhendis toodud juhistele.

Kirjeldatud saag on mõeldud paremakäelistele kasutajatele.

- Vajutage lüliti lukustusnuppu (3).
- Vajutage sisse/välja nuppu (4).
- Laske mootorsae mootoril saavutada täisvõimsus.
- Langetage poomivare töödelvada detaili suunas.
- Tehke kärpimine.

## MOOTORSAE PEATAMINE

- Vabastage surve lülitusnupule (4) ja oodake, kuni ketas peatub täielikult pöörlemast.
- Tõstke sae poomivare, viies seda lõigatavast materjalist eemale.

Elektrimootori sees olevate harjade ajutine sädemete teke on normaalne sae käivitamisel ja seiskamisel. Ärge peatage saetera külgsurve abil.

## SAAGI LÕIKAMINE

Kinnitage lõigatav materjal nii, et see ei takistaks sae kasutamist. Enne sae käivitamist viige saepea alumisse asendisse, et tagada

saepea ja saetera kaitse täielik liikumisvabadus. Veenduge, et saetera kaitse on oma äärmises liikumisasendis.

Enne lõikamist veenduge, et sae töölaa lukustusnupp (23) ja pea lukustushoob (14) on kindlalt kinni keeratud.

- Ühendage saag vooluvõrku.
- Veenduge, et toitejuhe on lõikekettast ja masina alusest eemal.
- Asetage materjal tööalale ja veenduge, et see on kindlalt kinnitatud, et see ei saaks lõikamise ajal liikuda.
- Viige saepea kõige tagumisse asendisse ja lukustage juhtrauda (13) juhtrauda lukustusnupuga (12).
- Avage lõikepää ja lõikeketta kaitse.
- Vajutage lüliti lukustusnuppu ja käivitage saag lüliti (oodake, kuni saetera on saavutanud maksimaalse kiiruse).
- Langetage saepea aeglaselt alla.
- Alustage lõikamist, rakendades lõikamise ajal mõõdukat jõudu.

Lukustusnuppude pingutamata jätmine võib põhjustada lõikeketta ootamatult liikumist vastu materjali ülemist pinda, mistõttu operaator võib sattuda ohtlikult materjalitükkidele.

#### SAAGIMINE POOMIVARRE (PEA) LIIKUMISEGA

Sae pikendusvarre liikumine võimaldab lõiketera ette- ja tagasilükkumist, mis võimaldab lõigata laiemaid materjalitükke.

- Viige poomivarre ülemisse asendisse.
- Keerake juhtseadme lukustusnupp (12) lahti.
- Enne sae sisselülitamist tõmmake poomivarre enda poole, hoides seda ülemises asendis.
- Vajutage lüliti lukustusnuppu (3) ja käivitage saag.
- Vabastage poomivars ja oodake, kuni lõikekettad saavutavad maksimaalse kiiruse.
- Vabastage lõikeketta kaitse.
- Langetage poomivarre ja alustage lõikamist.
- Liigutage poomivart lõikamise ajal tahapoole (endast eemale).
- Kui materjal on lõigatud, vabastage surve lülitisnupule ja oodake, kuni lõikekettad peatub, enne kui tõstate poomivarre ülemisse asendisse.

Ärge kunagi tehke lõikust, liigutades saepead enda poole. Saeleht võib ootamatult ronida lõigatavale materjalile, mistõttu tekib ohtlik tagasilöögiho.

#### KÄITAMINE JA HOOLDUS

Enne paigaldamist, reguleerimist, parandamist või kasutamist tõmmake toitejuhe vooluvõrgust välja.

#### PUHASTUS

- Kui olete lõpetanud, eemaldage hoolikalt kõik materjalitükid, laastud ja tolm töölaa sisestusest ning lõikeketta ja selle kaitseketta ümbrusest.
- Veenduge, et mootori korpuse ventilatsioonivad oleksid takistusteta ja ilma laastude või tolmuga.
- Puhastage juhikud ja katke need õhukese kihiga tahke määrdeainega.
- Hoidke kõik käepidemed ja nupud puhtad.
- Puhastage laserprojektorit läätse harjaga.

#### LÕIKEKETTA VÄLJAVAHETAMINE

- Tõstke lõikeketta kaitse (7) üles ja eemaldage keskplaadi kinnituskruvi (40) (joonis H).
- Libistage keskplaati (41) vasakule, et võimaldada juurdepääs lõiketera kinnituskruvile.
- Vajutage spindlilukustusnuppu (6) ja pöörake lõikekettast, kuni see lukustub.
- Lahtistage ja eemaldage lõikekettast hoidev poldi spetsiaalse mutrivõtmega (kaasas).
- Eemaldage välimine seib ja eemaldage lõikeketas (pöörates tähelepanu vähendusrõngale, kui see on olemas).
- Eemaldage kõik prahid spindlist ja lõikeketta kinnitusklotsidest.
- Paigaldage uus lõikekettas, järgides kirjeldatud samme vastupidises järjekorras.
- Pärast seda veenduge, et kõik mutrivõtmed ja reguleerimisvahendid on eemaldatud ning et kõik kruvid, nupud ja poldid on kindlalt kinni keeratud.

Lõikekettast kinnitav kruvi on vasakpoole keermeega. Lõikeketta haaramisel tuleb olla eriti ettevaatlik. Peate kasutama kaitsekindaid, et teie käed oleksid kaitstud kokkupuute eest lõikeketta teravate hammastega.

#### LASERMOODULI PATAREIDE ASENDAMINE

Lasermodul saab toidet kahest 1,5 V AAA patareist.

- Avage patareipeesa kaas (36) (joonis F).
- Hävitage kasutatud patareid.
- Asetage uued patareid, jälgides õiget polaarust.
- Paigaldage akukaane kate.

#### SÕEHARJADE VÄLJAVAHETAMINE

Mootori kulunud (lühemad kui 5 mm), põlenud või pragunenud süsiharjad tuleb viivitamatult välja vahetada. Asendage alati mõlemad harjad korraga.

- Keerake lahti sõeharja katted (8).
- Eemaldage kasutatud harjad.
- Eemaldage suruõhu abil süsinikutolm, kui see on olemas.
- Paigaldage uused süsinikharjad (harjad peaksid vabalt libisema harjatsükutusse).
- Paigaldage sõeharja katted (8).

Pärast süsiharjade vahetamist käivitage elektritööriist ilma koormuseta ja oodake 1-2 minutit, kuni süsiharjad sobivad mootori kommutaatorisse. Ainult kvalifitseeritud isik tohib süsinikharjad originaalosaade abil välja vahetada.

Kõik defektid peab kõrvaldama tootja volitatud teenindusosakond.

#### TEHNILISED NÄITAJAD

##### RATING ANDMED

Saag 59G812		
Parameeter	Väärtus	
Toitepinge	230V AC 50Hz	
Nimivõimsus	1800 W	
Ketta kiirus (koormuseta)	4800 min <sup>-1</sup>	
Töö liik	S6 25%	
Juhendi pikkus	195 mm	
Nurga lõikamise vahemik	± 45°	
Diagonaalilõike vahemik	0° + 45°	
Maksimaalne lõikesügavus	75 mm	
Lõikeketta välisläbimõõt	254 mm	
Lõikeketta siseläbimõõt	30 mm	
Lõikematerjali mõõtmed nurga all / nurga all	0° x 0°	90 x 280mm
	45° x 0°	90 x 200mm
	45° x 45°	50 x 200mm
	0° x 45°	50 x 280mm
Laserklass	II	
Laseri võimsus	< 1mW	
Laseri valguse lainepikkus	λ = 650 nm	
Kaitseklass	II	
IP kaitse tase	IPX0	
Mass	15.72 kg	
Tootmisaasta		
59G812 näitab nii masina tüüpi kui ka nimetust.		

#### MÜRA JA VIBRATSIOONI ANDMED

Helirõhu tase	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Helivõimsuse tase	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Vibratsioonikiirenduse väärtused	$a_n = 2,936 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### Teave müra ja vibratsiooni kohta

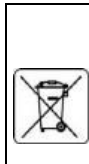
Seadme müratasat kirjeldavad: kiiratud helirõhutase  $L_{pA}$  ja helivõimsuse tase  $L_{WA}$  (kus K tähistab mõõtemääramatust). Seadme tekitatud vibratsiooni kirjeldatakse vibratsioonikiirenduse väärtusega  $a_n$  (kus K on mõõtemääramatus). Käesolevas juhendis esitatud helirõhu tase  $L_{pA}$ , helivõimsuse tase  $L_{WA}$  ja vibratsioonikiirenduse väärtus  $a_n$  on mõõdetud vastavalt standardile EN 62841-1:2015. Esitatud vibratsioonitaset  $a_n$  saab kasutada seadmete võrdlemiseks ja vibratsiooniga kokkupuute esialgse hindamise tegemiseks.

Esitatud vibratsioonitase iseloomustab ainult seadme põhikasutust. Kui seadet kasutatakse muudes rakendustes või koos teiste töövahenditega, võib vibratsioonitase muutuda. Kõrgemat vibratsioonitaset mõjutab seadme ebapiisav või liiga harv hooldus. Eespool nimetatud põhjuste võivad põhjustada suuremat vibratsioonikoormust kogu tööperioodi jooksul.

**Vibratsiooniga kokkupuute täpseks hindamiseks tuleb arvesse võtta ajavahemikke, mil seade on välja lülitatud või kui see on sisse lülitatud, kuid ei kasutata tööks. Kui kõik tegurid on täpselt hinnatud, võib kogu vibratsioonikiirust osutada palju väiksemaks.**

Selleks, et kaitsa kasutajat vibratsiooni mõju eest, tuleks rakendada täiendavaid ohutusmeetmeid, näiteks masina ja töövahendite tsükliilist hooldust, piisava käetemperatuuri tagamist ja nõuetekohast töökorraldust.

## KESKKONNAKAITSE



Elektritoitega tooteid ei tohiks hävitada koos olmejäätmetega, vaid need tuleks viia asjakohastesse jäätmekäitluskohtadesse. Teabe saamiseks kõrvaldamise kohta võtke ühendust oma toote edasimüüja või kohaliku omavalitsusega. Elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmed sisaldavad aineid, mis ei ole keskkonnasobralikud. Ringlusse võtmata seadmed kujutavad endast potentsiaalset ohtu keskkonnale ja inimeste tervisele.

\* Muudatused on lubatud.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa, mille registrijärgne asukoht on Varssavis, ul. Pograniczna 2/4 (edaspidi "Grupa Topex") teatab, et kõik autoriõigused käesoleva käsiraamatu (edaspidi "käsiraamat") sisule, sealhulgas muu hulgas Selle tekst, fotod, diagrammid, joonised ja koostamine kuuluvad eranditult Grupa Topexile ja on õiguskaitsel alavastavalt 4. veebruaril 1994. aasta seaduse autoriõiguse ja sellega seotud õiguste kohta (s.o. Teataja 2006 nr 90 Poz. 631, muudetud kujul). Kogu käsiraamatu ja selle üksikute elementide kopeerimine, töötlemine, avaldamine ja muutmine ärilistel eesmärkidel ilma Grupa Topexi kirjaliku nõusolekuta on rangelt keelatud ning võib kaasa tuua tsiviil- ja kriminaalvastutuse.

## EÜ vastavusdeklaratsioon

**Tootja:** Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa; Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Toode:** Kaitsesaag; Gittersaag

**Mudel:** 59G812

**Kaubanimi:** GRAPHITE

**Seerianumber:** 00001 + 99999

Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusel.

Eespool kirjeldatud toode vastab järgmistele dokumentidele:

**Masinadirektiiv 2006/42/EÜ**

**Elektromagnetilise ühilduvuse direktiiv 2014/30/EL**

**RoHS direktiiv 2011/65/EL, muudetud direktiiviga 2015/863/EL**

Ja vastab standardite nõuetele:

**EN 62841-1:2015; EN 62841-3-9:2015/A11:2017;**

**EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN**

**61000-3-11:2000;**

**EN IEC 63000:2018**

Teavitatud asutus:

**Nr. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München, Saksamaa.**

EÜ tüübihindamistöend nr:

**M8A 044390 1135 Rev. 01**

Käesolev deklaratsioon käsitleb ainult masinat sellisena, nagu see on turule viidud, ja ei hõlma komponente lisab lõppkasutaja või teostab seda hiljem.

Tehnilise toimiku koostamiseks volitatud ELi residentist isiku nimi ja aadress:

Allkirjastatud järgmiste isikute nimel:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 Pograniczna tänav

02-285 Varssavi

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP Kvaliteediametrik

Varssavi, 2022-09-01

## ВГ ПРЕВОД (РЪКОВОДСТВО ЗА ПОТРЕБИТЕЛЯ) MITRE SAW 59G812

**ЗАБЕЛЕЖКА:** ПРОЧЕТЕТЕ ВНИМАТЕЛНО ТОВА РЪКОВОДСТВО, ПРЕДИ ДА ИЗПОЛЗВАТЕ ЕЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА, И ГО ЗАПАЗЕТЕ ЗА БЪДЕЩИ СПРАВКИ.

## СПЕЦИФИЧНИ РАЗПОРЕДБИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

### Инструкции за безопасност за наклонени триони

• Дъгвите триони са предназначени за рязане на дърво или изделия на дървесна основа; те не могат да се използват с абразивни дискове за рязане на черни материали, като пръти, плоски пръти, шифтове и др. Абразивният прах ще блокира движещите се части, като например предпазителя за спускане, и ще доведе до тяхното засядане. Искрите от абразивното рязане могат да повредят сваляция се предпазитель, вложката за изрязване и други пластмасови части.

• Когато е възможно, използвайте скоби за задържане на обработвания детайл. Ако държите обработвания детайл с ръка, винаги трябва да държите ръката си на разстояние най-малко 100 mm от всяка страна на острието. Не използвайте този трион за рязане на твърде малки детайли, тъй като те не могат да бъдат надеждно захванати или държани с ръка. Ако ръката ви е поставена твърде близо до острието, съществува повишен риск от нараняване при контакт с острието.

• Детайлът трябва да е неподвижен и да е захванат или подпрян от ограничителната щанга и масата. Не подавайте детайла към острието и не режете "от ръка". Неподдържани или движещи се детайли могат да бъдат изхвърлени с висока скорост, което да доведе до нараняване.

• Прокрайте триона през обработвания детайл. Никога не издърпвайте триона през обработвания детайл. За да извършите рязане, повдигнете главата на триона и я издърпайте над обработвания детайл, без да режете, стартирайте двигателя, натиснете главата на триона надолу и прокрайте триона през обработвания детайл. Рязането чрез издърпване може да доведе до изкачване на острието над обработвания детайл и силно изхвърляне на слобката на острието към оператора.

• Никога не кръстосвайте ръцете си над предвидената линия на рязане - нито пред, нито зад триона. Много е опасно да поддържате детайла с "кръстосана ръка", т.е. да държите детайла от дясната страна на триона с лявата си ръка или обратно.

• Не посягайте с ръка към предпазителя по-близо от 100 mm от двете страни на диска, за да отстранявате дървени отпадъци или по каквато и да е друга причина, докато дискът се върти. Близостта на въртящия се диск до ръката ви може да не е очевидна и може да причини сериозно нараняване.

• Проверете детайла преди рязане. Ако детайлът е огънат или изкривен, притиснете детайла с вълнната, наклонена повърхност към ограничителната планка. Винаги се уверявайте, че по линията на рязане няма разстояние между детайла, ограничителната шиша и масата. Извитите или деформирани детайли могат да се усучат или изместят и да предизвикат заклиняване на въртящия се диск по време на рязане. В обработвания детайл не трябва да има пирони или други чужди тела.

• Не използвайте триона, докато не отстраните от масата му всички инструменти, дървени изрезки и т.н., с изключение на обработвания детайл. Малките отломки, свободните парчета дърво или други предмети, които влизат в контакт с въртящото се острие, могат да бъдат изхвърлени с висока скорост.

• Работете само с един обект в даден момент. Множество подредени един върху друг детайли не могат да заседнат върху диска или да се изместят по време на рязане.

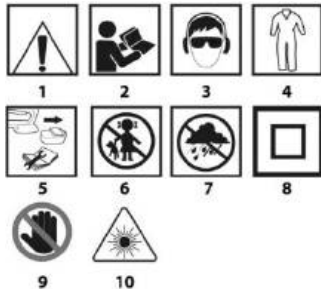
• Уверете се, че трионът е монтиран или поставен върху хоризонтална, твърда работна повърхност преди употреба. Хоризонталната и твърда работна повърхност намалява риска от нестабилност на триона.

- Планирайте работата си. При всяка промяна на ъгъла на главата или на масата се уверете, че регулируемата част на ограничителната шина е разположена правилно, за да поддържа обработвания детайл и да не пречи на диска или на системата за безопасност. При положение, че инструментът е в позиция "ВКЛЮЧЕН" и няма детайл на масата, преместете диска през пълен симулиран разрез, за да се уверите, че няма да има смущения или опасност от срязване на ограничителната шина.
- Осигурете подходяща опора, като например удължители на масата, триони и др., за детайл, който е по-широк или по-дълъг от плота на работната маса. Детайли, които са по-дълги или по-широки от масата за рязане под наклон, могат да се наклонят, ако не са подпирени здраво. Ако отрязаният детайл или заготовката се наклони, тя може да повдигне падащия предпазител или да бъде изхвърлена от въртящия се диск.
- Не използвайте друго лице като заместител на удължителя на масата или като допълнителна опора. Нестабилната опора на обработвания детайл може да доведе до заклещаване на диска или до изместване на обработвания детайл по време на операцията на рязане, което да завлече вас и помощника във въртящия се диск.
- Отрязаната част не трябва да бъде блокирана или притискана по какъвто и да е начин към въртящия се диск. Ако се ограничи, напр. с ограничители на дължината, отрязаният участък може да бъде притиснат към диска и да се изхвърли насилствено.
- Винаги използвайте скоба или патронник, предназначени за правилно поддържане на кръгли материали, като пръти или тръби. Прътите са склонни да се търкалят при рязане, което води до "захалване" на острието и издърпване на обработвания детайл заедно с ръката ви в острието.
- Оставете диска да достигне пълната си скорост, преди да докоснете обработвания детайл. Това ще намали риска от изхвърляне на детайла.
- Ако предмет или диск се заклещи, изключете триона. Изчакайте, докато всички движещи се части спрат, и изключете щепсела от източника на захранване и/или извадете батерията. След това освободете блокиралния материал. Продължаването на рязането с блокиран предмет може да доведе до загуба на контрол или повреда на триона.
- Когато приключите с рязането, освободете съединителя, задръжте главата на триона надолу и изчакайте острието да спре, преди да извадите отрязаната част. Опасно е да доближавате ръката си до все още въртящото се острие.
- Дръжте здраво дръжката, когато правите непълен срез или освобождавате съединителя, преди главата на триона да е напълно в долно положение. Спирането на триона може да доведе до силно издърпване на главата надолу, което крие риск от нараняване.

**ВНИМАНИЕ:** Устройството е предназначено за работа на закрито.

Въпреки използването на безопасен по своята същност дизайн, използването на мерки за безопасност и допълнителни защитни мерки, винаги съществува остатъчен риск от нараняване по време на работа.

#### ОБЯСНЕНИЕ НА ИЗПОЛЗВАНИТЕ ПИКТОГРАМИ



1. Забележка: Вземете специални предпазни мерки

**2. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** Прочетете инструкциите за експлоатация

3. Носете лични предпазни средства (предпазни очила, защита на ушите, маска против прах).
4. Използвайте защитно облекло
5. Изключете захранващия кабел от електрическата мрежа преди обслужване или ремонт
6. Пазете децата далеч от инструмента
7. Защитете устройството от влага
8. Втори клас защита
9. Опасност! Внимавайте с ръцете си
10. Внимание, лазерно лъчение! Не гледайте в лазерния лъч.



**Работната маса от всяка страна на диска трябва да бъде обозначена със знак**

#### КОНСТРУКЦИЯ И ПРИЛОЖЕНИЕ

Скосият трион е машина, оборудвана с основа с възможност за промяна на ъгъла на прикрепената към нея режеща глава. Освен това, в зависимост от конструкцията, главата на скосия трион може да се накланя под ъгъл и да се удължава за увеличаване на функционалността и дължината на рязане.

Трионът за рязане под ъгъл е предназначен за рязане на парчета дърво, които отговарят на размера на машината. Той не трябва да се използва за рязане на дърва за огрев. Използвайте моторния трион само по предназначението му. Всеки опит за използване на триона за цели, различни от посочените, се счита за неправилна употреба. Използвайте триона само с подходящи режещи дискове с твърдосплавни зъби. Прободният трион е устройство за използване както в дърводелски, така и в строително-монтажни работилници.

**Не използвайте устройството неправилно!**

#### ОПИСАНИЕ НА ГРАФИЧНИТЕ СТРАНИЦИ

Номерацията по-долу се отнася до компонентите на устройството, показани на графичните страници на това ръководство.

1. Дръжка за транспортиране
2. Захват на дръжката
3. Бутон за заключване на превключателя
4. Превключател
- 5.
6. Бутон за заключване на шпиндела
7. Предпазител на режещия диск
8. Въглероден капак на четката
9. Заклучващ шифт на главата
10. Ограничител на дълбочината на рязане
11. Винт за спиране на дълбочината на рязане
12. Плъзгащо копче за заключване
13. Ръководство
14. Лост за заключване на главата
15. Стоп лента
16. Разширител на маса
17. Ограничител
18. Заклучващо копче за удължаване на масата
19. Монтажен отвор
20. Градуиране на ъгъла на работната маса
21. Индикатор за ъгъла на работната маса
22. Лост за автоматично фиксиране
23. Копче за заключване на работната маса
24. Влъкване на таблица
25. Работна маса
26. Лазерен модул
27. Фиксиран капак
28. Дюза за изхвърляне на прах
29. Прахосмукачка
30. Вертикално затягащо копче
31. Вертикално затягащо рамо
32. Вертикално заключващо копче на рамото за притискане
33. Ръкохватка за затягане на материала
34. Градуиране на ъгъла на главата

35. Индикатор за въглата на главата
36. Отделение за батерии
37. Бутон за включване/изключване на лазера
38. Лазер
39. Винтове за закрепване на лазерния модул
40. Винт за фиксиране на централната плоча
41. Централен панел
42. Винт за регулиране на въглата 0°
43. Винт за регулиране на въглата 45°

\* Възможно е да има разлики между чертежа и продукта.

## ОБОРУДВАНЕ И АКСЕСОАРИ

Праховсмукачка	- 1 бр.
Специален гаечен ключ	- 1 бр.
Вертикална скоба	- 1 бр.

## ПОДГОТОВКА ЗА РАБОТА

Уверете се, че трионът е изключен от електрическата мрежа, преди да извършвате копчето и да било монтажни или регулиращи дейности по него.

### РАБОТА С НАКЛОНЕН ТРИОН

- При преместване на триона се уверете, че главата на триона е закрепена в крайно долно положение.
- Проверете дали копчето за заключване на работната маса, лостът за заключване на главата и другите предпазни елементи са добре затегнати.

### МОНТИРАНЕ НА ЦИРКУЛЯРА ЗА РЯЗАНЕ ПОД ВЪГЪЛ ВЪРХУ РАБОТНАТА МАСА

Препоръчително е трионът да се закрепи към работна маса или стойка чрез предвидените за целта монтажни отвори (19) в основата на триона, което гарантира безопасната му работа и елиминира риска от нежелано преместване на устройството по време на работа. Монтажните отвори позволяват използването на винтове с диаметър 8 mm със заключващи или шестоъгълни глави.

Когато монтирате триона към плота на работната маса, се уверете, че:

- Повърхността на плота на работната маса е равна и чиста.
- Винтовете се затягат равномерно и без прекомерна сила (задържавщите винтове трябва да се затягат така, че основата да не се натоварва или деформира). В случай на прекомерно натоварване има опасност основата да се счули.

### ПРАХОУЛАВЯНЕ

За да се предотврати натрупването на прах и да се осигури максимална ефективност на работата, трионът може да се свърже с промишлена праховсмукачка чрез отвора за прахоулавяне (28). Алтернативно, събирането на прах е възможно в торбата за прах (в комплекта), след като тя е монтирана към отвора за извличане на прах. Монтажът се извършва чрез поставяне на торбата за прах (29) върху кракчицата за извървяне на прах (28) (фиг. А). За да изпразните торбичката за прах, извадете я от кракчицата за извървяне на прах и отворете ципа, като осигурите пълен достъп до вътрешността на торбичката.

За оптимално прахоулавяне торбата за прах трябва да се изпразва, когато е пълна на 2/3.

### РАБОТА С РАМОТО НА СТРЕЛАТА (ГЛАВАТА)

Рамото на изтеглящия механизъм има две горни и долни позиции. За да освободите рамото на стрелата от заключеното долно положение, трябва да:

- Натиснете надолу рамото на стрелата и го задръжте натиснато надолу.
- Издържайте назад фиксиращия щифт на главата (9).
- Поддържайте рамото на стрелата, докато то се издига до горното си положение.
- За да застопорите рамото на стрелата в долно положение, трябва да:
- Заклучете рамото на стрелата в това положение, като поставите заключващия щифт на главата (9).

### ВЕРТИКАЛНО ЗАТЯГАНЕ

Вертикалната скоба (фиг. В) може да се монтира в основата на триона от двете страни на работната маса и е напълно

приспособима към размера на рязания материал. Не работете с триона, ако не е използвана вертикалната скоба.

- Разхлупете копчето, което закрепва вертикалната скоба (30) към основата от страната, където ще бъде монтирана вертикалната скоба.
- Монтирайте вертикалната скоба, като я поставите в отвора в основата на триона и затегнете копчето за фиксиране на вертикалната скоба (30), към основата на триона.
- След като регулирате позицията на вертикалното притискащо рамо (31) спрямо обработвания детайл, затегнете фиксиращото копче на вертикалното притискащо рамо (32) и копчето за притискане на материала (33).
- Проверете дали материалът е здраво монтиран.

## РАБОТА / НАСТРОЙКИ

Преди да извършвате каквито и да било настройки на триона, трябва да се уверите, че той е изключен от електрическата мрежа. За да се осигури безопасна, точна и ефективна работа на верижния трион, всички процедури за регулиране трябва да се изпълняват изцяло.

Уверете се, че всички гаечни ключове са прибрани след приключване на всички операции по регулиране и настройка. Проверете дали всички скрепителни елементи с резба са правилно затегнати.

Когато извършвате настройки, проверете дали всички външни компоненти работат правилно и дали са в добро състояние. Всяка част, която е износена или повредена, трябва да бъде заменена от квалифициран персонал, преди да използвате триона.

### ВКЛЮЧВАНЕ/ИЗКЛЮЧВАНЕ

Напрежението в електрическата мрежа трябва да съответства на напрежението, посочено на табелката с номиналните данни на триона.

Трионът трябва да се включва само когато режещият диск е далеч от обработвания материал.

Прободният трион е снабден с бутон за блокиране на превключателя (3), за да се предотврати случайно пускане.

### Включване

Натиснете бутона за заключване на превключателя (3). Натиснете и задръжте бутона за включване/изключване (4).

### Изключване

Отпуснете натиска върху бутона за превключване (4).

### РАБОТА НА РАЗШИРЕНИЯТА НА МАСАТА

Удължителите на масата (16) са разположени от двете страни на основата на триона.

- Отключете заключващите копчета за удължаване на масата (18) (фиг. В).
- Регулирайте дължината на удължителите на масата.
- Фиксирайте с помощта на фиксиращите копчета за удължаване на масата (18).
- Ако е необходимо, могат да се използват въртящи се крайни ограничители (17), за да се улесни рязането по размер.

### РАБОТА НА ОГРАНИЧИТЕЛЯ НА ДЪЛБОЧИНАТА НА РЯЗАНЕ

Ограничителят на дълбочината на рязане може да се използва, когато е необходимо да се направи жлеб в материала. Това се прави чрез повърхностен разрез в детайла, когато дискът не работи на пълната възможна дълбочина.

- Заклучете лоста за заключване на главата (14).
- Разхлупете фиксиращото копче на водача (12) и преместете главата назад.
- Затегнете фиксиращото копче на водача (12).
- Завъртете ограничителя на дълбочината на рязане (10) в настройката за работа с ограничена дълбочина на рязане (фиг. D).
- Спуснете рамото на аутобана надолу и го задръжте в долно положение, като го опрете в ограничителя за дълбочина на длетото.

- Завъртете (наляво или надясно) винта за ограничаване на дълбочината на рязане (11) (фиг. D), докато постигнете желаната дълбочина на режещия диск.
- Разхлабете заключващото копче на водача (12).
- Направете планираните разрези на зададената дълбочина.
- За да се върнете към рязане на пълна дълбочина, завъртете ограничителя на дълбочината на рязане (10) до положение, при което винтът за ограничаване на дълбочината на рязане (11) не влиза в контакт с ограничителя на дълбочината на рязане (10), когато рамото на стрелата е спуснато надолу.

#### НАСТРОЙКА НА РАБОТНАТА МАСА ЗА ОПЕРАЦИИ ПО РЯЗАНЕ ПОД ЪЪЛГ

Въртящото се рамо на стрелата позволява рязане на материала под всякакъв ъгъл - от перпендикулярен до 45° наляво или надясно.

- Издърпайте назад фиксиращия щифт на главата (9), като позволите на рамото на стрелата бавно да се издигне до горното положение.
- Разхлабете блокиращото копче на работната маса (23).
- Натиснете и задържете натиснат лоста за автоматично фиксиране (22) и завъртете рамото на стрелата наляво или надясно, докато желаната стойност на ъгъла се покаже на скалата на работната маса (20).
- Заклучете, като затегнете копчето за заключване на работната маса (23).
- Уредът за измерване на ъгъла на работната маса (20) има няколко маркирани позиции, в които се извършва първоначалното автоматично фиксиране на въртящото се рамо на стрелата. Това може да се осъществи само ако лостът за автоматично фиксиране (22) не е задържан в натиснато положение по време на въртенето на рамото на стрелата и може да се фиксира в тези предварително избрани позиции. Това са най-често използваните ъгли на рязане (15°, 22,5°, 30°, 45° ляво/дясно). Настройката на всеки от тези ъгли може да се регулира точно с помощта на скалата за градуиране на ъглите на работната маса (20), градуирана на стъпки от един градус. Въпреки че скалата е достатъчно точна за повечето задачи, препоръчва се настройката на ъгъла на длетото да се проверява с транспортир или друг инструмент за измерване на ъглите.

#### ПРОВЕРКА И РЕГУЛИРАНЕ НА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОТО РАЗПОЛОЖЕНИЕ НА РЕЖЕЩИЯ ДИСК СПРЯМО РАБОТНАТА МАСА.

- Разхлабете лоста за заключване на главата (14).
- Настройте главата на 0° (перпендикулярно на работната маса) и затегнете фиксиращия лост на главата (14).
- Разхлабете копчето за фиксиране на работната маса (23), натиснете и задържете лоста за автоматично фиксиране (22).
- Настройте работната маса на 0°, освободете лоста за автоматично фиксиране и затегнете фиксиращото копче на работната маса (23).
- Спуснете главата на триона до крайно долно положение.
- Проверете (с помощта на манометър) перпендикулярността на разположението на режещия диск спрямо работната маса.

**Когато правите измервания, уверете се, че измервателният инструмент не докосва зъба на режещия диск, тъй като измерването може да бъде неточно поради дебелината на карбидната шапка.**

Ако измереният ъгъл не е 90°, е необходима настройка, която се извършва по следния начин:

- Разхлабете фиксиращата гайка и завъртете винта за регулиране на ъгъла 0° (42) (фиг. E) по посока на часовниковата стрелка или обратно, за да увеличите или намалите ъгъла на режещия диск.
- След като режещият диск е перпендикулярен на работната маса, оставете главата да се върне в горно положение.
- Задържете винта за регулиране на ъгъла 0° (42) и затегнете гайката.
- Спуснете главата надолу и проверете отново дали зададеният ъгъл съответства на показанията на градуировката на ъгъла на главата (34), ако е необходимо, регулирайте положението на индикатора на ъгъла на главата (35) (фиг. D).

- Подобна настройка трябва да се направи и за ъгъла на главата от 45° за рязане под ъгъл с помощта на винта за регулиране на ъгъла от 45° (43) (фиг. D).

#### ПРОВЕРКА И РЕГУЛИРАНЕ НА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОСТТА НА РЕЖЕЩИЯ ДИСК СПРЯМО ОГРАНИЧИТЕЛНАТА ШИНА.

**Тази процедура трябва да се извършва винаги, когато ограничителната планка е била отстранена или заменена. Тази настройка може да се извърши само когато режещият диск е перпендикулярен на работната маса. Ограничителната планка служи като ограничител на режещия материал.**

- Разхлабете копчето за фиксиране на работната маса (23), натиснете и задържете лоста за автоматично фиксиране (22) и настройте работната маса на 0°.
- Спуснете главата на триона до крайно долно положение.
- Приложете транспортир или друг инструмент за измерване на ъгъла към режещия диск.
- Плъзнете уреда за измерване на ъгъла към ограничителната планка (15).
- Измерването трябва да покаже 90°.
- Ако има нужда от корекция:
- Разхлабете винтовете, които закрепват ограничителната планка (15) към основата.
- Регулирайте позицията на ограничителната планка (15) така, че да е перпендикулярна на режещия диск.
- Затегнете винтовете, закрепващи ограничителната планка.

#### НАСТРОЙКА НА РАМОТО НА СТРЕЛАТА (ГЛАВАТА) ЗА ОПЕРАЦИИ ПО РЯЗАНЕ ПОД ЪЪЛГ

Рамото на стрелата може да бъде наклонено под всякакъв ъгъл между 0° и 45° - за конусно рязане (фиг. D).

- Издърпайте назад фиксиращия щифт на главата (9), като освободите рамото на аутобана и позволите на рамото на аутобана бавно да се издигне до горното положение.
- Разхлабете лоста за заключване на главата (14).
- Наклонете рамото на стрелата наляво под желания ъгъл, който може да се отчете на скалата за ъгъла на главата (34) с помощта на индикатора за ъгъла на главата (35) (фиг. D).
- Затегнете лоста за блокиране на главата (14).

**Ако е необходимо да се регулират и двата ъгъла (в двете равнини - хоризонтална и вертикална) за комбинирано рязане, винаги първо трябва да се регулира ъгълът на кося рязане.**

#### ПРОВЕРКА НА РАБОТАТА НА ЛАЗЕРА

Лазерният модул изпраща лъч лазерна светлина, показващ линията върху материала, по която режещият нож ще реже. Подходящата настройка на линията на падане на лазерния лъч е била регулирана по време на производствения процес. За прецизна работа обаче настройката трябва да се провери преди започване на операцията по рязане.

- Поставете батериите в таблото за батерии (36) (фиг. E), като се уверите, че е спазена правилната полярност.
- Поставете работната маса в положение, при което индикаторът за ъгъла на работната маса (21) съвпада с точката 0° на скалата за ъгъла на работната маса (20), а индикаторът за ъгъла на главата (35) (фиг. D) съвпада с точката 0° на скалата за ъгъла на главата (34) (фиг. D).
- Закрепете подходящо парче отпадъчен материал върху работната маса (25) и направете разреза.
- Освободете рамото на стрелата и оставете отпадъчния материал закрепен върху работната маса на триона.
- Настройте бутона за превключване на лазера (37) във включено положение "I" (маркирано).
- Проектираният светлинен лъч трябва да е успореден на разреза.

#### НАСТРОЙКА НА ЛАЗЕРА

**Когато регулирате лазерния насочващ лъч, не гледайте директно лъча или отражението му върху огледаната повърхност. Лазерният модул трябва да бъде изключен, когато лазерът не се използва.**

Ако лазерният лъч не е успореден на разреза, това е необходимо:

- Внимателно завъртете лазера (38) (фиг. G) в корпуса на лазерния модул (26) наляво или надясно, докато лазерният лъч стане успореден. Не завъртайте лазерния модул със сила и на повече от няколко градуса.
- Ако е необходимо странично регулиране, разхлабете винтовете за фиксиране на лазерния модул (39) и преместете лазерния модул наляво или надясно, докато лазерната линия стане успоредна на разреза.

**Прахът от рязането може да притъпи лазерната светлина, така че обективът на лазерния проектор трябва да се почиства от време на време.**

#### СТАРТИРАНЕ НА ТРИОНА

Преди да натиснете бутона за превключване, се уверете, че трионът е правилно сглобен и регулиран, както е посочено в това ръководство.

Описаният трион е проектиран за десничари.

- Натиснете бутона за заключване на превключвателя (3).
- Натиснете бутона за включване/изключване (4).
- Оставете двигателя на верижния трион да достигне пълни обороти.
- Спуснете рамото на стрелата към обработвания детайл.
- Направете прорез.

#### СПИРАНЕ НА МОТОРНИЯ ТРИОН

- Отпуснете натиска върху бутона за превключване (4) и изчакайте, докато дискът спре да се върти напълно.
- Повдигнете рамото на триона, като го отдалечите от рязания материал.

**Временното искрене на четките в електродвигателя е нормално при пускане и спиране на триона. Не спирайте триона, като упражнявате страничен натиск върху него.**

#### РЯЗАНЕ С ПИЛА

**Затегнете материала за рязане така, че да не пречи на работата на триона. Преди да стартирате триона, преместете главата на триона в долно положение, за да се уверите, че главата на триона и предпазителят на триона имат пълна свобода на движение. Уверете се, че предпазителят на триона е в крайното си положение на движение.**

Уверете се, че копчето за заключване на работната маса (23) и лостът за заключване на главата (14) на триона са добре затегнати преди рязане.

- Свържете триона към електрическата мрежа.
- Уверете се, че защитният кабел е далеч от режещия диск и основата на машината.
- Поставете материала върху работната маса и се уверете, че той е здраво закрепен, така че да не може да се движи по време на рязане.
- Преместете главата на триона в крайно задно положение и застопорете водещата шина (13) с копчето за застопоряване на водещата шина (12).
- Отключете режещата глава и предпазителя на режещия диск.
- Натиснете бутона за заключване на превключвателя и стартирайте триона с превключвателя (изчакайте, докато трионът достигне максималната си скорост).
- Бавно спуснете главата на триона.
- Започнете да режете, като упражнявате умерена сила върху главата по време на рязане.

**Ако не затегнете фиксиращите копчета, режещият диск може да се движи неочаквано срещу горната повърхност на материала, което излага оператора на риск от опасно удряне с парче материал.**

#### РЯЗАНЕ С ПРИДВИЖВАНЕ НА РАМОТО НА СТРЕЛАТА (ГЛАВАТА)

Движението на удължаващото рамо на триона позволява на режещия диск да се движи напред и назад, което позволява да се режат по-широки парчета материал.

- Преместете рамото на стрелата в горно положение.
- Разхлабете блокиращото копче на водача (12).
- Преди да включите триона, издърпайте рамото на стрелата към себе си, като го държите в горно положение.

- Натиснете бутона за заключване на превключвателя (3) и стартирайте триона.
- Освободете рамото на стрелата и изчакайте режещият диск да достигне максималната си скорост.
- Освободете предпазителя на режещия диск.
- Спуснете рамото на стрелата и започнете да режете.
- Придвижвайте рамото на стрелата назад (далеч от вас), докато режете.
- След като материалът е отрязан, отпуснете натиска върху бутона за превключване и изчакайте, докато режещият диск спре да се върти, преди да вдигнете рамото на стрелата до горното положение.

**Никога не извършвайте рязане, като движите главата на триона към себе си. Острието на триона може неочаквано да се изкачи върху рязания материал, което излага оператора на опасност от опасно явление на откат.**

#### ЕКСПЛОАТАЦИЯ И ПОДДРЪЖКА

**Изключете защитния кабел от електрическата мрежа, преди да извършвате какъвто и да е монтаж, настройка, ремонт или експлоатация.**

#### ПОЧИСТВАНЕ

- След като приключите, внимателно отстранете всички парчета материал, стружки и прах от вложката на работната маса и зоната около режещия диск и неговия предпазител.
- Уверете се, че вентилационните отвори на корпуса на двигателя са свободни и в тях няма стружки или прах.
- Почистете водачите и ги намажете с тънък слой твърда смазка.
- Поддържайте всички дръжки и копчета чисти.
- Почистете лещата на лазерния проектор с четка.

#### ЗАМЯНА НА РЕЖЕЩИЯ ДИСК

- Повдигнете предпазителя на режещия диск (7) и свалете винта за закрепване на централната плоча (40) (фиг. 3).
- Плъзнете централната плоча (41) наляво, за да осигурите достъп до винта за закрепване на отрезното колело.
- Натиснете бутона за блокиране на шпиндела (6) и завъртете режещия диск, докато се блокира.
- С помощта на специалния гаечен ключ (в комплекта) разхлабете и свалете болта, който държи режещия диск.
- Свалете външната шайба и извадете режещия диск (като обърнете внимание на редуccionния пръстен, ако има такъв).
- Отстранете всички замърсявания от шпиндела и монтажните подложки на режещия диск.
- Монтирайте новия режещ диск, като следвате описаните стъпки в обратен ред.
- След като приключите, уверете се, че всички гаечни ключове и инструменти за регулиране са отстранени и че всички винтове, копчета и болтове са здраво затегнати.

