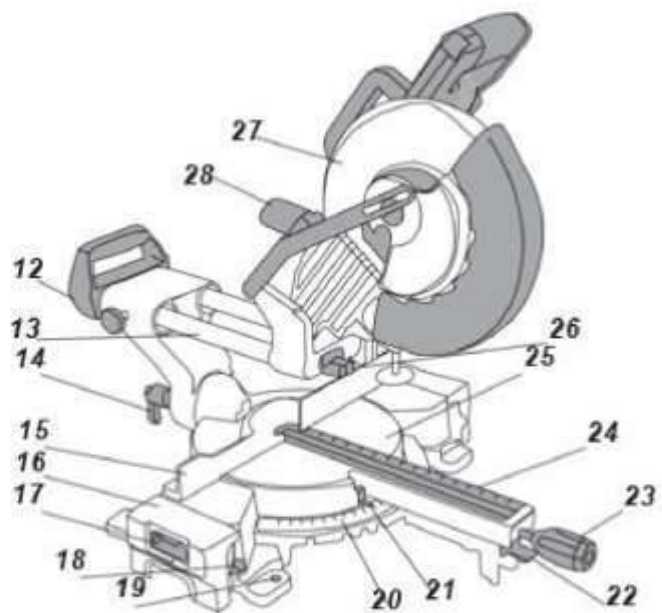
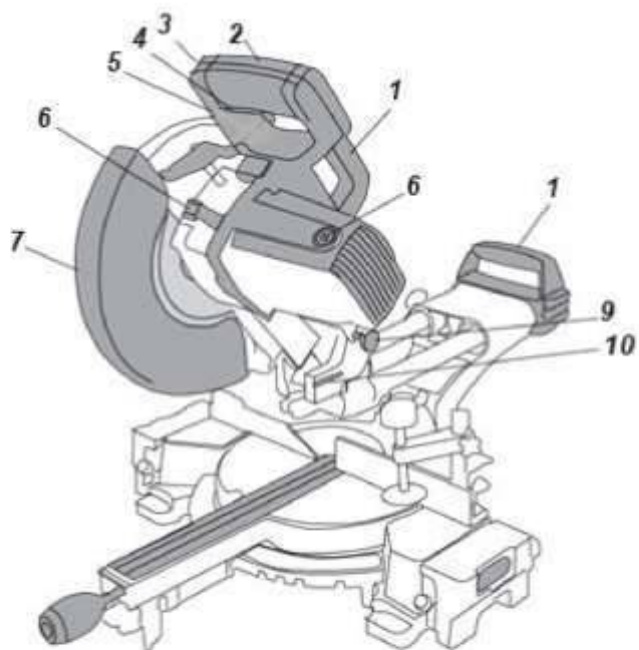


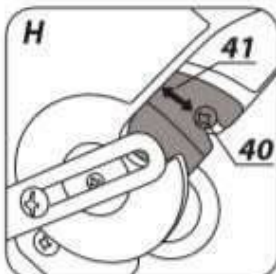
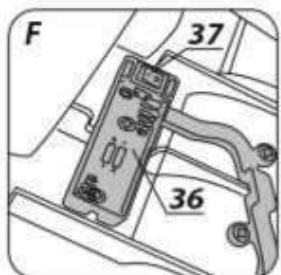
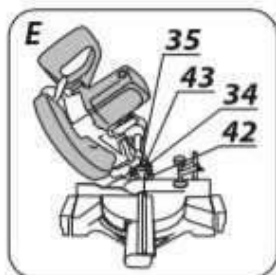
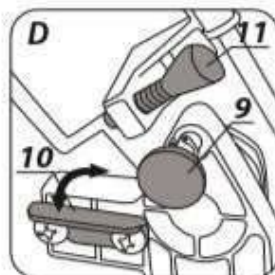
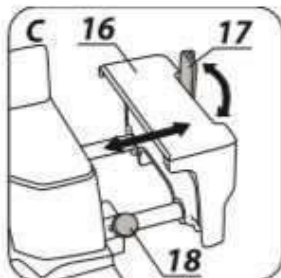
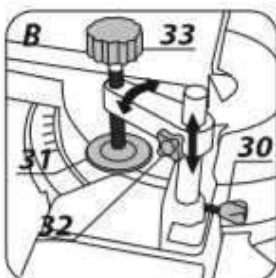
# GRAPHITE



**59G806**







(pl) INSTRUKCJA OBSŁUGI ORYGINALNA .....	4
(en) TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS.....	8
(uk) ПЕРЕКЛАД ОРИГІНАЛЬНИХ ІНСТРУКЦІЙ .....	13
(ro) TRADUCEREA INSTRUCȚIUNILOR ORIGINALE.....	17
(hu) AZ EREDETI UTASÍTÁSOK FORDÍTÁSA .....	22
(it) TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI.....	27
(fr) TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES .....	31
(de) ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANLEITUNG.....	36
(ru) ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ .....	41
(cs) PŘEKLAD PŮVODNÍCH POKYNŮ .....	46
(sk) PREKLAD PŮVODNÝCH POKYNOV.....	50
(hr) PRIJEVOD ORIGINALNIH UPUTSTAVA.....	55
(lt) ORIGINALŲJŲ INSTRUKCIJŲ VERTIMAS.....	59
(lv) ORIGINĀLO NORĀDĪJUMU TULKĶUMS .....	64
(sl) PREVOD IZVIRNIH NAVODIL .....	68
(bg) ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНИТЕ ИНСТРУКЦИИ.....	72
(sr) ПРЕВОД ОРИГИНАЛНИХ УПУТСТАВА .....	77
(el) ΜΕΤΑΦΡΑΣΗ ΤΩΝ ΑΡΧΙΚΩΝ ΟΔΗΓΙΩΝ.....	82
(nl) VERTALING VAN DE ORIGINELE INSTRUCTIES .....	87
(pt) TRADUÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS .....	92
(es) TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES.....	96
(et) ORIGINAALJUHENDITE TÖLGE.....	101

(pl)  
**INSTRUKCJA OBSŁUGI ORYGINALNA**  
**PILARKA UKOSOWA**

59G806

**UWAGA** Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa, instrukcje, ilustracje i specyfikacje dostarczone wraz z tym elektronarzędziem. Nieprzestrzeganie wszystkich poniższych instrukcji może spowodować porażenie prądem elektrycznym, pożar i/lub poważne obrażenia.

**Zachowaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje do wykorzystania w przyszłości.**

- **NIEBEZPIECZEŃSTWO:** Trzymać ręce z dala od obszaru cięcia i tarczy tnącej. Trzymać drugą ręką na rękojeści pomocniczej lub obudowie silnika. Jeśli obie ręce trzymają pilarkę, nie mogą zostać przecięte przez tarczę.
- Nie sięgać pod obrabiany przedmiot. Osłona tarczy nie chroni użytkownika przed tarczą tnącą pod obrabianym przedmiotem.
- Dostosować głębokość cięcia do grubości obrabianego przedmiotu. Pod obrabianym elementem powinno być widoczne mniej niż jeden pełny ząb ostrza.
- Nigdy nie trzymać obrabianego przedmiotu w rękach lub na nodze w trakcie cięcia. Zamocować obrabiany przedmiot do stabilnego podłoża. Ważnym jest, aby minimalizować narażenie ciała, zakleszczenie ostrza lub utratę kontroli.
- Podczas wykonywania czynności, w których narzędzie tnące może zetknąć się z ukrytym okablowaniem lub własnym przewodem, należy trzymać elektronarzędzie za izolowane powierzchnie uchwyty. Kontakt z przewodem pod napięciem spowoduje, że odsłonięte metalowe części elektronarzędzia będą pod napięciem i mogą spowodować porażenie prądem elektrycznym operatora.
- Podczas cięcia wzdłużnego zawsze używaj przewodnicy wzdłużnej lub przewodnicy prostoliniowej. Poprawia to dokładność cięcia i zmniejsza ryzyko zakleszczenia się ostrza.
- Zawsze używaj ostrzy o odpowiednim rozmiarze i kształcie do otworów mocujących. Ostrza, które nie pasują do elementów mocujących piły, będą się przesuwać poza środek, powodując utratę kontroli.
- Nigdy nie używaj uszkodzonych lub nieprawidłowych podkładek lub śrub do ostrza. Podkładki i śruby do ostrza zostały specjalnie zaprojektowane dla Twojej piły, aby zapewnić optymalną wydajność i bezpieczeństwo pracy.

**PRZYCZYNY I ZAPOBIEGANIE ODRZUTOM PRZEZ OPERATORA:**

- Odrzut to nagła reakcja na zakleszczone, zablokowane lub źle ustawione ostrze piły, powodująca niekontrolowane podniesienie piły i jej wyskoczenie z obrabianego elementu w kierunku operatora.
- Gdy ostrze zostanie ściśnięte lub zakleszczone przez zamykające się cięcie, ostrze zatrzymuje się, a reakcja silnika powoduje gwałtowne cofnięcie urządzenia w kierunku operatora;
- Jeśli ostrze skręci się lub zostanie źle ustawione podczas cięcia, zęby na tylnej krawędzi ostrza mogą wbić się w górną powierzchnię drewna, powodując wyskoczenie ostrza z cięcia i odskoczenie w kierunku operatora.
- Odrzut jest wynikiem niewłaściwego użytkowania piły i/lub nieprawidłowych procedur lub warunków pracy i można go uniknąć, stosując odpowiednie środki ostrożności podane poniżej:
  - **Trzymaj piłę mocno obiema rękami i ustaw ramiona tak, aby przeciwdziałać sile odrzutu. Ustaw ciało po jednej ze stron ostrza, ale nie w linii z ostrzem.** Odrzut może spowodować cofnięcie się piły, ale siła odrzutu może być kontrolowana przez operatora, jeśli zostaną podjęte odpowiednie środki ostrożności.
  - **W przypadku zablokowania ostrza lub przerwania cięcia z jakiegokolwiek powodu należy zwolnić spust i utrzymać piłę w bezruchu w materiale, aż ostrze całkowicie się zatrzyma. Nigdy nie należy próbować wyciągać piły z materiału ani ciągnąć jej do tyłu, gdy ostrze jest w ruchu, ponieważ może to spowodować odrzut.** Należy zbadać przyczynę zablokowania ostrza i podjąć działania naprawcze w celu jej wyeliminowania.
  - **Podczas ponownego uruchamiania piły w obrabianym elemencie należy wycentrować**

ostrze piły w szczelinie, tak aby zęby piły nie wbiły się w materiał. Jeśli ostrze piły się zablokuje, może ono podnieść się lub odskoczyć od obrabianego elementu podczas ponownego uruchamiania piły.

- **Podpierać duże panele, aby zminimalizować ryzyko zakleszczenia ostrza i odrzutu.** Duże panele mają tendencję do uginania się pod własnym ciężarem. Należy umieścić podpory pod panelem po obu stronach, w pobliżu linii cięcia i krawędzi panelu.
- **Nie używaj tępych lub uszkodzonych tarcz tnących.** Nieostrzone lub nieprawidłowo ustawione tarcze tnące powodują wąskie nacięcia, co prowadzi do nadmiernego tarcia, zacinania się ostrza i odrzutu.
- **Przed rozpoczęciem cięcia należy upewnić się, że dźwignie blokujące regulację głębokości i skosu ostrza są dobrze dokręcone i zabezpieczone.** Jeśli podczas cięcia nastąpi zmiana ustawienia ostrza, może to spowodować zacinanie się i odrzut.
- **Zachowaj szczególną ostrożność podczas cięcia ścian lub innych niewidocznych obszarów.** Wystające ostrze może przeciąć przedmioty, które mogą spowodować odrzut.

**OBSJAŚNIENIE ZASTOSOWANYCH PIKTOGRAMÓW**



1. Przeczytaj instrukcję obsługi, przestrzegaj ostrzeżeń i warunków bezpieczeństwa w niej zawartych!
2. Używaj środków ochrony osobistej (gogle ochronne, ochronniki słuchu, maski przeciwpyłowe).
3. Odłącz przewód zasilający przed rozpoczęciem czynności obsługiwanych lub naprawczych.
4. Stosuj środki ochrony osobistej rękawice ochronne
5. Chroni urządzenie przed wilgocią.
6. Nie wyrzucaj z odpadami domowymi
7. Nie dopuszczaj dzieci do narzędzia.
8. Druga klasa ochronności
9. Urządzenie spełnia wymogi przepisów Unii Europejskiej.
10. Znak certyfikacji EAC.
11. Znak certyfikacji rynku ukraińskiego

**OPIS STRON GRAFICZNYCH**

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

1. Uchwyt transportowy
2. Uchwyt rękojeści
3. Przycisk blokady włącznika
4. Włącznik
5. Blokada wrzeciona
6. Przycisk blokady wrzeciona
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. Przewadnica
14. Dźwignia blokady głowicy
15. Lista w oporowa
16. Przedłużacz stołu
17. Ogranicznik krawcowy
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. Ramię docisku pionowego
32. Pokrętko blokady ramienia docisku pionowego
33. Pokrętko mocowania materiału
34. Podziałka kątowna nachylenia głowicy
35. Wskaźnik kąta nachylenia głowicy
36. Zasuwnik 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°

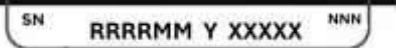
\* Mogą występować różnice między rysunkiem a wyrobem.

\* Mogą występować różnice między rysunkiem a wyrobem.

## WYPOSAŻENIE I AKCESORIA

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

## OZNACZENIA NA URZĄDZENIU



- RRRR -rok produkcji
- MM -miesiąc produkcji
- Y -oznaczenie dodatku
- XXXXX -numer seryjny
- NNN -oznaczenie dodatku

## PRZYGOTOWANIE DO PRACY

**Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności montażowych lub regulacyjnych przy pilarkę ukosowej należy**

### BUDOWA I ZASTOSOWANIE

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

Pilarka ukosowa przeznaczona jest do przecinania kawałków drewna, pasujących do wielkości urządzenia. Nie należy stosować jej do przecinania drewna opałowego. Pilarkę należy stosować wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem. Próby 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!**  
**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 niepożądanych przemieszczeń urządzenia w czasie pracy. Otwory montażowe pozwalają na zastosowanie śrub o średnicy 8 mm z łbem zamkowym lub sześciokątnym.

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

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

### ODPROWADZANIE PYŁU

Aby zapobiec gromadzeniu się pyłu i zapewnić maksymalną wydajność pracy można podłączyć pilarkę do odkurzacza przemysłowego, wykorzystując króciec odprowadzania pyłu (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 odprowadzenia pyłu i otworzyć zamek błyskawiczny, pozwalający na pełny dostęp do wnętrza worka.

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

### OPEROWANIE RAMIEM WYSIĘGNIKOWYM (GŁOWICA)

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

- Nacisnąć ramię wysięgnikowe i trzymać przyciśnięte ku dołowi.
- Odciągnąć sworzeń blokady głowicy (9).
- Podtrzymywać ramię wysięgnikowe, w miarę jak podnosi się ono do swego położenia górnego.
- Aby zablokować ramię wysięgnikowe w dolnym położeniu należy:
- Nacisnąć i przytrzymać dźwignię osłony tarczy (5).
- Wywrzeć nacisk w dół na ramię wysięgnikowe do momentu aż znajdzie się ono w położeniu dolnym.
- 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 przecinanego. 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 wsuniecie 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 pilarkę trzeba się upewnić, że została ona odłączona od sieci zasilającej. Aby zapewnić sobie bezpieczne, dokładne i wydajne działanie pilarki, należy wszystkie procedury regulacyjne wykonywać w cisłości.
- Po zakończeniu wszystkich czynności regulacyjnych i nastawczych należy upewnić się, że zostały zabrane wszystkie klucze. Sprawdzić czy wszystkie gwintowane elementy złącze są odpowiednio dokręcone.
- Dokonując czynności regulacyjnych sprawdzić czy wszystkie elementy zewnętrzne działają prawidłowo i są w dobrym stanie. Jakakolwiek część zużyta czy uszkodzona powinna zostać wymieniona przez wykwalifikowany personel przed rozpoczęciem użytkowania pilarki.

### WŁĄCZANIE / WYŁĄCZANIE

- Napięcie sieci musi odpowiadać wielkości napięcia podanego na tabliczce znamionowej pilarki.
- Pilarkę można włączać tylko wtedy, gdy tarcza tnąca jest odsunięta od materiału przewidzianego do obróbki. Pilarka ukosowa posiada przycisk blokady włącznika (3), zabezpieczający przed przypadkowym uruchomieniem.

### Włączanie

- Wcisnąć przycisk blokady włącznika (3).
- Wcisnąć i przytrzymać przycisk włącznika (4).

#### Wylączenie

- Zwolnić nacisk na przycisk włącznika (4).

#### OBŚLUGA PRZEDŁUŻACZY STOŁU

- Przedłużacz stołu (16) znajdują się po obu stronach podstawy pilarki.
- Odblokować pokrętła 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.

#### OBŚLUGA OGRANICZNIKA GŁĘBOKOŚCI CIĘCIA

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

- Zablokować dźwignię blokady głowicy (14).
- Poluzować pokrętło blokady prowadnicy (12) i przesunąć głowicę do tyłu.
- Dokręcić pokrętło 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 pokrętło 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 pokrętło blokady stołu roboczego (23).
- Wcisnąć i przytrzymać dźwignię automatycznego ustalania (22) i obrócić ramię wysięgnikowe w lewo lub w prawo, do osiągnięcia wskazania pożądanego wartości kąta na podziałce kątowej stołu roboczego (20).
- Zablokować dokręcając pokrętło blokad stołu roboczego (23). Podziałka kątowa stołu roboczego (20) ma szereg zaznaczonych położen w których następuje wstępne automatyczne ustalenie obrotowego ramienia wysięgnikowego. Może to mieć miejsce tylko gdy podczas obrotu ramienia wysięgnikowego dźwignia automatycznego ustalania (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° (prostopadym w stosunku do stołu roboczego) i dokręcić dźwignię blokady głowicy (14).
- Poluzować pokrętło blokady stołu roboczego (23), wcisnąć i przytrzymać dźwignię automatycznego ustalania (22).

- Ustawić stół roboczy w położenie 0°, zwolnić dźwignię automatycznego ustalania i dokręcić pokrętło blokady stołu roboczego (23).
  - Nacisnąć dźwignię osłony tarczy tnącej (5) i opuścić głowicę pilarki do skrajnego położenia dolnego.
  - Sprawdzić (za pomocą przyrządu) prostopadłość ustawienia tarczy tnącej względem stołu roboczego.
- Podczas dokonywania pomiarów należy upewnić się, aby przyrząd pomiarowy nie dotykał do zęba tarczy tnącej gdyż ze względu na grubość nakładki z węgla 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 zezwolić 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 podziale 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 OPORWEJ.

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

- Poluzować pokrętło blokady stołu roboczego (23), wcisnąć i przytrzymać dźwignię automatycznego ustalania (22) i ustawić stół roboczy w położenie 0°.
- Opuścić głowicę pilarki do skrajnego położenia dolnego.
- Przyłożył 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, poziomej i pionowej), dla przecinania kombinowanego, to zawsze w pierwszej kolejności należy ustawiać kąt przecinania ukosowego.**

#### SPRAWDZENIE DZIAŁANIA LASERA

Zespół urządzenia laserowego wysła wiązkę światła laserowego pokazującą linię na materiale, po której będzie przebiegało przecinanie tarczą tnącą. Odpowiednie ustawienie linii padania wiązki laserowej zostało wyregulowane podczas procesu produkcyjnego. Niemniej przy pracach precyzyjnych ustawienie

powinno zostać sprawdzone przed przystąpieniem do operacji cięcia.

- Umieścić baterie w zasobniku na baterie (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 podziałce kątowej stołu roboczego (20), a wskaźnik kąta nachylenia głowicy (35) (rys. E) pokrywa się z punktem 0° na podziałce kątowej nachylenia głowicy (34) (rys. E).
- Zamocować na stole roboczym (25) odpowiedni kawałek materiału odpadowego i wykonać cięcie.
- Zwołnić 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 wiązki 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).
- Nacisnąć przycisk włącznika (4).
- Zezwolić, aby silnik pilarki osiągnął pełną prędkość obrotową.
- Nacisnąć dźwignię osłony tarczy tnącej (5).
- Obniżyć ramię wysięgnikowe ku materiałowi obrabianemu.
- Zwołnić nacisk na dźwignię osłony tarczy tnącej (5).
- Wykonać cięcie.

## ZATRZYMANIE PILARKI

- Zwołnić nacisk na przycisk włącznika (4) i odczekać, aż tarcza całkowicie przestanie się obracać.
- Unieść ramię wysięgnikowe pilarki, odsuwając je od materiału przycinanego.

**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 przycinany, 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 zablokować prowadnicę (13) pokrętkiem blokady prowadnicy (12).
  - Odblokować głowicę i osłonę tarczy tnącej.
  - Nacisnąć przycisk blokady włącznika i uruchomić pilarkę włącznikiem (odczekać, aż tarcza tnąca pilarki osiągnie swoją maksymalną prędkość obrotową).
  - Powoli opuszczać głowicę pilarki.
  - Rozpocząć przycinanie wywierając umiarkowaną siłę na głowicę podczas cięcia.
- Niedostateczne dokręcenie pokręteł blokady może spowodować niespodziewane przesunięcie się tarczy tnącej na górną powierzchnię materiału, co zagraża operatorowi niebezpiecznym uderzeniem kawałkiem materiału.**

## PRZECINANIE Z PRZESUWEM RAMIENIA

### WYSIĘGNIKOWEGO (GŁOWICY) PILARKI

Przesuw ramienia wysięgnikowego pilarki umożliwił ruch tarczy tnącej do przodu i do tyłu pozwalając na przycinanie 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.
  - Nacisnąć przycisk blokady włącznika (3) i uruchomić pilarkę. • Zwołnić 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 zwołnić 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 przycinany, 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 osłony.
- 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.
- Pędzelkiem oczyścić soczewkę projektora laserowego.

## WYMIANA TARCZY TĘCZEJ

- Nacisnąć dźwignię osłony tarczy tnącej (5).
- 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.
- Nacisnąć przycisk blokady wrzeczona (6) i obracać tarczą tnącą, aż do jej zablokowania.
- Posługując się kluczem specjalnym (w dostawie) poluzować i wykręcić śrubę mocującą tarczę tnącą.
- Zdjąć podkładkę zewnętrzną i wyjąć tarczę tnącą (zwracając uwagę na pierścieni redukcjny, 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, pokręta i wkręty są pewnie dokręcone.

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

#### WYMIANA BATERII W MODULE LASEROWYM

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

- Otworzyć pokrywę zasobnika na baterie (36) (rys. F).
- Wyjąć 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 szczotko trzymaczy).
- 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. Czynność wymiany szczotek węglowych należy powierzyć wyłącznie osobie wykwalifikowanej wykorzystującej części oryginalne. Wszelkiego rodzaju usterek powinny być usuwane przez autoryzowany serwis producenta.

#### PARAMETRY TECHNICZNE

##### DANE ZNAMIONOWE

Parametr	Wartość	
Napięcie zasilania	230V AC	
Częstotliwość zasilania	50Hz	
Moc znamionowa	1800W S6 25% 2200W	
Prędkość obrotowa (bez obciążenia)	4800/min <sup>-1</sup>	
Zakres cięcia kąтового	± 45°	
Zakres cięcia ukośnego	0° ÷ 45°	
Średnica zewnętrzna tarczy tnącej	210 mm	
Średnica wewnętrzna tarczy tnącej	30 mm	
Wymiary przecinanego materiału pod kątem / pod skosem	0° x 0°	65 x 260mm
	45° x 0°	65 x 170mm
	45° x 45°	35 x 170mm
	45°	35 x 260mm
	0° x 45°	35 x 260mm
Długość prowadnicy	185mm	
Klasa lasera	2	
Moc lasera	< 1mW	
Długość fali świetlnej lasera	λ = 650nm	
Klasa ochronności	II	
Masa	13,4Kg	
Poziom ciśnienia akustycznego	L <sub>PA</sub> = 95,2 dB(A) K=3dB(A)	
Poziom mocy akustycznej	L <sub>WA</sub> = 108,2 dB(A) K=3dB(A)	

##### 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). Podane w niniejszej instrukcji: poziom emitowanego ciśnienia akustycznego L<sub>PA</sub>, poziom mocy akustycznej L<sub>WA</sub> zostały zmierzone zgodnie z EN 62841-1.

#### 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.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa z siedzibą w Warszawie, ul. Pograniczna 2/4 (dalej: „GTX Poland”) 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 GTX Poland 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.). Kopiewanie, przetwarzanie, publikowanie, modyfikowanie w celach komercyjnyh całości Instrukcji jak i poszczególnych jej elementów, bez zgody GTX Poland wyrażonej na piśmie, jest surowo zabronione i może spowodować pociągnięcie do odpowiedzialności cywilnej i karnej.

#### GWARANCJA I SERWIS

**Warunki gwarancji oraz opis postępowania w przypadku reklamacji zawarte są w załączonej do produktu Kartce Gwarancyjnej.**

Serwis Centralny GTX Service Sp. z o.o. Sp. k. ul. Pograniczna 2/4 tel. +48 22 364 53 50 02-285 Warszawa e-mail [bok@gtxservice.com](mailto:bok@gtxservice.com)

Sieć Punktów Serwisowych do napraw gwarancyjnych i pogwarancyjnych dostępna na platformie internetowej gtxservice.com Zeskanuj QR kod i wejdź na gtxservice.com

**GTX SERVICE**  
CIRCULAR ECONOMY SOLUTIONS



#### Deklaracja zgodności WE

Producent: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Produkt: Pilarka ukosowa

Model: 59G806

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 IEC 62841-3-9:2020/A11:2020

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019

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:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Pelnomocnik ds. jakości firmy GTX POLAND  
Warszawa, 2025-05-09

(en)  
**TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS**  
**MITRE SAW**

**59G806**

**CAUTION Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications supplied with this power tool.** Failure to follow all the instructions below may result in electric shock, fire and/or serious injury. **Keep all warnings and instructions for future reference.**

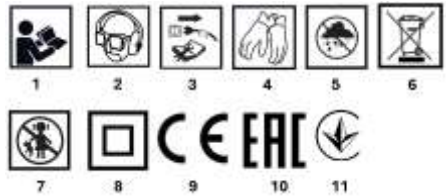
- **DANGER:** Keep your hands away from the cutting area and the cutting blade. Keep your other hand on the auxiliary handle or the motor housing. If both hands are holding the saw, they cannot be cut by the blade.

- Do not reach under the workpiece. The blade guard does not protect the user from the cutting blade beneath the workpiece.
- Adjust the cutting depth to the thickness of the workpiece. Less than one full tooth of the blade should be visible below the workpiece.
- Never hold the workpiece in your hands or against your leg whilst cutting. Secure the workpiece to a stable surface. It is important to minimise the risk of injury, blade jamming or loss of control.
- When performing operations where the cutting tool may come into contact with hidden wiring or its own cable, hold the power tool by the insulated grip surfaces. Contact with a live cable will cause the exposed metal parts of the power tool to become live and may result in electric shock to the operator.
- When making rip cuts, always use a rip fence or straight guide. This improves cutting accuracy and reduces the risk of the blade jamming.
- Always use blades of the correct size and shape for the mounting holes. Blades that do not fit the saw's mounting points will shift off-centre, causing loss of control.
- Never use damaged or incorrect blade washers or bolts. The blade washers and bolts have been specially designed for your saw to ensure optimum performance and safety.

#### CAUSES AND PREVENTION OF KICKBACK BY THE OPERATOR:

- Kickback is a sudden reaction to a jammed, blocked or misaligned saw blade, causing the saw to lift uncontrollably and jump out of the workpiece towards the operator.
- When the blade is pinched or jammed by a closing cut, the blade stops and the motor reaction causes the machine to jerk back towards the operator;
- If the blade twists or becomes misaligned during cutting, the teeth on the rear edge of the blade may dig into the top surface of the wood, causing the blade to jump out of the cut and rebound towards the operator.
- Kickback is the result of improper use of the saw and/or incorrect working procedures or conditions, and can be avoided by taking the appropriate precautions listed below:
  - **Hold the saw firmly with both hands and position your arms to counteract the kickback force. Position your body to one side of the blade, but not in line with the blade.** Kickback may cause the saw to recoil, but the force of the kickback can be controlled by the operator if appropriate precautions are taken.
  - **If the blade becomes jammed or the cut is interrupted for any reason, release the trigger and hold the saw stationary in the material until the blade has come to a complete stop. Never attempt to pull the saw out of the material or pull it backwards whilst the blade is in motion, as this may cause kickback.** Investigate the cause of the blade jamming and take corrective action to eliminate it.
  - **When restarting the saw in the workpiece, centre the saw blade in the kerf so that the saw teeth do not dig into the material.** If the saw blade becomes jammed, it may lift or bounce off the workpiece when the saw is restarted.
  - **Support large panels to minimise the risk of blade jamming and kickback.** Large panels tend to sag under their own weight. Place supports under the panel on both sides, close to the cutting line and the panel edge.
  - **Do not use blunt or damaged cutting discs.** Unsharpened or incorrectly set cutting discs cause a narrow kerf, leading to excessive friction, blade jamming and kickback.
  - **Before starting to cut, ensure that the depth and bevel adjustment locking levers are securely tightened and locked.** If the blade setting changes during cutting, this may cause jamming and kickback.
  - **Take particular care when cutting walls or other areas that are not visible.** A protruding blade may cut through objects, which could cause kickback.

#### EXPLANATION OF THE PICTOGRAMS USED



1. Read the user manual and follow the warnings and safety instructions contained therein!
2. Use personal protective equipment (safety goggles, ear protectors, dust masks).
3. Disconnect the power cord before carrying out any maintenance or repair work.
4. Use personal protective equipment: protective gloves
5. Protect the appliance from moisture.
6. Do not dispose of with household waste
7. Keep children away from the tool.
8. Protection class II
9. The device complies with European Union regulations.
10. EAC certification mark.
11. Ukrainian market certification mark

#### DESCRIPTION OF ILLUSTRATIONS

The numbering below refers to the device components shown on the illustrations in this manual.

1. Carrying handle
2. Handle
3. Switch lock button
4. Switch
5. Spindle lock
6. Spindle lock button
7. Cutting disc guard
8. Carbon brush cover
9. Head locking pin
10. Cutting depth stop
11. Cutting depth limiter screw
12. Guide lock knob
13. Guide
14. Head lock lever
15. Stop bar
16. Table extension
17. End stop
18. Table extension locking knob
19. Mounting hole
20. Work table angle scale
21. Work table angle indicator
22. Automatic locking lever
23. Work table locking knob
24. Table insert
25. Work table
26. Laser module
27. Fixed guard
28. Dust extraction nozzle
29. Dust bag
30. Vertical clamp adjustment knob
31. Vertical pressure arm
32. Vertical pressure arm locking knob
33. Material clamping knob
34. Head tilt angle scale
35. Head tilt angle indicator
36. Battery compartment
37. Laser switch button
38. Laser
39. Laser module mounting screws
40. Central plate fixing screw
41. Central plate
42. 0° angle adjustment screw
43. 45° angle adjustment screw

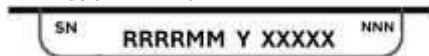
\* There may be differences between the drawing and the product.

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

#### EQUIPMENT AND ACCESSORIES

- Dust bag - 1
- Special wrench - 1
- Vertical clamp - 1

## MARKINGS ON THE DEVICE



RRRR	-year of manufacture
MM	-month of manufacture
Y	-additional designation
XXXXX	-serial number
NNN	-additional marking

## PREPARATION FOR USE

**Before carrying out any assembly or adjustment work on the mitre saw, you must**

### CONSTRUCTION AND APPLICATION

A mitre saw is a machine equipped with a base to which a cutting head is attached, allowing the angle of the head to be adjusted. Additionally, depending on the design, the mitre saw head can be tilted at an angle and extended to increase functionality and cutting length.

The mitre saw is designed for cutting pieces of timber that fit within the machine's dimensions. It must not be used for cutting firewood. The saw must only be used for its intended purpose. Any attempt to use the saw for purposes other than those specified will be considered misuse. The saw must only be used with suitable cutting discs, fitted with carbide-tipped teeth. The mitre saw is a tool designed for use in both joinery and carpentry work.

**Do not use the machine for purposes other than those for which it is intended!**

**Ensure that it has been disconnected from the power supply.**

### TRANSPORTING THE MITRE SAW

- When moving the mitre saw, ensure that the head is secured in the lowest position.
- Check that the worktable locking knob, the head locking lever and other safety components are securely tightened.

### MOUNTING THE MITRE SAW ON A WORKBENCH

It is recommended that the mitre saw be secured to a workbench or stand using the mounting holes (19) provided in the saw's base, which ensures safe operation and eliminates the risk of unwanted movement of the machine during use. The mounting holes allow the use of 8 mm diameter screws with a slotted or hexagonal head.

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

- The surface of the workbench top is flat and clean.
- The screws must be tightened evenly and not with excessive force (the fixing screws should be tightened so as not to cause stress or deformation of the base). If excessive stress is applied, there is a risk of the base cracking.

### DUST EXTRACTION

To prevent dust build-up and ensure maximum performance, the saw can be connected to an industrial vacuum cleaner using the dust extraction nozzle (28). Alternatively, dust can be collected in the dust bag (supplied) after attaching it to the dust extraction nozzle. Installation is carried out by placing the dust bag (29) over the dust extraction nozzle (28) (Fig. A). To empty the dust bag, remove it from the dust extraction nozzle and open the zip, allowing full access to the inside of the bag.

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

### OPERATING THE EXTENSION ARM (HEAD)

The extension arm has two positions: upper and lower. To release the extension arm from the locked lower position:

- Press the boom arm and hold it pressed downwards.
- Pull back the head locking pin (9).
- Support the boom arm as it rises to its upper position.
- To lock the extension arm in the lower position:
- Press and hold the disc guard lever (5).
- Press down on the boom arm until it reaches the lower position.

- Lock the boom arm in this position by inserting the head lock pin (9).

### VERTICAL CLAMP

The vertical clamp (Fig. B) can be mounted on the saw base on either side of the worktable and can be fully adjusted to the size of the material being cut. Do not operate the saw unless the vertical clamp is in use. • Loosen the vertical clamp fixing knob (30) on the side of the base where the vertical clamp is to be fitted.

- Fit the vertical clamp by inserting it into the hole in the saw base and tighten the vertical clamp fixing knob (30) to the saw base.
- Once the position of the vertical clamp arm (31) has been adjusted to the workpiece, tighten the vertical clamp arm locking knob (32) and the workpiece clamping knob (33).
- Check that the material is securely clamped.

### OPERATION / SETTINGS

- Before carrying out any adjustment work on the saw, ensure that it has been disconnected from the mains supply. To ensure safe, accurate and efficient operation of the saw, all adjustment procedures must be carried out in full.
- Once all adjustment and setting procedures have been completed, ensure that all wrenches have been removed. Check that all threaded fasteners are properly tightened.
- When carrying out adjustment work, check that all external components are functioning correctly and are in good condition. Any worn or damaged part must be replaced by qualified personnel before using the chainsaw.

### SWITCHING ON / OFF

- The mains voltage must correspond to the voltage specified on the saw's rating plate.
- The saw may only be switched on when the cutting disc is clear of the material to be cut. The mitre saw is fitted with a switch lock button (3) to prevent accidental start-up.

### Switching on

- Press the switch lock button (3).
- Press and hold the power switch (4).

### Switching off

- Release the power switch (4).

### OPERATING THE TABLE EXTENSIONS

- The table extensions (16) are located on both sides of the saw base.
- Unlock the table extension locking knobs (18) (Fig. C).
- Adjust the length of the table extensions.
- Secure using the table extension locking knobs (18).
- If necessary, you can use the swivel end stops (17) to facilitate cutting to size.

### USING THE CUTTING DEPTH STOP

**The cutting depth stop can be used when it is necessary to make a groove in the material. This is done by making a surface cut in the workpiece when the blade is not operating at its full possible depth.**

- Lock the head locking 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) to the setting for limited cutting depth (Fig. D).
- Lower the extension arm and hold it in the lower position, resting against the cutting depth stop. • Turn (left or right) the cutting depth stop screw (11) (Fig. D) until the desired cutting depth 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, after lowering the boom arm, the cutting depth stop screw (11) does not come into contact with the cutting depth stop (10).

### SETTING THE WORK TABLE FOR ANGLE CUTTING

The swivel arm allows the material to be cut at any angle from the perpendicular position up to 45° to the left or right.

- Pull back the head locking pin (9), allowing the boom arm to slowly rise to the upper position.
- Loosen the worktable locking knob (23).
- Press and hold the automatic locking lever (22) and turn the boom arm to the left or right until the desired angle is indicated on the angle scale of the work table (20).
- Lock by tightening the work table locking knob (23).

The angle scale on the work table (20) has a series of marked positions at which the rotating extension arm is automatically pre-set. This can only occur if, whilst rotating the extension arm, the automatic locking lever (22) is not held in the depressed position and can lock in these factory-set positions. These are the most commonly used cutting angles (15°, 22.5°, 30°, 45° left/right). Any angle setting can be precisely adjusted using the angle scale on the work table (20), which is marked in 1-degree increments. Although the scale is sufficiently accurate for most tasks, it is nevertheless recommended to check the cutting angle setting using a protractor or other angle-measuring instrument.

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

- Loosen the head locking lever (14).
- Set the head to the 0° position (perpendicular to the work table) and tighten the head locking lever (14).
- Loosen the work table locking knob (23), press and hold the automatic locking lever (22).
- Set the work table to the 0° position, release the automatic locking lever and tighten the work table locking knob (23).
- Press the saw blade guard lever (5) and lower the saw head to its lowest position.
- Check (using a measuring instrument) that the saw blade is perpendicular to the work table.

**When taking measurements, ensure that the measuring instrument does not touch the saw blade teeth, as the thickness of the carbide insert may cause the measurement to be inaccurate.**

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

- Loosen the lock nut and turn the 0° angle adjustment screw (42) (Fig. E) clockwise or anti-clockwise to increase or decrease the angle of the cutting disc. • Once the cutting disc is positioned perpendicular to the work table, allow the head to return to the upper position.
- While holding the 0° angle adjustment screw (42), tighten the lock nut.
- Lower the head and check again that the set angle corresponds to the markings on the head tilt angle scale (34); if necessary, adjust the position of the head tilt angle indicator (35) (Fig. E).
- A similar adjustment must be carried out for the 45° head tilt angle for mitre cuts using the 45° angle adjustment screw (43) (Fig. E).

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

This procedure must always be carried out if the stop bar has been removed or replaced. This adjustment may only be carried out after the cutting disc has been set perpendicular to the work table. The stop bar serves as a guide for the material being cut.

- Loosen the work table locking knob (23), press and hold the automatic locking lever (22) and set the work table to the 0° position.
- Lower the saw head to its lowest position.
- Place a protractor or other angle measuring device against the cutting disc.
- Move the angle measuring device up to the stop bar (15).
- The measurement should read 90°.
- If adjustment is necessary, proceed as follows:
- 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.

#### ADJUSTING THE BOOM ARM (HEAD) FOR MITRE CUTTING

The boom arm can be tilted to any angle between 0° and 45° – for mitre cutting (Fig. E).

- Pull back the head lock pin (9) to release the boom arm and allow the boom arm to slowly rise to the upper position.
- Loosen the head locking lever (14).
- Tilt the boom arm to the left to the desired angle, which can be read on the head tilt angle scale (34) using the head tilt angle indicator (35) (Fig. E).
- Tighten the head locking lever (14).

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

#### CHECKING LASER OPERATION

The laser unit emits a laser beam that projects a line onto the material, along which the cutting disc will cut. The correct alignment of the laser beam has been adjusted during the manufacturing process. However, for precision work, the alignment of should be checked before starting the cutting operation.

- Insert the batteries into the battery compartment (36) (Fig. F), ensuring that the correct polarity is maintained.
- Set the worktable to a position where the worktable angle indicator (21) aligns with the 0° mark on the worktable angle scale (20), and the head tilt angle indicator (35) (Fig. E) aligns with the 0° mark on the head tilt angle scale (34) (Fig. E).
- Secure a suitable piece of scrap material to the work table (25) and make the cut.
- Release the extension arm and leave the scrap material secured to the saw's work table.
- Set the laser switch button (37) to the 'I'
- "I" (marked).
- The projected light beam should be parallel to the cut line.

#### LASER ADJUSTMENT

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

If the laser beam is not parallel to the cut after cutting, proceed as follows:

- 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 force the laser module or turn it by more than a few degrees. • If lateral adjustment is necessary, 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 generated during cutting may obscure the laser beam; therefore, the laser projector lens must be cleaned from time to time.**

#### STARTING THE SAW

**Before pressing the power button, ensure that the saw has been correctly assembled and adjusted in accordance with the instructions provided in this manual.**

This chainsaw is designed for right-handed users.

- Press the power switch lock button (3).
- Press the power switch (4).
- Allow the chainsaw engine to reach full speed.
- Press the blade guard lever (5).
- Lower the extension arm towards the workpiece.
- Release the pressure on the blade guard lever (5).
- Make the cut.

#### STOPPING THE CHAINSAW

- Release the pressure on the power switch (4) and wait until the blade has completely stopped rotating.
- Raise the saw's boom arm, moving it away from the material being cut.

**Temporary sparking from the brushes inside the electric motor is normal during start-up and when the saw is stopping. Do not stop the saw blade by applying lateral pressure to it.**

#### CUTTING WITH THE CHAINSAW

Secure the material to be cut in such a way that it does not interfere with the operation of the saw. Before switching on the saw, move the saw head to the lower position to ensure that the saw head and the blade guard have full freedom of movement. Ensure that the blade guard reaches its full travel. Before starting to cut, ensure that the worktable locking knob (23) and the saw head locking lever (14) are securely tightened.

- Connect the saw to the mains.
- Ensure that the power cord is kept away from the saw blade and the base of the machine.
- Place the material on the work table and ensure it is securely fastened so that it cannot move during cutting.
- Move the saw head to the rearmost position and lock the guide (13) using the guide lock knob (12).
- Unlock the head and the cutting disc guard.
- Press the switch lock button and start the saw using the switch (wait until the saw blade reaches its maximum speed).
- Slowly lower the saw head.
- Begin cutting by applying moderate pressure to the head during the cut.

**Failure to tighten the locking knobs sufficiently may cause the cutting disc to unexpectedly shift onto the top surface of the material, posing a risk of the operator being struck by a piece of material.**

## CUTTING WITH THE BOOM

### OF THE CHAINSAW

Moving the saw's extension arm allows the cutting disc to move forwards and backwards, enabling wider pieces of material to be cut.

- Set the boom arm to the upper position.
- Loosen the guide lock knob (12).
- Before starting the chainsaw, pull the extension arm towards you, holding it in the upper position.
- Press the switch lock button (3) and start the chainsaw. • Release the extension arm and wait until the cutting blade reaches its maximum speed.
- Release the cutting disc guard.
- Lower the extension arm and start cutting.
- While cutting, move the extension arm backwards (away from you).
- Once the material has been cut, release the pressure on the switch button and wait until the cutting disc has stopped rotating before raising the extension arm to the upper position.

**Never make a cut by moving the saw head towards you. The saw blade could unexpectedly climb onto the material being cut, which poses a risk of dangerous kickback to the operator.**

## OPERATION AND MAINTENANCE

**Before carrying out any installation, adjustment, repair or maintenance work, unplug the power cord from the mains socket.**

### CLEANING

- After finishing work, carefully remove all pieces of material, chips and dust from the worktable insert and the area around the cutting disc and its guard.
- Ensure that the ventilation slots in 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 laser projector lens with a brush.

### REPLACING THE CUTTING DISC

- Press the cutting disc guard lever (5).
- Lift the cutting disc guard (7) and remove the screw securing the centre plate (40) (Fig. H).
- Move the centre plate (41) to the left to allow access to the cutting disc fixing bolt.
- Press the spindle lock button (6) and turn the cutting disc until it locks into place.
- Using the special spanner (supplied), loosen and remove the cutting disc fixing bolt.

- Remove the outer washer and take out the cutting disc (taking care of the reduction ring, if present).
- Remove any debris from the spindle and the cutting disc retaining washers.
- Fit the new cutting disc by following the steps described in reverse order.
- Once finished, ensure that all wrenches and adjustment tools have been removed and that all bolts, knobs and screws are securely tightened.

**The cutting disc retaining bolt has a left-hand thread. Take particular care when handling the cutting disc. Wear protective gloves to protect your hands from contact with the sharp teeth of the cutting disc.**

### REPLACING THE BATTERIES IN THE LASER MODULE

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

- Open the battery compartment cover (36) (Fig. F).
- Remove the used batteries.
- Insert the new batteries, ensuring the correct polarity is maintained.
- Refit the battery compartment cover.