**Винтът за закрепване на режещия диск е с лява резба. Трябва да се внимава при захващането на режещия диск. Трябва да използвате защитни ръкавици, за да сте сигурни, че ръцете ви са защитени от контакт с острият зъби на режещия диск.**

#### ПОДМЯНА НА БАТЕРИИТЕ В ЛАЗЕРНИЯ МОДУЛ

Лазерният модул се захранва от две батерии AAA с напрежение 1,5 V.

- Отворете капака на таблото за батерии (36) (фиг. E).
- Изхвърляйте използваните батерии.
- Поставете нови батерии, като се уверите, че е спазена правилната полярност.
- Поставете капака на таблата за батерии.

#### ПОДМЯНА НА ВЪГЛЕРОДНИ ЧЕТКИ

Износените (по-къси от 5 мм), изгорели или напукани въглеродни четки на двигателя трябва да се сменят незабавно. Винаги сменяйте и двете четки едновременно.

- Отвийте капаците на карбоновите четки (8).
- Отстранете използваните четки.
- Отстранете въглеродния прах, ако има такъв, с помощта на състен въздух.
- Поставете нови въглеродни четки (четките трябва да се плъзгат свободно в ограничителите на четките).



- Монтирайте капациите на въглеродните четки (8).

След като смените въглеродните четки, стартирайте електроинструмента без натоварване и изчакайте 1-2 минути, докато въглеродните четки влязат в комутатора на двигателя. Само квалифицирано лице трябва да подменя въглеродните четки, като използва оригинални части.

Всички дефекти трябва да бъдат отстранени от оторизирания сервиз на производителя.

## ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ

### ДАНИИ ЗА ОЦЕНЯВАНЕ

Прободен трион 59G812		Стойност
Параметър		Стойност
Захранващо напрежение		230V AC 50Hz
Номинална мощност		1800 W
Скорост на диска (без натоварване)		4800 мин. <sup>-1</sup>
Вид работа		S6 25%
Дължина на водача		195 мм
Обхват на рязане под ъгъл		± 45°
Диagonal на рязане		0° + 45°
Максимална дълбочина на рязане		75 мм
Външен диаметър на режещия диск		254 мм
Вътрешен диаметър на режещия диск		30 мм
Размери на материала, който трябва да се отреже под ъгъл / под ъгъл	0° x 0°	90 x 280 мм
	45° x 0°	90 x 200 мм
	45° x 45°	50 x 200 мм
	45°	
	0° x 45°	50 x 280 мм
Лазерен клас		II
Мощност на лазера		< 1mW
Дължина на вълната на лазерната светлина		λ = 650 nm
Клас на защита		II
Степен на защита IP		IPX0
Маса		15,72 кг
Година на производство		
59G812 посочва както типа, така и обозначението на машината		

### ДАНИИ ЗА ШУМА И ВИБРАЦИИТЕ

Ниво на звуково налягане	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Ниво на звукова мощност	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Стойности на вибрационното ускорение	$a_h = 2,936 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

### Информация за шума и вибрациите

Нивото на шума, излъчван от оборудването, се описва чрез: нивото на излъчваното звуково налягане  $L_{pA}$  и нивото на звуковата мощност  $L_{WA}$  (където K означава неопределеност на измерването). Вибрациите, излъчвани от оборудването, се описват от стойността на вибрационното ускорение  $a_h$  (където K означава неопределеност на измерването).

Нивото на излъчване на звуково налягане  $L_{pA}$ , нивото на звукова мощност  $L_{WA}$  и стойността на вибрационното ускорение  $a_h$ , дадени в тези инструкции, са измерени в съответствие с EN 62841-1:2015. Даденото ниво на вибрациите  $a_h$  може да се използва за сравняване на оборудването и за предварителна оценка на излагането на вибрации.

Посоченото ниво на вибрации е представително само за основната употреба на уреда. Ако уредът се използва за други приложения или с други работни инструменти, нивото на вибрациите може да се промени. По-високите нива на вибрации ще бъдат повлияни от недостатъчна или твърде рядка поддръжка на уреда. Посочените по-горе причини могат да доведат до повишено излагане на вибрации през целия период на работа.

За да се направи точна оценка на експозицията на вибрации, е необходимо да се вземат предвид периодите, когато устройството е изключено или когато е включено, но не се използва за работа. След като всички фактори бъдат точно оценени, общата експозиция на вибрации може да се окаже много по-ниска.

За да се предпази потребителят от въздействието на вибрациите, трябва да се прилагат допълнителни мерки за безопасност, като например циклична поддръжка на машината и работните инструменти, осигуряване на подходяща температура на ръцете и подходяща организация на работата.

### ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА



Захранваните с електричество продукти не трябва да се изхвърлят заедно с битовите отпадъци, а да се предават в подходящи съоръжения за изхвърляне. Свържете се с търговеца на продукта или с местните власти за информация относно изхвърлянето. Отпадъците от електрическо и електронно оборудване съдържат вещества, които не са благоприятни за околната среда. Нересциклираното оборудване представлява потенциален риск за околната среда и човешкото здраве.

\* подлжи на промяна.

"Grupa Torhex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa s.c.s. седалище във Варшава, ул. Pograniczna 2/4 (наричана по-нататък "Grupa Torhex") информира, че всички авторски права върху съдържанието на това ръководство (наричано по-нататък "Ръководство"), включително, наред с другото, неговия текст, снимки, диаграми, чертежи, както и композицията му, принадлежат изключително на Grupa Torhex и са обект на правна защита съгласно Закона от 4 февруари 1994 г. за авторското право и сродните му права (т.е. ДВ, бр. 90 от 2006 г., поз. 631, с измененията). Копирането, обработката, публикуването, модифицирането с търговска цел на цялото Ръководство и на отделните му елементи без съгласието на Grupa Torhex, изразено в писмена форма, е строго забранено и може да доведе до гражданска и наказателна отговорност.

### ЕО декларация за съответствие

Производител: Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Продукт: Динамометричен трион

Модел: 59G812

Търговско наименование: GRAPHITE

Серийен номер: 00001 + 99999

Настоящата декларация за съответствие се издава на изключителна отговорност на производителя.

Продуктът, описан по-горе, съответства на следните документи:

Директива за машините 2006/42/ЕО

Директива 2014/30/ЕС за електромагнитна съвместимост

Директива 2011/65/ЕС, изменена с Директива 2015/863/ЕС

И отговаря на изискванията на стандартите:

EN 62841-1:2015; EN 62841-3-9:2015/A11:2017;

EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN

61000-3-11:2000;

EN IEC 63000:2018

Нотифициран орган:

No. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München, Germany

Сертификат за ЕО изследване на типа №:

M8A 044390 1135 Rev. 01

Настоящата декларация се отнася само за машината, както е пусната на пазара, и не включва компоненти, добавени от крайния потребител или извършени от него впоследствие.

Име и адрес на лицето, пребиваващо в ЕС, упълномощено да изготви техническото досие:

Подписано от името на:

Grupa Torhex Sp. z o.o. Sp.k.

Улица Pograniczna 2/4

02-285 Варшава

*Pawel Kowalski*

Павел Ковалски

Отговорник по качеството на TOPEX GROUP

Варшава, 2022-09-01

HR  
**PRIRUČNIK ZA PRIJEVOD (KORISNIK)**  
**MITRE PILA**  
**59G812**

NAPOMENA: PAŽLJIVO PROČITAJTE OVAJ PRIRUČNIK PRIJE UPOTREBE ELEKTRIČNOG ALATA I ZADRŽITE GA ZA BUDUĆU REFERENCU.

### POSEBNE SIGURNOSNE ODREDBE

#### Sigurnosne upute za pile od mitre

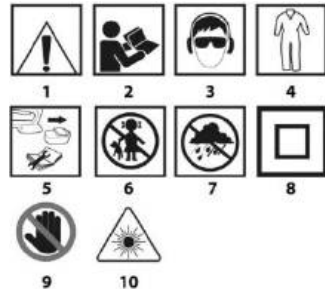
- Pile od mitre dizajnirane su za rezanje drva ili proizvoda na bazi drva; ne mogu se koristiti s abrazivnim kotačima za rezanje željeznih materijala kao što su šipke, ravne šipke, igle itd. Abrazivna prašina blokirat će pokretne dijelove, kao što je štitnik za spuštanje, uzrokujući njihovo zaglavlivanje. Iskre od abrazivnog rezanja mogu oštetiti padajući štitnik, urez i druge plastične dijelove.
- Koristite stezaljke za držanje obratka kad god je to moguće. Ako držite radni komad ručno, uvijek morate držati ruku najmanje 100 mm sa svake strane oštrice. Nemojte koristiti ovu pilu za rezanje premalih obradaka, jer se ne mogu sigurno stegnuti ili držati ručno. Ako je vaša ruka postavljena preblizu oštrici, postoji povećan rizik od ozljeda od kontakta s oštricom.
- Radni komad mora biti nepomičan i stegnut ili podržan zaustavnom trakom i stolom. Nemojte hraniti radni komad u oštricu ili rezati na bilo koji 'offhand' način. Nepodržani ili pokretni radni komadi mogu se izbaciti velikom brzinom, uzrokujući ozljede.
- Gurnite pilu kroz radni komad. Nikada ne povlačite pilu kroz radni komad. Da biste napravili rez, podignite glavu pile i ispružite je preko obratka bez rezanja, pokrenite motor, gurnite glavu pile prema dolje i gurnite pilu kroz radni komad. Rezanje povlačenjem može uzrokovati da se oštrica popne preko obratka i nasilno baci sklop noža prema operateru.
- Nikada ne prelazite ruke preko predviđene linije rezanja, bilo ispred ili iza pile. Vrlo je opasno podržavati radni komad svojom "prekriženom rukom", odnosno držanjem obratka na desnoj strani lista pile lijevom rukom ili obrnutu.
- Ne posegnete u štitnik bilo kojom rukom bliže od 100 mm s obje strane diska za uklanjanje ostataka drva ili iz bilo kojeg drugog razloga dok se disk okreće. Blizina rotirajućeg diska vašoj ruci možda nije očita i može uzrokovati ozbiljne ozljede.
- Provjerite radni komad prije rezanja. Ako je radni komad savijen ili iskrivljen, pritisnite radni komad vanjskom, nagnutom površinom prema zaustavnoj traci. Uvijek pazite da nema razmaka između obratka, zaustavne šipke i stola duž linije rezanja. Savijeni ili iskrivljeni radni komadi mogu se okretati ili pomaknuti i mogu uzrokovati klin rotirajući disk tijekom rezanja. U izratku ne bi trebalo biti čavala ili drugih stranih tvari.
- Ne koristite pilu dok ne uklonite sve alate, drvene kopče itd., Osim obratka, iz stola. Mali ostaci, labavi komadi drva ili drugi predmeti koji dolaze u dodir s rotirajućom oštricom mogu se izbaciti velikom brzinom.
- Radite samo jedan po jedan objekt. Više složenih obradaka ne može se pravilno stegnuti ili pričvrstiti i mogu se zaglaviti na disku ili pomaknuti tijekom rezanja.
- Prije uporabe provjerite je li pila za mitre montirana ili postavljena na vodoravnu, tvrdnu radnu površinu. Horizontalna i marljiva radna površina smanjuje rizik od nestabilnosti pile od mitre.
- Planirajte svoj rad. Kad god promijenite kut glave ili kut stola, provjerite je li podesivi dio zaustavne šipke ispravno postavljen kako bi podržao radni komad i neće ometati disk ili sigurnosni sustav. S alatom u položaju "ON" i bez obratka na stolu, pomaknite disk kroz potpuno simulirani rez kako biste osigurali da neće biti smetnji ili opasnosti od rezanja zaustavne šipke.
- Pružite odgovarajuću potporu kao što su proširenja stola, pile itd. za radni komad koji je širi ili duži od radnog stola. Radni komadi koji su dulji ili širi od stola pile od mitre mogu se nagnuti ako nisu sigurno podržani. Ako se odrezani komad ili radni komad nagne, može podići padajući štitnik ili ga baciti rotirajući disk.
- Nemojte koristiti drugu osobu kao zamjenu za proširenje tablice ili kao dodatnu podršku. Nestabilna potpora obratka može uzrokovati zaglavlivanje diska ili pomicanje obratka tijekom operacije rezanja, povlačeći vas i pomagaača u disk za predenje.
- Odjeljak koji treba odrezati ne smije se ni na koji način blokirati ili pritiskati uz rotirajući disk. Ako je suzdržan, odnosno s

zaustavljanjem duljine, presjek koji treba odrezati mogao bi se zaglaviti uz disk i nasilno izbaciti.

- Uvijek koristite stezaljku ili steznu glavu dizajniranu za pravilno podupiranje okruglog materijala kao što su šipke ili cijevi. Šipke imaju tendenciju kotrljanja prilikom rezanja, uzrokujući da oštrica 'ugriže' i povuče radni komad zajedno s rukom u oštricu.
- Dopustite disku da dosegne punu brzinu prije dodirivanja obratka. To će smanjiti rizik od odbacivanja obratka.
- Ako se predmet ili disk zaglave, isključite mitre pilu. Pričekajte dok se svi pokretni dijelovi ne zaustave i isključite utikač iz izvora napajanja i/ili uklonite bateriju. Zatim otpustite blokirani materijal. Nastavak piljenja s blokiranim predmetom može rezultirati gubitkom kontrole ili oštećenjem pile za mitre.
- Kada završite s rezanjem, otpustite spojnicu, držite glavu pile prema dolje i pričekaajte da se oštrica zaustavi prije nego što uklonite dio koji će se rezati. Opasno je približiti ruku još uvijek rotirajućoj oštrici.
- Čvrsto držite ručku prilikom nepotpunog rezanja ili otpuštanja spojnice prije nego što glava pile bude potpuno u donjem položaju. Kočenje pile može uzrokovati nasilno spuštanje glave, riskirajući ozljede.

**PAŽNJA:** Uređaj je dizajniran za rad u zatvorenom prostoru. Unatoč upotrebi inherentno sigurnog dizajna, primjeni sigurnosnih mjera i dodatnih zaštitnih mjera, uvijek postoji preostali rizik od ozljeda tijekom rada.

#### OBJAŠNJE KORIŠTENIH PIKTOGRAMA



1. Napomena: Poduzmite posebne mjere opreza
2. UPOZORENJE Pročitajte upute za uporabu
3. Nosite osobnu zaštitnu opremu (zaštitne naočale, zaštitna uha, maska za prašinu)
4. Koristite zaštitnu odjeću
5. Isključite kabel za napajanje prije servisiranja ili popravaka
6. Držite djecu podalje od alata
7. Zaštitite uređaj od vlage
8. Druga klasa zaštite
9. Opasnost! Budite oprezni s rukama
10. Oprez lasersko zračenje! Ne gledajte u lasersku zraku.



**Radna tablica sa svake strane diska trebala bi biti označena znakom**

#### IZGRADNJA I PRIMJENA

Pila od mitre je stroj opremljen bazom s mogućnošću promjene kuta glave za rezanje pričvršćene na nju. Osim toga, glava kosine pile, ovisno o dizajnu, može se nagnuti pod kutom i može se proširiti za povećanu funkcionalnost i duljinu rezanja.

Pila od mitre dizajnirana je za rezanje komada drva koji odgovaraju veličini stroja. Ne smije se koristiti za piljenje drva za ogrev. Motornu pilu koristite samo za namjeravanu svrhu. Svaki pokušaj uporabe pile u svrhe koje nisu navedene smatra se nepravilnom uporabom. Koristite mitre pilu samo s odgovarajućim reznim diskovima sa zubima s karbidnim vrhom. Mitre pila je uređaj za uporabu u stolariji i građevinskim stolarijskim radovima.

**Nemojte zlorabljavati uređaj!**

## OPIS GRAFIČKIH STRANICA

Numeriranje u nastavku odnosi se na komponente jedinice prikazane na grafičkim stranicama ovog priručnika.

1. Transportna ručka
2. Prianjanje ručke
3. Gumb Zaključavanje prekidača
4. Skretnica
- 5.
6. Gumb za zaključavanje vretena
7. Rezanje štitnika diska
8. Poklopac ugljične četke
9. Iгла za zaključavanje glave
10. Zaustavljanje dubine rezanja
11. Vijak za zaustavljanje dubine rezanja
12. Gumb za zaključavanje slajda
13. Vodič
14. Poluga za zaključavanje glave
15. Zaustavna traka
16. Ekstender tablice
17. Granični prekid
18. Gumb za zaključavanje proširenja tablice
19. Montažna rupa
20. Diplomiranje kuta radne tablice
21. Indikator kuta radne tablice
22. Ručica za automatsko pričvršćivanje
23. Gumb za zaključavanje radnog stola
24. Umetanje tablice
25. Radna tablica
26. Laserski modul
27. Fiksni poklopac
28. Mlaznica za pražnjenje prašine
29. Vrećica za prašinu
30. Okomiti gumb za stezanje
31. Okomita stezna ruka
32. Okomiti stezni gumb za zaključavanje ruke
33. Gumb za stezanje materijala
34. Matura kuta glave
35. Indikator kuta glave
36. Pretinac za baterije
37. Gumb za lasersko uključivanje/isključivanje
38. Laser
39. Pričvršćivanje vijaka za laserski modul
40. Vijak za pričvršćivanje središnje ploče
41. Središnja ploča
42. Kutni vijak za podešavanje 0°
43. Kutni vijak za podešavanje 45°

\* Mogu postojati razlike između crteža i proizvoda.

## OPREMA I PRIBOR

Vrećica za prašinu - 1 kom

Posebna šprajc - 1 kom

Vertikalna stezaljka - 1 kom

## PRIPREMA ZA RAD

**Prije izvođenja bilo kakvih radova na montaži ili podešavanju pile na mitra provjerite je li pila od mitre isključena iz napajanja.**

## UKOVANJE MITRE PILOM

- Prilikom pomicanja pile provjerite je li glava pile osigurana u krajnjem donjem položaju.
- Provjerite jesu li gumb za zaključavanje radnog stola, poluga za zaključavanje glave i druge sigurnosne značajke sigurno zategnute.

## MONTAŽA PILE ZA MITRE NA RADNI STOL

Preporučuje se da se pila pričvrsti na radni stol ili postolje pomoću montažnih rupa (19) predviđenih u tu svrhu u podnožju pile, što jamči njezin siguran rad i eliminira rizik od neželjenog kretanja uređaja tijekom rada. Montažne rupe omogućuju uporabu vijaka promjera 8 mm s glavama za zaključavanje ili šesterokutom.

Prilikom postavljanja pile na vrh radnog stola, pobrinite se da:

- Površina vrha radnog stola je ravna i čista.
- Vijci su ravnomjerno zategnuti, a ne prekomjernom snagom (vijci za pričvršćivanje moraju biti zategnuti tako da baza nije naglašena ili deformirana). U slučaju prekomjerne napetosti, postoji opasnost da će se baza slomiti.

## USISAVANJE PRAŠINE

Kako bi se spriječio nakupljanje prašine i osigurala maksimalna radna učinkovitost, pila se može spojiti na industrijsko usisavanje pomoću priključka za usisavanje prašine (28). Alternativno, prikupljanje prašine moguće je u vrećicu za prašinu (isporučenu) nakon što je ugrađena u priključak za usisavanje prašine. Montaža se vrši stavljanjem vrećice za prašinu (29) na mlaznicu za ispuštanje prašine (28) (slika A). Da biste ispraznili vrećicu za prašinu, izvadite je iz otvora za pražnjenje prašine i otvorite patentni zatvarač, omogućujući potpun pristup unutrašnjosti vrećice.

**Za optimalno usisavanje prašine, vrećicu za prašinu treba isprazniti kada je puna 2/3.**

## UPRAVLJANJE BOOM RUKOM (GLAVOM)

Ruka nadmudrivanja ima dva gornja i donja položaja. Da biste oslobodili ruku nosača iz zaključanog donjeg položaja, morate:

- Pritisnite na ruku buma i držite je pritisnuto prema dolje.
- Povucite iglu za zaključavanje glave (9).
- Podržite ruku procvata dok se uzdiže na najvišu poziciju.
- Da biste zaključali ruku buma u donji položaj, morate:
- Zaključajte ruku nosača u tom položaju umetanjem igle za zaključavanje glave (9).

## OKOMITO STEZANJE

Vertikalna stezaljka (slika B) može se montirati u podnožje pile s obje strane radnog stola i u potpunosti je prilagodljiva veličini materijala koji se reže. Ne koristite pilu ako nije korištena vertikalna stezaljka.

- Otpustite gumb koji pričvršćuje okomitu stezaljku (30) na bazu na strani na kojoj će se montirati vertikalna stezaljka.
- Postavite vertikalnu stezaljku umetanjem u rupu u podnožju pile i zategnite gumb za pričvršćivanje vertikalne stezaljke (30).
- Nakon podešavanja položaja vertikalne stezne ruke (31) na radni komad, zategnite gumb za zaključavanje ruke za vertikalno stezanje (32) i gumb za stezanje materijala (33).
- Provjerite je li materijal sigurno montiran.

## OPERACIJA / POSTAVKE

**Prije nego što provedete bilo kakve postupke podešavanja na pili, morate osigurati da je isključena iz mrežnog napajanja. Kako bi se osigurao siguran, točan i učinkovit rad vaše motorne pile, svi postupci podešavanja moraju se provesti u cijelosti.**

**Provjerite jesu li svi ključci oduzeti nakon dovršetka svih operacija podešavanja i podešavanja. Provjerite jesu li svi navojni pričvršćivači pravilno zategnuti.**

**Prilikom podešavanja provjerite rade li sve vanjske komponente ispravno i jesu li u dobrom stanju. Bilo koji dio koji se istroši ili ošteti treba zamijeniti kvalificiranim osobljem prije uporabe pile.**

## UKLJUČENO/ISKLJUČENO

**Mrežni napon mora odgovarati naponu naznačenom na pločici za ocjenjivanje pile.**

**Pila se mora uključiti samo kada je rezni disk udaljen od materijala koji se obrađuje.**

Pila za mitre ima gumb za zaključavanje prekidača (3) kako bi se spriječio slučajno pokretanje.

### Uključivanje

Pritisnite tipku za zaključavanje prekidača (3).

Pritisnite i držite tipku za uključivanje/isključivanje (4).

### Isključivanje

Otpustite pritisak na tipku prekidača (4).

## RAD PROŠIRENJA TABLICE

Prođući stola (16) nalaze se s obje strane baze pile.

- Otključajte gumbe za zaključavanje proširenja stola (18) (slika C).
- Prilagodite duljinu proširenja stola.
- Popravite pomoću gumba za zaključavanje proširenja stola (18).
- Ako je potrebno, zaokretni završni graničnici (17) mogu se koristiti za olakšavanje rezanja do veličine.

## RAD DUBINE GRANIČNICA REZA

**Zaustavljanje dubine rezanja može se koristiti kada postoji potreba za stvaranjem utora u materijalu. To se postiže izradom**

**površine izrezane u radni komad kada disk ne radi na punoj mogućoj dubini.**

- Zaključajte ručicu za zaključavanje glave (14).
- Otpustite gumb za zaključavanje vodilice (12) i pomaknite glavu unatrag.
- Zategnite gumb za zaključavanje vodilice (12).
- Okrenite zaustavljanje dubine rezanja (10) u postavku za rad s ograničenom dubinom rezanja (slika. D).
- Spustite ruku nadmudrivanja prema dolje i držite je u donjem položaju, naslonivši je na zaustavljanje dubine dijelata.
- Okrenite (lijevo ili desno) vijak za zaustavljanje dubine rezanja (11) (slika D) dok se ne postigne željena dubina reznog diska.
- Otpustite gumb za zaključavanje vodilice (12).
- Napravite planirane rezove do postavljene dubine.
- Da biste se vratili na potpuno rezanje dubine, okrenite graničnik dubine rezanja (10) u položaj u kojem vijak za zaustavljanje dubine rezanja (11) ne uspostavlja kontakt s zaustavljanjem dubine rezanja (10) kada se ruka nosača spusti prema dolje.

#### **POSTAVLJANJE RADNE TABLICE ZA OPERACIJE REZANJA POD KUTOM**

Okretna ruka omogućuje rezanje materijala pod bilo kojim kutom od okomitog do 45 ° ulijevo ili udesno.

- Povucite iglu za zaključavanje glave (9) omogućujući da se ruka nosača polako podigne u gornji položaj.
- Otpustite gumb za zaključavanje radnog stola (23).
- Pritisnite i držite ručicu za automatsko pričvršćivanje (22) i rotirajte ruku nosača lijevo ili desno dok se na kutnoj skali radnog stola ne označi željena vrijednost kuta (20).
- Zaključajte zatezanjem gumba za zaključavanje radnog stola (23).
- Kutni mjerac radnog stola (20) ima niz označenih položaja u kojima se odvija početno automatsko pričvršćivanje rotirajuće ruke nosača. To se može dogoditi samo ako se poluga za automatsko pričvršćivanje (22) ne drži u depresivnom položaju tijekom rotacije ruke nosača i može se zaključati u te unaprijed odabrane položaje. To su najčešće korišteni kutovi rezanja (15°, 22,5°, 30°, 45° lijevo/desno). Postavka bilo kojeg od ovih kutova može se točno podesiti pomoću skale diploiranja kuta radne tablice (20) diplomirane u koracima od jednog stupnja. Iako je vaga dovoljno točna za većinu poslova, preporuča se provjeriti postavku kuta dijelata kutnim zatvaračem ili drugim kutnim mjernim instrumentom.

#### **PROVJERA I PODEŠAVANJE OKOMITOG POLOŽAJA REZNOG DISKA U ODNOSU NA RADNI STOL.**

- Otpustite ručicu zaključavanja glave (14).
- Postavite glavu na 0° (okomito na radni stol) i zategnite ručicu za zaključavanje glave (14).
- Otpustite gumb za zaključavanje radnog stola (23), pritisnite i držite ručicu za automatsko pričvršćivanje (22).
- Postavite radni stol na 0°, otpustite ručicu za automatsko pričvršćivanje i zategnite gumb za zaključavanje radnog stola (23).
- Spustite glavu pile u krajnji donji položaj.
- Provjerite (pomoću mjerača) okomitost pozicioniranja reznog diska u odnosu na radni stol.

**Prilikom mjerenja osigurajte da mjerni instrument ne dodiruje zub reznog diska jer mjerenje može biti netočno zbog debljine kapice karbida.**

Ako izmijereni kut nije 90 °, potrebno je podešavanje koje se provodi na sljedeći način:

- Otpustite maticu za zaključavanje i okrenite vijak za podešavanje kuta od 0 ° (42) (slika E) u smjeru kazaljke na satu ili u smjeru suprotnom od kazaljke na satu kako biste povećali ili smanjili kut reznog diska.
- Nakon što je rezni disk okomit na radni stol, dopustite glavi da se vrati u gornji položaj.
- Držeći vijak za podešavanje kuta od 0 ° (42), zategnite maticu za zaključavanje.
- Spustite glavu prema dolje i ponovno provjerite odgovara li postavljeni kut indikacijama na maturi kuta glave (34), ako je potrebno prilagodite položaj indikatora kuta glave (35) (slika. E).
- Slično podešavanje treba izvršiti i za kut glave od 45 ° za rezanje kosina pomoću vijka za podešavanje kuta od 45 ° (43) (slika. E).

#### **PROVJERA I PODEŠAVANJE OKOMITOSTI REZNOG DISKA U ODNOSU NA ZAUSTAVNI BAR.**

**Ovaj se postupak uvijek mora provesti kada je zaustavna traka uklonjena ili zamijenjena. Ovo podešavanje može se provesti tek nakon što je rezni disk okomit na radni stol. Zaustavna šipka služi kao zaustavljanje za rezanje materijala.**

- Otpustite gumb za zaključavanje radnog stola (23), deprimirajte i držite ručicu za automatsko pričvršćivanje (22) i postavite radni stol na 0 °.
- Spustite glavu pile u krajnji donji položaj.
- Nanesite kutomjer ili drugi kutni mjerni instrument na rezni disk.
- Gurnite uredaj za mjerenje kuta prema zaustavnoj traci (15).
- Mjerenje bi trebalo pokazati 90°.
- Ako postoji potreba za prilagodbom:
- Otpustite vijke koji pričvršćuju zaustavni bar (15) na bazu.
- Podesite položaj zaustavne šipke (15) tako da bude okomita na disk za rezanje.
- Zategnite vijke koji pričvršćuju zaustavni bar.

#### **POSTAVLJANJE RUKA NOSAČA (GLAVE) ZA OPERACIJE REZANJA MITRE**

Ruka nosača može biti nagruha pod bilo kojim kutom između 0 ° i 45 ° - za rezanje kosine (slika. E).

- Povucite iglu za zaključavanje glave (9) oslobađajući ruku za nadmudrivanje i dopuštajući ruci za nadmudrivanje da se polako uzdigne na najviši položaj.
- Otpustite ručicu zaključavanja glave (14).
- Nagnite ruku nosača ulijevo pod željenim kutom, koji se može očitati na kutnoj ljestvici glave (34) pomoću indikatora kuta glave (35) (slika. E).
- Zategnite ručicu za zaključavanje glave (14).

**Ako je potrebno podesiti oba kuta (u obje ravnine, horizontalne i vertikalne), za kombinirano rezanje, kut rezanja kosine uvijek se mora prvo podesiti.**

#### **PROVJERA RADA LASERA**

Sklop laserske jedinice šalje snop laserskog svjetla koji prikazuje liniju na materijalu duž kojeg će se rezati oštrica za rezanje. Tijekom proizvodnog procesa prilagođena je odgovarajuća postavka linije za incidenciju laserskih zraka. Međutim, za precizni rad postavku treba provjeriti prije početka postupka rezanja.

- Stavite baterije u ladicu za bateriju (36) (sl. F) pazеći da se poštuje ispravan polaritet.
- Postavite radnu tablicu u položaj za koji se indikator kuta radnog stola (21) podudara s točkom od 0° na kutnoj skali radnog stola (20), a indikator kuta glave (35) (slika E) podudara se s točkom od 0° na skali kuta glave (34) (slika. E).
- Pričvrstite odgovarajući komad otpadnog materijala na radni stol (25) i napravite rez.
- Otpustite ruku nosača i ostavite otpadni materijal osiguran na radnom stolu pile.
- Postavite gumb laserskog prekidača (37) na položaj uključivosti "I" (označeno).
- Predviđeni svjetlosni snop trebao bi biti paralelan s rezom.

#### **LASERSKO PODEŠAVANJE**

**Prilikom podešavanja laserske vodilice ne gledajte izravno u zraku ili njezin odraz na zrcalnoj površini. Laserska jedinica mora biti isključena kada se laser ne koristi.**

Ako laserska zraka nije paralelna s rezom, potrebno je:

- Nježno okrenite laser (38) (sl. G) u kućištu laserskog modula (26) ulijevo ili udesno dok laserska zraka ne postane paralelna. Ne rotirajte laserski modul silom i više od nekoliko stupnjeva.
- Ako je potrebno bočno podešavanje, otpustite vijke za pričvršćivanje laserskog modula (39) i pomaknite laserski modul ulijevo ili udesno dok laserska linija ne bude paralelna s rezom.

**Prašina od rezanja može otupiti lasersko svjetlo, tako da lasersku leću projektora treba s vremena na vrijeme očistiti.**

#### **POKRETNJE PILE**

**Prije nego što pritisnete tipku prekidača, provjerite li je pila pravilno sastavljena i podešena kako je navedeno u ovom priručniku.**

Opisana pila dizajnirana je za dešnjake.

- Pritisnite tipku za zaključavanje prekidača (3).
- Pritisnite gumb za uključivanje/isključivanje (4).
- Dopustite motornoj pili da postigne punu brzinu.
- Spustite ruku buma prema izratku.

- Napravite rez.

## ZAUSTAVLJANJE MOTORNE PILE

- Otpustite pritisak na tipku prekidača (4) i pričekajte da se disk potpuno prestane okretati.
- Podignite ruku nosača pile, odmičući je od materijala koji se reže.

Privremeno iskrenje četkica unutar elektromotora normalno je pri pokretanju i zaustavljanju pile. Ne zaustavljajte list pile vršjući bočni pritisak na njega.

## REZANJE PILE

Stegnite materijal koji se reže tako da ne ometa uporabu pile. Prije početka pile pomaknite glavu pile u donji položaj kako biste osigurali da glava pile i štitnik lista pile imaju punu slobodu kretanja. Provjerite je li štitnik lista pile u krajnjem položaju kretanja.

Prije rezanja provjerite jesu li gumb za zaključavanje radnog stola (23) i ručica za zaključavanje glave (14) pile sigurno zategnuti.

- Spojite pilu na mrežu.
- Provjerite je li kabel za napajanje udaljen od reznog diska i podnožja stroja.
- Stavite materijal na radni stol i osigurajte da je sigurno fiksiran tako da se ne može kretati tijekom rezanja.
- Pomaknite glavu pile u ekstremni stražnji položaj i zaključajte vodilicu (13) gumbom za zaključavanje vodilice (12).
- Otključajte glavu za rezanje i štitnik za rezanje diska.
- Pritisnite tipku za zaključavanje prekidača i pokrenite pilu prekidačem (pričekajte da list pile dosegne maksimalnu brzinu).
- Polako spustite glavu pile.
- Počnite rezati vršeći umjerenu silu na glavi tijekom rezanja.

Neodobravanje gumba za zaključavanje može uzrokovati neočekivano pomicanje reznog diska prema gornjoj površini materijala, što operatera dovodi u opasnost da ga opasno udari komad materijala.

## PILJENJE S TRAVERSEOM RUKA BUMA (GLAVE)

Kretanje produžne ruke pile omogućuje oštrici za rezanje da se kreće naprijed i natrag omogućujući rezanje širih dijelova materijala.

- Pomaknite ruku nosača u gornji položaj.
- Otpustite gumb za zaključavanje vodilice (12).
- Prije uključivanja pile povucite ruku buma prema sebi, držeći je u gornjem položaju.
- Pritisnite tipku za zaključavanje prekidača (3) i pokrenite pilu.
- Otpustite ruku buma i pričekajte da rezni disk dosegne maksimalnu brzinu.
- Otpustite štitnik za rezanje diska.
- Spustite ruku nosača i počnite rezati.
- Pomaknite ruku buma unatrag (dalje od sebe) tijekom rezanja.
- Nakon što je materijal izrezan, otpustite pritisak na tipku prekidača i pričekajte da se disk za rezanje prestane okretati prije podizanja ruke nosača u gornji položaj.

Nikada ne pravite rez pomicanjem glave pile prema sebi. Lista pile mogla bi se neočekivano popeti na materijal koji treba rezati, dovodeći operatera u opasnost od opasnog fenomena povratnog udarca.

## RAD I ODRŽAVANJE

Isključite kabel za napajanje iz mrežne utičnice prije izvođenja bilo kakve instalacije, podešavanja, popravka ili rada.

### ČIŠĆENJE

- Po završetku pažljivo uklonite sve komade materijala, strugotine i prašinu s umetka radnog stola i područja oko reznog diska i njegovog štitnika.
- Provjerite jesu li ventilacijski utori kućišta motora neometani i bez čipsa ili prašine.
- Očistite vodilice i premažite ih tankim slojem čvrstog maziva.
- Držite sve ručke i gume čistima.
- Očistite leću laserskog projektor četkom.

## ZAMJENA REZNOG DISKA

- Podignite štitnik diska za rezanje (7) i uklonite vijak za pričvršćivanje središnje ploče (40) (slika. H).
- Gurnite središnju ploču (41) ulijevo kako biste omogućili pristup odrezanom vijku za pričvršćivanje kotača.

- Pritisnite gumb za zaključavanje glavnog vretena (6) i rotirajte rezni disk dok se ne zaključa.
- Pomoću posebnog ključa (isporučenog) otpustite i uklonite vijak koji drži rezni disk.
- Uklonite vanjsku perilicu i uklonite rezni disk (obračujući pozornost na redukcijski prsten ako postoji).
- Uklonite sve ostatke s vretena i rezati jastučiće za montažu diska.
- Instalirajte novi disk za rezanje slijedeći korake opisane obrnutim redoslijedom.
- Po završetku provjerite jesu li uklonjeni svi ključevi i alati za podešavanje te jesu li svi vijci, gumbi i vijci sigurno zategnuti.

Vijak koji pričvršćuje rezni disk ima lijevi navoj. Posebna pažnja mora se paziti pri hvatanju reznog diska. Morate koristiti zaštitne rukavice kako biste osigurali da su vaše ruke zaštićene od kontakta s oštrim zubima reznog diska.

## ZAMJENA BATERIJA U LASERSKOM MODULU

Laserski modul pokreću dvije AAA baterije od 1,5 V.

- Otvorite poklopac ladice za baterije (36) (slika. F) .
- Odložite rabljene baterije.
- Umetnite nove baterije, pazeci da se poštuje ispravan polaritet.
- Postavite poklopac ladice za baterije.

## ZAMJENA UGLJIČNIH ČETKICA

Istrošene (kraće od 5 mm), spaljene ili napuknute ugljične četke motora moraju se odmah zamijeniti. Uvijek zamijenite obje četke u isto vrijeme.

- Otvijte poklopce karbonske četke (8).
- Uklonite korištene četke.
- Uklonite ugljičnu prašinu, ako postoji, pomoću komprimiranog zraka.
- Umetnite nove karbonske četke (četke bi trebale slobodno kliziti u četke).
- Postavite poklopce karbonske četke (8).

Nakon zamjene ugljičnih četkica, pokrenite električni alat bez opterećenja i pričekajte 1-2 minute dok se ugljične četke ne ukllope u komutator motora. Samo kvalificirana osoba treba zamijeniti ugljične četke pomoću originalnih dijelova.

Sve nedostatke treba ispraviti ovlaštenim servisni odjel proizvođača.

## TEHNIČKE SPECIFIKACIJE

### OCJENJIVAČKI PODACI

Mitre pila 59G812		
Parametarski	Vrijednost	
Napon napajanja	230V AC 50Hz	
Nazivna snaga	1800 W	
Brzina diska (bez učitanja)	4800 min <sup>-1</sup>	
Vrsta posla	S6 25%	
Duljina TV vodiča	195 mm	
Raspon kutnog rezanja	± 45°	
Raspon dijagonalnog rezanja	0° ÷ 45°	
Maksimalna dubina rezanja	75 mm	
Vanjski promjer reznog diska	254 mm	
Unutarnji promjer reznog diska	30 mm	
Dimenzije materijala pod kojim se reže pod kutom / pod kutom	0° x 0°	90 x 280mm
	45° x	90 x 200mm
	0°	
	45° x	50 x 200mm
	45°	
	0° x	50 x 280mm
	45°	
Klasa lasera	II	
Laserska snaga	< 1mW	
Valna duljina laserskog svjetla	λ = 650 nm	
Klasa zaštite	II	
IP stupanj zaštite	IPX0	
Misa	15,72 kg	
Godina proizvodnje		
59G812 označava i vrstu i oznaku stroja		

## PODACI O BUCI I VIBRACIJAMA

Razina zvučnog tlaka	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Razina zvučne snage	$L_{wA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Vrijednosti ubrzanja vibracija	$a_h = 2,936 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

### Informacije o buci i vibracijama

Razina emisije buke opreme opisana je: emitiranim razinom zvučnog tlaka  $L_{pA}$  i razinom zvučne snage  $L_{wA}$  (gdje K označava mjernu nesigurnost). Vibracije koje emitira oprema opisane su vrijednošću ubrzanja vibracija  $a_h$  (gdje je K mjerna nesigurnost).

Razina emisije zvučnog tlaka  $L_{pA}$ , razina zvučne snage  $L_{wA}$  i vrijednost ubrzanja vibracija  $a_h$  navedena u ovim uputama mjerena su u skladu s NORM-om 62841-1:2015. Razina vibracija koju je dan može se koristiti za usporedbu opreme i za preliminarnu procjenu izloženosti vibracijama.

Navedena razina vibracija reprezentativna je samo za osnovnu uporabu jedinice. Ako se jedinica koristi za druge primjene ili s drugim radnim alatima, razina vibracija može se promijeniti. Na više razine vibracija utjecaj će nedovoljno ili previše rijetko održavanje jedinice. Gore navedeni razlozi mogu rezultirati povećanom izloženosti vibracijama tijekom cijelog radnog razdoblja.

**Da bi se točno procijenila izloženost vibracijama, potrebno je uzeti u obzir razdoblja kada je jedinica isključena ili kada je uključena, ali se ne koristi za rad. Nakon što su svi čimbenici točno procijenjeni, ukupna izloženost vibracijama može se pokazati mnogo nižom.**

Kako bi se korisnika zaštitilo od učinaka vibracija, trebalo bi provesti dodatne sigurnosne mjere, kao što su cikličko održavanje stroja i radnih alata, osiguravanje odgovarajuće temperature ruku i pravilna organizacija rada.

### ZAŠTITA OKOLIŠA



Proizvodi na električni pogon ne smiju se odlagati s kućnim otpadom, već ih treba odvoziti u odgovarajuće objekte za odlaganje. Za informacije o odlaganju obratite se prodavaču proizvoda ili lokalnoj upravi. Otpadna električna i elektronička oprema sadrži tvari koje nisu ekološki prihvatljive. Nereciklirana oprema predstavlja potencijalni rizik za okoliš i ljudsko zdravlje.

\* Podložno promjenama.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa sa sjedištem u Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (u daljnjem tekstu: "Grupa Topex") obavještava da sva autorska prava na sadržaj ovog priručnika (u daljnjem tekstu: "Priručnik"), uključujući, između ostalog, Njezin tekst, fotografije, dijagrame, crteže, kao i njegov sastav, pripadaju isključivo grupi Topex i podliježu pravnoj zaštiti prema Zakonu od 4. veljače 1994. o autorskom pravu i srodnim pravima (tj. Kopiranje, obrada, objavljivanje, izmjena u komercijalne svrhe cijelog Priručnika i njegovih pojedinačnih elemenata, bez suglasnosti Grupe Topex izražene u pisanom obliku, strogo je zabranjena i može rezultirati građanskom i kaznenom odgovornošću.

### Izjava EZ-a o sukladnosti

**Proizvođač:** Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285

Warszawa

**Proizvod:** Mitre pila

**Model:** 59G812

**Trgovački naziv:** GRAFIT

**Serijski broj:** 00001 ÷ 99999

Ova izjava o sukladnosti izdaje se isključivo pod odgovornošću proizvođača.

Gore opisani proizvod u skladu je sa sljedećim dokumentima:

**Direktiva o strojevima 2006/42/EZ**

**Direktiva o elektromagnetskoj kompatibilnosti 2014/30/EU**

**RoHS Direktiva 2011/65/EU** kako je izmijenjena **Direktivom 2015/863/EU**

i zadovoljava zahtjeve standarda:

**EN 62841-1:2015; EN 62841-3-9:2015/A1:2017;**

**EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-11:2000;**

**EN IEC 63000:2018**

Prijavljeno tijelo:

**0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Riderstraße 65, 80339 München, Njemačka**

EZ certifikat za ispitivanje tipa br.:

**M8A 044390 1135 Rev.**

Ova se izjava odnosi samo na strojeve koji se stavljaju na tržište i ne

uključuje komponente

dobao krajnji korisnik ili ga je naknadno izvršio.

Ime i adresa osobe s boravištem u EU-u ovlaštene za pripremu tehničkog dosjea:

Potpisano u ime:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

Ulica Pograniczna 2/4

02-285 Varšava

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP službenik za kvalitetu

Varšava, 2022-09-01

## SR PRIRUČNIK ZA PREVOŽEŃE (KORISNIK) MITRE TESTERA 59G812

НАПОМЕНА : ПАЖЉИВО ПРОЧИТАЈТЕ ОВО УПУТСТВО ПРЕ КОРИШЋЕЊА АПАТКЕ ЗА НАПАЈАЊЕ И ЗАДРЖИТЕ ГА ЗА БУДУЋУ РЕФЕРЕНЦУ.

### СПЕЦИФИЧНЕ БЕЗБЕДНОСНЕ ОДРЕДБЕ

#### Сигурносна упутства за митре тестере

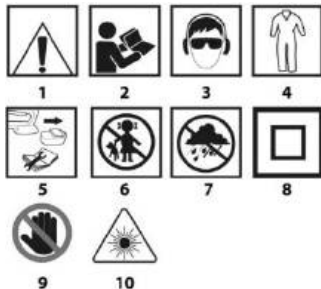
- Митре тестере су дизајниране за сечење производа на бази дрвета или дрвета; не могу се користити са абразивним точковима за сечење жестоких материјала као што су шипке, равне шипке, игле итд. Абразивна прашина ће блоkirати покретне делове, као што је спуштање страже, што ће их дотунти до гужве. Варнице од абразивног сечења могу оштетити пашњак, нотцх инсерт и друге пластичне делове.
- Користите стеге за држање радног места кад год је то могуће. Ако држите радни део за руку, увек морате држати руку најмање 100 мм са сваке стране сечива. Немојте користити ову тестеру за сечење радних места која су премала, јер се не могу безбедно стегнути или држити за руку. Ако је ваша рука постављена преблизу сечиву, постоји повећан ризик од повреда од контакта са сечивом.
- Радни део мора бити стационаран и стегнут или подржан од стране зауставне траке и стола. Немојте хранили радни део сечивом или гађати на било који "офханд" начин. Неподржани или покретни радни делови могу бити изабачени великом брзином, узрокујући повреде.
- Гурни тестеру кроз радни део. Никад не извлачи тестеру кроз радни део. Да бисте направили посекотину, подигните главу тестере и продужите је преко радног дела без сечења, упалите мотор, гурните тестеру надолу и прогурате тестеру кроз радни део. Сечење повлачењем може довести до тога да се сечиво погне преко радног дела и насилно баца склоп сечива према оператеру.
- Никада не прелазите руке преко предвиђене линије сечења, било испред или иза тестере. Веома је опасно подржати радни део својом "прекрштеном руком", односно држати радни део са десне стране сечива тестере левом руком или обрнуто.
- Немојте посегнути у чувар са било којом руком ближе од 100 мм са обе стране диска да бисте уклонили остатке дрвета или из било ког другог разлога док се диск окреће. Близина ротирајућег диска на ризику можда није очигледна и може изазвати озбиљне повреде.
- Проверите радни део пре сечења. Ако је радни део искривљен или искривљен, притисните радни део са излазом, нагињеном површину према зауставном бару. Увек се уверите да не постоји размак између радног места, зауставне траке и стола дуж линије сечења. Искривљени или искривљени радни делови могу да се увијају или померају и могу да изазову клин ротирајућег диска током сечења. У радном делу не би требало да буде ексерца или других страних материја.
- Тестеру немојте користити док не уклоните сав алат, исечке од дрвета итд., осим радног дела, са његовог стола. Мале крохотине, лабави комади дрвета или други предмети који долазе у контакт са ротирајућим сечивом могу се избацити великом брзином.

- Радите само један по један објекат. Више наслаганих радних места се не може правилно стегнути или припремити и може се заглавити на диску или смени током сечења.
- Уверите се да је тестера митре постављена или подешена на хоризонталној, напорној радној површини пре употребе. Хоризонтална и напорна радна површина смањује ризик да митре тестера постане нестабилна.
- Испланирајте свој рад. Сваки пут када промените угао главе или табеле, уверите се да је подесиви део траке заустављања исправно постављен да би подржао радни део и да неће ометати диск или безбедносни систем. Пошто је алатка у позицији 'ОН' и без радног места на столу, померите диск кроз пун симулирани рез да бисте били сигурни да неће бити сметњи или опасности од сечења зауставне траке.
- Обезбедите адекватну подршку као што су проширења табеле, тестере итд. за радни део који је шири или дужи од врха радне табеле. Радна места која су дужа или ширира од табеле митре тестере могу да се нагну ако нису безбедно подржана. Ако одсечете део или нагиб радног дела, он може да подигне пашњачни чувар или да буде бачен ротирајућим диском.
- Немојте користити другу особу као замену за проширења табеле или као додатну подршку. Нестабилна подршка радног простора може довести до тога да се диск заглави или да се радни део помери током операције сечења, повлачећи вас и помагача у диск који се окреће.
- Одељак који треба одсећи не сме бити блокиран или притиснут на ротирајући диск на било који начин. Ако је сузджан, или са дужином заустављања, одељак који треба одсећи може бити закачен за диск и насилно избачен.
- Увек користите штипаљку или чак дизајниран да правилно подржи околни материјал као што су шипке или цеви. Шипке имају тенденцију да се котрљају приликом сечења, што доводи до тога да сечиво 'уједе' и повуче радни део заједно са руком у сечиво.
- Дозволите диску да достигне пуну брзину пре него што додирне радни део. То ће смањити ризик од одбацивања радног дела.
- Ако се објекат или диск заглави, искључите тестеру митре. Сачекајте да се сви покретни делови зауставе и искључите утикач из извора напајања и/или уклоните батерију. Затим ослободите блокирани материјал. Наставак тестере са блокираним објектом може довести до губитка контроле или оштећења тестере митре.
- Када завршите са сечењем, ослободите пар, држите тестеру на доле и сачекајте да сечиво престане пре него што уклоните део који треба исећи. Опасно је приближити руку још увек ротирајућој оштрици.
- Држите дршку чврсто када правите непотпуну посекутину или ослобађате пар пре него што је тестера глава у потпуности у доњем положају. Кочење тестере може довести до насилног повлачења главе, ризикујући повреду.

**ПАЖЊА :** Уређај је дизајниран за рад у затвореном простору.

Упркос коришћењу инхерентно безбедног дизајна, коришћењу мера безбедности и додатним заштитним мерама, увек постоји заостаци ризика од повреда током рада.

#### ОБЈАШЊЕЊЕ КОРИШЋЕНИХ ПИКТОГРАМА



1. Напомена : Предузмите посебне мере предострожности
2. УПОЗОРЕЊЕ Прочитајте упутства за рад
3. Носите личну заштитну опрему (заштитне наочаре, заштитна ушју, маска за прашину)
4. Користите заштитну одећу
5. Искључи кабл за напајање пре сервисирања или поправке
6. Држи децу подале од алата
7. Заштитите уређај од влаге
8. Друга класа заштите
9. Опасности! Будите опрезни са рукама
10. Опредно ласерско зрачење! Не гледај у ласерски зрак.



**Радна табела са сваке стране диска треба да буде означена знаком**

#### ИЗГРАДЊА И ПРИЈАВА

Митре тестера је машина опремљена базом са могућношћу промене угла сечења главе закачене за њега. Поред тога, глава косине тестере, у зависности од дизајна, може да се нагине под углом и може да се продужи за повећану функционалност и дужину сечења.

Тестера од митре је дизајнирана за сечење комада дрвета који одговарају величини машине. Не сме се користити за тестеру за огрев. Моторну тестеру користите само у предвиђене сврхе. Сваки покушај коришћења тестере у друге сврхе осим наведених сматраће се неправилном употребом. Користите митре тестеру само са одговарајућим дисковима за сечење са зубима насецаног карбидом. Тестера за млевење је уређај за употребу и у столарији и у грађевинској столарији.

#### Не злоупотребавајте уређај!

#### ОПИС ГРАФИЧКИХ СТРАНИЦА

Нумерисање испод односи се на компоненте јединице приказане на графичким страницама овог приручника.

1. Регулатор транспорта
2. Причањање за руковање
3. Дугме "Замени закључавање"
4. Пребацице
- 5.
6. Дугме за закључавање вретена
7. Резање чувара диска
8. Навлака за четкицу од угљеника
9. Игла за закључавање главе
10. Резање дубине заустављања
11. Резање дубинске зауставне шрафове
12. Квака за закључавање слајда
13. Водич
14. Ручица за закључавање главе
15. Заустива траку
16. Проширење табеле
17. Ограничи заустављање
18. Квака за закључавање проширења стола
19. Рупа за монтажу
20. Дипломирање под углом радног стола
21. Индикатор угла радне табеле
22. Полуаг автоматског поправљања
23. Квака за закључавање радног стола
24. Уметање табеле
25. Радна табела
26. Ласерски модул
27. Фиксни поклопац
28. Резница за прањење прашине
29. Врећа за прашину
30. Вертикална квака за стезање
31. Вертикална стегнута рука
32. Вертикална квака за закључавање руку
33. Квака за стезање материјала
34. Матура под углом главе
35. Индикатор угла главе
36. Одељак са батеријом
37. Ласерско дугме "Он/офф"
38. Ласер

39. Причвршћивање шrafoва за ласерски модул
40. Шраф за поправку централних плоча
41. Централни панел
42. Шраф подешавања угла 0°
43. Шраф подешавања угла 45°

\* Можда постоје разлике између цртежа и производа.

## ОПРЕМА И ПРИБОР

Кесица за прашину - 1 ком

Специјални распон - 1 пц

Вертикална стега - 1 пц

## ПРИПРЕМА ЗА РАД

**Уверите се да је тестера за митре искључена из напајања пре него што извршите било какав склоп или да се прилагодите раду на митре тестеру.**

### РУКОВАЊЕ ТЕСТЕРОМ МИТРЕ

- Када померате тестеру, уверите се да је глава тестере осигурана у екстремном доњем положају.
- Проверите да ли су квака за закључавање радног стола, ручица за закључавање главе и друге безбедносне функције безбедно затегнуте.

### МОНТИРАЊЕ ТЕСТЕРЕ НА РАДНОЈ КЛУПИ

Препоручује се да тестера буде фиксирана на радну тачку или да стоји користећи монтажне **рупе (19)** обезбеђене у ту сврху у основи тестере, што гарантује њен безбедан рад и елиминира ризик од нежељеног кретања уређаја током рада. Све веће рупе омогућавају употребу шrafoва пречника 8 мм са закључавањем или хексагоном.

Приликом уклапања тестере на врх радне листе, уверите се да:

- Површина радног врха је равна и чиста.
- Шrafoви се равномерно стежу а не прекомерном силом (шrafoви за фиксирање морају да се стегну тако да подлога не буде под стресом или деформисана). У случају превелике напетости, постоји опасност да ће се база сломити.

### ВАЂЕЊЕ ПРАШИНЕ

Да би се спречила акумулација прашине и обезбедила максимална радна ефикасност, тестера се може повезати са индустријским хувером користећи лук за вађење прашине (28). Алтернативно, прикуљање прашине је могуће у кесу са прашином (испоручено) након што се уклопи у лук за вађење прашине. Монтажа се спроводи стављањем кесе за прашину (29) на прањење прашине (28) (сличице А). Да бисте испразнили кесу са прашином, уклоните је са одсечке за прањење прашине и отворите зип, омогућавајући потпуни приступ унутрашњости торбе.

**За оптимално вађење прашине, кесу са прашином треба испразнити када је 2/3 пуна.**

### УПРАВЉАЊЕ БУМ РУКОМ (ГЛАВА)

Рука надмудривача има две горње и доње позиције. Да бисте ослободили бум руку из закључаног доњег положаја морате:

- Притисните на руку бум и држите је притиснуту надоле.
- Повуците иглу за закључавање главе (9).
- Подржите бум руку док се уздиже на највишу позицију.
- Да бисте закључали бум руку у доњем положају потребно је да:
- Закључајте бум руку у овом положају тако што ћете убацили иглу за закључавање главе (9).

### ВЕРТИКАЛНО СТЕЗАЊЕ

Вертикална стега (сл. Б) се може монтирати у подножју тестере са обе стране радног стола и у потпуности је прилагодљива величини материјала који треба исећи. Немојте управљати тестером осим ако није коришћена вертикална стега.

- Олабавите кваку обезбеђујући вертикалну **стегу (30)** у базу са стране где ће се монтирати вертикална стега.
- Уклоните вертикалну стегу тако што ћете је убацили у рупу у тестереној бази и затегнути вертикалну кваку за **фиксирање стега (30)**.
- Након подешавања положаја вертикалне стегнуте **руке (31)** на радни део, затегните вертикалну кваку за закључавање руку (32) и кваку за стежање материјала (33).

- Проверите да ли је материјал безбедно монтиран.

## ОПЕРАЦИЈА / ПОСТАВКЕ

**Пре него што извршите било какве процедуре подешавања тестере, морате се уверити да је искључена из главне залихе. Да бисте обезбедили безбедан, прецизан и ефикасан рад ваше моторне тестере, све процедуре прилагођавања морају да се спроводе у целости.**

Уверите се да су сви шпанови одузети након завршетка свих операција прилагођавања и постављања. Проверите да ли су сви причвршћивачи крајца правилно затегнути.

Приликом подешавања проверите да ли све спољне компоненте раде исправно и да ли су у добром стању. Сваки део који се носи или оштећује треба да буде замењен квалификованим особљем пре употребе тестере.

### ОН/ОФФ

Главни напон мора одговарати напону назначеном на тестери.

**Тестера мора бити укључена само када је диск за резање удаљен од материјала за маљење.**

Митре тестера има дугме за закључавање прекидача (3) да би се спречило случајно покретање.

### Укључивање

Притисните дугме за закључавање прекидача (3).

Притисните и држите дугме "Он/офф" (4).

### Искључивање

Ослободите притисак на дугме за прекидач (4).

### РАД ПРОШИРЕЊА ТАБЕЛЕ

Проширења табле (16) налазе се са обе стране тестере.

- Откључајте кваке за закључавање екстензије стола (18) (смоква, Ц).
- Подесите дужину проширења табле.
- Поправите са квакама за закључавање екстензије стола (18).
- Ако је то потребно, главна крајње стајалишта (17) могу се користити за олакшавање сечења на величину.

### РАД ДУБИНЕ РЕЗАЧА ЛИМИТЕРА

**Заустављање дубине сечења може да се користи када постоји потреба да се направи жлеб у материјалу. Ово се ради тако што се површина исече на радни део када диск не ради на пуној могућој дубини.**

- Закључајте ручицу за закључавање главе (14).
- Олабавите кваку за закључавање водича (12) и померите главу уназад.
- Затегните кваку за закључавање водича (12).
- Дубинско заустављање сечења (10) претворите у поставку за рад са ограниченом дужином сечења (смокве, Д).
- Спустите руку и држите је у доњем положају, одмарајући је уз дубинско заустављање длета.
- Окрените (лево или десно) шраф за сечење дубине заустављања (11) (слич. Д) док се не постигне жељена дубина диска за сечење.
- Олабавите кваку за закључавање водича (12).
- Направите планиране резове до постављене дубине.
- Да бисте се вратили на потпуно дубинско сечење, окрените дубинско заустављање сечења (10) на позицију у којој шраф дубине сечења (11) не прави контакт са дубинском станицом сечења (10) када се рука бум спусти надоле.

### ПОСТАВЉАЊЕ РАДНЕ ТАБЕЛЕ ЗА ОПЕРАЦИЈЕ ИСЕЉЕЊА УГЛОВА

Рука бума која се ковила омогућава да се материјал исече под било којим углом од перпендикуларног до 45° налево или надесно.

- Повуците иглу за закључавање **главе (9)** дозвољавајући бум руци да се полако уздиже до горњење положаја.
- Олабавите кваку за закључавање радног стола (23).
- Притисните и држите погугу за аутоматско **сређивање (22)** и ротирајте руку бум лево или десно док жељена вредност угла не буде назначена на скали угла **радне табле (20)**.
- Закључајте тако што ћете затегнути кваку за закључавање радног стола (23).



- Мерач угла радне табеле (20) има низ означених позиција у којима се одвија почетно аутоматско сређивање ротирајуће руке бума. До овога може доћи само ако се полуга за аутоматско сређивање (22) не држи у депресивном положају током ротације бум руке и може да се закључа на ове унапред одабране позиције. Ово су најчешће коришћени углови сечења (15°, 22,5°, 30°, 45° лево/десно). Постава била ког од ових углова може се прецизно прилагодити коришћењем скале за дипломирање радног стола (20) дипломираних у корацима за један степен. Иако је скала довољно тачна за већину послова, препоручује се провера поставке угла дилета помоћу протрактора или другог инструмента за мерење углава.

#### ПРОВЕРАВАЊЕ И ПОДЕШАВАЊЕ ПЕРПЕНДИКУЛАРНОГ ПОЗИЦИОНИРАЊА ДИСКА ЗА СЕЧЕЊЕ У ОДНОСУ НА РАДНУ ТАБЕЛУ.

- Олабавите ручицу за закључавање главе (14).
- Поставите главу на 0° (перпендикуларно на радни сто) и затегните ручицу за закључавање главе (14).
- Олабавите кваку за закључавање радног стола (23), притисните и држите ручицу за аутоматско поправљање (22).
- Подесите радни сто на 0°, отпустите ручицу за аутоматско сређивање и затегните кваку за закључавање радног стола (23).
- Спустите тестеру на екстремну доњу позицију.
- Проверите (користећи мерач) перпендикуларност позиционирања диска за сечење у односу на радну табелу.

Када узимате мере, уверите се да мерни инструмент не додирује зуб диска за сечење јер мерење може бити нетачно због дебљине капе карбида.

Ако измерени угао није 90°, потребна је корекција која се врши на следећи начин:

- Олабавите орах од браве и окрените шраф за подешавање угла од 0° (42) (сл. Е) у смеру кретања казaljке на сату или у смеру супротном од кретања казaljки на сату да бисте повећали или смањили угао диска за сечење.
- Када диск за сечење буде перпендикуларан за радну табелу, дозволите да се глава врати на највишу позицију.
- Држећи шраф за подешавање угла од 0° (42), затегните орах од браве.
- Спустите главу надолу и поново проверите да ли постављени угао одговара индикацијама на матури угла главе (34), ако је потребно подесите положај индикатора угла главе (35) (Смоква. Е).
- Слично подешавање треба направити и за угао главе од 45° за сечење косине помоћу шрафа за подешавање угла од 45° (43) (Смоква. Е).

#### ПРОВЕРАВАЊЕ И ПОДЕШАВАЊЕ ПЕРПЕНДИКУЛАРНОСТИ ДИСКА ЗА СЕЧЕЊЕ У ОДНОСУ НА ТРАКУ ЗАУСТАВЉАЊА.

Ова процедура се увек мора спроводити када је трака заустављања уклоњена или замењена. Ова корекција се може извршити само када диск за сечење буде перпендикуларан за радну табелу. Зауствана трака служи као станица за сечење материјала.

- Олабавите кваку за закључавање радног стола (23), депримирајте и држите ручицу за аутоматско сређивање (22) и подесите радни сто на 0°.
- Спустите тестеру на екстремну доњу позицију.
- Примените протрактор или други инструмент за мерење углава на диск за сечење.
- Превуците угаони уређај за мерење уз зауставну траку (15).
- Мерење треба да покаже 90°.
- Ако постоји потреба за прилагођавањем:
- Олабавите шrafoве обезбеђујући зауставну траку (15) до базе.
- Подесите положај зауставне траке (15) тако да буде перпендикуларна према диску за сечење.
- Затегните шrafoве обезбеђујући зауставну траку.

#### ПОСТАВЉАЊЕ БУМ РУКЕ (ГЛАВЕ) ЗА ОПЕРАЦИЈЕ СЕЧЕЊА МИТРЕ

Рука бума може бити наклонена под било којим углом између 0° и 45° - за сечење косине (Смоква. Е).

- Повуците иглу за закључавање главе (9) ослобађајући руку за превлачење и дозвољавајући руци за превлачење да се полако уздигне на горњу позицију.

- Олабавите ручицу за закључавање главе (14).
- Нагни руку бума улево под жељеним углом, који се може прочитати на скали угла главе (34) помоћу индикатора угла главе (35) (Смоква. Е).
- Затегните ручицу за закључавање главе (14).

Ако је потребно подесити оба угла (у оба авиона, хоризонтално и вертикално), за комбиновано сечење, прво се мора подесити угао сечења косине.

#### ПРОВЕРА РАДА ЛАСЕРА

Монтажа ласерске јединице шаље сноп ласерске светлости који показује линију на материјалу дуж којег ће сечиво за сечење пресећи. Одговарајућа поставка линије инцидентности ласерског зрака је коригована током процеса производње. Међутим, ради прецизног рада, поставку треба проверити пре него што започнете операцију сечења.

- Поставите батерије у лежиште за батерије (36) (Слич. Ф) да бисте се уверили да се поштује исправна поларитет.
- Поставите радну табелу у позицију за коју се индикатор угла радног стола (21) подударе са тачком од 0° на скали угла радног стола (20) и индикатором угла главе (35) (Сличице Е) подударе се са тачком од 0° на скали угла главе (34) (Смоква. Е).
- Поправите одговарајући комад отпадног материјала на радном столу (25) и направите рез.
- Ослободите бум руку и оставите отпадни материјал обезбеђен на тестеру радног стола.
- Поставите дугме ласерског прекидача (37) на позицију "И" (означено).
- Пројектовани светлосни зрак треба да буде паралелан са резом.

#### ЛАСЕРСКО ПОДЕШАВАЊЕ

Приликом подешавања ласерског зрака водича, не гледајте директно у зрак или његов одраз на пресликану површину. Ласерска јединица мора бити искључена када ласер није у употреби.

Ако ласерски зрак није паралелан са резом, потребно је:

- Нежно окрените ласер (38) (Сливник Г) у кућиште ласерског модула (26) лево или десно док ласерски зрак не буде паралелан. Немојте ротирали ласерски модул на силу и више од неколико степени.
- Ако је потребно латерално подешавање, олабавите ласерски модул за поправку шrafoва (39) и преместите ласерски модул налево или надесно док ласерска линија не буде паралелна са резом.

Прашина од сечења може да отупи ласерско светло, па ласерско сечиво пројектора мора да се чисти с времена на време.

#### ЗАПОЧИЊЕМ ТЕСТЕРУ

Пре него што притиснете дугме за прекидач, уверите се да је тестера правилно склопљена и подешена као што је назначено у овом упутству.

Описана тестера је дизајнирана за дешавање.

- Притисните дугме за закључавање прекидача (3).
- Притисните дугме "Он/офф" (4).
- Дозволите мотору моторне тестере да достигне пуну брзину.
- Спустите руку бума према радном делу.
- Направи посекотину.

#### ЗАУСТАВЉАЊЕ МОТОРНЕ ТЕСТЕРЕ

- Ослободите притисак на дугме прекидача (4) и сачекајте да диск у потпуности престане да се ротира.
- Подигните бум руку тестере, удаљавајући је од материјала који треба исећи.

Привремено варнице унутар електромотора су нормалне приликом покретања и заустављања тестере. Не заустављајте сечиво тестере тако што ћете извршити латерални притисак на њега.

#### СЕЧА ТЕСТЕРЕ

**Стегни материјал који треба исећи да не би ометао употребу тестере. Пре него што започнете тестеру, померите тестеру главом на доњу позицију како бисте осигурали да тестера глава и чувар сечива имају пуну слободу кретања. Побрините се да чувар сечива тестере буде у екстремној позицији путовања.**

Уверите се да су квака за закључавање радног стола (23) и ручица за закључавање главе (14) тестере безбедно затегнуте пре сечења.

- Повежите тестеру са главним.
- Уверите се да је кабл за напајање удаљен од диска за сечење и основе машине.
- Поставите материјал на радни сто и уверите се да је безбедно фиксиран тако да не може да се креће током сечења.
- Померите тестеру на екстремну задњу позицију и закључајте траку са водичем (13) кваком за закључавање бара водича (12).
- Откључајте главу за сечење и чувар диска за сечење.
- Притисните дугме за закључавање прекидача и покрените тестеру помоћу прекидача (сачекајте док сечиво тестере не достигне максималну брзину).
- Полако спустите тестеру.
- Почните да сечете тако што ћете вршити умерену силу на глави док сечете.

**Неуспех у затезању квака за закључавање може довести до тога да се диск за сечење неочекивано креће у односу на горњу површину материјала, доводећи оператера у опасност да буде опасно погођен комадом материјала.**

#### ТЕСТЕРА СА ТРАВЕРСОМ БУМ РУКЕ (ГЛАВА)

Кретање руке тестере омогућава сечиву сечења да се креће напред и назад омогућавајући да се исеку шири делови материјала.

- Померите руку бума у горњи положај.
- Олабавите кваку за закључавање водича (12).
- Пре него што укључите тестеру, повуците бум руку према вама, држећи је у горњем положају.
- Притисните дугме за закључавање прекидача (3) и покрените тестеру.
- Ослободите бум руку и сачекајте да диск за сечење достигне максималну брзину.
- Ослободите чувара диска за сечење.
- Спусти руку бума и почни да сечеш.
- Померите бум руку уназад (даље од вас) док сечете.
- Када се материјал исече, ослободите притисак на дугме за прекидач и сачекајте да диск за сечење престане да се ротира пре него што подигнете руку бума на горњи положај.

**Никад не прави посекотину померајући тестеру према себи. Сечиво тестере би неочекивано могло да се попне на материјал који треба пресећи, доводећи оператера у опасност од опасног феномена кикса.**

#### РАД И ОДРЖАВАЊЕ

**Искључите кабл за напајање из главне утичнице пре него што извршите било какву инсталацију, подешавање, поправку или операцију.**

#### ИИЉЖЕЊЕ

- Када завршите, пажљиво уклоните све комаде материјала, опијање и праšину са радног стола убаците и област око диска за сечење и његовог чувара.
- Уверите се да су вентилациони слотови моторног кућишта несметано и ослобођени чипова или праšине.
- Очистите водиче и премажите их танким слојем чврстог лубриканта.
- Одржавајте све ручке и кваке чистим.
- Очистите сечиво ласерског пројектора четкицом.

#### ЗАМЕНА ДИСКА ЗА СЕЧЕЊЕ

- Подигните чувар диска за сечење (7) и уклоните шраф за поправку централне плоче (40) (смоква). X).
- Померите централну плочу (41) улево да бисте дозволити приступ одсеченом шрафу за поправку тачкова.
- Притисните вретено дугме за закључавање (6) и ротирајте диск за сечење док се не закључа.
- Користите специјални шпанер (испоручен), олабавите и уклоните шраф који држи диск за сечење.

- Уклоните оутер васхер и уклоните диск за сечење (обратите пажњу на редукциони прстен ако постоји).
- Уклоните све остатке са вретена и сечена јастучића за монтажу дискова.
- Инсталирајте нови диск за сечење тако што ћете пратити кораке описане обрнутим редоследом.
- Када завршите, уверите се да су укљоњени сви шпанери и алати за подешавање и да сви шrafoви, кваке и завртњи буду безбедно затегнути.

**Шраф који обезбеђује диск за сечење има нит леве руке. Посебна нега мора бити предузета приликом припањања диска за сечење. Морате користити заштитне рукавице да бисте били сигурни да су вам руке заштићене од контакта са оштрим зубима диска за сечење.**

#### ЗАМЕНА БАТЕРИЈА У ЛАСЕРСКОМ МОДУЛУ

Ласерски модул се напаја са две AAA батерије од 1,5 В.

- Отворите поклопац лежишта за батерије (36) (Сливник). Ф)
- Одложите полowne батерије.
- Убаците нове батерије, да бисте се уверили да се примећује исправна поларитет.
- Уклопи поклопац лежишта за батерије.

#### ЗАМЕНА ЧЕТКИЦА ЗА УГЉЕНИК

Истрошене (краће од 5 мм), изгореле или испуцале угљеничне четкице мотора морају одмах да се замене. Увек замените обе четкице у исто време.

- Одрвните навлaке од четкице за угљеник (8).
- Уклоните коришћене четкице.
- Уклоните било какву угљеничну праšину, ако постоји, користећи компримовану ваздух.
- Убаците нове четкице за угљеник (четкице би требало слободно да клизе у четкице).
- Уклопите навлaке за четкицу од угљеника (8).

**Након замене четкица за угљеник, покрените алат за напајање без оптерећења и сачекајте 1-2 минута док се четкице угљеника не укlope у моторни комуникатор. Само квалификована особа треба да замени четкице за угљеник користећи оригиналне делове.**

Све недостатке треба да исправи овлашћено одељење за услуге произвођача.

#### ТЕХНИЧКЕ СПЕЦИФИКАЦИЈЕ

##### ПОДАЦИ О ОЦЕЊИВАЊА

Митре saw 59G812		
Параметар	Вредност	
Напон снабдевања	230V AC 50Hz	
Оцењено напајање	1800 W	
Брзина диска (без оптерећења)	4800 <sup>mm</sup> ·s <sup>-1</sup>	
Тип посла	± 56 25%	
Дужина водича	195 мм	
Опсег сечења углова	± 45 °	
Опсег дијагоналног сечења	0 ° ÷ 45 °	
Максимална дубина реза	75 мм	
Вансерији пречник диска за сечење	254 мм	
Унутрашњи пречник диска за сечење	30 мм	
Димензије материјала под којима треба исећи угао / угао	0 ° x 0 °	90 x 280mm
	45 ° x 0 °	90 x 200mm
	45 ° x 45 °	50 x 200mm
	0 ° x 45 °	50 x 280mm
Ласерска класа	ИИ	
Ласерска снага	< 1mW	
Ласерска светлосна таласна дужина	λ = 650 нм	
Класа заштите	ИИ	
ИП степен заштите	IPX0	
Масовно	15,72 кг	

Година производње	
59G812 означава и врсту и ознаку машине	

## ПОДАЦИ О БУЦИ И ВИБРАЦИЈАМА

Ниво притиска звука	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A) } K = 3 \text{ dB(A)}$
Ниво напајања звука	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A) } K = 3 \text{ dB(A)}$
Вредности убрзања вибрација	$a_w = 2.936 \text{ m/s}^2 \text{ } K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## Информације о буци и вибрацијама

Ниво емисије буке опреме описују: емитују се ниво звучног притиска  $L_{pA}$  и ниво звучне снаге  $L_{WA}$  (где  $K$  означава мерну неизвесност). Вибрације које емитује опрема описане су вибрационом вредношћу убрзања  $a_w$  (где је  $K$  мерна неизвесност).


Ниво емисије звучног притиска  $L_{pA}$ , ниво звучне снаге  $L_{WA}$  и вредност убрзања вибрације коју је  $x$  дао у овим укупним измерени су у складу са ЕН 62841-1:2015. Вибрациони ниво који је  $x$  дат може да се користи за упоређивање опреме и за прелиминарну процену изложености вибрацијама.

Цитирани ниво вибрације је само представник основне употребе јединице. Ако се јединица користи за друге апликације или друге радне алатке, ниво вибрације може да се промени. На виши ниво вибрација утицаће недовољно или превише неретко одржавање јединице. Горе наведени разлози могу резултирати повећањем изложеношћу вибрацијама током целог радног периода.

**Да бисте прецизно проценили изложеност вибрацијама, неопходно је узети у обзир периоде када је јединица искључена или када је искључена, али се не користи за рад. Када се тачно процене сви фактори, укупна изложеност вибрацијама може се испоставити као много мања.**

У циљу заштите корисника од ефеката вибрација, треба спровести додатне мере безбедности, као што су циклично одржавање машине и радни алати, обезбеђивање адекватне температуре руке и одговарајућа радна организација.

## ЗАШТИТА ЖИВОТНЕ СРЕДИНЕ

	<p>Производи на електрични погон не би требало да се одлажу кућним отпадом, већ их треба однети у одговарајуће објекте за одлагање. Обратите се продавцу производа или локалном ауторитету за информације о расходу. Отпадна електрична и електронска опрема садржи супстанце које нису еколошки прихватљиве. Нециклизована опрема представља потенцијални ризик по животну средину и људско здравље.</p>
--	---

\* Подложно променама.

"Група Топек Спółка з ограниченом одговорношћу" Спółка командитова са својом регистрованом канцеларијом у Варшави, ул. Погранична 2/4 (у даљем тексту: "Група Топек") обавештава да су сва ауторска права на садржај овог приручника (у даљем тексту: "Приручник"), укључујући, између осталог, његов текст, фотографије, дијаграме, цртежи, као и његов састав, припадају искључиво Групи Топек и подлежу правној заштити у складу са Актом од 4. фебруара 1994. године о ауторским и сродним правима (Је Журнал оф Лавс 2006 Бр. 90 Поз. 631, као изменен). Копирање, обрада, издаваштво, измена у комерцијалне сврхе целог Приручника и његових појединачних елемената, без сагласности Групе Топек изражене у писаној форми, строго је забрањено и може резултирати грађанском и кривичном одговорношћу.

## GR EGHEIRIDIO METAFRASES (XPHETHI) MITRE SAW 59G812

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΤΟ ΠΑΡΟΝ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΠΡΙΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΣΤΕ ΤΟ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΚΑΙ ΦΥΛΑΣΤΕ ΤΟ ΓΙΑ ΜΕΛΛΟΝΤΙΚΗ ΑΝΑΦΟΡΑ.

## ΕΙΔΙΚΕΣ ΔΙΑΤΑΞΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

### Οδηγίες ασφαλείας για τα φαλτοσπίρια

• Τα φαλτοσπίρια έχουν σχεδιαστεί για την κοπή ξύλου ή προϊόντων με βάση το ξύλο- δεν μπορούν να χρησιμοποιηθούν με λειαντικούς τροχούς για την κοπή σιδηρούων υλικών, όπως ράβδοι, επίπεδες ράβδοι, πέτριο κ.λπ. Η λειαντική σκόνη θα μπλοκάρει τα κινούμενα μέρη, όπως το προστατευτικό κατεβάζματος, προκαλώντας τους εμπλοκή. Οι σπινθήρες από

την κοπή με λειαντικά μπορούν να προκαλέσουν ζημιά στο προστατευτικό κατεβάζματος, στο ένθετο εγκοπής και σε άλλα πλαστικά μέρη.

- Χρησιμοποίηστε σφιγκτήρες για να συγκρατήσετε το τεμάχιο εργασίας όποτε είναι δυνατόν. Εάν κρατάτε το τεμάχιο με το χέρι, πρέπει να κρατάτε πάντα το χέρι σας σε απόσταση τουλάχιστον 100 mm από κάθε πλευρά της λεπίδας. Μην χρησιμοποιείτε αυτό το πριόνι για την κοπή πολύ μικρών τεμαχίων, καθώς δεν μπορούν να στερεωθούν με ασφάλεια ή να κρατηθούν με το χέρι. Εάν το χέρι σας βρίσκεται πολύ κοντά στη λεπίδα, υπάρχει αυξημένος κίνδυνος τραυματισμού από την επαφή με τη λεπίδα.
- Το τεμάχιο εργασίας πρέπει να είναι σταθερό και να στερεώνεται ή να υποστηρίχεται από τη ράβδο στάσης και το τραπέζι. Μην προσφodείτε το τεμάχιο εργασίας στη λεπίδα και μην κόβετε με οποιονδήποτε τρόπο. Μην υποστηρίζονται ή κινούμενα τεμάχια μπορεί να εκτιναχθούν με μεγάλη ταχύτητα, προκαλώντας τραυματισμό.
- Σπρώξτε το πριόνι μέσα από το τεμάχιο εργασίας. Ποτέ μην τραβήτε το πριόνι μέσα από το τεμάχιο εργασίας. Για να πραγματοποιήσετε μια κοπή, σηκώστε την κεφαλή του πριονιού και εκτείνετε την πάνω από το τεμάχιο εργασίας χωρίς να κόψετε, εκκινήστε τον κινητήρα, πιέστε την κεφαλή του πριονιού προς τα κάτω και σπρώξτε το πριόνι μέσα από το τεμάχιο εργασίας. Η κοπή με τράβηγμα μπορεί να προκαλέσει την αναρρίθση της λεπίδας πάνω από το τεμάχιο εργασίας και τη βίαιη εκτίναξη του συγκροτήματος της λεπίδας προς τον χειριστή.
- Ποτέ μη διασταυρώνετε τα χέρια σας πάνω από την προβλεπόμενη γραμμή κοπής, είτε μπροστά είτε πίσω από το πριόνι. Είναι πολύ επικίνδυνο να στηρίζετε το τεμάχιο εργασίας με το "σταυρωμένο χέρι", δηλαδή να κρατάτε το τεμάχιο εργασίας στη δεξιά πλευρά της λεπίδας του πριονιού με το αριστερό σας χέρι ή αντίστροφα.
- Μην μπαίνετε μέσα στο προστατευτικό με κανένα χέρι πιο κοντά από 100 mm σε κάθε πλευρά του δίσκου για να αφαιρέσετε υπολείμματα ξύλου ή για οποιονδήποτε άλλο λόγο ενώ ο δίσκος περιστρέφεται. Η γεινίαση του περιστρεφόμενου δίσκου με το χέρι σας μπορεί να μην είναι εμφανής και να προκαλέσει σοβαρό τραυματισμό.
- Ελέγξτε το τεμάχιο πριν από την κοπή. Εάν το τεμάχιο είναι λυγισμένο ή στρεβλό, πιέστε το τεμάχιο με την εξωτερική, κεκλιμένη επιφάνεια προς τη ράβδο στάσης. Βεβαιώσετε πάντα ότι δεν υπάρχει κενό μεταξύ του τεμαχίου, της ράβδου στάσης και του τραπέζιου κατά μήκος της γραμμής κοπής. Τα λυγισμένα ή στρεβλωμένα τεμάχια μπορεί να στραβώσουν ή να μετατοπιστούν και μπορεί να προκαλέσουν σφήνωση του περιστρεφόμενου δίσκου κατά την κοπή. Δεν πρέπει να υπάρχουν καρφιά ή άλλα ξένα σώματα στο τεμάχιο εργασίας.
- Μην χρησιμοποιείτε το πριόνι μέχρι να απομακρύνετε όλα τα εργαλεία, τα κλαδέματα ξύλου κ.λπ., εκτός από το τεμάχιο εργασίας, από το τραπέζι του. Μικρά συντρίμια, χαλαρά κομμάτια ξύλου ή άλλα αντικείμενα που έρχονται σε επαφή με την περιστρεφόμενη λεπίδα μπορεί να εκτιναχθούν με μεγάλη ταχύτητα.
- Εργαστείτε μόνο ένα αντικείμενο κάθε φορά. Τα πολλαπλά στοιβαγμένα αντικείμενα εργασίας δεν μπορούν να στερεωθούν ή να στηριχθούν σωστά και ενδέχεται να μπλοκάρουν στο δίσκο ή να μετατοπιστούν κατά την κοπή.
- Βεβαιωθείτε ότι το φαλτοσπίριο έχει τοποθετηθεί ή ρυθμιστεί σε οριζόντιο, σκληρή επιφάνεια εργασίας πριν από τη χρήση. Μια οριζόντια και σκληρή επιφάνεια εργασίας μειώνει τον κίνδυνο αστάθειας του φαλτοσπίριου.
- Προγραμματίστε την εργασία σας. Κάθε φορά που αλλάξετε τη γωνία της κεφαλής ή τη γωνία του τραπέζιου, βεβαιωθείτε ότι το ρυθμιζόμενο τμήμα της ράβδου στάσης είναι σωστά τοποθετημένο για να στηρίξει το τεμάχιο εργασίας και δεν θα παρεμποδίζει το δίσκο ή το σύστημα ασφαλείας. Με το εργαλείο στη θέση "ON" και χωρίς τεμάχιο εργασίας στο τραπέζι, μετακινήστε το δίσκο σε μια πλήρη προσομοίωση κοπής για να βεβαιωθείτε ότι δεν θα υπάρξει καμία παρεμβολή ή κίνδυνος κοπής της μπάρας στάσης.
- Παρέχετε επαρκή στήριξη, όπως προεκτάσεις τραπέζιων, πριόνια κ.λπ. για ένα τεμάχιο εργασίας που είναι φαρδύτερο ή μακρύτερο από την επιφάνεια του τραπέζιου εργασίας. Τα τεμάχια εργασίας που είναι μακρύτερα ή φαρδύτερα από το τραπέζι του φαλτοσπίριου ενδέχεται να γείρουν εάν δεν υποστηρίζονται με ασφάλεια. Εάν το κομμένο κομμάτι ή το τεμάχιο εργασίας γείρει, μπορεί να αναστρώσει το

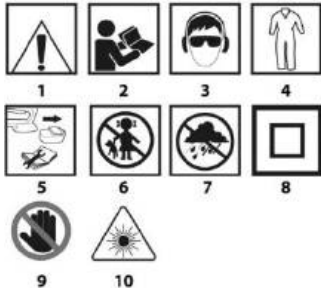
προστατευτικό που πέφτει προς τα κάτω ή να εκσφενδονιστεί από τον περιστρεφόμενο δίσκο.