### REPLACING THE CARBON BRUSHES

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

- Unscrew the carbon brush covers (8).
- Remove the worn brushes.
- Remove any carbon dust using compressed air.
- Insert the new carbon brushes (the brushes should slide freely into the brush holders). • Fit the carbon brush covers (8).

**After replacing the carbon brushes, run the power tool without load and wait 1–2 minutes for the carbon brushes to bed in with the motor commutator. The replacement of carbon brushes must only be carried out by a qualified person using original parts.** Any faults should be rectified by the manufacturer's authorised service centre.

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

### RATED DATA

Parameter	Value	
Supply voltage	230V AC	
Supply frequency	50Hz	
Rated power	1800W S6 25% 2200W	
Rotational speed (no load)	4800 rpm	
Angle cutting range	± 45°	
Mitre cut range	0° to 45°	
Outer diameter of cutting disc	210 mm	
Inner diameter of cutting disc	30 mm	
Dimensions of material cut at an angle / on a bevel	0° x 0°	65 x 260 mm
	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	0° x 45°	35 x 260 mm
Guide rail length	185 mm	
Laser class	2	
Laser power	< 1 mW	
Laser wavelength	λ = 650 nm	
Safety class	II	
Weight	13.4 kg	
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=3dB(A)	

### Information on noise and vibration

The noise emitted by the device is described by: the sound pressure level L<sub>PA</sub> and the sound power level L<sub>WA</sub> (where K denotes the measurement uncertainty).

The sound pressure level L<sub>PA</sub> and sound power level L<sub>WA</sub> given in this manual have been measured in accordance with EN 62841-1.

## ENVIRONMENTAL PROTECTION



Electrically powered products must not be disposed of with household waste, but must be handed over for recycling at appropriate facilities. Information on recycling can be obtained from the product retailer or local authorities. Waste electrical and electronic equipment contains substances that are harmful to the environment. Equipment that is not recycled poses a potential threat to the environment and human health.

"GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa, with its registered office in Warsaw, ul. Pograniczna 2/4 (hereinafter: "GTX Poland"), hereby informs that all copyrights to the content of this manual (hereinafter: "Manual"), including, amongst other things, its text, photographs, diagrams, drawings, as well as its composition, belong exclusively to GTX Poland and are protected by law in accordance with the Act of 4 February 1994 on Copyright and Related Rights (i.e. Journal of Laws 2006 No. 90, item 631, as amended). Copying, processing, publishing or modifying the Manual in its entirety or any of its individual elements for commercial purposes without the express written consent of GTX Poland is strictly prohibited and may result in civil and criminal liability.

## EC Declaration of Conformity

**Manufacturer:** GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Warsaw

**Product:** Mitre saw

**Model:** 59G806

**Trade name:** GRAPHITE

**Serial number:** 00001 to 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 following standards:

**EN 62841-1:2015; EN IEC 62841-3-9:2020/A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

This declaration applies exclusively to the machine in the condition in which it was placed on the market and does not cover components added by the end user or subsequent modifications carried out by them.

Name and address of the person resident or established in the EU authorised to prepare the technical documentation:

Signed on behalf of:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Warsaw

Paweł Kowalski

Quality Representative of GTX POLAND

Warsaw, 9 May 2025

(uk)

## ПЕРЕКЛАД ОРИГІНАЛЬНИХ ІНСТРУКЦІЙ

### ПИЛА MITRE

59G806

**УВАГА** Прочитайте всі попередження щодо безпеки, інструкції, ілюстрації та технічні характеристики, що додаються до цього електроінструменту. Недотримання всіх наведених нижче інструкцій може призвести до ураження електричним струмом, пожежі та/або серйозних травм.

**Збережіть усі попередження та інструкції для подальшого використання.**

- **НЕБЕЗПЕКА:** Тримайте руки подалі від зони різання та ріжучого диска. Другу руку тримайте на допоміжній ручці або корпусі двигуна. Якщо обидві руки тримають пилу, диск не зможе їх порізати.
- Не протягайте руки під заготовку. Захисний кожух не захищає користувача від ріжучого диска, що знаходиться під заготовкою.
- Відрегулюйте глибину різання відповідно до товщини заготовки. Під заготовкою має бути видно менше ніж один повний зуб пилки.
- Ніколи не тримайте заготовку руками або притискайте її до ноги під час різання. Закріпіть заготовку на стійкій поверхні. Це важливо для мінімізації ризику травмування, заклинювання леза або втрати контролю.
- Під час виконання операцій, під час яких ріжучий інструмент може контактувати з прихованою електропроводкою або власним кабелем, тримайте електроінструмент за ізольовані поверхні рукоятки. Контакт з кабелем під напругою призведе

до того, що оголені металеві частини електроінструменту стануть під напругою, що може спричинити ураження електричним струмом оператора.

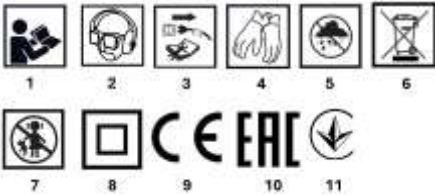
- Під час виконання поздовжніх розрізів завжди використовуйте поздовжню огорожу або пряму направляючу. Це підвищує точність різання та зменшує ризик заклинювання пилки.
- Завжди використовуйте пилки відповідного розміру та форми для криплихих отворів. Пилки, що не відповідають криплимим точкам пилки, зміщуються від центру, що призводить до втрати контролю.
- Ніколи не використовуйте пошкоджені або невідповідні шайби чи болти для пильного диска. Шайби та болти для пильного диска спеціально розроблені для вашої пилки, щоб забезпечити оптимальну продуктивність та безпеку.

## ПРИЧИНИ ТА ЗАПОБІГАННЯ ВІДСКОКУ ОПЕРАТОРОМ:

- Відбій — це раптова реакція на заклинення, заблоковане або неправильно вирівняне пильне полотно, що призводить до неконтрольованого підйому пилки та її відскоку від заготовки у бік оператора.
- Коли пильний диск затискається або застрягає під час завершального різу, він зупиняється, а реакція двигуна призводить до різкого відкидання машини назад у бік оператора;
- Якщо під час різання пильний диск скручується або зміщується, зубці на задньому краї диска можуть відрізати у верхню поверхню деревини, що призведе до вискоку диска з різу та відскоку у бік оператора.
- Відбій є наслідком неправильного використання пилки та/або неправильних робочих процедур або умов і його можна уникнути, вживши відповідних запобіжних заходів, перелічених нижче:

- Міцно тримайте пилу обома руками і розташуйте руки так, щоб протидіяти силі віддачі. Розташуйте тіло збоку від леза, але не на одній лінії з ним. Віддача може спричинити відскок пили, але силу віддачі можна контролювати, якщо вжити відповідних запобіжних заходів.
- Якщо пильний диск заклинився або різання з будь-якої причини перервалося, відпустіть спусковий гачок і утримуйте пилу нерухомо в матеріалі, доки диск повністю не зупиниться. Ніколи не намагайтеся витягнути пилу з матеріалу або тягнути її назад, поки диск рухається, оскільки це може спричинити відбій. З'ясуйте причину заклинювання диска та вживайте заходів для її усунення.
- Під час повторного запуску пилки в заготовці відцентруйте пильний диск у проріз, щоб зубці пилки не вірзалися в матеріал. Якщо пильний диск заклинився, він може піднятися або відскочити від заготовки під час повторного запуску пилки.
- Підпирайте великі панелі, щоб мінімізувати ризик заклинювання диска та віддачі. Великі панелі мають тенденцію прогинатися під власною вагою. Розмістіть опори під панеллю з обох боків, близько до лінії різання та краю панелі.
- Не використовуйте тупі або пошкоджені ріжучі диски. Незаточені або неправильно встановлені ріжучі диски утворюють вузький пропил, що призводить до надмірного тертя, заклинювання диска та віддачі.
- Перед початком різання переконайтеся, що важелі фіксації глибини та кута нахилу надійно затягнуті та зафіксовані. Якщо налаштування пилки змінюється під час різання, це може спричинити заклинювання та відбій.
- Будьте особливо обережні під час різання стін або інших ділянок, які не видно. Диск, що виступає, може прорізати предмети, що може спричинити відбій.

## ПОЯСНЕННЯ ВИКОРИСТАНИХ ПІКТОГРАМ



1. Прочитайте інструкцію з експлуатації та дотримуйтеся попереджень та інструкцій з безпеки, що містяться в ній!
2. Використовуйте засоби індивідуального захисту (захисні окуляри, навушники, пилозахисні маски).
3. Перед виконанням будь-яких робіт з технічного обслуговування або ремонту відключіть шнур живлення.
4. Використовуйте засоби індивідуального захисту: захисні рукавички
5. Захищайте прилад від вологи.
6. Не викидайте разом із побутовими відходами
7. Тримайте дітей подалі від інструменту.
8. Клас захисту II
9. Прилад відповідає нормам Європейського Союзу.
10. Знак сертифікації EAC.
11. Знак сертифікації для українського ринку

#### ОПИС ІЛЮСТРАЦІЙ

Нумерація нижче відповідає компонентам пристрою, зображеним на ілюстраціях у цьому посібнику.

1. Ручка для перенесення
2. Ручка
3. Кнопка блокування вимикача
4. Вимикач
5. Блокування шпинделя
6. Кнопка блокування шпинделя
7. Захисний кожух різального диска
8. Кришка вугільних щіток
9. Штифт фіксації головки
10. Ограничувач глибини різання
11. Гвинт обмежувача глибини різання
12. Ручка фіксації направляючої
13. Направляюча
14. Важіль фіксації головки
15. Опорна планка
16. Подовжувач столу
17. Кінцевий упор
18. Ручка фіксації подовжувача столу
19. Монтажний отвір
20. Шкала кута нахилу робочого столу
21. Індикатор кута нахилу робочого столу
22. Важіль автоматичної фіксації
23. Ручка фіксації робочого столу
24. Вставка для столу
25. Робочий стіл
26. Лазерний модуль
27. Фісований захисний кожух
28. Насадка для відведення пилу
29. Мішок для пилу
30. Регулювальна ручка вертикального затискача
31. Вертикальний притискний важіль
32. Ручка фіксації вертикального притискного важеля
33. Ручка затискання матеріалу
34. Шкала кута нахилу головки
35. Індикатор кута нахилу головки
36. Відсік для батарей
37. Кнопка ввімкнення лазера
38. Лазер
39. Кріпильні гвинти лазерного модуля
40. Кріпильний гвинт центральної пластини
41. Центральна пластина
42. Гвинт регулювання кута на 0°
43. Гвинт регулювання кута 45°

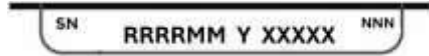
\* Можливі відмінності між кресленням та виробом.

\* Можливі відмінності між кресленням та виробом.

#### ОБЛАДНАННЯ ТА АКСЕСУАРИ

- Мішок для пилу - 1
- Спеціальний ключ - 1
- Вертикальний затискач - 1

#### МАРКУВАННЯ НА ПРИСТРОЇ



- RRRR - рік виготовлення
- MM - місяць виготовлення
- Y - додаткове позначення
- XXXXX - серійний номер
- NNN - додаткове маркування

#### ПІДГОТОВКА ДО ВИКОРИСТАННЯ

**Перед виконанням будь-яких робіт із складання або регулювання торцювальної пилки необхідно**

#### БУДОВА ТА ПРИЗНАЧЕННЯ

Торцева пила — це верстат, оснащений основою, до якої прикріплена ріжуча головка, що дозволяє регулювати кут нахилу головки. Крім того, залежно від конструкції, головку торцевої пилки можна нахилити під кутом і висунути для збільшення функціональності та довжини різу.

Торцова пила призначена для різання деревини, розміри якої відповідають розмірам машини. Її не можна використовувати для різання дров. Пилу можна використовувати лише за призначенням. Будь-яка спроба використовувати пилу для інших цілей, ніж зазначені, вважатиметься неправильним використанням. Пилу можна використовувати лише з відповідними ріжучими дисками, оснащеними зубцями з карбідним покриттям. Торцева пила — це інструмент, призначений для використання як у столярних, так і в теслярських роботах.

**Не використовуйте машину для цілей, відмінних від тих, для яких вона призначена!**

**Переконайтеся, що вона відключена від джерела живлення.**

#### ТРАНСПОРТУВАННЯ ТРИЗОЧНОЇ ПИЛКИ

- Під час переміщення пилки-угловика переконайтеся, що головка зафіксована в нижньому положенні.
- Перевірте, чи надійно затягнуті ручка фіксації робочого столу, важіль фіксації головки та інші елементи безпеки.

#### МОНТАЖ ПИЛИ НА ВЕРСТАТ

Рекомендується закріпити пилу на верстаті або підставці за допомогою отворів для кріплення (19), передбачених в основі пили, що забезпечує безпечну роботу та усуває ризик небажаного переміщення машини під час використання. Отвори для кріплення дозволяють використовувати гвинти діаметром 8 мм зі шліцювкою або шестигранною головкою.

Під час кріплення пилки до стільниці верстата переконайтеся, що:

- Поверхня стільниці верстата була рівною та чистою.
- Гвинти затягуються рівномірно і без надмірного зусилля (кріпильні гвинти слід затягувати так, щоб не спричинити напруження або деформацію основи). У разі надмірного напруження існує ризик утворення тріщин в основі.

#### ВИВІТРЮВАННЯ ПИЛУ

Щоб запобігти накопиченню пилу та забезпечити максимальну продуктивність, пилу можна підключити до промислового пилососа за допомогою насадки для відведення пилу (28). Крім того, пил можна збирати в пилозбірному мішку (входить до комплекту), приєднавши його до насадки для пилівідведення. Встановлення здійснюється шляхом надягання пилозбірного мішка (29) на насадку для пилівідведення (28) (рис. А). Щоб спорозжити пилозбірний мішок, зніміть його з насадки для пилівідведення та розстібніть блискавку, щоб отримати повний доступ до внутрішньої частини мішка.

**Для оптимального пилівідведення пилозбірний мішок слід спорозжити, коли він заповнений на 2/3.**

#### КОРИСТУВАННЯ ПОДОВЖУВАЛЬНИМ РУКОЯТКОЮ (ГОЛОВОЮ)

Подовжувальний ричаг має два положення: верхнє та нижнє. Щоб звільнити подовжувальний ричаг із зафіксованого нижнього положення:

- Натисніть на подовжувальний вал і утримуйте його, натискаючи вниз.
- Відтягніть назад фіксуючий штифт головки (9).
- Підтримайте подовжувальний вал, коли він піднімається у верхнє положення.
- Щоб зафіксувати подовжувальний ричаг у нижньому положенні:
- Натисніть і утримуйте важіль захисного кожуха диска (5).
- Натисніть на кронштейн стріли, поки він не досягне нижнього положення.
- Зафіксуйте плече стріли в цьому положенні, вставивши штифт фіксації головки (9).

#### ВЕРТИКАЛЬНИЙ ЗАЖИМ

Вертикальний затискач (рис. В) можна встановити на корпусі пилки з будь-якого боку робочого столу та повністю відрегулювати відповідно до розміру матеріалу, що ріжеться. Не використовуйте пилку, якщо вертикальний затискач не встановлено. • Ослабте фіксувальну ручку вертикального затискача (30) на тій стороні корпусу, де планується встановити затискач.

- Встановіть вертикальний затискач, вставивши його в отвір в основі пилки, і затягніть ручку фіксації вертикального затискача (30) до основи пилки.
- Після того як положення важеля вертикального затискача (31) буде відрегульовано відповідно до заготовки, затягніть ручку фіксації важеля вертикального затискача (32) та ручку затискання заготовки (33).
- Перевірте, чи матеріал надійно затиснутий.

#### ЕКСПЛУАТАЦІЯ / НАЛАШТУВАННЯ

- Перед виконанням будь-яких регулювальних робіт на пилі переконайтеся, що вона відключена від мережі електроживлення. Для забезпечення безпечної, точної та ефективної роботи пилки необхідно повністю виконати всі процедури регулювання.
- Після завершення всіх процедур регулювання та налаштування переконайтеся, що всі ключі зняті. Перевірте, чи всі різьбові кріплення належним чином затягнуті.
- Під час виконання робіт з регулювання переконайтеся, що всі зовнішні компоненти працюють належним чином і знаходяться в хорошому стані. Будь-яку зношену або пошкоджену деталь перед використанням бензопили повинен замінити кваліфікований персонал.

#### УВІМКНЕННЯ / ВИМКНЕННЯ

- Напряга мережі повинна відповідати напрузі, зазначеній на паспортній табличці пилки.
- Пилу можна вмикати лише тоді, коли ріжучий диск не торкається матеріалу, що підлягає різанню. Торцева пила оснащена кнопкою блокування вимикача (3) для запобігання випадковому запуску.

#### Увімкнення

- Натисніть кнопку блокування вимикача (3).
- Натисніть і утримуйте вимикач живлення (4).

#### Вимкнення

- Відпустіть вимикач живлення (4).

#### КОРИСТУВАННЯ ПОДОВЖУВАЧАМИ СТОЛУ

- Подовжувачі столу (16) розташовані по обидва боки основи пилки.
- Розблокуйте фіксувальні ручки подовжувачів столу (18) (рис. С).
- Відрегулюйте довжину подовжувачів столу.
- Зафіксуйте за допомогою ручок фіксації подовжувачів столу (18).
- За необхідності можна використовувати поворотні кінцеві упори (17) для полегшення різання за розмірами.

#### ВИКОРИСТАННЯ ОБМЕЖУВАЧА ГЛИБИНИ РІЗАННЯ

Упору глибини різання можна використовувати, коли необхідно зробити паз у матеріалі. Це робиться шляхом поверхневого різання заготовки, коли пильний диск не працює на повній можливій глибині.

- Зафіксуйте важіль фіксації головки (14).
- Ослабте ручку фіксації направляючої (12) і відсуньте головку назад.
- Затягніть ручку фіксації направляючої (12).
- Поверніть обмежувач глибини різання (10) у положення обмеженої глибини різання (рис. D).
- Опустіть подовжувальний ричаг і утримуйте його в нижньому положенні, притиснувши до обмежувача глибини різання. • Поверніть (вліво або вправо) гвинт обмежувача глибини різання (11) (рис. D), доки не буде досягнуто бажаної глибини різання.
- Ослабте ручку фіксації направляючої (12).
- Виконайте заплановані пропили на задану глибину.
- Щоб повернутися до різання на повну глибину, поверніть обмежувач глибини різання (10) у положення, в якому після опускання подовжувального важеля гвинт обмежувача глибини різання (11) не стикається з обмежувачем глибини різання (10).

#### НАЛАШТУВАННЯ РОБОЧОГО СТОЛУ ДЛЯ КУТОВОГО РІЗАННЯ

Поворотний вал дозволяє різати матеріал під будь-яким кутом від перпендикулярного положення до 45° вліво або вправо.

- Відтягніть назад штифт фіксації головки (9), дозволивши стрілі повільно піднятися у верхнє положення.
- Послабте ручку фіксації робочого столу (23).
- Натисніть і утримуйте важіль автоматичної фіксації (22) та поверніть стрілу вліво або вправо, доки на кутовій шкалі робочого столу (20) не з'явиться потрібний кут.
- Зафіксуйте положення, затягнувши ручку фіксації робочого столу (23).

Шкала кутів на робочому столі (20) має ряд позначених положень, у яких поворотний подовжувальний ричаг автоматично попередньо встановлюється. Це можливо лише в тому випадку, якщо під час повороту подовжувального важеля важіль автоматичної фіксації (22) не утримується в натиснутому положенні і може зафіксуватися в цих заводських положеннях. Це найпоширеніші кути різання (15°, 22,5°, 30°, 45° вліво/вправо). Будь-яке налаштування кута можна точно відрегулювати за допомогою кутової шкали на робочому столі (20), яка має позначки з кроком в 1 градус. Хоча шкала є достатньою точною для більшості завдань, все ж рекомендується перевірити налаштування кута різання за допомогою транспортира або іншого приладу для вимірювання кутів.

#### ПЕРЕВІРКА ТА РЕГУЛЮВАННЯ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОГО ПОЛОЖЕННЯ РІЗАЛЬНОГО ДИСКА ВІДНОСНО РОБОЧОГО СТОЛУ

- Ослабте фіксуючий важіль головки (14).
- Встановіть головку в положення 0° (перпендикулярно до робочого столу) і затягніть важіль фіксації головки (14).
- Ослабте ручку фіксації робочого столу (23), натисніть і утримуйте важіль автоматичної фіксації (22).
- Встановіть робочий стіл у положення 0°, відпустіть важіль автоматичної фіксації та затягніть ручку фіксації робочого столу (23).
- Натисніть на важіль захисного кожуха пильного диска (5) і опустіть пильну головку в найнижче положення.
- Перевірте (за допомогою вимірювального приладу), чи пильний диск розташований перпендикулярно до робочого столу.

Під час вимірювання слідкуйте, щоб вимірювальний прилад не торкався зубців пильного диска, оскільки товщина карбідної вставки може спричинити неточність вимірювання.

Якщо виміряний кут не дорівнює 90°, необхідно виконати регулювання, яке здійснюється наступним чином:

- Ослабте контргайку та поверніть гвинт регулювання кута 0° (42) (рис. E) за годинникову стрілкою або проти годинникової стрілки, щоб збільшити або зменшити кут нахилу пильного диска. • Після того як пильний диск буде

встановлено перпендикулярно до робочого столу, дайте голівці повернутися у верхнє положення.

- Утримуючи гвинт регулювання кута 0° (42), затягніть контргайку.
- Опустіть голівку та ще раз перевірте, чи встановлений кут відповідає позначкам на шкалі кута нахилу голівки (34); за необхідності відрегулюйте положення індикатора кута нахилу голівки (35) (рис. Е).
- Аналогічне регулювання необхідно виконати для кута нахилу голівки 45° для косих розрізів за допомогою гвинта регулювання кута 45° (43) (рис. Е).

#### ПЕРЕВІРКА ТА РЕГУЛЮВАННЯ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОГО ПОЛОЖЕННЯ РІЗАЛЬНОГО ДИСКА ВІДНОСНО УПРИМУВАЛЬНОЇ ПЛАНКИ.

Цю процедуру необхідно завжди виконувати, якщо упорну планку знято або замінено. Це регулювання можна виконувати лише після того, як ризальний диск встановлено перпендикулярно до робочого столу. Упорна планка слугує направляючою для матеріалу, що ріжеться.

- Ослабте ручку фіксації робочого столу (23), натисніть і утримуйте важіль автоматичної фіксації (22) та встановіть робочий стіл у положення 0°.
- Опустіть пильну голівку в найнижче положення.
- Притулите транспортір або інший прилад для вимірювання кутів до ризального диска.
- Перемістіть прилад для вимірювання кута до упорної планки (15).
- Показник вимірювання повинен становити 90°.
- Якщо необхідне регулювання, виконайте наступні дії:
- Ослабте гвинти, що кріплять упорну планку (15) до основи.
- Відрегулюйте положення упорної планки (15) так, щоб вона була перпендикулярна до ризального диска.
- Затягніть гвинти, що кріплять упорну планку.

#### РЕГУЛЮВАННЯ РУКОЯТКИ (ГОЛОВКИ) ДЛЯ РОЗРІЗУ ПІД КУТОМ

Рука стріли може нахилитися під будь-яким кутом у діапазоні від 0° до 45° — для виконання косих розрізів (рис. Е).

- Відтягніть назад штифт фіксації голівки (9), щоб звільнити кронштейн стріли та дозволити йому повільно піднятися у верхнє положення.
- Ослабте важіль фіксації голівки (14).
- Нахиліть стрілу вліво на потрібний кут, який можна зчитати на шкалі кута нахилу голівки (34) за допомогою індикатора кута нахилу голівки (35) (рис. Е).
- Затягніть фіксуючий важіль голівки (14).

**Якщо для комбінованого різання необхідно відрегулювати обидва кути (у горизонтальній та вертикальній площинах), кут під кутом завжди слід встановлювати першим.**

#### ПЕРЕВІРКА РОБОТИ ЛАЗЕРА

Лазерний блок випромінює лазерний промінь, який проектує на матеріал лінію, по якій буде різати ріжучий диск. Правильне вирівнювання лазерного променя було відрегульовано під час виробничого процесу. Однак для точної роботи вирівнювання слід перевірити перед початком операції різання.

- Вставте батареї в батарейний відсік (36) (рис. F), дотримуючись правильної полярності.
- Встановіть робочий стіл у положення, в якому індикатор кута нахилу робочого столу (21) збігається з позначкою 0° на шкалі кута нахилу робочого столу (20), а індикатор кута нахилу голівки (35) (рис. Е) збігається з позначкою 0° на шкалі кута нахилу голівки (34) (рис. Е).
- Закріпіть відповідний шматок відходів на робочому столі (25) і виконайте різання.
- Відпустіть подовжувальний ричаг і залиште відходи закріпленими на робочому столі пилки.
- Встановіть кнопку перемикача лазера (37) у положення «I» (позначено).
- Проектований світловий промінь повинен бути паралельним лінії різі.

#### РЕГУЛЮВАННЯ ЛАЗЕРА

Під час регулювання направляючого променя лазера не дивіться безпосередньо на промінь або його відбиття на

**дзеркальній поверхні. Вимикайте лазерний блок, коли лазер не використовується.**

Якщо після різання лазерний промінь не паралельний лінії різі, виконайте такі дії:

- Акуратно поверніть лазер (38) (рис. G) у корпусі лазерного модуля (26) вліво або вправо, доки лазерний промінь не стане паралельним. Не застосовуйте надмірного зусилля до лазерного модуля та не повертайте його більше ніж на кілька градусів.
- Якщо необхідне поперечне регулювання, ослабте кріпильні гвинти лазерного модуля (39) та перемістіть лазерний модуль вліво або вправо, доки лазерна лінія не стане паралельною до лінії різання.

**Пил, що утворюється під час різання, може затупити лазерний промінь; тому лінзу лазерного проектора необхідно час від часу очищати.**

#### ЗАПУСК ПИЛИ

**Перш ніж натиснути кнопку ввімкнення, переконайтеся, що пилу правильно зібрано та відрегульовано відповідно до інструкцій, наведених у цьому посібнику.**

Ця бензопила призначена для правшів.

- Натисніть кнопку блокування вимикача живлення (3).
- Натисніть вимикач живлення (4).
- Дочекайтеся, поки двигун бензопили набере повну швидкість.
- Натисніть на важіль захисного кожуха пилки (5).
- Опустіть подовжувальний вал у напрямку до заготовки.
- Змініть тиск з важеля захисного кожуха пилки (5).
- Виконайте розріз.

#### ВИМКНЕННЯ БЕНЗОПИЛИ

- Відпустіть вимикач живлення (4) і зачекайте, поки пильний диск повністю зупиниться.
- Підніміть стрілу пилки, відсунувши її від матеріалу, що ріжеться.

**Тимчасове іскріння від щіток всередині електродвигуна є нормальним явищем під час запуску та зупинки пилки. Не зупиняйте пилкове полотно, чинячи на нього бічний тиск.**

#### РІЗАННЯ ЛАНЦЮГОВОЮ ПИЛКОЮ

Закріпіть матеріал, що ріжеться, таким чином, щоб він не заважав роботі пилки. Перед увімкненням пилки перемістіть голівку пилки в нижнє положення, щоб забезпечити повну свободу руху голівки пилки та захисного кожуха пилки. Переконайтеся, що захисний кожух пилки досягає максимального ходу.

Перед початком різання переконайтеся, що ручка фіксації робочого столу (23) та важіль фіксації пильної голівки (14) надійно затягнуті.

- Підключіть пилу до електромережі.
- Переконайтеся, що шнур живлення не торкається пильного диска та основи машини.
- Покладіть матеріал на робочий стіл і переконайтеся, що він надійно закріплений, щоб не зміщуватися під час різання.
- Перемістіть пильну голівку в найдальшє заднє положення та зафіксуйте направляючу (13) за допомогою ручки фіксації направляючої (12).
- Розблокуйте голівку та захисний кожух пильного диска.
- Натисніть кнопку блокування вимикача та увімкніть пилу за допомогою вимикача (зачекайте, доки пильний диск досягне максимальної швидкості).
- Повільно опустіть пильну голівку.
- Почніть різання, злегка натискаючи на голівку під час різання.

**Недостатнє затягування ручок фіксації може призвести до несподіваного зміщення ріжучого диска на верхню поверхню матеріалу, що створює ризик удару оператора уламком матеріалу.**

#### РІЗАННЯ З ВИСУВНОЮ

#### ПІДВИЖНОЮ РУКОЯТКИ

Переміщення подовжувального важеля пилки дозволяє рухомому диску рухатися вперед і назад, що дає змогу різати ширші шматки матеріалу.

- Встановіть подовжувальний вал у верхнє положення.
- Ослабте ручку фіксації направляючої (12).
- Перед запуском бензопили потягніть подовжувальний вал до себе, утримуючи його у верхньому положенні.
- Натисніть кнопку блокування вимикача (3) і запустіть бензопилу. • Відпустіть подовжувальний вал і зачекайте, поки ріжучий диск досягне максимальної швидкості.
- Відпустіть захисний кожух ріжучого диска.
- Опустіть подовжувальний вал і починайте різання.
- Під час різання відсуньте подовжувальний вал назад (від себе).
- Після розпилювання матеріалу відпустіть кнопку вимикача та зачекайте, поки ріжучий диск повністю зупиниться, перш ніж підняти подовжувальний вал у верхнє положення.

**Ніколи не виконуйте різання, рухаючи голову пилки до себе. Пильний диск може несподівано піднятися на матеріал, що ріжеться, що створює ризик небезпечного відбиття для оператора.**

## ЕКСПЛУАТАЦІЯ ТА ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

**Перед виконанням будь-яких робіт з монтажу, регулювання, ремонту або технічного обслуговування від'єднайте шнур живлення від розетки.**

### ОЧИЩЕННЯ

- Після закінчення роботи ретельно видаліть усі шматки матеріалу, стружку та пил із вставки робочого столу та зони навколо різального диска й його захисного кожуха.
- Переконайтеся, що вентиляційні отвори в корпусі двигуна не заблоковані та не містять стружки або пилу.
- Очистіть напрямні та нанесіть на них тонкий шар твердого мастила.
- Утримуйте всі ручки та регулятори в чистоті.
- Очистіть лінзу лазерного проєктора за допомогою щітки.

### ЗАМІНА РІЗАЛЬНОГО ДИСКА

- Натисніть на важіль захисного кожуха ріжучого диска (5).
- Підніміть захисний кожух ріжучого диска (7) і викрутіть гвинт, що фіксує центральну пластину (40) (рис. H).
- Посуньте центральну пластину (41) вліво, щоб отримати доступ до кріпильного болта ріжучого диска.
- Натисніть кнопку блокування шпинделя (6) і поверніть ріжучий диск, доки він не зафіксується.
- За допомогою спеціального ключа (входить до комплекту) ослабте та викрутіть кріпильний болт ріжучого диска.
- Зніміть зовнішню шайбу та вийміть ріжучий диск (обережно поводьтеся з перехідним кільцем, якщо воно є).
- Видаліть усі залишки з шпинделя та утримувальних шайб ріжучого диска.
- Встановіть новий ріжучий диск, виконуючи описані кроки у зворотному порядку.
- Після завершення переконайтеся, що всі ключі та інструменти для регулювання зняті, а всі болти, ручки та гвинти надійно затягнуті.

**Болт, що утримує ріжучий диск, має ліву різьбу. Будьте особливо обережні при роботі з ріжучим диском. Носіть захисні рукавички, щоб захистити руки від контакту з гострими зубцями ріжучого диска.**

### ЗАМІНА БАТАРЕЙ У ЛАЗЕРНОМУ МОДУЛІ

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

- Відкрийте кришку батарейного відсіку (36) (рис. F).
- Вийміть розряджені батареї.
- Вставте нові батареї, дотримуючись правильної полярності.
- Встановіть кришку відсіку для батарей на місце.

### ЗАМІНА ВУГІЛЬНИХ ЩІТОК

Зношені (коротші за 5 мм), обгорілі або тріснуті вугільні щітки двигуна необхідно негайно замінити. Завжди замінюйте обидві щітки одночасно.

- Відкрутіть кришки вугільних щіток (8).

- Вийміть зношені щітки.
- Видаліть вугільний пил за допомогою стисненого повітря.
- Встановіть нові вугільні щітки (щітки повинні вільно входити в щіткотримачі). • Встановіть кришки вугільних щіток (8).

**Після заміни вугільних щіток запустіть електроінструмент без навантаження і зачекайте 1–2 хвилини, щоб вугільні щітки притерлися до комутатора двигуна. Заміна вугільних щіток повинна виконуватися лише кваліфікованою особою з використанням оригінальних деталей.** Усунення будь-яких несправностей має здійснюватися в авторизованому сервісному центрі виробника.

## ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### НОМІНАЛЬНІ ДАНІ

Параметр	Значення	
Напруга живлення	230 V AC	
Частота живлення	50 Hz	
Номинальна потужність	1800 W S6 25 % 2200 W	
Швидкість обертання (без навантаження)	4800 об/хв	
Діапазон кута різання	± 45°	
Діапазон поперечного різання	від 0° до 45°	
Зовнішній діаметр різального диска	210 мм	
Внутрішній діаметр різального диска	30 мм	
Розміри матеріалу, що ріжеться під кутом / скосом	0° x 0°	65 x 260 мм
	45° x 0°	65 x 170 мм
	45° x 45°	35 x 170 мм
	0° x 45°	35 x 260 мм
Довжина напрямної	185 мм	
Клас лазера	2	
Потужність лазера	< 1 мВт	
Довжина хвилі лазера	λ = 650 нм	
Клас безпеки	II	
Вага	13,4 кг	
Рівень звукового тиску	L <sub>PA</sub> = 95,2 дБ(A) K=3 дБ(A)	
Рівень звукової потужності	L <sub>WA</sub> = 108,2 дБ(A) K=3 дБ(A)	

### Інформація про шум та вібрацію

Шум, що випромінюється пристроєм, характеризується: рівнем звукового тиску L<sub>PA</sub> та рівнем звукової потужності L<sub>WA</sub> (де K позначає похибку вимірювання).

Рівень звукового тиску L<sub>PA</sub> та рівень звукової потужності L<sub>WA</sub> наведені в цьому посібнику, виміряно відповідно до стандарту EN 62841-1.

### ОХОРОНА НАВКОЛИШЬНОГО СЕРЕДОВИЩА



Вироби, що працюють від електромережі, не можна викидати разом із побутовими відходами, їх необхідно здавати на переробку у відповідні пункти прийому. Інформацію щодо переробки можна отримати у продавця виробу або в місцевих органах влади. Відходи електричного та електронного обладнання містять речовини, шкідливі для навколишнього середовища. Обладнання, яке не переробляється, становить потенційну загрозу для навколишнього середовища та здоров'я людини.

«GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa, z siedzibą w Warszawie, ul. Pograniczna 2/4 (dalej — «GTX Poland»), цим повідомляє, що всі авторські права на зміст цього посібника (далі — «Посібник»), включаючи, серед іншого, його текст, фотографії, діаграми, малюнки, а також його композицію, належать виключно GTX Poland і захищені законом відповідно до Закону від 4 лютого 1994 року про авторське право та суміжні права (тобто Збірник законів 2006 р. № 90, п. 631, з поправками). Копіювання, обробка, публікація або модифікація Посібника в цілому або будь-якого з його окремих елементів з комерційною метою без письмової згоди GTX Poland суворо заборонені та можуть призвести до цивільної та кримінальної відповідальності.

(ro)  
**TRADUCEREA INSTRUCȚIUNILOR ORIGINALE**  
**FERĂSTRĂU CIRCULAR**

59G806

**ATENȚIE** Citiți toate avertismentele de siguranță, instrucțiunile, ilustrațiile și specificațiile furnizate împreună cu această unealtă

**electrică.** Nerespectarea tuturor instrucțiunilor de mai jos poate duce la electrocutare, incendiu și/sau vătămări grave.

### **Păstrați toate avertismentele și instrucțiunile pentru consultare ulterioară.**

- **PERICOL:** Țineți mâinile departe de zona de tăiere și de lama de tăiere. Țineți cealaltă mână pe mânerul auxiliar sau pe carcasa motorului. Dacă ambele mâini țin ferăstrăul, acestea nu pot fi tăiate de lamă.
- Nu introduceți mâna sub piesa de prelucrat. Protecția lamei nu protejează utilizatorul de lama de tăiere aflată sub piesa de prelucrat.
- Reglați adâncimea de tăiere în funcție de grosimea piesei de prelucrat. Sub piesa de prelucrat trebuie să fie vizibilă o lungime mai mică de un dinte întreg al lamei.
- Nu țineți niciodată piesa de prelucrat în mâini sau lipită de picior în timpul tăierii. Fixați piesa de prelucrat pe o suprafață stabilă. Este important să reduceți la minimum riscul de rănire, blocare a lamei sau pierdere a controlului.
- Când efectuați operațiuni în care unealta de tăiere poate intra în contact cu cabluri ascunse sau cu propriul cablu, țineți unealta electrică de suprafețele izolate ale mânerului. Contactul cu un cablu sub tensiune va face ca părțile metalice expuse ale unelei electrice să devină sub tensiune și poate duce la electrocutarea operatorului.
- Când efectuați tăieturi longitudinale, utilizați întotdeauna un ghidaj longitudinal sau un ghidaj drept. Acest lucru îmbunătățește precizia tăierii și reduce riscul de blocare a lamei.
- Utilizați întotdeauna lame de dimensiunea și forma corespunzătoare orificiilor de montare. Lamele care nu se potrivesc cu punctele de montare ale ferăstrăului se vor deplasa în afara centrului, provocând pierderea controlului.
- Nu utilizați niciodată șaibe sau șuruburi de fixare a lamei deteriorate sau incorecte. Șaibele și șuruburile de fixare a lamei au fost special concepute pentru ferăstrăul dumneavoastră, pentru a asigura performanțe și siguranță optime.

### **CAUZE ȘI PREVENIREA REACȚIEI DE RECOL DE CĂTRE OPERATOR:**

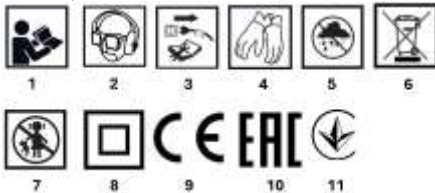
- Reculul este o reacție bruscă la o lamă de ferăstrău blocată, înțepenită sau realiniată, care determină ridicarea necontrolată a ferăstrăului și săritura acestuia de pe piesa de prelucrat către operator.
- Când lama este prinsă sau blocată de o tăietură de închidere, lama se oprește, iar reacția motorului face ca mașina să se smulgă înapoi spre operator;
- Dacă lama se răsucește sau se dezaliniază în timpul tăierii, dinții de pe marginea posterioară a lamei se pot înfige în suprafața superioară a lemnului, provocând săritura lamei din tăietură și reculul acesteia spre operator.
- Reculul este rezultatul utilizării necorespunzătoare a ferăstrăului și/sau al procedurilor sau condițiilor de lucru incorecte și poate fi evitat prin luarea măsurilor de precauție adecvate enumerate mai jos:

- **Țineți ferăstrăul ferm cu ambele mâini și poziționați-vă brațele astfel încât să contracarați forța de recul. Poziționați-vă corpul într-o parte a lamei, dar nu în linie cu lama.** Reculul poate provoca o mișcare de recul a ferăstrăului, dar forța de recul poate fi controlată de operator dacă se iau măsurile de precauție adecvate.
- **Dacă lama se blochează sau tăierea este întreruptă din orice motiv, eliberați declanșatorul și țineți ferăstrăul nemșcat în material până când lama se oprește complet. Nu încercați niciodată să scoateți ferăstrăul din material sau să-l trageți înapoi în timp ce lama este în mișcare, deoarece acest lucru poate provoca recul.** Identificați cauza blocării lamei și luați măsuri corective pentru a o elimina.
- **Când reporniți ferăstrăul în piesa de prelucrat, centrați lama ferăstrăului în tăietură, astfel încât dinții ferăstrăului să nu se înfigă în material.** Dacă lama ferăstrăului se blochează, aceasta se poate ridica sau ricoșa de pe piesa de prelucrat atunci când ferăstrăul este repornit.
- **Susțineți panourile mari pentru a reduce la minimum riscul de blocare a lamei și de recul.** Panourile mari tind să se lase sub propria greutate.

Așezați suporturi sub panou pe ambele părți, aproape de linia de tăiere și de marginea panoului.

- **Nu utilizați discuri de tăiere tocite sau deteriorate.** Discurile de tăiere neascuțite sau reglate incorect provoacă o tăietură îngustă, ceea ce duce la frecare excesivă, blocarea lamei și reculul.
- **Înainte de a începe tăierea, asigurați-vă că pârghiile de blocare pentru reglarea adâncimii și a unghiului de tăiere sunt strânse și blocate corespunzător.** Dacă reglajul lamei se modifică în timpul tăierii, acest lucru poate provoca blocarea și reculul.
- **Acordați o atenție deosebită atunci când tăiați pereți sau alte zone care nu sunt vizibile.** O lamă proeminentă poate tăia prin obiecte, ceea ce ar putea provoca reculul.

### **EXPLICAȚIA PICTOGRAMELOR UTILIZATE**



1. Citiți manualul de utilizare și respectați avertismentele și instrucțiunile de siguranță conținute în acesta!
2. Folosiți echipament de protecție personală (ochelari de protecție, protecție pentru urechi, măști de praf).
3. Deconectați cablul de alimentare înainte de a efectua orice lucrări de întreținere sau reparații.
4. Folosiți echipament de protecție personală: mănuși de protecție
5. Protejați aparatul de umiditate.
6. Nu aruncați aparatul împreună cu deșeurile menajere
7. Țineți copiii la distanță de unealtă.
8. Clasa de protecție II
9. Dispozitivul respectă reglementările Uniunii Europene.
10. Marcă de certificare EAC.
11. Marcă de certificare pentru piața ucraineană

### **DESCRIEREA ILUSTRĂȚIILOR**

Numerotarea de mai jos se referă la componentele dispozitivului prezentate în ilustrații din acest manual.

1. Mâner de transport
2. Mâner
3. Buton de blocare a comutatorului
4. Comutator
5. Blocare ax
6. Buton de blocare a axului
7. Protecție disc de tăiere
8. Capac perie de carbon
9. Știft de blocare a capului
10. Opritor de adâncime de tăiere
11. Șurub de limitare a adâncimii de tăiere
12. Buton de blocare a ghidajului
13. Ghidaj
14. Pârghie de blocare a capului
15. Bară de oprire
16. Extensie masă
17. Opritor de capăt
18. Buton de blocare a extensiei mesei
19. Orificiu de montare
20. Scala unghiului mesei de lucru
21. Indicator de unghi al mesei de lucru
22. Manetă de blocare automată
23. Buton de blocare a mesei de lucru
24. Inserție pentru masă
25. Masa de lucru
26. Modul laser
27. Protecție fixă
28. Duza de aspirare a prafului
29. Sac de praf
30. Buton de reglare a clemii verticale
31. Braț de presiune vertical
32. Buton de blocare a brațului de presiune vertical

33. Buton de prindere a materialului
34. Scală pentru unghiul de înclinare a capului
35. Indicator al unghiului de înclinare a capului
36. Compartimentul bateriei
37. Buton de pornire a laserului
38. Laser
39. Șuruburi de montare a modului laser
40. Șurub de fixare a plăcii centrale
41. Placă centrală
42. Șurub de reglare a unghiului la 0°
43. Șurub de reglare a unghiului la 45°

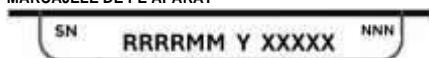
\* Pot exista diferențe între desen și produs.

\* Pot exista diferențe între desen și produs.

## ECHIPAMENT ȘI ACCESORII

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

## MARCAJELE DE PE APARAT



- RRRR - anul fabricației
- MM - luna fabricației
- Y - denumire suplimentară
- XXXXX - număr de serie
- NNN - marcare suplimentară

## PREGĂTIREA PENTRU UTILIZARE

**Înainte de a efectua orice operațiune de asamblare sau reglare a ferăstrăului circular cu unghi variabil, trebuie să**

### CONSTRUCȚIE ȘI UTILIZARE

Un ferăstrău circular cu unghi variabil este o mașină echipată cu o bază la care este atașat un cap de tăiere, permițând reglarea unghiului capului. În plus, în funcție de model, capul ferăstrăului circular cu unghi variabil poate fi înclinat la un anumit unghi și extins pentru a crește funcționalitatea și lungimea de tăiere.