- Μην χρησιμοποιείτε άλλο άτομο ως υποκατάστατο της επέκτασης του τραπεζιού ή ως πρόσθετη στήριξη. Η ασταθής στήριξη του τεμαχίου μπορεί να προκαλέσει εμπλοκή του δίσκου ή μετατόπιση του τεμαχίου κατά τη διάρκεια της κοπής, τραβώντας εσάς και τον βοηθό μέσα στον περιστρεφόμενο δίσκο.
- Το τμήμα που πρόκειται να αποκοπεί δεν πρέπει να μπλοκαριστεί ή να πιεστεί με οποιονδήποτε τρόπο στον περιστρεφόμενο δίσκο. Εάν συγκρατηθεί, π.χ. με στοιπ μήκους, το προς αποκοπή τμήμα θα μπορούσε να σφηνωθεί στον δίσκο και να εκτοξευθεί βίαια.
- Χρησιμοποιείτε πάντα σφιγκτήρα ή τσοκ που έχει σχεδιαστεί για να υποστηρίξει σωστά στοργυλό υλικό, όπως ράβδους ή σωλήνες. Οι ράβδοι έχουν την τάση να κυλούν κατά την κοπή, με αποτέλεσμα η λεπίδα να "δαγκώνει" και να τραβάει το τεμάχιο μαζί με το χέρι σας μέσα στη λεπίδα.
- Αφήστε το δίσκο να φτάσει σε πλήρη ταχύτητα πριν αγγίξετε το τεμάχιο εργασίας. Έτσι θα μειωθεί ο κίνδυνος απόρριψης του τεμαχίου.
- Εάν μπλοκάρει ένα αντικείμενο ή ένας δίσκος, απενεργοποιήστε το φαλτοσπίριο. Περιμένετε μέχρι να σταματήσουν όλα τα κινούμενα μέρη και αποσυνδέστε το φιν από την πηγή ρεύματος ή/και αφαιρέστε την μπαταρία. Στη συνέχεια, απελευθερώστε το μπλοκαρισμένο υλικό. Η συνέχιση του πρισμού μας με μπλοκαρισμένο αντικείμενο μπορεί να οδηγήσει σε απώλεια του ελέγχου ή σε ζημιά στο φαλτοσπίριο.
- Όταν τελειώσετε την κοπή, αφήστε το σύνδεσμο, κρατήστε την κεφαλή του πριονιού κάτω και περιμένετε να σταματήσει η λεπίδα πριν αφαιρέσετε το τεμάχιο που πρόκειται να κοπεί. Είναι επικίνδυνο να φέρετε το χέρι σας κοντά στην ακόμα περιστρεφόμενη λεπίδα.
- Κρατήστε σταθερά τη λαβή όταν κάνετε μια ατελή κοπή ή όταν απελευθερώνετε το σύνδεσμο πριν η κεφαλή του πριονιού βρεθεί πλήρως στην κάτω θέση. Το φρενάρισμα του πριονιού μπορεί να προκαλέσει βίαια τράβηγμα της κεφαλής του τα κάτω, με κίνδυνο τραυματισμού.

**ΠΡΟΣΟΧΗ:** Η συσκευή έχει σχεδιαστεί για λειτουργία σε εσωτερικούς χώρους.

Παρά τη χρήση ενός εγγενώς ασφαλούς σχεδιασμού, τη χρήση μέτρων ασφαλείας και πρόσθετων προστατευτικών μέτρων, υπάρχει πάντα ένας υπολειπόμενος κίνδυνος τραυματισμού κατά τη διάρκεια της εργασίας.

## ΕΠΕΞΗΓΗΣΗ ΤΩΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΟΥΜΕΝΩΝ ΕΙΚΟΝΟΓΡΑΜΜΑΤΩΝ



1. Σημείωση: Λάβετε ειδικές προφυλάξεις
2. ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ Διαβάστε τις οδηγίες λειτουργίας
3. Φοράτε εξοπλισμό ατομικής προστασίας (γυαλιά ασφαλείας, υψοασπίδες, μάσκα σκόνης)
4. Χρήση προστατευτικού ρουχισμού
5. Αποσυνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας από την πρίζα πριν από εργασίες συντήρησης ή επισκευής.
6. Κρατήστε τα παιδιά μακριά από το εργαλείο
7. Προστατέψτε τη συσκευή από την υγρασία
8. Δείτε την κατηγορία προστασίας
9. Κίνδυνος! Προσοχή με τα χέρια σας
10. Προσοχή ακτινοβολία λέιζερ! Μην κοιτάτε μέσα στην ακτίνα λέιζερ.



**Το τραπεζί εργασίας σε κάθε πλευρά του δίσκου θα πρέπει να επισημαίνεται με μια πινακίδα**

## ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΚΑΙ ΕΦΑΡΜΟΓΗ

Το φαλτοσπίριο είναι ένα μηχανήμα εξοπλισμένο με μια βάση με δυνατότητα αλλαγής της γωνίας της κεφαλής κοπής που είναι προσαρτημένη σε αυτήν. Επιπλέον, η κεφαλή του φαλτοσπίριου, ανάλογα με τον σχεδιασμό, μπορεί να κλίνει υπό γωνία και να επεκτείνεται για μεγαλύτερη λειτουργικότητα και μήκος κοπής.

Το φαλτοσπίριο έχει σχεδιαστεί για την κοπή κομματιών ξύλου που ταιριάζουν στο μέγεθος του μηχανήματος. Δεν πρέπει να χρησιμοποιείται για το πρίονισμα καυσόξυλων. Χρησιμοποιείται το αλυσοσπίριο μόνο για τον προορισμό του. Οποιαδήποτε προσπάθεια χρήσης του αλυσοσπίριου για σκοπούς διαφορετικούς από αυτούς που καθορίζονται, θεωρείται ως ακατάλληλη χρήση. Χρησιμοποιείται το αλυσοσπίριο μόνο με κατάλληλους δίσκους κοπής με δόντια με άκρες καρβιδίου. Το φαλτοσπίριο είναι μια συσκευή για χρήση τόσο σε ξυλουργικές όσο και σε οικοδομικές εργασίες ξυλουργικών εργασιών.

**Μην κάνετε κακή χρήση της συσκευής!**

## ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΩΝ ΓΡΑΦΙΚΩΝ ΣΕΛΙΔΩΝ

Η αρίθμηση που ακολουθεί αναφέρεται στα εξαρτήματα της μονάδας που απεικονίζονται στις γραφικές σελίδες του παρόντος εγχειρίδιου.

1. Λαβή μεταφοράς
2. Λαβή λαβής
3. Κουμπί κλειδώματος διακοπή
4. Διακοπή
- 5.
6. Κουμπί κλειδώματος απράκτου
7. Προστατευτικός δίσκος κοπής
8. Κάλυμμα βούρτσας άνθρακα
9. Κεφαλή πείρου ασφάλισης
10. Στοιπ βάθους κοπής
11. Βίδα διακοπής βάθους κοπής
12. Κουμπί κλειδώματος ολισθήσης
13. Οδηγός
14. Μοχλός ασφάλισης κεφαλής
15. Μπάρα διακοπής
16. Επέκταση τραπεζιού
17. Διακοπή ορίου
18. Μπουτόν κλειδώματος επέκτασης τραπεζιού
19. Οπή τοποθέτησης
20. Διαβάθμιση γωνίας τραπεζιού εργασίας
21. Δείκτης γωνίας τραπεζιού εργασίας
22. Μοχλός αυτόματης στερέωσης
23. Μπουτόν κλειδώματος τραπεζιού εργασίας
24. Εισαγωγή πίνακα
25. Τραπεζί εργασίας
26. Μονάδα λέιζερ
27. Σταθερό κάλυμμα
28. Ακροφύσιο απόρριψης σκόνης
29. Σκαούλα σκόνης
30. Κόμβος κάθετης σύσφιξης
31. Κάθετος βραχίονας σύσφιξης
32. Μπουτόν κλειδώματος κάθετου βραχίονα σύσφιξης
33. Κουμπί σύσφιξης υλικού
34. Διαβάθμιση γωνίας κεφαλής
35. Ενδειξη γωνίας κεφαλής
36. Θήκη μπαταριών
37. Κουμπί ενεργοποίησης/απενεργοποίησης λέιζερ
38. Laser
39. Βίδες στερέωσης για τη μονάδα λέιζερ
40. Βίδα στερέωσης κεντρικής πλάκας
41. Κεντρικός πίνακας
42. Βίδα ρύθμισης γωνίας 0°
43. Βίδα ρύθμισης γωνίας 45°

\* Ενδέχεται να υπάρχουν διαφορές μεταξύ του σχεδίου και του προϊόντος.

## ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΞΕΣΟΥΡΑ

Σκαούλα σκόνης	- 1 τεμάχιο
Ειδικό κλειδί	- 1 τεμάχιο
Κάθετος σφικτήρας	- 1 τεμάχιο

## ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΓΙΑ ΕΡΓΑΣΙΑ

Βεβαιωθείτε ότι το φάλτσοπρίονο είναι αποσυνδεδεμένο από την παροχή ρεύματος προτού εκτελέσετε οποιαδήποτε εργασία συναρμολόγησης ή ρύθμισης στο φάλτσοπρίονο.

### ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ ΕΝΟΣ ΦΑΛΤΣΟΠΡΙΟΝΟΥ

- Κατά τη μετακίνηση του πριονιού, βεβαιωθείτε ότι η κεφαλή του πριονιού είναι στερεωμένη στην ακραία κάτω θέση.
- Ελέγξτε ότι ο μοχλός ασφάλισης του τραπεζιού εργασίας, ο μοχλός ασφάλισης της κεφαλής και άλλα χαρακτηριστικά ασφαλείας είναι καλά σφηνωμένα.

### ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΦΑΛΤΣΟΠΡΙΟΝΟΥ ΣΤΟΝ ΠΑΓΚΟ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

Συνιστάται η στερέωση του πριονιού σε πάγκο εργασίας ή βάση με χρήση των οπών στερέωσης (19) που προβλέπονται για το σκοπό αυτό στη βάση του πριονιού, γεγονός που εγγυάται την ασφαλή λειτουργία του και εξαλείφει τον κίνδυνο ανεπιθύμητης μετακίνησης της συσκευής κατά τη λειτουργία. Οι οπές στερέωσης επιτρέπουν τη χρήση βιδών διαμέτρου 8 mm με κλειδαριά ή εξαγωνική κεφαλή. Κατά την τοποθέτηση του πριονιού στην κορυφή του πάγκου εργασίας, βεβαιωθείτε ότι:

- Η επιφάνεια του πάγκου εργασίας είναι επίπεδη και καθαρή.
- Οι βίδες σφηνώνονται ομοιόμορφα και όχι με υπερβολική δύναμη (οι βίδες στερέωσης πρέπει να σφηνώνονται έτσι ώστε η βάση να μην καταπονείται ή παραμορφώνεται). Σε περίπτωση υπερβολικής έντασης, υπάρχει κίνδυνος να σπάσει η βάση.

### ΑΝΑΡΡΟΦΗΣΗ ΣΚΟΝΗΣ

Για να αποφευχθεί η συσσώρευση σκόνης και να διασφαλιστεί η μέγιστη απόδοση εργασίας, το πριόνι μπορεί να συνδεθεί με βιομηχανική ηλεκτρική σκούπα μέσω της θύρας αναρρόφησης σκόνης (28). Εναλλακτικά, είναι δυνατή η συλλογή της σκόνης στη σκαούλα σκόνης (παρέχεται), αφού αυτή έχει τοποθετηθεί στη θύρα αναρρόφησης σκόνης. Η συναρμολόγηση πραγματοποιείται με την τοποθέτηση της σκαούλας σκόνης (29) στο στόμιο εξαγωγής σκόνης (εικ. Α). Για να αδειάσετε τη σκαούλα σκόνης, αφαιρέστε την από το στόμιο εξαγωγής σκόνης και ανοίξτε το φερμουάρ, επιτρέποντας πλήρη πρόσβαση στο εσωτερικό της σκαούλας.

**Για βέλτιστη απορρόφηση της σκόνης, ο σκάος σκόνης πρέπει να αδειάζει όταν είναι γεμάτος κατά 2/3.**

### ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ ΤΟΥ ΒΡΑΧΙΟΝΑ ΒΡΑΧΙΟΝΑ (ΚΕΦΑΛΗ)

Ο βραχίονας εξάλων έχει δύο θέσεις, την άνω και την κάτω. Για να αποδεσμεύσετε τον βραχίονα της μπουμάς από την κλειδωμένη κάτω θέση πρέπει:

- Πιέστε προς τα κάτω τον βραχίονα του βραχίονα και κρατήστε τον πιεσμένο προς τα κάτω.
- Τραβήξτε προς τα πίσω τον πείρο ασφάλισης της κεφαλής (9).
- Στηρίξτε τον βραχίονα του βραχίονα καθώς ανεβαίνει στην ανώτατη θέση του.
- Για να κλειδώσετε τον βραχίονα του βραχίονα στη χαμηλότερη θέση πρέπει να:
- Ασφαλίστε τον βραχίονα του βραχίονα σε αυτή τη θέση εισάγοντας τον πείρο ασφάλισης της κεφαλής (9).

### ΚΑΤΑΚΟΡΥΦΗ ΣΥΣΦΙΞΗ

Ο κατακόρυφος σφικτήρας (εικ. Β) μπορεί να τοποθετηθεί στη βάση του πριονιού σε κάθε πλευρά του τραπεζιού εργασίας και προσαρμόζεται πλήρως στο μέγεθος του προς κοπή υλικού. Μην χρησιμοποιείτε το πριόνι εάν δεν έχει χρησιμοποιηθεί ο κάθετος σφικτήρας.

- Χαλαρώστε το κουμπί που ασφαρίζει τον κάθετο σφικτήρα (30) στη βάση στην πλευρά όπου θα τοποθετηθεί ο κάθετος σφικτήρας.
- Τοποθετήστε τον κατακόρυφο σφικτήρα εισάγοντας τον στην οπή της βάσης του πριονιού και σφίξτε το κουμπί στερέωσης του κατακόρυφου σφικτήρα (30), στη βάση του πριονιού.

- Αφού ρυθμίσετε τη θέση του κάθετου βραχίονα σύσφιξης (31) στο τεμάχιο εργασίας, σφίξτε το κουμπί ασφάλισης του κάθετου βραχίονα σύσφιξης (32) και το κουμπί σύσφιξης υλικού (33).
- Ελέγξτε ότι το υλικό έχει τοποθετηθεί με ασφάλεια.

## ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ / ΡΥΘΜΙΣΕΙΣ

Πριν εκτελέσετε οποιαδήποτε διαδικασία ρύθμισης στο πριόνι, πρέπει να βεβαιωθείτε ότι έχει αποσυνδεθεί από την παροχή ρεύματος. Για να διασφαλιστεί η ασφάλης, ακριβής και αποδοτική λειτουργία του αλυσοπριονιού σας, όλες οι διαδικασίες ρύθμισης πρέπει να εκτελούνται πλήρως.

Βεβαιωθείτε ότι όλα τα κλειδιά απομακρύνονται μετά την ολοκλήρωση όλων των εργασιών ρύθμισης και ρύθμισης. Ελέγξτε ότι όλοι οι σύνδεσμοι με σπείρωμα είναι σωστά σφηνωμένοι.

Όταν κάνετε ρυθμίσεις, ελέγξτε ότι όλα τα εξωτερικά εξαρτήματα λειτουργούν σωστά και είναι σε καλή κατάσταση. Οποιοδήποτε εξάρτημα έχει φθαρεί ή υποστεί ζημιά θα πρέπει να αντικατασταθεί από εξειδικευμένο προσωπικό πριν χρησιμοποιήσετε το πριόνι.

### ON/OFF

Η τάση δικτύου πρέπει να αντιστοιχεί στην τάση που αναγράφεται στην πινακίδα τύπου του πριονιού.

**Το πριόνι πρέπει να τίθεται σε λειτουργία μόνο όταν ο δίσκος κοπής βρίσκεται μακριά από το προς κατεργασία υλικό.**

Το φάλτσοπρίονο διαθέτει κουμπί κλειδώματος διακόπτη (3) για την αποφυγή τυχαίας εκκίνησης.

### Ενεργοποίηση

Πατήστε το κουμπί κλειδώματος του διακόπτη (3).

Πατήστε παρατεταμένα το κουμπί ενεργοποίησης/απενεργοποίησης (4).

### Απενεργοποίηση

Απελευθερώστε την πίεση στο κουμπί του διακόπτη (4).

### ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΩΝ ΕΠΕΚΤΑΣΕΩΝ ΤΡΑΠΕΖΙΣΤΩΝ

Οι προεκτάσεις του τραπεζιού (16) βρίσκονται και στις δύο πλευρές της βάσης του πριονιού.

- Εκτελώστε τα κομβία ασφάλισης της προέκτασης του τραπεζιού (18) (εικ. Γ).
- Ρυθμίστε το μήκος των επεκτάσεων του τραπεζιού.
- Στερεώστε με τα κομβία ασφάλισης της προέκτασης του τραπεζιού (18).
- Εάν απαιτείται, μπορούν να χρησιμοποιηθούν περιστρεφόμενες απολήξεις (17) για τη διευκόλυνση της κοπής στο μέγεθος.

### ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΟΥ ΠΕΡΙΟΡΙΣΤΗ ΒΑΘΟΥΣ ΚΟΠΗΣ

**Το στοπ βάθους κοπής μπορεί να χρησιμοποιηθεί όταν υπάρχει ανάγκη να δημιουργηθεί αυλάκι στο υλικό. Αυτό γίνεται με την πραγματοποίηση μιας επιφανειακής κοπής στο τεμάχιο εργασίας όταν ο δίσκος δεν λειτουργεί στο πλήρες δυνατό βάθος.**

- Κλειδώστε το μοχλό ασφάλισης της κεφαλής (14).
- Χαλαρώστε το κουμπί ασφάλισης του οδηγού (12) και μετακινήστε την κεφαλή προς τα πίσω.
- Σφίξτε το κουμπί ασφάλισης του οδηγού (12).
- Γυρίστε τον αναστολέα βάθους κοπής (10) στη ρύθμιση για λειτουργία με περιορισμένο βάθος κοπής (εικ. Δ).
- Χαμηλώστε τον βραχίονα της προέκτασης προς τα κάτω και κρατήστε τον στην κάτω θέση, ακουμπώντας τον στο στοπ βάθους της σιμλής.
- Περιστρέψτε (αριστερά ή δεξιά) τη βίδα διακοπής βάθους κοπής (11) (εικ. Δ) μέχρι να επιτευχθεί το επιθυμητό βάθος του δίσκου κοπής.
- Χαλαρώστε το κουμπί ασφάλισης του οδηγού (12).
- Πραγματοποιήστε τις προγραμματισμένες κοπές στο καθορισμένο βάθος.
- Για να επιταχίσετε στην κοπή σε πλήρες βάθος, γυρίστε το στοπ βάθους κοπής (10) σε μια θέση όπου η βίδα στοπ βάθους κοπής (11) δεν έρχεται σε επαφή με το στοπ βάθους κοπής (10) όταν ο βραχίονας βραχίονα κατεβαίνει προς τα κάτω.

### ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΤΡΑΠΕΖΙΟΥ ΕΡΓΑΣΙΑΣ ΓΙΑ ΕΡΓΑΣΙΕΣ ΚΟΠΗΣ ΥΠΟ ΓΩΝΙΑ

Ο περιστρεφόμενος βραχίονας επιτρέπει την κοπή του υλικού σε οποιαδήποτε γωνία, από κάθετη έως 45° προς τα αριστερά ή προς τα

δεξιά.

- Τραβήξτε προς τα πίσω τον πέτρο ασφάλισης της κεφαλής (9) και αφήστε τον βραχίονα βραχίονα να ανυψωθεί αργά στην επάνω θέση.
- Χαλαρώστε το κουμπί ασφάλισης του τραπεζιού εργασίας (23).
- Πιέστε και κρατήστε πατημένο το μοχλό αυτόματης στερέωσης (22) και περιστρέψτε το βραχίονα βραχίονα αριστερά ή δεξιά (22) να εμφανιστεί η επιθυμητή τιμή γωνίας στην κλίμακα γωνίας του τραπεζιού εργασίας (20).
- Ασφαλίστε σφηνώντας το κουμπί ασφάλισης του τραπεζιού εργασίας (23).
- Ο μετρητής γωνίας του τραπεζιού εργασίας (20) διαθέτει έναν αριθμό σημειωμένων θέσεων στις οποίες πραγματοποιείται η αρχική αυτόματη στερέωση του περιστρεφόμενου βραχίονα βραχίονα. Αυτό μπορεί να λάβει χώρα μόνο εάν ο μοχλός αυτόματης στερέωσης (22) δεν κρατιέται στην κατεβασμένη θέση κατά την περιστροφή του βραχίονα βραχίονα και μπορεί να ασφαλίσει σε αυτές τις προεπιλεγμένες θέσεις. Πρόκειται για τις πιο συχνά χρησιμοποιούμενες γωνίες κοπής (15°, 22,5°, 30°, 45° αριστερά/δεξιά). Η ρύθμιση οποιασδήποτε από αυτές τις γωνίες μπορεί να ρυθμιστεί με ακρίβεια χρησιμοποιώντας την κλίμακα διαβάθμισης γωνιών του τραπεζιού εργασίας (20) με διαβάθμιση σε βήματα ενός βαθμού. Αν και η κλίμακα είναι αρκετά ακριβής για τις περισσότερες εργασίες, συνιστάται να ελέγχετε τη ρύθμιση της γωνίας σμίλης με ένα γωνιόμετρο ή άλλο όργανο μέτρησης γωνιών.

#### ΈΛΕΓΧΟΣ ΚΑΙ ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΗΣ ΚΑΘΕΤΗΣ ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗΣ ΤΟΥ ΔΙΣΚΟΥ ΚΟΠΗΣ ΣΕ ΣΧΕΣΗ ΜΕ ΤΟ ΤΡΑΠΕΖΙ ΕΡΓΑΣΙΑΣ.

- Χαλαρώστε το μοχλό ασφάλισης της κεφαλής (14).
- Ρυθμίστε την κεφαλή στις 0° (κάθετη στο τραπέζι εργασίας) και σφίξτε το μοχλό ασφάλισης της κεφαλής (14).
- Χαλαρώστε το κουμπί ασφάλισης του τραπεζιού εργασίας (23), πιέστε και κρατήστε πατημένο το μοχλό αυτόματης στερέωσης (22).
- Ρυθμίστε το τραπέζι εργασίας στις 0°, απελευθερώστε το μοχλό αυτόματης στερέωσης και σφίξτε το κουμπί ασφάλισης του τραπεζιού εργασίας (23).
- Χαμηλώστε την κεφαλή του πριονιού στην ακραία κάτω θέση.
- Ελέγξτε (με τη χρήση ενός μετρητή) την κάθετη τοποθέτηση του δίσκου κοπής σε σχέση με το τραπέζι εργασίας.

**Κατά τη λήψη μετρήσεων, βεβαιωθείτε ότι το όργανο μέτρησης δεν αγγίζει το δόντι του δίσκου κοπής, καθώς η μέτρηση μπορεί να είναι ανακριβής λόγω του πάχους του καλύμματος καρβιδίου.**

Εάν η μετρούμενη γωνία δεν είναι 90°, απαιτείται ρύθμιση, η οποία πραγματοποιείται ως εξής:

- Χαλαρώστε το παξιμάδι και περιστρέψτε τη βίδα ρύθμισης γωνίας 0° (42) (εικ. Ε) **δεξιόστροφα ή αριστερόστροφα** για να αυξήσετε ή να μειώσετε τη γωνία του δίσκου κοπής.
- Μόλις ο δίσκος κοπής είναι κάθετος στο τραπέζι εργασίας, αφήστε την κεφαλή να επιστρέψει στην επάνω θέση.
- Κρατώντας τη βίδα ρύθμισης γωνίας 0° (42), σφίξτε το παξιμάδι.
- Κατεβάστε την κεφαλή προς τα κάτω και ελέγξτε ξανά ότι η ρυθμισμένη γωνία αντιστοιχεί στις ενδείξεις της διαβάθμισης γωνίας κεφαλής (34), εάν είναι απαραίτητο, ρυθμίστε τη θέση του δείκτη γωνίας κεφαλής (35) (εικ. Α).
- Παρόμοια ρύθμιση θα πρέπει να γίνει και για τη γωνία 45° της κεφαλής για λοξή κοπή, χρησιμοποιώντας τη βίδα ρύθμισης γωνίας 45° (43) (εικ. Ε).

#### ΈΛΕΓΧΟΣ ΚΑΙ ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΗΣ ΟΡΘΟΓΩΝΙΟΤΗΤΑΣ ΤΟΥ ΔΙΣΚΟΥ ΚΟΠΗΣ ΣΕ ΣΧΕΣΗ ΜΕ ΤΗ ΡΑΒΔΟ ΣΤΑΣΗΣ.

Η διαδικασία αυτή πρέπει να εκτελείται πάντα όταν έχει αφαιρεθεί ή αντικατασταθεί η μπάρα διακοπής. Η ρύθμιση αυτή μπορεί να πραγματοποιηθεί μόνο όταν ο δίσκος κοπής είναι κάθετος στο τραπέζι εργασίας. Η ράβδος στοπ χρησιμοποιεί ως στοπ για το προς κοπή υλικό.

- Χαλαρώστε το κουμπί ασφάλισης του τραπεζιού εργασίας (23), πιέστε και κρατήστε πατημένο το μοχλό αυτόματης στερέωσης (22) και ρυθμίστε το τραπέζι εργασίας στις 0°.
- Χαμηλώστε την κεφαλή του πριονιού στην ακραία κάτω θέση.
- Εφαρμόστε ένα μοιρογυμνόμιο ή άλλο όργανο μέτρησης γωνιών στο δίσκο κοπής.
- Σύρετε τη συσκευή μέτρησης γωνίας προς τη ράβδο στάσης (15).
- Η μέτρηση πρέπει να δείχνει 90°.
- Εάν υπάρχει ανάγκη προσαρμογής:

- Χαλαρώστε τις βίδες που ασφαλίζουν τη ράβδο στάσης (15) στη βάση.
- Ρυθμίστε τη θέση της ράβδου στάσης (15) έτσι ώστε να είναι κάθετη στο δίσκο κοπής.
- Σφίξτε τις βίδες στερέωσης της ράβδου στάσης.

#### ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΒΡΑΧΙΟΝΑ ΒΡΑΧΙΟΝΑ (ΚΕΦΑΛΗ) ΓΙΑ ΕΡΓΑΣΙΕΣ ΚΟΠΗΣ ΣΕ ΦΑΛΤΣΟΓΩΝΙΑ

Ο βραχίονας του βραχίονα μπορεί να κλίσει σε οποιαδήποτε γωνία μεταξύ 0° και 45° - για λοξή κοπή (Σχ. Ε).

- Τραβήξτε προς τα πίσω τον πέτρο ασφάλισης της κεφαλής (9) απελευθερώνοντας τον βραχίονα του εξωστήρα και επιτρέψτε στον βραχίονα του εξωστήρα να ανυψωθεί αργά στην επάνω θέση.
- Χαλαρώστε το μοχλό ασφάλισης της κεφαλής (14).
- Γείρετε τον βραχίονα βραχίονα προς τα αριστερά στην επιθυμητή γωνία, η οποία μπορεί να διαβαστεί στην κλίμακα γωνίας κεφαλής (34) χρησιμοποιώντας τον δείκτη γωνίας κεφαλής (35) (εικ. Ε).
- Σφίξτε το μοχλό ασφάλισης της κεφαλής (14).

**Εάν είναι απαραίτητο να ρυθμιστούν και οι δύο γωνίες (και στα δύο επίπεδα, οριζόντιο και κατακόρυφο), για συνδυασμένη κοπή, πρέπει πάντα να ρυθμίζεται πρώτα η γωνία λοξής κοπής.**

#### ΈΛΕΓΧΟΣ ΤΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΤΟΥ ΛΕΙΞΕΡ

Το συγκρότημα μονάδας λέιζερ στέλνει μια ακτίνα φωτός λέιζερ που δείχνει τη γραμμή στο υλικό κατά μήκος της οποίας θα κόψει η λεπίδα κοπής. Η κατάλληλη ρύθμιση της γραμμής πρόπτωσης της δέσμης λέιζερ έχει ρυθμιστεί κατά τη διαδικασία κατασκευής. Ωστόσο, για εργασίες ακριβείας, η ρύθμιση θα πρέπει να ελέγχεται πριν από την έναρξη της κοπής.

- Τοποθετήστε τις μπαταρίες στη θήκη μπαταριών (36) (εικ. ΣΤ), φροντίζοντας να τηρείται η σωστή πολικότητα.
- Τοποθετήστε το τραπέζι εργασίας σε θέση για την οποία ο δείκτης γωνίας του τραπεζιού εργασίας (21) συμπίπτει με το σημείο 0° στην κλίμακα γωνίας του τραπεζιού εργασίας (20) και ο δείκτης γωνίας της κεφαλής (35) (εικ. Ε) **συμπίπτει** με το σημείο 0° στην κλίμακα γωνίας της κεφαλής (34) (εικ. Ε).
- Στερώστε ένα κατάλληλο κομμάτι άχρηστου υλικού στο τραπέζι εργασίας (25) και πραγματοποιήστε την κοπή.
- Απελευθερώστε τον βραχίονα του βραχίονα και αφήστε τα απορρίμματα στερεωμένα στο τραπέζι εργασίας του πριονιού.
- Θέστε το κουμπί διακοπής λέιζερ (37) **στη** θέση ενεργοποίησης "I" (σημειωμένο).
- Η προβολόμενη δέσμη φωτός πρέπει να είναι παράλληλη με την κοπή.

#### ΡΥΘΜΙΣΗ ΛΕΙΞΕΡ

**Όταν ρυθμίζετε την ακτίνα οδήγησης λέιζερ, μην κοιτάτε απευθείας την ακτίνα ή την αντανάκλασή της στην κατοπτρική επιφάνεια. Η μονάδα λέιζερ πρέπει να απενεργοποιείται όταν το λέιζερ δεν χρησιμοποιείται.**

Εάν η δέσμη λέιζερ δεν είναι παράλληλη με την κοπή, είναι απαραίτητο:

- Περιστρέψτε απαλά το λέιζερ (38) (Σχ. Γ) στο περίβλημα της μονάδας λέιζερ (26) προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά μέχρι η δέσμη λέιζερ να είναι παράλληλη. Μην περιστρέψετε τη μονάδα λέιζερ με δύναμη και περισσότερο από μερικές μοίρες.
- Εάν απαιτείται περαιτέρω ρύθμιση, χαλαρώστε τις βίδες στερέωσης της μονάδας λέιζερ (39) και μετακινήστε τη μονάδα λέιζερ προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά μέχρι η γραμμή λέιζερ να είναι παράλληλη με την κοπή.

Η σκόνη από την κοπή μπορεί να αμβλύνει το φως του λέιζερ, οπότε ο φακός του προβολέα λέιζερ πρέπει να καθαρίζεται από καιρό σε καιρό.

#### ΕΚΚΙΝΗΣΗ ΤΟΥ ΠΡΙΟΝΙΟΥ

Πριν πατήσετε το κουμπί του διακόπτη, βεβαιωθείτε ότι το πριόνι έχει συναρμολογηθεί και ρυθμιστεί σωστά, όπως υποδεικνύεται στο παρόν εγχειρίδιο.

Το περιγραφόμενο μονάδα έχει σχεδιαστεί για δεξιόχειρες χρήστες.

- Πατήστε το κουμπί κλειδώματος του διακόπτη (3).
- Πατήστε το κουμπί ενεργοποίησης/απενεργοποίησης (4).

- Αφήστε τον κινητήρα του αλυσοπριονίου να φτάσει σε πλήρη ταχύτητα.
- Χαμηλώστε τον βραχίονα του βραχίονα προς το τεμάχιο εργασίας.
- Κάντε την περικοπή.

#### ΣΤΑΜΑΤΩΝΤΑΣ ΤΟ ΑΛΥΣΟΠΡΙΟΝΙΟ

- Απελευθερώστε την πίεση στο κουμπί διακόπτη (4) και περιμένετε μέχρι ο δίσκος να σταματήσει να περιστρέφεται εντελώς.
- Σηκώστε τον βραχίονα του πριονιού, απομακρύνοντάς τον από το προς κοπή υλικό.

Ο προσωρινός σπινθηρισμός των βουρτσών στο εσωτερικό του ηλεκτροκινητήρα είναι φυσιολογικός κατά την εκκίνηση και το σταμάτημα του πριονιού. Μην σταματάτε τη λεπίδα του πριονιού ασκώντας πλευρική πίεση πάνω της.

#### ΚΟΠΗ ΠΡΙΣΙΩ

Σφίξτε το προς κοπή υλικό έτσι ώστε να μην παρεμποδίζει τη χρήση του πριονιού. Πριν ξεκινήσετε το πριόνι, μετακινήστε την κεφαλή του πριονιού στην κάτω θέση για να διασφαλίσετε ότι η κεφαλή του πριονιού και το προστατευτικό πριονιού έχουν πλήρη ελευθερία κινήσεων. Βεβαιωθείτε ότι το προστατευτικό της πριονόλαμας βρίσκεται στην ακραία θέση κίνησης.

Βεβαιωθείτε ότι ο μοχλός ασφάλισης του τραπέζιου εργασίας (23) και ο μοχλός ασφάλισης της κεφαλής (14) του πριονιού είναι καλά σφιγμένα πριν από την κοπή.

- Συνδέστε το πριόνι στο ηλεκτρικό δίκτυο.
- Βεβαιωθείτε ότι το καλώδιο ρεύματος βρίσκεται μακριά από το δίσκο κοπής και τη βάση του μηχανήματος.
- Τοποθετήστε το υλικό πάνω στο τραπέζι εργασίας και βεβαιωθείτε ότι είναι σταθεροποιημένο με ασφάλεια, ώστε να μην μπορεί να μετακινήσει κατά την κοπή.
- Μετακινήστε την κεφαλή του πριονιού στην ακραία οπίσθια θέση και ασφαλίστε τη ράβδο οδήγησης (13) με το κουμπί ασφάλισης της ράβδου οδήγησης (12).
- Ξεκλειδώστε την κεφαλή κοπής και το προστατευτικό του δίσκου κοπής.
- Πατήστε το κουμπί ασφάλισης του διακόπτη και εκκινήστε το πριόνι με το διακόπτη (περιμένετε μέχρι η λεπίδα του πριονιού να φτάσει στη μέγιστη ταχύτητα).
- Χαμηλώστε αργά την κεφαλή του πριονιού.
- Ξεκινήστε την κοπή ασκώντας μέτρια δύναμη στην κεφαλή κατά την κοπή.

Η μη σύσφιξη των κομβίων ασφάλισης μπορεί να προκαλέσει την απροσδόκητη κίνηση του δίσκου κοπής πάνω στην επάνω επιφάνεια του υλικού, με αποτέλεσμα ο χειριστής να κινδυνεύει να χτυπηθεί επικίνδυνα από ένα κομμάτι υλικού.

#### ΠΡΙΟΝΙΣΜΑ ΜΕ ΚΙΝΗΣΗ ΤΟΥ ΒΡΑΧΙΟΝΑ (ΚΕΦΑΛΗ)

Η κίνηση του βραχίονα προέκτασης του πριονιού επιτρέπει την κίνηση της λεπίδας κοπής προς τα εμπρός και προς τα πίσω, επιτρέποντας την κοπή μεγαλύτερων κομματιών υλικού.

- Μετακινήστε τον βραχίονα του βραχίονα στην επάνω θέση.
- Χαλαρώστε το κουμπί ασφάλισης του οδηγού (12).
- Πριν ενεργοποιήσετε το πριόνι, τραβήξτε το βραχίονα του βραχίονα προς το μέρος σας, κρατώντας τον στην επάνω θέση.
- Πατήστε το κουμπί ασφάλισης του διακόπτη (3) και εκκινήστε το πριόνι.
- Αφήστε τον βραχίονα του βραχίονα και περιμένετε να φτάσει ο δίσκος κοπής στη μέγιστη ταχύτητα του.
- Απελευθερώστε το προστατευτικό του δίσκου κοπής.
- Κατεβάστε το βραχίονα του βραχίονα και ξεκινήστε την κοπή.
- Μετακινήστε το βραχίονα του βραχίονα προς τα πίσω (μακριά από εσάς) κατά την κοπή.
- Αφού κοπεί το υλικό, αφήστε την πίεση στο κουμπί διακόπτη και περιμένετε μέχρι να σταματήσει να περιστρέφεται ο δίσκος κοπής, προτού σηκώσετε τον βραχίονα βραχίονα στην επάνω θέση.

Ποτέ μην κάνετε μια κοπή μετακινώντας την κεφαλή του πριονιού προς το μέρος σας. Η λεπίδα του πριονιού θα μπορούσε απροσδόκητα να ανέβει πάνω στο προς κοπή υλικό, θέτοντας τον χειριστή σε κίνδυνο επικίνδυνου φαινομένου κλωτσιάς.

#### ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

**Αποσυνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας από την πρίζα πριν από οποιαδήποτε εγκατάσταση, ρύθμιση, επισκευή ή λειτουργία.**

#### ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ

- Όταν τελειώσετε, απομακρύνετε προσεκτικά όλα τα κομμάτια υλικού, τα ροκανίδια και τη σκόνη από το ένθετο του τραπέζιου εργασίας και την περιοχή γύρω από το δίσκο κοπής και το προστατευτικό του.
- Βεβαιωθείτε ότι οι σχισμές εξερισμού του περιβλήματος του κινητήρα είναι ανεμπόδιστες και απαλλαγμένες από θραύσματα ή σκόνη.
- Καθαρίστε τους οδηγούς και περάστε τους με ένα λεπτό στρώμα στερεού λιπαντικού.
- Διατηρείτε όλες τις λαβές και τα πόμολα καθαρά.
- Καθαρίστε το φακό του προβολέα λέιζερ με μια βούρτσα.

#### ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΟΥ ΔΙΣΚΟΥ ΚΟΠΗΣ

- Ανασηκώστε το προστατευτικό του δίσκου κοπής (7) και αφαιρέστε τη βίδα στερέωσης της κεντρικής πλάκας (40) (εικ. Η).
- Σύρετε την κεντρική πλάκα (41) προς τα αριστερά για να έχετε πρόσβαση στη βίδα στερέωσης του τροχού αποκοπής.
- Πατήστε το κουμπί ασφάλισης ατράκτου (6) και περιστρέψτε το δίσκο κοπής μέχρι να ασφαλίσει.
- Χρησιμοποιώντας το ειδικό κλειδί (παρέχεται), χαλαρώστε και αφαιρέστε τη βίδα που συγκρατεί το δίσκο κοπής.
- Αφαιρέστε την εξωτερική ροδέλα και αφαιρέστε τον δίσκο κοπής (προσέχοντας τον δακτύλιο μείωσης, εάν υπάρχει).
- Αφαιρέστε τυχόν υπολείμματα από τον άξονα και τα μαζιλαράκια τοποθετημένα του δίσκου κοπής.
- Τοποθετήστε τον νέο δίσκο κοπής ακολουθώντας τα βήματα που περιγράφονται με αντίστροφη σειρά.
- Όταν τελειώσετε, βεβαιωθείτε ότι όλα τα κλειδιά και τα εργαλεία ρύθμισης έχουν αφαιρεθεί και ότι όλες οι βίδες, τα κουμπία και τα μπουλόνια είναι καλά σφιγμένα.

Η βίδα στερέωσης του δίσκου κοπής έχει αριστερό σπείρωμα. Πρέπει να είστε ιδιαίτερα προσεκτικοί όταν πάνετε το δίσκο κοπής. Πρέπει να χρησιμοποιείτε προστατευτικά γάντια για να διασφαλίσετε ότι τα χέρια σας προστατεύονται από την επαφή με τα αιχμηρά δόντια του δίσκου κοπής.

#### ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΜΠΑΤΑΡΙΩΝ ΣΤΗ ΜΟΝΑΔΑ ΛΕΙΞΕΡ

Η μονάδα λέιζερ τροφοδοτείται από δύο μπαταρίες AAA 1,5 V.

- Ανοίξτε το κάλυμμα της θήκης μπαταριών (36) (Εικ. ΣΤ).
- Απορρίψτε τις χρησιμοποιημένες μπαταρίες.
- Τοποθετήστε νέες μπαταρίες, φροντίζοντας να τηρείται η σωστή πολικότητα.
- Τοποθετήστε το κάλυμμα της θήκης μπαταριών.

#### ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΒΟΥΡΤΣΩΝ ΑΝΘΡΑΚΑ

Οι φθαρμένες (μικρότερες από 5 mm), καμένες ή ραγισμένες ψήκρες άνθρακα του κινητήρα πρέπει να αντικαθίστανται αμέσως. Να αντικαθιστάτε πάντα και τις δύο βούρτσες ταυτόχρονα.

- Ξεβιδώστε τα καλύμματα των βουρτσών άνθρακα (8).
- Αφαιρέστε τις χρησιμοποιημένες βούρτσες.
- Απομακρύνετε τυχόν σκόνη άνθρακα με πιεσιμένο αέρα.
- Τοποθετήστε νέες βούρτσες άνθρακα (οι βούρτσες θα πρέπει να ολισθαίνουν ελεύθερα μέσα στα στηρίγματα βουρτσών).
- Τοποθετήστε τα καλύμματα των βουρτσών άνθρακα (8).

Αφού αντικαταστήσετε τις ανθρακούχες ψήκρες, εκκινήστε το ηλεκτρικό εργαλείο χωρίς φορτίο και περιμένετε 1-2 λεπτά μέχρι οι ανθρακούχες ψήκρες να εφαρμόσουν στον μεταγωγέα του κινητήρα. Μόνο ένα εξειδικευμένο άτομο πρέπει να αντικαθιστά τις βούρτσες άνθρακα χρησιμοποιώντας αυθεντικά εξαρτήματα.

Τυχόν ελαττώματα θα πρέπει να αποκαθίστανται από το εξουσιοδοτημένο τμήμα σέρβις του κατασκευαστή.

#### ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

##### ΔΕΔΟΜΕΝΑ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ

Πριόνι γωνιάς 59G812	
Παράμετρος	Αξία
Τάση τροφοδοσίας	230V AC 50Hz
Ονομαστική ισχύς	1800 W
Ταχύτητα δίσκου (χωρίς φορτίο)	4800 λεπτά <sup>-1</sup>
Τύπος εργασίας	S6 25%

Μήκος οδηγού		195 mm
Εύρος γωνιακής κοπής		± 45°
Εύρος διαγώνιας κοπής		0° + 45°
Μέγιστο βάθος κοπής		75 mm
Εξωτερική διάμετρος του δίσκου κοπής		254 mm
Εσωτερική διάμετρος του δίσκου κοπής		30 mm
Διαστάσεις του υλικού που πρόκειται να κοπεί γωνιακό / γωνιακό	0° x 0°	90 x 280mm
	45° x 0°	90 x 200mm
	45° x 45°	50 x 200mm
	0° x 45°	50 x 280mm
	45°	
Κατηγορία λείζερ		II
Ισχύς λείζερ		< 1mW
Μήκος κύματος φωτός λείζερ		λ = 650 nm
Κατηγορία προστασίας		II
Βαθμός προστασίας IP		IPX0
Μάζα		15,72 kg
Έτος παραγωγής		
Το 59G812 δηλώνει τόσο τον τύπο όσο και την ονομασία του μηχανήματος.		

#### ΑΔΕΩΜΕΝΑ ΘΟΡΎΒΟΥ ΚΑΙ ΔΟΝΉΞΕΩΝ

Επίπεδο ηχητικής πίεσης	$L_{pA}=95,2 \text{ dB(A) } K=3 \text{ dB(A)}$
Επίπεδο ηχητικής ισχύος	$L_{WA}=108,2 \text{ dB(A) } K=3 \text{ dB(A)}$
Τιμές επιτάχυνσης κραδασμών	$a_h=2,936 \text{ m/s}^2$ $K=1,5 \text{ m/s}^2$

#### Πληροφορίες για το θόρυβο και τους κραδασμούς

Η στάθμη εκπομπής θορύβου του εξοπλισμού περιγράφεται από: τη στάθμη εκπεμπόμενης ηχητικής πίεσης  $L_{pA}$  και τη στάθμη ηχητικής ισχύος  $L_{WA}$  (όπου  $K$  δηλώνει την αβεβαιότητα μέτρησης). Οι δονήσεις που εκπέμπονται από τον εξοπλισμό περιγράφονται από την τιμή επιτάχυνσης των δονήσεων  $a_h$  (όπου  $K$  η αβεβαιότητα μέτρησης).


Η στάθμη εκπομπής ηχητικής πίεσης  $L_{pA}$ , η στάθμη ηχητικής ισχύος  $L_{WA}$  και η τιμή επιτάχυνσης κραδασμών  $a_h$  που αναφέρονται στις παρούσες οδηγίες έχουν μετρηθεί σύμφωνα με το πρότυπο EN 62841-1:2015. Το επίπεδο δόνησης  $a_h$  που δίνεται μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τη σύγκριση του εξοπλισμού και για την προκαταρκτική αξιολόγηση της έκθεσης σε κραδασμούς.

Το αναφερόμενο επίπεδο κραδασμών είναι αντιπροσωπευτικό μόνο για τη βασική χρήση της μονάδας. Εάν η μονάδα χρησιμοποιηθεί για άλλες εφαρμογές ή με άλλα εργαλεία εργασίας, το επίπεδο κραδασμών ενδέχεται να αλλάξει. Τα υψηλότερα επίπεδα κραδασμών επηρεάζονται από την ανεπαρκή ή πολύ σπάνια συντήρηση της μονάδας. Οι παραπάνω λόγοι μπορεί να οδηγήσουν σε αυξημένη έκθεση σε κραδασμούς καθ' όλη τη διάρκεια της περιόδου εργασίας.

**Για να εκτιμηθεί με ακρίβεια η έκθεση σε κραδασμούς, είναι απαραίτητο να ληφθούν υπόψη οι περιοδοί κατά τις οποίες η μονάδα είναι απενεργοποιημένη ή όταν είναι ενεργοποιημένη αλλά δεν χρησιμοποιείται για εργασία. Μόλις εκτιμηθούν με ακρίβεια όλοι οι παράγοντες, η συνολική έκθεση σε δονήσεις μπορεί να αποδειχθεί πολύ χαμηλότερη.**

Για την προστασία του χρήστη από τις επιπτώσεις των κραδασμών, θα πρέπει να εφαρμόζονται πρόσθετα μέτρα ασφαλείας, όπως η κυκλική συντήρηση του μηχανήματος και των εργαλείων εργασίας, η εξασφάλιση επαρκούς θερμοκρασίας για τα χέρια και η σωστή οργάνωση της εργασίας.

#### ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΤΟΥ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ

	Τα ηλεκτροκίνητα προϊόντα δεν πρέπει να απορρίπτονται μαζί με τα οικιακά απορρίμματα, αλλά πρέπει να μεταφέρονται σε κατάλληλες εγκαταστάσεις για απόρριψη. Επικοινωνήστε με τον αντιπρόσωπο του προϊόντος σας ή την τοπική αρχή για πληροφορίες σχετικά με τη διάθεση. Τα απόβλητα ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού περιέχουν ουσίες που δεν είναι φιλικές προς το περιβάλλον. Ο μη ανακυκλωμένος εξοπλισμός αποτελεί πιθανό κίνδυνο για το περιβάλλον και την ανθρώπινη υγεία.
--	--

\* Με την επιφύλαξη αλλαγών.

"Grupa Torrex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa με έδρα στη Βαρσοβία, ul. Pograniczna 2/4 (στο έργο "Grupa Torrex") ενημερώνει ότι όλα τα πνευματικά δικαιώματα επί του περιεχομένου του παρόντος εγχειριδίου (στο εξής: "Εγχειρίδιο"), συμπεριλαμβανομένων, μεταξύ άλλων, το κείμενο, τις φωτογραφίες, τα διαγράμματα, τα σχέδια, καθώς και τη σύνθεσή του, ανήκουν αποκλειστικά στην Grupa Torrex και αποτελούν αντικείμενο νομικής προστασίας σύμφωνα με τον νόμο της 4ης Φεβρουαρίου 1994 περί πνευματικής ιδιοκτησίας και συγγενικών δικαιωμάτων (δηλ. Εφημερίδα της Κυβερνήσεως 2006 αριθ. 90 Ροz. 631, όπως τροποποιήθηκε). Η αντιγραφή, επεξεργασία, δημοσίευση, τροποποίηση για εμπορικούς σκοπούς ολόκληρου του Εγχειριδίου και των επιμέρους στοιχείων του, χωρίς τη γραπτή συναγκατάθεση της Grupa Torrex, απαγορεύεται αυστηρά και μπορεί να επιφέρει αστικές και ποινικές ευθύνες.

#### Δήλωση συμμόρφωσης ΕΚ

**Κατασκευαστής:** Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Προϊόν:** Προϊόν: Πρίονο φαλτοσπίριο

**Μοντέλο:** 59G812

**Εμπορική ονομασία:** GRAPHITE

**Σειριακός αριθμός:** 00001 - 99999

Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή.

Το προϊόν που περιγράφεται ανωτέρω συμμορφώνεται με τα ακόλουθα έγγραφα:

**Οδηγία 2006/42/ΕΚ για τα μηχανήματα**

**Οδηγία ηλεκτρομαγνητικής συμβατότητας 2014/30/ΕΕ**

**Οδηγία RoHS 2011/65/ΕΕ όπως τροποποιήθηκε από την οδηγία 2015/863/ΕΕ**

Και πληροί τις απαιτήσεις των προτύπων:

**EN 62841-1:2015- EN 62841-3-9:2015/A11:2017,**

**EN 55014-1:2017- EN 55014-2:2015- EN IEC 61000-3-2:2019- EN**

**61000-3-11:2000,**

**EN IEC 63000:2018**

Κοινοποιημένος οργανισμός:

**Ap. 0123- TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65,**

**80339 München, Γερμανία**

Πιστοποιητικό εξέτασης τύπου ΕΚ αριθ:

**M8A 044390 1135 Rev. 01**

Η παρούσα δήλωση αφορά μόνο τα μηχανήματα όπως διατίθενται στην αγορά και δεν περιλαμβάνει εξαρτήματα προστίθεντα από τον τελικό χρήστη ή πραγματοποιημένα από αυτόν/αυτήν εκ των υστέρων.

Ονοματεπώνυμο και διεύθυνση του κατοίκου της ΕΕ που είναι εξουσιοδοτημένος να προετοιμάσει τον τεχνικό φάκελο:

Υπογράφεται εξ ονόματος:

Grupa Torrex Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 οδός Pograniczna

02-285 Βαρσοβία



Paweł Kowalski

TOPEX GROUP Υπεύθυνος ποιότητας

Βαρσοβία, 2022-09-01

ES  
MANUAL DE TRADUCCIÓN (USUARIO)  
MITRE SAW  
59G812

NOTA: LEA ATENTAMENTE ESTE MANUAL ANTES DE UTILIZAR LA HERRAMIENTA ELÉCTRICA Y CONSERVELO PARA FUTURAS CONSULTAS.

#### DISPOSICIONES ESPECÍFICAS DE SEGURIDAD

##### Instrucciones de seguridad para sierras de inglete

- Las tronadoras están diseñadas para cortar madera o productos derivados de la madera; no pueden utilizarse con discos abrasivos para cortar materiales ferrosos como varillas, barras planas, pasadores, etc. El polvo abrasivo bloqueará las piezas móviles, como el protector de bajada, haciendo que se atasquen. Las chapas del corte abrasivo pueden dañar el protector de bajada, el inserto de la muesca y otras piezas de plástico.
- Siempre que sea posible, utilice abrazaderas para sujetar la pieza de trabajo. Si sujeta la pieza de trabajo con la mano, debe mantener siempre la mano a una distancia mínima de 100 mm



de cada lado de la hoja. No utilice esta sierra para cortar piezas de trabajo demasiado pequeñas, ya que no pueden sujetarse de forma segura ni sostenerse con la mano. Si su mano está colocada demasiado cerca de la hoja de sierra, existe un mayor riesgo de lesiones por contacto con la hoja.

- La pieza de trabajo debe estar inmóvil y sujeta o apoyada en la barra de tope y en la mesa. No introduzca la pieza de trabajo en la cuchilla ni corte de manera "improvisada". Las piezas de trabajo no apoyadas o en movimiento pueden salir despedidas a gran velocidad, causando lesiones.
- Empuje la sierra a través de la pieza de trabajo. Nunca tire de la sierra a través de la pieza de trabajo. Para realizar un corte, levante el cabezal de la sierra y extiéndalo sobre la pieza de trabajo sin cortar, arranque el motor, empuje el cabezal de la sierra hacia abajo y empuje la sierra a través de la pieza de trabajo. Cortar tirando puede hacer que la sierra suba por encima de la pieza de trabajo y lance violentamente el conjunto de la sierra hacia el operario.
- No cruce nunca las manos sobre la línea de corte prevista, ni delante ni detrás de la sierra. Es muy peligroso apoyar la pieza con la "mano cruzada", es decir, sujetar la pieza en el lado derecho de la hoja de sierra con la mano izquierda o viceversa.
- No introduzca la mano en el protector a menos de 100 mm a cada lado del disco para retirar restos de madera o por cualquier otra razón mientras el disco esté girando. La proximidad del disco giratorio a su mano puede no ser evidente y podría causar lesiones graves.
- Compruebe la pieza antes de cortar. Si la pieza está doblada o alabeada, presione la pieza con la superficie exterior e inclinada hacia la barra de tope. Asegúrese siempre de que no haya espacio entre la pieza, la barra de tope y la mesa a lo largo de la línea de corte. Las piezas dobladas o alabeadas pueden torcerse o desplazarse y pueden hacer que el disco giratorio se atasque durante el corte. No debe haber clavos ni otras materias extrañas en la pieza de trabajo.
- No utilice la sierra hasta haber retirado de su mesa todas las herramientas, recortes de madera, etc., excepto la pieza de trabajo. Los pequeños residuos, trozos de madera sueltos u otros objetos que entren en contacto con la hoja de sierra giratoria pueden salir despedidos a gran velocidad.
- Trabaje sólo con un objeto a la vez. Varias piezas apiladas no se pueden sujetar o apuntalar correctamente y pueden atascarse en el disco o desplazarse durante el corte.
- Asegúrese de que la tronczadora está montada o colocada sobre una superficie de trabajo horizontal y dura antes de utilizarla. Una superficie de trabajo horizontal y dura reduce el riesgo de que la ingletadora se vuelva inestable.
- Planifique su trabajo. Siempre que cambie el ángulo del cabezal o de la mesa, asegúrese de que la parte ajustable de la barra de parada está colocada correctamente para soportar la pieza de trabajo y no interferirá con el disco o el sistema de seguridad. Con la herramienta en posición "ON" y sin ninguna pieza de trabajo en la mesa, mueva el disco a través de un corte simulado completo para asegurarse de que no habrá ninguna interferencia o peligro de cortar la barra de parada.
- Proporcione un soporte adecuado, como extensiones de la mesa, sierras, etc., para una pieza de trabajo que sea más ancha o más larga que la superficie de la mesa de trabajo. Las piezas de trabajo que son más largas o más anchas que la mesa de la sierra ingletadora pueden inclinarse si no están bien apoyadas. Si la pieza cortada o la pieza de trabajo se inclina, puede levantar la protección contra caídas o ser lanzada por el disco giratorio.
- No utilice a otra persona como sustituto de la extensión de la mesa o como apoyo adicional. Un apoyo inestable de la pieza de trabajo puede hacer que el disco se atasque o que la pieza de trabajo se desplace durante la operación de corte, tirando de usted y del ayudante hacia el disco que gira.
- La sección a cortar no debe ser bloqueada o presionada contra el disco giratorio de ninguna manera. Si se bloquea, por ejemplo, con topes de longitud, la sección a cortar podría quedar encajada contra el disco y ser expulsada violentamente.
- Utilice siempre una abrazadera o un portabrocas diseñado para sostener adecuadamente el material redondo, como las varillas o los tubos. Las varillas tienen tendencia a rodar al cortar, haciendo que la cuchilla "muerda" y tire de la pieza junto con su mano hacia la cuchilla.
- Deje que el disco alcance su velocidad máxima antes de tocar la pieza. Esto reducirá el riesgo de desechar la pieza de trabajo.

- Si se atasca un objeto o un disco, apague la tronczadora. Espere a que se detengan todas las piezas móviles y desconecte el enchufe de la fuente de alimentación y/o retire la batería. A continuación, suelte el material bloqueado. Si continúa cortando con un objeto bloqueado, puede perder el control o dañar la tronczadora.
- Cuando haya terminado de cortar, suelte el enganche, mantenga el cabezal de la sierra bajado y espere a que la hoja se detenga antes de retirar la pieza a cortar. Es peligroso acercar la mano a la hoja de sierra que aún está girando.
- Sujete firmemente la empuñadura cuando realice un corte incompleto o suelte el enganche antes de que el cabezal de la sierra esté completamente en posición baja. Frenar la sierra puede hacer que el cabezal baje violentamente, con riesgo de lesiones.

**ATENCIÓN: El aparato está diseñado para funcionar en interiores.**

**A pesar de la utilización de un diseño intrínsecamente seguro, del uso de medidas de seguridad y de las medidas de protección adicionales, siempre existe un riesgo residual de lesiones durante el trabajo.**

#### EXPLICACIÓN DE LOS PICTOGRAMAS UTILIZADOS



1. Nota: Tomar precauciones especiales
2. ADVERTENCIA Lea el manual de instrucciones
3. Usar equipo de protección personal (gafas de seguridad, protección auditiva, máscara antipolvo)
4. Utilizar ropa de protección
5. Desenchufe el cable de alimentación antes de realizar trabajos de mantenimiento o reparación
6. Mantenga a los niños alejados de la herramienta
7. Proteja el dispositivo de la humedad
8. Segunda clase de protección
9. ¡Peligro! Cuidado con las manos
10. ¡Precaución con la radiación láser! No mire al rayo láser.



**La mesa de trabajo de cada lado del disco debe estar marcada con una señal**

#### CONSTRUCCIÓN Y APLICACIÓN

Una sierra de inglete es una máquina equipada con una base con la capacidad de cambiar el ángulo del cabezal de corte acoplado a ella. Además, el cabezal de la sierra de inglete, dependiendo del diseño, puede inclinarse en ángulo y puede extenderse para aumentar la funcionalidad y la longitud de corte.

La ingletadora está diseñada para cortar piezas de madera que se ajusten al tamaño de la máquina. No debe utilizarse para serrar leña. Utilice la sierra de cadena únicamente para los fines previstos. Cualquier intento de utilizar la sierra para fines distintos a los especificados se considerará un uso inadecuado. Utilice la tronczadora sólo con discos de corte adecuados con dientes de carburo. La sierra ingletadora es un aparato para utilizar en trabajos de taller de

carpintería y de construcción.

## No haga un mal uso del aparato.

### DESCRIPCIÓN DE LAS PÁGINAS GRÁFICAS

La numeración que aparece a continuación se refiere a los componentes de la unidad que aparecen en las páginas gráficas de este manual.

1. Asa de transporte
2. Agarre del mango
3. Botón de bloqueo del interruptor
4. Interruptor
- 5.
6. Botón de bloqueo del husillo
7. Protección del disco de corte
8. Cubierta de escobillas de carbón
9. Pasador de bloqueo de la cabeza
10. Tope de profundidad de corte
11. Tornillo de tope de profundidad de corte
12. Pomo de cierre deslizante
13. Guía
14. Palanca de bloqueo del cabezal
15. Barra de parada
16. Extensión de la mesa
17. Tope de límite
18. Pomo de bloqueo de la extensión de la mesa
19. Agujero de montaje
20. Graduación del ángulo de la mesa de trabajo
21. Indicador del ángulo de la mesa de trabajo
22. Palanca de autofijación
23. Pomo de bloqueo de la mesa de trabajo
24. Tabla de inserción
25. Mesa de trabajo
26. Módulo láser
27. Cubierta fija
28. Boquilla de descarga de polvo
29. Bolsa de polvo
30. Pomo de sujeción vertical
31. Brazo de sujeción vertical
32. Pomo de bloqueo del brazo de sujeción vertical
33. Pomo de sujeción del material
34. Graduación del ángulo de la cabeza
35. Indicador del ángulo de la cabeza
36. Compartimento de la batería
37. Botón de encendido/apagado del láser
38. Láser
39. Tornillos de fijación del módulo láser
40. Tornillo de fijación de la placa central
41. Panel central
42. Tornillo de ajuste del ángulo 0°.
43. Tornillo de ajuste del ángulo 45°.

\* Puede haber diferencias entre el dibujo y el producto.

### EQUIPOS Y ACCESORIOS

Bolsa para el polvo	- 1 unidad
Llave especial	- 1 unidad
Abrazadera vertical	- 1 unidad

### PREPARACIÓN PARA EL TRABAJO

**Asegúrese de que la tronadora está desconectada de la red eléctrica antes de realizar cualquier trabajo de montaje o ajuste en la tronadora.**

### MANEJO DE UNA SIERRA DE INGLETE

- Al mover la sierra, asegúrese de que el cabezal de la sierra esté asegurado en la posición inferior extrema.
- Compruebe que el pomo de bloqueo de la mesa de trabajo, la palanca de bloqueo del cabezal y otros elementos de seguridad están bien apretados.

### MONTAJE DE LA TRONADORA EN EL BANCO DE TRABAJO

Se recomienda fijar la sierra a un banco de trabajo o a un soporte utilizando los orificios de montaje (19) previstos para ello en la base de la sierra, lo que garantiza su funcionamiento seguro y elimina el riesgo de movimientos indeseados del aparato durante su funcionamiento. Los agujeros de montaje permiten el uso de tornillos de 8 mm de diámetro con cabeza de bloqueo o hexagonal. Al montar la sierra en la parte superior del banco de trabajo, asegúrese de que:

- La superficie del banco de trabajo es plana y limpia.

- Los tornillos se aprietan de manera uniforme y no con una fuerza excesiva (los tornillos de fijación deben apretarse de manera que la base no sufra tensiones ni se deforme). En caso de tensión excesiva, existe el peligro de que la base se rompa.

### EXTRACCIÓN DE POLVO

Para evitar la acumulación de polvo y garantizar la máxima eficiencia de trabajo, la sierra puede conectarse a una aspiradora industrial utilizando el puerto de extracción de polvo (28). Alternativamente, es posible recoger el polvo en la bolsa de polvo (suministrada) después de haberla colocado en el puerto de extracción de polvo. El montaje se realiza colocando el saco de polvo (29) en la boca de descarga de polvo (28) (fig. A). Para vaciar el saco de polvo, retírelo de la boquilla de descarga de polvo y abra la cremallera, permitiendo un acceso completo al interior del saco.

**Para una extracción óptima del polvo, la bolsa de polvo debe vaciarse cuando esté llena en 2/3 partes.**

### MANEJO DEL BRAZO DE LA PLUMA (CABEZA)

El brazo del balancín tiene dos posiciones superior e inferior. Para liberar el brazo de la pluma de la posición inferior bloqueada debe:

- Presione el brazo de la pluma y manténgalo presionado hacia abajo.
- Tire hacia atrás del pasador de bloqueo de la cabeza (9).
- Apoye el brazo de la pluma mientras se eleva a su posición superior.
- Para bloquear el brazo de la pluma en la posición inferior es necesario:
- Bloquee el brazo de la pluma en esta posición introduciendo el pasador de bloqueo de la cabeza (9).

### SUJECCIÓN VERTICAL

La abrazadera vertical (fig. B) puede montarse en la base de la sierra a ambos lados de la mesa de trabajo y se adapta totalmente al tamaño del material a cortar. No haga funcionar la sierra si no se ha utilizado la abrazadera vertical.

- Afloje el pomo que fija la abrazadera vertical (30) a la base en el lado donde se montará la abrazadera vertical.
- Coloque la abrazadera vertical introduciéndola en el orificio de la base de la sierra y apriete el pomo de fijación de la abrazadera vertical (30) a la base de la sierra.
- Después de ajustar la posición del brazo de sujeción vertical (31) a la pieza de trabajo, apriete el pomo de bloqueo del brazo de sujeción vertical (32) y el pomo de sujeción del material (33).
- Compruebe que el material está bien montado.

### FUNCIONAMIENTO / AJUSTES

**Antes de llevar a cabo cualquier procedimiento de ajuste en la motosierra, debe asegurarse de que está desconectada de la red eléctrica. Para garantizar un funcionamiento seguro, preciso y eficiente de su motosierra, todos los procedimientos de ajuste deben llevarse a cabo en su totalidad.**

**Asegúrese de que todas las llaves se retiren después de que se hayan realizado todas las operaciones de ajuste y fijación. Compruebe que todas las fijaciones roscadas estén bien apretadas.**

**Al realizar los ajustes, compruebe que todos los componentes externos funcionan correctamente y están en buen estado. Cualquier pieza que esté desgastada o dañada debe ser sustituida por personal cualificado antes de utilizar la sierra.**

### ON/OFF

**La tensión de la red debe corresponder a la tensión indicada en la placa de características de la sierra.**

**La sierra sólo debe encenderse cuando el disco de corte esté alejado del material a mecanizar.**

La ingletadora dispone de un botón de bloqueo del interruptor (3) para evitar una puesta en marcha accidental.

### Encendido

Pulse el botón de bloqueo del interruptor (3).

Mantenga pulsado el botón de encendido/apagado (4).

### Apagado

Suelte la presión sobre el botón del interruptor (4).

#### **FUNCIONAMIENTO DE LAS EXTENSIONES DE LAS MESAS**

Las extensiones de la mesa (16) se encuentran a ambos lados de la base de la sierra.

- Desbloquee los pomos de bloqueo de la extensión de la mesa (18) (fig. C).
- Ajuste la longitud de las extensiones de la mesa.
- Fijar con los pomos de bloqueo de la extensión de la mesa (18).
- Si es necesario, se pueden utilizar topes finales pivotantes (17) para facilitar el corte a medida.

#### **FUNCIONAMIENTO DEL LIMITADOR DE PROFUNDIDAD DE CORTE**

El tope de profundidad de corte se puede utilizar cuando es necesario hacer una ranura en el material. Para ello, se realiza un corte superficial en la pieza cuando el disco no funciona a toda la profundidad posible.

- Bloquee la palanca de bloqueo del cabezal (14).
- Afloje el pomo de bloqueo de la guía (12) y desplace el cabezal hacia atrás.
- Apriete el pomo de bloqueo de la guía (12).
- Coloque el tope de profundidad de corte (10) en la posición de funcionamiento con profundidad de corte limitada (fig. D).
- Baje el brazo del balancín y manténgalo en posición baja, apoyándolo contra el tope de profundidad del cincel.
- Gire (a la izquierda o a la derecha) el tornillo de tope de profundidad de corte (11) (fig. D) hasta alcanzar la profundidad deseada del disco de corte.
- Afloje el pomo de bloqueo de la guía (12).
- Realice los cortes previstos a la profundidad establecida.
- Para volver a la profundidad total de corte, gire el tope de profundidad de corte (10) hasta una posición en la que el tornillo de tope de profundidad de corte (11) no haga contacto con el tope de profundidad de corte (10) cuando el brazo baje.

#### **AJUSTE DE LA MESA DE TRABAJO PARA OPERACIONES DE CORTE EN ÁNGULO**

El brazo giratorio de la pluma permite cortar el material en cualquier ángulo, desde perpendicular hasta 45° a la izquierda o a la derecha.

- Tire del pasador de bloqueo de la cabeza (9) para que el brazo de la pluma suba lentamente a la posición superior.
- Afloje el pomo de bloqueo de la mesa de trabajo (23).
- Mantenga pulsada la palanca de autofijación (22) y gire el brazo de la pluma a la izquierda o a la derecha hasta que se indique el valor del ángulo deseado en la escala de ángulos de la mesa de trabajo (20).
- Bloquear apretando el pomo de bloqueo de la mesa de trabajo (23).
- El medidor de ángulos de la mesa de trabajo (20) tiene una serie de posiciones marcadas en las que tiene lugar la fijación automática inicial del brazo giratorio de la pluma. Esto sólo puede tener lugar si la palanca de fijación automática (22) no se mantiene en la posición deprimida durante la rotación del brazo de la pluma y puede bloquearse en estas posiciones preseleccionadas. Estos son los ángulos de corte más utilizados (15°, 22,5°, 30°, 45° izquierda/derecha). La configuración de cualquiera de estos ángulos puede ajustarse con precisión utilizando la escala de graduación de ángulos de la mesa de trabajo (20) graduada en incrementos de un grado. Aunque la escala es suficientemente precisa para la mayoría de los trabajos, se recomienda comprobar el ajuste del ángulo del cincel con un transportador u otro instrumento de medición de ángulos.

#### **COMPROBAR Y AJUSTAR EL POSICIONAMIENTO PERPENDICULAR DEL DISCO DE CORTE EN RELACIÓN CON LA MESA DE TRABAJO.**

- Afloje la palanca de bloqueo del cabezal (14).
- Ajuste el cabezal a 0° (perpendicular a la mesa de trabajo) y apriete la palanca de bloqueo del cabezal (14).
- Afloje el pomo de bloqueo de la mesa de trabajo (23), presione y mantenga presionada la palanca de autofijación (22).
- Coloque la mesa de trabajo a 0°, suelte la palanca de fijación automática y apriete el pomo de bloqueo de la mesa de trabajo (23).
- Baje el cabezal de la sierra a la posición inferior extrema.

- Compruebe (con una galga) la perpendicularidad del posicionamiento del disco de corte con respecto a la mesa de trabajo.

**Al realizar las mediciones, asegúrese de que el instrumento de medición no toque el diente del disco de corte, ya que la medición puede ser inexacta debido al grosor de la tapa de carburo.**

Si el ángulo medido no es de 90°, es necesario realizar un ajuste, que se lleva a cabo de la siguiente manera:

- Afloje la contratuercia y gire el tornillo de ajuste del ángulo de 0° (42) (fig. E) en el sentido de las agujas del reloj o en sentido contrario para aumentar o disminuir el ángulo del disco de corte.
- Una vez que el disco de corte esté perpendicular a la mesa de trabajo, deje que el cabezal vuelva a la posición superior.
- Sujetando el tornillo de ajuste del ángulo de 0° (42), apriete la contratuercia.
- Baje el cabezal y compruebe de nuevo que el ángulo ajustado se corresponde con las indicaciones de la graduación del ángulo del cabezal (34), si es necesario ajuste la posición del indicador del ángulo del cabezal (35) (Fig. E).
- Se debe realizar un ajuste similar para el ángulo del cabezal de 45° para el corte en bisel utilizando el tornillo de ajuste del ángulo de 45° (43) (fig. E).

#### **COMPROBAR Y AJUSTAR LA PERPENDICULARIDAD DEL DISCO DE CORTE CON RESPECTO A LA BARRA DE TOPE.**

**Este procedimiento debe realizarse siempre que se haya retirado o sustituido la barra de tope. Este ajuste sólo puede realizarse cuando el disco de corte está perpendicular a la mesa de trabajo. La barra de tope sirve de tope para el material a cortar.**

- Afloje el pomo de bloqueo de la mesa de trabajo (23), presione y mantenga la palanca de fijación automática (22) y ajuste la mesa de trabajo a 0°.
- Baje el cabezal de la sierra a la posición inferior extrema.
- Aplique un transportador u otro instrumento de medición de ángulos al disco de corte.
- Deslice el dispositivo de medición de ángulos contra la barra de tope (15).
- La medición debe mostrar 90°.
- Si hay necesidad de ajuste:
- Afloje los tornillos que fijan la barra de tope (15) a la base.
- Ajuste la posición de la barra de parada (15) de manera que quede perpendicular al disco de corte.
- Apriete los tornillos que fijan la barra de parada.

#### **AJUSTE DEL BRAZO (CABEZAL) PARA OPERACIONES DE CORTE A INGLETE**

El brazo de la pluma puede inclinarse en cualquier ángulo entre 0° y 45° - para el corte en bisel (Fig. E).

- Tire hacia atrás del pasador de bloqueo de la cabeza (9) liberando el brazo del balancín y permitiendo que el brazo del balancín suba lentamente a la posición superior.
- Afloje la palanca de bloqueo del cabezal (14).
- Incline el brazo de la pluma hacia la izquierda en el ángulo deseado, que puede leerse en la escala de ángulo de la cabeza (34) mediante el indicador de ángulo de la cabeza (35) (fig. E).
- Apriete la palanca de bloqueo del cabezal (14).

**Si es necesario ajustar ambos ángulos (en ambos planos, horizontal y vertical), para el corte combinado, siempre se debe ajustar primero el ángulo de corte en bisel.**

#### **COMPROBACIÓN DEL FUNCIONAMIENTO DEL LÁSER**

El conjunto de la unidad láser envía un haz de luz láser que muestra la línea sobre el material a lo largo de la cual cortará la cuchilla. El ajuste adecuado de la línea de incidencia del rayo láser se ha realizado durante el proceso de fabricación. Sin embargo, para trabajos de precisión, el ajuste debe comprobarse antes de iniciar la operación de corte.

- Coloque las pilas en el portapilas (36) (Fig. F) asegurándose de respetar la polaridad correcta.
- Coloque la mesa de trabajo en una posición en la que el indicador de ángulo de la mesa de trabajo (21) coincida con el punto 0° de la escala de ángulo de la mesa de trabajo (20) y el

indicador de ángulo del cabezal (35) (fig. E) coincida con el punto 0° de la escala de ángulo del cabezal (34) (fig. E).

- Fije una pieza adecuada de material de desecho en la mesa de trabajo (25) y realice el corte.
- Suelte el brazo de la pluma y deje el material de desecho asegurado en la mesa de trabajo de la sierra.
- Coloque el botón del interruptor del láser (37) en la posición de encendido "I" (marcada).
- El haz de luz proyectado debe ser paralelo al corte.

#### AJUSTE DEL LÁSER

**Al ajustar el rayo guía del láser, no mire directamente al rayo ni a su reflejo en la superficie del espejo. La unidad láser debe estar apagada cuando no se utilice el láser.**

Si el rayo láser no es paralelo al corte, es necesario:

- Gire suavemente el láser (38) (Fig. G) en la carcasa del módulo láser (26) hacia la izquierda o la derecha hasta que el rayo láser quede paralelo. No gire el módulo láser a la fuerza y más de unos pocos grados.
- Si se requiere un ajuste lateral, afloje los tornillos de fijación del módulo láser (39) y mueva el módulo láser a la izquierda o a la derecha hasta que la línea láser quede paralela al corte.

**El polvo del corte puede opacar la luz del láser, por lo que es necesario limpiar la lente del proyector láser de vez en cuando.**

#### ARRANQUE DE LA SIERRA

**Antes de pulsar el botón del interruptor, asegúrese de que la sierra ha sido correctamente montada y ajustada como se indica en este manual.**

La sierra descrita ha sido diseñada para usuarios diestros.

- Pulse el botón de bloqueo del interruptor (3).
- Pulse el botón de encendido/apagado (4).
- Deje que el motor de la motosierra alcance su velocidad máxima.
- Bajar el brazo de la pluma hacia la pieza.
- Haz el corte.

#### DETENER LA MOTOSIERRA

- Suelte la presión sobre el botón interruptor (4) y espere hasta que el disco deje de girar completamente.
- Levante el brazo de la sierra, alejándolo del material a cortar.

**Es normal que se produzcan chispas temporales en las escobillas del motor eléctrico al arrancar y parar la sierra. No detenga la hoja de sierra ejerciendo una presión lateral sobre ella.**

#### ORTE DE SIERRA

**Sujete el material a cortar de manera que no interfiera con el uso de la sierra. Antes de poner en marcha la sierra, mueva el cabezal de la sierra a la posición inferior para asegurarse de que el cabezal de la sierra y el protector de la hoja de sierra tienen plena libertad de movimiento. Asegúrese de que el protector de la hoja de sierra está en su posición extrema de desplazamiento.**

Asegúrese de que el pomo de bloqueo de la mesa de trabajo (23) y la palanca de bloqueo del cabezal (14) de la sierra estén bien apretados antes de cortar.

- Conecte la sierra a la red eléctrica.
- Asegúrese de que el cable de alimentación esté alejado del disco de corte y de la base de la máquina.
- Coloque el material en la mesa de trabajo y asegúrese de que está bien fijado para que no pueda moverse durante el corte.
- Mueva el cabezal de la sierra a la posición extrema trasera y bloquee la barra guía (13) con el pomo de bloqueo de la barra guía (12).
- Desbloquee el cabezal de corte y la protección del disco de corte.
- Pulse el botón de bloqueo del interruptor y ponga en marcha la sierra con el interruptor (espere a que la sierra alcance su máxima velocidad).
- Baje lentamente el cabezal de la sierra.
- Comience a cortar ejerciendo una fuerza moderada sobre el cabezal mientras corta.

**Si no se aprietan los pomos de bloqueo, el disco de corte puede moverse inesperadamente contra la superficie superior del material, poniendo al operador en riesgo de ser golpeado peligrosamente por un trozo de material.**

#### ASERRADO CON DESPLAZAMIENTO DEL BRAZO DE LA PLUMA (CABEZAL)

El movimiento del brazo de extensión de la sierra permite que la hoja de corte se desplace hacia delante y hacia atrás, lo que permite cortar piezas más anchas de material.

- Mueva el brazo de la pluma a la posición superior.
- Afloje el pomo de bloqueo de la guía (12).
- Antes de encender la sierra, tire del brazo de la pluma hacia usted, manteniéndolo en la posición superior.
- Pulse el botón de bloqueo del interruptor (3) y ponga en marcha la sierra.
- Suelte el brazo de la pluma y espere a que el disco de corte alcance su máxima velocidad.
- Suelte la protección del disco de corte.
- Baje el brazo de la pluma y comience a cortar.
- Mueva el brazo de la pluma hacia atrás (lejos de usted) mientras corta.
- Una vez cortado el material, suelte la presión sobre el botón del interruptor y espere a que el disco de corte deje de girar antes de elevar el brazo de la pluma a la posición superior.