Fierăstrăul circular cu unghi variabil este conceput pentru tăierea bucăților de lemn care se încadrează în dimensiunile mașinii. Nu trebuie utilizat pentru tăierea lemnului de foc. Fierăstrăul trebuie utilizat numai în scopul prevăzut. Orice încercare de a utiliza fierăstrăul în alte scopuri decât cele specificate va fi considerată utilizare necorespunzătoare. Fierăstrăul trebuie utilizat numai cu discuri de tăiere adecvate, prevăzute cu dinți cu vârf de carbură. Fierăstrăul circular cu unghi variabil este un instrument conceput pentru utilizare atât în lucrări de tâmplărie, cât și în lucrări de dulgherie.

**Nu utilizați mașina în alte scopuri decât cele pentru care este destinată!**

**Asigurați-vă că a fost deconectată de la sursa de alimentare.**

### TRANSPORTUL FERĂSTRĂULUI DE TĂIAT ÎN UNGHII

- Când mutați ferăstrăul circular cu unghi variabil, asigurați-vă că capul este fixat în poziția cea mai joasă.
- Verificați dacă butonul de blocare a mesei de lucru, maneta de blocare a capului și alte componente de siguranță sunt strânse bine.

### MONTAREA FERĂSTRĂULUI DE TĂIAT ÎN UNGHII PE O MASĂ DE LUCRU

Se recomandă fixarea ferăstrăului circular pe un banc de lucru sau un suport folosind orificiile de montare (19) prevăzute în baza ferăstrăului, ceea ce asigură o funcționare sigură și elimină riscul de mișcare nedorită a mașinii în timpul utilizării. Orificiile de montare permit utilizarea șuruburilor cu diametrul de 8 mm, cu cap plat sau hexagonal.

Când montați ferăstrăul pe blatul bancului de lucru, asigurați-vă că:

- Suprafața blatului bancului de lucru este plană și curată.
- Șuruburile trebuie strânse uniform și fără forță excesivă (șuruburile de fixare trebuie strânse astfel încât să nu provoace

tensiuni sau deformarea bazei). Dacă se aplică o tensiune excesivă, există riscul de fisurare a bazei.

## EXTRACȚIA PRAFULUI

Pentru a preveni acumularea de praf și a asigura performanțe maxime, ferăstrăul poate fi conectat la un aspirator industrial folosind duza de aspirare a prafului (28). Alternativ, praful poate fi colectat în sacul de praf (furnizat) după atașarea acestuia la duza de aspirare a prafului. Instalarea se realizează prin plasarea sacului de praf (29) peste duza de aspirare a prafului (28) (Fig. A). Pentru a goli sacul de praf, scoateți-l de pe duza de aspirare a prafului și deschideți fermoarul, permițând accesul complet la interiorul sacului.

**Pentru o aspirare optimă a prafului, sacul de praf trebuie golit când este umplut în proporție de 2/3.**

## FUNCȚIONAREA BRAȚULUI DE EXTENSIE (CAP)

Brațul extensibil are două poziții: superioară și inferioară. Pentru a elibera brațul extensibil din poziția inferioară blocată:

- Apăsați brațul și mențineți-l apăsat în jos.
- Trageți înapoi știftul de blocare a capului (9).
- Susțineți brațul în timp ce acesta se ridică în poziția superioară.
- Pentru a bloca brațul extensibil în poziția inferioară:
- Apăsați și țineți apăsată maneta de protecție a discului (5).
- Apăsați brațul brațului până când acesta ajunge în poziția inferioară.
- Blocați brațul brațului în această poziție introducând știftul de blocare a capului (9).

## CLEMĂ VERTICALĂ

Clema verticală (Fig. B) poate fi montată pe baza ferăstrăului pe oricare dintre părțile laterale ale mesei de lucru și poate fi reglată complet în funcție de dimensiunea materialului care urmează să fie tăiat. Nu folosiți ferăstrăul decât dacă clema verticală este montată. • Slăbiți butonul de fixare al clemei verticale (30) de pe partea bazei pe care urmează să fie montată clema verticală.

- Montați clema verticală introducând-o în orificiul din baza ferăstrăului și strângeți butonul de fixare a clemei verticale (30) pe baza ferăstrăului.
- Odată ce poziția brațului clemei verticale (31) a fost ajustată la piesa de prelucrat, strângeți butonul de blocare al brațului clemei verticale (32) și butonul de prindere a piesei de prelucrat (33).
- Verificați dacă materialul este fixat în siguranță.

## FUNCȚIONARE / REGLĂRI

- Înainte de a efectua orice operațiune de reglare a ferăstrăului, asigurați-vă că acesta a fost deconectat de la rețeaua de alimentare. Pentru a asigura funcționarea sigură, precisă și eficientă a ferăstrăului, toate procedurile de reglare trebuie efectuate în întregime.
- Odată ce toate procedurile de reglare și setare au fost finalizate, asigurați-vă că toate cheile au fost îndepărtate. Verificați dacă toate elementele de fixare filetate sunt strânse corespunzător.
- Când efectuați lucrări de reglare, verificați dacă toate componentele externe funcționează corect și sunt în stare bună. Orice piesă uzată sau deteriorată trebuie înlocuită de personal calificat înainte de a utiliza ferăstrăul cu lanț.

## PORNIREA / OPRIREA

- Tensiunea de alimentare trebuie să corespundă tensiunii specificate pe plăcuța de identificare a ferăstrăului.
- Fierăstrăul poate fi pornit numai atunci când discul de tăiere nu se află în contact cu materialul de tăiat. Fierăstrăul circular este echipat cu un buton de blocare a comutatorului (3) pentru a preveni pornirea accidentală.

### Pornirea

- Apăsați butonul de blocare a comutatorului (3).
- Apăsați și țineți apăsat comutatorul de alimentare (4).

### Oprirea

- Eliberați comutatorul de alimentare (4).

## UTILIZAREA EXTENSIILOR MESEI

- Extensiile mesei (16) sunt amplasate pe ambele părți ale bazei ferăstrăului.
- Deblocați butoanele de blocare ale extensiilor mesei (18) (Fig. C).

- Reglați lungimea extensiorl mesei.
- Fixați-le folosind butoanele de blocare ale extensiorl mesei (18).
- Dacă este necesar, puteți utiliza opritoarele pivotante (17) pentru a facilita tăierea la dimensiune.

#### UTILIZAREA OPRITORULUI DE ADÂNCIME DE TĂIERE

Opritorul de adâncime de tăiere poate fi utilizat atunci când este necesar să se realizeze o canelură în material. Acest lucru se realizează prin efectuarea unei tăieturi superficiale în piesa de prelucrat atunci când lama nu funcționează la adâncimea maximă 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) la setarea pentru adâncime de tăiere limitată (Fig. D).
- Coborâți brațul de extensie și mențineți-l în poziția inferioară, sprijinindu-l de opritorul de adâncime de tăiere. • Rotiți (la stânga sau la dreapta) șurubul opritorului de adâncime de tăiere (11) (Fig. D) până când se atinge adâncimea de tăiere dorită.
- Slăbiți butonul de blocare a ghidajului (12).
- Efectuați tăieturile planificate la adâncimea setată.
- Pentru a reveni la tăierea la adâncime maximă, rotiți opritorul de adâncime de tăiere (10) într-o poziție în care, după coborârea brațului, șurubul de oprire a adâncimii de tăiere (11) d'ul nu intră în contact cu opritorul de adâncime de tăiere (10).

#### REGLAJUL MESEI DE LUCRU PENTRU TĂIERE ÎN UNGHI

Brațul pivotant permite tăierea materialului la orice unghi, de la poziția perpendiculară până la 45° spre stânga sau dreapta.

- Trageți înapoi știftul de blocare a capului (9), permițând brațului brațului să se ridice încet în poziția superioară.
- Slăbiți butonul de blocare al mesei de lucru (23).
- Apăsăți și țineți apăsată maneta de blocare automată (22) și rotiți brațul brațului de lucru spre stânga sau dreapta până când unghiul dorit este indicat pe scala de unghi a mesei de lucru (20).
- Blocați prin strângerea butonului de blocare a mesei de lucru (23).

Scala de unghi de pe masa de lucru (20) are o serie de poziții marcate la care brațul extensibil rotativ este presetat automat. Acest lucru se poate întâmpla numai dacă, în timp ce rotiți brațul extensibil, maneta de blocare automată (22) nu este menținută în poziția apăsată și se poate bloca în aceste poziții setate din fabrică. Acestea sunt unghiurile de tăiere utilizate cel mai frecvent (15°, 22,5°, 30°, 45° stânga/dreapta). Orice setare a unghiului poate fi ajustată cu precizie folosind scala de unghi de pe masa de lucru (20), care este marcată în trepte de 1 grad. Deși scala este suficient de precisă pentru majoritatea sarcinilor, se recomandă totuși verificarea setării unghiului de tăiere folosind un raportor sau alt instrument de măsurare a unghiurilor.

#### VERIFICAREA ȘI REGLAREA POZIȚIEI PERPENDICULARE A DISCULUI DE TĂIERE FAȚĂ DE MASA DE LUCRU.

- Slăbiți maneta de blocare a capului (14).
- Setăți capul în poziția 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 țineți apăsată maneta de blocare automată (22).
- Reglați masa de lucru în poziția 0°, eliberați maneta de blocare automată și strângeți butonul de blocare a mesei de lucru (23).
- Apăsăți maneta de protecție a pânzei de ferăstrău (5) și coborâți capul de tăiere în poziția cea mai joasă.
- Verificați (folosind un instrument de măsurare) dacă lama de ferăstrău este perpendiculară pe masa de lucru.

Când efectuați măsurători, asigurați-vă că instrumentul de măsurare nu atinge dinții pânzei de ferăstrău, deoarece grosimea inserției din carbură poate determina o măsurare inexactă.

Dacă unghiul măsurat nu este de 90°, este necesară o reglare, 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 poziționat perpendicular pe masa de lucru, lăsați capul să revină în poziția superioară.
- Ținând apăsat șurubul de reglare a unghiului de 0° (42), strângeți piulița de blocare.
- Coborâți capul și verificați din nou dacă unghiul setat corespunde marcajelor de pe scala unghiului de înclinare a capului (34); dacă este necesar, reglați poziția indicatorului unghiului de înclinare a capului (35) (Fig. E).
- O reglare similară trebuie efectuată pentru unghiul de înclinare a capului de 45° pentru tăieturi în unghi, folosind șurubul de reglare a unghiului de 45° (43) (Fig. E).

#### VERIFICAREA ȘI REGLAREA POZIȚIEI PERPENDICULARE A DISCULUI DE TĂIERE FAȚĂ DE BARA DE OPRIRE.

Această procedură trebuie efectuată întotdeauna dacă bara de oprire a fost îndepărtată sau înlocuită. Această reglare poate fi efectuată numai după ce discul de tăiere a fost poziționat perpendicular pe masa de lucru. Bara de oprire servește drept ghidaj pentru materialul tăiat.

- Slăbiți butonul de blocare a mesei de lucru (23), apăsați și țineți apăsată maneta de blocare automată (22) și setați masa de lucru în poziția 0°.
- Coborâți capul de tăiere în poziția cea mai joasă.
- Așezați un raportor sau un alt dispozitiv de măsurare a unghiului lângă discul de tăiere.
- Deplasați dispozitivul de măsurare a unghiului până la bara de oprire (15).
- Măsurătoarea trebuie să indice 90°.
- Dacă este necesară reglarea, procedați după cum urmează:
- Slăbiți șuruburile care fixează bara de oprire (15) de bază.
- Reglați poziția barei de oprire (15) astfel încât să fie perpendiculară pe discul de tăiere.
- Strângeți șuruburile care fixează bara de oprire.

#### REGLAJUL BRAȚULUI (CAPULUI) PENTRU TĂIERE ÎN UNGHI

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

- Trageți înapoi știftul de blocare a capului (9) pentru a elibera brațul brațului și permițiți brațului să se ridice încet în poziția superioară.
- Slăbiți maneta de blocare a capului (14).
- Înclinați brațul brațului de ridicare spre stânga până la unghiul dorit, care poate fi citit pe scala unghiului de înclinare a capului (34) folosind indicatorul unghiului de înclinare a capului (35) (Fig. E).
- Strângeți maneta de blocare a capului (14).

Dacă este necesar să reglați setările ambelor unghiuri (în ambele planuri, orizontal și vertical) pentru tăierea combinată, unghiul de tăiere în unghi trebuie setat întotdeauna primul.

#### VERIFICAREA FUNCȚIONĂRII LASERULUI

Unitatea laser emite un fascicul laser care proiectează o linie pe material, de-a lungul căreia discul de tăiere va tăia. Alinierea corectă a fasciculului laser a fost reglată în timpul procesului de fabricație. Cu toate acestea, pentru lucrări de precizie, alinierea trebuie verificată înainte de a începe operațiunea de tăiere.

- Introduceți bateriile în compartimentul pentru baterii (36) (Fig. F), asigurându-vă că se menține polaritatea corectă.
- Reglați masa de lucru într-o poziție în care indicatorul de unghi al mesei de lucru (21) se aliniază cu marcajul de 0° de pe scala de unghi a mesei de lucru (20), iar indicatorul de unghi de înclinare a capului (35) (Fig. E) se aliniază cu marcajul de 0° de pe scala de unghi de înclinare a capului (34) (Fig. E).
- Fixați o bucată adecvată de material de rest pe masa de lucru (25) și efectuați tăierea.
- Eliberați brațul de extensie și lăsați materialul de deșeu fixat pe masa de lucru a ferăstrăului.
- Setăți butonul comutatorului laser (37) pe poziția „I” (marcat).
- Raza de lumină proiectată trebuie să fie paralelă cu linia de tăiere.

#### REGLAJUL LASERULUI

**Când reglați fasciculul de ghidare laser, nu priviți direct fasciculul sau reflexia acestuia pe o suprafață oglindită. Opriti unitatea laser când laserul nu este utilizat.**

Dacă fasciculul laser nu este paralel cu tăietura după tăiere, procedați după cum urmează:

- Rotiți ușor laserul (38) (Fig. G) din carcasa modulului laser (26) spre stânga sau spre dreapta până când fasciculul laser este paralel. Nu forțați modulul laser și nu-l rotiți cu mai mult de câteva grade.
- Dacă este necesară reglarea laterală, slăbiți șuruburile de fixare ale modulului laser (39) și deplasați modulul laser spre stânga sau spre dreapta până când linia laser este paralelă cu tăietura.

**Praf generat în timpul tăierii poate ascunde fasciculul laser; prin urmare, lentila proiecteurului laser trebuie curățată din când în când.**

#### **PORNIREA FERĂSTRĂULUI**

**Înainte de a apăsa butonul de pornire, asigurați-vă că ferăstrăul a fost asamblat și reglat corect, în conformitate cu instrucțiunile furnizate în acest manual.**

Acest ferăstrău cu lanț este conceput pentru utilizatori dreptaci.

- Apăsăți butonul de blocare a comutatorului de alimentare (3).
- Apăsăți comutatorul de alimentare (4).
- Lăsați motorul ferăstrăului cu lanț să atingă turația maximă.
- Apăsăți maneta de protecție a lamei (5).
- Coborâți brațul extensibil spre piesa de prelucrat.
- Eliberați presiunea exercitată asupra manetei de protecție a lamei (5).
- Efectuați tăierea.

#### **OPRIREA FERĂSTRĂULUI CU LANȚ**

- Eliberați presiunea de pe comutatorul de alimentare (4) și așteptați până când lama s-a oprit complet din rotație.
- Ridicați brațul de extensie al ferăstrăului, îndepărtându-l de materialul tăiat.

**Scănteile temporare provenite de la perii din interiorul motorului electric sunt normale în timpul pornirii și la oprirea ferăstrăului. Nu opriti lama ferăstrăului aplicând presiune laterală asupra acesteia.**

#### **TĂIERE CU FERĂSTRĂUL CU LANȚ**

Fixați materialul care urmează să fie tăiat astfel încât să nu interfereze cu funcționarea ferăstrăului. Înainte de a porni ferăstrăul, deplasați capul ferăstrăului în poziția inferioară pentru a vă asigura că capul ferăstrăului și protecția lamei au libertate deplină de mișcare. Asigurați-vă că protecția lamei ajunge la cursa maximă. Înainte de a începe tăierea, asigurați-vă că butonul de blocare a mesei de lucru (23) și maneta de blocare a capului ferăstrăului (14) sunt bine strânse.

- Conectați ferăstrăul la rețeaua electrică.
- Asigurați-vă că cablul de alimentare este ținut la distanță de lama ferăstrăului și de baza mașinii.
- Așezați materialul pe masa de lucru și asigurați-vă că este fixat bine, astfel încât să nu se poată mișca în timpul tăierii.
- Deplasați capul ferăstrăului în poziția cea mai din spate și blocați ghidajul (13) folosind butonul de blocare a ghidajului (12).
- Deblocați capul și protecția discului de tăiere.
- Apăsăți butonul de blocare a comutatorului și porniți ferăstrăul folosind comutatorul (așteptați până când lama ferăstrăului atinge viteza maximă).
- Coborâți încet capul ferăstrăului.
- Începeți tăierea aplicând o presiune moderată asupra capului în timpul tăierii.

**Dacă butoanele de blocare nu sunt strânse suficient, discul de tăiere se poate deplasa neașteptat pe suprafața superioară a materialului, prezentând riscul ca operatorul să fie lovit de o bucată de material.**

#### **TĂIERE CU BRAȚUL**

#### **FERĂSTRĂUL CU LANȚ**

Deplasarea brațului extensibil al ferăstrăului permite discului de tăiere să se miște înainte și înapoi, permițând tăierea unor bucăți mai late de material.

- Reglați brațul de extensie în poziția superioară.
  - Slăbiți butonul de blocare a ghidajului (12).
  - Înainte de a porni drușba, trageți brațul de extensie spre dvs., menținându-l în poziția superioară.
  - Apăsăți butonul de blocare a comutatorului (3) și porniți ferăstrăul cu lanț.
  - Eliberați brațul extensibil și așteptați până când lama de tăiere atinge viteza maximă.
  - Eliberați protecția discului de tăiere.
  - Coborâți brațul de extensie și începeți tăierea.
  - În timpul tăierii, deplasați brațul de extensie înapoi (departe de dumneavoastră).
  - Odată ce materialul a fost tăiat, eliberați presiunea de pe butonul comutatorului și așteptați până când discul de tăiere s-a oprit din rotație înainte de a ridica brațul de extensie în poziția superioară.
- Nu efectuați niciodată o tăiere mișcând capul ferăstrăului spre dumneavoastră. Lama ferăstrăului s-ar putea ridica neașteptat pe materialul tăiat, ceea ce prezintă un risc de recul periculos pentru operator.**

#### **FUNCȚIONARE ȘI ÎNTREȚINERE**

**Înainte de a efectua orice operațiune de instalare, reglare, reparație sau întreținere, deconectați cablul de alimentare de la priza de rețea.**

#### **CURĂȚARE**

- După terminarea lucrării, îndepărtați cu grijă toate bucățile de material, așchii și praful de pe inserția mesei de lucru și din zona din jurul discului de tăiere și a protecției acestuia.
- Asigurați-vă că orificiile de ventilație din carcasa motorului nu sunt obstrucționate și sunt libere de așchii sau praf.
- Curățați ghidajele și ungeți-le cu un strat subțire de lubrifiant solid.
- Păstrați toate mânerele și butoanele curate.
- Curățați lentila proiecteurului laser cu o perie.

#### **ÎNLOCUIREA DISCULUI DE TĂIERE**

- Apăsăți maneta de protecție a discului de tăiere (5).
- Ridicați protecția discului de tăiere (7) și scoateți șurubul care fixează placa centrală (40) (Fig. H).
- Deplasați placa centrală (41) spre stânga pentru a permite accesul la șurubul de fixare a discului de tăiere.
- Apăsăți butonul de blocare a axului (6) și rotiți discul de tăiere până când se blochează în poziție.
- Folosind cheia specială (furnizată), slăbiți și scoateți șurubul de fixare al discului de tăiere.
- Scoateți saiba exterioră și scoateți discul de tăiere (având grijă la inelul de reducere, dacă este prezent).
- Îndepărtați orice resturi de pe ax și de pe șaibe de fixare ale discului de tăiere.
- Montați discul de tăiere nou urmând pașii descriși în ordine inversă.
- Odată terminat, asigurați-vă că toate cheile și uneltele de reglare au fost îndepărtate și că toți șuruburile, butoanele și șuruburile sunt strânse bine.

**Șurubul de fixare a discului de tăiere are filet stâng. Aordați o atenție deosebită atunci când manipulați discul de tăiere. Purnați mănuși de protecție pentru a vă proteja mâinile 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 compartimentului pentru baterii (36) (Fig. F).
- Scoateți bateriile uzate.
- Introduceți bateriile noi, asigurându-vă că se menține polaritatea corectă.
- Reinstalați capacul compartimentului pentru baterii.

#### **ÎNLOCUIREA PERILOR DE CARBON**

Perii de carbon ai motorului uzați (cu lungimea mai mică de 5 mm), arși sau căpați trebuie înlocuiți imediat. Înlocuiți întotdeauna ambii perii în același timp.

- Deșurubați capacele perilor de carbon (8).

- Scoateți periile uzate.
- Îndepărtați praful de carbon cu ajutorul aerului comprimat.
- Introduceți noile perii de carbon (periiile trebuie să alunece liber în suporturile lor).
- Montați capacele periiilor de carbon (8).

**După înlocuirea periiilor de carbon, porniți uneala electrică fără sarcină și așteptați 1–2 minute pentru ca periiile de carbon să se acomodeze cu comutatorul motorului. Înlocuirea periiilor de carbon trebuie efectuată numai de o persoană calificată, folosind piese originale. Orice defecțiuni trebuie remediate de un centru de service autorizat de producător.**

## SPECIFICAȚII TEHNICE

### DATE NOMINALE

Parametru	Valoare	
Tensiune de alimentare	230 V AC	
Frecvența de alimentare	50 Hz	
Putere nominală	1800 W S6 25 % 2200 W	
Viteza de rotație (fără sarcină)	4800 rpm	
Interval de tăiere unghiulară	± 45°	
Interval de tăiere în unghi	0° până la 45°	
Diametru exterior al discului de tăiere	210 mm	
Diametru interior al discului de tăiere	30 mm	
Dimensiunile materialului tăiat în unghi / înclinat	0° x 0°	65 x 260 mm
	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	0° x 45°	35 x 260 mm
Lungimea șinei de ghidare	185 mm	
Clasa laserului	2	
Puterea laserului	< 1 mW	
Lungimea de undă a laserului	λ = 650 nm	
Clasa de siguranță	II	
Greutate	13,4 kg	
Nivelul presiunii acustice	L <sub>PA</sub> = 95,2 dB(A) K=3 dB(A)	
Nivelul puterii acustice	L <sub>WA</sub> = 108,2 dB(A) K=3 dB(A)	

### Informații privind zgomotul și vibrațiile

Zgomotul emis de dispozitiv este descris prin: nivelul de presiune acustică L<sub>PA</sub> și nivelul de putere acustică L<sub>WA</sub> (unde K reprezintă incertitudinea de măsurare).

Nivelul de presiune acustică L<sub>PA</sub> și nivelul de putere acustică L<sub>WA</sub> indicate în acest manual au fost măsurate în conformitate cu EN 62841-1.

### PROTECȚIA MEDIULUI



Produsele alimentate electric nu trebuie aruncate împreună cu deșeurile menajere, ci trebuie predate pentru reciclarea la centrele de colectare corespunzătoare. Informații privind reciclarea pot fi obținute de la distribuitorul produsului sau de la autoritățile locale. Deșeurile de echipamente electrice și electronice conțin substanțe dăunătoare mediului. Echipamentele care nu sunt reciclate reprezintă o amenințare potențială pentru mediu și sănătatea umană.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa, cu sediul social în Varșovia, ul. Pograniczna 2/4 (denumită în continuare: „GTX Poland”), informează prin prezenta că toate drepturile de autor asupra conținutului acestui manual (denumit în continuare: „Manual”), inclusiv, printre altele, textul, fotografiile, diagramele, desenele, precum și compoziția acestuia, aparțin exclusiv GTX Poland și sunt protejate de lege în conformitate cu Legea din 4 februarie 1994 privind drepturile de autor și drepturile conexe (adică Jurnalul Oficial 2006 nr. 90, punctul 631, cu modificările ulterioare). Copierea, prelucrarea, publicarea sau modificarea Manualului în întregime sau a oricărui element individual al acestuia în scopuri comerciale, fără consimțământul expres scris al GTX Polonia, este strict interzisă și poate atrage răspunderea civilă și penală.

### Declarație de conformitate CE

**Producător:** GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Varșovia

**Produs:** Fierăstrău circular pentru tăiere în unghi

**Model:** 59G806

**Denumire comercială:** GRAPHITE

**Număr de serie:** de la 00001 la 99999

Prezenta declarație de conformitate este emisă sub responsabilitatea exclusivă a producătorului.

Produsul descris mai sus este conform cu următoarele documente:

**Directiva privind echipamentele tehnice 2006/42/CE**

**Directiva privind compatibilitatea electromagnetică 2014/30/UE**  
**Directiva RoHS 2011/65/UE, astfel cum a fost modificată prin Directiva 2015/863/UE**

Și îndeplinește cerințele următoarelor standarde:

**EN 62841-1:2015; EN IEC 62841-3-9:2020/A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

Prezenta declarație se aplică exclusiv mașinii în starea în care a fost introdusă pe piață și nu acoperă componentele adăugate de utilizatorul final sau modificările ulterioare efectuate de acesta.

Numele și adresa persoanei rezidente sau stabilite în UE autorizate să întocmească documentația tehnică:

Semnat în numele:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Varșovia

Pawel Kowalski

Reprezentant pentru calitate al GTX POLAND

Varșovia, 9 mai 2025

## (hu) AZ EREDETI UTASÍTÁSOK FORDÍTÁSA FÉLKÖRÖS FÜRÉSZ

59G806

**FIGYELEM** Olvassa el az elektromos szerszámhoz mellékelt összes biztonsági figyelmeztetést, utasítást, ábrát és műszaki adatot. Az alábbi utasítások be nem tartása áramütéshöz, tűzhöz és/vagy súlyos sérülésekhez vezethet.

**Minden figyelmeztetést és utasítást őrizzen meg későbbi felhasználás céljából.**

- VESZÉLY: Tartsa távol a kezét a kezelt a vágási területtől és a vágókéstől. A másik kezét tartsa a segédfogantyún vagy a motorházon. Ha mindkét kezével fogja a fűrész, a kés nem vághatja meg öket.
- Ne nyúljon a munkadarab alá. A fűrészlapvédő nem védi a felhasználót a munkadarab alatt lévő vágóéltől.
- Állítsa be a vágási mélységet a munkadarab vastagságához. A munkadarab alatt a fűrészlapnak legfeljebb egy teljes foga látszódjon.
- Vágás közben soha ne tartsa a munkadarabot a kezében vagy a lábához szorítva. Rögzítse a munkadarabot egy stabil felülethez. Fontos, hogy minimálisra csökkentsék a sérülés, a penge beszorulása vagy az irányítás elvesztése kockázatát.
- Olyan műveletek végzése során, amikor a vágószerszám rejtett vezetékkel vagy a saját kábelével érintkezésbe kerülhet, az elektromos szerszámot a szigetelt markolatfelületeken fogja meg. Az áram alatt álló kábelrel való érintkezés következtében az elektromos szerszám szabadon álló fémrészei áram alá kerülnek, ami áramütést okozhat a kezelőnek.
- Hosszanti vágások végzése során mindig használjon hosszanti vezetőt vagy egyenes vezetőt. Ez javítja a vágás pontosságát és csökkenti a fűrészlap beszorulásának kockázatát.
- Mindig a rögzítőrúfurokhoz megfelelő méretű és alakú pengéket használjon. A fűrész rögzítési pontjainak nem illeszkedő pengék eltávolodnak a középpontból, ami az irányítás elvesztését okozhatja.
- Soha ne használjon sérült vagy nem megfelelő fűrészlap-alátéteket vagy csavarokat. A fűrészlap-alátéteket és csavarokat kifejezetten a fűrészszéhez tervezték, hogy optimális teljesítményt és biztonságot biztosítsanak.

### A VISSZARÚGÁS OKAI ÉS MEGELŐZÉSE A KEZELŐ ÁLTAL:

- A visszarúgás egy elakadt, elzáródott vagy rosszul beállított fűrészlapra adott hirtelen reakció, amelynek következtében a fűrész ellenőrizhetetlenül felemelkedik, és a munkadarabból a kezelő felé ugrik.
- Amikor a fűrészlap beszorul vagy elakad egy záró vágás során, a fűrészlap leáll, és a motor reakciója miatt a gép visszarúg a kezelő felé;
- Ha a fűrészlap elfordul vagy elmozdul a vágás során, a fűrészlap hátsó élén lévő fogak beleamarnak a fa felső felületébe, ami miatt a fűrészlap kiugrik a vágásból, és visszapatann a kezelő felé.
- A visszarúgás a fűrész helytelen használatának és/vagy a helytelen munkavégzési eljárásoknak vagy körülményeknek a következménye, és az alábbiakban felsorolt megfelelő óvintézkedésekkel elkerülhető:

- **Tartsa a fűrész szorosan mindkét kezével, és úgy helyezze el a karjait, hogy ellensúlyozzák a visszaruágás erejét. Álljon a fűrészlap egyik oldalára, de ne álljon egy vonalban a fűrészlappal.** A visszaruágás a fűrész visszaruágását okozhatja, de a visszaruágás erejét a kezelő szabályozhatja, ha megfelelő óvintézkedéseket tesz.
- **Ha a fűrészlap elakad, vagy a vágás bármilyen okból megszakad, engedje el a kioldógombot, és tartsa a fűrész szorosan az anyagban, amíg a fűrészlap teljesen le nem áll. Soha ne próbálja kihúzni a fűrész lapot az anyagból, vagy hátrafelé húzni, amíg a fűrészlap mozgásban van, mivel ez visszaruágást okozhat.** Vizsgálja meg a fűrészlap elakadásának okát, és tegyen korrekciós intézkedéseket annak kiküszöbölésére.
- **Amikor a fűrész újraindítja a munkadarabban, központosítsa a fűrészlapot a vágásnyomban, hogy a fűrészfogak ne vágjanak bele az anyagba.** Ha a fűrészlap elakad, a fűrész újraindításakor felemelkedhet vagy lepatanthat a munkadarabról.
- **A fűrészlap elakadásának és a visszacsapódásának a kockázatát minimalizálja a nagy panelek alátámasztásával.** A nagy panelek saját súlyuk alatt hajlamosak megereszkedni. Helyezzen alátámasztásokat a panel mindkét oldalára, a vágási vonal és a panel széle közelében.
- **Ne használjon tompa vagy sérült vágókorongokat.** Az élezetlen vagy helytelenül beállított vágókorongok keskeny vágási nyílást eredményeznek, ami túlzott sűrűdőshoz, a fűrészlap elakadásához és visszaruágáshoz vezet.
- **A vágás megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a mélység- és ferde vágás beállító reteszelőkarok szorosan meg vannak húzva és reteszelve.** Ha a fűrészlap beállítása a vágás közben megváltozik, az beszorulást és visszaruágást okozhat.
- **Legyen különösen óvatos, ha falakat vagy más, nem látható területeket vág.** A kiálló fűrészlap átvághat tárgyakat, ami visszacsapódást okozhat.

9. Fejröggitő csap
10. Vágási mélységűtköző
11. Vágási mélységkorlátozó csavar
12. Vezető rögzítógomb
13. Vezető
14. Fejröggitő kar
15. Útközőrúd
16. Asztalhoszabbító
17. Végűtköző
18. Asztalhoszabbító rögzítógomb
19. Rögzítőfurat
20. Munkaasztal szögmérő
21. Munkaasztal szögjelző
22. Automatikus reteszelőkar
23. Munkaasztal rögzítógomb
24. Asztali betét
25. Munkaasztal
26. Lézermodul
27. Rögzített védőburkolat
28. Porszívócsatlakozó
29. Porzsák
30. Független szorító beállító gomb
31. Független nyomókar
32. Független nyomókar reteszelőgombja
33. Anyagszorító gomb
34. Fejdőlésszög-skála
35. Fejdőlésszög-jelző
36. Akkumulátor-tartó
37. Lézerkapcsoló gomb
38. Lézer
39. Lézermodul rögzítőcsavarok
40. Középső lemez rögzítőcsavar
41. Középső lemez
42. 0°-os szögbeállító csavar
43. 45°-os szögbeállító csavar

\* A rajz és a termék között eltérések lehetnek.

\* A rajz és a termék között eltérések lehetnek.

## FELSZERELÉS ÉS TARTOZÉKOK

- Porzsák - 1
- Speciális csavarkulcs - 1
- Független szorító - 1

## JELÖLÉSEK A KÉSZÜLÉKEN



- |       |                     |
|-------|---------------------|
| RRRR  | -gyártási év        |
| MM    | -gyártás hónapja    |
| Y     | -kiegészítő jelölés |
| XXXXX | -sorozatszám        |
| NNN   | -kiegészítő jelölés |

## A HASZNÁLT ELŐKÉSZÍTÉSE

**Mielőtt bármilyen szerelési vagy beállítási munkát végezne a gérvágón, meg kell**

### FELÉPÍTÉS ÉS ALKALMAZÁS

A gérvágó olyan gép, amelynek alapjához vágófej vagy rögzítő, amelynek szöge állítható. Ezen felül, a kivétel függvényében a gérvágó feje dönthető és kinyújtható a funkcionális és a vágási hossz növelése érdekében.

A gérvágót olyan faanyagok vágására tervezték, amelyek méretei befelé érnek a gép méreteibe. Tűzfavágásra nem szabad használni. A fűrész kizárólag a rendeltetészerűen szabad használni. A fűrész rendeltetésétől eltérő célra történő használatát visszaélnének minősül. A fűrész kizárólag megfelelő, keményfém fogakkal ellátott vágótárcsákkal szabad használni. A gérvágó olyan szerszám, amelyet asztalos- és ácsmunkákhoz terveztek.

**Ne használja a gépet a rendeltetésétől eltérő célokra!**

**Győződjön meg arról, hogy a gépet leválasztotta az áramellátásról.**

### A GÉRVÁGÓ SZÁLLÍTÁSA

- A gérvágó szállításakor győződjön meg arról, hogy a fej a legalacsonyabb pozícióban van rögzítve.

## A HASZNÁLT PIKTOGRAMOK MAGYARÁZATA



1. Olvassa el a felhasználói kézikönyvet, és tartsa be az abban szereplő figyelmeztetéseket és biztonsági utasításokat!
2. Használjon egyéni védőfelszerelést (védőszemüveg, fülvédő, porálarc).
3. Karbantartási vagy javítási munkák elvégzése előtt húzza ki a hálózati kábelt.
4. Használjon egyéni védőfelszerelést: védőkesztyűt
5. Védje a készüléket a nedvességtől.
6. Ne dobja a háztartási hulladék közé!
7. Tartsa távol a gyermekeket a szerszámtól.
8. II. védelmi osztály
9. A készülék megfelel az Európai Unió előírásainak.
10. EAC tanúsítási jel.
11. Ukrán piaci tanúsító jel

## AZ ÁBRÁK LEÍRÁSA

Az alábbi számozás a kézikönyv illusztrációin látható készülékalkatrészekre vonatkozik.

1. Hordozófogantyú
2. Fogantyú
3. Kapcsoló reteszelő gomb
4. Kapcsoló
5. Orsóröggitő
6. Orsózár gomb
7. Vágótárcsa-védőburkolat
8. Szénkefe burkolat

- Ellenőrizze, hogy a munkaszal rögzítógombja, a fej rögzítőkara és az egyéb biztonsági alkatrészek megfelelően vannak-e meghúzva.

## A GÉRVÁGÓ MUNKAPADRA TÖRTÉNŐ RÖGZÍTÉSE

Javasoljuk, hogy a gérvágót a fűrész talpán található rögzítőfuratok (19) segítségével rögzítse egy munkapadhoz vagy állványhoz, ami biztosítja a biztonságos működést és kiküszöböli a gép nem kívánt elmozdulásának kockázatát használat közben. A rögzítőfuratokba 8 mm átmérőjű, lapos vagy hatlapú fejú csavarok használhatók.

A fűrész munkapadra történő rögzítésekor győződjön meg arról, hogy:

- A munkapad felülete sík és tiszta legyen.
- A csavarokat egyenletesen és nem túlzott erővel kell meghúzni (a rögzítőcsavarokat úgy kell meghúzni, hogy azok ne okozzanak feszültséget vagy deformációt az aljzatban). Túlzott feszültség hatására az aljzat megrepedhet.

## PORELSZÍVÁS

A por felhalmozódásának megakadályozása és a maximális teljesítmény biztosítása érdekében a fűrész a porelszívó fűvókán (28) keresztül ipari porszívóhoz csatlakoztatható. Alternatív megoldásként a port a porelszívó fűvókához csatlakoztatott porzsákba (mellékelt) is gyűjtheti. A felszerelés úgy történik, hogy a porzsákat (29) a porelszívó fűvókára (28) helyezi (A. ábra). A porzsák kiürítéséhez vegye le a porelszívó fűvókájáról, és nyissa ki a cipzárt, hogy teljes hozzáférést biztosítson a zsák belsejéhez.

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

## A HOSSZABBÍTÓKAR (FEJ) MŰKÖDÉSE

A kinyújtókar két pozícióba állítható: felső és alsó. A kinyújtókar rögzített alsó pozícióból történő kioldásához:

- Nyomja meg a karot, és tartsa lenyomva.
- Húzza vissza a fej rögzítőcsapját (9).
- Tartsa meg a karral, miközben az felső pozícióba emelkedik.
- A kinyújtókar alsó pozícióba történő reteszeléséhez:
- Nyomja meg és tartsa lenyomva a tárcsavédő kart (5).
- Nyomja le a szórókarot, amíg az alsó pozícióba nem kerül.
- Rögzítse a szórókarot ebben a helyzetben a fejrögzítő csap (9) behelyezésével.

## FÜGGŐLEGES SZORÍTÓ

A függőleges szorító (B. ábra) a fűrészalpra a munkaszal mindkét oldalán felszerelhető, és teljes mértékben beállítható a vágandó anyag méretének megfelelően. Ne üzemeltesse a fűrész, ha a függőleges szorító nincs használatban. • Lazítsa meg a függőleges szorító rögzítógombját (30) azon az oldalon, ahol a szorítót fel kívánja szerelni.

- Helyezze be a függőleges szorítót a fűrészalpapzt nyílásába, majd húzza meg a függőleges szorító rögzítógombját (30) a fűrészalpapzton.
- Miután a függőleges szorítókar (31) helyzetét a munkadarabhoz igazította, húzza meg a függőleges szorítókar rögzítógombját (32) és a munkadarab rögzítógombját (33).
- Ellenőrizze, hogy az anyag biztonságosan van-e befogva.

## MŰKÖDÉS / BEÁLLÍTÁSOK

- Mielőtt bármilyen beállítási munkát végezne a fűrész, győződjön meg arról, hogy az nincs csatlakoztatva a hálózati áramellátáshoz. A fűrész biztonságos, pontos és hatékony működésének biztosítása érdekében minden beállítási eljárást teljes körűen el kell végezni.
- Miután minden beállítási és beállítási művelet elvégzett, győződjön meg arról, hogy minden csavarkulcsot eltávolítottak. Ellenőrizze, hogy minden menetes rögzítőelem megfelelően van-e meghúzva.
- A beállítási munkák elvégzése során ellenőrizze, hogy az összes kulcs megfelelően működik-e és jó állapotban van-e. A láncfűrész használata előtt minden kopott vagy sérült alkatrészt szakképzett személyzettel kell kicserélni.

## BEKAPCSOLÁS / KIKAPCSOLÁS

A hálózati feszültségnek meg kell felelnie a fűrész típus tábláján feltüntetett feszültségeknek.

- A fűrész csak akkor szabad bekapcsolni, ha a vágótárcsa nem érintkezik a vágandó anyaggal. A gérvágó fűrész egy kapcsolózárral gombbal (3) van felszerelve, amely megakadályozza a véletlen bekapcsolást.

## Bekapcsolás

- Nyomja meg a kapcsolózárral gombot (3).
- Tartsa lenyomva a bekapcsoló gombot (4).

## Kikapcsolás

- Engedje el a bekapcsoló gombot (4).

## AZ ASZTALKITERJESZTŐK HASZNÁLATA

- Az asztali hosszabbítók (16) a fűrész alapjának mindkét oldalán található.
- Oldja ki az asztalkiterjesztések rögzítógombjait (18) (C. ábra).
- Állítsa be az asztalkiterjesztők hosszát.
- Rögzítse az asztalkiterjesztés rögzítógombjaival (18).
- Szükség esetén a forgó végzőkötők (17) segítségével megkönnyítheti a méreetre vágást.

## A VÁGÁSMÉLYSÉG-ÜTKÖZŐ HASZNÁLATA

A vágási mélységűtköző akkor használható, ha hornyot kell készíteni az anyagban. Ez úgy történik, hogy a munkadarabon felületi vágást hajtunk végre, amikor a fűrészlap nem a teljes lehetséges mélységben működik.

- Rögzítse a fej rögzítőkárját (14).
- Lazítsa meg a vezető rögzítógombját (12), és tolja a fejet hátra.
- Húzza meg a vezető rögzítógombot (12).
- Forgassa el a vágási mélységűtközőt (10) a korlátozott vágási mélység beállítására (D. ábra).
- Engedje le a kiterjesztő kart, és tartsa alsó helyzetben, a vágási mélységűtközőnek támaszkodva. • Forgassa (balra vagy jobbra) a vágási mélységűtköző csavarját (11) (D. ábra), amíg el nem éri a kívánt vágási mélységet.
- Lazítsa meg a vezetőreteszelő gombot (12).
- Végezze el a tervezett vágásokat a beállított mélységben.
- A teljes vágási mélység visszaállításához forgassa el a vágási mélységűtközőt (10) olyan helyzetbe, hogy a kar leengedése után a vágási mélység-űtköző csavarja (11) ne érintkezzen a vágási mélységűtközővel (10).

## A MUNKASZÍN BEÁLLÍTÁSA SZÖGES VÁGÁSHOZ

A forgókar lehetővé teszi az anyag vágását bármilyen szögben a merőleges pozíciótól kezdve 45°-ig balra vagy jobbra.

- Húzza vissza a fej rögzítőcsapját (9), hogy a kar lassan felemelkedhessen a felső pozícióba.
- Lazítsa meg a munkaasztal rögzítógombját (23).
- Tartsa lenyomva az automatikus rögzítő kart (22), és forgassa a karot balra vagy jobbra, amíg a munkaszal (20) szögskáláján meg nem jelenik a kívánt szög.
- A munkaszal rögzítógombjának (23) meghúzásával rögzítse a pozíciót.

A munkaasztal (20) szögskáláján egy sor jelölt pozíció található, amelyekben a forgó kinyújtókar automatikusan előre be van állítva. Ez csak akkor lehetséges, ha a kinyújtókar forgatása közben az automatikus reteszelő kart (22) nem tartja lenyomva, és a kar a gyárilag beállított pozíciókban reteszlődik. Ezek a leggyakrabban használt vágási szögek (15°, 22,5°, 30°, 45° balra/jobbra). Bármely szögbeállítás pontosan beállítható a munkaasztalon (20) található szögskálával, amely 1 fokos lépésekben van jelölve. Bár a skála a legtöbb feladat elvégzéséhez kellően pontos, mégis ajánlott a vágási szög beállítását szögmérővel vagy más szögmérő eszközzel ellenőrizni.

## A VÁGÓTÁLCA MEGFELELŐ MÉRŐSZÖGEK ENNŐRZÉSE ÉS BEÁLLÍTÁSA A MUNKASZÍNHOZ KÉPES.

- Lazítsa meg a fej rögzítőkárját (14).
- Állítsa a fejet 0°-os helyzetbe (merőlegesen a munkaasztalra), majd húzza meg a fej rögzítőkárját (14).
- Lazítsa meg a munkalap rögzítógombját (23), nyomja meg és tartsa lenyomva az automatikus rögzítőkart (22).
- Állítsa a munkapadot 0°-os helyzetbe, engedje el az automatikus rögzítő kart, és húzza meg a munkapad rögzítő gombját (23).

- Nyomja meg a fűrészlappal-védő karját (5), és engedje le a fűrészfeket a legalacsonyabb pozícióba.
- Ellenőrizze (mérőszközzel), hogy a fűrészlappal merőleges-e a munkaszaltra.