**Nunca realice un corte moviendo el cabezal de la sierra hacia usted. La hoja de sierra podría subir inesperadamente al material a cortar, poniendo al operador en riesgo de un peligroso fenómeno de retroceso.**

#### FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO

**Desenchufe el cable de alimentación de la toma de corriente antes de realizar cualquier instalación, ajuste, reparación o funcionamiento.**

#### LIMPIEZA

- Al terminar, retire con cuidado todos los trozos de material, las virutas y el polvo del inserto de la mesa de trabajo y de la zona que rodea al disco de corte y su protector.
- Asegúrese de que las ranuras de ventilación de la carcasa del motor no estén obstruidas y estén libres de virutas o polvo.
- Limpiar las guías y recubrirlas con una fina capa de lubricante sólido.
- Mantenga limpias todas las asas y pomos.
- Limpie la lente del proyector láser con un cepillo.

#### SUSTITUCIÓN DEL DISCO DE CORTE

- Levante la protección del disco de corte (7) y retire el tornillo de fijación del plato central (40) (fig. H).
- Deslice la placa central (41) hacia la izquierda para permitir el acceso al tornillo de fijación del disco de corte.
- Pulse el botón de bloqueo del eje (6) y gire el disco de corte hasta que se bloquee.
- Con la llave especial (suministrada), afloje y retire el tornillo que sujeta el disco de corte.
- Retire la arandela exterior y retire el disco de corte (prestando atención al anillo de reducción si está presente).
- Retire cualquier residuo del husillo y de las almohadillas de montaje del disco de corte.
- Instale el nuevo disco de corte siguiendo los pasos descritos en orden inverso.
- Al terminar, asegúrese de que se han retirado todas las llaves y herramientas de ajuste y que todos los tornillos, pomos y pernos están bien apretados.

**El tornillo que sujeta el disco de corte tiene rosca a la izquierda. Hay que tener especial cuidado al agarrar el disco de corte. Debe utilizar gantes de protección para asegurarse de que sus manos están protegidas del contacto con los dientes afilados del disco de corte.**

#### SUSTITUCIÓN DE LAS PILAS EN EL MÓDULO LÁSER

El módulo láser se alimenta de dos pilas AAA de 1,5 V.

- Abra la tapa del portapilas (36) (Fig. F).
- Deseche las pilas usadas.
- Inserte las pilas nuevas, asegurándose de que se respeta la polaridad correcta.
- Coloque la tapa del portapilas.

## SUSTITUCIÓN DE ESCOBILLAS DE CARBÓN

Las escobillas de carbón del motor desgastadas (menos de 5 mm), quemadas o agrietadas deben ser sustituidas inmediatamente. Sustituya siempre las dos escobillas al mismo tiempo.

- Desenrosque las tapas de las escobillas de carbón (8).
- Retire los cepillos usados.
- Elimine el polvo de carbón, si lo hay, con aire comprimido.
- Inserte escobillas de carbón nuevas (las escobillas deben deslizarse libremente en los topes de las escobillas).
- Montar las cubiertas de las escobillas de carbón (8).

Después de sustituir las escobillas de carbón, ponga en marcha la herramienta eléctrica sin carga y espere 1-2 minutos hasta que las escobillas de carbón encajen en el colector del motor. Sólo una persona cualificada debe sustituir las escobillas de carbón utilizando piezas originales.

Cualquier defecto debe ser subsanado por el servicio técnico autorizado por el fabricante.

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

### DATOS DE CALIFICACIÓN

Tronzadora 59G812		
Parámetro	Valor	
Tensión de alimentación	230V AC 50Hz	
Potencia nominal	1800 W	
Velocidad del disco (sin carga)	4800 min. <sup>-1</sup>	
Tipo de trabajo	S6 25%	
Longitud de la guía	195 mm	
Rango de corte en ángulo	± 45°	
Rango de corte diagonal	0° + 45°	
Profundidad máxima de corte	75 mm	
Diámetro exterior del disco de corte	254 mm	
Diámetro interior del disco de corte	30 mm	
Dimensiones del material a cortar bajo en ángulo / angular	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Clase láser	II	
Potencia del láser	< 1mW	
Longitud de onda de la luz láser	λ = 650 nm	
Clase de protección	II	
Grado de protección IP	IPX0	
Masa	15,72 kg	
Año de producción		
59G812 indica tanto el tipo como la denominación de la máquina		

### DATOS DE RUIDO Y VIBRACIONES

Nivel de presión sonora	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Nivel de potencia sonora	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Valores de aceleración de las vibraciones	$a_h = 2,936 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

### Información sobre el ruido y las vibraciones

El nivel de emisión de ruido del equipo se describe mediante: el nivel de presión sonora emitido  $L_{pA}$  y el nivel de potencia sonora  $L_{WA}$  (donde K denota la incertidumbre de medición). Las vibraciones emitidas por el equipo se describen mediante el valor de la aceleración de las vibraciones  $a_h$  (donde K es la incertidumbre de medición).


El nivel de emisión de presión sonora  $L_{pA}$ , el nivel de potencia sonora  $L_{WA}$  y el valor de aceleración de las vibraciones  $a_h$  indicados en estas instrucciones se han medido de acuerdo con la norma EN 62841-1:2015. El nivel de vibración  $a_h$  indicado puede utilizarse para comparar equipos y para realizar una evaluación preliminar de la exposición a las vibraciones.

El nivel de vibración indicado es sólo representativo del uso básico de la unidad. Si la unidad se utiliza para otras aplicaciones o con otras herramientas de trabajo, el nivel de vibración puede cambiar. Los niveles de vibración más altos se verán influidos por un mantenimiento insuficiente o demasiado frecuente de la unidad. Las razones expuestas anteriormente pueden dar lugar a una mayor exposición a las vibraciones durante todo el período de trabajo.

**Para estimar con precisión la exposición a las vibraciones, es necesario tener en cuenta los períodos en los que la unidad está apagada o cuando está encendida pero no se utiliza para trabajar. Una vez estimados con precisión todos los factores, la exposición total a las vibraciones puede resultar mucho menor.**

Para proteger al usuario de los efectos de las vibraciones, deben aplicarse medidas de seguridad adicionales, como el mantenimiento cíclico de la máquina y de las herramientas de trabajo, asegurando una temperatura adecuada de las manos y una correcta organización del trabajo.

### PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE

	Los productos que funcionan con electricidad no deben eliminarse con la basura doméstica, sino que deben llevarse a instalaciones adecuadas para su eliminación. Póngase en contacto con el distribuidor del producto o con las autoridades locales para obtener información sobre su eliminación. Los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos contienen sustancias que no son respetuosas con el medio ambiente. Los equipos no reciclados suponen un riesgo potencial para el medio ambiente y la salud humana.
---	--

\* Sujeto a cambios.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa con domicilio social en Varsovia, ul. Pograniczna 2/4 (en adelante: "Grupa Topex") informa que todos los derechos de autor del contenido de este manual (en adelante: "Manual"), incluyendo, entre otros. Su texto, fotografías, diagramas, dibujos, así como su composición, pertenecen exclusivamente a Grupa Topex y están sujetos a la protección legal en virtud de la Ley de 4 de febrero de 1994 sobre los derechos de autor y derechos conexos (es decir, el Diario de Leyes de 2006 N° 90 Poz. 631, en su versión modificada). La copia, el procesamiento, la publicación y la modificación con fines comerciales de todo el Manual y de sus elementos individuales, sin el consentimiento de Grupa Topex expresado por escrito, están estrictamente prohibidos y pueden dar lugar a responsabilidades civiles y penales.

### Declaración de conformidad de la CE

**Fabricante:** Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Producto:** Tronzadora

**Modelo:** 59G812

**Nombre comercial:** GRAPHITE

**Número de serie:** 00001 + 99999

Esta declaración de conformidad se emite bajo la única responsabilidad del fabricante.

El producto descrito anteriormente cumple con los siguientes documentos:

**Directiva sobre máquinas 2006/42/CE**

**Directiva de Compatibilidad Electromagnética 2014/30/UE**

**Directiva RoHS 2011/65/UE modificada por la Directiva 2015/863/UE**

Y cumple los requisitos de las normas:

**EN 62841-1:2015; EN 62841-3-9:2015/A11:2017;**

**EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-11:2000;**

**ES IEC 63000:2018**

Organismo notificado:

**No. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München, Alemania**

Certificado de examen CE de tipo n°:

**MBA 044390 1135 Rev. 01**

Esta declaración se refiere únicamente a la máquina tal y como se comercializa y no incluye los componentes añadido por el usuario final o realizado por él mismo posteriormente.

Nombre y dirección de la persona residente en la UE autorizada a preparar el expediente técnico:

Firmado en nombre de:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

Calle Pograniczna 2/4

02-285 Varsovia

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Responsable de calidad de TOPEX GROUP

Varsovia, 2022-09-01

**IT**  
**MANUALE DI TRADUZIONE (UTENTE)**  
**MITRE SAW**  
**59G812**

NOTA: LEGGERE ATTENTAMENTE IL PRESENTE MANUALE PRIMA DI UTILIZZARE L'ELETTROUTENSILE E CONSERVARLO PER FUTURE CONSULTAZIONI.

**DISPOSIZIONI SPECIFICHE DI SICUREZZA**

**Istruzioni di sicurezza per le troncatrici**

- Le troncatrici sono progettate per il taglio del legno o di prodotti a base di legno; non possono essere utilizzate con mole abrasive per il taglio di materiali ferrosi come aste, barre piatte, perni, ecc. La polvere abrasiva blocca le parti mobili, come la protezione di abbassamento, causandone l'inceppamento. Le scintille prodotte dal taglio abrasivo possono danneggiare la protezione a discesa, l'inserito della tacca e altre parti in plastica.
- Se possibile, utilizzare dei morsetti per tenere il pezzo in lavorazione. Se si tiene il pezzo in lavorazione a mano, è necessario tenere sempre la mano ad almeno 100 mm da ciascun lato della lama. Non utilizzare questa sega per tagliare pezzi troppo piccoli, in quanto non possono essere fissati o tenuti a mano in modo sicuro. Se la mano è troppo vicina alla lama, aumenta il rischio di lesioni dovute al contatto con la lama.
- Il pezzo da lavorare deve essere fermo e bloccato o sostenuto dalla barra di arresto e dal tavolo. Non introdurre il pezzo nella lama e non tagliare a mano. I pezzi non sostenuti o in movimento possono essere espulsi ad alta velocità, causando lesioni.
- Spingere la sega attraverso il pezzo da lavorare. Non tirare mai la sega attraverso il pezzo. Per eseguire un taglio, sollevare la testa della sega ed estenderla sul pezzo senza tagliare, avviare il motore, spingere la testa della sega verso il basso e spingere la sega attraverso il pezzo. Se si taglia tirando, la lama può scavalcare il pezzo in lavorazione e scagliare violentemente il gruppo lama verso l'operatore.
- Non incrociare mai le mani sulla linea di taglio prevista, né davanti né dietro la sega. È molto pericoloso sostenere il pezzo in lavorazione con la "mano incrociata", cioè tenendo il pezzo in lavorazione sul lato destro della lama con la mano sinistra o viceversa.
- Non toccare la protezione con la mano a meno di 100 mm da entrambi i lati del disco per rimuovere i detriti di legno o per qualsiasi altro motivo mentre il disco è in rotazione. La vicinanza del disco rotante alla mano potrebbe non essere evidente e potrebbe causare gravi lesioni.
- Controllare il pezzo prima del taglio. Se il pezzo è piegato o deformato, premere il pezzo con la superficie esterna inclinata verso la barra di arresto. Assicurarsi sempre che non vi sia spazio tra il pezzo, la barra di arresto e il tavolo lungo la linea di taglio. I pezzi piegati o deformati possono torcersi o spostarsi e possono causare il cuneo del disco rotante durante il taglio. Il pezzo da lavorare non deve contenere chiodi o altri corpi estranei.
- Non utilizzare la sega prima di aver rimosso dal tavolo tutti gli utensili, i ritagli di legno e così via, ad eccezione del pezzo da lavorare. Piccoli detriti, pezzi di legno sciolti o altri oggetti che entrano in contatto con la lama rotante possono essere espulsi ad alta velocità.
- Lavorare solo un oggetto alla volta. Più pezzi impilati non possono essere bloccati o sostenuti correttamente e possono incepparsi sul disco o spostarsi durante il taglio.
- Prima dell'uso, accertarsi che la troncatrice sia montata o impostata su una superficie di lavoro orizzontale e rigida. Una superficie di lavoro orizzontale e dura riduce il rischio di instabilità della troncatrice.
- Pianificare il lavoro. Ogni volta che si cambia l'angolo della testa o del tavolo, assicurarsi che la parte regolabile della barra di arresto sia posizionata correttamente per sostenere il pezzo da lavorare e non interferisca con il disco o il sistema di sicurezza. Con l'utensile in posizione "ON" e nessun pezzo sul tavolo,

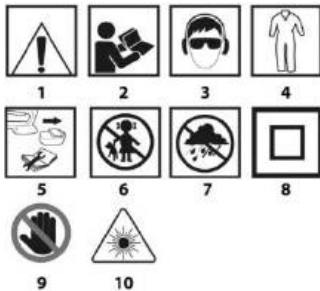
muovere il disco attraverso una simulazione completa di taglio per assicurarsi che non vi siano interferenze o rischi di tagliare la barra di arresto.

- Fornire un supporto adeguato, come prolunghe del tavolo, seghe, ecc. per un pezzo più largo o più lungo del piano di lavoro. I pezzi più lunghi o più larghi del piano della troncatrice possono inclinarsi se non sono sostenuti in modo sicuro. Se il pezzo tagliato o il pezzo in lavorazione si inclina, può sollevare la protezione o essere scagliato dal disco rotante.
- Non utilizzare un'altra persona come sostituto di una prolunga del tavolo o come supporto aggiuntivo. Un sostegno instabile del pezzo può causare l'inceppamento del disco o lo spostamento del pezzo durante l'operazione di taglio, trascinando voi e l'aiutante nel disco in rotazione.
- La sezione da tagliare non deve essere bloccata o premuta in alcun modo contro il disco rotante. Se trattenuto, ad esempio con fermi di lunghezza, il tratto da tagliare potrebbe essere incastrato contro il disco ed espulso violentemente.
- Utilizzare sempre un morsetto o un mandrino progettato per supportare adeguatamente materiale rotondo come aste o tubi. Le aste hanno la tendenza a rotolare durante il taglio, causando il "morso" della lama e tirando il pezzo in lavorazione insieme alla mano nella lama.
- Lasciare che il disco raggiunga la massima velocità prima di toccare il pezzo. In questo modo si riduce il rischio di scartare il pezzo.
- Se un oggetto o un disco si inceppa, spegnere la troncatrice. Attendere che tutte le parti in movimento si siano fermate e scollegare la spina dalla fonte di alimentazione e/o rimuovere la batteria. Quindi rilasciare il materiale bloccato. Se si continua a segare con un oggetto bloccato, si può perdere il controllo o danneggiare la troncatrice.
- Al termine del taglio, rilasciare l'accoppiatore, tenere la testa della sega abbassata e attendere che la lama si arresti prima di rimuovere la parte da tagliare. È pericoloso avvicinare la mano alla lama ancora in rotazione.
- Tenere saldamente l'impugnatura quando si esegue un taglio incompleto o si rilascia l'accoppiatore prima che la testa della sega sia completamente in posizione abbassata. Se si frena la motosega, la testa può essere tirata violentemente verso il basso, con il rischio di lesioni.

**ATTENZIONE: Il dispositivo è progettato per il funzionamento in ambienti interni.**

**Nonostante l'utilizzo di un design intrinsecamente sicuro, l'impiego di misure di sicurezza e di misure di protezione aggiuntive, esiste sempre un rischio residuo di lesioni durante il lavoro.**

**SPIEGAZIONE DEI PITTOGRAMMI UTILIZZATI**



- Nota: adottare precauzioni speciali
- AVVERTENZA** Leggere le istruzioni per l'uso
- Indossare i dispositivi di protezione individuale (occhiali di sicurezza, protezione per le orecchie, maschera antipolvere).
- Utilizzare indumenti protettivi
- Scollegare il cavo di alimentazione prima di eseguire interventi di manutenzione o riparazione.
- Tenere i bambini lontani dallo strumento
- Proteggere il dispositivo dall'umidità
- Seconda classe di protezione
- Pericolo! Attenzione alle mani
- Attenzione alle radiazioni laser! Non guardare il raggio laser.



## PREPARAZIONE AL LAVORO

**Assicurarsi che la troncatrice sia scollegata dall'alimentazione elettrica prima di eseguire qualsiasi operazione di montaggio o regolazione sulla troncatrice.**

### MANEGGIARE UNA SEGA PER TAGLI OBLIQUI

- Quando si sposta la sega, assicurarsi che la testa della sega sia fissata nella posizione più bassa.
- Verificare che la manopola di blocco del piano di lavoro, la leva di blocco della testa e gli altri dispositivi di sicurezza siano saldamente serrati.

### MONTAGGIO DELLA TRONCATRICE SUL BANCO DI LAVORO

Si consiglia di fissare la sega a un banco di lavoro o a un cavalletto utilizzando i fori di montaggio (19) previsti a tale scopo nella base della sega, che ne garantiscono il funzionamento sicuro ed eliminano il rischio di movimenti indesiderati dell'apparecchio durante il funzionamento. I fori di montaggio consentono l'utilizzo di viti di diametro 8 mm con testa di bloccaggio o esagonale.

Quando si monta la sega sul piano del banco da lavoro, assicurarsi che:

- La superficie del piano del banco da lavoro è piatta e pulita.
- Le viti sono serrate in modo uniforme e non eccessivo (le viti di fissaggio devono essere serrate in modo da non sollecitare o deformare la base). In caso di tensione eccessiva, c'è il rischio di rottura della base.

### ASPIRAZIONE DELLA POLVERE

Per evitare l'accumulo di polvere e garantire la massima efficienza di lavoro, la sega può essere collegata a un aspirapolvere industriale tramite l'attacco di aspirazione della polvere (28). In alternativa, è possibile raccogliere la polvere nel sacchetto per la polvere (in dotazione) dopo averlo montato sulla porta di aspirazione. Il montaggio si effettua posizionando il sacchetto della polvere (29) sulla bocchetta di scarico della polvere (28) (fig. A). Per svuotare il sacchetto della polvere, rimuoverlo dalla bocchetta di scarico della polvere e aprire la cerniera, consentendo un accesso completo all'interno del sacchetto.

**Per un'aspirazione ottimale della polvere, il sacchetto della polvere deve essere svuotato quando è pieno per 2/3.**

### AZIONAMENTO DEL BRACCIO (TESTA)

Il braccio stabilizzatore ha due posizioni, una superiore e una inferiore. Per sbloccare il braccio dalla posizione inferiore bloccata è necessario:

- Premere sul braccio della barra e mantenerlo premuto verso il basso.
- Tirare indietro il perno di bloccaggio della testa (9).
- Sostenere il braccio della barra mentre si solleva fino alla posizione superiore.
- Per bloccare il braccio del braccio nella posizione inferiore è necessario:
- Bloccare il braccio in questa posizione inserendo il perno di bloccaggio della testa (9).

### SERRAGGIO VERTICALE

Il morsetto verticale (fig. B) può essere montato nella base della sega su entrambi i lati del tavolo di lavoro ed è completamente adattabile alle dimensioni del materiale da tagliare. Non utilizzare la sega se non è stato utilizzato il morsetto verticale.

- Allentare la manopola che fissa il morsetto verticale (30) alla base sul lato in cui verrà montato il morsetto verticale.
- Montare il morsetto verticale inserendolo nel foro della base della sega e stringere la manopola di fissaggio del morsetto verticale (30), alla base della sega.
- Dopo aver regolato la posizione del braccio di bloccaggio verticale (31) rispetto al pezzo, serrare la manopola di bloccaggio del braccio di bloccaggio verticale (32) e la manopola di bloccaggio del materiale (33).
- Verificare che il materiale sia montato in modo sicuro.

### FUNZIONAMENTO / IMPOSTAZIONI

**Prima di eseguire qualsiasi procedura di regolazione sulla motosega, è necessario assicurarsi che sia stata scollegata dalla rete di alimentazione. Per garantire un funzionamento sicuro,**

**Il tavolo di lavoro su ciascun lato del disco deve essere contrassegnato con un cartello**

### COSTRUZIONE E APPLICAZIONE

Una troncatrice è una macchina dotata di una base con la possibilità di modificare l'angolo della testa di taglio ad essa collegata. Inoltre, la testa della sega obliqua, a seconda del design, può inclinarsi ad angolo e può essere estesa per aumentare la funzionalità e la lunghezza di taglio.

La troncatrice è progettata per tagliare pezzi di legno adatti alle dimensioni della macchina. Non deve essere utilizzata per segare legna da ardere. Utilizzare la motosega solo per lo scopo previsto. Qualsiasi tentativo di utilizzare la motosega per scopi diversi da quelli specificati sarà considerato un uso improprio. Utilizzare la troncatrice solo con dischi da taglio adatti con denti in metallo duro. La troncatrice è un dispositivo da utilizzare per lavori di falegnameria e carpenteria edile.

**Non utilizzare in modo improprio il dispositivo!**

### DESCRIZIONE DELLE PAGINE GRAFICHE

La numerazione che segue si riferisce ai componenti dell'unità illustrati nelle pagine grafiche di questo manuale.

1. Maniglia di trasporto
2. Impugnatura della maniglia
3. Pulsante di blocco dell'interruttore
4. Interruttore
- 5.
6. Pulsante di blocco del mandrino
7. Protezione del disco da taglio
8. Coperchio della spazzola in carbonio
9. Perno di bloccaggio della testa
10. Arresto della profondità di taglio
11. Vite di arresto della profondità di taglio
12. Manopola di blocco a scorrimento
13. Guida
14. Leva di bloccaggio della testa
15. Barra di arresto
16. Estensore del tavolo
17. Arresto limite
18. Manopola di blocco dell'estensione del tavolo
19. Foro di montaggio
20. Graduazione dell'angolo del tavolo di lavoro
21. Indicatore dell'angolo del tavolo di lavoro
22. Leva di fissaggio automatico
23. Manopola di blocco del tavolo da lavoro
24. Inserto della tabella
25. Tavolo da lavoro
26. Modulo laser
27. Copertura fissa
28. Ugello di scarico della polvere
29. Sacchetto antipolvere
30. Manopola di serraggio verticale
31. Braccio di serraggio verticale
32. Manopola di bloccaggio del braccio di serraggio verticale
33. Manopola di bloccaggio del materiale
34. Graduazione dell'angolo della testa
35. Indicatore dell'angolo di inclinazione della testa
36. Vano batteria
37. Pulsante di accensione/spengimento del laser
38. Laser
39. Viti di fissaggio per il modulo laser
40. Vite di fissaggio della piastra centrale
41. Pannello centrale
42. Vite di regolazione dell'angolo 0°
43. Vite di regolazione dell'angolo 45°

\* Possono esserci differenze tra il disegno e il prodotto.

### ATTREZZATURE E ACCESSORI

- Sacchetto per la polvere - 1 pezzo  
Chiave speciale - 1 pz.

preciso ed efficiente della motosega, tutte le procedure di regolazione devono essere eseguite integralmente.

**Assicurarsi che tutte le chiavi vengano tolte al termine di tutte le operazioni di regolazione e impostazione. Verificare che tutti gli elementi di fissaggio filettati siano correttamente serrati.**

Quando si effettuano le regolazioni, verificare che tutti i componenti esterni funzionino correttamente e siano in buone condizioni. Qualsiasi parte usurata o danneggiata deve essere sostituita da personale qualificato prima di utilizzare la sega.

#### ON/OFF

La tensione di rete deve corrispondere a quella indicata sulla targhetta della sega.

La sega deve essere accesa solo quando il disco di taglio è lontano dal materiale da lavorare.

La troncatrice è dotata di un pulsante di blocco dell'interruttore (3) per evitare un avvio accidentale.

#### Accensione

Premere il pulsante di blocco dell'interruttore (3).

Tenere premuto il pulsante di accensione/spengimento (4).

#### Spegnimento

Rilasciare la pressione sul pulsante di commutazione (4).

#### FUNZIONAMENTO DELLE PROLUNGHE DEL TAVOLO

Le prolunghe del tavolo (16) si trovano su entrambi i lati della base della sega.

- Sbloccare le manopole di bloccaggio dell'estensione del tavolo (18) (fig. C).
- Regolare la lunghezza delle prolunghe del tavolo.
- Fissare con le manopole di bloccaggio della prolunga del tavolo (18).
- Se necessario, per facilitare il taglio a misura si possono utilizzare i fermi di fine corsa (17).

#### FUNZIONAMENTO DEL LIMITATORE DI PROFONDITÀ DI TAGLIO

**L'arresto della profondità di taglio può essere utilizzato quando è necessario creare una scanalatura nel materiale. Ciò avviene eseguendo un taglio superficiale nel pezzo in lavorazione quando il disco non lavora alla massima profondità possibile.**

- Bloccare la leva di blocco della testa (14).
- Allentare la manopola di blocco della guida (12) e spostare la testina all'indietro.
- Serrare il pomello di bloccaggio della guida (12).
- Ruotare l'arresto della profondità di taglio (10) nella posizione per il funzionamento con profondità di taglio limitata (fig. D).
- Abbassare il braccio stabilizzatore e mantenerlo in posizione abbassata, appoggiandolo all'arresto di profondità dello scalpello.
- Ruotare (a destra o a sinistra) la vite di arresto della profondità di taglio (11) (fig. D) fino a raggiungere la profondità desiderata del disco di taglio.
- Allentare il pomello di bloccaggio della guida (12).
- Eseguire i tagli previsti alla profondità impostata.
- Per tornare a tagliare a tutta profondità, ruotare l'arresto della profondità di taglio (10) in una posizione in cui la vite di arresto della profondità di taglio (11) non entra in contatto con l'arresto della profondità di taglio (10) quando il braccio della barra è abbassato.

#### IMPOSTAZIONE DEL PIANO DI LAVORO PER OPERAZIONI DI TAGLIO ANGOLATE

Il braccio orientabile consente di tagliare il materiale con qualsiasi angolazione, dalla perpendicolare a 45° a sinistra o a destra.

- Tirare indietro il perno di bloccaggio della testa (9), consentendo al braccio della barra di sollevarsi lentamente fino alla posizione superiore.
- Allentare il pomello di bloccaggio del piano di lavoro (23).
- Tenere premuta la leva di fissaggio automatico (22) e ruotare il braccio a sinistra o a destra fino a quando il valore dell'angolo desiderato viene indicato sulla scala angolare del piano di lavoro (20).
- Bloccare stringendo la manopola di blocco del piano di lavoro (23).

- Il misuratore dell'angolo del piano di lavoro (20) ha una serie di posizioni contrassegnate in cui avviene il fissaggio automatico iniziale del braccio rotante. Questo può avvenire solo se la leva di autofissaggio (22) non viene tenuta in posizione abbassata durante la rotazione del braccio e può bloccarsi in queste posizioni preselezionate. Si tratta degli angoli di taglio più comunemente utilizzati (15°, 22,5°, 30°, 45° sinistra/destra). L'impostazione di uno qualsiasi di questi angoli può essere regolata con precisione utilizzando la scala graduata degli angoli del tavolo di lavoro (20) con incrementi di un grado. Sebbene la scala sia sufficientemente precisa per la maggior parte dei lavori, si raccomanda di verificare l'impostazione dell'angolo dello scalpello con un goniometro o un altro strumento di misurazione degli angoli.

#### CONTROLLARE E REGOLARE IL POSIZIONAMENTO PERPENDICOLARE DEL DISCO DI TAGLIO RISPETTO AL PIANO DI LAVORO.

- Allentare la leva di blocco della testa (14).
- Posizionare la testa a 0° (perpendicolare al piano di lavoro) e serrare la leva di bloccaggio della testa (14).
- Allentare la manopola di blocco del piano di lavoro (23), premere e tenere premuta la leva di fissaggio automatico (22).
- Portare il piano di lavoro a 0°, rilasciare la leva di fissaggio automatico e stringere la manopola di bloccaggio del piano di lavoro (23).
- Abbassare la testa della sega nella posizione più bassa.
- Controllare (con un calibro) la perpendicolarità del posizionamento del disco di taglio rispetto al piano di lavoro.

**Quando si effettuano le misurazioni, assicurarsi che lo strumento di misura non tocchi il dente del disco da taglio, poiché la misurazione potrebbe essere imprecisa a causa dello spessore della calotta in carburato.**

Se l'angolo misurato non è di 90°, è necessaria una regolazione, che si esegue come segue:

- Allentare il controdado e ruotare la vite di regolazione dell'angolo di 0° (42) (fig. E) in senso orario o antiorario per aumentare o diminuire l'angolo del disco di taglio.
- Una volta che il disco di taglio è perpendicolare al piano di lavoro, lasciare che la testa torni alla posizione superiore.
- Tenendo la vite di regolazione dell'angolo di 0° (42), serrare il controdado.
- Abbassare la testa e verificare nuovamente che l'angolo impostato corrisponda alle indicazioni della graduazione dell'angolo della testa (34); se necessario, regolare la posizione dell'indicatore dell'angolo della testa (35) (Fig. E).
- Una regolazione analoga deve essere effettuata per l'angolo di 45° della testa per il taglio obliquo, utilizzando la vite di regolazione dell'angolo di 45° (43) (fig. E).

#### CONTROLLARE E REGOLARE LA PERPENDICOLARITÀ DEL DISCO DI TAGLIO RISPETTO ALLA BARRA DI ARRESTO.

**Questa procedura deve essere eseguita sempre quando la barra di arresto è stata rimossa o sostituita. La regolazione può essere effettuata solo quando il disco di taglio è perpendicolare al piano di lavoro. La barra di arresto serve a fermare il materiale da tagliare.**

- Allentare la manopola di bloccaggio del piano di lavoro (23), premere e tenere premuta la leva di fissaggio automatico (22) e portare il piano di lavoro a 0°.
- Abbassare la testa della sega nella posizione più bassa.
- Applicare un goniometro o un altro strumento di misurazione degli angoli al disco di taglio.
- Far scorrere il misuratore angolare contro la barra di arresto (15).
- La misurazione deve indicare 90°.
- Se è necessaria una regolazione:
- Allentare le viti che fissano la barra di arresto (15) alla base.
- Regolare la posizione della barra di arresto (15) in modo che sia perpendicolare al disco di taglio.
- Serrare le viti di fissaggio della barra di arresto.

#### REGOLAZIONE DEL BRACCIO (TESTA) PER LE OPERAZIONI DI TAGLIO OBLIQUO

Il braccio della barra può essere inclinato a qualsiasi angolo tra 0° e 45° - per il taglio obliquo (Fig. E).



- Tirare indietro il perno di bloccaggio della testa (9) rilasciando il braccio stabilizzatore e consentendo al braccio stabilizzatore di salire lentamente fino alla posizione superiore.
- Allentare la leva di blocco della testa (14).
- Inclinare il braccio a sinistra all'angolo desiderato, che può essere letto sulla scala dell'angolo della testa (34) utilizzando l'indicatore dell'angolo della testa (35) (fig. E).
- Serrare la leva di bloccaggio della testa (14).

**Se è necessario regolare entrambi gli angoli (in entrambi i piani, orizzontale e verticale), per il taglio combinato, l'angolo di taglio obliquo deve sempre essere regolato per primo.**

#### CONTROLLO DEL FUNZIONAMENTO DEL LASER

Il gruppo dell'unità laser invia un fascio di luce laser che indica la linea sul materiale lungo la quale la lama taglierà. L'impostazione appropriata della linea di incidenza del raggio laser è stata regolata durante il processo di produzione. Tuttavia, per lavori di precisione, l'impostazione deve essere controllata prima di iniziare l'operazione di taglio.

- Posizionare le batterie nell'apposito vassoio (36) (Fig. F) facendo attenzione alla corretta polarità.
- Posizionare il piano di lavoro in modo che l'indicatore dell'angolo del piano di lavoro (21) coincida con il punto 0° della scala dell'angolo del piano di lavoro (20) e l'indicatore dell'angolo della testa (35) (fig. E) coincida con il punto 0° della scala dell'angolo della testa (34) (fig. E).
- Fissare un pezzo di materiale di scarto adatto sul tavolo di lavoro (25) ed eseguire il taglio.
- Rilasciare il braccio della barra e lasciare il materiale di scarto fissato sul tavolo di lavoro della sega.
- Posizionare il pulsante dell'interruttore laser (37) sulla posizione "I" (contrassegnata).
- Il fascio di luce proiettato deve essere parallelo al taglio.

#### REGOLAZIONE DEL LASER

**Quando si regola il raggio guida del laser, non guardare direttamente il raggio o il suo riflesso sulla superficie specchiata. L'unità laser deve essere spenta quando non viene utilizzata.**

Se il raggio laser non è parallelo al taglio, è necessario:

- Ruotare delicatamente il laser (38) (Fig. G) nell'alloggiamento del modulo laser (26) a sinistra o a destra fino a quando il fascio laser è parallelo. Non ruotare il modulo laser con la forza per più di qualche grado.
- Se è necessaria una regolazione laterale, allentare le viti di fissaggio del modulo laser (39) e spostare il modulo laser a sinistra o a destra fino a quando la linea laser è parallela al taglio.

**La polvere prodotta dal taglio può opacizzare la luce laser, pertanto è necessario pulire di tanto in tanto la lente del proiettore laser.**

#### AVVIO DELLA SEGA

**Prima di premere il pulsante di accensione, accertarsi che la sega sia stata correttamente assemblata e regolata come indicato nel presente manuale.**

La sega descritta è stata progettata per utenti destrorsi.

- Premere il pulsante di blocco dell'interruttore (3).
- Premere il pulsante di accensione/spegnimento (4).
- Lasciare che il motore della motosega raggiunga la massima velocità.
- Abbassare il braccio della barra verso il pezzo da lavorare.
- Tagliare.

#### FERMARE LA MOTOSEGA

- Rilasciare la pressione sul pulsante di commutazione (4) e attendere che il disco smetta di ruotare completamente.
- Sollevare il braccio della sega, allontanandolo dal materiale da tagliare.

**Una scintilla temporanea delle spazzole all'interno del motore elettrico è normale quando si avvia e si arresta la sega. Non arrestare la lama esercitando una pressione laterale su di essa.**

#### TAGLIO A SEGA

**Bloccare il materiale da tagliare in modo che non interferisca con l'uso della sega. Prima di avviare la sega, spostare la testa della sega nella posizione inferiore per assicurarsi che la testa e la protezione della lama abbiano piena libertà di movimento. Assicurarsi che la protezione della lama della sega sia nella sua posizione di corsa estrema.**

Assicurarsi che la manopola di blocco del piano di lavoro (23) e la leva di blocco della testa (14) della sega siano saldamente serrate prima del taglio.

- Collegare la sega alla rete elettrica.
- Assicurarsi che il cavo di alimentazione sia lontano dal disco di taglio e dalla base della macchina.
- Posizionare il materiale sul tavolo di lavoro e assicurarsi che sia fissato saldamente in modo che non possa muoversi durante il taglio.
- Portare la testa della sega nella posizione posteriore estrema e bloccare la barra di guida (13) con la manopola di bloccaggio della barra di guida (12).
- Sbloccare la testa di taglio e la protezione del disco di taglio.
- Premere il pulsante di blocco dell'interruttore e avviare la sega con l'interruttore (attendere che la lama abbia raggiunto la velocità massima).
- Abbassare lentamente la testa della sega.
- Iniziare il taglio esercitando una forza moderata sulla testa durante il taglio.

**Il mancato serraggio delle manopole di bloccaggio può causare lo spostamento imprevisto del disco di taglio contro la superficie superiore del materiale, con il rischio che l'operatore venga colpito pericolosamente da un pezzo di materiale.**

#### SEGATURA CON TRASLAZIONE DEL BRACCIO (TESTA)

Il movimento del braccio di estensione della sega consente alla lama di taglio di spostarsi in avanti e indietro, permettendo di tagliare pezzi di materiale più ampi.

- Portare il braccio della barra nella posizione superiore.
- Allentare il pomello di bloccaggio della guida (12).
- Prima di accendere la motosega, tirare il braccio della barra verso di sé, tenendolo nella posizione superiore.
- Premere il pulsante di blocco dell'interruttore (3) e avviare la sega.
- Rilasciare il braccio della barra e attendere che il disco di taglio raggiunga la velocità massima.
- Rilasciare la protezione del disco di taglio.
- Abbassare il braccio della barra e iniziare a tagliare.
- Spostare il braccio della barra all'indietro (lontano da voi) durante il taglio.
- Una volta tagliato il materiale, rilasciare la pressione sul pulsante dell'interruttore e attendere che il disco di taglio smetta di ruotare prima di sollevare il braccio della barra nella posizione superiore.

**Non eseguire mai un taglio spostando la testa della sega verso di sé. La lama della sega potrebbe salire inaspettatamente sul materiale da tagliare, mettendo l'operatore a rischio di un pericoloso fenomeno di contraccolpo.**

#### FUNZIONAMENTO E MANUTENZIONE

**Scollegare il cavo di alimentazione dalla presa di corrente prima di effettuare qualsiasi installazione, regolazione, riparazione o operazione.**

#### PULIZIA

- Al termine, rimuovere con cura tutti i pezzi di materiale, i trucioli e la polvere dall'inserito del piano di lavoro e dall'area intorno al disco di taglio e alla sua protezione.
- Assicurarsi che le fessure di ventilazione dell'alloggiamento del motore siano libere e prive di trucioli o polvere.
- Pulire le guide e ricoprirle con un sottile strato di lubrificante solido.
- Mantenere pulite tutte le maniglie e le manopole.
- Pulire la lente del proiettore laser con una spazzola.

#### SOSTITUZIONE DEL DISCO DI TAGLIO

- Sollevare la protezione del disco di taglio (7) e rimuovere la vite di fissaggio della piastra centrale (40) (fig. H).
- Far scorrere la piastra centrale (41) verso sinistra per consentire l'accesso alla vite di fissaggio della ruota di taglio.

- Premere il pulsante di blocco del mandrino (6) e ruotare il disco di taglio finché non si blocca.
- Utilizzando la chiave speciale (in dotazione), allentare e rimuovere il bullone che tiene il disco di taglio.
- Togliere la rondella esterna e rimuovere il disco di taglio (facendo attenzione all'eventuale anello di riduzione).
- Rimuovere eventuali detriti dal mandrino e dai pattini di montaggio del disco di taglio.
- Installare il nuovo disco di taglio seguendo i passaggi descritti in ordine inverso.
- Al termine, assicurarsi che tutte le chiavi e gli strumenti di regolazione siano stati rimossi e che tutte le viti, le manopole e i bulloni siano saldamente serrati.

**La vite di fissaggio del disco di taglio ha una filettatura sinistra. È necessario prestare particolare attenzione nell'impugnare il disco di taglio. È necessario utilizzare guanti protettivi per garantire che le mani siano protette dal contatto con i denti affilati del disco di taglio.**

#### SOSTITUZIONE DELLE BATTERIE NEL MODULO LASER

Il modulo laser è alimentato da due batterie AAA da 1,5 V.

- Aprire il coperchio del vano batteria (36) (Fig. F).
- Sostituire le batterie usate.
- Inserire le batterie nuove, facendo attenzione alla corretta polarità.
- Montare il coperchio del vassoio della batteria.

#### SOSTITUZIONE DELLE SPAZZOLE DI CARBONE

Le spazzole di carbone del motore usurate (più corte di 5 mm), bruciate o incrinata devono essere sostituite immediatamente. Sostituire sempre entrambe le spazzole contemporaneamente.

- Svitare i coperchi delle spazzole di carbone (8).
- Rimuovere le spazzole usate.
- Rimuovere l'eventuale polvere di carbone con aria compressa.
- Inserire le nuove spazzole di carbone (le spazzole devono scorrere liberamente nei fermi).
- Montare i coperchi delle spazzole di carbone (8).

**Dopo aver sostituito le spazzole di carbone, avviare l'elettrotensile senza carico e attendere 1-2 minuti finché le spazzole di carbone non si inseriscono nel commutatore del motore. La sostituzione delle spazzole di carbone deve essere effettuata solo da personale qualificato utilizzando parti originali.**

Eventuali difetti devono essere eliminati dal servizio di assistenza autorizzato dal produttore.

#### SPECIFICHE TECNICHE

##### DATI DI VALUTAZIONE

Sega a gattuccio 59G812		
Parametro	Valore	
Tensione di alimentazione	230V AC 50Hz	
Potenza nominale	1800 W	
Velocità del disco (a vuoto)	4800 min <sup>-1</sup>	
Tipo di lavoro	S6 25%	
Lunghezza della guida	195 mm	
Gamma di taglio angolare	± 45°	
Gamma di taglio diagonale	0° + 45°	
Profondità di taglio massima	75 mm	
Diametro esterno del disco di taglio	254 mm	
Diametro interno del disco di taglio	30 mm	
Dimensioni del materiale da tagliare angolato / angolato	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
	45°	
Classe laser	II	
Potenza laser	< 1mW	
Lunghezza d'onda della luce laser	λ = 650 nm	
Classe di protezione	II	
Grado di protezione IP	IPX0	
Massa	15,72 kg	

Anno di produzione	
59G812 indica sia il tipo che la designazione della macchina	

#### DATI SU RUMORE E VIBRAZIONI

Livello di pressione sonora	L <sub>pA</sub> = 95,2 dB(A) K = 3 dB(A)
Livello di potenza sonora	L <sub>WA</sub> = 108,2 dB(A) K = 3 dB(A)
Valori di accelerazione delle vibrazioni	a <sub>h</sub> = 2,936 m/s <sup>2</sup> K = 1,5 m/s <sup>2</sup>

#### Informazioni su rumore e vibrazioni

Il livello di emissione sonora dell'apparecchiatura è descritto da: il livello di pressione sonora emesso L<sub>pA</sub> e il livello di potenza sonora L<sub>WA</sub> (dove K indica l'incertezza di misura). Le vibrazioni emesse dall'apparecchiatura sono descritte dal valore di accelerazione delle vibrazioni a<sub>h</sub> (dove K indica l'incertezza di misura).

Il livello di emissione della pressione sonora L<sub>pA</sub>, il livello di potenza sonora L<sub>WA</sub> e il valore di accelerazione delle vibrazioni a<sub>h</sub> riportati in queste istruzioni sono stati misurati in conformità alla norma EN 62841-1:2015. Il livello di vibrazioni a<sub>h</sub> indicato può essere utilizzato per confrontare le apparecchiature e per effettuare una valutazione preliminare dell'esposizione alle vibrazioni.

Il livello di vibrazioni indicato è solo rappresentativo dell'uso di base dell'unità. Se l'unità viene utilizzata per altre applicazioni o con altri strumenti di lavoro, il livello di vibrazioni può cambiare. Livelli di vibrazione più elevati saranno influenzati da una manutenzione insufficiente o troppo poco frequente dell'unità. I motivi sopra indicati possono comportare un aumento dell'esposizione alle vibrazioni durante l'intero periodo di lavoro.

**Per stimare con precisione l'esposizione alle vibrazioni, è necessario tenere conto dei periodi in cui l'unità è spenta o accesa ma non utilizzata per il lavoro. Una volta stimati accuratamente tutti i fattori, l'esposizione totale alle vibrazioni può risultare molto più bassa.**

Per proteggere l'utente dagli effetti delle vibrazioni, è necessario adottare ulteriori misure di sicurezza, come la manutenzione ciclica della macchina e degli strumenti di lavoro, la garanzia di un'adeguata temperatura delle mani e una corretta organizzazione del lavoro.

#### PROTEZIONE DELL'AMBIENTE



I prodotti alimentati elettricamente non devono essere smaltiti con i rifiuti domestici, ma devono essere portati in strutture adeguate per lo smaltimento. Per informazioni sullo smaltimento, rivolgersi al rivenditore del prodotto o alle autorità locali. I rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche contengono sostanze che non rispettano l'ambiente. Le apparecchiature non riciclate rappresentano un rischio potenziale per l'ambiente e la salute umana.

\* Soggetto a modifiche.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością". Spółka komandytowa con sede legale a Varsavia, ul. Pograniczna 2/4 (di seguito: "Grupa Topex") informa che tutti i diritti d'autore sul contenuto del presente manuale (di seguito: "Manuale"), compresi, tra gli altri. Il testo, le fotografie, i diagrammi, i disegni e la sua composizione appartengono esclusivamente a Grupa Topex e sono tutelati dalla legge del 4 febbraio 1994 sul diritto d'autore e sui diritti connessi (Gazetta Ufficiale 2006 n. 90 Poz. 631 e successive modifiche). La copia, l'elaborazione, la pubblicazione, la modifica a fini commerciali dell'intero Manuale e dei suoi singoli elementi, senza il consenso di Grupa Topex espresso per iscritto, è severamente vietata e può comportare responsabilità civili e penali.

#### Dichiarazione di conformità CE

**Produttore:** Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Prodotto:** Sega a gattuccio

**Modello:** 59G812

**Nome commerciale:** GRAFITE

**Numero di serie:** 00001 + 99999

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto l'esclusiva responsabilità del produttore.

Il prodotto sopra descritto è conforme ai seguenti documenti:

**Direttiva macchine 2006/42/CE**

**Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica 2014/30/UE**

**Direttiva RoHS 2011/65/UE, modificata dalla direttiva 2015/863/UE.**

E soddisfa i requisiti degli standard:

EN 62841-1:2015; EN 62841-3-9:2015/A11:2017;  
EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN  
61000-3-11:2000;  
EN IEC 63000:2018

Organismo notificato:

**N. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München, Germania.**

Certificato di esame CE del tipo n:

**M8A 044390 1135 Rev. 01**

La presente dichiarazione si riferisce esclusivamente alla macchina così come immessa sul mercato e non comprende i componenti aggiunte dall'utente finale o eseguite da lui successivamente.

Nome e indirizzo della persona residente nell'UE autorizzata a preparare il fascicolo tecnico:

Firmato a nome di:

Grupa TopeX Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 Via Pograniczna

02-285 Varsavia

Paweł Kowalski

Responsabile della qualità del gruppo TOPEX

Varsavia, 2022-09-01

**NL**  
**VERTALING (GEBRUIKERSHANDLEIDING)**  
**MITRE SAW**  
**59G812**

OPMERKING: LEES DEZE HANDLEIDING ZORGVULDIG DOOR VOORDAT U HET ELEKTRISCHE APPARAAT IN GEBRUIK NEEMT EN BEWAAR HEM VOOR TOEKOMSTIG GEBRUIK.

**SPECIFIEKE VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN**

**Veiligheidsvoorschriften voor verstekzagen**

- Vrestekzagen zijn ontworpen voor het zagen van hout of op hout gebaseerde producten; ze kunnen niet worden gebruikt met slijpschijven voor het zagen van ijzerhoudende materialen, zoals staven, platte staven, pennen, enz. Het abrasieve stof zal bewegende delen, zoals de neerlaatbeveiliging, blokkeren, waardoor deze vastlopen. Vonken van het abrasief snijden kunnen de neerlaatbeveiliging, de inkeping en andere kunststof onderdelen beschadigen.
- Gebruik waar mogelijk klemmen om het werkstuk vast te houden. Als u het werkstuk met de hand vasthoudt, moet u uw hand altijd minstens 100 mm van elke kant van het zaagblad houden. Gebruik deze zaag niet voor het zagen van te kleine werkstukken, omdat deze niet veilig met de hand kunnen worden vastgeklemd of vastgehouden. Als uw hand te dicht bij het blad wordt geplaatst, bestaat er een verhoogd risico op letsel door contact met het blad.
- Het werkstuk moet stil liggen en vastgeklemd zijn of ondersteund worden door de aanslagbalk en de tafel. Voer het werkstuk niet in het blad en snijd niet "uit de hand". Niet-ondersteunde of bewegende werkstukken kunnen met hoge snelheid worden uitgeworpen, waardoor letsel kan ontstaan.
- Duw de zaag door het werkstuk. Trek de zaag nooit door het werkstuk. Om een zaagsnede te maken, tilt u de zaagkop op en strekt u hem uit over het werkstuk zonder te zagen, start u de motor, duwt u de zaagkop omlaag en duwt u de zaag door het werkstuk. Zagen door te trekken kan ertoe leiden dat het zaagblad over het werkstuk klimt en met geweld de bladasssemblage naar de bediener werpt.
- Steek nooit uw handen over de bedoelde zaaglijn, noch voor noch achter de zaag. Het is zeer gevaarlijk om het werkstuk te ondersteunen met uw "gekruiste hand", d.w.z. dat u het werkstuk aan de rechterkant van het zaagblad vasthoudt met uw linkerhand of vice versa.
- Grijp niet met een hand dicht dan 100 mm aan weerszijden van de schijf in de beschermkap om houtresten te verwijderen of om een andere reden terwijl de schijf draait. De nabijheid van de draaiende schijf bij uw hand is misschien niet duidelijk en kan ernstig letsel veroorzaken.
- Controleer het werkstuk voordat u gaat zagen. Als het werkstuk verbogen of kromgetrokken is, drukt u het werkstuk met het buitenste, schuine oppervlak in de richting van de aanslagbalk. Zorg er altijd voor dat er geen spleet is tussen het werkstuk, de

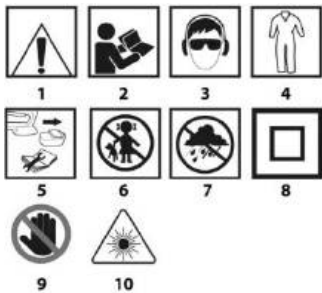
aanslagbalk en de tafel langs de snijlijn. Verbogen of kromgetrokken werkstukken kunnen verdraaien of verschuiven, waardoor de draaiende schijf tijdens het snijden kan klemmen. Er mogen zich geen spijkers of andere vreemde voorwerpen in het werkstuk bevinden.

- Gebruik de zaag niet voordat u alle gereedschap, houtsnippers enz., behalve het werkstuk, van de tafel hebt verwijderd. Kleine brokstukken, losse stukken hout of andere voorwerpen die in contact komen met het draaiende zaagblad kunnen met hoge snelheid worden uitgeworpen.
- Werk slechts met één voorwerp tegelijk. Meerdere gestapelde werkstukken kunnen niet goed worden vastgeklemd of geschoord en kunnen vastlopen op de schijf of verschuiven tijdens het snijden.
- Zorg ervoor dat de verstekzaag vóór gebruik op een horizontaal, hard werkvlak wordt gemonteerd of opgesteld. Een horizontaal en hard werkvlak vermindert het risico dat de verstekzaag instabiel wordt.
- Plan uw werk. Telkens wanneer u de hoek van de kop of de tafelhoek verandert, moet u ervoor zorgen dat het verstelbare deel van de aanslagbalk correct gepositioneerd is om het werkstuk te ondersteunen en niet zal interfereren met de schijf of het veiligheidssysteem. Met het gereedschap in de "ON" positie en geen werkstuk op de tafel, beweeg de schijf door een volledige gesimuleerde snede om er zeker van te zijn dat er geen interferentie zal zijn of gevaar voor het doorsnijden van de aanslagbalk.
- Zorg voor voldoende ondersteuning, zoals tafelvlerengstukken, zagen, enz. voor een werkstuk dat breder of langer is dan het werktafelblad. Werkstukken die langer of breder zijn dan de verstekzaagtafel kunnen kantelen als ze niet goed worden ondersteund. Als het afgezaagde stuk of werkstuk kantelt, kan het de neerlaatbeveiliging optillen of door de draaiende schijf worden geslingerd.
- Gebruik geen andere persoon als vervanging voor een tafelvlerenging of als extra ondersteuning. Instabiele ondersteuning van het werkstuk kan ertoe leiden dat de schijf vastloopt of dat het werkstuk tijdens het snijden verschuift, waardoor u en de helper in de draaiende schijf worden getrokken.
- Het af te snijden deel mag op geen enkele manier tegen de draaiende schijf geblokkeerd of gedrukt worden. Bij blokkering, b.v. met langteaanlagen, zou het af te snijden deel tegen de schijf geklemd kunnen worden en met geweld kunnen worden uitgeworpen.
- Gebruik altijd een klem of klauwplaat die ontworpen is om rond materiaal, zoals staven of buizen, goed te ondersteunen. Staven hebben de neiging te rollen bij het snijden, waardoor het blad zich vastbijt en het werkstuk samen met uw hand in het blad trect.
- Laat de schijf op volle snelheid komen voordat u het werkstuk aanraakt. Dit vermindert het risico dat het werkstuk wordt weggeslingerd.
- Als een voorwerp of schijf vastloopt, schakelt u de verstekzaag uit. Wacht tot alle bewegende delen tot stilstand zijn gekomen en haal de stekker uit het stopcontact en/of verwijder de accu. Laat vervolgens het geblokkeerde materiaal los. Doorgaan met zagen met een geblokkeerd voorwerp kan leiden tot verlies van controle of beschadiging van de verstekzaag.
- Als u klaar bent met zagen, laat u de koppeling los, houdt u de zaagkop omlaag en wacht u tot het zaagblad stilstaat voordat u het te zagen onderdeel verwijdert. Het is gevaarlijk om uw hand in de buurt van het nog draaiende zaagblad te brengen.
- Houd de handgreep stevig vast wanneer u een onvolledige zaagsnede maakt of de koppeling loslaat voordat de zaagkop volledig in de neerwaartse stand staat. Als u de zaag afremt, kan de kop met geweld naar beneden worden getrokken, waardoor er kans op letsel bestaat.

**ATTENTIE: Het apparaat is ontworpen voor gebruik binnenshuis.**

**Ondanks het gebruik van een inherent veilig ontwerp, het gebruik van veiligheidsmaatregelen en aanvullende beschermingsmaatregelen, blijft er altijd een restrisico van verwondingen tijdens het werk bestaan.**

**VERKLARING VAN DE GEBRUIKTE PICTOGRAMMEN**



1. Opmerking: Neem speciale voorzorgsmaatregelen
2. **WAARSCHUWING** Lees de gebruiksaanwijzing
3. Draag persoonlijke beschermingsmiddelen (veiligheidsbril, gehoorbescherming, stofmasker)
4. Gebruik beschermende kleding
5. Trek de stekker uit het stopcontact voordat u onderhoud of reparaties uitvoert
6. Houd kinderen uit de buurt van het gereedschap
7. Bescherm het apparaat tegen vocht
8. Tweede beschermingsklasse
9. Gevaar! Wees voorzichtig met je handen
10. Opgelet laserstraling! Kijk niet in de laserstraal.



De werktafel aan elke kant van de schijf moet worden gemarkeerd met een teken

#### CONSTRUCTIE EN TOEPASSING

Een verstekzaag is een machine die is uitgerust met een voetstuk waarmee de hoek van de daaraan bevestigde zaagkop kan worden veranderd. Bovendien kan de kop van de verstekzaag, afhankelijk van het ontwerp, onder een hoek kantelen en kan hij worden verlengd voor meer functionaliteit en zaaglengte.

De verstekzaag is bedoeld voor het zagen van stukken hout die passen bij de afmetingen van de machine. Hij mag niet worden gebruikt voor het zagen van brandhout. Gebruik de kettingzaag alleen voor het beoogde doel. Elke poging om de zaag voor andere dan de aangegeven doeleinden te gebruiken, wordt beschouwd als oneigenlijk gebruik. Gebruik de verstekzaag alleen met geschikte snijschijven met hardmetalen tanden. De verstekzaag is een apparaat voor gebruik in zowel timmerwerkplaatsen als werkplaatsen voor constructietimmerwerk.

**Maak geen misbruik van het apparaat!**

#### BESCHRIJVING VAN DE GRAFISCHE PAGINA'S

De nummering hieronder verwijst naar de onderdelen van het toestel die op de grafische pagina's van deze handleiding zijn afgebeeld.

1. Transportgreep
2. Handgreep
3. Knop voor schakelaarvergrendeling
4. Schakelaar
- 5.
6. Spindel vergrendelknop
7. Snijschijfbescherming
8. Koolborstelaafdekking
9. Kop borgpen
10. Snijdiepteaanslag
11. Schroef voor zaagdiepteaanslag
12. Schuif vergrendelknop
13. Gids
14. Hoofdvergrendelingshendel
15. Stop bar
16. Tafeluitbreider
17. Limiet stop

18. Vergrendelknop voor tafelverlenging
19. Montagegat
20. Hoekverstelling werktafel
21. Hoekindicator werktafel
22. Auto-fixing hendel
23. Werktafel vergrendelknop
24. Tabel inzetstuk
25. Werktafel
26. Lasermodule
27. Vaste afdekking
28. Mondstuk voor stofafvoer
29. Stofzak
30. Verticale klemknop
31. Verticale klemarm
32. Verticale klemarm vergrendelknop
33. Materiaalklemknop
34. Kophoek schaalverdeling
35. Hoofdhoekindicator
36. Batterijkak
37. Laser aan/uit-knop
38. Laser
39. Bevestigingsschroeven voor de lasermodule
40. Bevestigingsschroef voor de middenplaat
41. Centraal paneel
42. Hoekinstelschroef 0°
43. Hoekinstelschroef 45°

\* Er kunnen verschillen zijn tussen de tekening en het product.

#### APPARATUUR EN ACCESSOIRES

Stofzak	- 1 stuk
Speciale sleutel	- 1 stuk
Verticale klem	- 1 stuk

#### VOORBEREIDING OP HET WERK

**Zorg ervoor dat de verstekzaag van het stroomnet is losgekoppeld, voordat u montage- of afstelwerkzaamheden aan de verstekzaag uitvoert.**

#### OMGAAN MET EEN VERSTEKZAAG

- Wanneer u de zaag verplaatst, moet u ervoor zorgen dat de zaagkop in de uiterste onderste positie is vastgezet.
- Controleer of de vergrendelknop van de werktafel, de hoofdvergrendelingshendel en andere veiligheidsvoorzieningen goed zijn vastgedraaid.

#### MONTAGE VAN DE VERSTEKZAAG OP DE WERKBANK

Het wordt aanbevolen de zaag op een werkbank of statief te bevestigen met behulp van de daartoe voorziene bevestigingsgaten (19) in de voet van de zaag, waardoor de veilige werking wordt gegarandeerd en het risico van ongewenste beweging van het apparaat tijdens het gebruik wordt geëlimineerd. De bevestigingsgaten maken het gebruik mogelijk van schroeven met een diameter van 8 mm met sluit- of zeskantkoppen.

Wanneer u de zaag op het werkbankblad monteert, moet u ervoor zorgen dat:

- Het oppervlak van het werkbankblad is vlak en schoon.
- De schroeven worden gelijkmatig en niet met te veel kracht aangedraaid (de bevestigingsschroeven moeten zo worden aangedraaid dat de sokkel niet wordt belast of vervormd). Bij een te grote spanning bestaat het gevaar dat de sokkel breekt.

#### STOFAFZUIGING

Om stofophoping te voorkomen en een maximale werkefficiëntie te garanderen, kan de zaag via de stofafzuigaansluiting (28) worden aangesloten op een industriële stofzuiger. Als alternatief kan het stof worden verzameld in de stofzak (bijgeleverd) nadat deze op de stofafzuigpoort is gemonteerd. De montage wordt uitgevoerd door de stofzak (29) op de stofafzuigopening (28) te plaatsen (afb. A). Om de stofzak te legen, verwijderd u hem van de stofafzuigaansluiting en opent u de ritssluiting, zodat u volledige toegang heeft tot de binnenkant van de zak.

**Voor een optimale stofafzuiging moet de stofzak geleegd worden wanneer hij voor 2/3 gevuld is.**

#### BEDIENING VAN DE GIEKARM (KOP)

De arm van de uithouder heeft twee bovenste en onderste posities. Om de arm van de uithouder uit de vergrendelde onderste positie los te

maken moet u:

- Druk de giekarm naar beneden en houd hem naar beneden gedrukt.
- Trek de hoofdvergrendelingspen (9) naar achteren.
- Ondersteun de giekarm terwijl hij naar zijn hoogste positie stijgt.
- Om de giekarm in de onderste positie te vergrendelen, moet u:
- Vergrendel de giekarm in deze positie door de hoofdborgpen (9) in te brengen.

#### VERTICALE KLEMMING

De verticale klem (afb. B) kan in de voet van de zaag aan weerszijden van de werktafel worden gemonteerd en is volledig aanpasbaar aan de afmetingen van het te zagen materiaal. Laat de zaag niet werken tenzij de verticale klem is gebruikt.

- Draai de knop los waarmee de verticale klem (30) aan de basis is bevestigd aan de kant waar de verticale klem zal worden gemonteerd.
- Plaats de verticale klem door hem in het gat in de zaagbasis te steken en draai de bevestigingsknop van de verticale klem (30) vast aan de basis van de zaag.
- Nadat de positie van de verticale klemarm (31) op het werkstuk is afgesteld, draait u de vergrendelknop van de verticale klemarm (32) en de materiaalklempknop (33) vast.
- Controleer of het materiaal goed is bevestigd.

#### BEDIENING / INSTELLINGEN

Voordat u de motorzaag gaat afstellen, moet u ervoor zorgen dat de stekker uit het stopcontact is. Om een veilige, nauwkeurige en efficiënte werking van uw kettingzaag te garanderen, moeten alle afstelprocedures volledig worden uitgevoerd.

Zorg ervoor dat alle moersleutels worden weggenomen nadat alle afstel- en instelwerkzaamheden zijn voltooid. Controleer of alle bevestigingsmiddelen met schroefdraad goed zijn vastgedraaid.

Controleer bij het afstellen of alle externe onderdelen goed werken en in goede staat zijn. Elk onderdeel dat versleten of beschadigd is, moet door gekwalificeerd personeel worden vervangen voordat de zaag wordt gebruikt.

#### AAN/UIT

De netspanning moet overeenkomen met de spanning die op het kenplaatje van de zaag is aangegeven.

De zaag mag alleen worden ingeschakeld wanneer de snijschijf zich niet in de buurt van het te bewerken materiaal bevindt.

De verstekzaag is voorzien van een schakelaarvergrendelingsknop (3) om onbedoeld starten te voorkomen.

#### Inschakelen

Druk op de vergrendelknop van de schakelaar (3).

Houd de aan/uit-knop (4) ingedrukt.

#### Uitschakelen

Laat de druk op de schakelknop (4) los.

#### WERKING VAN DE TAFELUITBREIDINGEN

De tafelverlengstukken (16) bevinden zich aan beide kanten van de zaagbasis.

- Ontgrendel de vergrendelknoppen van de tafelverlenging (18) (afb. C).
- Stel de lengte van de tafelverlengstukken in.
- Zet vast met de vergrendelingsknoppen van de tafelverlenging (18).
- Indien nodig kunnen draaibare eindaanslagen (17) worden gebruikt om het op maat snijden te vergemakkelijken.

#### WERKING VAN DE SNIJDIEPTEBEGRENZER

De zaagdiepteaanslag kan worden gebruikt wanneer er een groef in het materiaal moet worden gemaakt. Dit wordt gedaan door een oppervlaktesnede in het werkstuk te maken wanneer de schijf niet op de volledig mogelijke diepte werkt.

- Vergrendel de hoofdvergrendelingshendel (14).
- Draai de vergrendelknop van de geleider (12) los en beweeg de kop naar achteren.
- Draai de vergrendelknop van de geleider (12) vast.
- Zet de zaagdiepteaanslag (10) in de stand voor werking met beperkte zaagdiepte (afb. D).

- Laat de stempelarm zakken en houd hem in de benedenpositie, waarbij u hem tegen de beitel diepteaanslag laat rusten.
- Draai (links of rechts) aan de stelschroef voor de snijdiepte (11) (afb. D) totdat de gewenste diepte van de snijschijf is bereikt.
- Draai de vergrendelknop van de geleider (12) los.
- Maak de geplande sneden op de ingestelde diepte.
- Om terug te keren naar volledig diepte snijden, draai de snijdiepteaanslag (10) naar een positie waar de snijdiepteaanslagschroef (11) geen contact maakt met de snijdiepteaanslag (10) wanneer de giekarm neergelaten wordt.

#### INSTELLING VAN DE WERKTAFEL VOOR HAAKSE SNIJBEWERKINGEN

Met de zwembare boomarm kan het materiaal onder elke hoek worden gesneden, van loodrecht tot 45° naar links of rechts.

- Trek de hoofdvergrendelingspen (9) naar achteren zodat de giekarm langzaam naar de bovenste positie kan stijgen.
- Draai de vergrendelknop van de werktafel (23) los.
- Houd de automatische vastzethendel (22) ingedrukt en draai de giekarm naar links of rechts totdat de gewenste hoekwaarde wordt aangegeven op de hoekschaal van de werktafel (20).
- Vergrendel door de vergrendelknop van de werktafel (23) aan te draaien.
- De werktafelhoekmeter (20) heeft een aantal gemarkeerde posities waarin de eerste automatische bevestiging van de roterende boomarm plaatsvindt. Dit kan alleen gebeuren als de automatische fixeershendel (22) tijdens het roteren van de boomarm niet in de ingedrukte stand wordt gehouden en in deze voorgeselecteerde posities kan vergrendelen. Dit zijn de meest gebruikte snijhoeken (15°, 22,5°, 30°, 45° links/rechts). De instelling van elk van deze hoeken kan nauwkeurig worden aangepast met behulp van de hoekschaal (20) van de werktafel, met een schaalverdeling in stappen van één graad. Hoewel de schaalverdeling voor de meeste werkzaamheden voldoende nauwkeurig is, wordt aanbevolen de beitelhoekinstelling te controleren met een gradenboog of een ander hoekmeetinstrument.

#### HET CONTROLEREN EN AFSTELLEN VAN DE LOODRECHTE POSITIONERING VAN DE SNIJSCHIJF TEN OPZICHTE VAN DE WERKTAFEL.

- Maak de hoofdvergrendelingshendel (14) los.
- Stel de kop in op 0° (loodrecht op de werktafel) en draai de hoofdvergrendelingshendel (14) vast.
- Draai de vergrendelknop van de werktafel (23) los, druk de automatische vastzethendel (22) in en houd deze ingedrukt.
- Stel de werktafel in op 0°, ontgrendel de automatische fixeershendel en draai de vergrendelknop van de werktafel vast (23).
- Laat de zaagkop zakken tot de uiterste bodempositie.
- Controleer (met een meetlat) de loodrechtheid van de positionering van de snijschijf ten opzichte van de werktafel.

Zorg er bij het meten voor dat het meetinstrument de tand van de snijschijf niet raakt, omdat de meting onnauwkeurig kan zijn door de dikte van de hardmetalen kap.

Indien de gemeten hoek geen 90° is, is een aanpassing nodig, die als volgt wordt uitgevoerd:

- Draai de borgmoer los en draai de hoekinstelschroef (42) (afb. E) met de klok mee of tegen de klok in om de hoek van de maaischijf te vergroten of te verkleinen.
- Zodra de snijschijf loodrecht op de werktafel staat, laat u de kop terugkeren naar de bovenste positie.
- Draai de contramoer vast terwijl u de hoekinstelschroef (42) op 0° houdt.
- Laat de kop zakken en controleer opnieuw of de ingestelde hoek overeenkomt met de indicaties op de schaalverdeling van de kop (34), stel indien nodig de positie van de kophoekindicator (35) bij (Fig. E).
- Een soortgelijke aanpassing moet worden gemaakt voor de 45° hoek van de kop voor het schuin snijden met behulp van de 45° hoekinstelschroef (43) (fig. E).

#### HET CONTROLEREN EN AFSTELLEN VAN DE LOODRECHTHEID VAN DE SNIJSCHIJF TEN OPZICHTE VAN DE AANSLAGBALK.

Deze procedure moet altijd worden uitgevoerd wanneer de aanslagbalk is verwijderd of vervangen. Deze afstelling kan alleen worden uitgevoerd als de snijschijf loodrecht op de

**werktafel staat. De aanslagbalk dient als aanslag voor het te snijden materiaal.**

- Draai de vergrendelknop van de werktafel (23) los, druk de automatische fixeershendel (22) in en houd hem vast, en stel de werktafel in op 0°.
- Laat de zaagkop zakken tot de uiterste bodempositie.
- Breng een gradenboog of ander hoekmeetinstrument aan op de snijschijf.
- Schuif het hoekmeetapparaat tegen de aanslagbalk (15).
- De meting moet 90° aangeven.
- Als er een aanpassing nodig is:
- Draai de schroeven los waarmee de aanslagbalk (15) aan de basis is bevestigd.
- Stel de positie van de aanslagbalk (15) zo in dat deze loodrecht op de maaischijf staat.
- Draai de schroeven vast waarmee de aanslagbalk is vastgezet.

#### **INSTELLING VAN DE BOOMARM (KOP) VOOR VERSTEKSNIJWERK**

De giekarm kan onder elke hoek tussen 0° en 45° worden gekanteld - voor schuin snijden (Fig. E).

- Trek de hoofdvergrendelingspen (9) naar achteren, ontgrendel de uithouderarm en laat de uithouderarm langzaam naar de bovenste positie stijgen.
- Maak de hoofdvergrendelingshendel (14) los.
- Kantel de boomarm naar links onder de gewenste hoek, die kan worden afgelezen op de schaalverdeling voor de hoofdhoek (34) met behulp van de hoofdhoekindicator (35) (afb. E).
- Draai de hoofdvergrendelingshendel (14) vast.

**Als het nodig is om beide hoeken (in beide vlakken, horizontaal en verticaal) in te stellen, voor gecombineerd snijden, moet de schuine snijhoek altijd eerst worden ingesteld.**

#### **CONTROLE VAN DE WERKING VAN DE LASER**

De laserunit zendt een bundel laserlicht uit die de lijn op het materiaal toont waarlangs het snijblad zal snijden. De juiste instelling van de lijn waarlangs de laserstraal valt, is tijdens het fabricageproces ingesteld. Voor precisiewerk moet de instelling echter worden gecontroleerd voordat met snijden wordt begonnen.

- Plaats de batterijen in de batterijhouder (36) (Fig. F) en let daarbij op de juiste polariteit.
- Plaats de werktafel in een stand waarbij de werktafelhoekindicator (21) samenvalt met het 0°-punt op de werktafelhoekschaal (20) en de hoofdhoekindicator (35) (afb. E) samenvalt met het 0°-punt op de hoofdhoekschaal (34) (afb. E).
- Leg een geschikt stuk afvalmateriaal op de werktafel (25) en maak de sneede.
- Laat de giekarm los en laat het afvalmateriaal vastzitten op de zaagtafel.
- Zet de laserschakelaarknop (37) in de aan-stand "I" (gemarkeerd).
- De geprojecteerde lichtbundel moet evenwijdig aan de sneede lopen.

#### **LASERAFSTELLING**

**Kijk bij het afstellen van de lasergeleider niet rechtstreeks in de straal of de reflectie ervan op het gespiegelde oppervlak. De laserunit moet worden uitgeschakeld als de laser niet in gebruik is.**

Als de laserstraal niet evenwijdig is aan de sneede, is dat noodzakelijk:

- Draai de laser (38) (Afb. G) in de behuizing van de lasermodule (26) voorzichtig naar links of rechts totdat de laserstraal parallel staat. Draai de lasermodule niet met geweld en meer dan een paar graden.
- Als zijdelingse bijstelling nodig is, draai dan de bevestigingsschroeven van de lasermodule (39) los en verplaats de lasermodule naar links of rechts totdat de laserlijn parallel is aan de sneede.

**Stof van het snijden kan het laserlicht dof maken, dus de lens van de laserprojector moet van tijd tot tijd worden gereinigd.**

#### **DE ZAAG STARTEN**

**Voordat u op de schakelknop drukt, moet u controleren of de zaag correct is gemonteerd en afgesteld, zoals aangegeven in deze handleiding.**

De beschreven zaag is ontworpen voor rechtshandige gebruikers.

- Druk op de vergrendelknop van de schakelaar (3).
- Druk op de aan/uit knop (4).
- Laat de motor van de kettingzaag op volle toeren draaien.
- Laat de giekarm zakken in de richting van het werkstuk.
- Maak de snee.

#### **HET STOPPEN VAN DE KETTINGZAAG**

- Laat de druk op de schakelknop (4) los en wacht tot de schijf niet meer volledig ronddraait.
- Breng de arm van de zaag omhoog en beweeg hem weg van het te zagen materiaal.

**Tijdelijk vonken van de borstels in de elektromotor is normaal bij het starten en stoppen van de zaag. Stop het zaagblad niet door er zijdelings druk op uit te oefenen.**

#### **ZAGZAAG**

**Klem het te zagen materiaal zo vast dat het het gebruik van de zaag niet hindert. Voordat u de zaag start, moet u de zaagkop in de onderste stand zetten, zodat de zaagkop en de zaagbladbescherming volledige bewegingsvrijheid hebben. Zorg ervoor dat de zaagbladbeschermer in zijn uiterste stand staat.**

Zorg ervoor dat de vergrendelknop van de werktafel (23) en de hoofdvergrendelingshendel (14) van de zaag goed zijn vastgedraaid voordat u gaat zagen.

- Sluit de zaag aan op het elektriciteitsnet.
- Zorg ervoor dat het netsnoer uit de buurt is van de snijschijf en de basis van het apparaat.
- Leg het materiaal op de werktafel en zorg ervoor dat het goed vastzit, zodat het tijdens het snijden niet kan verschuiven.
- Beweeg de zaagkop naar de uiterste achterste positie en vergrendel het zaagblad (13) met de vergrendelknop van het zaagblad (12).
- Ontgrendel de snijkop en de maaischijfbescherming.
- Druk op de vergrendelknop van de schakelaar en start de zaag met de schakelaar (wacht tot het zaagblad zijn maximumsnelheid heeft bereikt).
- Laat de zaagkop langzaam zakken.
- Begin met knippen door gematigde kracht uit te oefenen op de kop tijdens het knippen.

**Als de vergrendelingsknoppen niet worden aangedraaid, kan de snijschijf onverwacht tegen het bovenoppervlak van het materiaal bewegen, waardoor de bediener het risico loopt gevaarlijk door een stuk materiaal te worden geraakt.**

#### **ZAGEN MET TRAVERSE VAN DE GIEKARM (KOP)**

Door de beweging van de verlengarm van de zaag kan het zaagblad naar voren en naar achteren bewegen, zodat bredere stukken materiaal kunnen worden gezaagd.

- Zet de giekarm in de bovenste stand.
- Draai de vergrendelknop van de geleider (12) los.
- Voordat u de zaag inschakelt, trekt u de giekarm naar u toe en houdt u hem in de bovenste stand.
- Druk op de vergrendelknop van de schakelaar (3) en start de zaag.
- Laat de giekarm los en wacht tot de maaischijf zijn maximumsnelheid heeft bereikt.
- Maak de snijschijfbescherming los.
- Laat de giekarm zakken en begin te snijden.
- Beweeg de giekarm naar achteren (van u af) terwijl u maait.
- Zodra het materiaal is afgesneden, laat u de druk op de schakelknop los en wacht u tot de snijschijf stopt met draaien alvorens de giekarm in de bovenste stand te zetten.

**Maak nooit een zaagsneede door de zaagkop naar u toe te bewegen. Het zaagblad zou onverwacht op het te zagen materiaal kunnen klimmen, waardoor de gebruiker het risico loopt van een gevaarlijk terugslagverschijnsel.**

#### **WERKING EN ONDERHOUD**

Trek de stekker uit het stopcontact alvorens over te gaan tot installatie, afstelling, reparatie of bediening.

#### SCHOONMAKEN

- Verwijder na afloop zorgvuldig alle stukken materiaal, spaanders en stof van het werktafelelement en het gebied rond de snijschijf en de beschermkap.
- Zorg ervoor dat de ventilatiesleuven van de motorbehuizing onbelemmerd zijn en vrij van spanen of stof.
- Maak de geleiders schoon en smeer ze in met een dun laagje vast smeermiddel.
- Houd alle handgrepen en knoppen schoon.
- Reinig de lens van de laserprojector met een borstel.

#### VERVANGING VAN DE SNIJSCHIJF

- Til de snijplaatbescherming (7) op en verwijder de bevestigingsschroef van de middenplaat (40) (afb. H).
- Schuif de centrale plaat (41) naar links om toegang te krijgen tot de bevestigingsschroef van de doorslijpschijf.
- Druk op de spijlvergrendelknop (6) en draai de maaischijf tot deze vergrendelt.
- Draai met de speciale sleutel (bijgeleverd) de bout los waarmee de maaischijf vastzit en verwijder hem.
- Verwijder de buitenste ring en verwijder de maaischijf (let op de reducering indien aanwezig).
- Verwijder eventueel vuil van de spindel en de montagekussens van de maaischijf.
- Installeer de nieuwe maaischijf door de beschreven stappen in omgekeerde volgorde uit te voeren.
- Controleer na afloop of alle moersleutels en afstelgereedschap zijn verwijderd en of alle schroeven, knoppen en bouten goed zijn vastgedraaid.

De schroef waarmee de maaischijf wordt vastgezet, heeft een linkse schroefdraad. Wees bijzonder voorzichtig bij het vastpakken van de maaischijf. Gebruik beschermende handschoenen om uw handen te beschermen tegen contact met de scherpe tanden van de snijschijf.

#### VERVANGING VAN DE BATTERIJEN IN DE LASERMODULE

De lasermodule wordt gevoed door twee 1,5 V AAA batterijen.

- Open het deksel van het batterijkastje (36) (afb. F).
- Gooi gebruikte batterijen weg.
- Plaats nieuwe batterijen en let daarbij op de juiste polariteit.
- Plaats het deksel van de batterijlade.

#### VERVANGING VAN KOOLBORSTELS

Versleten (korter dan 5 mm), verbrande of gescheurde koolborstels van de motor moeten onmiddellijk worden vervangen. Vervang altijd beide borstels tegelijk.

- Schroef de koolborsteldeksele (8) los.
- Verwijder gebruikte borstels.
- Verwijder eventueel aanwezig koolstofstof met perslucht.
- Plaats nieuwe koolborstels (de borstels moeten vrij in de borstelstoppen glijden).
- Monteer de koolborsteldeksele (8).

Na het vervangen van de koolborstels, het motorapparaat onbelast starten en 1-2 minuten wachten totdat de koolborstels in de motorcommutator passen. Alleen een gekwalificeerd persoon mag de koolborstels vervangen met originele onderdelen.

Eventuele defecten moeten worden verholpen door de erkende servicedienst van de fabrikant.

#### TECHNISCHE SPECIFICATIES

##### RATINGEGEGEVENS

Verstekzaag 59G812	
Parameter	Waarde
Voedingsspanning	230V AC 50Hz
Nominaal vermogen	1800 W
Schijfnelheid (onbelast)	4800 min <sup>-1</sup>
Soort werk	S6 25%
Geleider lengte	195 mm
Hoek snijbereik	± 45°
Diagonaal snijbereik	0° ÷ 45°

Maximale snijdiepte	75 mm	
Buitendiameter van de snijschijf	254 mm	
Binnendiameter van de snijschijf	30 mm	
Afmetingen van het te snijden materiaal onder hoekig / schuin	0° x 0°	90 x 280mm
	45° x 0°	90 x 200mm
	45° x 45°	50 x 200mm
	0° x 45°	50 x 280mm
	45° x 45°	50 x 280mm
Laser klasse	II	
Laservermogen	< 1mW	
Laser licht golflengte	λ = 650 nm	
Beschermingsklasse	II	
IP-beschermingsgraad	IPX0	
Massa	15,72 kg	
Jaar van productie		
59G812 geeft zowel het type als de benaming van de machine aan		

#### GELUIDS- EN TRILLINGSGEGEVENS

Geluidsdruk	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Geluidsvermogensniveau	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Trillingsversnellingswaarden	$a_h = 2,936 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### Informatie over lawaai en trillingen

Het geluidsemisssieniveau van het materieel wordt beschreven door: het uitgestraalde geluidsdrukkniveau  $L_{pA}$  en het geluidsvermogensniveau  $L_{WA}$  (waarbij K de meetonzekerheid aangeeft). De door het materieel veroorzaakte trillingen worden beschreven door de trillingsversnellingswaarde  $a_h$  (waarbij K de meetonzekerheid aangeeft).


Het geluidsdrukemissieniveau  $L_{pA}$ , het geluidsvermogensniveau  $L_{WA}$  en de trillingsversnellingswaarde  $a_h$  die in deze gebruiksaanwijzing worden gegeven, zijn gemeten in overeenstemming met EN 62841-1:2015. Het opgegeven trillingsniveau  $a_h$  kan worden gebruikt om apparatuur te vergelijken en om een voorlopige beoordeling van de blootstelling aan trillingen te maken.

Het vermelde trillingsniveau is alleen representatief voor het basisgebruik van het toestel. Als het apparaat wordt gebruikt voor andere toepassingen of met andere gereedschappen, kan het trillingsniveau veranderen. Hogere trillingsniveaus worden beïnvloed door onvoldoende of te weinig onderhoud van het apparaat. De bovengenoemde redenen kunnen leiden tot een verhoogde blootstelling aan trillingen gedurende de gehele werkperiode.