**A mérés során ügyeljen arra, hogy a mérőműszer ne érjen a fűrészlappal fogaihoz, mivel a keményfém betét vastagsága miatt a mérés pontatlan lehet.**

Ha a mért szög nem 90°, beállításra van szükség, amelyet a következőképpen hajtszon végre:

- Lazítsa meg a rögzítőanyát, és forgassa el a 0°-os szögbeállító csavart (42) (E ábra) az óramutató járásával megegyező vagy azzal ellentétes irányba a vágótárcsa szögének növelése vagy csökkentése érdekében. • Miután a vágótárcsa merőleges helyzetbe került a munkaszalttal szemben, engedje vissza a fejet a felső pozícióba.
- A 0°-os szögbeállító csavart (42) lenyomva tartva húzza meg a rögzítőanyát.
- Engedje le a fejet, és ellenőrizze újra, hogy a beállított szög megegyezik-e a fej dőlésszög-skálán (34) található jelölésekkel; ha szükséges, állítsa be a fej dőlésszög-jelző (35) helyzetét (E ábra).
- Hasonló beállítást kell végrehajtani a 45°-os fejdőlésszög esetében is a gérvágásokhoz a 45°-os szögbeállító csavarral (43) (E. ábra).

### A VÁGÓTÁRCSA MEGFELELŐ MÉRŐSZÖGÉNEK ELLENŐRZÉSE ÉS BEÁLLÍTÁSA AZ ÜTKÖZŐRÜDHOZ KÉPEST.

Ezt az eljárást mindig el kell végezni, ha az ütközőrúdát eltávolították vagy kicserélték. Ez a beállítás csak akkor végezhető el, ha a vágótárcsát merőlegesen állították be a munkaszaltnak. Az ütközőrúd a vágandó anyag vezetőjéért szolgál.

- Lazítsa meg a munkaszaltr rögzítógombját (23), nyomja meg és tartsa lenyomva az automatikus rögzítőkart (22), majd állítsa a munkaszaltr 0°-os helyzetbe.
- Engedje le a fűrészfeket a legalacsonyabb pozícióba.
- Helyezzen egy szögmérőt vagy más szögmérő eszközt a vágótárcsa mellé.
- Mozgassa a szögmérő eszközt felfelé az ütközőrúdig (15).
- A mérőszköznek 90°-ot kell mutatnia.
- Ha beállításra van szükség, járjon el az alábbiak szerint:
- Lazítsa meg az ütközőrúdat (15) az alaphoz rögzítő csavarokat.
- Állítsa be az ütközőrúdat (15) úgy, hogy az merőleges legyen a vágótárcsára.
- Húzza meg az ütközőrúdat rögzítő csavarokat.

### A GÉPKAR (FEJ) BEÁLLÍTÁSA GÉPSZÖGES VÁGÁSHOZ

A szórókar 0° és 45° közötti bármely szögbe dönthető – gérvágáshoz (E. ábra).

- Húzza vissza a fejreteszelő csapszeget (9) a kar rögzítésének oldásához, és hagyja, hogy a kar lassan felemelkedjen a felső pozícióba.
- Lazítsa meg a fejrögzítő kart (14).
- Döntse a szórókarot balra a kívánt szögbe, amelyet a fej dőlésszög-skálán (34) a fej dőlésszög-jelzővel (35) leolvashat (E. ábra).
- Húzza meg a fejretartó kart (14).

**Ha kombinált vágáshoz mindkét szög (mind a vízszintes, mind a függőleges síkban) beállítást módosítani kell, akkor mindig először a gérvágási szöget kell beállítani.**

### A LÉZER MŰKÖDÉSÉNEK ELLENŐRZÉSE

A lézer egység lézersugarat bocsát ki, amely egy vonalat vetít az anyagra, amely mentén a vágókorong vágni fog. A lézersugár helyes beállítását a gyártási folyamat során végezték el. A precíz munkavégzés érdekében azonosban a vágási művelet megkezdése előtt ellenőrizni kell a beállítást.

- Helyezze be az elemeket az elemtartóba (36) (F. ábra), ügyelve a megfelelő polarításra.
- Állítsa be a munkaasztalt olyan helyzetbe, hogy a munkaasztal szögjelzője (21) egy vonalban essen a munkaasztal szögskáláján (20) található 0° jelöléssel, és a fej dőlésszög-jelzője (35) (E. ábra) egy vonalban essen a fej dőlésszög-skáláján (34) található 0° jelöléssel (E. ábra).
- Rögzítsen egy megfelelő darab hulladékganyagot a munkaszaltnak (25), és végezze el a vágást.

- Engedje el a kinyújtó kart, és hagyja a maradék anyagot a fűrés munkaszaltrához rögzítve.
- Állítsa a lézerkapcsoló gombot (37) az „I”
- „I” (jelölés) állásba.
- A kivettített fényugárnak párhuzamosnak kell lennie a vágási vonallal.

### A lézer beállítása

**A lézervezető sugár beállításakor ne nézzen közvetlenül a sugárra vagy annak tükröződésére egy tükröződő felületen. Kapcsolja ki a lézer egységet, ha a lézert nem használja.**

Ha a lézersugár a vágás után nem párhuzamos a vágással, járjon el az alábbiak szerint:

- Óvatosan forgassa el a lézert (38) (G. ábra) a lézermodul házában (26) balra vagy jobbra, amíg a lézersugár párhuzamos nem lesz. Ne erőltesse a lézermodult, és ne forgassa el több mint néhány fokkal. • Ha oldalirányú beállításra van szükség, lazítsa meg a lézermodul rögzítőcsavarjait (39), és mozgassa a lézermodult balra vagy jobbra, amíg a lézervonal párhuzamos nem lesz a vágással.

**A vágás során keletkező por eltakarhatja a lézersugarat, ezért a lézerprojektor lencsáját időnként meg kell tisztítani.**

### A FŰRÉSZ INDÍTÁSA

**A bekapcsoló gomb megnyomása előtt győződjön meg arról, hogy a fűrészt a jelen kézikönyvben szereplő utasításoknak megfelelően szerelték össze és állították be.**

Ez a láncfűrész jobbkezes felhasználók számára készült.

- Nyomja meg a bekapcsoló gomb reteszelő gombját (3).
- Nyomja meg a bekapcsoló gombot (4).
- Várja meg, amíg a láncfűrész motorja elérje a teljes fordulatszámot.
- Nyomja meg a fűrészlappal védő kart (5).
- Engedje le a kinyújtó kart a munkadarab felé.
- Engedje le a fűrészlappal védő kart (5).
- Végezze el a vágást.

### A LÁNCFŰRÉSZ LEÁLLÍTÁSA

- Engedje fel a főkapcsolót (4), és várja meg, amíg a fűrészlappal teljesen leáll.
- Emelje fel a fűrészfeket, és távolítsa el a vágott anyagot.

**Az elektromos motor belsejében lévő fékfékből származó ideiglenes szikrázás normális jelenség az indításkor és a fűrészt leállításakor. Ne állítsa meg a fűrészlappal oldalirányú nyomással.**

### VÁGÁS A LÁNCFŰRÉSZTEL

Rögzítse a vágandó anyagot úgy, hogy az ne zavarja a fűrészt működését. A fűrészt bekapcsolása előtt mozgassa a fűrészfeket alsó helyzetbe, hogy a fűrészfeket és a fűrészlappal védő teljes mozgásszabadsággal rendelkezzen. Győződjön meg arról, hogy a fűrészlappal védő teljes mozgástartományát kihasználja.

A vágás megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a munkalap rögzítógombja (23) és a fűrészfeket rögzítőkara (14) szorosan meg van-e húzva.

- Csatlakoztassa a fűrészt a hálózathoz.
- Győződjön meg arról, hogy a tápkábel távol van a fűrészlaptól és a gép aljától.
- Helyezze az anyagot a munkaszaltra, és győződjön meg arról, hogy biztonságosan rögzítve van, így vágás közben nem mozdulhat el.
- Tolja a fűrészfeket a leghátsó pozícióba, és rögzítse a vezetőt (13) a vezető rögzítógombjával (12).
- Oldja fel a fejt és a vágótárcsa védőburkolatának reteszelését.
- Nyomja meg a kapcsoló reteszelő gombját, és indítsa el a fűrészt a kapcsolóval (várja meg, amíg a fűrészlappal eléri a maximális fordulatszámot).
- Lassan engedje le a fűrészfeket.
- Kezdje el a vágást úgy, hogy a vágás során mérsékelt nyomást gyakorol a fejre.

**Ha a rögzítógombokat nem húzza meg eléggé, a vágótárcsa váratlanul az anyag felső felületére csúszhat, ami azt a**

**kockázatot hordozza magában, hogy a kezelőt eltalálja az anyag egy darabja.**

## VÁGÁS A LÁBALLÓVAL

### A LÁNCFŰRÉSZ

A fűrészkinyújtókarjának mozgásával a vágótárcsa előre és hátra mozoghat, így szélesebb anyagdarabok is vághatók.

- Állítsa a karot felső helyzetbe.
- Lazítsa meg a vezető rögzítógombot (12).
- A láncfűrészt beindítása előtt húzza maga felé a kinyújtó kart, és tartsa felső helyzetben.
- Nyomja meg a kapcsoló reteszelő gombját (3), és indítsa el a láncfűrészt. • Engedje el a kinyújtó kart, és várja meg, amíg a vágókorong elérje a maximális fordulatszámot.
- Engedje el a vágótárcsa védőburkolatát.
- Engedje le a kinyújtó kart, és kezdje meg a vágást.
- Vágás közben mozgassa a kinyújtó kart hátrafelé (magától távolodó irányba).
- Miután az anyagot elvágta, engedje fel a kapcsoló gombját, és várja meg, amíg a vágókorong leáll, mielőtt a kinyújtó kart felső helyzetbe emelné.

**Soha ne végezzen vágást úgy, hogy a fűrészfeket maga felé mozgatja. A fűrészlappal váratlanul felugorhat a vágott anyagra, ami veszélyes visszarúgás kockázatát jelenti a kezelő számára.**

## ÜZEMELTETÉS ÉS KARBANTARTÁS

**Bármilyen szerelési, beállítási, javítási vagy karbantartási munkát megelőzően húzza ki a hálózati kábelt a konnektorból.**

### TISZTÍTÁS

- A munka befejezése után gondosan távolítsa el az összes anyagdarabot, forgácsot és port a munkaszal betétjéről, valamint a vágókorong és annak védőburkolata körüli területről.
- Győződjön meg arról, hogy a motorház szellőzőnyílásai nem eltömődtek, és nincsenek benne forgácsok vagy por.
- Tisztítsa meg a vezetőket, és kenje be őket egy vékony réteg szilárd kenőanyaggal.
- Tartsa tisztán az összes fogantyút és gombot.
- Tisztítsa meg a lézeres vetítő lencséjét egy ecsettel.

### A VÁGÓTÁRCSA CSERÉJE

- Nyomja meg a vágótárcsa védőburkolatának karját (5).
  - Emelje fel a vágótárcsa védőburkolatát (7), és távolítsa el a középső lemezt (40) rögzítő csavart (H. ábra).
  - Mozgassa a középső lemezt (41) balra, hogy hozzáférjen a vágókorong rögzítőcsavarjához.
  - Nyomja meg az orsoreteszelő gombot (6), és forgassa el a vágókorongot, amíg a helyére nem kattan.
  - A mellékelt speciális csavarkulccsal lazítsa meg és távolítsa el a vágótárcsa rögzítőcsavarját.
  - Távolítsa el a külső alátétet, és vegye ki a vágótárcsát (figyeljen a redukciós gyűrűre, ha van ilyen).
  - Távolítsa el az orsról és a vágótárcsa rögzítő alátéteiről az esetleges szennyeződéseket.
  - Szerelje be az új vágókorongot a leírt lépések fordított sorrendjében.
  - A munka befejezése után ellenőrizze, hogy minden csavarkulcsot és beállító szerszámot eltávolított-e, és hogy minden csavart, gombot és anyát biztonságosan meghúzott-e.
- A vágókorong rögzítőcsavarja balmenetes. Különböző óvatossággal járjon el a vágókorong kezelése során. Viseljen védőkesztyűt, hogy megvédje kezét a vágókorong éles fogaitól.**

### AZ ELEKTRONIKAI MODUL ELEKTRONIKAI MODULJÁNAK CSERÉJE

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

- Nyissa ki az elemtartó fedelét (36) (F. ábra).
- Vegye ki a lemerült elemeket.
- Helyezze be az új elemeket, ügyelve a megfelelő polarításra.
- Helyezze vissza az elemtartó fedelét.

### A SZÉNKEFÉK CSERÉJE

A kopott (5 mm-nél rövidebb), megégett vagy repedt motor szénkeféket azonnal ki kell cserélni. Mindig mindkét kékét egyszerre cserélje ki.

- Csavarja le a szénkefe-fedeleket (8).
- Vegye ki a kopott kékéket.
- Sűrített levegővel távolítsa el az esetleges szénport.
- Helyezze be az új szénkeféket (a kékének könnyedén be kell csúszniuk a kékeltartókba). • Helyezze fel a szénkefe-burkolatokat (8).

**A szénkefék cseréje után indítsa el a szerszámot terhelés nélkül, és várjon 1–2 percet, amíg a szénkefék beilleszkednek a motor kommutátorába. A szénkefék cseréjét kizárólag szakképzett személy végezheti, eredeti alkatrészek felhasználásával. Az esetleges hibákat a gyártó hivatalos szervizközpontjában kell kijavítani.**

## MŰSZAKI ADATOK

### NÉVLEGES ADATOK

Paraméter	Érték	
Tápfeszültség	230 V AC	
Tápfrekvencia	50 Hz	
Névleges teljesítmény	1800 W S6 25% 2200 W	
Forgási sebesség (terhelés nélkül)	4800 fordulat/perc	
Szögvághási tartomány	± 45°	
Gérvághási tartomány	0° – 45°	
Vágótárcsa külső átmérője	210 mm	
A vágókorong belső átmérője	30 mm	
A szögben / ferde vágásnál vágott anyag méretei	0° x 0°	65 x 260 mm
	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	0° x 45°	35 x 260 mm
Vezető sín hossza	185 mm	
Lézerosztály	2	
Lézer teljesítmény	< 1 mW	
Lézer hullámhossz	$\lambda = 650$ nm	
Biztonsági osztály	II	
Súly	13,4 kg	
Hangnyomásszint	$L_{PA} = 95,2$ dB(A) $K=3$ dB(A)	
Hangteljesítmény-szint	$L_{WA} = 108,2$ dB(A) $K=3$ dB(A)	

### Információk a zajról és a rezgésről

A készülék által kibocsátott zajt a következő értékek jellemzik: a hangnyomásszint  $L_{PA}$  és a hangteljesítményszint  $L_{WA}$  (ahol K a mérési bizonytalanságot jelöli).

A jelen kézikönyvben megadott hangnyomásszint  $L_{PA}$  és hangteljesítményszint  $L_{WA}$  az EN 62841-1 szabványnak megfelelően került mérésre.

### KÖRNYEZETVÉDELME



Az elektromos meghajtású termékeket nem szabad a háztartási hulladékkal együtt ártalmatlanítani, hanem azokat megfelelő létesítményekben kell leadni újrahasznosításra. Az újrahasznosítással kapcsolatos információk a termék forgalmazójától vagy a helyi hatóságoktól szerezhetők be. A hulladékok elektromos és elektronikus berendezések környezetre káros anyagokat tartalmaznak. Az újrahasznosításra nem kerülő berendezések potenciális veszélyt jelentenek a környezetre és az emberi egészségre.

A „GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa, székhelye: Varsó, ul. Pograniczna 2/4 (a továbbiakban: „GTX Poland”), ezúton tájékoztatja, hogy a jelen kézikönyv (a továbbiakban: „Kézikönyv”), beleértve többek között a szöveget, fényképeket, diagramokat, rajzokat, valamint a szerkezetét, kizárólag a GTX Poland tulajdonát képezi, és a szerzői jogoktól és a szomszédos jogoktól szóló, 1994. február 4-i törvény (azaz a 2006. évi 90. számú Törvényterv., 631. pont, módosításokkal) szerint törvényi védelem alatt állnak. A Kézikönyv egészének vagy bármely elemének kereskedelmi célú másolása, feldolgozása, közzététele vagy módosítása a GTX Poland kifejezett írásbeli hozzájárulása nélkül szigorúan tilos, és polgári jogi és büntetőjogi felelősségre vonást vonhat maga után.

### EK megfelelőségi nyilatkozat

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

**Termék:** Gérvágó

**Modell:** 59G806

**Kereskedelmi név:** GRAPHITE

**Sorozatszám:** 00001–99999

Ez a megfelelőszíri nyilatkozat kizárólag a gyártó felelősségére kerül kiadásra.

A fent leírt termék megfelel a következő dokumentumoknak:

**2006/42/EK gépekről szóló irányelv**

**2014/30/EU elektromágneses összeférhetőségi irányelv**

**2011/65/EU RoHS-irányelv, a 2015/863/EU irányelvvél módosítva**

És megfelel a következő szabványok követelményeinek:

**EN 62841-1:2015; EN IEC 62841-3-9:2020/A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

Ez a nyilatkozat kizárólag a forgalomba hozatalakor fennálló állapotú gépre vonatkozik, és nem terjed ki a végfelhasználó által hozzáadott alkatrészekre, illetve az általa végzett utólagos módosításokra.

Az EU-ban lakóhellyel vagy székhellyel rendelkező, a műszaki dokumentáció elkészítésére felhatalmazott személy neve és címe:

Aláírta a nevében:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna 2/4 02-285 Varsó

Paweł Kowalski

A GTX POLAND minőségügyi képviselője

Varsó, 2025. május 9.

(it)

## TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI

### SEGA A GONCOLA

59G806

**ATTENZIONE** Leggere tutte le avvertenze di sicurezza, le istruzioni, le illustrazioni e le specifiche fornite con questo utensile elettrico. La mancata osservanza di tutte le istruzioni riportate di seguito può causare scosse elettriche, incendi e/o gravi lesioni.

**Conservare tutte le avvertenze e le istruzioni per riferimento futuro.**

- **PERICOLO:** Tenere le mani lontane dall'area di taglio e dalla lama. Tenere l'altra mano sull'impugnatura ausiliaria o sull'alloggiamento del motore. Se entrambe le mani reggono la sega, non possono essere tagliate dalla lama.
- Non infilare le mani sotto il pezzo da lavorare. La protezione della lama non protegge l'utente dalla lama di taglio sotto il pezzo da lavorare.
- Regolare la profondità di taglio in base allo spessore del pezzo. Sotto il pezzo deve essere visibile meno di un dente intero della lama.
- Non tenere mai il pezzo da lavorare tra le mani o contro la gamba durante il taglio. Fissare il pezzo da lavorare su una superficie stabile. È importante ridurre al minimo il rischio di lesioni, inceppamento della lama o perdita di controllo.
- Quando si eseguono operazioni in cui l'utensile da taglio potrebbe entrare in contatto con cavi nascosti o con il proprio cavo, tenere l'utensile elettrico dalle superfici di presa isolate. Il contatto con un cavo sotto tensione causerà la messa sotto tensione delle parti metalliche esposte dell'utensile elettrico e potrebbe provocare una scossa elettrica all'operatore.
- Quando si eseguono tagli longitudinali, utilizzare sempre una guida parallela o una guida dritta. Ciò migliora la precisione di taglio e riduce il rischio di inceppamento della lama.
- Utilizzare sempre lame di dimensioni e forma corrette per i fori di montaggio. Le lame che non si adattano ai punti di montaggio della sega si sposteranno fuori centro, causando la perdita di controllo.
- Non utilizzare mai rondelle o bulloni della lama danneggiati o non corretti. Le rondelle e i bulloni della lama sono stati progettati appositamente per la tua sega per garantire prestazioni e sicurezza ottimali.

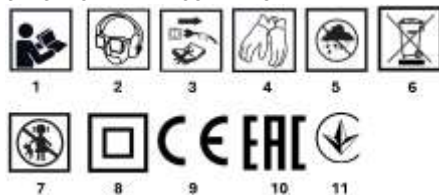
### CAUSE E PREVENZIONE DEL CONTRACCOLPO DA PARTE DELL'OPERATORE:

- Il contraccolpo è una reazione improvvisa a una lama della sega incastrata, bloccata o disallineata, che fa sollevare la sega in modo incontrollabile e la fa saltare fuori dal pezzo in lavorazione verso l'operatore.
- Quando la lama viene schiacciata o incastrata da un taglio in chiusura, la lama si ferma e la reazione del motore fa sì che la macchina scatti all'indietro verso l'operatore;
- Se la lama si torce o si disallinea durante il taglio, i denti sul bordo posteriore della lama possono affondare nella superficie

superiore del legno, causando il salto della lama fuori dal taglio e il rimbalzo verso l'operatore.

- Il contraccolpo è il risultato di un uso improprio della sega e/o di procedure o condizioni di lavoro errate e può essere evitato adottando le precauzioni appropriate elencate di seguito:
  - **Tenere saldamente la sega con entrambe le mani e posizionare le braccia in modo da contrastare la forza di contraccolpo.** Posizionare il corpo su un lato della lama, ma non in linea con essa. Il contraccolpo può causare il rinculo della sega, ma la forza del contraccolpo può essere controllata dall'operatore se vengono prese le precauzioni appropriate.
  - **Se la lama si inceppa o il taglio viene interrotto per qualsiasi motivo, rilasciare il grilletto e tenere la sega ferma nel materiale fino a quando la lama non si è completamente arrestata. Non tentare mai di estrarre la sega dal materiale o di tirarla all'indietro mentre la lama è in movimento, poiché ciò potrebbe causare un contraccolpo.** Indagare sulla causa dell'inceppamento della lama e adottare misure correttive per eliminarla.
  - **Quando si riavviva la sega nel pezzo, centrare la lama nel taglio in modo che i denti non affondino nel materiale.** Se la lama si blocca, potrebbe sollevarsi o rimbalzare dal pezzo quando la sega viene riavviata.
  - **Sostenere i pannelli di grandi dimensioni per ridurre al minimo il rischio di inceppamento della lama e di contraccolpo.** I pannelli di grandi dimensioni tendono a incurvarsi sotto il proprio peso. Posizionare dei supporti sotto il pannello su entrambi i lati, vicino alla linea di taglio e al bordo del pannello.
  - **Non utilizzare dischi da taglio smussati o danneggiati.** I dischi da taglio non affilati o regolati in modo errato causano un taglio stretto, con conseguente attrito eccessivo, inceppamento della lama e contraccolpo.
  - **Prima di iniziare a tagliare, assicurarsi che le leve di bloccaggio della regolazione della profondità e della smussatura siano ben serrate e bloccate.** Se la regolazione della lama cambia durante il taglio, ciò può causare inceppamenti e contraccolpi.
  - **Prestare particolare attenzione durante il taglio di pareti o altre aree non visibili.** Una lama sporgente potrebbe tagliare oggetti, causando un contraccolpo.

### SPIEGAZIONE DEI PITTOGRAMMI UTILIZZATI



1. Leggere il manuale d'uso e seguire le avvertenze e le istruzioni di sicurezza in esso contenute!
2. Utilizzare dispositivi di protezione individuale (occhiali di sicurezza, protezioni per le orecchie, maschere antipolvere).
3. Scollegare il cavo di alimentazione prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione o riparazione.
4. Utilizzare dispositivi di protezione individuale: guanti protettivi
5. Proteggere l'apparecchio dall'umidità.
6. Non smaltire con i rifiuti domestici
7. Tenere i bambini lontani dall'attrezzo.
8. Classe di protezione II
9. Il dispositivo è conforme alle normative dell'Unione Europea.
10. Marchio di certificazione EAC.
11. Marchio di certificazione per il mercato ucraino

### DESCRIZIONE DELLE ILLUSTRAZIONI

La numerazione riportata di seguito si riferisce ai componenti del dispositivo illustrati nelle immagini del presente manuale.

1. Maniglia di trasporto
2. Maniglia

3. Pulsante di blocco dell'interruttore
4. Interruttore
5. Blocco mandrino
6. Pulsante di blocco del mandrino
7. Protezione del disco da taglio
8. Copertura delle spazzole di carbone
9. Perno di bloccaggio della testa
10. Arresto della profondità di taglio
11. Vite del limitatore di profondità di taglio
12. Manopola di bloccaggio della guida
13. Guida
14. Leva di bloccaggio della testa
15. Barra di arresto
16. Prolunga del piano
17. Finecorsa
18. Manopola di bloccaggio della prolunga del piano
19. Foro di montaggio
20. Scala angolare del piano di lavoro
21. Indicatore dell'angolo del piano di lavoro
22. Leva di bloccaggio automatico
23. Manopola di bloccaggio del piano di lavoro
24. Inserto del piano
25. Tavolo di lavoro
26. Modulo laser
27. Protezione fissa
28. Ugello di aspirazione della polvere
29. Sacchetto raccogli-polvere
30. Manopola di regolazione del morsetto verticale
31. Braccio di pressione verticale
32. Manopola di bloccaggio del braccio di pressione verticale
33. Manopola di serraggio del materiale
34. Scala dell'angolo di inclinazione della testa
35. Indicatore dell'angolo di inclinazione della testa
36. Vano batterie
37. Pulsante di accensione del laser
38. Laser
39. Viti di montaggio del modulo laser
40. Vite di fissaggio della piastra centrale
41. Piastra centrale
42. Vite di regolazione dell'angolo a 0°
43. Vite di regolazione dell'angolo a 45°

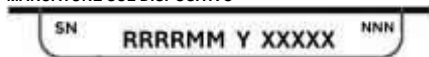
\* Potrebbero esserci differenze tra il disegno e il prodotto.

\* Potrebbero esserci differenze tra il disegno e il prodotto.

## ATTREZZATURA E ACCESSORI

- Sacco raccogli-polvere - 1
- Chiave speciale - 1
- Morsetto verticale - 1

## MARCATURE SUL DISPOSITIVO



RRRR	-anno di fabbricazione
MM	-mese di fabbricazione
Y	-designazione aggiuntiva
XXXXX	-numero di serie
NNN	-marcatura aggiuntiva

## PREPARAZIONE ALL'USO

**Prima di eseguire qualsiasi operazione di montaggio o regolazione sulla troncatrice, è necessario**

### CONSTRUZIONE E APPLICAZIONE

Una troncatrice è una macchina dotata di una base alla quale è fissata una testa di taglio, che consente di regolare l'angolo della testa. Inoltre, a seconda del modello, la testa della troncatrice può essere inclinata e allungata per aumentare la funzionalità e la lunghezza di taglio.

La troncatrice è progettata per il taglio di pezzi di legno che rientrano nelle dimensioni della macchina. Non deve essere utilizzata per il taglio di legna da ardere. La troncatrice deve essere utilizzata esclusivamente per lo scopo previsto. Qualsiasi tentativo di utilizzare la troncatrice per scopi diversi da quelli specificati sarà considerato un uso improprio. La troncatrice deve essere utilizzata solo con dischi da taglio adeguati, dotati di denti con punta in carburo. La

troncatrice è un utensile progettato per l'impiego sia in falegnameria che in carpenteria.

**Non utilizzare la macchina per scopi diversi da quelli previsti! Assicurarsi che sia stata scollegata dall'alimentazione elettrica.**

### TRASPORTO DELLA TRONCATRICE

- Quando si sposta la troncatrice, assicurarsi che la testa sia bloccata nella posizione più bassa.
- Verificare che la manopola di bloccaggio del piano di lavoro, la leva di bloccaggio della testa e gli altri componenti di sicurezza siano ben serrati.

### MONTAGGIO DELLA TRONCATRICE SU UN BANCO DA LAVORO

Si raccomanda di fissare la troncatrice a un banco da lavoro o a un supporto utilizzando i fori di montaggio (19) previsti nella base della troncatrice; ciò garantisce un funzionamento sicuro ed elimina il rischio di movimenti indesiderati della macchina durante l'uso. I fori di montaggio consentono l'uso di viti da 8 mm di diametro con testa a fessura o esagonale.

Quando si monta la troncatrice sul piano del banco da lavoro, assicurarsi che:

- La superficie del piano del banco da lavoro sia piana e pulita.
- Le viti devono essere serrate in modo uniforme e senza esercitare una forza eccessiva (le viti di fissaggio devono essere serrate in modo da non causare sollecitazioni o deformazioni della base). Se viene applicata una sollecitazione eccessiva, sussiste il rischio che la base si crepi.

### ASPIRAZIONE DELLA POLVERE

Per evitare l'accumulo di polvere e garantire le massime prestazioni, la sega può essere collegata a un aspiratore industriale utilizzando la bocchetta di aspirazione (28). In alternativa, la polvere può essere raccolta nel sacchetto raccogli-polvere (in dotazione) dopo averlo fissato alla bocchetta di aspirazione. L'installazione si effettua posizionando il sacchetto raccogli-polvere (29) sulla bocchetta di aspirazione (28) (Fig. A). Per svuotare il sacchetto raccogli-polvere, rimuoverlo dalla bocchetta di aspirazione e aprire la cerniera, consentendo il pieno accesso all'interno del sacchetto.

**Per un'aspirazione ottimale della polvere, il sacchetto raccogli-polvere deve essere svuotato quando è pieno per 2/3.**

### UTILIZZO DEL BRACCIO DI PROLUNGA (TESTA)

Il braccio di estensione ha due posizioni: superiore e inferiore. Per sbloccare il braccio di estensione dalla posizione inferiore bloccata:

- Premere il braccio e tenerlo premuto verso il basso.
- Tirare indietro il perno di bloccaggio della testa (9).
- Sostenere il braccio del braccio mentre sale nella posizione superiore.
- Per bloccare il braccio di estensione nella posizione inferiore: Tenere premuta la leva della protezione del disco (5).
- Premere il braccio del braccio fino a quando non raggiunge la posizione inferiore.
- Bloccare il braccio del braccio in questa posizione inserendo il perno di bloccaggio della testa (9).

### MORSA VERTICALE

Il morsetto verticale (Fig. B) può essere montato sulla base della sega su entrambi i lati del piano di lavoro ed è completamente regolabile in base alle dimensioni del materiale da tagliare. Non utilizzare la sega se il morsetto verticale non è in uso. • Allentare la manopola di fissaggio del morsetto verticale (30) sul lato della base in cui si intende montare il morsetto.

- Montare il morsetto verticale inserendolo nel foro della base della sega e serrare la manopola di fissaggio del morsetto verticale (30) alla base della sega.
- Una volta regolata la posizione del braccio del morsetto verticale (31) in base al pezzo da lavorare, serrare la manopola di bloccaggio del braccio del morsetto verticale (32) e la manopola di serraggio del pezzo (33).
- Verificare che il materiale sia fissato saldamente.

## FUNZIONAMENTO / REGOLAZIONI

- Prima di eseguire qualsiasi operazione di regolazione sulla sega, assicurarsi che sia stata scollegata dalla rete elettrica. Per garantire un funzionamento sicuro, preciso ed efficiente della sega, tutte le procedure di regolazione devono essere eseguite per intero.
- Una volta completate tutte le procedure di regolazione e impostazione, assicurarsi che tutte le chiavi siano state rimosse. Verificare che tutti i dispositivi di fissaggio filettati siano serrati correttamente.
- Quando si eseguono lavori di regolazione, 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 motosega.

## ACCENSIONE / SPEGNIMENTO

- La tensione di rete deve corrispondere a quella specificata sulla targhetta della sega.
- La sega può essere accesa solo quando il disco da taglio è libero dal materiale da tagliare. La troncatrice è dotata di un pulsante di blocco dell'interruttore (3) per impedire l'avvio accidentale.

### Accensione

- Premere il pulsante di blocco dell'interruttore (3).
- Tenere premuto l'interruttore di alimentazione (4).

### Spegnimento

- Rilasciare l'interruttore di accensione (4).

## UTILIZZO DELLE ESTENSIONI DEL TAVOLO

- Le prolunghe del tavolo (16) si trovano su entrambi i lati della base della sega.
- Sbloccare le manopole di bloccaggio delle prolunghe del tavolo (18) (Fig. C).
- Regolare la lunghezza delle prolunghe del tavolo.
- Fissare utilizzando le manopole di bloccaggio delle prolunghe del tavolo (18).
- Se necessario, è possibile utilizzare i fermi terminali girevoli (17) per facilitare il taglio a misura.

## UTILIZZO DELL'ARGOTTO DI PROFONDITÀ DI TAGLIO

**Il fermo di profondità di taglio può essere utilizzato quando è necessario praticare una scanalatura nel materiale. Ciò avviene effettuando un taglio superficiale nel pezzo quando la lama non opera alla massima profondità possibile.**

- Bloccare la leva di bloccaggio della testa (14).
- Allentare la manopola di bloccaggio della guida (12) e spostare la testa all'indietro.
- Serrare la manopola di bloccaggio della guida (12).
- Ruotare il fermo della profondità di taglio (10) sull'impostazione per la profondità di taglio limitata (Fig. D).
- Abbassare il braccio di estensione e tenerlo in posizione abbassata, appoggiandolo contro il fermo di profondità di taglio.
  - Ruotare (a sinistra o a destra) la vite del fermo di profondità di taglio (11) (Fig. D) fino a raggiungere la profondità di taglio desiderata.
- Allentare la manopola di bloccaggio della guida (12).
- Eseguire i tagli previsti alla profondità impostata.
- Per tornare al taglio a profondità massima, ruotare il fermo di profondità di taglio (10) in una posizione in cui, dopo aver abbassato il braccio, la vite di fermo dell' e di profondità di taglio (11) non entri in contatto con il fermo di profondità di taglio (10).

## REGOLAZIONE DEL TAVOLO DI LAVORO PER IL TAGLIO AD ANGOLO

Il braccio girevole consente di tagliare il materiale con qualsiasi angolazione dalla posizione perpendicolare fino a 45° a sinistra o a destra.

- Tirare indietro il perno di bloccaggio della testa (9), consentendo al braccio a sbraccio di sollevarsi lentamente nella posizione superiore.
- Allentare la manopola di bloccaggio del piano di lavoro (23).
- Tenere premuta la leva di bloccaggio automatico (22) e ruotare il braccio del piano di lavoro verso sinistra o destra fino a quando l'angolo desiderato non è indicato sulla scala angolare del piano di lavoro (20).
- Bloccare serrando la manopola di bloccaggio del piano di lavoro (23).

La scala angolare sul piano di lavoro (20) presenta una serie di posizioni contrassegnate in cui il braccio di estensione rotante viene preimpostato automaticamente. Ciò può avvenire solo se, durante la rotazione del braccio di estensione, la leva di bloccaggio automatico (22) non viene tenuta premuta e può bloccarsi in queste posizioni preimpostate in fabbrica. Questi sono gli angoli di taglio più comunemente utilizzati (15°, 22,5°, 30°, 45° a sinistra/a destra). Qualsiasi impostazione dell'angolo può essere regolata con precisione utilizzando la scala angolare sul piano di lavoro (20), che è graduata con incrementi di 1 grado. Sebbene la scala sia sufficientemente precisa per la maggior parte delle operazioni, si raccomanda comunque di verificare l'impostazione dell'angolo di taglio utilizzando un goniometro o un altro strumento di misurazione degli angoli.

## CONTROLLO E REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE PERPENDICOLARE DEL DISCO DA TAGLIO RISPETTO AL TAVOLO DI LAVORO.

- Allentare la leva di bloccaggio della testa (14).
- Portare la testa in posizione 0° (perpendicolare al piano di lavoro) e serrare la leva di bloccaggio della testa (14).
- Allentare la manopola di bloccaggio del piano di lavoro (23), premere e tenere premuta la leva di bloccaggio automatico (22).
- Portare il piano di lavoro in posizione 0°, rilasciare la leva di bloccaggio automatico e serrare la manopola di bloccaggio del piano di lavoro (23).
- Premere la leva di protezione della lama (5) e abbassare la testa di taglio nella posizione più bassa.
- Verificare (utilizzando uno strumento di misura) che la lama sia perpendicolare al piano di lavoro.

**Durante le misurazioni, assicurarsi che lo strumento di misura non tocchi i denti della lama, poiché lo spessore dell'inserito in carburo potrebbe causare una misurazione imprecisa.**

Se l'angolo misurato non è di 90°, è necessaria una regolazione, che va effettuata come segue:

- Allentare il controdatto e ruotare la vite di regolazione dell'angolo a 0° (42) (Fig. E) in senso orario o antiorario per aumentare o diminuire l'angolo del disco da taglio. • Una volta che il disco da taglio è posizionato perpendicolarmente al piano di lavoro, lasciare che la testa torni nella posizione superiore.
- Tenendo premuta la vite di regolazione dell'angolo a 0° (42), serrare il controdatto.
- Abbassare la testa e verificare nuovamente che l'angolo impostato corrisponda alle tacche sulla scala dell'angolo di inclinazione della testa (34); se necessario, regolare la posizione dell'indicatore dell'angolo di inclinazione della testa (35) (Fig. E).
- Una regolazione simile deve essere effettuata per l'angolo di inclinazione della testa di 45° per i tagli obliqui utilizzando la vite di regolazione dell'angolo di 45° (43) (Fig. E).

## CONTROLLO E REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE PERPENDICOLARE DEL DISCO DA TAGLIO RISPETTO ALLA BARRA DI ARRESTO.

Questa procedura deve essere sempre eseguita se la barra di arresto è stata rimossa o sostituita. Questa regolazione può essere effettuata solo dopo che il disco da taglio è stato posizionato perpendicolarmente al piano di lavoro. La barra di arresto funge da guida per il materiale da tagliare.

- Allentare la manopola di bloccaggio del piano di lavoro (23), tenere premuta la leva di bloccaggio automatico (22) e portare il piano di lavoro in posizione 0°.
- Abbassare la testa della sega nella sua posizione più bassa.
- Appoggiare un goniometro o un altro strumento di misurazione dell'angolo contro il disco da taglio.
- Spostare il dispositivo di misurazione dell'angolo fino alla barra di arresto (15).
- La misura dovrebbe essere di 90°.
- Se è necessaria una regolazione, procedere come segue:
  - 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 da taglio.
  - Serrare le viti che fissano la barra di arresto.

## REGOLAZIONE DEL BRACCIO DEL BRACCIO (TESTA) PER IL TAGLIO OBLIQUO

Il braccio del braccio può essere inclinato a qualsiasi angolo compreso tra 0° e 45° – per tagli obliqui (Fig. E).

- Tirare indietro il perno di bloccaggio della testa (9) per sbloccare il braccio e consentirgli di sollevarsi lentamente fino alla posizione superiore.
- Allentare la leva di bloccaggio della testa (14).
- Inclinare il braccio del braccio a sinistra fino all'angolo desiderato, che può essere letto sulla scala dell'angolo di inclinazione della testa (34) utilizzando l'indicatore dell'angolo di inclinazione della testa (35) (Fig. E).
- Serrare la leva di bloccaggio della testa (14).

**Se è necessario regolare le impostazioni di entrambi gli angoli (su entrambi i piani, orizzontale e verticale) per il taglio combinato, l'angolo di taglio obliquo deve essere sempre impostato per primo.**

## CONTROLLO DEL FUNZIONAMENTO DEL LASER

L'unità laser emette un raggio laser che proietta una linea sul materiale, lungo la quale taglierà il disco da taglio. Il corretto allineamento del raggio laser è stato discusso durante il processo di fabbricazione. Tuttavia, per lavori di precisione, l'allineamento deve essere controllato prima di iniziare l'operazione di taglio.

- Inserire le batterie nel vano batterie (36) (Fig. F), assicurandosi che la polarità sia corretta.
- Posizionare il piano di lavoro in modo che l'indicatore dell'angolo del piano di lavoro (21) sia allineato con il segno di 0° sulla scala dell'angolo del piano di lavoro (20) e che l'indicatore dell'angolo di inclinazione della testa (35) (Fig. E) sia allineato con il segno di 0° sulla scala dell'angolo di inclinazione della testa (34) (Fig. E).
- Fissare un pezzo di materiale di scarto adatto al piano di lavoro (25) ed eseguire il taglio.
- Rilasciare il braccio di estensione e lasciare il pezzo di scarto fissato al piano di lavoro della sega.
- Impostare il pulsante di accensione del laser (37) sulla posizione "I".
- "I" (contrassegnato).
- Il raggio di luce proiettato deve essere parallelo alla linea di taglio.

## REGOLAZIONE DEL LASER

**Durante la regolazione del raggio guida laser, non guardare direttamente il raggio o il suo riflesso su una superficie specchiata. Spegnerne l'unità laser quando il laser non è in uso.**

Se il raggio laser non è parallelo al taglio dopo il taglio, procedere come segue:

- Ruotare delicatamente il laser (38) (Fig. G) nell'alloggiamento del modulo laser (26) verso sinistra o destra finché il raggio laser non è parallelo. Non forzare il modulo laser né ruotarlo di più di qualche grado. • Se è necessaria una regolazione laterale, allentare le viti di fissaggio del modulo laser (39) e spostare il modulo laser verso sinistra o destra finché la linea laser non è parallela al taglio.

**La polvere generata durante il taglio può oscurare il raggio laser; pertanto, la lente del proiettore laser deve essere pulita di tanto in tanto.**

## AVVIO DELLA SEGA

**Prima di premere il pulsante di accensione, assicurarsi che la sega sia stata correttamente assemblata e regolata in conformità con le istruzioni fornite in questo manuale.**

Questa motosega è progettata per utenti destrimani.

- Premere il pulsante di blocco dell'interruttore di accensione (3).
- Premere l'interruttore di accensione (4).
- Lasciare che il motore della motosega raggiunga la velocità massima.
- Premere la leva della protezione della lama (5).
- Abbassare il braccio di estensione verso il pezzo da lavorare.
- Rilasciare la pressione sulla leva della protezione della lama (5).
- Eseguire il taglio.

## ARRESTO DELLA MOTOSEGA

- Rilasciare la pressione sull'interruttore di alimentazione (4) e attendere che la lama abbia smesso completamente di ruotare.
- Sollevare il braccio della sega, allontanandolo dal materiale da tagliare.

**È normale che si verifichino temporanee scintille dalle spazzole all'interno del motore elettrico durante l'avvio e l'arresto della motosega. Non arrestare la lama esercitando una pressione laterale su di essa.**

## TAGLIO CON LA MOTOSEGA

Fissare il materiale da tagliare in modo tale che non interferisca con il funzionamento della sega. Prima di accendere la sega, portare la testa della sega nella posizione più bassa per garantire che la testa della sega e la protezione della lama abbiano piena libertà di movimento. Assicurarsi che la protezione della lama raggiunga la sua corsa completa.

Prima di iniziare a tagliare, assicurarsi che la manopola di bloccaggio del piano di lavoro (23) e la leva di bloccaggio della testa della sega (14) siano ben serrate.

- Collegare la sega alla rete elettrica.
- Assicurarsi che il cavo di alimentazione sia tenuto lontano dalla lama e dalla base della macchina.
- Posizionare il materiale sul piano di lavoro e assicurarsi che sia fissato saldamente in modo che non possa muoversi durante il taglio.
- Spostare la testa della sega nella posizione più arretrata e bloccare la guida (13) utilizzando la manopola di bloccaggio della guida (12).
- Sbloccare la testa e la protezione del disco da taglio.
- Premere il pulsante di blocco dell'interruttore e avviare la sega utilizzando l'interruttore (attendere che la lama raggiunga la velocità massima).
- Abbassare lentamente la testa della sega.
- Iniziare il taglio esercitando una pressione moderata sulla testa durante il taglio.

**Se le manopole di bloccaggio non vengono serrate a sufficienza, il disco da taglio potrebbe spostarsi inaspettatamente sulla superficie superiore del materiale, con il rischio che l'operatore venga colpito da un pezzo di materiale.**

## TAGLIO CON IL BRACCIO

### DELLA MOTOSEGA

Muovendo il braccio di estensione della sega, il disco da taglio si sposta in avanti e indietro, consentendo il taglio di pezzi di materiale più larghi.

- Portare il braccio del braccio di estensione nella posizione superiore.
- Allentare la manopola di bloccaggio della guida (12).
- Prima di avviare la motosega, tirare il braccio di estensione verso di sé, tenendolo in posizione superiore.
- Premere il pulsante di blocco dell'interruttore (3) e avviare la motosega. • Rilasciare il braccio di estensione e attendere che la lama raggiunga la velocità massima.
- Rilasciare la protezione del disco da taglio.
- Abbassare il braccio di estensione e iniziare a tagliare.
- Durante il taglio, spostare il braccio di estensione all'indietro (allontanandolo da sé).
- Una volta tagliato il materiale, rilasciare la pressione sul pulsante di accensione e attendere che il disco da taglio abbia smesso di ruotare prima di sollevare il braccio di estensione nella posizione superiore.

**Non effettuare mai un taglio spostando la testa della sega verso di sé. La lama potrebbe impennarsi inaspettatamente sul materiale da tagliare, con il rischio di un pericoloso contraccolpo per l'operatore.**

## FUNZIONAMENTO E MANUTENZIONE

**Prima di eseguire qualsiasi operazione di installazione, regolazione, riparazione o manutenzione, scollegare il cavo di alimentazione dalla presa di corrente.**

## PULIZIA

- Al termine del lavoro, 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 da taglio e alla sua protezione.
- Assicurarsi che le fessure di ventilazione nell'alloggiamento del motore non siano ostruite e prive di trucioli o polvere.
- Pulire le guide e rivestirle 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 DA TAGLIO

- Premere la leva della protezione del disco da taglio (5).
- Sollevarlo la protezione del disco da taglio (7) e rimuovere la vite che fissa la piastra centrale (40) (Fig. H).
- Spostare la piastra centrale (41) verso sinistra per consentire l'accesso al bullone di fissaggio del disco da taglio.
- Premere il pulsante di bloccaggio del mandrino (6) e ruotare il disco da taglio finché non si blocca in posizione.
- Utilizzando la chiave speciale (in dotazione), allentare e rimuovere il bullone di fissaggio del disco da taglio.
- Rimuovere la rondella esterna ed estrarre il disco da taglio (prestando attenzione all'eventuale anello di riduzione).
- Rimuovere eventuali detriti dal mandrino e dalle rondelle di fissaggio del disco da taglio.
- Montare il nuovo disco da taglio seguendo i passaggi descritti in ordine inverso.
- Una volta terminato, assicurarsi che tutte le chiavi e gli strumenti di regolazione siano stati rimossi e che tutti i bulloni, le manopole e le viti siano serrati saldamente.

**Il bullone di fissaggio del disco da taglio ha una filettatura sinistrorsa. Prestare particolare attenzione durante la manipolazione del disco da taglio. Indossare guanti protettivi per proteggere le mani dal contatto con i denti affilati del disco da 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 batterie (36) (Fig. F).
- Rimuovere le batterie esaurite.
- Inserire le batterie nuove, assicurandosi che la polarità sia corretta.
- Rimontare il coperchio del vano batterie.

#### SOSTITUZIONE DELLE SPAZZOLE DI CARBONIO

Le spazzole di carbone del motore usurate (di lunghezza inferiore a 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 usurate.
- Rimuovere l'eventuale polvere di carbone utilizzando aria compressa.
- Inserire le nuove spazzole di carbone (le spazzole devono scorrere liberamente nei relativi supporti).
- Montare i coperchi delle spazzole di carbone (8).

**Dopo aver sostituito le spazzole di carbone, far funzionare l'utensile a motore a vuoto e attendere 1-2 minuti affinché le spazzole di carbone si assestino sul commutatore del motore. La sostituzione delle spazzole di carbone deve essere effettuata esclusivamente da personale qualificato utilizzando ricambi originali. Eventuali guasti devono essere riparati dal centro di assistenza autorizzato dal produttore.**

#### SPECIFICHE TECNICHE

##### DATI NOMINALI

Parametro	Valore
Tensione di alimentazione	230 V AC
Frequenza di alimentazione	50 Hz
Potenza nominale	1800 W S6 25% 2200 W
Velocità di rotazione (a vuoto)	4800 giri/min
Campo di taglio angolare	± 45°
Campo di taglio obliquo	da 0° a 45°
Diametro esterno del disco da taglio	210 mm
Diametro interno del disco da taglio	30 mm

Dimensioni del materiale tagliato in angolare / smussato	0° x 0°	65 x 260 mm
	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	0° x 45°	35 x 260 mm
Lunghezza guida	185 mm	
Classe laser	2	
Potenza del laser	< 1 mW	
Lunghezza d'onda del laser	λ = 650 nm	
Classe di sicurezza	II	
Peso	13,4 kg	
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)	

#### Informazioni su rumore e vibrazioni

Il rumore emesso dal dispositivo è descritto dal livello di pressione sonora L<sub>PA</sub> e dal livello di potenza sonora L<sub>WA</sub> (dove K indica l'incertezza di misura).

Il livello di pressione sonora L<sub>PA</sub> e il livello di potenza sonora L<sub>WA</sub> riportati in questo manuale sono stati misurati in conformità alla norma EN 62841-1.

#### PROTEZIONE AMBIENTALE



I prodotti alimentari elettricamente non devono essere smaltiti con i rifiuti domestici, ma devono essere consegnati per il riciclaggio presso strutture appropriate. Informazioni sul riciclaggio possono essere ottenute dal rivenditore del prodotto o dalle autorità locali. I rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche contengono sostanze nocive per l'ambiente. Le apparecchiature non riciclate rappresentano una potenziale minaccia per l'ambiente e la salute umana.

"GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa, con sede legale a Varsavia, ul. Pograniczna 2/4 (di seguito: "GTX Poland"), informa che tutti i diritti d'autore relativi al contenuto del presente manuale (di seguito: "Manuale"), inclusi, tra l'altro, il testo, le fotografie, i diagrammi, i disegni, nonché la sua composizione, appartengono esclusivamente a GTX Poland e sono protetti dalla legge ai sensi della Legge del 4 febbraio 1994 sul diritto d'autore e sui diritti connessi (ovvero Gazzetta Ufficiale 2006 n. 90, voce 631, e successive modifiche). La copia, l'elaborazione, la pubblicazione o la modifica del Manuale nella sua interezza o di uno qualsiasi dei suoi singoli elementi a fini commerciali senza l'esplicito consenso scritto di GTX Poland è severamente vietata e può comportare responsabilità civile e penale.

#### Dichiarazione di conformità CE

Produttore: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Varsavia

Prodotto: Troncatrice

Modello: 59G806

Denominazione commerciale: GRAPHITE

Numero di serie: da 00001 a 99999

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la sola 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 delle seguenti norme:

**EN 62841-1:2015; EN IEC 62841-3-9:2020/A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

La presente dichiarazione si applica esclusivamente alla macchina nelle condizioni in cui è stata immessa sul mercato e non copre i componenti aggiunti dall'utente finale né le successive modifiche da questi apportate.

Nome e indirizzo della persona residente o stabilita nell'UE autorizzata a redigere la documentazione tecnica:

Firmato per conto di:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Varsavia

*Pawel Kowalski*

Pawel Kowalski  
Responsabile della qualità di GTX POLAND  
Varsavia, 9 maggio 2025

(fr)  
**TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES**  
**SCIE À RABOT**  
**59G806**

**ATTENTION** Lisez tous les avertissements de sécurité, les instructions, les illustrations et les spécifications fournis avec cet outil électrique. Le non-respect de toutes les instructions ci-dessous peut entraîner un choc électrique, un incendie et/ou des blessures graves.

**Conservez tous les avertissements et instructions pour référence ultérieure.**

- **DANGER** : Gardez vos mains à l'écart de la zone de coupe et de la lame. Gardez votre autre main sur la poignée auxiliaire ou le carter du moteur. Si vous tenez la scie à deux mains, celles-ci ne risquent pas d'être coupées par la lame.
- Ne mettez pas la main sous la pièce à travailler. Le carter de protection ne protège pas l'utilisateur de la lame de coupe située sous la pièce à travailler.
- Réglez la profondeur de coupe en fonction de l'épaisseur de la pièce à travailler. Moins d'une dent complète de la lame doit être visible sous la pièce à travailler.
- Ne tenez jamais la pièce à usiner dans vos mains ou contre votre jambe pendant la coupe. Fixez la pièce à usiner sur une surface stable. Il est important de minimiser le risque de blessure, de blocage de la lame ou de perte de contrôle.
- Lors d'opérations où l'outil de coupe risque d'entrer en contact avec des câbles cachés ou son propre câble, tenez l'outil électrique par les surfaces de préhension isolées. Le contact avec un câble sous tension rendra les parties métalliques exposées de l'outil électrique sous tension et peut entraîner un choc électrique pour l'opérateur.
- Lors de la réalisation de coupes longitudinales, utilisez toujours un guide longitudinal ou un guide droit. Cela améliore la précision de coupe et réduit le risque de blocage de la lame.
- Utilisez toujours des lames de taille et de forme adaptées aux trous de fixation. Les lames qui ne s'adaptent pas aux points de fixation de la scie se décaleront, entraînant une perte de contrôle.
- N'utilisez jamais de rondelles ou de boulons de lame endommagés ou inadaptés. Les rondelles et les boulons de lame ont été spécialement conçus pour votre scie afin de garantir des performances et une sécurité optimales.

#### CAUSES ET PRÉVENTION DU RECOL PAR L'OPÉRATEUR :

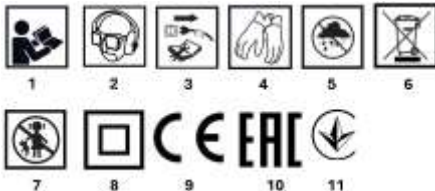
- Le rebond est une réaction soudaine à une lame de scie coincée, bloquée ou mal alignée, provoquant un soulèvement incontrôlable de la scie et un rebond de celle-ci hors de la pièce vers l'opérateur.
- Lorsque la lame est coincée ou bloquée par une coupe en fermeture, la lame s'arrête et la réaction du moteur provoque un à-coup de la machine vers l'opérateur ;
- Si la lame se tord ou se désaligne pendant la coupe, les dents situées sur le bord arrière de la lame peuvent s'enfoncer dans la surface supérieure du bois, provoquant le saut de la lame hors de la coupe et son rebond vers l'opérateur.
- Le rebond résulte d'une mauvaise utilisation de la scie et/ou de procédures ou de conditions de travail incorrectes, et peut être évité en prenant les précautions appropriées énumérées ci-dessous :

- **Tenez fermement la scie à deux mains et positionnez vos bras de manière à contrer la force de rebond. Placez votre corps sur le côté de la lame, mais pas dans son prolongement.** Le rebond peut provoquer un recul de la scie, mais la force de rebond peut être maîtrisée par l'opérateur si les précautions appropriées sont prises.
- **Si la lame se bloque ou si la coupe est interrompue pour quelque raison que ce soit, relâchez la gâchette et maintenez la scie immobile dans le matériau jusqu'à ce que la lame soit complètement à l'arrêt. N'essayez jamais de retirer la scie du matériau ou de la tirer vers l'arrière pendant que la lame est en mouvement, car cela pourrait provoquer un rebond.** Recherchez la cause du blocage de la lame et prenez les mesures correctives nécessaires pour y remédier.
- **Lorsque vous redémarrez la scie dans la pièce, centrez la lame dans le trait de scie afin que les dents de la scie ne s'enfoncent pas dans le matériau.** Si la lame se bloque, elle peut se soulever ou rebondir sur la pièce lorsque la scie est redémarrée.
- **Soutenez les grands panneaux pour minimiser le risque de blocage de la lame et de rebond.** Les

grands panneaux ont tendance à s'affaisser sous leur propre poids. Placez des supports sous le panneau des deux côtés, près de la ligne de coupe et du bord du panneau.

- **N'utilisez pas de disques de coupe émoussés ou endommagés.** Des disques de coupe non affûtés ou mal réglés provoquent un trait de scie étroit, entraînant une friction excessive, un coincement de la lame et un rebond.
- **Avant de commencer à couper, assurez-vous que les leviers de verrouillage de la profondeur et du réglage du biseau sont bien serrés et verrouillés.** Si le réglage de la lame change pendant la coupe, cela peut provoquer un coincement et un rebond.
- **Soyez particulièrement vigilant lorsque vous coupez des cloisons ou d'autres zones non visibles.** Une lame saillante peut transpercer des objets, ce qui pourrait provoquer un rebond.

#### EXPLICATION DES PICTOGRAMMES UTILISÉS



1. Lisez le manuel d'utilisation et respectez les avertissements et les consignes de sécurité qui y figurent !
2. Utilisez un équipement de protection individuelle (lunettes de sécurité, protections auditives, masques anti-poussière).
3. Débranchez le cordon d'alimentation avant d'effectuer tout travail d'entretien ou de réparation.
4. Utilisez un équipement de protection individuelle : gants de protection
5. Protégez l'appareil de l'humidité.
6. Ne pas jeter avec les ordures ménagères
7. Tenir les enfants éloignés de l'appareil.
8. Classe de protection II
9. L'appareil est conforme à la réglementation de l'Union européenne.
10. Marque de certification EAC.
11. Marque de certification pour le marché ukrainien

#### DESCRIPTION DES ILLUSTRATIONS

La numérotation ci-dessous fait référence aux composants de l'appareil représentés sur les illustrations de ce manuel.

1. Poignée de transport
2. Poignée
3. Bouton de verrouillage de l'interrupteur
4. Interrupteur
5. Verrouillage de la broche
6. Bouton de verrouillage de la broche
7. Protection du disque de coupe
8. Couverture de balais de charbon
9. Goupille de verrouillage de la tête
10. Butée de profondeur de coupe
11. Vis de réglage de la profondeur de coupe
12. Bouton de verrouillage du guide
13. Guide
14. Levier de verrouillage de la tête
15. Barre d'arrêt
16. Rallonge de table
17. Butée d'extrémité
18. Bouton de verrouillage de la rallonge de table
19. Trou de fixation
20. Échelle d'angle de la table de travail
21. Indicateur d'angle de la table de travail
22. Levier de verrouillage automatique
23. Bouton de verrouillage de la table de travail
24. Insert de table
25. Table de travail
26. Module laser
27. Protection fixe
28. Buse d'aspiration
29. Sac à poussière

- 30. Bouton de réglage de la pince verticale
- 31. Bras de pression vertical
- 32. Bouton de verrouillage du bras de pression vertical
- 33. Bouton de serrage du matériau
- 34. Échelle d'angle d'inclinaison de la tête
- 35. Indicateur d'angle d'inclinaison de la tête
- 36. Compartiment à piles
- 37. Bouton de mise en marche du laser
- 38. Laser
- 39. Vis de fixation du module laser
- 40. Vis de fixation de la plaque centrale
- 41. Plaque centrale
- 42. Vis de réglage de l'angle à 0°
- 43. Vis de réglage de l'angle à 45°

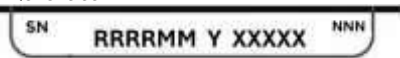
\* Il peut y avoir des différences entre le schéma et le produit.

\* Il peut y avoir des différences entre le schéma et le produit.

## ÉQUIPEMENT ET ACCESSOIRES

- Sac à poussière - 1
- Clé spéciale - 1
- Pince verticale - 1

## MARQUAGES SUR L'APPAREIL



- RRRR -année de fabrication
- MM -mois de fabrication
- Y -désignation supplémentaire
- XXXXX -numéro de série
- NNN -marquage supplémentaire

## PRÉPARATION À L'UTILISATION

Avant d'effectuer tout travail de montage ou de réglage sur la scie à onglets, vous devez

### CONSTRUCTION ET UTILISATION

Une scie à onglets est une machine équipée d'un socle sur lequel est fixée une tête de coupe, permettant de régler l'angle de la tête. De plus, selon le modèle, la tête de la scie à onglets peut être inclinée et déployée pour augmenter la fonctionnalité et la longueur de coupe.

La scie à onglets est conçue pour couper des pièces de bois dont les dimensions ne dépassent pas celles de la machine. Elle ne doit pas être utilisée pour couper du bois de chauffage. La scie ne doit être utilisée que pour l'usage auquel elle est destinée. Toute tentative d'utiliser la scie à des fins autres que celles spécifiées sera considérée comme une utilisation abusive. La scie ne doit être utilisée qu'avec des disques de coupe adaptés, équipés de dents à pointe en carbure. La scie à onglets est un outil conçu pour être utilisé aussi bien en menuiserie qu'en charpenterie.

**N'utilisez pas la machine à des fins autres que celles pour lesquelles elle est prévue !**

**Assurez-vous qu'elle a été débranchée de l'alimentation électrique.**

### TRANSPORT DE LA SCIE À ONGLETS

- Lors du déplacement de la scie à onglets, assurez-vous que la tête est bloquée en position basse.
- Vérifiez que le bouton de verrouillage de la table de travail, le levier de verrouillage de la tête et les autres composants de sécurité sont bien serrés.

### FIXATION DE LA SCIE À ONGLETS SUR UN ÉTABLI

Il est recommandé de fixer la scie à onglets à un établi ou à un support à l'aide des trous de fixation (19) prévus dans la base de la scie, ce qui garantit un fonctionnement sûr et élimine le risque de mouvement indésirable de la machine pendant son utilisation. Les trous de fixation permettent l'utilisation de vis de 8 mm de diamètre à tête fendue ou hexagonale.

Lors du montage de la scie sur le plateau de l'établi, assurez-vous que :

- La surface du plan de travail est plane et propre.

- Les vis doivent être serrées uniformément et sans forcer (les vis de fixation doivent être serrées de manière à ne pas provoquer de contrainte ou de déformation de la base). Si une contrainte excessive est appliquée, la base risque de se fissurer.

## ASPIRATION DE LA POUSSIÈRE

Pour éviter l'accumulation de poussière et garantir des performances optimales, la scie peut être raccordée à un aspirateur industriel à l'aide de la buse d'aspiration (28). Il est également possible de collecter la poussière dans le sac à poussière (fourmi) après l'avoir fixé à la buse d'aspiration. L'installation s'effectue en plaçant le sac à poussière (29) sur la buse d'aspiration (28) (Fig. A). Pour vider le sac à poussière, retirez-le de la buse d'aspiration et ouvrez la fermeture éclair, ce qui permet d'accéder entièrement à l'intérieur du sac.

**Pour une aspiration optimale, le sac à poussière doit être vidé lorsqu'il est rempli aux deux tiers.**

## UTILISATION DU BRAS D'EXTENSION (TÊTE)

Le bras d'extension dispose de deux positions : supérieure et inférieure. Pour débloquer le bras d'extension de la position inférieure verrouillée :

- Appuyez sur le bras de la flèche et maintenez-le enfoncé vers le bas.
- Tirez vers l'arrière la goupille de verrouillage de la tête (9).
- Soutenez le bras de la flèche pendant qu'il remonte en position haute.
- Pour verrouiller le bras d'extension en position basse :
- Appuyez sur le levier de protection du disque (5) et maintenez-le enfoncé.
- Appuyez sur le bras de la flèche jusqu'à ce qu'il atteigne la position basse.
- Verrouillez le bras de la flèche dans cette position en insérant la goupille de verrouillage de la tête (9).

## PINCE VERTICALE

La pince verticale (Fig. B) peut être montée sur le socle de la scie de chaque côté de la table de travail et peut être entièrement ajustée à la taille du matériau à couper. N'utilisez pas la scie si la pince verticale n'est pas en place. • Desserrez le bouton de fixation de la pince verticale (30) situé sur le côté du socle où la pince doit être montée.

- Installez la pince verticale en l'insérant dans le trou de la base de la scie et serrez le bouton de fixation de la pince verticale (30) sur la base de la scie.
- Une fois la position du bras de serrage vertical (31) ajustée à la pièce à usiner, serrez le bouton de verrouillage du bras de serrage vertical (32) et le bouton de serrage de la pièce (33).
- Vérifiez que le matériau est bien serré.

## FONCTIONNEMENT / RÉGLAGES

- Avant d'effectuer tout réglage sur la scie, assurez-vous qu'elle a été débranchée du secteur. Pour garantir un fonctionnement sûr, précis et efficace de la scie, toutes les procédures de réglage doivent être effectuées dans leur intégralité.
- Une fois toutes les procédures de réglage et de mise au point terminées, assurez-vous que toutes les clés ont été retirées. Vérifiez que toutes les fixations filetées sont correctement serrées.
- Lors des travaux de réglage, vérifiez que tous les composants externes fonctionnent correctement et sont en bon état. Toute pièce usée ou endommagée doit être remplacée par du personnel qualifié avant d'utiliser la tronçonneuse.

## MISE EN MARCHÉ / ARRÊT

- La tension du réseau 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 dégagé du matériau à couper. La scie à onglet est équipée d'un bouton de verrouillage de l'interrupteur (3) pour empêcher tout démarrage accidentel.

### Mise en marche

- Appuyez sur le bouton de verrouillage de l'interrupteur (3).
- Appuyez sur l'interrupteur d'alimentation (4) et maintenez-le enfoncé.

### Mise hors tension

- Relâchez l'interrupteur d'alimentation (4).

## UTILISATION DES RALLONGES DE TABLE

- Les rallonges de table (16) sont situées de part et d'autre du socle de la scie.
- Déverrouillez les boutons de verrouillage des rallonges de table (18) (Fig. C).
- Réglez la longueur des rallonges de table.
- Fixez-les à l'aide des boutons de verrouillage des rallonges de table (18).
- Si nécessaire, vous pouvez utiliser les butées pivotantes (17) pour faciliter la découpe à la longueur souhaitée.

## UTILISATION DE LA BUTÉE DE PROFONDEUR DE COUPE

La butée de profondeur de coupe peut être utilisée lorsqu'il est nécessaire de réaliser une rainure dans le matériau. Pour ce faire, effectuez une coupe superficielle dans la pièce lorsque la lame ne fonctionne pas à sa profondeur maximale.

- Verrouillez le levier de verrouillage de la tête (14).
- Desserrez le bouton de verrouillage du guide (12) et reculez la tête.
- Serrez le bouton de verrouillage du guide (12).
- Tournez la butée de profondeur de coupe (10) sur le réglage de profondeur de coupe limitée (Fig. D).
- Abaissez le bras d'extension et maintenez-le en position basse, en appui contre la butée de profondeur de coupe. • Tournez (à gauche ou à droite) la vis de la butée de profondeur de coupe (11) (Fig. D) jusqu'à obtenir la profondeur de coupe souhaitée.
- Desserrez le bouton de verrouillage du guide (12).
- Effectuez les coupes prévues à la profondeur réglée.
- Pour revenir à une coupe à pleine profondeur, tournez la butée de profondeur de coupe (10) jusqu'à une position où, après avoir abaissé le bras de la flèche, la vis de butée d' s de profondeur de coupe (11) n'entre pas en contact avec la butée de profondeur de coupe (10).

## RÉGLAGE DE LA TABLE DE TRAVAIL POUR LA COUPE EN ANGLE

Le bras pivotant permet de couper le matériau à n'importe quel angle, de la position perpendiculaire jusqu'à 45° vers la gauche ou vers la droite.

- Tirez la goupille de verrouillage de la tête (9) vers l'arrière, ce qui permet au bras de la flèche de remonter lentement en position haute.
- Desserrez le bouton de verrouillage de la table de travail (23).
- Appuyez sur le levier de verrouillage automatique (22) et maintenez-le enfoncé, puis tournez le bras de la flèche vers la gauche ou vers la droite jusqu'à ce que l'angle souhaité soit indiqué sur l'échelle graduée de la table de travail (20).
- Verrouillez en serrant le bouton de verrouillage de la table de travail (23).

L'échelle d'angle de la table de travail (20) comporte une série de positions marquées auxquelles le bras d'extension rotatif est automatiquement pré-réglé. Cela ne peut se produire que si, pendant la rotation du bras d'extension, le levier de verrouillage automatique (22) n'est pas maintenu enfoncé et peut se verrouiller dans ces positions pré-réglées en usine. Il s'agit des angles de coupe les plus couramment utilisés (15°, 22,5°, 30°, 45° à gauche/à droite). Tout réglage d'angle peut être ajusté avec précision à l'aide de l'échelle angulaire sur la table de travail (20), qui est graduée par incréments de 1 degré. Bien que l'échelle soit suffisamment précise pour la plupart des tâches, il est néanmoins recommandé de vérifier le réglage de l'angle de coupe à l'aide d'un rapporteur ou d'un autre instrument de mesure d'angle.

## VÉRIFICATION ET RÉGLAGE DE LA POSITION PERPENDICULAIRE DU DISQUE DE COUPE PAR RAPPORT À LA TABLE DE TRAVAIL.

- Desserrez le levier de verrouillage de la tête (14).
- Réglez la tête en position 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 de verrouillage automatique (22) et maintenez-le enfoncé.

- Réglez la table de travail en position 0°, relâchez le levier de verrouillage automatique et serrez le bouton de verrouillage de la table de travail (23).
- Appuyez sur le levier de protection de la lame de scie (5) et abaissez la tête de scie jusqu'à sa position la plus basse.
- Vérifiez (à l'aide d'un instrument de mesure) que la lame de scie est perpendiculaire à la table de travail.

Lors de la prise de mesures, veillez à ce que l'instrument de mesure ne touche pas les dents de la lame de scie, car l'épaisseur de l'insert en carbure peut fausser la mesure.

Si l'angle mesuré n'est pas de 90°, un réglage est nécessaire.

Procédez comme suit :

- Desserrez le contre-écrou et tournez la vis de réglage de l'angle à 0° (42) (Fig. E) dans le sens horaire ou antihoraire pour augmenter ou diminuer l'angle du disque de coupe. • Une fois le disque de coupe positionné perpendiculairement à la table de travail, laissez la tête revenir en position haute.
- Tout en maintenant la vis de réglage de l'angle à 0° (42), serrez l'écrou de blocage.
- Abaissez la tête et vérifiez à nouveau que l'angle réglé correspond aux repères de l'échelle d'angle d'inclinaison de la tête (34) ; si nécessaire, ajustez la position de l'indicateur d'angle d'inclinaison de la tête (35) (Fig. E).
- Un réglage similaire doit être effectué pour l'angle d'inclinaison de la tête à 45° pour les coupes en onglet à l'aide de la vis de réglage de l'angle à 45° (43) (Fig. E).

## VÉRIFICATION ET RÉGLAGE DE LA POSITION PERPENDICULAIRE DU DISQUE DE COUPE PAR RAPPORT À LA BARRE D'ARRÊT.

Cette procédure doit toujours être effectuée si la barre d'arrêt a été retirée ou remplacée. Ce réglage ne peut être effectué qu'après avoir mis le disque de coupe à la perpendiculaire de la table de travail. La barre d'arrêt sert de guide pour le matériau à couper.

- Desserrez le bouton de verrouillage de la table de travail (23), maintenez enfoncé le levier de verrouillage automatique (22) et réglez la table de travail en position 0°.
- Abaissez la tête de scie jusqu'à sa position la plus basse.
- Placez un rapporteur ou un autre dispositif de mesure d'angle contre le disque de coupe.
- Déplacez l'instrument de mesure d'angle jusqu'à la barre d'arrêt (15).
- La mesure doit indiquer 90°.
- Si un réglage est nécessaire, procédez comme suit :
- Desserrez les vis fixant 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 qui fixent la barre d'arrêt.

## RÉGLAGE DU BRAS DE LA FLÈCHE (TÊTE) POUR LES COUPES EN ONGLET

Le bras de la flèche peut être incliné à n'importe quel angle compris entre 0° et 45° – pour les coupes en onglet (Fig. E).

- Tirez la goupille de verrouillage de la tête (9) vers l'arrière pour libérer le bras de la flèche et laissez celui-ci remonter lentement jusqu'à la position haute.
- Desserrez le levier de verrouillage de la tête (14).
- Inclinez le bras de la flèche vers la gauche jusqu'à l'angle souhaité, que vous pouvez lire sur l'échelle d'angle d'inclinaison de la tête (34) à l'aide de l'indicateur d'angle d'inclinaison 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 d'onglet doit toujours être réglé en premier.

## VÉRIFICATION DU FONCTIONNEMENT DU LASER

L'unité laser émet un faisceau laser qui projette une ligne sur le matériau, le long de laquelle le disque de coupe va découper.

L'alignement correct du faisceau laser a été réglé lors du processus de fabrication. Cependant, pour un travail de précision, l'alignement doit être vérifié avant de commencer l'opération de découpe.

- Insérez les piles dans le compartiment à piles (36) (Fig. F), en veillant à respecter la polarité.
- Réglez la table de travail de manière à ce que l'indicateur d'angle de la table (21) soit aligné avec le repère 0° sur l'échelle d'angle de la table (20), et que l'indicateur d'angle d'inclinaison de la tête (35) (Fig. E) soit aligné avec le repère 0° sur l'échelle d'angle d'inclinaison de la tête (34) (Fig. E).
- Fixez un morceau de matériau de rebut approprié sur la table de travail (25) et effectuez la coupe.
- Relâchez le bras d'extension et laissez le morceau de matériau de rebut fixé sur la table de travail de la scie.
- Réglez le bouton de commutation du laser (37) sur la position « I »
- « I » (marqué).
- Le faisceau lumineux projeté doit être parallèle à la ligne de coupe.

## RÉGLAGE DU LASER

Lors du réglage du faisceau laser de guidage, ne regardez pas directement le faisceau ni son reflet sur une surface réfléchissante. Éteignez l'unité laser lorsque le laser n'est pas utilisé.

Si le faisceau laser n'est pas parallèle à la coupe après la découpe, procédez comme suit :

- Tournez doucement le laser (38) (Fig. G) dans le boîtier du module laser (26) vers la gauche ou vers la droite jusqu'à ce que le faisceau laser soit parallèle. Ne forcez pas sur le module laser et ne le tournez pas 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 vers la droite jusqu'à ce que la ligne laser soit parallèle à la coupe.

**La poussière générée pendant la coupe peut obscurcir le faisceau laser ; par conséquent, la lentille du projecteur laser doit être nettoyée de temps à autre.**

## MISE EN MARCHÉ DE LA SCIE

Avant d'appuyer sur le bouton d'alimentation, assurez-vous que la scie a été correctement assemblée et réglée conformément aux instructions fournies dans ce manuel.

Cette tronçonneuse est conçue pour les utilisateurs droitiers.

- Appuyez sur le bouton de verrouillage de l'interrupteur d'alimentation (3).
- Appuyez sur l'interrupteur d'alimentation (4).
- Laissez le moteur de la tronçonneuse atteindre sa vitesse maximale.
- Appuyez sur le levier du carter de protection de la lame (5).
- Abaissez le bras d'extension vers la pièce à travailler.
- Relâchez la pression sur le levier de protection de la lame (5).
- Effectuez la coupe.

## ARRÊT DE LA TRONÇONNEUSE

- Relâchez la pression sur l'interrupteur d'alimentation (4) et attendez que la lame ait complètement cessé de tourner.
- Relevez le bras de la scie en l'éloignant du matériau à couper.

**Des étincelles temporaires provenant des balais à l'intérieur du moteur électrique sont normales lors du démarrage et de l'arrêt de la scie. N'arrêtez pas la lame de la scie en exerçant une pression latérale sur celle-ci.**

## COUPE AVEC LA TRONÇONNEUSE

Fixez le matériau à couper de manière à ce qu'il ne gêne pas le fonctionnement de la scie. Avant de mettre la scie en marche, abaissez la tête de scie en position basse afin de garantir que la tête de scie et le carter de protection de la lame aient une liberté de mouvement totale. Assurez-vous que le carter de protection de la lame atteint sa course maximale.

Avant de commencer à scier, assurez-vous que le bouton de verrouillage de la table de travail (23) et le levier de verrouillage de la tête de scie (14) sont bien serrés.

- Branchez la scie sur le secteur.
- Veillez à ce que le cordon d'alimentation soit éloigné de la lame de scie et de la base de la machine.

- Placez le matériau sur la table de travail et assurez-vous qu'il est solidement fixé afin qu'il ne puisse pas bouger pendant la coupe.
- Déplacez la tête de scie en position arrière et verrouillez le guide (13) à l'aide du bouton de verrouillage du guide (12).
- Déverrouillez la tête et le capot de protection de la lame.
- Appuyez sur le bouton de verrouillage de l'interrupteur et démarrez la scie à l'aide de l'interrupteur (attendez que la lame de scie atteigne sa vitesse maximale).
- Abaissez lentement la tête de scie.
- Commencez la coupe en exerçant une pression modérée sur la tête pendant la coupe.

**Si les boutons de verrouillage ne sont pas suffisamment serrés, le disque de coupe risque de se déplacer de manière inattendue vers la surface supérieure du matériau, ce qui présente un risque que l'opérateur soit heurté par un morceau de matériau.**

## COUPE AVEC LA FLÈCHE

### DE LA TRONÇONNEUSE

Le déplacement du bras d'extension de la scie permet au disque de coupe de se déplacer vers l'avant et vers l'arrière, ce qui permet de couper des pièces de matériau plus larges.

- Placez le bras de la flèche en position haute.
- Desserrez le bouton de verrouillage du guide (12).
- Avant de démarrer la tronçonneuse, tirez le bras d'extension vers vous en le maintenant en position haute.
- Appuyez sur le bouton de verrouillage de l'interrupteur (3) et démarrez la tronçonneuse. • Relâchez le bras d'extension et attendez que la lame de coupe atteigne sa vitesse maximale.
- Relâchez le capot de protection du disque de coupe.
- Abaissez le bras d'extension et commencez à couper.
- Pendant la coupe, déplacez le bras d'extension vers l'arrière (en l'éloignant de vous).
- Une fois le matériau coupé, relâchez la pression sur le bouton de l'interrupteur et attendez que le disque de coupe ait cessé de tourner avant de relever le bras d'extension en position haute.

**Ne procédez jamais à une coupe en déplaçant la tête de la scie vers vous. La lame de scie pourrait remonter de manière inattendue sur le matériau en cours de coupe, ce qui présente un risque de rebond dangereux pour l'opérateur.**

## UTILISATION ET ENTRETIEN

**Avant d'effectuer toute opération d'installation, de réglage, de réparation ou d'entretien, débranchez le cordon d'alimentation de la prise secteur.**

### NETTOYAGE

- Une fois le travail terminé, retirez soigneusement tous les morceaux de matériau, copeaux et poussière de l'insert de la table de travail et de la zone autour du disque de coupe et de son carter de protection.
- Assurez-vous que les fentes d'aération du carter du moteur ne sont 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 tous les boutons propres.
- Nettoyez la lentille du projecteur laser à l'aide d'une brosse.

### REMPLACEMENT DU DISQUE DE COUPE

- Appuyez sur le levier du capot de protection du disque de coupe (5).
- Soulevez le capot de protection du disque de coupe (7) et retirez la vis qui fixe la plaque centrale (40) (Fig. H).
- Déplacez la plaque centrale (41) vers la gauche pour accéder au boulon de fixation du disque de coupe.
- Appuyez sur le bouton de blocage de la broche (6) et tournez le disque de coupe jusqu'à ce qu'il s'enclenche.
- À l'aide de la clé spéciale (fournie), desserrez et retirez le boulon de fixation du disque de coupe.
- Retirez la rondelle extérieure et retirez le disque de coupe (en prenant soin de la bague de réduction, le cas échéant).
- Retirez les débris présents sur l'axe et les rondelles de retenue du disque de coupe.

- Installez le nouveau disque de coupe en suivant les étapes décrites dans l'ordre inverse.
- Une fois l'opération terminée, assurez-vous que toutes les clés et tous les outils de réglage ont été retirés et que tous les boulons, boutons et vis sont bien serrés.

**Le boudon de fixation du disque de coupe est fileté à gauche. Manipulez le disque de coupe avec une prudence particulière. Portez des gants de protection pour protéger vos mains du contact avec les dents acérées du disque de coupe.**

#### REMPACEMENT DES PILES DU MODULE LASER

Le module laser est alimenté par deux piles AAA de 1,5 V.

- Ouvrez le couvercle du compartiment à piles (36) (Fig. F).
- Retirez les piles usagées.
- Insérez les nouvelles piles en veillant à respecter la polarité.
- Remettez le couvercle du compartiment à piles en place.

#### REMPACEMENT DES BALAIS DE CHARBON

Les balais de charbon du moteur usés (moins de 5 mm), brûlés ou fissurés doivent être remplacés immédiatement. Remplacez toujours les deux balais en même temps.

- Dévissez les couvercles des balais de charbon (8).
- Retirez les balais usés.
- Éliminez toute poussière de carbone à l'aide d'air comprimé.
- Insérez les nouveaux balais de charbon (les balais doivent s'insérer librement dans leurs supports). • Remettez en place les capuchons des balais de charbon (8).

**Après avoir remplacé les balais de charbon, faites fonctionner l'outil électrique à vide et attendez 1 à 2 minutes pour que les balais de charbon s'adaptent au commutateur du moteur. Le remplacement des balais de charbon doit être effectué uniquement par une personne qualifiée utilisant des pièces d'origine.** Tout défaut doit être réparé par un centre de service agréé par le fabricant.

#### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

##### DONNÉES NOMINALES

Paramètre	Valeur	
Tension d'alimentation	230 V AC	
Fréquence d'alimentation	50 Hz	
Puissance nominale	1800 W S6 25 % 2200 W	
Vitesse de rotation (à vide)	4800 tr/min	
Plage de coupe en angle	± 45°	
Plage de coupe en onglet	0° à 45°	
Diamètre extérieur du disque de coupe	210 mm	
Diamètre intérieur du disque de coupe	30 mm	
Dimensions du matériau coupé en angle / en biseau	0° x 0°	65 x 260 mm
	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	0° x 45°	35 x 260 mm
Longueur du rail de guidage	185 mm	
Classe laser	2	
Puissance du laser	< 1 mW	
Longueur d'onde du laser	λ = 650 nm	
Classe de sécurité	II	
Poids	13,4 kg	
Niveau de pression acoustique	L <sub>PA</sub> = 95,2 dB(A) K=3 dB(A)	
Niveau de puissance acoustique	L <sub>WA</sub> = 108,2 dB(A) K=3 dB(A)	

##### Informations sur le bruit et les vibrations

Le bruit émis par l'appareil est décrit par : le niveau de pression acoustique L<sub>PA</sub> et le niveau de puissance acoustique L<sub>WA</sub> (où K désigne l'incertitude de mesure).

Le niveau de pression acoustique L<sub>PA</sub> et le niveau de puissance acoustique L<sub>WA</sub> indiqués dans ce manuel ont été mesurés conformément à la norme EN 62841-1.

#### PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT



Les produits alimentés à l'électricité ne doivent pas être jetés avec les déchets ménagers, mais doivent être remis à des centres de recyclage appropriés. Des informations sur le recyclage peuvent être obtenues auprès du revendeur du produit ou des autorités locales. Les déchets d'équipements électriques et électroniques contiennent des substances nocives pour l'environnement. Les équipements qui ne sont pas recyclés constituent une menace potentielle pour l'environnement et la santé humaine.

« GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością » Spółka komandytowa, dont le siège social est situé à Varsovie, ul. Pograniczna 2/4 (ci-après : « GTX Poland »), informe par la présente que tous les droits d'auteur sur le contenu du présent manuel (ci-après : « Manuel »), y compris, entre autres, son texte, ses photographies, ses schémas, ses dessins, ainsi que sa composition, appartiennent exclusivement à GTX Poland et sont protégés par la loi conformément à la loi du 4 février 1994 sur le droit d'auteur et les droits voisins (à savoir le Journal officiel de 2006, n° 90, point 631, telle que modifiée). La copie, le traitement, la publication ou la modification du Manuel dans son intégralité ou de l'un de ses éléments individuels à des fins commerciales sans le consentement écrit exprès de GTX Poland sont strictement interdits et peuvent entraîner une responsabilité civile et pénale.

#### Déclaration de conformité CE

**Fabricant :** GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Varsovie

**Produit :** Scie à onglets

**Modèle :** 59G806

**Nom commercial :** GRAPHITE

**Numéro de série :** 00001 à 99999

La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.

Le produit décrit ci-dessus est conforme aux documents suivants :

**Directive Machines 2006/42/CE**

**Directive sur la compatibilité électromagnétique 2014/30/UE**

**Directive RoHS 2011/65/UE, telle que modifiée par la directive 2015/863/UE**

Et répond aux exigences des normes suivantes :

**EN 62841-1:2015 ; EN CEI 62841-3-9:2020/A11:2020**

**EN CEI 55014-1:2021 ; EN CEI 55014-2:2021 ; EN CEI 61000-3-2:2019/A1:2021 ; EN CEI 61000-3-11:2019**

La présente déclaration s'applique exclusivement à la machine dans l'état où elle a été mise sur le marché et ne couvre pas les composants ajoutés par l'utilisateur final ni les modifications ultérieures effectuées par celui-ci.

Nom et adresse de la personne résidant ou établie dans l'UE habilitée à établir la documentation technique :

Signé au nom de :

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Varsovie

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Responsable qualité de GTX POLAND

Varsovie, le 9 mai 2025

#### (de) ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANLEITUNG GEHRUNGSSÄGE

59G806

**VORSICHT Lesen Sie alle Sicherheitshinweise, Anweisungen, Abbildungen und technischen Daten, die diesem Elektrowerkzeug beiliegen.** Die Nichtbeachtung aller nachstehenden Anweisungen kann zu Stromschlägen, Bränden und/oder schweren Verletzungen führen.

**Bewahren Sie alle Warnhinweise und Anweisungen zum späteren Nachschlagen auf.**

- **GEFAHR:** Halten Sie Ihre Hände vom Schnittbereich und vom Sägeblatt fern. Halten Sie Ihre andere Hand am Zusatzgriff oder am Motorgehäuse. Wenn Sie die Säge mit beiden Händen halten, können Sie sich nicht am Sägeblatt schneiden.
- Greifen Sie nicht unter das Werkstück. Der Sägeblattschutz schützt den Benutzer nicht vor dem Sägeblatt unterhalb des Werkstücks.
- Passen Sie die Schnitttiefe an die Dicke des Werkstücks an. Unterhalb des Werkstücks sollte weniger als ein voller Zahn des Sägeblatts sichtbar sein.
- Halten Sie das Werkstück beim Schneiden niemals mit den Händen oder gegen Ihr Bein. Befestigen Sie das Werkstück auf einer stabilen Unterlage. Dies ist wichtig, um das Risiko von Verletzungen, einem Blockieren des Sägeblatts oder einem Kontrollverlust zu minimieren.

- Halten Sie das Elektrowerkzeug bei Arbeiten, bei denen das Schneidwerkzeug mit verdeckten Leitungen oder seinem eigenen Kabel in Kontakt kommen könnte, an den isolierten Griffstellen fest. Der Kontakt mit einem stromführenden Kabel führt dazu, dass die freiliegenden Metallteile des Elektrowerkzeugs unter Spannung stehen und kann zu einem Stromschlag für den Bediener führen.
- Verwenden Sie bei Längsschnitten immer einen Längsanschluss oder eine gerade Führung. Dies verbessert die Schnittgenauigkeit und verringert das Risiko eines Verklemmen des Sägeblatts.
- Verwenden Sie stets Sägeblätter, deren Größe und Form zu den Befestigungslöchern passen. Sägeblätter, die nicht zu den Befestigungspunkten der Säge passen, verschieben sich aus der Mitte und führen zu Kontrollverlust.
- Verwenden Sie niemals beschädigte oder falsche Sägeblattunterlegscheiben oder -schrauben. Die Sägeblattunterlegscheiben und -schrauben wurden speziell für Ihre Säge entwickelt, um optimale Leistung und Sicherheit zu gewährleisten.

#### URSACHEN UND VERHINDERUNG VON RÜCKSTOSS DURCH DEN BENIEDNER:

- Ein Rückschlag ist eine plötzliche Reaktion auf ein festgeklammertes, blockiertes oder falsch ausgerichtetes Sägeblatt, wodurch sich die Säge unkontrolliert anhebt und vom Werkstück in Richtung des Bedieners zurückspringt.
- Wenn das Sägeblatt durch einen schließenden Schnitt eingeklemmt oder blockiert wird, stoppt das Sägeblatt und die Reaktion des Motors bewirkt, dass die Maschine ruckartig in Richtung des Bedieners zurückschlägt.
- Wenn sich das Sägeblatt während des Schnitts dreht oder aus der Ausrichterung gerät, können sich die Zähne an der Hinterkante des Sägeblatts in die Oberseite des Holzes graben, wodurch das Sägeblatt aus dem Schnitt herauspringt und in Richtung des Bedieners zurückschlägt.
- Ein Rückschlag ist die Folge einer unsachgemäßen Verwendung der Säge und/oder falscher Arbeitsverfahren oder -bedingungen und kann durch die unten aufgeführten Vorsichtsmaßnahmen vermieden werden:

- **Halten Sie die Säge fest mit beiden Händen und positionieren Sie Ihre Arme so, dass Sie der Rückschlagkraft entgegenwirken. Positionieren Sie Ihren Körper seitlich vom Sägeblatt, jedoch nicht in einer Linie mit diesem.** Ein Rückschlag kann dazu führen, dass die Säge zurückschlägt, doch die Kraft des Rückschlags kann vom Bediener kontrolliert werden, wenn geeignete Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden.
- **Wenn sich das Sägeblatt verklemt oder der Schnitt aus irgendeinem Grund unterbrochen wird, lassen Sie den Auslöser los und halten Sie die Säge im Material fest, bis das Sägeblatt vollständig zum Stillstand gekommen ist. Versuchen Sie niemals, die Säge aus dem Material zu ziehen oder sie rückwärts zu ziehen, während sich das Sägeblatt noch dreht, da dies zu einem Rückschlag führen kann.** Ermitteln Sie die Ursache für das Verklemmen des Sägeblatts und ergreifen Sie Korrekturmaßnahmen, um diese zu beseitigen.
- **Wenn Sie die Säge im Werkstück wieder anlaufen lassen, zentrieren Sie das Sägeblatt in der Schnittfuge, damit sich die Sägezähne nicht in das Material eingraben.** Wenn sich das Sägeblatt verklemt, kann es beim Wiederanlaufen der Säge vom Werkstück abheben oder abprallen.
- **Stützen Sie große Platten ab, um das Risiko eines Verklemmen des Sägeblatts und eines Rückschlags zu minimieren.** Große Platten neigen dazu, unter ihrem eigenen Gewicht durchzuhängen. Platzieren Sie Stützen auf beiden Seiten unter der Platte, nahe der Schnittlinie und der Plattenkante.
- **Verwenden Sie keine stumpfen oder beschädigten Trennscheiben.** Ungeschliffene oder falsch eingestellte Trennscheiben verursachen einen schmalen Schnittspalt, was zu übermäßiger Reibung, Blockieren des Sägeblatts und Rückschlag führt.