**Om de blootstelling aan trillingen nauwkeurig te kunnen schatten, moet rekening worden gehouden met perioden waarin het apparaat is uitgeschakeld of waarin het is ingeschakeld maar niet voor het werk wordt gebruikt. Wanneer alle factoren nauwkeurig zijn geschat, kan de totale blootstelling aan trillingen veel lager blijken te zijn.**

Om de gebruiker tegen de gevolgen van trillingen te beschermen, moeten aanvullende veiligheidsmaatregelen worden getroffen, zoals cyclisch onderhoud van de machine en de werkinstrumenten, het zorgen voor een adequate handtemperatuur en een goede organisatie van het werk.

#### MILIEUBESCHERMING

	Elektrisch aangedreven producten mogen niet met het huisvuil worden weggegooid, maar moeten naar een daartoe bestemd afvalverwerkingsbedrijf worden gebracht. Neem contact op met uw productdealer of de plaatselijke overheid voor informatie over verwijdering. Afgedankte elektrische en elektronische apparatuur bevat stoffen die niet milieuvriendelijk zijn. Niet-ge recycleerde apparatuur vormt een potentieel risico voor het milieu en de volksgezondheid.
---	---

\* Wijzigingen voorbehouden.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością". Spółka komandytowa met zetel in Warschau, ul. Pograniczna 2/4 (hierna: "Grupa Topex") deelt mee dat alle auteursrechten op de inhoud van dit handboek (hierna: "Handboek"), inclusief, onder

andere. De tekst, foto's, schema's, tekeningen, alsmede de samenstelling ervan, behoren uitsluitend toe aan Grupa Topex en zijn onderworpen aan wettelijke bescherming krachtens de wet van 4 februari 1994 betreffende het auteursrecht en de naburige rechten (d.w.z. Staatsblad 2006 nr. 90 Poz. 631, zoals gewijzigd). Het kopiëren, verwerken, publiceren en wijzigen voor commerciële doeleinden van het gehele Handboek en de afzonderlijke elementen ervan, zonder de schriftelijke toestemming van Grupa Topex, is ten strengste verboden en kan leiden tot civiele en strafrechtelijke aansprakelijkheid.

## EG-verklaring van overeenstemming

**Fabrikant:** Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Product:** Verstekzaag

**Model:** 59G812

**Handelsnaam:** GRAPHITE

**Serienummer:** 00001 + 99999

Deze verklaring van overeenstemming wordt afgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant. Het hierboven beschreven product voldoet aan de volgende documenten:

**Machinerichtlijn 2006/42/EG**

**Richtlijn elektromagnetische compatibiliteit 2014/30/EU**

**RoHS-richtlijn 2011/65/EU, gewijzigd bij Richtlijn 2015/863/EU**

En voldoet aan de eisen van de normen:

**EN 62841-1:2015; EN 62841-3-9:2015/A11:2017;**

**EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN**

**61000-3-11:2000;**

**EN IEC 63000:2018**

Aangemelde instantie:

**Nr. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München, Duitsland**

EG-typeonderzoekscertificaat nr:

**M8A 044390 1135 Rev. 01**

Deze verklaring heeft alleen betrekking op de machine zoals zij in de handel wordt gebracht en niet op onderdelen toegevoerd door de eindgebruiker of later door hem/haar uitgevoerd.

Naam en adres van de in de EU gevestigde persoon die gemachtigd is het technisch dossier op te stellen:

Ondertekend namens:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 Pograniczna Straat

02-285 Warschau

Paweł Kowalski

TOPEX GROEP Kwaliteitsfunctionaris

Warschau, 2022-09-01

**FR**  
**MANUEL DE TRADUCTION (UTILISATEUR)**  
**MITRE SAW**  
**59G812**

REMARQUE : LISEZ ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT D'UTILISER L'OUTIL ÉLECTRIQUE ET CONSERVEZ-LE POUR TOUTE RÉFÉRENCE ULTÉRIEURE.

## DISPOSITIONS SPÉCIFIQUES DE SÉCURITÉ

### Consignes de sécurité pour les scies à onglets

- Les scies à onglet sont conçues pour couper du bois ou des produits dérivés du bois ; elles ne peuvent pas être utilisées avec des meules abrasives pour couper des matériaux ferreux tels que des tiges, des barres plates, des broches, etc. La poussière abrasive bloquera les pièces mobiles, telles que le dispositif de protection contre l'abaissement, ce qui entraînera leur blocage. Les étincelles produites par la découpe abrasive peuvent endommager le protecteur d'abaissement, l'insert d'encoche et d'autres pièces en plastique.
- Dans la mesure du possible, utilisez des pinces pour maintenir la pièce. Si vous tenez la pièce à la main, vous devez toujours garder votre main à au moins 100 mm de chaque côté de la lame. N'utilisez pas cette scie pour couper des pièces trop petites, car elles ne peuvent pas être solidement serrées ou tenues à la main. Si votre main est placée trop près de la lame, le risque de blessure par contact avec la lame est accru.
- La pièce doit être immobile et serrée ou soutenue par la barre d'arrêt et la table. N'introduisez pas la pièce dans la lame et ne coupez pas à l'improviste. Les pièces non soutenues ou en mouvement peuvent être éjectées à grande vitesse et causer des blessures.
- Poussez la scie à travers la pièce à travailler. Ne tirez jamais la scie à travers la pièce. Pour effectuer une coupe, soulevez la tête de la scie et étendez-la au-dessus de la pièce sans couper, démarrez le moteur, poussez la tête de la scie vers le bas et poussez la scie à travers la pièce. Couper en tirant peut faire grimper la lame au-dessus de la pièce et projeter violemment l'ensemble de la lame vers l'opérateur.
- Ne croisez jamais vos mains au-dessus de la ligne de coupe prévue, que ce soit devant ou derrière la scie. Il est très dangereux de soutenir la pièce avec votre "main croisée", c'est-à-dire de tenir la pièce à droite de la lame de scie avec votre main gauche ou vice versa.
- Ne passez pas la main dans la protection à moins de 100 mm de chaque côté du disque pour retirer des débris de bois ou pour toute autre raison pendant que le disque tourne. La proximité du disque en rotation avec votre main peut ne pas être évidente et pourrait causer des blessures graves.
- Vérifiez la pièce avant de la couper. Si la pièce est pliée ou déformée, appuyez sur la pièce avec sa surface extérieure inclinée vers la barre de butée. Assurez-vous toujours qu'il n'y a pas d'espace entre la pièce, la barre de butée et la table le long de la ligne de coupe. Les pièces pliées ou gauchies peuvent se tordre ou se déplacer et peuvent provoquer le coincement du disque rotatif pendant la découpe. Il ne doit y avoir aucun clou ou autre corps étranger dans la pièce.
- N'utilisez pas la scie avant d'avoir retiré de sa table tous les outils, les débris de bois, etc. à l'exception de la pièce à travailler. Les petits débris, les morceaux de bois détachés ou d'autres objets qui entrent en contact avec la lame rotative peuvent être éjectés à grande vitesse.
- Ne travaillez qu'un seul objet à la fois. Plusieurs pièces empilées ne peuvent pas être serrées ou calées correctement et peuvent se bloquer sur le disque ou se déplacer pendant la découpe.
- S'assurer que la scie à onglet est montée ou installée sur une surface de travail horizontale et dure avant de l'utiliser. Une surface de travail horizontale et dure réduit le risque d'instabilité de la scie à onglet.
- Planifiez votre travail. Chaque fois que vous modifiez l'angle de la tête ou de la table, assurez-vous que la partie réglable de la barre d'arrêt est positionnée correctement pour soutenir la pièce à travailler et qu'elle n'interfère pas avec le disque ou le système de sécurité. Avec l'outil en position "ON" et aucune pièce sur la table, déplacez le disque sur une coupe simulée complète pour vous assurer qu'il n'y aura pas d'interférence ou de risque de couper la barre d'arrêt.
- Prévoyez un support adéquat, tel que des rallonges de table, des scies, etc. pour une pièce plus large ou plus longue que le plateau de la table de travail. Les pièces qui sont plus longues ou plus larges que la table de la scie à onglets peuvent basculer si elles ne sont pas solidement soutenues. Si la pièce coupée ou la pièce à usiner s'incline, elle peut soulever le protecteur abaissable ou être projetée par le disque rotatif.
- N'utilisez pas une autre personne comme substitut d'une extension de table ou comme support supplémentaire. Un support instable de la pièce peut entraîner le blocage du disque ou le déplacement de la pièce pendant l'opération de coupe, vous entraînant ainsi que l'assistant dans le disque en rotation.
- La section à découper ne doit pas être bloquée ou pressée contre le disque rotatif de quelque manière que ce soit. Si elle est retenue, par exemple par des butées de longueur, la section à couper pourrait être coincée contre le disque et être violemment éjectée.
- Utilisez toujours une pince ou un mandrin conçu pour supporter correctement des matériaux ronds tels que des tiges ou des tubes. Les tiges ont tendance à rouler lors de la coupe, ce qui fait que la lame " mord " et entraîne la pièce avec votre main dans la lame.
- Laissez le disque atteindre sa vitesse maximale avant de toucher la pièce. Cela réduira le risque de rejeter la pièce.
- Si un objet ou un disque se coince, éteignez la scie à onglets. Attendez que toutes les pièces mobiles se soient arrêtées et débranchez la fiche de la source d'alimentation et/ou retirez la batterie. Libérez ensuite l'objet bloqué. Continuer à scier avec un objet bloqué peut entraîner une perte de contrôle ou endommager la scie à onglet.

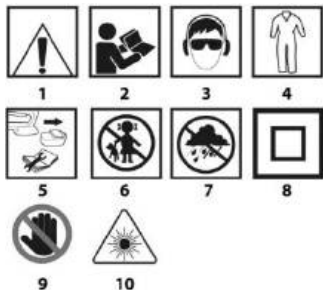


- Lorsque vous avez fini de couper, relâchez le coupleur, maintenez la tête de la scie vers le bas et attendez que la lame s'arrête avant de retirer la pièce à couper. Il est dangereux d'approcher votre main de la lame encore en rotation.
- Tenez fermement la poignée lorsque vous effectuez une coupe incomplète ou lorsque vous relâchez le coupleur avant que la tête de la scie ne soit complètement en position basse. Le freinage de la scie peut entraîner une descente violente de la tête, avec un risque de blessure.

**ATTENTION : L'appareil est conçu pour un fonctionnement en intérieur.**

**Malgré l'utilisation d'une conception intrinsèquement sûre, le recours à des mesures de sécurité et des mesures de protection supplémentaires, il existe toujours un risque résiduel de blessure pendant le travail.**

#### EXPLICATION DES PICTOGRAMMES UTILISÉS



1. Note : Prenez des précautions particulières
2. AVERTISSEMENT Lire les instructions d'utilisation
3. Porter un équipement de protection individuelle (lunettes de sécurité, protection auditive, masque anti-poussière).
4. Utiliser des vêtements de protection
5. Débranchez le cordon d'alimentation avant toute opération d'entretien ou de réparation.
6. Tenir les enfants éloignés de l'outil
7. Protéger l'appareil de l'humidité
8. Deuxième classe de protection
9. Danger ! Faites attention à vos mains
10. Attention au rayonnement laser ! Ne regardez pas dans le faisceau laser.



La table de travail de chaque côté du disque doit être marquée d'un signe

#### CONSTRUCTION ET APPLICATION

Une scie à onglet est une machine équipée d'une base ayant la capacité de modifier l'angle de la tête de coupe qui y est fixée. En outre, la tête de la scie à onglet, selon le modèle, peut s'incliner à un angle et peut être allongée pour augmenter la fonctionnalité et la longueur de coupe.

La scie à onglets est conçue pour couper des pièces de bois adaptées à la taille de la machine. Elle ne doit pas être utilisée pour scier du bois de chauffage. N'utilisez la tronçonneuse que pour l'usage auquel elle est destinée. Toute tentative d'utilisation de la scie à des fins autres que celles spécifiées sera considérée comme une utilisation inappropriée. N'utilisez la scie à onglets qu'avec des disques de coupe appropriés dotés de dents au carbure. La scie à onglet est un appareil destiné à être utilisé dans les ateliers de menuiserie et de construction.

**Ne faites pas un mauvais usage de l'appareil !**

#### DESCRIPTION DES PAGES GRAPHIQUES

La numérotation ci-dessous fait référence aux composants de l'appareil présentés sur les pages graphiques de ce manuel.

1. Poignée de transport
2. Poignée
3. Bouton de verrouillage du commutateur
4. Interrupteur
- 5.
6. Bouton de verrouillage de la broche
7. Protection du disque de coupe
8. Couvercle de balai de carbone
9. Goupille de verrouillage de la tête
10. Butée de profondeur de coupe
11. Vis de butée de profondeur de coupe
12. Bouton de verrouillage coulissant
13. Guide
14. Levier de verrouillage de la tête
15. Barre d'arrêt
16. Rallonge de table
17. Arrêt de fin de course
18. Bouton de verrouillage de l'extension de la table
19. Trou de montage
20. Graduation de l'angle de la table de travail
21. Indicateur d'angle de la table de travail
22. Levier d'auto-fixation
23. Bouton de verrouillage de la table de travail
24. Insertion dans le tableau
25. Table de travail
26. Module laser
27. Couverture fixe
28. Buse d'évacuation des poussières
29. Sac à poussière
30. Bouton de serrage vertical
31. Bras de serrage vertical
32. Bouton de verrouillage du bras de serrage vertical
33. Bouton de serrage du matériau
34. Graduation de l'angle de la tête
35. Indicateur d'angle de la tête
36. Compartiment de la batterie
37. Bouton marche/arrêt du laser
38. Laser
39. Vis de fixation du module laser
40. Vis de fixation de la plaque centrale
41. Panneau central
42. Vis de réglage de l'angle 0°
43. Vis de réglage de l'angle 45°

\* Il peut y avoir des différences entre le dessin et le produit.

#### ÉQUIPEMENTS ET ACCESSOIRES

Sac à poussière	- 1 pièce	- 1 pièce
Clé spéciale	- 1 pièce	
Pince verticale	- 1 pièce	- 1 pièce

#### PRÉPARATION AU TRAVAIL

**Assurez-vous que la scie à onglets est débranchée de l'alimentation électrique avant d'effectuer tout travail de montage ou de réglage sur la scie à onglets.**

#### MANIPULATION D'UNE SCIE À ONGLETS

- Lorsque vous déplacez la scie, assurez-vous que la tête de la scie est fixée dans la position extrême inférieure.
- Vérifiez que le bouton de verrouillage de la table de travail, le levier de verrouillage de la tête et les autres dispositifs de sécurité sont bien serrés.

#### MONTAGE DE LA SCIE À ONGLETS SUR L'ÉTABLI

Il est recommandé de fixer la scie à un établi ou à un support à l'aide des trous de montage (19) prévus à cet effet dans la base de la scie, ce qui garantit son fonctionnement en toute sécurité et élimine le risque de mouvement indésirable de l'appareil pendant son utilisation. Les trous de montage permettent l'utilisation de vis de 8 mm de diamètre à tête de verrouillage ou hexagonale.

Lors du montage de la scie sur le plan de travail, veillez à ce que :

- La surface du plan de travail est plane et propre.
- Les vis sont serrées uniformément et sans force excessive (les vis de fixation doivent être serrées de manière à ce que la base ne soit pas sollicitée ou déformée). En cas de tension excessive, il y a un risque de rupture de la base.

#### EXTRACTION DES POUSSIÈRES

Pour éviter l'accumulation de poussière et assurer une efficacité de

travail maximale, la scie peut être connectée à un aspirateur industriel à l'aide du port d'extraction de la poussière (28). Il est également possible de collecter la poussière dans le sac à poussière (fourni) après l'avoir monté sur l'orifice d'extraction de la poussière. Le montage s'effectue en plaçant le sac à poussière (29) sur l'orifice d'évacuation de la poussière (28) (fig. A). Pour vider le sac à poussière, retirez-le de la buse d'évacuation de la poussière et ouvrez la fermeture éclair, ce qui permet un accès complet à l'intérieur du sac.

**Pour une extraction optimale de la poussière, le sac à poussière doit être vidé aux 2/3 de sa capacité.**

#### UTILISATION DU BRAS DE FLÈCHE (TÊTE)

Le bras du stabilisateur a deux positions, supérieure et inférieure. Pour libérer le bras du stabilisateur de la position inférieure verrouillée, vous devez :

- Appuyez sur le bras de la rampe et maintenez-le appuyé vers le bas.
- Retirez la goupille de verrouillage de la tête (9).
- Soutenez le bras de la rampe lorsqu'il monte à sa position supérieure.
- Pour verrouiller le bras de la rampe en position basse, vous devez :
- Verrouillez le bras de la rampe dans cette position en insérant la goupille de verrouillage de la tête (9).

#### SERRAGE VERTICAL

La pince verticale (fig. B) peut être montée dans la base de la scie de chaque côté de la table de travail et s'adapte parfaitement à la taille du matériau à couper. N'utilisez pas la scie si la pince verticale n'a pas été utilisée.

- Desserrez le bouton qui fixe la pince verticale (30) à la base du côté où la pince verticale sera montée.
- Montez l'étrier vertical en l'insérant dans le trou de la base de la scie et serrez le bouton de fixation de l'étrier vertical (30) à la base de la scie.
- Après avoir ajusté la position du bras de serrage vertical (31) sur la pièce, serrez le bouton de verrouillage du bras de serrage vertical (32) et le bouton de serrage du matériau (33).
- Vérifiez que le matériel est bien monté.

#### FONCTIONNEMENT / PARAMÈTRES

**Avant d'effectuer toute procédure de réglage sur la tronçonneuse, vous devez vous assurer qu'elle a été débranchée de l'alimentation électrique. Pour garantir un fonctionnement sûr, précis et efficace de votre tronçonneuse, toutes les procédures de réglage doivent être exécutées dans leur intégralité.**

**Veillez à ce que toutes les clés soient retirées une fois toutes les opérations de réglage et d'ajustement terminées. Vérifiez que tous les éléments de fixation filetés sont correctement serrés.**

**Lors des réglages, vérifiez que tous les composants externes fonctionnent correctement et sont en bon état. Toute pièce usée ou endommagée doit être remplacée par un personnel qualifié avant d'utiliser la scie.**

#### ON/OFF

**La tension du secteur doit correspondre à la tension indiquée sur la plaque signalétique de la scie.**

**La scie ne doit être mise en marche que lorsque le disque de coupe est éloigné du matériau à usiner.**

La scie à ongles est équipée d'un bouton de verrouillage de l'interrupteur (3) pour éviter tout démarrage accidentel.

#### Mise en marche

Appuyez sur le bouton de verrouillage de l'interrupteur (3).

Appuyez et maintenez enfoncé le bouton marche/arrêt (4).

#### Mise hors tension

Relâchez la pression sur le bouton de l'interrupteur (4).

#### FONCTIONNEMENT DES EXTENSIONS DE TABLE

Les extensions de table (16) sont situées de part et d'autre de la base de la scie.

- Déverrouillez les boutons de verrouillage de l'extension de la table (18) (fig. C).
- Réglez la longueur des extensions de la table.
- Fixez avec les boutons de verrouillage de l'extension de la table (18).
- Si nécessaire, des butées pivotantes (17) peuvent être utilisées pour faciliter la découpe.

#### FONCTIONNEMENT DU LIMITEUR DE PROFONDEUR DE COUPE

**La butée de profondeur de coupe peut être utilisée lorsqu'il est nécessaire de réaliser une rainure dans le matériau. Cela se fait en effectuant une coupe superficielle dans la pièce lorsque le disque ne fonctionne pas à la profondeur maximale possible.**

- Verrouillez le levier de verrouillage de la tête (14).
- Desserrez le bouton de verrouillage du guide (12) et déplacez la tête vers l'arrière.
- Serrez le bouton de verrouillage du guide (12).
- Tournez la butée de profondeur de coupe (10) dans la position permettant de travailler avec une profondeur de coupe limitée (fig. D).
- Abaissez le bras du stabilisateur et maintenez-le en position basse, en l'appuyant contre la butée de profondeur du ciseau.
- Tournez (à gauche ou à droite) la vis de butée de profondeur de coupe (11) (fig. D) jusqu'à ce que la profondeur souhaitée du disque de coupe soit atteinte.
- Desserrez le bouton de verrouillage du guide (12).
- Effectuez les coupes prévues à la profondeur définie.
- Pour revenir à la coupe en profondeur, tournez la butée de profondeur de coupe (10) jusqu'à une position où la vis de butée de profondeur de coupe (11) n'entre pas en contact avec la butée de profondeur de coupe (10) lorsque le bras de la rampe est abaissé.

#### RÉGLAGE DE LA TABLE DE TRAVAIL POUR LES OPÉRATIONS DE COUPE EN ANGLE

La flèche pivotante permet de couper le matériau dans n'importe quel angle, de perpendiculaire à 45°, à gauche ou à droite.

- Tirez vers l'arrière la goupille de verrouillage de la tête (9) pour permettre au bras de rampe de s'élever lentement jusqu'à la position supérieure.
- Desserrez le bouton de verrouillage de la table de travail (23).
- Appuyez et maintenez enfoncé le levier de fixation automatique (22) et faites tourner le bras de la rampe vers la gauche ou la droite jusqu'à ce que la valeur d'angle souhaitée soit indiquée sur l'échelle d'angle de la table de travail (20).
- Verrouillez en serrant le bouton de verrouillage de la table de travail (23).
- La jauge d'angle de la table de travail (20) comporte un certain nombre de positions marquées dans lesquelles la fixation automatique initiale du bras de flèche rotatif a lieu. Cela ne peut se faire que si le levier de fixation automatique (22) n'est pas maintenu en position enfoncée pendant la rotation du bras de rampe et peut se verrouiller dans ces positions présélectionnées. Ce sont les angles de coupe les plus couramment utilisés (15°, 22,5°, 30°, 45° gauche/droite). Le réglage de l'un de ces angles peut être ajusté avec précision à l'aide de l'échelle de graduation des angles (20) de la table de travail, graduée par incréments d'un degré. Bien que l'échelle soit suffisamment précise pour la plupart des travaux, il est recommandé de vérifier le réglage de l'angle du ciseau avec un rapporteur ou un autre instrument de mesure d'angle.

#### LE CONTRÔLE ET LE RÉGLAGE DU POSITIONNEMENT PERPENDICULAIRE DU DISQUE DE COUPE PAR RAPPORT À LA TABLE DE TRAVAIL.

- Desserrez le levier de verrouillage de la tête (14).
- Réglez la tête sur 0° (perpendiculaire à la table de travail) et serrez le levier de verrouillage de la tête (14).
- Desserrez le bouton de verrouillage de la table de travail (23), appuyez sur le levier d'auto-fixation (22) et maintenez-le enfoncé.
- Réglez la table de travail sur 0°, relâchez le levier de fixation automatique et serrez le bouton de verrouillage de la table de travail (23).
- Abaissez la tête de la scie jusqu'à la position extrême inférieure.
- Vérifiez (à l'aide d'une jauge) la perpendicularité du positionnement du disque de coupe par rapport à la table de travail.

**Lors de la prise de mesures, veillez à ce que l'instrument de mesure ne touche pas la dent du disque de coupe, car la mesure peut être inexacte en raison de l'épaisseur de la coiffe en carbure.**

Si l'angle mesuré n'est pas de 90°, un réglage est nécessaire, qui s'effectue comme suit :

- Desserrez le contre-écrou et tournez la vis de réglage de l'angle de 0° (42) (fig. E) dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse pour augmenter ou diminuer l'angle du disque de coupe.
- Une fois que le disque de coupe est perpendiculaire à la table de travail, laissez la tête revenir en position haute.
- En maintenant la vis de réglage de l'angle 0° (42), serrez le contre-écrou.
- Abaissez la tête et vérifiez à nouveau que l'angle réglé correspond aux indications de la graduation de l'angle de la tête (34), si nécessaire ajustez la position de l'indicateur d'angle de la tête (35) (fig. E).
- Un réglage similaire doit être effectué pour l'angle de tête de 45° pour la coupe en biseau en utilisant la vis de réglage de l'angle de 45° (43) (fig. E).

#### **LE CONTRÔLE ET LE RÉGLAGE DE LA PERPENDICULARITÉ DU DISQUE DE COUPE PAR RAPPORT À LA BARRE D'ARRÊT.**

**Cette procédure doit toujours être effectuée lorsque la barre d'arrêt a été retirée ou remplacée. Ce réglage ne peut être effectué que lorsque le disque de coupe est perpendiculaire à la table de travail. La barre d'arrêt sert de butée pour le matériau à découper.**

- Desserrez le bouton de verrouillage de la table de travail (23), enfoncez et maintenez le levier de fixation automatique (22) et réglez la table de travail sur 0°.
- Abaissez la tête de la scie jusqu'à la position extrême inférieure.
- Appliquez un rapporteur ou un autre instrument de mesure d'angle sur le disque de coupe.
- Faites glisser le dispositif de mesure d'angle contre la barre d'arrêt (15).
- La mesure doit indiquer 90°.
- S'il y a un besoin d'ajustement :
- Desserrez les vis qui fixent la barre d'arrêt (15) à la base.
- Réglez la position de la barre d'arrêt (15) de manière à ce qu'elle soit perpendiculaire au disque de coupe.
- Serrez les vis de fixation de la barre d'arrêt.

#### **RÉGLAGE DE LA FLÈCHE (TÊTE) POUR LES OPÉRATIONS DE COUPE D'ONGLET**

Le bras de la rampe peut être incliné à n'importe quel angle entre 0° et 45° - pour la coupe en biseau (Fig. E).

- Tirez vers l'arrière la goupille de verrouillage de la tête (9) pour libérer le bras du stabilisateur et permettre au bras du stabilisateur de s'élever lentement jusqu'à la position supérieure.
- Desserrez le levier de verrouillage de la tête (14).
- Inclinez le bras de la rampe vers la gauche à l'angle souhaité, qui peut être lu sur l'échelle d'angle de la tête (34) en utilisant l'indicateur d'angle de la tête (35) (fig. E).
- Serrez le levier de verrouillage de la tête (14).

**S'il est nécessaire de régler les deux angles (dans les deux plans, horizontal et vertical), pour une coupe combinée, l'angle de coupe en biseau doit toujours être réglé en premier.**

#### **VÉRIFIER LE FONCTIONNEMENT DU LASER**

L'ensemble de l'unité laser envoie un faisceau de lumière laser montrant la ligne sur le matériau le long de laquelle la lame de coupe va couper. Le réglage approprié de la ligne d'incidence du faisceau laser a été ajusté pendant le processus de fabrication. Toutefois, pour un travail de précision, il convient de vérifier le réglage avant de commencer l'opération de coupe.

- Placez les piles dans le bac à piles (36) (fig. F) en veillant à respecter la bonne polarité.
- Placez la table de travail dans une position pour laquelle l'indicateur d'angle de la table de travail (21) coïncide avec le point 0° sur l'échelle d'angle de la table de travail (20) et l'indicateur d'angle de la tête (35) (fig. E) coïncide avec le point 0° sur l'échelle d'angle de la tête (34) (fig. E).

- Fixez un morceau approprié de déchets sur la table de travail (25) et effectuez la coupe.
- Relâchez le bras de la flèche et laissez les déchets fixés sur la table de travail de la scie.
- Placez le bouton de l'interrupteur du laser (37) en position de marche "I" (marquée).
- Le faisceau lumineux projeté doit être parallèle à la coupe.

#### **RÉGLAGE DU LASER**

**Lors du réglage du faisceau de guidage du laser, ne regardez pas directement le faisceau ou sa réflexion sur la surface réfléchissante. L'unité laser doit être mise hors tension lorsque le laser n'est pas utilisé.**

Si le faisceau laser n'est pas parallèle à la coupe, il est nécessaire de le faire :

- Tournez doucement le laser (38) (Fig. G) dans le boîtier du module laser (26) vers la gauche ou la droite jusqu'à ce que le faisceau laser soit parallèle. Ne faites pas tourner le module laser de force et de plus de quelques degrés.
- Si un réglage latéral est nécessaire, desserrez les vis de fixation du module laser (39) et déplacez le module laser vers la gauche ou la droite jusqu'à ce que la ligne laser soit parallèle à la coupe.

**La poussière provenant de la découpe peut ternir la lumière laser, c'est pourquoi la lentille du projecteur laser doit être nettoyée de temps en temps.**

#### **DÉMARRAGE DE LA SCIE**

**Avant d'appuyer sur le bouton de l'interrupteur, assurez-vous que la scie a été correctement assemblée et réglée comme indiqué dans ce manuel.**

La scie décrite a été conçue pour les droitiers.

- Appuyez sur le bouton de verrouillage de l'interrupteur (3).
- Appuyez sur le bouton marche/arrêt (4).
- Laissez le moteur de la tronçonneuse atteindre sa vitesse maximale.
- Abaissez le bras de la rampe vers la pièce à travailler.
- Faites la coupe.

#### **ARRÊTER LA TRONÇONNEUSE**

- Relâchez la pression sur le bouton de l'interrupteur (4) et attendez que le disque s'arrête complètement de tourner.
- Relevez le bras de la scie en l'éloignant du matériau à couper.

**Une étincelle temporaire des balais à l'intérieur du moteur électrique est normale lors du démarrage et de l'arrêt de la scie. Ne pas arrêter la lame de la scie en exerçant une pression latérale sur celle-ci.**

#### **COUPE À LA SCIE**

**Serrez le matériau à couper de manière à ce qu'il ne gêne pas l'utilisation de la scie. Avant de démarrer la scie, mettez la tête de la scie en position basse pour vous assurer que la tête de la scie et la protection de la lame de scie ont une liberté de mouvement totale. Assurez-vous que la protection de la lame de scie est dans sa position extrême de déplacement.**

Assurez-vous que le bouton de verrouillage de la table de travail (23) et le levier de verrouillage de la tête (14) de la scie sont bien serrés avant de couper.

- Branchez la scie sur le secteur.
- Veillez à ce que le cordon d'alimentation soit éloigné du disque de coupe et de la base de la machine.
- Placez le matériau sur la table de travail et assurez-vous qu'il est bien fixé afin qu'il ne puisse pas bouger pendant la découpe.
- Déplacez la tête de la scie vers la position arrière extrême et verrouillez le guide-chaîne (13) à l'aide du bouton de verrouillage du guide-chaîne (12).
- Déverrouillez la tête de coupe et la protection du disque de coupe.
- Appuyez sur le bouton de verrouillage de l'interrupteur et démarrez la scie avec l'interrupteur (attendez que la lame de la scie ait atteint sa vitesse maximale).
- Abaissez lentement la tête de la scie.
- Commencez à couper en exerçant une force modérée sur la tête tout en coupant.

Si vous ne serrez pas les boutons de verrouillage, le disque de coupe peut se déplacer de manière inattendue contre la surface supérieure du matériau, ce qui fait courir à l'opérateur le risque d'être dangereusement heurté par un morceau de matériau.

### SCIAIE AVEC DÉPLACEMENT DU BRAS DE LA FLÈCHE (TÊTE)

Le mouvement du bras d'extension de la scie permet à la lame de coupe de se déplacer vers l'avant et vers l'arrière, ce qui permet de couper des pièces plus larges.

- Déplacez le bras de la rampe en position haute.
- Desserrez le bouton de verrouillage du guide (12).
- Avant de mettre la scie en marche, tirez le bras de la rampe vers vous en le maintenant en position haute.
- Appuyez sur le bouton de verrouillage du commutateur (3) et démarrez la scie.
- Relâchez le bras de la rampe et attendez que le disque de coupe atteigne sa vitesse maximale.
- Dégagez la protection du disque de coupe.
- Abaissez le bras de la flèche et commencez à couper.
- Déplacez le bras de la rampe vers l'arrière (loin de vous) pendant la coupe.
- Une fois le matériau coupé, relâchez la pression sur le bouton de l'interrupteur et attendez que le disque de coupe cesse de tourner avant de relever le bras de la rampe en position supérieure.

Ne faites jamais une coupe en déplaçant la tête de la scie vers vous-même. La lame de la scie pourrait monter inopinément sur le matériau à couper, exposant l'opérateur à un dangereux phénomène de rebond.

### FONCTIONNEMENT ET ENTRETIEN

Débranchez le cordon d'alimentation de la prise secteur avant d'effectuer toute installation, tout réglage, toute réparation ou toute opération.

#### NETTOYAGE

- Lorsque vous avez terminé, retirez soigneusement tous les morceaux de matériau, les copeaux et la poussière de l'insert de la table de travail et de la zone autour du disque de coupe et de sa protection.
- Veillez à ce que les fentes de ventilation du boîtier du moteur ne soient pas obstruées et exemptes de copeaux ou de poussière.
- Nettoyez les guides et enduisez-les d'une fine couche de lubrifiant solide.
- Gardez toutes les poignées et boutons propres.
- Nettoyez la lentille du projecteur laser avec une brosse.

### REMPACEMENT DU DISQUE DE COUPE

- Soulevez la protection du disque de coupe (7) et retirez la vis de fixation de la plaque centrale (40) (fig. H).
- Faites glisser la plaque centrale (41) vers la gauche pour permettre l'accès à la vis de fixation du disque de tronçonnage.
- Appuyez sur le bouton de verrouillage de la broche (6) et faites tourner le disque de coupe jusqu'à ce qu'il se verrouille.
- À l'aide de la clé spéciale (fournie), desserrez et retirez le boulon qui maintient le disque de coupe.
- Retirez la rondelle extérieure et retirez le disque de coupe (en faisant attention à la bague de réduction si elle est présente).
- Retirez tous les débris de la broche et des patins de fixation du disque de coupe.
- Installez le nouveau disque de coupe en suivant les étapes décrites dans l'ordre inverse.
- Lorsque vous avez terminé, assurez-vous que toutes les clés et outils de réglage ont été retirés et que toutes les vis, boutons et boulons sont bien serrés.

La vis de fixation du disque de coupe a un filetage à gauche. Il faut faire très attention en saisissant le disque de coupe. Vous devez utiliser des gants de protection pour vous assurer que vos mains sont protégées du contact avec les dents pointues du disque de coupe.

### REMPACEMENT DES PILES DANS LE MODULE LASER

Le module laser est alimenté par deux piles 1,5 V AAA.

- Ouvrez le couvercle du bac à piles (36) (Fig. F).
- Jetez les piles usagées.
- Insérez des piles neuves en veillant à respecter la polarité.

- Installez le couvercle du logement de la batterie.

### REMPACEMENT DES BALAIS DE CARBONE

Les balais de charbon usés (plus courts que 5 mm), brûlés ou fissurés du moteur doivent être remplacés immédiatement. Remplacez toujours les deux balais en même temps.

- Dévissez les couvercles des balais de charbon (8).
- Retirez les brosses usagées.
- Enlevez la poussière de carbone, s'il y en a, à l'aide d'air comprimé.
- Insérez de nouveaux balais de carbone (les balais doivent glisser librement dans les butées de balais).
- Montez les couvercles des balais de charbon (8).

Après avoir remplacé les balais de charbon, démarrez l'outil électrique sans charge et attendez 1-2 minutes jusqu'à ce que les balais de charbon s'insèrent dans le collecteur du moteur. Seule une personne qualifiée doit remplacer les balais de charbon en utilisant des pièces d'origine.

Tout défaut doit être rectifié par le service après-vente agréé du fabricant.

### SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

#### DONNÉES D'ÉVALUATION

Scie à onglets 59G812		
Paramètre	Valeur	
Tension d'alimentation	230V AC 50Hz	
Puissance nominale	1800 W	
Vitesse du disque (sans charge)	4800 min <sup>-1</sup>	
Type de travail	S6 25%	
Longueur du guide	195 mm	
Plage de coupe d'angle	± 45°	
Plage de coupe diagonale	0° + 45°	
Profondeur de coupe maximale	75 mm	
Diamètre extérieur du disque de coupe	254 mm	
Diamètre intérieur du disque de coupe	30 mm	
Dimensions du matériau à découper sous coudée / coudée	0° x 0°	90 x 280mm
	45° x 0°	90 x 200mm
	45° x 45°	50 x 200mm
	0° x 45°	50 x 280mm
Classe laser	II	
Puissance du laser	< 1mW	
Longueur d'onde de la lumière laser	λ = 650 nm	
Classe de protection	II	
Degré de protection IP	IPX0	
Masse	15,72 kg	
Année de production		
59G812 indiquée à la fois le type et la désignation de la machine.		

#### DONNÉES SUR LE BRUIT ET LES VIBRATIONS

Niveau de pression acoustique	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Niveau de puissance acoustique	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Valeurs d'accélération des vibrations	$a_h = 2,936 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### Informations sur le bruit et les vibrations

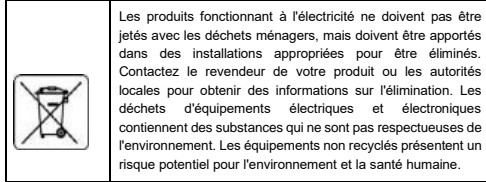
Le niveau d'émission sonore de l'équipement est décrit par : le niveau de pression acoustique émis  $L_{pA}$  et le niveau de puissance acoustique  $L_{WA}$  (où K désigne l'incertitude de mesure). Les vibrations émises par l'équipement sont décrites par la valeur d'accélération des vibrations  $a_h$  (où K est l'incertitude de mesure). Le niveau d'émission de pression acoustique  $L_{pA}$ , le niveau de puissance acoustique  $L_{WA}$  et la valeur d'accélération des vibrations  $a_h$  indiqués dans ces instructions ont été mesurés conformément à la norme EN 62841-1:2015. Le niveau de vibration  $a_h$  donné peut être utilisé pour comparer les équipements et faire une évaluation préliminaire de l'exposition aux vibrations.

Le niveau de vibration indiqué est uniquement représentatif de l'utilisation de base de l'appareil. Si l'appareil est utilisé pour d'autres applications ou avec d'autres outils de travail, le niveau de vibration peut changer. Des niveaux de vibration plus élevés seront influencés par un entretien insuffisant ou trop peu fréquent de l'appareil. Les raisons mentionnées ci-dessus peuvent entraîner une exposition accrue aux vibrations pendant toute la période de travail.

**Afin d'estimer avec précision l'exposition aux vibrations, il est nécessaire de prendre en compte les périodes où l'appareil est éteint ou lorsqu'il est allumé mais non utilisé pour le travail. Une fois que tous les facteurs ont été estimés avec précision, l'exposition totale aux vibrations peut s'avérer beaucoup plus faible.**

Afin de protéger l'utilisateur contre les effets des vibrations, des mesures de sécurité supplémentaires doivent être mises en œuvre, telles que l'entretien cyclique de la machine et des outils de travail, la garantie d'une température adéquate des mains et une bonne organisation du travail.

#### PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT



\* Sous réserve de modifications.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa dont le siège social est situé à Varsovie, ul. Pograniczna 2/4 (ci-après : "Grupa Topex") informe que tous les droits d'auteur sur le contenu de ce manuel (ci-après : "Manuel"), y compris, entre autres. Son texte, ses photographies, ses diagrammes, ses dessins, ainsi que sa composition, appartient exclusivement à Grupa Topex et font l'objet d'une protection légale en vertu de la loi du 4 février 1994 sur le droit d'auteur et les droits connexes (le Journal des lois 2006 n° 90 Poz. 631, tel que modifié). La copie, le traitement, la publication, la modification à des fins commerciales de l'ensemble du Manuel et de ses éléments individuels, sans le consentement de Grupa Topex exprimé par écrit, sont strictement interdits et peuvent entraîner une responsabilité civile et pénale.

#### Déclaration de conformité CE

**Fabricant :** Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Produit :** Scie à onglets

**Modèle :** 59G812

**Nom commercial :** GRAPHITE

**Numéro de série :** 00001 + 99999

Cette déclaration de conformité est délivrée sous la seule responsabilité du fabricant.

Le produit décrit ci-dessus est conforme aux documents suivants :

**Directive sur les machines 2006/42/CE**

**Directive sur la compatibilité électromagnétique 2014/30/EU**

**Directive RoHS 2011/65/EU modifiée par la directive 2015/863/EU**

Et répond aux exigences des normes :

**EN 62841-1:2015 ; EN 62841-3-9:2015/A11:2017 ;**

**EN 55014-1:2017 ; EN 55014-2:2015 ; EN IEC 61000-3-2:2019 ; EN**

**61000-3-11:2000 ;**

**EN IEC 63000:2018**

Organisme notifié :

**No. 0123 ; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München, Allemagne.**

Attestation d'examen CE de type n° :

**M8A 044390 1135 Rev. 01**

Cette déclaration concerne uniquement la machine telle qu'elle est mise sur le marché et n'inclut pas les composants.

ajoutés par l'utilisateur final ou réalisés par lui ultérieurement.

Nom et adresse de la personne résidente de l'UE autorisée à préparer le dossier technique :

Signé au nom de :

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

2/4, rue Pograniczna

02-285 Varsovie

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP Responsable de la qualité

Varsovie, 2022-09-01