- **Stellen Sie vor Beginn des Schnitts sicher, dass die Arretierhebel für die Schnitttiefe und die Gehrung fest angezogen und verriegelt sind.** Wenn sich die Sägeblatteinstellung während des Schnitts verändert, kann dies zu einem Verklemmen und Rückschlag führen.
- **Seien Sie besonders vorsichtig beim Schneiden von Wänden oder anderen Bereichen, die nicht sichtbar sind.** Ein hervorsteckendes Sägeblatt kann Gegenstände durchschneiden, was zu Rückschlägen führen kann.

#### ERLÄUTERUNG DER VERWENDETEN PIKTOGRAMME



1. Lesen Sie die Bedienungsanleitung und befolgen Sie die darin enthaltenen Warnhinweise und Sicherheitsanweisungen!
2. Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung (Schutzbrille, Gehörschutz, Staubmaske).
3. Ziehen Sie vor der Durchführung von Wartungs- oder Reparaturarbeiten den Netzstecker.
4. Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung: Schutzhandschuhe
5. Schützen Sie das Gerät vor Feuchtigkeit.
6. Nicht mit dem Hausmüll entsorgen
7. Halten Sie Kinder vom Gerät fern.
8. Schutzklasse II
9. Das Gerät entspricht den Vorschriften der Europäischen Union.
10. EAC-Zertifizierungszeichen.
11. Ukrainisches Marktzerifizierungszeichen

#### BESCHREIBUNG DER ABBILDUNGEN

Die folgende Nummerierung bezieht sich auf die in den Abbildungen dieses Handbuchs dargestellten Geräteteile.

1. Tragegriff
2. Griff
3. Schalter-Sperrtaste
4. Schalter
5. Spindelarrretierung
6. Spindelarrretierungsknopf
7. Schutzhaube für Trennscheibe
8. Kohlebürstenabdeckung
9. Kopf-Sicherungsstift
10. Schnitttiefenanschlag
11. Schraube für Schnitttiefenbegrenzer
12. Feststellknopf für die Führung
13. Führung
14. Kopfvorriegelungshebel
15. Anschlagleiste
16. Tischverlängerung
17. Endanschlag
18. Feststellknopf für Tischverlängerung
19. Befestigungsbohrung
20. Neigungsskala des Arbeitstisches
21. Winkelanzeige des Arbeitstisches
22. Automatischer Verriegelungshebel
23. Verriegelungsknopf des Arbeitstisches
24. Tischeinsatz
25. Arbeitstisch
26. Lasermodul
27. Feste Schutzvorrichtung
28. Absaugdüse
29. Staubbeutel
30. Einstellknopf für vertikale Klemme
31. Vertikaler Druckarm
32. Verriegelungsknopf für vertikalen Druckarm
33. Materialklemmknopf
34. Skala für den Neigungswinkel des Kopfes
35. Anzeige für den Neigungswinkel des Kopfes
36. Batteriefach
37. Laserschalter

- 38. Laser
- 39. Befestigungsschrauben für das Lasermodul
- 40. Befestigungsschraube für die Mittelplatte
- 41. Mittelplatte
- 42. 0°-Winkelverstellungsschraube
- 43. 45°-Winkelverstellungsschraube

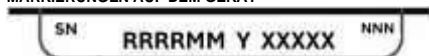
\* Es können Abweichungen zwischen der Zeichnung und dem Produkt bestehen.

\* Es können Abweichungen zwischen der Zeichnung und dem Produkt bestehen.

## AUSSTATTUNG UND ZUBEHÖR

- Staubbeutel - 1
- Spezialschlüssel - 1
- Vertikale Klemme - 1

## MARKIERUNGEN AUF DEM GERÄT



- RRRR -Herstellungsjahr
- MM -Herstellungsmonat
- Y -zusätzliche Bezeichnung
- XXXX -Seriennummer
- NNN -zusätzliche Kennzeichnung

## VORBEREITUNG FÜR DEN GEBRAUCH

Bevor Sie Montage- oder Einstellarbeiten an der Gehrungssäge vornehmen, müssen Sie

### AUFBAU UND ANWENDUNG

Eine Gehrungssäge ist eine Maschine, die mit einem Sockel ausgestattet ist, an dem ein Sägekopf befestigt ist, dessen Winkel verstellt werden kann. Je nach Ausführung kann der Sägekopf zudem geneigt und ausgefahren werden, um die Funktionalität und die Schnittlänge zu erhöhen.

Die Gehrungssäge ist zum Schneiden von Holzstücken konzipiert, die innerhalb der Abmessungen der Maschine liegen. Sie darf nicht zum Schneiden von Brennholz verwendet werden. Die Säge darf nur für den vorgesehenen Zweck verwendet werden. Jeder Versuch, die Säge für andere als die angegebenen Zwecke zu verwenden, gilt als Missbrauch. Die Säge darf nur mit geeigneten Trennscheiben verwendet werden, die mit Hartmetallzähnen ausgestattet sind. Die Gehrungssäge ist ein Werkzeug, das für den Einsatz sowohl in der Tischlerei als auch im Zimmerhandwerk konzipiert ist.

Verwenden Sie die Maschine nicht für andere als die vorgesehenen Zwecke!

Stellen Sie sicher, dass sie vom Stromnetz getrennt ist.

## TRANSPORT DER GEHRUNGSSÄGE

- Achten Sie beim Transport der Gehrungssäge darauf, dass der Kopf in der untersten Position gesichert ist.
- Überprüfen Sie, ob der Arretierknopf des Arbeitstisches, der Kopfarretierhebel und andere Sicherheitskomponenten fest angezogen sind.

## BEFESTIGUNG DER GEHRUNGSSÄGE AUF EINER ARBEITSTISCH

Es wird empfohlen, die Gehrungssäge mithilfe der im Sägefuß vorgesehenen Befestigungslöcher (19) an einer Werkbank oder einem Ständer zu befestigen, um einen sicheren Betrieb zu gewährleisten und das Risiko ungewollter Bewegungen der Maschine während des Gebrauchs auszuschließen. Die Befestigungslöcher sind für Schrauben mit 8 mm Durchmesser und Schlitz- oder Sechskantkopf ausgelegt.

Achten Sie bei der Befestigung der Säge auf der Arbeitsplatte darauf, dass:

- Die Oberfläche der Werkbankplatte eben und sauber ist.
- Die Schrauben müssen gleichmäßig und ohne übermäßige Kraft angezogen werden (die Befestigungsschrauben sollten so angezogen werden, dass keine Spannung oder Verformung des Sockels entsteht). Bei übermäßiger Belastung besteht die Gefahr, dass der Sockel reißt.

## STAUBABSAUGUNG

Um Staubansammlungen zu vermeiden und eine maximale Leistung zu gewährleisten, kann die Säge über die Staubabsaugdüse (28) an einen Industriestaubsauger angeschlossen werden. Alternativ kann der Staub im Staubbeutel (im Lieferumfang enthalten) aufgefangen werden, nachdem dieser an der Staubabsaugdüse befestigt wurde. Die Montage erfolgt, indem der Staubbeutel (29) über die Staubabsaugdüse (28) gestülpt wird (Abb. A). Zum Entleeren des Staubbeutels nehmen Sie ihn von der Staubabsaugdüse ab und öffnen den Reißverschluss, um vollen Zugang zum Inneren des Beutels zu erhalten.

Für eine optimale Staubabsaugung sollte der Staubbeutel geleert werden, wenn er zu 2/3 gefüllt ist.

## BEDIENUNG DES VERLÄNGERUNGSARMS (KOPF)

Der Verlängerungsarm hat zwei Positionen: oben und unten. So lösen Sie den Verlängerungsarm aus der verriegelten unteren Position:

- Drücken Sie den Auslegerarm nach unten und halten Sie ihn gedrückt.
- Ziehen Sie den Kopfverriegelungsstift (9) zurück.
- Stützen Sie den Auslegerarm, während er in die obere Position angehoben wird.
- So verriegeln Sie den Auslegerarm in der unteren Position:
- Halten Sie den Scheibenabdeckungshebel (5) gedrückt.
- Drücken Sie den Auslegerarm nach unten, bis er die untere Position erreicht.
- Sichern Sie den Auslegerarm in dieser Position, indem Sie den Kopfverriegelungsstift (9) einsetzen.

## VERTIKALE KLEMME

Die vertikale Spannvorrichtung (Abb. B) kann auf beiden Seiten des Arbeitstisches am Sägegestell montiert und vollständig an die Größe des zu schneidenden Materials angepasst werden. Betreiben Sie die Säge nur, wenn die vertikale

Spannvorrichtung in Gebrauch ist. • Lösen Sie den Befestigungsknopf (30) der vertikalen Spannvorrichtung auf der Seite des Sägegestells, an der die Spannvorrichtung angebracht werden soll.

- Setzen Sie die vertikale Klemme in die Öffnung im Sägeuntergestell ein und ziehen Sie den Befestigungsknopf (30) der vertikalen Klemme am Sägeuntergestell fest.
- Sobald die Position des vertikalen Klemmarms (31) an das Werkstück angepasst wurde, ziehen Sie den Feststellknopf des vertikalen Klemmarms (32) und den Werkstück-Klemmknopf (33) fest.
- Überprüfen Sie, ob das Material sicher eingespannt ist.

## BETRIEB / EINSTELLUNGEN

- Stellen Sie vor der Durchführung von Einstellarbeiten an der Säge sicher, dass diese vom Stromnetz getrennt ist. Um einen sicheren, präzisen und effizienten Betrieb der Säge zu gewährleisten, müssen alle Einstellvorgänge vollständig durchgeführt werden.
- Stellen Sie nach Abschluss aller Einstell- und Justiervorgänge sicher, dass alle Schraubenschlüssel entfernt wurden. Überprüfen Sie, ob alle Schraubverbindungen ordnungsgemäß angezogen sind.
- Überprüfen Sie bei der Durchführung von Einstellarbeiten, ob alle äußeren Komponenten ordnungsgemäß funktionieren und in gutem Zustand sind. Verschlossene oder beschädigte Teile müssen vor der Verwendung der Kettensäge von qualifiziertem Personal ausgetauscht werden.

## EIN-/AUSSCHALTEN

- Die Netzspannung muss der auf dem Typenschild der Säge angegebenen Spannung entsprechen.
- Die Säge darf nur eingeschaltet werden, wenn sich die Trennscheibe nicht im Schnittpunkt befindet. Die Gehrungssäge ist mit einer Schalterarretierung (3) ausgestattet, um ein versehentliches Anlaufen zu verhindern.

### Einschalten

- Drücken Sie den Schalterarretierungsknopf (3).
- Halten Sie den Netzschalter (4) gedrückt.

### Ausschalten

- Lassen Sie den Netzschalter (4) los.

## BEDIENUNG DER TISCHVERLÄNGERUNGEN

- Die Tischverlängerungen (16) befinden sich auf beiden Seiten des Sägebodens.
- Entriegeln Sie die Verriegelungsknöpfe (18) der Tischverlängerungen (Abb. C).
- Stellen Sie die Länge der Tischverlängerungen ein.
- Sichern Sie die Verlängerung mit den Verriegelungsknöpfen (18).
- Bei Bedarf können Sie die schwenkbaren Endanschläge (17) verwenden, um das Zuschneiden zu erleichtern.

## VERWENDUNG DES SCHNITTIEFENANSCHLAGS

Der Schnittiefenanschlag kann verwendet werden, wenn eine Nut in das Material geschnitten werden muss. Dies geschieht durch einen Oberflächenschnitt im Werkstück, wenn das Sägeblatt nicht mit seiner vollen möglichen Tiefe arbeitet.

- Arretieren Sie den Kopfverriegelungshebel (14).
- Lösen Sie den Führungsarretierknopf (12) und schieben Sie den Kopf nach hinten.
- Ziehen Sie den Führungsarretierknopf (12) fest.
- Drehen Sie den Schnittiefenanschlag (10) auf die Einstellung für begrenzte Schnitttiefe (Abb. D).
- Senken Sie den Verlängerungsarm ab und halten Sie ihn in der unteren Position, wobei er am Schnittiefenanschlag anliegt. • Drehen Sie die Schnittiefenanschlagschraube (11) (Abb. D) nach links oder rechts, bis die gewünschte Schnitttiefe erreicht ist.
- Lösen Sie den Führungsarretierknopf (12).
- Führen Sie die geplanten Schnitte in der eingestellten Tiefe durch.
- Um wieder auf volle Schnitttiefe zurückzustellen, drehen Sie den Schnittiefenanschlag (10) in eine Position, in der nach dem Absenken des Auslegerarms die Schnittiefen - Anschlagschraube (11) den Schnittiefenanschlag (10) nicht berührt.

## EINSTELLEN DES ARBEITSTISCHES FÜR SCHRÄGSCHNITTE

Der Schwenkarm ermöglicht das Schneiden des Materials in jedem Winkel von der senkrechten Position bis zu 45° nach links oder rechts.

- Ziehen Sie den Kopfverriegelungsstift (9) zurück, damit sich der Auslegerarm langsam in die obere Position heben kann.
- Lösen Sie den Feststellknopf des Arbeitstisches (23).
- Halten Sie den automatischen Verriegelungshebel (22) gedrückt und drehen Sie den Auslegerarm nach links oder rechts, bis der gewünschte Winkel auf der Winkelskala des Arbeitstisches (20) angezeigt wird.
- Arretieren Sie den Arm, indem Sie den Feststellknopf des Arbeitstisches (23) festziehen.

Die Winkelskala am Arbeitstisch (20) weist eine Reihe markierter Positionen auf, an denen der drehbare Auslegerarm automatisch voreingestellt wird. Dies ist nur möglich, wenn der automatische Verriegelungshebel (22) beim Drehen des Auslegerarms nicht in der gedrückten Position gehalten wird und in diesen werkseitig voreingestellten Positionen einrasten kann. Dies sind die am häufigsten verwendeten Schnittwinkel (15°, 22,5°, 30°, 45° links/rechts). Jede Winkeleinrichtung kann mithilfe der Winkelskala auf dem Arbeitstisch (20), die in 1-Grad-Schritten markiert ist, präzise justiert werden. Obwohl die Skala für die meisten Aufgaben ausreichend genau ist, wird dennoch empfohlen, die Schnittwinkeleinrichtung mit einem Winkelmesser oder einem anderen Winkelmessgerät zu überprüfen.

## PRÜFEN UND EINSTELLEN DER RECHTWINKLIGEN POSITION DER SCHNEIDESCHIBE IM VERHÄLTNISS ZUM ARBEITSTISCH.

- Lösen Sie den Kopfverriegelungshebel (14).
- Stellen Sie den Kopf auf die 0°-Position (senkrecht zum Arbeitstisch) und ziehen Sie den Kopfverriegelungshebel (14) fest.
- Lösen Sie den Arretierknopf des Arbeitstisches (23) und halten Sie den automatischen Arretierhebel (22) gedrückt.
- Stellen Sie den Arbeitstisch auf die 0°-Position, lassen Sie den automatischen Verriegelungshebel los und ziehen Sie den Arbeitstisch-Feststellknopf (23) fest.

- Drücken Sie den Hebel der Sägeblattabdeckung (5) und senken Sie den Sägekopf in die unterste Position ab.
- Überprüfen Sie (mit einem Messgerät), ob das Sägeblatt senkrecht zum Arbeitstisch steht.

**Achten Sie bei der Messung darauf, dass das Messgerät die Sägezähne nicht berührt, da die Dicke des Hartmetalleinsatzes zu ungenauen Messergebnissen führen kann.**

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

- Lösen Sie die Kontermutter und drehen Sie die 0°-Winkeleinsteilschraube (42) (Abb. E) im oder gegen den Uhrzeigersinn, um den Winkel der Trennscheibe zu vergrößern oder zu verkleinern. • Sobald die Trennscheibe senkrecht zum Arbeitstisch steht, lassen Sie den Kopf in die obere Position zurückkehren.
- Halten Sie die 0°-Winkeleinsteilschraube (42) fest und ziehen Sie die Kontermutter an.
- Senken Sie den Kopf ab und überprüfen Sie erneut, ob der eingestellte Winkel mit den Markierungen auf der Kopfneigungsskala (34) übereinstimmt; passen Sie gegebenenfalls die Position der Kopfneigungsanzeige (35) an (Abb. E).
- Eine ähnliche Einstellung muss für den 45°-Kopfneigungswinkel bei Gehrungsschnitten mit der 45°-Winkelsteilschraube (43) vorgenommen werden (Abb. E).

## PRÜFUNG UND EINSTELLUNG DER SENKRECHTEN POSITION DER SCHNEIDESCHIBE IM VERHÄLTNISS ZUR ANSCHLAGELEISTE.

Dieser Vorgang muss immer durchgeführt werden, wenn die Anschlagleiste entfernt oder ausgetauscht wurde. Diese Einstellung darf erst vorgenommen werden, nachdem die Trennscheibe senkrecht zum Arbeitstisch ausgerichtet wurde. Die Anschlagleiste dient als Führung für das zu schneidende Material.

- Lösen Sie den Arretierknopf des Arbeitstisches (23), halten Sie den automatischen Arretierhebel (22) gedrückt und stellen Sie den Arbeitstisch auf die 0°-Position ein.
- Senken Sie den Sägekopf in die unterste Position ab.
- Legen Sie einen Winkelmesser oder ein anderes Winkelmessgerät an die Trennscheibe an.
- Bewegen Sie das Winkelmessgerät bis zur Anschlagleiste (15).
- Der Messwert sollte 90° betragen.
- Falls eine Justierung erforderlich ist, gehen Sie wie folgt vor:
- Lösen Sie die Schrauben, mit denen die Anschlagleiste (15) an der Basis befestigt ist.
- Stellen Sie die Position der Anschlagleiste (15) so ein, dass sie senkrecht zur Trennscheibe steht.
- Ziehen Sie die Schrauben fest, mit denen die Anschlagleiste befestigt ist.

## EINSTELLEN DES SCHWENKARMS (KOPF) FÜR GEHRUNGS-SÄGESCHNITTE

Der Auslegerarm kann auf jeden beliebigen Winkel zwischen 0° und 45° geneigt werden – für Gehrungsschnitte (Abb. E).

- Ziehen Sie den Kopfverriegelungsstift (9) zurück, um den Auslegerarm zu entriegeln, und lassen Sie den Auslegerarm langsam in die obere Position anheben.
- Lösen Sie den Kopfverriegelungshebel (14).
- Neigen Sie den Auslegerarm nach links in den gewünschten Winkel, der mithilfe der Ausleger-Neigungsanzeige (35) auf der Ausleger-Neigungsskala (34) abgelesen werden kann (Abb. E).
- Ziehen Sie den Kopfverriegelungshebel (14) fest.

**Wenn für Kombinationsschnitte die Einstellungen beider Winkel (in beiden Ebenen, horizontal und vertikal) angepasst werden müssen, muss immer zuerst der Gehrungswinkel eingestellt werden.**

## ÜBERPRÜFUNG DER LASERFUNKTION

Die Lasereinheit sendet einen Laserstrahl aus, der eine Linie auf das Material projiziert, entlang derer die Trennscheibe schneidet. Die korrekte Ausrichtung des Laserstrahls wurde während des Herstellungsprozesses eingestellt. Für Präzisionsarbeiten sollte die Ausrichtung jedoch vor Beginn des Schneidvorgangs überprüft werden.

- Legen Sie die Batterien in das Batteriefach (36) ein (Abb. F) und achten Sie dabei auf die richtige Polarität.
- Stellen Sie den Arbeitstisch so ein, dass die Arbeitstisch-Winkelanzeige (21) auf die 0°-Markierung der Arbeitstisch-Winkelskala (20) und die Kopfneigungswinkelanzeige (35) (Abb. E) auf die 0°-Markierung der Kopfneigungswinkelskala (34) (Abb. E) ausgerichtet ist.
- Befestigen Sie ein geeignetes Stück Restmaterial auf dem Arbeitstisch (25) und führen Sie den Schnitt durch.
- Lösen Sie den Auslegerarm und lassen Sie das Restmaterial auf dem Arbeitstisch der Säge befestigt.
- Stellen Sie den Laserschalter (37) auf die Position „I“
- „I“ (markiert).
- Der projizierte Lichtstrahl sollte parallel zur Schnittlinie verlaufen.

#### LASEREINSTELLUNG

Schauen Sie bei der Einstellung des Laserführungsstrahls nicht direkt in den Strahl oder dessen Reflexion auf einer spiegelnden Oberfläche. Schalten Sie die Lasereinheit aus, wenn der Laser nicht in Gebrauch ist.

Wenn der Laserstrahl nach dem Schneiden nicht parallel zur Schnittlinie verläuft, gehen Sie wie folgt vor:

- Drehen Sie den Laser (38) (Abb. G) im Gehäuse des Lasermoduls (26) vorsichtig nach links oder rechts, bis der Laserstrahl parallel ist. Wenden Sie keine Gewalt an und drehen Sie das Lasermodul nicht um mehr als einige Grad. • Wenn eine seitliche Justierung erforderlich ist, lösen Sie die Befestigungsschrauben (39) des Lasermoduls und verschieben Sie das Lasermodul nach links oder rechts, bis die Laserlinie parallel zum Schnitt verläuft.

**Beim Schneiden entstehender Staub kann den Laserstrahl verdecken; daher muss die Linse des Laserprojektors von Zeit zu Zeit gereinigt werden.**

#### STARTEN DER SÄGE

**Vergewissern Sie sich vor dem Drücken des Einschaltknopfes, dass die Säge gemäß den Anweisungen in dieser Anleitung korrekt zusammengebaut und eingestellt wurde.**

Diese Kettensäge ist für Rechtshänder konzipiert.

- Drücken Sie die Verriegelungstaste des Netzschalters (3).
- Drücken Sie den Netzschalter (4).
- Lassen Sie den Motor der Kettensäge auf volle Drehzahl kommen.
- Drücken Sie den Hebel des Sägeblattschutzes (5).
- Senken Sie den Auslegerarm in Richtung des Werkstücks.
- Lassen Sie den Druck auf den Hebel des Sägeblattschutzes (5) nach.
- Führen Sie den Schnitt durch.

#### STOPPEN DER KETTENSÄGE

- Lassen Sie den Netzschalter (4) los und warten Sie, bis sich das Sägeblatt vollständig nicht mehr dreht.
- Heben Sie den Auslegerarm der Säge an und bewegen Sie ihn vom zu schneidenden Material weg.

**Vorübergehende Funkenbildung an den Bürsten im Elektromotor ist beim Anlaufen und beim Anhalten der Säge normal. Halten Sie das Sägeblatt nicht durch seitlichen Druck an.**

#### SÄGEN MIT DER KETTENSÄGE

Sichern Sie das zu schneidende Material so, dass es den Betrieb der Säge nicht beeinträchtigt. Bevor Sie die Säge einschalten, bewegen Sie den Sägekopf in die untere Position, um sicherzustellen, dass der Sägekopf und der Sägeblattschutz volle Bewegungsfreiheit haben. Stellen Sie sicher, dass der Sägeblattschutz seinen vollen Hub erreicht.

Vergewissern Sie sich vor Beginn des Sägevorgangs, dass der Arretierknopf des Arbeitstisches (23) und der Arretierhebel des Sägekopfes (14) fest angezogen sind.

- Schließen Sie die Säge an das Stromnetz an.
- Achten Sie darauf, dass das Netzkabel vom Sägeblatt und vom Maschinenunterteil ferngehalten wird.

- Legen Sie das Material auf den Arbeitstisch und stellen Sie sicher, dass es fest fixiert ist, damit es sich während des Schneidvorgangs nicht verschieben kann.
- Bewegen Sie den Sägekopf in die hinterste Position und arretieren Sie die Führung (13) mit dem Führungsarretierknopf (12).
- Entriegeln Sie den Sägekopf und den Sägeblattschutz.
- Drücken Sie die Schalterarretierungstaste und starten Sie die Säge mit dem Schalter (warten Sie, bis das Sägeblatt seine maximale Drehzahl erreicht hat).
- Senken Sie den Sägekopf langsam ab.
- Beginnen Sie den Schnitt, indem Sie während des Schneidvorgangs mäßigen Druck auf den Sägekopf ausüben. **Wenn die Feststellknöpfe nicht ausreichend angezogen sind, kann sich die Trennscheibe unerwartet auf die Oberseite des Materials verschieben, wodurch die Gefahr besteht, dass der Bediener von einem Materialstück getroffen wird.**

#### SÄGEN MIT DEM AUSLEGER

##### DER KETTENSÄGE

Durch Bewegen des Auslegerarms der Säge kann sich die Trennscheibe vorwärts und rückwärts bewegen, wodurch breitere Werkstücke geschnitten werden können.

- Stellen Sie den Auslegerarm in die obere Position.
- Lösen Sie den Führungsarretierknopf (12).
- Ziehen Sie vor dem Starten der Kettensäge den Auslegerarm zu sich hin und halten Sie ihn in der oberen Position.
- Drücken Sie den Schalterverriegelungsknopf (3) und starten Sie die Kettensäge. • Lassen Sie den Auslegerarm los und warten Sie, bis die Sägekinge ihre maximale Drehzahl erreicht hat.
- Lösen Sie den Schutz der Sägekette.
- Senken Sie den Verlängerungsarm ab und beginnen Sie mit dem Schneiden.
- Bewegen Sie den Auslegerarm während des Schneidens nach hinten (von sich weg).
- Sobald das Material geschnitten ist, lassen Sie den Druck auf den Schalterknopf nach und warten Sie, bis die Trennscheibe zum Stillstand gekommen ist, bevor Sie den Auslegerarm in die obere Position anheben.

**Führen Sie niemals einen Schnitt durch, indem Sie den Sägekopf auf sich zu bewegen. Das Sägeblatt könnte unerwartet auf das zu schneidende Material aufspringen, was die Gefahr eines gefährlichen Rückschlags für den Bediener birgt.**

##### BETRIEB UND WARTUNG

**Ziehen Sie vor der Durchführung von Installations-, Einstell-, Reparatur- oder Wartungsarbeiten den Netzstecker aus der Steckdose.**

##### REINIGUNG

- Entfernen Sie nach Beendigung der Arbeit sorgfältig alle Materialreste, Späne und Staub vom Arbeitstischsinsatz sowie aus dem Bereich um die Trennscheibe und deren Schutzvorrichtung.
- Stellen Sie sicher, dass die Lüftungsschlitze im Motorgehäuse nicht verstopft und frei von Spänen oder Staub sind.
- Reinigen Sie die Führungen und tragen Sie eine dünne Schicht Festschmierstoff auf.
- Halten Sie alle Griffe und Knöpfe sauber.
- Reinigen Sie die Linse des Laserprojektors mit einer Bürste.

##### AUSTAUSCH DER SCHNEIDESCHEIBE

- Drücken Sie den Hebel der Trennscheibenschutzvorrichtung (5).
- Heben Sie den Schutz der Trennscheibe (7) an und entfernen Sie die Schraube, mit der die Mittelplatte (40) befestigt ist (Abb. H).
- Schieben Sie die Mittelplatte (41) nach links, um Zugang zur Befestigungsschraube der Trennscheibe zu erhalten.
- Drücken Sie den Spindelarretierungsknopf (6) und drehen Sie die Trennscheibe, bis sie einrastet.
- Lösen und entfernen Sie die Befestigungsschraube der Trennscheibe mit dem Spezialschlüssel (im Lieferumfang enthalten).

- Entfernen Sie die äußere Unterlegscheibe und nehmen Sie die Trennscheibe heraus (achten Sie dabei auf den Reduzierring, falls vorhanden).
- Entfernen Sie eventuelle Rückstände von der Spindel und den Sicherungsscheiben der Trennscheibe.
- Setzen Sie die neue Trennscheibe ein, indem Sie die beschriebenen Schritte in umgekehrter Reihenfolge ausführen.
- Stellen Sie nach Abschluss sicher, dass alle Schraubenschlüssel und Einstellwerkzeuge entfernt wurden und alle Schrauben, Knöpfe und Bolzen fest angezogen sind.

**Die Befestigungsschraube der Trennscheibe hat ein Linksgewinde. Seien Sie beim Umgang mit der Trennscheibe besonders vorsichtig. Tragen 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 den Batteriefachdeckel (36) (Abb. F).
- Entfernen Sie die verbrauchten Batterien.
- Legen Sie die neuen Batterien ein und achten Sie dabei auf die richtige Polarität.
- Setzen Sie den Batteriefachdeckel wieder auf.

#### AUSTAUSCH DER KOHLEBÜRSTEN

Abgenutzte (kürzer als 5 mm), verbrannte oder rissige Motorkohlebürsten müssen sofort ausgetauscht werden. Tauschen Sie immer beide Bürsten gleichzeitig aus.

- Schrauben Sie die Kohlebürstenabdeckungen (8) ab.
- Entfernen Sie die abgenutzten Bürsten.
- Entfernen Sie eventuellen Kohlepulver mit Druckluft.
- Setzen Sie die neuen Kohlebürsten ein (die Bürsten sollten sich leicht in die Bürstenhalter schieben lassen).
- Bringen Sie die Kohlebürstenabdeckungen (8) an.

**Lassen Sie das Elektrowerkzeug nach dem Austausch der Kohlebürsten ohne Last laufen und warten Sie 1–2 Minuten, bis sich die Kohlebürsten an den Motorkommutator eingearbeitet haben. Der Austausch der Kohlebürsten darf nur von einer qualifizierten Person unter Verwendung von Originalteilen durchgeführt werden.** Etwaige Mängel sollten von einer vom Hersteller autorisierten Servicestelle behoben werden.

#### TECHNISCHE DATEN

##### NENNWERTE

Parameter	Wert	
Versorgungsspannung	230 V AC	
Netzfrequenz	50 Hz	
Nennleistung	1800 W S6 25 % 2200 W	
Drehzahl (ohne Last)	4800 U/min	
Schneidwinkelbereich	± 45°	
Gehrungsschnittbereich	0° bis 45°	
Außendurchmesser der Trennscheibe	210 mm	
Innendurchmesser der Trennscheibe	30 mm	
Abmessungen des schräg/gestafelt geschnittenen Materials	0° x 0°	65 x 260 mm
	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	0° x 45°	35 x 260 mm
Länge der Führungsschiene	185 mm	
Laserklasse	2	
Laserleistung	< 1 mW	
Laserwellenlänge	λ = 650 nm	
Sicherheitsklasse	II	
Gewicht	13,4 kg	
Schalldruckpegel	L <sub>PA</sub> = 95,2 dB(A) K=3 dB(A)	
Schalleistungspegel	L <sub>WA</sub> = 108,2 dB(A) K=3 dB(A)	

#### Informationen zu Geräusch und Vibration

Die vom Gerät ausgehenden Geräusche werden durch den Schalldruckpegel L<sub>PA</sub> und den Schalleistungspegel L<sub>WA</sub> beschrieben (wobei K die Messunsicherheit angibt).

Der in diesem Handbuch angegebene Schalldruckpegel L<sub>PA</sub> und Schalleistungspegel L<sub>WA</sub> wurden gemäß EN 62841-1 gemessen.

#### UMWELTSCHUTZ



Elektrogeräte dürfen nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an geeigneten Stellen dem Recycling zugeführt werden. Informationen zum Recycling erhalten Sie beim Händler oder bei den örtlichen Behörden. Elektro- und Elektronikgeräte enthalten umweltschädliche Stoffe. Nicht recycelte Geräte stellen eine potenzielle Gefahr für die Umwelt und die menschliche Gesundheit dar.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa mit Sitz in Warschau, ul. Pograniczna 2/4 (im Folgenden: „GTX Poland“), weist hiermit darauf hin, dass alle Urheberrechte am Inhalt dieses Handbuchs (im Folgenden: „Handbuch“), einschließlich unter anderem des Textes, der Fotos, Diagramme, Zeichnungen sowie der Gestaltung, ausschließlich bei GTX Poland liegen und gemäß dem Gesetz vom 4. Februar 1994 über Urheberrecht und verwandte Schutzrechte (d. h. Gesetzblatt 2006 Nr. 90, Pos. 631, in der jeweils gültigen Fassung) gesetzlich geschützt sind. Das Kopieren, Bearbeiten, Veröffentlichung oder Verändern des Handbuchs in seiner Gesamtheit oder einzelner Elemente zu kommerziellen Zwecken ohne die ausdrückliche schriftliche Zustimmung von GTX Poland ist strengstens untersagt und kann zivil- und strafrechtliche Folgen nach sich ziehen.

#### EG-Konformitätserklärung

Hersteller: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4, 02-285 Warschau

Produkt: Gehrungssäge

Modell: 59G806

Handelsname: GRAPHITE

Seriennummer: 00001 bis 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 elektromagnetische Verträglichkeit**

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

Und erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen:

**EN 62841-1:2015; EN IEC 62841-3-9:2020/A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

Diese Erklärung gilt ausschließlich für die Maschine in dem Zustand, in dem sie in Verkehr gebracht wurde, und erstreckt sich nicht auf vom Endnutzer hinzugefügte Komponenten oder von ihm vorgenommene nachträgliche Änderungen.

Name und Anschrift der in der EU ansässigen oder niedergelassenen Person, die zur Erstellung der technischen Dokumentation befugt ist:

Unterzeichnet im Namen von:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna 2/4 02-285 Warschau

*Pawel Kowalski*

Pawel Kowalski

Qualitätsbeauftragter von GTX POLAND

Warschau, 9. Mai 2025

(ru)  
**ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ**  
**ПИЛА-ТРАНСОМ**

**59G806**

**ВНИМАНИЕ! Прочитайте все предупреждения о безопасности, инструкции, просмотрите иллюстрации и ознакомьтесь с техническими характеристиками, прилагаемыми к данному электроинструменту.** Несоблюдение всех приведенных ниже инструкций может привести к поражению электрическим током, возгоранию и/или серьезным травмам.

**Сохраните все предупреждения и инструкции для использования в будущем.**

- **ОПАСНОСТЬ!** Держите руки подальше от зоны резания и пильного диска. Другую руку держите на вспомогательной рукоятке или корпусе двигателя. Если обе руки держат пилу, они не могут быть порезаны диском.

- Не просовывайте руки под заготовку. Защитный кожух не защищает пользователя от режущего диска, находящегося под заготовкой.

- Отрегулируйте глубину реза в соответствии с толщиной заготовки. Под заготовкой должен быть виден отрезок пилы длиной не более одного полного зуба.
- Никогда не держите заготовку руками или прижимайте ее к ноге во время резки. Закрепите заготовку на устойчивой поверхности. Это важно для минимизации риска получения травм, заклинивания пилы или потери контроля над ней.
- При выполнении операций, при которых режущий инструмент может соприкоснуться со скрытой проводкой или собственным кабелем, держите электроинструмент за изолированные поверхности рукоятки. При соприкосновении с кабелем под напряжением открытые металлические части электроинструмента станут находящимися под напряжением, что может привести к поражению оператора электрическим током.
- При выполнении продольных пропилов всегда используйте продольный упор или прямую направляющую. Это повышает точность реза и снижает риск заклинивания пильного диска.
- Всегда используйте пильные диски, размер и форма которых соответствуют монтажным отверстиям. Диски, не подходящие к точкам крепления пилы, смещаются относительно центра, что приводит к потере контроля.
- Никогда не используйте поврежденные или неподходящие шайбы или болты для пильного диска. Шайбы и болты для пильного диска были специально разработаны для вашей пилы, чтобы обеспечить оптимальную производительность и безопасность.

#### ПРИЧИНЫ И ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ОТДАЧИ ОПЕРАТОРОМ:

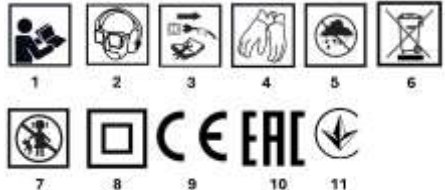
- Отдача — это внезапная реакция на заклинивание, блокировку или смещение пильного диска, приводящая к неконтролируемому подъему пилы и ее отскоку от заготовки в сторону оператора.
- Когда пильный диск зажимается или заклинивается при завершающем пропиле, он останавливается, и реакция двигателя приводит к резкому отскоку станка в сторону оператора.
- Если пильный диск скручивается или смещается во время резания, зубья на задней кромке диска могут врезаться в верхнюю поверхность древесины, в результате чего диск выскакивает из пропила и отскакивает в сторону оператора.
- Отдача является результатом неправильного использования пилы и/или неправильных рабочих процедур или условий и может быть предотвращена путем принятия соответствующих мер предосторожности, перечисленных ниже:

- **Крепко держите пилу обеими руками и расположите руки так, чтобы противодействовать силе отдачи. Расположите тело сбоку от пильного диска, но не на одной линии с ним.** Отдача может вызвать отскок пилы, но силу отдачи можно контролировать, если принять соответствующие меры предосторожности.
- **Если пильный диск заклинился или резка прервалась по какой-либо причине, отпустите спусковой крючок и удерживайте пилу неподвижно в материале до полной остановки диска. Никогда не пытайтесь вытащить пилу из материала или тянуть ее назад, пока диск находится в движении, так как это может вызвать отдачу.** Выясните причину заклинивания диска и примите меры по ее устранению.
- **При повторном запуске пилы в заготовке отцентрируйте пильный диск в пропиле, чтобы зубья пилы не врезались в материал.** Если пильный диск заклинился, он может подняться или отскочить от заготовки при повторном запуске пилы.
- **Поддерживайте большие панели, чтобы свести к минимуму риск заклинивания диска и отдачи.** Большие панели имеют тенденцию прогибаться под собственным весом. Поместите опоры под панель с обеих сторон, близко к линии реза и краю панели.
- **Не используйте тупые или поврежденные пильные диски.** Незаточенные или неправильно установленные пильные диски образуют узкий

пропил, что приводит к чрезмерному трению, заклиниванию диска и отдаче.

- **Перед началом резки убедитесь, что фиксирующие рычаги регулировки глубины и угла скоса надежно затянуты и зафиксированы.** Если настройка диска изменится во время резки, это может привести к заклиниванию и отдаче.
- **Будьте особенно осторожны при резке стен или других участков, которые не видны.** Выступающий диск может прорезать предметы, что может вызвать отдачу.

#### ОБЪЯСНЕНИЕ ИСПОЛЪЗУЕМЫХ ПИКТОГРАММ



1. Прочтите руководство пользователя и следуйте содержащимся в нем предупреждениям и инструкциям по технике безопасности!
2. Используйте средства индивидуальной защиты (защитные очки, наушники, респираторы).
3. Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию или ремонту отсоедините шнур питания.
4. Используйте средства индивидуальной защиты: защитные перчатки
5. Защищайте прибор от влаги.
6. Не выбрасывайте вместе с бытовыми отходами
7. Не допускайте детей к инструменту.
8. Класс защиты II
9. Устройство соответствует нормам Европейского Союза.
10. Знак сертификации EAC.
11. Знак сертификации для украинского рынка

#### ОПИСАНИЕ ИЛЛЮСТРАЦИЙ

Нижеприведенная нумерация относится к компонентам устройства, показанным на иллюстрациях в данном руководстве.

1. Ручка для переноски
2. Ручка
3. Кнопка блокировки переключателя
4. Выключатель
5. Фиксатор шпинделя
6. Кнопка блокировки шпинделя
7. Защитный кожух режущего диска
8. Крышка угольной щетки
9. Стопорный штифт головки
10. Ограничитель глубины реза
11. Винт ограничителя глубины реза
12. Ручка фиксации направляющей
13. Направляющая
14. Рычаг фиксации головки
15. Опорная планка
16. Удлинитель стола
17. Ограничитель
18. Ручка фиксации удлинителя стола
19. Монтажное отверстие
20. Шкала угла наклона рабочего стола
21. Угловой индикатор рабочего стола
22. Рычаг автоматической фиксации
23. Ручка фиксации рабочего стола
24. Вставка стола
25. Рабочий стол
26. Лазерный модуль
27. Несъемный кожух
28. Сопло пылеудаления
29. Пылесборник
30. Ручка регулировки вертикального зажима
31. Вертикальный прижимной рычаг
32. Ручка фиксации вертикального прижимного рычага
33. Ручка зажима материала

34. Шкала угла наклона головки
35. Индикатор угла наклона головки
36. Отсек для батареек
37. Кнопка включения лазера
38. Лазер
39. Крепежные винты лазерного модуля
40. Крепежный винт центральной пластины
41. Центральная пластина
42. Винт регулировки угла на 0°
43. Винт регулировки угла 45°

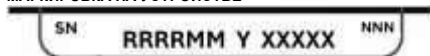
\* Возможны отличия между чертежом и изделием.

\* Возможны отклонения между чертежом и изделием.

## ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Мешок для пыли - 1
- Специальный ключ - 1
- Вертикальный зажим - 1

## МАРКИРОВКА НА УСТРОЙСТВЕ



GGG	- год выпуска
MM	-месяц изготовления
Y	-дополнительное обозначение
XXXXX	-серийный номер
NNN	-дополнительная маркировка

## ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ

**Перед выполнением любых монтажных или регулировочных работ на торцовочной пиле необходимо**

### КОНСТРУКЦИЯ И ПРИМЕНЕНИЕ

Торцовочная пила представляет собой станок, оснащенный основанием, к которому прикреплена режущая головка, позволяющая регулировать угол наклона головки. Кроме того, в зависимости от конструкции, головку торцовочной пилы можно наклонять под углом и выдвигать для увеличения функциональности и длины реза.

Торцовочная пила предназначена для распиловки заготовок из древесины, размеры которых не превышают габариты станка. Ее запрещается использовать для распиловки дров. Пилу следует использовать только по назначению. Любая попытка использовать пилу не по назначению будет считаться неправильным использованием. Пилу следует использовать только с подходящими отрезными дисками, оснащенными зубьями с твердосплавными наконечниками. Торцовочная пила — это инструмент, предназначенный для использования как в столярных, так и в плотницких работах.

**Не используйте станок для целей, отличных от тех, для которых он предназначен!**

**Убедитесь, что она отключена от источника питания.**

### ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ТРАНСВЕРТАЛЬНОЙ ПИЛЫ

- При перемещении торцовочной пилы убедитесь, что головка зафиксирована в нижнем положении.
- Убедитесь, что ручка фиксации рабочего стола, рычаг фиксации головки и другие защитные элементы надежно затянуты.

### УСТАНОВКА ТРАНСВЕРСАЛЬНОЙ ПИЛЫ НА ВЕРСТАК

Рекомендуется закрепить торцовочную пилу на верстаке или подставке с помощью монтажных отверстий (19), предусмотренных в основании пилы, что обеспечивает безопасную работу и исключает риск нежелательного перемещения станка во время использования. Монтажные отверстия позволяют использовать винты диаметром 8 мм с шлицевой или шестигранной головкой.

При крепении пилы к столешнице убедитесь, что:

- Поверхность столешницы верстака ровная и чистая.
- Винты должны быть затянуты равномерно и без чрезмерного усилия (крепежные винты следует затягивать так, чтобы не вызвать напряжение или деформацию основания). При

чрезмерном усилии существует риск растрескивания основания.

## ПЫЛЕУДАЛЕНИЕ

Для предотвращения скопления пыли и обеспечения максимальной производительности пилу можно подключить к промышленному пылесосу с помощью насадки для пылеудаления (28). В качестве альтернативы пыль можно собирать в мешок для пыли (входит в комплект поставки) после его установки на насадку для пылеудаления. Установка осуществляется путем наведения мешка для пыли (29) на насадку для пылеудаления (28) (рис. А). Чтобы опорожнить мешок для пыли, снимите его с насадки для пылеудаления и откройте застежку-молнию, обеспечив полный доступ к внутренней части мешка.

**Для оптимального пылеудаления мешок для пыли следует опорожнять, когда он заполнен на 2/3.**

## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ УДЛИНИТЕЛЬНОГО РУКОЯТКИ (ГОЛОВКИ)

Удлинительный рычаг имеет два положения: верхнее и нижнее. Чтобы освободить удлинительный рычаг из зафиксированного нижнего положения:

- Нажмите на стрелу и удерживайте ее, нажав вниз.
- Потяните назад стопорный штифт головки (9).
- Поддержите стрелу, пока она поднимается в верхнее положение.
- Чтобы зафиксировать удлинительную стрелу в нижнем положении:
- Нажмите и удерживайте рычаг защиты диска (5).
- Нажмите на рычаг стрелы, пока он не достигнет нижнего положения.
- Зафиксируйте стрелу в этом положении, вставив стопорный штифт (9).

## ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ

Вертикальный зажим (рис. В) можно установить на основании пилы с любой стороны рабочего стола и полностью отрегулировать в соответствии с размером обрабатываемого материала. Не включайте пилу, если вертикальный зажим не установлен. • Ослабьте фиксирующую ручку вертикального зажима (30) на той стороне основания, где планируется установить зажим.

- Установите вертикальный зажим, вставив его в отверстие в основании пилы, и затяните ручку фиксации вертикального зажима (30) на основании пилы.
- После того как положение рычага вертикального зажима (31) отрегулировано в соответствии с заготовкой, затяните ручку фиксации рычага вертикального зажима (32) и ручку зажима заготовки (33).
- Убедитесь, что материал надежно зажат.

## ЭКСПЛУАТАЦИЯ / НАСТРОЙКИ

- Перед выполнением любых регулировочных работ на пиле убедитесь, что она отключена от сети. Для обеспечения безопасной, точной и эффективной работы пилы необходимо полностью выполнить все процедуры регулировки.
- После завершения всех процедур регулировки и настройки убедитесь, что все ключи сняты. Убедитесь, что все резьбовые крепежные элементы затянуты надлежащим образом.
- При выполнении регулировочных работ убедитесь, что все внешние компоненты работают правильно и находятся в хорошем состоянии. Любую изношенную или поврежденную деталь необходимо заменить квалифицированным персоналом перед использованием бензопилы.

## ВКЛЮЧЕНИЕ / ВЫКЛЮЧЕНИЕ

- Напряжение в сети должно соответствовать напряжению, указанному на паспортной табличке пилы.
- Пилу можно включать только тогда, когда пильный диск не соприкасается с обрабатываемым материалом. Торцовочная пила оснащена кнопкой блокировки выключателя (3) для предотвращения случайного запуска.

### Включение

- Нажмите кнопку блокировки выключателя (3).
- Нажмите и удерживайте выключатель питания (4).

## Выключение

- Отпустите выключатель питания (4).

## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ УДЛИНИТЕЛЕЙ СТОЛА

- Удлинитель стола (16) расположен по обеим сторонам основания пилы.
- Разблокируйте фиксирующие ручки удлинителей стола (18) (рис. С).
- Отрегулируйте длину удлинителей стола.
- Зафиксируйте их с помощью ручек фиксации удлинителей стола (18).
- При необходимости можно использовать поворотные упоры (17) для облегчения распила по размеру.

## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОГРАНИЧИТЕЛЯ ГЛУБИНЫ РЕЗА

Ограничитель глубины реза можно использовать, когда необходимо сделать паз в материале. Для этого выполняется поверхностный рез в заготовке, когда пильный диск не работает на полной возможной глубине.

- Зафиксируйте рычаг фиксации головки (14).
- Ослабьте ручку фиксации направляющей (12) и сдвиньте головку назад.
- Затяните ручку фиксации направляющей (12).
- Поверните ограничитель глубины реза (10) в положение ограниченной глубины реза (рис. D).
- Опустите удлинительную рукоятку и удерживайте ее в нижнем положении, опираясь в ограничитель глубины реза.
  - Поверните (влево или вправо) винт ограничителя глубины реза (11) (рис. D) до достижения желаемой глубины реза.
- Ослабьте ручку фиксации направляющей (12).
- Выполните запланированные пропилы на заданную глубину.
- Чтобы вернуться к резке на полную глубину, поверните ограничитель глубины реза (10) в положение, при котором после опускания стрелы винт ограничителя глубины реза (11) не соприкасается с ограничителем глубины реза (10).

## РЕГУЛИРОВКА РАБОЧЕГО СТОЛА ДЛЯ УГЛОВОЙ РЕЗКИ

Поворотный рычаг позволяет резать материал под любым углом от перпендикулярного положения до 45° влево или вправо.

- Отведите назад стопорный штифт головки (9), позволяя стреле медленно подняться в верхнее положение.
- Ослабьте ручку фиксации рабочего стола (23).
- Нажмите и удерживайте рычаг автоматической фиксации (22) и поверните стрелу влево или вправо, пока на угловой шкале рабочего стола (20) не отобразится нужный угол.
- Зафиксируйте положение, затянув ручку фиксации рабочего стола (23).

На угловой шкале рабочего стола (20) имеется ряд отмеченных положений, в которых поворотный удлинительный рычаг автоматически фиксируется. Это возможно только в том случае, если при повороте удлинительного рычага рычаг автоматической фиксации (22) не удерживается в нажатом положении и может зафиксироваться в этих заводских положениях. Это наиболее часто используемые углы резания (15°, 22,5°, 30°, 45° влево/вправо). Любую угловую настройку можно точно отрегулировать с помощью угловой шкалы на рабочем столе (20), которая имеет деления с шагом в 1 градус. Хотя шкала достаточно точна для большинства задач, тем не менее рекомендуется проверять настройку угла резания с помощью транспортира или другого углоизмерительного прибора.

## ПРОВЕРКА И РЕГУЛИРОВКА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОГО ПОЛОЖЕНИЯ РЕЗУЩЕГО ДИСКА ОТНОСИТЕЛЬНО РАБОЧЕГО СТОЛА.

- Ослабьте рычаг фиксации головки (14).
- Установите головку в положение 0° (перпендикулярно рабочему столу) и затяните рычаг фиксации головки (14).
- Ослабьте ручку фиксации рабочего стола (23), нажмите и удерживайте рычаг автоматической фиксации (22).

- Установите рабочий стол в положение 0°, отпустите рычаг автоматической фиксации и затяните ручку фиксации рабочего стола (23).
- Нажмите на рычаг защиты пильного диска (5) и опустите пильную головку в самое нижнее положение.
- Проверьте (с помощью измерительного прибора), что пильный диск расположен перпендикулярно рабочему столу. При измерении убедитесь, что измерительный прибор не касается зубьев пильного диска, так как толщина твердосплавной вставки может привести к неточности измерения.

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

- Ослабьте стопорную гайку и поверните винт регулировки угла 0° (42) (рис. E) по часовой стрелке или против часовой стрелки, чтобы увеличить или уменьшить угол наклона пильного диска. • Как только пильный диск будет расположен перпендикулярно рабочему столу, дайте голове вернуться в верхнее положение.
- Удерживая винт регулировки угла 0° (42), затяните стопорную гайку.
- Опустите головку и еще раз проверьте, соответствует ли установленный угол отметкам на шкале угла наклона головки (34); при необходимости отрегулируйте положение указателя угла наклона головки (35) (рис. E).
- Аналогичную регулировку необходимо выполнить для угла наклона головки 45° для косой резки с помощью винта регулировки угла 45° (43) (рис. E).

## ПРОВЕРКА И РЕГУЛИРОВКА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОГО ПОЛОЖЕНИЯ РЕЗУЩЕГО ДИСКА ОТНОСИТЕЛЬНО ОГРАНИЧИТЕЛЯ.

Эту процедуру необходимо всегда выполнять, если упорная планка была снята или заменена. Эту регулировку можно выполнять только после того, как режущий диск установлен перпендикулярно рабочему столу. Упорная планка служит направляющей для разрезаемого материала.

- Ослабьте ручку фиксации рабочего стола (23), нажмите и удерживайте рычаг автоматической фиксации (22) и установите рабочий стол в положение 0°.
- Опустите пильную головку в самое нижнее положение.
- Прижмите транспортир или другое угломерное приспособление к режущему диску.
- Переместите угломер к упорной планке (15).
- Показания должны составлять 90°.
- Если требуется регулировка, действуйте следующим образом:
  - Ослабьте винты, крепящие упорную планку (15) к основанию.
  - Отрегулируйте положение упорной планки (15) так, чтобы она находилась перпендикулярно режущему диску.
  - Затяните винты, крепящие упорную планку.

## РЕГУЛИРОВКА РУКОЯТКИ (ГОЛОВКИ) ДЛЯ ПОКОСНОЙ РЕЗКИ

Рука стрелы может наклоняться под любым углом в диапазоне от 0° до 45° — для выполнения косых пропилов (рис. E).

- Потяните назад стопорный штифт головки (9), чтобы освободить стрелу, и дайте ей медленно подняться в верхнее положение.
- Ослабьте рычаг фиксации головки (14).
- Наклоните стрелу влево на нужный угол, который можно определить по шкале угла наклона головки (34) с помощью указателя угла наклона головки (35) (рис. E).
- Затяните рычаг фиксации головки (14).

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

## ПРОВЕРКА РАБОТЫ ЛАЗЕРА

Лазерный блок излучает лазерный луч, который проецирует на материал линию, по которой будет резать режущий диск. Правильное выравнивание лазерного луча было настроено в процессе производства. Однако для выполнения точных работ выравнивание следует проверить перед началом операции резки.

- Вставьте батарейки в батарейный отсек (36) (рис. F), соблюдая правильную полярность.
- Установите рабочий стол в положение, при котором указатель угла наклона рабочего стола (21) совпадает с отметкой 0° на шкале угла наклона рабочего стола (20), а указатель угла наклона головки (35) (рис. E) — с отметкой 0° на шкале угла наклона головки (34) (рис. E).
- Закрепите подходящий кусок отходов на рабочем столе (25) и выполните резку.
- Отпустите удлинительную рукоятку и оставьте отрезки материала закрепленными на рабочем столе пилы.
- Установите кнопку переключателя лазера (37) в положение «I»
- «I» (с отметкой).
- Проецируемый луч света должен быть параллелен линии реза.

#### РЕГУЛИРОВКА ЛАЗЕРА

При настройке направляющего луча лазера не смотрите непосредственно на луч или его отражение на зеркальной поверхности. Выключайте лазерный блок, когда лазер не используется.

Если после резки лазерный луч не параллелен линии реза, действуйте следующим образом:

- Осторожно поверните лазер (38) (рис. G) в корпусе лазерного модуля (26) влево или вправо до тех пор, пока лазерный луч не станет параллельным. Не прилагайте чрезмерного усилия к лазерному модулю и не поворачивайте его более чем на несколько градусов. • Если требуется поперечная регулировка, ослабьте крепежные винты лазерного модуля (39) и сдвиньте лазерный модуль влево или вправо до тех пор, пока лазерная линия не станет параллельной линии реза.

**Пыль, образующаяся во время резки, может заслонять лазерный луч; поэтому линзу лазерного проектора необходимо время от времени очищать.**

#### ЗАПУСК ПИЛЫ

Перед нажатием кнопки включения убедитесь, что пила правильно собрана и отрегулирована в соответствии с инструкциями, приведенными в данном руководстве.

Данная цепная пила предназначена для правой.

- Нажмите кнопку блокировки выключателя питания (3).
- Нажмите на выключатель питания (4).
- Дождитесь, пока двигатель бензопилы выйдет на полную скорость.
- Нажмите на рычаг защитного кожуха пилы (5).
- Опустите удлинительную стрелу в направлении заготовки.
- Освободите рычаг защиты пилы (5).
- Выполните пропил.

#### ОСТАНОВКА БЕНЗОПИЛЫ

- Отпустите выключатель питания (4) и дождитесь полной остановки вращения пилы.
- Поднимите стрелу пилы, отводя ее от разрезаемого материала.

**Временное искрение щеток внутри электродвигателя является нормальным явлением во время запуска и остановки пилы. Не останавливайте пильный диск, оказывая на него боковое давление.**

#### РЕЗКА С ПОМОЩЬЮ БЕНЗОПИЛЫ

Закрепите разрезаемый материал таким образом, чтобы он не мешал работе пилы. Перед включением пилы опустите пильную головку в нижнее положение, чтобы обеспечить полную свободу движения пильной головки и защитного кожуха. Убедитесь, что защитный кожух выдвинут до упора.

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

- Подключите пилу к сети.
- Убедитесь, что шнур питания не находится вблизи пильного диска и основания станка.

- Уложите материал на рабочий стол и убедитесь, что он надежно закреплен, чтобы не сместиться во время резки.
- Переместите пильную головку в крайнее заднее положение и зафиксируйте направляющую (13) с помощью ручки фиксации направляющей (12).
- Разблокируйте головку и кожух пильного диска.
- Нажмите кнопку блокировки выключателя и запустите пилу с помощью выключателя (подождите, пока пильный диск не достигнет максимальной скорости).
- Медленно опустите пильную головку.
- Начните резку, оказывая умеренное давление на головку во время резания.

**Недостаточное затягивание ручек фиксации может привести к неожиданному смещению пильного диска на верхнюю поверхность материала, что создает риск удара оператора об отрезанный кусок материала.**

#### РЕЗКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ШАССИ

##### ПИЛЫ

Перемещение удлинительного рычага пилы позволяет пильному диску перемещаться вперед и назад, что дает возможность распилывать более широкие заготовки.

- Установите стрелу в верхнее положение.
- Ослабьте ручку фиксации направляющей (12).
- Перед запуском бензопилы потяните удлинительную стрелу к себе, удерживая ее в верхнем положении.
- Нажмите кнопку блокировки выключателя (3) и запустите бензопилу. • Отпустите удлинительную стрелу и подождите, пока режущий диск не достигнет максимальной скорости.
- Освободите защитный кожух режущего диска.
- Опустите удлинительную рукоятку и приступайте к резке.
- Во время резки перемещайте удлинительную рукоятку назад (от себя).
- После разрезания материала отпустите кнопку выключателя и дождитесь полной остановки режущего диска, прежде чем поднимать удлинительную рукоятку в верхнее положение.

**Никогда не выполняйте резку, перемещая головку пилы к себе. Режущий диск может неожиданно зацепиться за резаемый материал, что создает риск опасного отдачи для оператора.**

#### ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Перед выполнением любых работ по установке, регулировке, ремонту или техническому обслуживанию отсоедините шнур питания от розетки.

##### ОЧИСТКА

- По окончании работы тщательно удалите все куски материала, стружку и пыль со вкладыша рабочего стола и из области вокруг режущего диска и его защитного кожуха.
- Убедитесь, что вентиляционные щели в корпусе двигателя не заблокированы и не забиты стружкой или пылью.
- Очистите направляющие и нанесите на них тонкий слой твердого смазочного материала.
- Держите все ручки и регуляторы в чистоте.
- Очистите линзу лазерного проектора с помощью щетки.

##### ЗАМЕНА РЕЗУЮЩЕГО ДИСКА

- Нажмите на рычаг защитного кожуха режущего диска (5).
- Поднимите кожух режущего диска (7) и выкрутите винт, крепящий центральную пластину (40) (рис. H).
- Сдвиньте центральную пластину (41) влево, чтобы получить доступ к крепежному болту режущего диска.
- Нажмите кнопку блокировки шпинделя (6) и поверните режущий диск, пока он не зафиксируется.
- С помощью специального ключа (входит в комплект поставки) ослабьте и извлеките болт крепления режущего диска.
- Снимите наружную шайбу и извлеките режущий диск (обратите внимание на переходное кольцо, если оно имеется).
- Удалите мусор со шпинделя и стопорных шайб режущего диска.
- Установите новый режущий диск, выполняя описанные шаги в обратном порядке.

- По завершении работы убедитесь, что все ключи и инструменты для регулировки убраны, а все болты, ручки и винты надежно затянуты.

**Болт крепления режущего диска имеет левую резьбу. Будьте особенно осторожны при обращении с режущим диском. Наденьте защитные перчатки, чтобы защитить руки от контакта с острыми зубцами режущего диска.**



Изделия с электрическим питанием нельзя выбрасывать вместе с бытовыми отходами, их необходимо сдавать на переработку в соответствующие пункты. Информацию о переработке можно получить у продавца изделия или в местных органах власти. Отходы электрического и электронного оборудования содержат вещества, вредные для окружающей среды. Оборудование, не подвергнутое переработке, представляет потенциальную угрозу для окружающей среды и здоровья человека.

## ЗАМЕНА БАТАРЕЙ В ЛАЗЕРНОМ МОДУЛЕ

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

- Откройте крышку батарейного отсека (36) (рис. F).
- Извлеките отработанные батарейки.
- Вставьте новые батарейки, соблюдая правильную полярность.
- Установите крышку батарейного отсека на место.

## ЗАМЕНА УГЛЕВОДНЫХ ЩЕТОК

Изношенные (длина менее 5 мм), обгоревшие или треснувшие угольные щетки двигателя необходимо немедленно заменить. Всегда заменяйте обе щетки одновременно.

- Отвинтите крышки угольных щеток (8).
- Снимите изношенные щетки.
- Удалите угольную пыль с помощью сжатого воздуха.
- Установите новые угольные щетки (щетки должны свободно входить в держатели). • Установите крышки угольных щеток (8).

После замены угольных щеток запустите электроинструмент без нагрузки и подождите 1–2 минуты, чтобы угольные щетки приработались к коммутатору двигателя. Замена угольных щеток должна производиться только квалифицированным специалистом с использованием оригинальных запчастей. Любые неисправности должны устраняться в авторизованном сервисном центре производителя.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### НОМИНАЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Значение	
Напряжение питания	230 В AC	
Частота питания	50 Hz	
Номинальная мощность	1800 W S6 25 % 2200 W	
Частота вращения (без нагрузки)	4800 об/мин	
Диапазон угловой резки	± 45°	
Диапазон косой резки	от 0° до 45°	
Наружный диаметр режущего диска	210 мм	
Внутренний диаметр режущего диска	30 мм	
Размеры материала, разрезанного под углом / скосом	0° x 0°	65 x 260 мм
	45° x 0°	65 x 170 мм
	45° x 45°	35 x 170 мм
	0° x 45°	35 x 260 мм
Длина направляющей	185 мм	
Класс лазера	2	
Мощность лазера	< 1 мВт	
Длина волны лазера	λ = 650 нм	
Класс безопасности	II	
Вес	13,4 кг	
Уровень звукового давления	L <sub>PA</sub> = 95,2 дБ(А) K=3 дБ(А)	
Уровень звуковой мощности	L <sub>WA</sub> = 108,2 дБ(А) K=3 дБ(А)	

### Информация о шуме и вибрации

Шум, излучаемый устройством, характеризуется: уровнем звукового давления L<sub>PA</sub> и уровнем звуковой мощности L<sub>WA</sub> (где К обозначает погрешности измерения).

Указанные в данном руководстве уровень звукового давления L<sub>PA</sub> и уровень звуковой мощности L<sub>WA</sub> были измерены в соответствии с EN 62841-1.

### ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

«GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa, с зарегистрированным офисом в Варшаве, ул. Полгаричная, 2/4 (далее: «GTX Poland»), настоящим сообщает, что все авторские права на содержание данного руководства (далее: «Руководство»), включая, среди прочего, его текст, фотографии, диаграммы, чертежи, а также его состав, принадлежат исключительно GTX Poland и защищены законом в соответствии с Законом от 4 февраля 1994 года об авторском праве и смежных правах (т. е. Сборник законов 2006 г. № 90, п. 631, с поправками). Копирование, обработка, публикация или изменение Руководства в целом или каких-либо его отдельных элементов в коммерческих целях без явного письменного согласия GTX Poland строго запрещены и могут повлечь за собой гражданско-правовую и уголовную ответственность.

## (cs) PŘEKĽAD PŮVODNÍCH POKYNŮ

### PIŁKA NA ÚHLÝ

59G806

**UPOZORNĚNÍ** Přečtete si všechna bezpečnostní varování, pokyny, ilustrace a specifikace dodané s tímto elektrickým nářadím. Nedodržení všech níže uvedených pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár a/nebo vážné zranění.

**Všechna varování a pokyny si uschovejte pro budoucí použití.**

- **NEBEZPĚČÍ:** Držte ruce mimo oblast řezání a od řezného kotouče. Druhou ruku držte na pomocné rukojeti nebo na krytu motoru. Pokud držíte pilu oběma rukama, nemůže vás kotouč pořezat.
- Nesahejte pod obrobek. Kryt pilového kotouče nechrání uživatele před pilovým kotoučem pod obrobkem.
- Nastavte hloubku řezu podle tloušťky obrobku. Pod obrobkem by měl být viditelný méně než jeden celý zub pilového kotouče.
- Při řezání nikdy nedržte obrobek v rukou ani o něj neopírejte nohu. Obrobek upevněte na stabilní povrch. Je důležité minimalizovat riziko zranění, zaseknutí kotouče nebo ztráty kontroly.
- Při provádění operací, při nichž může řezací nástroj přijít do styku se skrytým vedením nebo vlastním kabelem, držte elektrické nářadí za izolované povrchy rukojeti. Kontakt s kabelem pod napětím způsobí, že odkryté kovové části elektrického nářadí budou pod napětím, a může vést k úrazu elektrickým proudem obsluhy.
- Při provádění podélných řezů vždy používejte podélné pravítko nebo rovnou vodič lištu. Zlepšete tím přesnost řezání a snížíte riziko zaseknutí kotouče.
- Vždy používejte kotouče správné velikosti a tvaru pro montážní otvory. Kotouče, které neodpovídají montážním bodům pily, se posunou mimo střed, což způsobí ztrátu kontroly.
- Nikdy nepoužívejte poškozené nebo nesprávné podložky nebo šrouby kotouče. Podložky a šrouby kotouče byly speciálně navrženy pro vaši pilu, aby zajistily optimální výkon a bezpečnost.

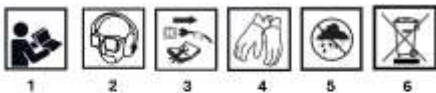
### PŘÍČINY A PREVENCE ODŘÁŽKY ZE STRANY OBSLUHY:

- Zpětný ráz je náhlá reakce na zaseknutý, zablokovaný nebo nesprávně vyrovnaný pilový kotouč, která způsobí, že se pila nekontrolovatelně zvedne a vyskočí z obrobku směrem k obsluze.
- Když se pilový kotouč zasekne nebo uvízne při uzavírání řezu, zastaví se a reakce motoru způsobí, že se stroj trhnutím vrátí směrem k obsluze;
- Pokud se pilový kotouč během řezání zkrátí nebo se vychýlí z osy, zuby na zadní hraně kotouče se mohou zabořit do horní plochy dřeva, což způsobí, že kotouč vyskočí z řezu a odrazí se směrem k obsluze.
- Zpětný ráz je výsledkem nesprávného používání pily a/nebo nesprávných pracovních postupů či podmínek a lze mu zabránit přijetím vhodných bezpečnostních opatření uvedených níže:

- **Pilku pevně držte oběma rukama a paže umístěte tak, abyste vyvážíli sílu zpětného rázu. Postavte se na jednu stranu pilového kotouče, ale ne v jedné linii s ním.** Zpětný ráz může způsobit zpětný pohyb pilky, ale sílu zpětného rázu může obsluha ovládat, pokud jsou přijata vhodná bezpečnostní opatření.

- **Pokud se kotouč zasekne nebo je řez z jakéhokoli důvodu přerušen, uvolněte spoušť a držte pilu v materiálu nehybně, dokud se kotouč zcela nezastaví. Nikdy se nepokoušejte vytáhnout pilu z materiálu nebo ji táhnout dozadu, zatímco je kotouč v pohybu, protože by to mohlo způsobit zpětný ráz.** Zjistíte příčinu zaseknutí kotouče a provedte nápravná opatření k jejímu odstranění.
- **Při opětovném spuštění pily v obrobku vycentrujte pilový kotouč v řezu tak, aby se zuby pily nezaryly do materiálu.** Pokud se pilový kotouč zasekne, může se při opětovném spuštění pily zvednout nebo odrazit od obrobku.
- **Velké desky podepřete, abyste minimalizovali riziko zaseknutí kotouče a zpětného rázu.** Velké desky mají tendenci se prohýbat pod vlastní vahou. Umístěte podpěry pod desku na obou stranách, blízko řezné linie a okraje desky.
- **Nepoužívejte tupé nebo poškozené řezné kotouče.** Neostře nebo nesprávně nastavené řezné kotouče způsobují úzký řez, což vede k nadměrnému tření, zaseknutí kotouče a zpětnému rázu.
- **Před zahájením řezání se ujistěte, že jsou aretační páčky pro nastavení hloubky a úhlu řezu pevně utaženy a zajištěny.** Pokud se nastavení kotouče během řezání změní, může to způsobit zaseknutí a zpětný ráz.
- **Zvláštní opatrnost je třeba věnovat při řezání stěn nebo jiných oblastí, které nejsou viditelné.** Vychýlující kotouč může proříznout předměty, což by mohlo způsobit zpětný ráz.

#### VYSVĚTLENÍ POUŽITÝCH PIKTOGRAMŮ



1. Přečtěte si uživatelský manuál a dodržujte varování a bezpečnostní pokyny v něm obsažené!
2. Používejte osobní ochranné pomůcky (ochranné brýle, chrániče sluchu, protiprachové masky).
3. Před prováděním jakýchkoli údržbových nebo opravárenských prací odpojte napájecí kabel.
4. Používejte osobní ochranné prostředky: ochranné rukavice
5. Chraňte zařízení před vlhkostí.
6. Nevyhazujte do domácího odpadu
7. Uchovávejte nástroj mimo dosah dětí.
8. Třída ochrany II
9. Zařízení splňuje předpisy Evropské unie.
10. Certifikační značka EAC.
11. Certifikační značka pro ukrajinský trh

#### POPIS ILUSTRACÍ

Číslování níže odkazuje na součásti zařízení zobrazené na obrázcích v tomto manuálu.

1. Rukojeť pro přenášení
2. Rukojeť
3. Tlačítko zámku spínače
4. Spínač
5. Aretační tlačítko vřeten
6. Tlačítko aretace vřeten
7. Kryt řezacího kotouče
8. Kryt uhlíkových kartáčů
9. Zajišťovací kolík hlavy
10. Omezovač hloubky řezu
11. Šroub omezovače hloubky řezu
12. Rukojeť aretace vodítka
13. Vodítko
14. Páčka aretace hlavy
15. Zarážka
16. Prodloužení stolu
17. Koncová zarážka

18. Uzamykací knoflík prodloužení stolu
19. Montážní otvor
20. Úhlová stupnice pracovního stolu
21. Ukazatel úhlu pracovního stolu
22. Páčka automatického zajištění
23. Uzamykací knoflík pracovního stolu
24. Vložka stolu
25. Pracovní stůl
26. Laserový modul
27. Pevný kryt
28. Tryska pro odsávání prachu
29. Sáček na prach
30. Ovládací knoflík pro nastavení svislé svorky
31. Svislé přítlačné rameno
32. Uzavírací knoflík vertikálního přítlačného ramene
33. Ovládací knoflík pro upnutí materiálu
34. Stupnice úhlu sklonu hlavy
35. Ukazatel úhlu sklonu hlavy
36. Prostor pro baterie
37. Tlačítko spínače laseru
38. Laser
39. Upevňovací šrouby laserového modulu
40. Upevňovací šroub středové desky
41. Středová deska
42. Šroub pro nastavení úhlu 0°
43. Šroub pro nastavení úhlu 45°

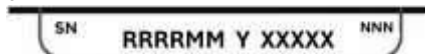
\* Mezi výkresem a výrobkem mohou být rozdíly.

\* Mezi výkresem a výrobkem mohou být rozdíly.

#### VYBAVENÍ A PŘÍSLUŠENSTVÍ

- Sáček na prach - 1
- Speciální klíč - 1
- Svislá svorka - 1

#### OZNAČENÍ NA ZAŘÍZENÍ



- RRRR - rok výroby
- MM - měsíc výroby
- Y - doplňkové označení
- XXXXX - sériové číslo
- NNN - doplňkové označení

#### PŘÍPRAVA K POUŽITÍ

**Před provedením jakýchkoli montážních nebo seřizovacích prací na pokosové pile musíte**

#### KONSTRUKCE A POUŽITÍ

Pokosová pila je stroj vybavený základnou, ke které je připevněna řezací hlava, což umožňuje nastavení úhlu hlavy. Navíc, v závislosti na konstrukci, lze hlavu pokosové pily naklonit pod určitým úhlem a vysunout, aby se zvýšila funkčnost a délka řezu.

Pokosová pila je určena k řezání kusů dřeva, které se vejdou do rozměrů stroje. Nesmí se používat k řezání palivového dřeva. Pila se smí používat pouze k účelu, ke kterému je určena. Jakýkoli pokus o použití pily k jiným než stanoveným účelům bude považován za nesprávné použití. Pila se smí používat pouze s vhodnými řezacími kotouči, vybavenými zuby s karbidovými hroty. Pokosová pila je nástroj určený k použití při truhlářských i tesařských pracích.

**Nepoužívejte stroj k jiným účelům, než pro které je určen!**

**Ujistěte se, že je odpojen od napájení.**

#### PŘÍPRAVA ÚHLOVÉ PILY

- Při přemístování pokosové pily se ujistěte, že je hlava zajištěna v nejnižší poloze.
- Zkontrolujte, zda je aretační knoflík pracovního stolu, aretační páka hlavy a další bezpečnostní prvky pevně utaženy.

#### UPEVNĚNÍ ÚHELOVÉ PILY NA PRACOVNÍ STŮL

Doporučuje se upevnit pokosovou pilu k pracovnímu stolu nebo stojanu pomocí montážních otvorů (19) v základně pily, což zajišťuje bezpečný provoz a eliminuje riziko nechtěného pohybu stroje během používání. Montážní otvory umožňují použití šroubů o průměru 8 mm s plochou nebo šestihlannou hlavou.

Při montáži pily na desku pracovního stolu se ujistěte, že:

- Povrch desky pracovního stolu je rovný a čistý,
- Šrouby musí být utaženy rovnoměrně a bez nadměrné síly (upevňovací šrouby by měly být utaženy tak, aby nedošlo k namáhání nebo deformaci základny). Při nadměrném namáhání hrozí riziko prasknutí základny.

#### ODVOD PRACHU

Abyste zabránili hromadění prachu a zajistili se maximální výkon, lze pilu připojit k průmyslovému vysavači pomocí odsávací trysky (28). Alternativně lze prach zachytávat do pracovního sáčku (součástí dodávky) po jeho připojení k odsávací trysce. Instalace se provádí nasazením pracovního sáčku (29) na odsávací trysku (28) (obr. A). Chcete-li pracovní sáček vyprázdnit, sejměte jej z odsávací trysky a otevřete zip, čímž získáte plný přístup do vnitřku sáčku.

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

#### OVLÁDÁNÍ VYTAHOVACÍHO RAMENE (HLAVICE)

Výsuvné rameno má dvě polohy: horní a dolní. Uvolnění výsuvného ramene z uzamčené dolní polohy:

- Stisknete rameno a držíte jej stlačené směrem dolů.
- Vytáhněte zpět zajišťovací čep hlavy (9).
- Podepřete rameno, když se zvedá do horní polohy.
- Zajištění výsuvného ramene ve spodní poloze:
- Stisknete a podržíte páčku krytu kotočce (5).
- Stlačte rameno výložníku dolů, až dosáhne spodní polohy.
- Zjistíte rameno výložníku v této poloze zasunutím zajišťovacího kolíku (9).

#### VERTIKÁLNÍ SVORKU

Svislý upínací mechanismus (obr. B) lze namontovat na základnu pily na kteroukoli stranu pracovního stolu a lze jej plně přizpůsobit velikosti řezaného materiálu. Pilu nepoužívejte, pokud není nasazen svislý upínací mechanismus. • Povolte upevňovací knoflík svislého upínacího mechanismu (30) na straně základny, na kterou má být mechanismus namontován.

- Namontujte svislou svorku tak, že ji zasunete do otvoru v základně pily, a utáhněte upevňovací knoflík svislé svorky (30) k základně pily.
- Jakmile je poloha ramene svislého upínacího zařízení (31) nastavena podle obrobku, utáhněte zajišťovací knoflík ramene svislého upínacího zařízení (32) a upínací knoflík obrobku (33).
- Zkontrolujte, zda je materiál pevně upnut.

#### PROVOZ / NASTAVENÍ

- Před prováděním jakýchkoli seřizovacích prací na pile se ujistěte, že je odpojena od napájecího zdroje. Aby byl zajištěn bezpečný, přesný a efektivní provoz pily, musí být všechny seřizovací postupy provedeny v plném rozsahu.
- Po dokončení všech seřizovacích a nastavovacích postupů se ujistěte, že byly odstraněny všechny klíče. Zkontrolujte, zda jsou všechny šroubové spojovací prvky správně utaženy.
- Při provádění seřizovacích prací zkontrolujte, zda všechny vnější součásti fungují správně a jsou v dobrém stavu. Jakékoli opotřebená nebo poškozená díly musí před použitím řetězové pily vyměnit kvalifikovaný personál.

#### ZAPNUTÍ / VYPNUTÍ

- Napětí v síti musí odpovídat napětí uvedenému na typovém štítku pily.
- Pila smí být zapnuta pouze tehdy, když řezací kotočce není v kontaktu s řezaným materiálem. Pokosová pila je vybavena tlačítkem aretace spínače (3), které zabraňuje náhodnému spuštění.

#### Zapnutí

- Stisknete tlačítko aretace spínače (3).
- Stisknete a podržíte vypínač (4).

#### Vypnutí

- Uvolněte vypínač (4).

#### OVLÁDÁNÍ ROZŠÍŘENÍ STOLU

- Prodloužení stolu (16) se nacházejí na obou stranách základny pily.
- Odblokujte zajišťovací knoflíky prodloužení stolu (18) (obr. C).
- Nastavte délku prodloužení stolu.

- Zjistíte pomocí zajišťovacích knoflíků prodloužení stolu (18).
- V případě potřeby můžete k usnadnění řezání na míru použít otočné koncové dorazy (17).

#### POUŽITÍ OMEZOVAČE HLOUBKY ŘEZU

**Omezovač hloubky řezu lze použít, když je nutné vytvořit drážku v materiálu. To se provádí povrchovým řezem do obrobku, když kotočce nepracuje v plně možné hloubce.**

- Zjistíte aretační páku hlavy (14).
- Povolte aretační knoflík vodička (12) a posuňte hlavu dozadu.
- Utáhněte aretační knoflík vodička (12).
- Otočte doraz hloubky řezu (10) do polohy pro omezenou hloubku řezu (obr. D).
- Sklopte prodlužovací rameno a přidržeťte jej ve spodní poloze, opřené o doraz hloubky řezu. • Otáčejte (doleva nebo doprava) šroubem dorazu hloubky řezu (11) (obr. D), dokud nedosáhnete požadované hloubky řezu.
- Povolte knoflík aretace vodička (12).
- Proveďte plánované řezy do nastavené hloubky.
- Chcete-li se vrátit k řezání v plné hloubce, otočte doraz hloubky řezu (10) do polohy, ve které se po spuštění ramena výložníku šroub dorazu hloubky řezu (11) nedotýká dorazu hloubky řezu (10).

#### NASTAVENÍ PRACOVNÍHO STOLU PRO ÚHLOVÉ ŘEZÁNÍ

Otočné rameno umožňuje řezání materiálu v jakémkoli úhlu od svislé polohy až do 45° vlevo nebo vpravo.

- Vytáhněte zajišťovací čep hlavy (9) a nechte rameno ramena pomalu zvednout do horní polohy.
- Povolte aretační knoflík pracovního stolu (23).
- Stisknete a podržíte páčku automatického zajištění (22) a otočte rameno výložníku doleva nebo doprava, dokud se na úhlové stupnici pracovního stolu (20) nezobrazí požadovaný úhel.
- Zjistíte utažením aretačního knoflíku pracovního stolu (23). Úhlová stupnice na pracovním stolu (20) má řadu označených poloh, ve kterých se otočné rameno automaticky přednastaví. K tomu může dojít pouze v případě, že při otáčení ramena není automatická aretační páčka (22) držena v sešlápnuté poloze a může se aretovat v těchto tovarně nastavených polohách. Jedná se o nejčastěji používané úhly řezu (15°, 22,5°, 30°, 45° vlevo/vpravo). Jakékoli nastavení úhlu lze přesně seřídit pomocí úhlové stupnice na pracovním stolu (20), která je označena v krocích po 1 stupni. Ačkoli je stupnice dostatečně přesná pro většinu úkolů, doporučuje se přesto zkontrolovat nastavení úhlu řezu pomocí úhlooměru nebo jiného přístroje na měření úhlů.

#### KONTROLA A NASTAVENÍ KOLMÉ POLOHY ŘEZACÍHO KOTOUČE VŮČI PRACOVNÍMU STOLU.

- Povolte aretační páčku hlavy (14).
- Nastavte hlavu do polohy 0° (kolmo k pracovnímu stolu) a utáhněte aretační páčku hlavy (14).
- Povolte aretační knoflík pracovního stolu (23), stisknete a podržíte páčku automatické aretace (22).
- Nastavte pracovní stůl do polohy 0°, uvolněte páčku automatického zajištění a utáhněte aretační knoflík pracovního stolu (23).
- Stisknete páčku krytu pilového kotočce (5) a spusťte pilovou hlavu do nejnižší polohy.
- Zkontrolujte (pomocí měřicího přístroje), zda je pilový kotočce kolmý k pracovnímu stolu.

**Při měření dbejte na to, aby se měřicí přístroj nedotýkal zubů pilového kotočce, protože tloušťka karbidové vložky může způsobit nepřesnost měření.**

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

- Povolte pojistnou matici a otáčejte šroubem pro nastavení úhlu 0° (42) (obr. E) ve směru nebo proti směru hodinových ručiček, abyste úhel řezného kotočce zvětšili nebo zmenšili. • Jakmile je řezací kotočce umístěn kolmo k pracovnímu stolu, nechte hlavu vrátit se do horní polohy.
- Zatímco držíte šroub pro nastavení úhlu 0° (42), dotažte pojistnou matici.

- Spusťte hlavu a znovu zkontrolujte, zda nastavený úhel odpovídá značkám na stupnici úhlu sklonu hlavy (34); v případě potřeby upravte polohu ukazatele úhlu sklonu hlavy (35) (obr. E).
- Podobně nastavení je nutné provést i pro úhel sklonu hlavy 45° pro pokosové řezy pomocí šroubu pro nastavení úhlu 45° (43) (obr. E).

#### KONTROLA A SEŘÍZENÍ KOLMÉ PLOHY ŘEZACÍHO KOTOUČE VZHLEDEM K OMEZOVAČI.

Tento postup je nutné provést vždy, pokud byla dorazová lišta demontována nebo vyměněna. Toto seřízení lze provést pouze poté, co byl řezací kotouč nastaven kolmo k pracovnímu stolu. Dorazová lišta slouží jako vodítko pro řezání materiálu.

- Povolte aretační knoflík pracovního stolu (23), stiskněte a podržte páčku automatické aretace (22) a nastavte pracovní stůl do polohy 0°.
- Spusťte hlavu pily do nejnižší polohy.
- Položte úhloměr nebo jiné zařízení pro měření úhlu na řezací kotouč.
- Přesuňte úhloměr až k dorazové liště (15).
- Měření by mělo ukazovat 90°.
- Pokud je nutné provést seřízení, postupujte následovně:
- Povolte šrouby, kterými je dorazová lišta (15) připevněna k základně.
- Nastavte polohu dorazové lišty (15) tak, aby byla kolmá k řezacímu kotouči.
- Utáhněte šrouby, které upevňují dorazovou lištu.

#### SEŘÍZENÍ RAMENE RAMENU (HLAVY) PRO ŘEZÁNÍ NA ÚHEL

Rameno výložníku lze naklonit do libovolného úhlu v rozmezí 0° až 45° – pro pokosové řezání (obr. E).

- Zatáhněte za zajišťovací kolk hlavy (9), čímž uvolníte rameno výložníku a umožníte mu pomalu se zvednout do horní polohy.
- Povolte zajišťovací páku hlavy (14).
- Nakloňte rameno výložníku doleva do požadovaného úhlu, který lze odečíst na stupnici úhlu sklonu hlavy (34) pomocí ukazatele úhlu sklonu hlavy (35) (obr. E).
- Utáhněte zajišťovací páku hlavy (14).

**Pokud je nutné upravit nastavení obou úhlů (v obou rovinách, horizontální i vertikální) pro kombinované řezání, musí být vždy nejprve nastaven úhel pokosového řezu.**

#### KONTROLA FUNKCE LASERU

Laserová jednotka vysílá laserový paprsek, který promítá na materiál čáru, podél které bude řezat řezací kotouč. Správné vyrovnání laserového paprsku bylo nastaveno během výrobního procesu. Pro přesnou práci je však třeba vyrovnání zkontrolovat před zahájením řezání.

- Vložte baterie do bateriového prostoru (36) (obr. F) a dbejte na správnou polaritu.
- Nastavte pracovní stůl do polohy, ve které se ukazatel úhlu pracovního stolu (21) vyrovná se značkou 0° na stupnici úhlu pracovního stolu (20) a ukazatel úhlu sklonu hlavy (35) (obr. E) se vyrovná se značkou 0° na stupnici úhlu sklonu hlavy (34) (obr. E).
- Připevněte vhodný kus odpadového materiálu k pracovnímu stolu (25) a proveďte řez.
- Uvolněte prodlužovací rameno a nechte odpadní materiál upevněný na pracovním stole pily.
- Nastavte tlačítko spínače laseru (37) do polohy „I“
- „I“ (označeno).
- Promítaný světelný paprsek by měl být rovnoběžný s řezací čarou.

#### NASTAVENÍ LASERU

**Při seřizování laserového vodícího paprsku se nedívejte přímo na paprsek ani na jeho odraz na zrcadlovém povrchu. Pokud laser nepoužíváte, vypněte laserovou jednotku.**

Pokud laserový paprsek není po řezání rovnoběžný s řezem, postupujte takto:

- Jemně otáčejte laserem (38) (obr. G) v krytu laserového modulu (26) doleva nebo doprava, dokud nebude laserový paprsek rovnoběžný. Na laserový modul nevyvíjejte sílu a neotáčejte jím 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 vznikající při řezání může laserový paprsek zakrývat; proto je nutné čas od času vyčistit čočku laserového projektoru.**

#### SPUŠTĚNÍ PILY

**Před stisknutím tlačítka napájení se ujistěte, že je pila správně smontována a seřizena v souladu s pokyny uvedenými v tomto návodu.**

Tato řetězová pila je určena pro praváky.

- Stiskněte tlačítko aretace spínače napájení (3).
- Stiskněte spínač napájení (4).
- Nechte motor řetězové pily dosáhnout plných otáček.
- Stiskněte páčku krytu řetězu (5).
- Sklopte prodlužovací rameno směrem k obrobku.
- Uvolněte tlak na páku krytu pilového kotouče (5).
- Proveďte řez.

#### VYPNUTÍ ŘETĚZOVÉ PILY

- Uvolněte tlak na vypínači (4) a počkejte, až se kotouč zcela zastaví.
  - Zvedněte rameno pily a odsuňte jej od řezaného materiálu.
- Dočasné jiskření z uhlíků uvnitř elektromotoru je normální při spouštění a zastavování pily. Nezastavujte pilový kotouč bočním tlakem na něj.**

#### ŘEZÁNÍ ŘETĚZOVOU PÍLOU

Upevněte řezaný materiál tak, aby nebránil v provozu pily. Před zapnutím pily přesuňte hlavu pily do spodní polohy, aby měla hlava pily a kryt pilového kotouče plnou volnost pohybu. Ujistěte se, že kryt pilového kotouče dosahuje svého plného zdvihu. Než začnete řezat, ujistěte se, že je zajišťovací knoflík pracovního stolu (23) a zajišťovací páka hlavy pily (14) pevně utaženy.

- Připojte pily k elektrické síti.
  - Ujistěte se, že napájecí kabel není v dosahu pilového kotouče ani základny stroje.
  - Umístěte materiál na pracovní stůl a ujistěte se, že je pevně upevněn, aby se během řezání nemohl pohybovat.
  - Posuňte hlavu pily do nejzadnější polohy a zajištěte vodítko (13) pomocí zajišťovacího knoflíku vodítka (12).
  - Odblokujte hlavu a kryt řezného kotouče.
  - Stiskněte tlačítko aretace spínače a spusťte pilu pomocí spínače (počkejte, až pilový kotouč dosáhne maximální rychlosti).
  - Pomalu spouštějte hlavu pily.
  - Začněte řezat a během řezání vyvíjejte na hlavu mírný tlak.
- Pokud nejsou zajišťovací knoflíky dostatečně utaženy, může dojít k neočekávanému posunutí řezacího kotouče na horní povrch materiálu, což představuje riziko, že obsluhu zasáhne kus materiálu.**

#### ŘEZÁNÍ S VYKLOPNOU RAMENEM

##### ŘETĚZOVÉ PILY

Pohyb výsuvného ramene pily se řezací kotouč pohybuje dopředu a dozadu, což umožňuje řezání širších kusů materiálu.

- Nastavte rameno výložníku do horní polohy.
- Povolte aretační knoflík vodícího ramene (12).
- Před spuštěním motorové pily zatáhněte výsuvné rameno k sobě a udržujte jej v horní poloze.
- Stiskněte tlačítko aretace spínače (3) a nastartujte motorovou pily. • Uvolněte rameno a počkejte, až řezací kotouč dosáhne maximální rychlosti.
- Uvolněte kryt řezacího kotouče.
- Spusťte prodlužovací rameno a začněte řezat.
- Během řezání posuňte prodlužovací rameno dozadu (od sebe).
- Jakmile je materiál odříznut, uvolněte tlak na spouštěcí tlačítko a počkejte, až se řezací kotouč přestane otáčet, než zvednete výsuvné rameno do horní polohy.

**Nikdy neprovádějte řez pohybem hlavy pily směrem k sobě. Řezací kotouč by mohl neočekávaně sklouznout na řezaný materiál, což představuje riziko nebezpečného zpětného rázu pro obsluhu.**

## PROVOZ A ÚDRŽBA

Před prováděním jakýchkoli instalačních, seřizovacích, opravárenských nebo údržbářských prací odpojte napájecí kabel ze zásuvky.

## ČIŠTĚNÍ

- Po dokončení práce pečlivě odstraňte všechny kousky materiálu, třísky a prach z vložky pracovního stolu a z oblasti kolem řezacího kotouče a jeho krytu.
- Zajistěte, aby ventiláční štěrbiny v krytu motoru nebyly ucpané a aby v nich nebyly žádné třísky ani prach.
- Vyčistěte vodící lišty a pořítelze je tenkou vrstvou tuhého maziva.
- Udržujte všechny rukojeti a knoflíky v čistotě.
- Čistěte čočku laserového projektoru štětcem.

## VÝMĚNA ŘEZACÍHO KOTOUČE

- Stiskněte páčku krytu řezacího kotouče (5).
- Zvedněte kryt řezacího kotouče (7) a odšroubujte šroub, kterým je upevněna středová deska (40) (obr. H).
- Posuňte středovou desku (41) doleva, abyste získali přístup k upevňovacímu šroubu řezacího kotouče.
- Stiskněte tlačítko aretace vřetena (6) a otáčejte řezacím kotoučem, dokud nezapadne na místo.
- Pomocí speciálního klíče (součástí dodávky) povolte a odstraňte upevňovací šroub řezacího kotouče.
- Sejměte vnější podložku a vyjměte řezací kotouč (dávajte pozor na redukční kroužek, pokud je k dispozici).
- Odstraňte veškeré nečistoty z vřetena a podložek upevňujících řezací kotouč.
- Namontujte nový řezací kotouč podle výše popsaných kroků v opačném pořadí.
- Po dokončení se ujistěte, že byly odstraněny všechny klíče a seřizovací nástroje a že jsou všechny šrouby, knoflíky a šroubky pevně utaženy.

**Upevňovací šroub řezacího kotouče má levotočivý závit. Při manipulaci s řezacím kotoučem buďte obzvláště opatrní. Noste ochranné rukavice, abyste chránili ruce před kontaktem s ostrými zuby řezacího kotouče.**

## VÝMĚNA BATERIÍ V LASEROVÉM MODULU

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

- Otevřete kryt přihrádky na baterie (36) (obr. F).
- Vyjměte použité baterie.
- Vložte nové baterie a dbejte na správnou polaritu.
- Nasaďte zpět kryt bateriového prostoru.

## VÝMĚNA UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ

Opořezávané (kratší než 5 mm), spálené nebo prasklé uhlíkové kartáče motoru je nutné okamžitě vyměnit. Vždy vyměňujte oba kartáče současně.

- Odšroubujte kryty uhlíkových kartáčů (8).
- Vyjměte opožezávané uhlíkové kartáče.
- Odstraňte veškerý uhlíkový prach pomocí stlačeného vzduchu.
- Vložte nové uhlíkové kartáče (kartáče by měly volně zasunout do držáků). • Nasaďte kryty uhlíkových kartáčů (8).

Po výměně uhlíkových kartáčů nechte elektrické nářadí běžet bez zátěže a počkejte 1–2 minuty, aby se uhlíkové kartáče zaběhly s komutátorem motoru. Výměnu uhlíkových kartáčů smí provádět pouze kvalifikovaná osoba s použitím originálních dílů. Případné závady by měl odstranit autorizovaný servis výrobce.

## TECHNICKÉ SPECIFIKACE

### JMENOVITÉ ÚDAJE

Parametr	Hodnota
Napájecí napětí	230 V AC
Napájecí frekvence	50 Hz
Jmenovitý výkon	1800 W S6 25 % 2200 W
Otáčky (bez zátěže)	4800 ot/min
Rozsah úhlového řezu	± 45°
Rozsah pokosového řezu	0° až 45°
Vnější průměr řezného kotouče	210 mm
Vnitřní průměr řezacího kotouče	30 mm

Rozměry materiálu řezaného pod úhlem / na úkos	0° x 0°	65 x 260 mm
	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	0° x 45°	35 x 260 mm
Délka vodící lišty	185 mm	
Třída laseru	2	
Výkon laseru	< 1 mW	
Vlnová délka laseru	λ = 650 nm	
Bezpečnostní třída	II	
Hmotnost	13,4 kg	
Hladina akustického tlaku	L <sub>PA</sub> = 95,2 dB(A) K=3 dB(A)	
Hladina akustického výkonu	L <sub>WA</sub> = 108,2 dB(A) K=3 dB(A)	

## Informace o hluku a vibracích

Hluk vyzařovaný zařízením je popsán: hladinou akustického tlaku L<sub>PA</sub> a hladinou akustického výkonu L<sub>WA</sub> (kde K označuje nejistotu měření).

Úroveň akustického tlaku L<sub>PA</sub> a úroveň akustického výkonu L<sub>WA</sub> uvedené v tomto návodu byly změněny v souladu s normou EN 62841-1.

## OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ



Elektrické výrobky nesmí být likvidovány s komunálním odpadem, ale musí být odevzdaný k recyklaci v příslušných zařízeních. Informace o recyklaci lze získat u prodejce výrobku nebo u místních úřadů. Odpadní elektrická a elektronická zařízení obsahují látky škodlivé pro životní prostředí. Zařízení, která nejsou recyklována, představují potenciální hrozbu pro životní prostředí a lidské zdraví.

Společnost GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością "Spółka komandytowa se sídlem ve Varšavě, ul. Pograniczna 2/4 (dále jen „GTX Poland“), tímto informuje, že veškerá autorská práva k obsahu tohoto manuálu (dále jen „příručka“), včetně mimo jiné textu, fotografií, diagramů, výkresů, jakož i jejího uspořádání, náleží výlučně společnosti GTX Poland a jsou chráněna zákonem v souladu se zákonem ze dne 4. února 1994 o autorských právech a právech souvisejících (tj. Sbíрка zákonů 2006 č. 90, položka 631, ve znění pozdějších předpisů). Kopírování, zpracování, zveřejňování nebo úpravy Příručky jako celku nebo jakýchkoli jejích jednotlivých prvků pro komerční účely bez výslovného písemného souhlasu společnosti GTX Poland jsou přísně zakázány a mohou vést k občanskoprávní a trestní odpovědnosti.

## Prohlášení o shodě ES

**Výrobce:** GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

**Výrobek:** Pokosová pila

**Model:** 59G806

**Obchodní název:** GRAPHITE

**Sériové číslo:** 00001 až 99999

Toto prohlášení o shodě je vydané 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 následujících norem:

**EN 62841-1:2015; EN IEC 62841-3-9:2020/A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

Toto prohlášení se vztahuje výlučně na stroj ve stavu, v jakém byl uveden na trh, a nevztahuje se na součásti přidané koncovým uživatelem ani na následné úpravy jím provedené.

Jméno a adresa osoby s bydlištěm nebo sídlem v EU oprávněné k vypracování technické dokumentace:

Podpsáno jménem:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Zástupce pro kvalitu společnosti GTX POLAND

Varšava, 9. května 2025

(sk)  
**PREKLAD PŮVODNÝCH POKYNOV**  
**PILA MITRE**

**59G806**

**UPOZORNENIE** Prečítajte si všetky bezpečnostné varovania, pokyny, obrázky a špecifikácie dodávané s týmto elektrickým

**náradím.** Nedodržanie všetkých nižšie uvedených pokynov môže mať za následok úraz elektrickým prúdom, požiar a/alebo vážne zranenie.

**Všetky varovania a pokyny si uchovajte pre budúce použitie.**

- **NEBEZPEČENSTVO:** Držte ruky ďalej od oblasti rezu a rezného kotúča. Druhú ruku držte na pomocnej rukoväti alebo na kryte motora. Ak pilku držíte oboma rukami, nemôžu vás porezať kotúče.
- Nesiahajte pod obrobok. Kryt kotúča nechráni používateľa pred rezacím kotúčom pod obrobkom.
- Nastavte hĺbku rezu podľa hrúbky obrobku. Pod obrobkom by mal byť viditeľný menej ako jeden celý zub kotúča.
- Pri rezaní nikdy nedržte obrobok v rukách ani ho neopierajte o nohu. Obrobok upevnite na stabilný povrch. Je dôležité minimalizovať riziko poranenia, zaseknutia kotúča alebo straty kontroly.
- Pri vykonávaní operácií, pri ktorých môže rezný nástroj prísť do kontaktu so skrytým vedením alebo vlastným káblom, držte elektrické náradie za izolované povrchy rukoväte. Kontakt s káblom pod napätím spôsobí, že odkryté kovové časti elektrického náradia budú pod napätím a môže dôjsť k úrazu elektrickým prúdom obsluhu.
- Pri vykonávaní pozdĺžnych rezov vždy používajte pozdĺžne pravítko alebo rovné vodidlo. Tým sa zvýši presnosť rezania a zníži riziko zaseknutia kotúča.
- Vždy používajte kotúče správnej veľkosti a tvaru pre montážne otvory. Kotúče, ktoré nezapadajú do montážnych bodov píly, sa posunú mimo stred, čo spôsobí stratu kontroly.
- Nikdy nepoužívajte poškodené alebo nesprávne podložky alebo skrutky kotúča. Podložky a skrutky kotúča boli špeciálne navrhnuté pre vašu pílu, aby zabezpečili optimálny výkon a bezpečnosť.

#### PRÍČINY A PREVENIA ODRÁŽANIA OPERÁTOROM:

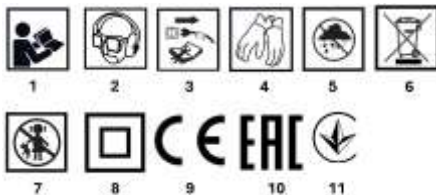
- Odraz je náhla reakcia na zaseknutý, zablokovaný alebo nesprávne vyrovnaný kotúč píly, ktorá spôsobuje nekontrolovateľné zdvihnutie píly a jej odskok od obrobku smerom k obsluhu.
- Keď sa kotúč zasekne alebo zablokuje pri uzatvárajúcom reze, kotúč sa zastaví a reakcia motora spôsobí, že sa stroj prudko odrazí späť smerom k obsluhu;
- Ak sa kotúč počas rezania skrúti alebo sa vychýli z osy, zuby na zadnej hrane kotúča sa môžu zaryť do hornej plochy dreva, čo spôsobí, že kotúč vyskočí z rezu a odrazí sa smerom k obsluhu.
- Odraz je výsledkom nesprávneho používania píly a/alebo nesprávnych pracovných postupov alebo podmienok a dá sa mu predísť dodržiavaním nižšie uvedených bezpečnostných opatrení:

- **Pilku pevne držte oboma rukami a ramená umiestnite tak, aby vyvažovali silu spätného rázu. Telo umiestnite na jednu stranu kotúča, ale nie v jednej linii s kotúčom.** Spätňý ráz môže spôsobiť spätný náraz píly, ale silu spätného rázu môže obsluha kontrolovať, ak sú prijaté vhodné bezpečnostné opatrenia.
- **Ak sa kotúč zasekne alebo je rez z akéhokoľvek dôvodu prerušený, uvoľnite spúšť a pílu držte nehybne v materiáli, kým sa kotúč úplne nezastaví. Nikdy sa nepokúšajte vytriahnuť pílu z materiálu ani ju ťahať dozadu, kým je kotúč v pohybe, pretože to môže spôsobiť spätňý ráz.** Zistíte príčinu zaseknutia kotúča a vykonajte nápravné opatrenia na jej odstránenie.
- **Pri opätovnom spustení píly v obrobku vycentrujte pilový kotúč v reze tak, aby sa zuby píly nezarezávali do materiálu.** Ak sa pilový kotúč zasekne, môže sa pri opätovnom spustení píly zdvihnúť alebo odraziť od obrobku.
- **Veľké dosky podoprite, aby ste minimalizovali riziko zaseknutia kotúča a spätného rázu.** Veľké dosky majú tendenciu prehýbať sa pod vlastnou váhou. Pod dosku umiestnite podpery na oboch stranách, blízko línie rezu a okraja dosky.
- **Nepoužívajte tupé alebo poškodené rezacie kotúče.** Neostrené alebo nesprávne nastavené rezacie kotúče spôsobujú úzku rezovú drážku, čo vedie k nadmernému treniu, zaseknutiu kotúča a spätnému nárazu.
- **Pred začatím rezania sa uistite, že sú aretačné páčky nastavenia hĺbky a skosenia bezpečne**

**utiahnuté a zaistené.** Ak sa nastavenie kotúča počas rezania zmení, môže to spôsobiť zaseknutie a spätňý ráz.

- **Venujte osobitnú pozornosť pri rezaní stien alebo iných oblastí, ktoré nie sú viditeľné.** Vychýľajúci kotúč môže prefríznuť predmety, čo môže spôsobiť spätňý ráz.

#### VYSVETLENIE POUŽITÝCH PIKTOGRAMOV



1. Prečítajte si používateľskú príručku a dodržiavajte varovania a bezpečnostné pokyny v nej uvedené!
2. Používajte osobné ochranné prostriedky (ochranné okuliare, chrániče sluchu, protiprachové masky).
3. Pred vykonaním akýchkoľvek údržbových alebo opravárenských prác odpojte napájací kábel.
4. Používajte osobné ochranné prostriedky: ochranné rukavice
5. Chráňte osobné ochranné prostriedky pred vlhkosťou.
6. Nevyhadzujte do domového odpadu
7. Udržujte deti mimo dosahu náradia.
8. Trieda ochrany II
9. Zariadenie spĺňa predpisy Európskej únie.
10. Certifikačná značka EAC.
11. Certifikačná značka pre ukrajinský trh

#### POPIS ILUSTRÁCIÍ

Číslovanie nižšie sa vzťahuje na súčasti zariadenia zobrazené na obrázkoch v tejto príručke.

1. Rukoväť na prenášanie
2. Rukoväť
3. Tlačidlo uzamknutia spínača
4. Spínač
5. Aretačné tlačidlo vretena
6. Tlačidlo aretácie vretena
7. Kryt rezacieho kotúča
8. Kryt uhlikových kefiel
9. Zaisťovací čap hlavy
10. Doraz hĺbky rezu
11. Skrutka obmedzovača hĺbky rezu
12. Gombík na aretáciu vodítka
13. Vodiaca lišta
14. Páčka na aretáciu hlavy
15. Zarážka
16. Predĺženie stola
17. Koncová zarážka
18. Uzavraciaci gombík predĺženia stola
19. Montážny otvor
20. Uholvá stupnica pracovného stola
21. Ukazovateľ uhla pracovného stola
22. Páčka automatického aretovania
23. Uzamykací gombík pracovného stola
24. Vložka stola
25. Pracovný stôl
26. Laserový modul
27. Pevný kryt
28. Násada na odsávanie prachu
29. Vrecko na prach
30. Ovládací gombík vertikálnej svorky
31. Vertikálne tlakové rameno
32. Ovládací gombík na aretáciu vertikálneho tlakového ramena
33. Ovládací gombík na upnutie materiálu
34. Stupnica uhla naklonenia hlavy
35. Ukazovateľ uhla sklonu hlavy
36. Priestor pre batérie
37. Tlačidlo zapnutia lasera
38. Laser
39. Upevňovacie skrutky laserového modulu
40. Upevňovacie skrutky stredovej dosky
41. Stredová doska

42. Skrutka na nastavenie uhla 0°  
43. Skrutka na nastavenie uhla 45°

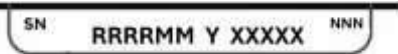
\* Medzi výkresom a výrobkom môžu existovať rozdiely.

\* Medzi výkresom a výrobkom môžu existovať rozdiely.

## VYBAVENIE A PRÍSLUŠENSTVO

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

## OZNAČENIA NA ZARIADENÍ



- RRRR - rok výroby  
MM - mesiac výroby  
Y - dopĺňajúce označenie  
XXXXX - sériové číslo  
NNN - dopĺňajúce označenie

## PRÍPRAVA NA POUŽITIE

Pred vykonaním akýchkoľvek montážnych alebo nastavovacích prác na pokosovej píle musíte

### KONŠTRUKCIA A POUŽITIE

Pokosová píla je stroj vybavený základňou, ku ktorej je pripevnená rezací hlava, čo umožňuje nastavenie uhla hlavy. Okrem toho, v závislosti od konštrukcie, je možné hlavu pokosovej píly nakloniť pod uhlom a vysunúť, čím sa zvyší funkčnosť a dĺžka rezu.

Pokosová píla je určená na rezanie kusov dreva, ktoré sa zmestia do rozmerov stroja. Nesmie sa používať na rezanie palivového dreva. Pílu smie používať iba na účely, na ktoré je určená. Akýkoľvek pokus o použitie píly na iné účely, ako sú uvedené, sa považuje za nesprávne použitie. Pílu smie používať iba s vhodnými rezacími kotúčmi, vybavenými zubami s karbidovým hrotom. Pokosová píla je nástroj určený na použitie pri stolárskych aj tesárskych prácach.

**Stroj nepoužívajte na iné účely, ako sú tie, na ktoré je určený!**

**Uistite sa, že je odpojený od napájania.**

## PREPRAVA ÚHOLOVEJ PÍLY

- Pri presúvaní pokosovej píly sa uistite, že je hlava zaistená v najnižšej polohe.
- Skontrolujte, či je poistný gombík pracovného stola, poistná páka hlavy a ostatné bezpečnostné komponenty pevne utiahnuté.

## UPEVNENIE ÚHOLOVEJ PÍLY NA PRACOVNÝ STŮL

Odporúča sa upevniť pokosovú pílu na pracovný stôl alebo stojan pomocou montážnych otvorov (19) v základni píly, čo zaručuje bezpečnú prevádzku a eliminuje riziko nežiaduceho pohybu stroja počas používania. Montážne otvory umožňujú použitie skrutiek s priemerom 8 mm s drážkovou alebo šesťhrannou hlavou.

Pri montáži píly na dosku pracovného stola sa uistite, že:

- Povrch pracovnej dosky je rovný a čistý.
- Skrutky musia byť utiahnuté rovnomerne a nie nadmernou silou (upevňovacie skrutky by mali byť utiahnuté tak, aby nespôsobili namáhanie alebo deformáciu základne). Ak sa použije nadmerná sila, hrozí riziko prasknutia základne.

## ODSAVANIE PRACHU

Aby sa zabránilo hromadeniu prachu a zabezpečil sa maximálny výkon, pílu je možné pripojiť k priemyselnému vysávaču pomocou odsávacej trysky (28). Alternatívne je možné prach zachytávať do pracovného vrecka (súčasť dodávky) po jeho pripojení k odsávacej tryske. Inštalácia sa vykonáva nasadením prachového vrecka (29) na odsávaci trysku (28) (obr. A). Na vyprázdnenie prachového vrecka ho odstráňte z odsávacej trysky a otvorte zips, čím získate plný prístup do vnútra vrecka.

**Pre optimálne odsávanie prachu by sa vrecúško na prach malo vyprázdňovať, keď je naplnené na 2/3.**

## OVLÁDANIE VÝTAHOVACIEHO RAMENA (HLAVICE)

Predživacie rameno má dve polohy: hornú a dolnú. Uvoľnenie predživacieho ramena z uzamknutej dolnej polohy:

- Stlačte rameno a držte ho stlačené smerom nadol.

- Potiahnite dozadu poistný čap hlavy (9).
- Podoprite rameno, keď sa zdvíha do hornej polohy.
- Zablokovanie výsuvného ramena v dolnej polohe:
- Stlačte a podržte páčku krytu kotúča (5).
- Stlačte rameno výložníka smerom nadol, kým nedosiahne spodnú polohu.
- Zaisťte rameno výložníka v tejto polohe zasunutím poistného čapu hlavy (9).

## VERTIKÁLNA SVORKOVÁ ZÁVORA

Vertikálnu upínku (obr. B) je možné namontovať na základňu píly na ľubovoľnej strane pracovného stola a je možné ju úplne prispôbiť rozmerom rezaného materiálu. Pílu nepoužívajte, pokiaľ nie je vertikálna upínka nasadená. • Povoľte upevňovací gombík vertikálnej upínky (30) na strane základne, kde má byť vertikálna upínka namontovaná.

- Namontujte vertikálnu svorku tak, že ju zasuniete do otvoru v podstavci píly, a dotiahnite upevňovací gombík vertikálnej svorky (30) k podstavcu píly.
- Po nastavení polohy ramena vertikálneho upínadla (31) podľa obróbku dotiahnite poistný gombík ramena vertikálneho upínadla (32) a upínací gombík obróbku (33).
- Skontrolujte, či je materiál bezpečne upnutý.

## PREVÁDZKA / NASTAVENIA

- Pred vykonaním akýchkoľvek nastavovacích prác na píle sa uistite, že je odpojená od napájania. Aby bola zaručena bezpečná, presná a efektívna prevádzka píly, musia byť všetky nastavovacie postupy vykonané v plnom rozsahu.
- Po dokončení všetkých nastavovacích a regulačných postupov sa uistite, že boli odstránené všetky kľúče. Skontrolujte, či sú všetky skrutkové spojovacie prvky riadne utiahnuté.
- Pri vykonávaní nastavovacích prác skontrolujte, či všetky vonkajšie komponenty fungujú správne a sú v dobrom stave. Akákoľvek opotrebovaná alebo poškodená časť musí byť pred použitím retazovej píly vymenená kvalifikovaným personálom.

## ZAPÍŇANIE / VYPNUTIE

- Napätie v elektrickej sieti musí zodpovedať napätiu uvedenému na typovom štítku píly.
- Pílu je možné zapnúť len vtedy, ak rezací kotúč nie je v kontakte s rezaným materiálom. Pokosová píla je vybavená tlačidlom na blokovanie spínača (3), ktoré zabraňuje náhodnému spusteniu.

### Zapnutie

- Stlačte tlačidlo blokovania vypínača (3).
- Stlačte a podržte vypínač (4).

### Vypnutie

- Uvoľnite vypínač (4).

## OVLÁDANIE ROZŠÍRENÍ STOLA

- Predživacie stola (16) sa nachádzajú na oboch stranách základne píly.
- Odblokujte poistné gombíky predživacieho stola (18) (obr. C).
- Nastavte dĺžku predživacieho stola.
- Zafixujte pomocou poistných gombíkov predživacieho stola (18).
- V prípade potreby môžete použiť otočné koncové dorazy (17) na uľahčenie rezania na mieru.

## POUŽÍVANIE OBMEDZOVAČA HLBKY REZU

**Zarážku hĺbky rezu je možné použiť, ak je potrebné vyrobiť drážku v materiáli. To sa vykonáva povrchovým rezom v obróbku, keď kotúč nepracuje v plnej možnej hĺbke.**

- Zatvorte aretačnú páčku hlavy (14).
- Povoľte poistný gombík vedenia (12) a posuňte hlavu dozadu.
- Utlahnite poistný gombík vedenia (12).
- Otočte doraz hĺbky rezu (10) do polohy pre obmedzenú hĺbku rezu (obr. D).
- Spustíte predživacie rameno a pridržte ho v spodnej polohe, opreté o doraz hĺbky rezu. • Otáčajte (doľava alebo doprava) skrutku dorazu hĺbky rezu (11) (obr. D), kým nedosiahnete požadovanú hĺbku rezu.
- Povoľte gombík aretácie vodička (12).
- Vykonaajte plánované rezy do nastavenej hĺbky.
- Ak chcete vrátiť reznú hĺbku na plnú hodnotu, otočte doraz hĺbky rezu (10) do polohy, v ktorej sa po spustení ramena výložníka skrutka dorazu hĺbky rezu (11) nedotýka dorazu hĺbky rezu (10).

## NASTAVENIE PRACOVNÉHO STOLA PRE ÚHLOVÉ REZANIE

Otočné rameno umožňuje rezanie materiálu v akomkoľvek uhle od kolmého postavenia až do 45° vľavo alebo vpravo.

- Vytiahnite poistný čap hlavy (9), čím sa rameno výložníka pomaly zdvihne do hornej polohy.
- Povoľte poistný gombík pracovného stola (23).
- Stlačte a podržte páčku automatického aretovania (22) a otočte rameno ramena doľava alebo doprava, kým sa na uhlovej stupnici pracovného stola (20) nezobrazí požadovaný uhol.
- Zaisťte utiahnutím poistného gombíka pracovného stola (23). Uholová stupnica na pracovnom stole (20) má rad označených polôh, v ktorých je otočné rameno automaticky prednastavené. K tomu môže dôjsť len vtedy, ak pri otáčaní ramena predĺženia nie je automatická aretačná páka (22) držaná v stlačenej polohe a môže sa aretovať v týchto továrenských nastavených polohách. Ide o najčastejšie používané uhly rezu (15°, 22,5°, 30°, 45° vľavo/vpravo). Akýkoľvek uhol je možné presne nastaviť pomocou uhlovej stupnice na pracovnom stole (20), ktorá je označená v 1-stupňových krokoch. Hoci je stupnica dostatočne presná pre väčšinu úloh, odporúča sa napriek tomu skontrolovať nastavenie uhla rezu pomocou uhlomera alebo iného nástroja na meranie uholov.

#### KONTROLA A NASTAVENIE PERFEKTNE KOLMÉHO POLOHY REZACIEHO DISKU VOČI PRACOVNÉMU STOLU.

- Povoľte aretačnú páčku hlavy (14).
- Nastavte hlavu do polohy 0° (kolmo k pracovnému stolu) a utiahnite aretačnú páčku hlavy (14).
- Povoľte poistný gombík pracovného stola (23), stlačte a podržte automatickú poistnú páčku (22).
- Nastavte pracovný stôl do polohy 0°, uvoľnite páčku automatického aretovania a dotiahnite aretačný gombík pracovného stola (23).
- Stlačte páčku krytu pilového kotúča (5) a spustíte hlavu píly do najnižšej polohy.
- Skontrolujte (pomocou meracieho prístroja), či je pilový kotúč kolmý na pracovný stôl.

**Pri meraní sa uistite, že sa merací prístroj nedotýka zubov pilového listu, pretože hrúbka karbidovej vložky môže spôsobiť nepresnosť merania.**

Ak nameraný uhol nie je 90°, je potrebné vykonanie nastavenia, ktoré sa vykonáva takto:

- Povoľte poistnú maticu a otočte nastavovacím skrutkom uhla 0° (42) (obr. E) v smere hodinových ručičiek alebo proti smeru hodinových ručičiek, aby ste zvýšili alebo znížili uhol rezacieho kotúča. • Akonáhle je rezací kotúč umiestnený kolmo k pracovnému stolu, nechajte hlavu vrátiť sa do hornej polohy.
- Zatiaľ čo držíte skrutku na nastavenie uhla 0° (42), dotiahnite poistnú maticu.
- Spustíte hlavu a znovu skontrolujte, či nastavený uhol zodpovedá značkám na stupnici uhla sklonu hlavy (34); v prípade potreby nastavte polohu ukazovateľa uhla sklonu hlavy (35) (obr. E).
- Podobné nastavenie je potrebné vykonať aj pre uhol sklonu hlavy 45° pre pokosové rezy pomocou nastavovacieho skrutku uhla 45° (43) (obr. E).

#### KONTROLA A NASTAVENIE KOLMÉHO POLOHY REZACIEHO KOTÚČA VO VZŤAHU K OMEZOVAČE.

Tento postup sa musí vždy vykonať, ak bola dorazová lišta odstránená alebo vymenená. Toto nastavenie sa smie vykonať až po nastavení rezacieho kotúča kolmo k pracovnému stolu. Dorazová lišta slúži ako vodítko pre rezaný materiál.

- Povoľte poistný gombík pracovného stola (23), stlačte a podržte automatickú poistnú páčku (22) a nastavte pracovný stôl do polohy 0°.
- Spustíte hlavu píly do najnižšej polohy.
- Priložte uhlomer alebo iné zariadenie na meranie uhla k rezaciemu kotúču.
- Presuňte zariadenie na meranie uhla až k dorazovej lište (15).
- Hodnota merania by mala byť 90°.
- Ak je potrebné nastavenie, postupujte takto:
- Povoľte skrutky, ktorými je dorazová lišta (15) pripevnená k základni.

- Nastavte polohu dorazovej lišty (15) tak, aby bola kolmá na rezací kotúč.
- Uťahnite skrutky, ktoré upevňujú dorazovú lištu.

#### NASTAVENIE RAMENA RAMENÁ (HLAVY) PRE REZANIE POD UHLOM

Rameno výložníka je možné nakloniť do ľubovoľného uhla v rozmedzí 0° až 45° – na rezanie pod uhlom (obr. E).

- Poľahkne poistný čap hlavy (9) dozadu, aby sa uvoľnilo rameno výložníka, a nechajte rameno výložníka pomaly zdvihnúť do hornej polohy.
- Povoľte poistnú páčku hlavy (14).
- Nakloňte rameno výložníka doľava do požadovaného uhla, ktorý môžete odčítať na stupnici uhla naklonenia hlavy (34) pomocou ukazovateľa uhla naklonenia hlavy (35) (obr. E).
- Uťahnite poistnú páčku hlavy (14).

**Ak je potrebné nastaviť oba uhly (v oboch rovinách, horizontálnej aj vertikálnej) pre kombinované rezanie, uhol pokosu sa musí vždy nastaviť ako prvý.**

#### KONTROLA FUNKČNOSTI LASERA

Laserová jednotka vysiela laserový lúč, ktorý premieta na materiál čiaru, po ktorej bude rezaný rezací kotúč. Správne vyrovnanie laserového lúča bolo nastavené počas výrobného procesu. Pre presnú prácu by sa však malo vyrovnanie skontrolovať pred začatím rezania.

- Vložte batérie do priestoru pre batérie (36) (obr. F) a dbajte na správnu polaritu.
- Nastavte pracovný stôl do polohy, v ktorej sa ukazovateľ uhla pracovného stola (21) zhoduje so značkou 0° na stupnici uhla pracovného stola (20) a ukazovateľ uhla sklonu hlavy (35) (obr. E) sa zhoduje so značkou 0° na stupnici uhla sklonu hlavy (34) (obr. E).
- Pripevnite vhodný kus odpadového materiálu k pracovnému stolu (25) a vykonajte rez.
- Uvoľnite predžiovacie rameno a nechajte odpadový materiál upevnený na pracovnom stole píly.
- Nastavte tlačidlo spínača lasera (37) do polohy „I“
- „I“ (označené).
- Premiaty svetelný lúč by mal byť rovnobežný s líniou rezu.

#### NASTAVENIE LASERA

**Pri nastavovaní laserového vodiaceho lúča nepozerajte priamo na lúč ani na jeho odraz na zrkadlovom povrchu. Keď laser nepoužívate, vypnite laserovú jednotku.**

Ak lúč lasera nie je po rezaní rovnobežný s rezom, postupujte takto:

- Jemne otočte laser (38) (obr. G) v puzdre laserového modulu (26) doľava alebo doprava, kým nebude laserový lúč rovnobežný. Neaplikujte na laserový modul silu a neatáčajte ho o viac ako niekoľko stupňov. • Ak je potrebné bočné nastavenie, uvoľnite upevňovacie skrutky laserového modulu (39) a posuňte laserový modul doľava alebo doprava, kým nebude laserová čiara rovnobežná s rezom.

**Prach vznikajúci počas rezania môže zakrývať laserový lúč; preto je potrebné objektív laserového projektora občas vyčistiť.**

#### SPUSTENIE PÍLY

**Pred stlačením tlačidla napájania sa uistite, že píla bola správne zmontovaná a nastavená v súlade s pokynmi uvedenými v tomto návode.**

Táto reťazová píla je určená pre pravákov.

- Stlačte tlačidlo aretácie vypínača (3).
- Stlačte vypínač (4).
- Nechajte motor reťazovej píly dosiahnuť plné otáčky.
- Stlačte páčku krytu reťaze (5).
- Spustíte predžiovacie rameno smerom k obrobku.
- Uvoľnite tlak na páčku krytu rezačky (5).
- Vykonajte rez.

#### VYPNUTIE MOTOROVEJ PÍLY

- Uvoľnite tlak na vypínači (4) a počkajte, kým sa kotúč úplne nezastaví.
  - Zdvihnite rameno píly a odsuňte ho od rezaného materiálu.
- Dočasné iskrenie z uhlíkov vo vnútri elektromotora je normálne počas spúšťania a zastavovania píly. Nezastavujte pílový kotúč vyvíjaním bočného tlaku naň.**

## REZANIE MOTOROVOU PÍLOU

Upevnite rezaný materiál tak, aby nebránil v prevádzke píly. Pred zapnutím píly presuňte hlavu píly do spodnej polohy, aby ste zaistili, že hlava píly a kryt pílového kotúča majú plnú voľnosť pohybu. Uistite sa, že kryt pílového kotúča dosahuje svoj plný zdvih.

Pred začatím rezania sa uistite, že je poistný gombík pracovného stola (23) a poistná páka hlavy píly (14) pevne dotiahnuté.

- Pripojte pílu k elektrickej sieti.
- Uistite sa, že napájací kábel nie je v blízkosti pílového kotúča a základne stroja.
- Položte materiál na pracovný stôl a uistite sa, že je bezpečne upevnený, aby sa počas rezania nemohol pohybovať.
- Posuňte hlavu píly do najzadnejšej polohy a zaistite vodičko (13) pomocou poistného gombíka vodička (12).
- Odblokujte hlavu a kryt rezných kotúčov.
- Stlačte tlačidlo aretácie spínača a spusťte pílu pomocou spínača (počkajte, kým pílový kotúč dosiahne maximálnu rýchlosť).
- Pomaly spúšťajte hlavu píly.
- Začnite rezať a počas rezania vyvíjajte na hlavu mierny tlak.

**Ak nie sú poistné gombíky dostatočne utiahnuté, môže dôjsť k neočakávanému posunutiu laserového kotúča na hornú plochu materiálu, čo predstavuje riziko, že obsluhu zasiahne kus materiálu.**

## REZANIE S VYKLÁPAČOM

### RETAZOVÉJ PÍLY

Poťahovanie predživovacieho ramena píly sa rezací kotúč pohybuje dopredu a dozadu, čo umožňuje rezanie širších kusov materiálu.

- Nastavte rameno výložníka do hornej polohy.
- Povoľte poistný gombík vedenia (12).
- Pred spustením reťazovej píly potiahnite predživovacie rameno smerom k sebe a pridržte ho v hornej polohe.
- Stlačte tlačidlo aretácie spínača (3) a naštartujte reťazovú pílu. • Uvoľnite predĺženie ramena a počkajte, kým rezací kotúč dosiahne maximálnu rýchlosť.
- Uvoľnite kryt rezných kotúčov.
- Spusťte predživovacie rameno a začnite rezať.
- Počas rezania posúvajte predživovacie rameno dozadu (od seba).
- Po rezaní materiálu uvoľnite tlak na tlačidlo spínača a počkajte, kým sa rezací kotúč prestane otáčať, a až potom zdvihnite predživovacie rameno do hornej polohy.

**Nikdy nevykonávajte rez pohybom hlavy píly smerom k sebe. Rezací kotúč by sa mohol neočakávane zdvihnúť na rezaný materiál, čo predstavuje riziko nebezpečného spätného nárazu pre obsluhu.**

## PREVÁDZKA A ÚDRŽBA

**Pred vykonaním akejkoľvek inštalácie, nastavenia, opravy alebo údržby odpojte napájací kábel zo zásuvky.**

### ČISTENIE

- Po dokončení práce opatrne odstráňte všetky kusy materiálu, triesky a prach z vložky pracovného stola a z oblasti okolo rezacieho kotúča a jeho krytu.
- Uistite sa, že ventiláčne otvory v kryte motora nie sú upchaté a sú bez triesok alebo prachu.
- Vyčistite vodiace lišty a potrite ich tenkou vrstvou tuhého maziva.
- Udržujte všetky rukoväte a gombíky v čistote.
- Čo najskôr vyčistite šošovku laserového projektoru pomocou kefy.

### VÝMENA REZACIEHO DISKU

- Stlačte páčku krytu rezacieho kotúča (5).
- Zdvihnite kryt rezných kotúčov (7) a odstráňte skrutku, ktorá upevňuje stredovú dosku (40) (obr. H).

- Posuňte stredovú dosku (41) doľava, aby ste získali prístup k upevňovacej skrutke rezacieho kotúča.
- Stlačte tlačidlo aretácie vretena (6) a otáčajte rezacím kotúčom, kým nezapadne na miesto.
- Pomocou špeciálneho kľúča (súčasť dodávky) uvoľnite a odstráňte upevňovací skrutku rezacieho kotúča.
- Odstráňte vonkajšiu podložku a vyberte rezací kotúč (dávajte pozor na redukčný krúžok, ak je prítomný).
- Odstráňte všetky nečistoty z vretena a podložiek upevňujúcich rezací kotúč.
- Namontujte nový rezací kotúč podľa krokov opísaných v opačnom poradí.
- Po dokončení sa uistite, že ste odstránili všetky kľúče a nastavovacie nástroje a že všetky skrutky, gombíky a matice sú bezpečne dotiahnuté.

**Upevňovacia skrutka rezacieho kotúča má favotičný závit. Pri manipulácii s rezacím kotúčom buďte obzvlášť opatrní. Noste ochranné rukavice, aby ste si chránili ruky pred kontaktom s ostrými zubami rezacieho kotúča.**

### VÝMENA BATÉRIÍ V LASEROVOM MODULE

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

- Otvorte kryt priestoru pre batérie (36) (obr. F).
- Vyberte použité batérie.
- Vložte nové batérie a dbajte na správnu polaritu.
- Nasadte späť kryt priestoru pre batérie.

### VÝMENA UHLÍKOVÝCH UHLÍKOV

Opatrebovaná (kratšie ako 5 mm), spálené alebo prasknuté uhlíkové kefy motora je potrebné okamžite vymeniť. Vždy vymeňte obe kefy naraz.

- Odskrutkujte kryty uhlíkových kefieľ (8).
- Vyberte opotrebované kefy.
- Odstráňte uhlíkový prach stlačeným vzduchom.
- Vložte nové uhlíkové kefy (kefy by sa mali voľne zasunúť do držiakov kefieľ). • Nasadte kryty uhlíkových kefieľ (8).

**Po výmene uhlíkových kefieľ nechajte elektrické náradie bežať bez zaťaženia a počkajte 1–2 minúty, kým sa uhlíkové kefy prispôbia komutátoru motora. Výmenu uhlíkových kefieľ smie vykonávať iba kvalifikovaná osoba s použitím originálnych dielov. Akékoľvek poruchy by malo odstrániť autorizované servisné stredisko výrobcu.**

## TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE

### MENOVITÉ ÚDAJE

Parameter	Hodnota	
Napájacie napätie	230 V AC	
Napájacia frekvencia	50 Hz	
Menovitý výkon	1800 W S6 25 % 2200 W	
Otáčky (bez zaťaženia)	4800 ot/min	
Rozsah uhlového rezu	± 45°	
Rozsah pokosového rezu	0° až 45	
Vonkajší priemer rezacieho kotúča	210 mm	
Vnútorý priemer rezacieho kotúča	30 mm	
Rozmery materiálu rezaného pod uhlom / na skos	0° x 0°	65 x 260 mm
	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	0° x 45°	35 x 260 mm
Dĺžka vodiacej lišty	185 mm	
Trieda lasera	2	
Výkon lasera	< 1 mW	
Vlnová dĺžka lasera	λ = 650 nm	
Bezpečnostná trieda	II	
Hmotnosť	13,4 kg	
Hladina akustického tlaku	L <sub>PA</sub> = 95,2 dB(A) K=3 dB(A)	
Hladina akustického výkonu	L <sub>WA</sub> = 108,2 dB(A) K=3 dB(A)	

### Informácie o hluku a vibráciách

Hluk vyžarovaný zariadením je charakterizovaný: hladinou akustického tlaku  $L_{pA}$  a hladinou akustického výkonu  $L_{WA}$  (kde K označuje neistotu merania).

Hladina akustického tlaku  $L_{pA}$  a hladina akustického výkonu  $L_{WA}$  uvedené v tomto návode boli namerané v súlade s normou EN 62841-1.

## OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA



Výrobky napájané elektrickou energiou sa nesmú likvidovať spolu s komunálnym odpadom, ale musia sa odovzdať na recykláciu v príslušných zariadeniach. Informácie o recyklácii možno získať od predajcu výrobku alebo miestnych orgánov. Odpad z elektrických a elektronických zariadení obsahuje látky, ktoré sú škodlivé pre životné prostredie. Zariadenia, ktoré nie sú recyklovateľné, predstavujú potenciálnu hrozbu pre životné prostredie a ľudské zdravie.

Spoločnosť „GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa so sídlom vo Varšave, ul. Pograniczna 2/4 (ďalej len „GTX Poland“), týmto informuje, že všetky autorské práva k obsahu tejto príručky (ďalej len „príručka“), vrátane okrem iného jej textu, fotografií, diagramov, výkresov, ako aj jej kompozície, patria výlučne spoločnosti GTX Poland a sú chránené zákonom v súlade so zákonom zo 4. februára 1994 o autorských právach a súvisiacich právach (t. j. Zbierka zákonov 2006 č. 90, bod 631, v znení neskorších zmien a doplnení). Kopírovanie, spracovávanie, publikovanie alebo úprava príručky ako celku alebo akéhokoľvek jej jednotlivého prvku na komerčné účely bez výslovného písomného súhlasu spoločnosti GTX Poland je prísne zakázané a môže mať za následok občianskoprávnu a trestnoprávnu zodpovednosť.

## Vyhlasenie o zhode EÚ

**Výrobca:** GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

**Výrobok:** Pokosová píla

**Model:** 59G806

**Obchodný názov:** GRAPHITE

**Sériové číslo:** 00001 až 99999

Toto vyhlásenie o zhode je vydané na výhradnú zodpovednosť výrobcu.

Výrobok opísaný vyššie spĺňa požiadavky nasledujúcich dokumentov:

**Smernica o strojových zariadeniach 2006/42/ES**

**Smernica o elektromagnetickej kompatibilite 2014/30/EÚ**

**Smernica RoHS 2011/65/EÚ, zmenená a doplnená smernicou 2015/863/EÚ**

A spĺňa požiadavky nasledujúcich noriem:

**EN 62841-1:2015; EN IEC 62841-3-9:2020/A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

Toto vyhlásenie sa vzťahuje výlučne na stroj v stave, v akom bol uvedený na trh, a nevzťahuje sa na komponenty pridané konečným používateľom ani na následné úpravy vykonané konečným používateľom.

Meno a adresa osoby s bydliskom alebo sídlom v EÚ, ktorá je oprávnená vypracovať technickú dokumentáciu:

Podpísané v mene:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Zástupca pre kvalitu spoločnosti GTX POLAND

Varšava, 9. mája 2025

(hr)

## PRÍJEVOD ORIGINALNIH UPUTSTAVA

MITRE PILA

59G806

**OPREZ** Prečítajte sva sigurnosna upozorenja, upute, ilustracije i specifikacije priložene uz ovaj električni alat. Neprijdržavanje svih dolje navedenih uputa može dovesti do električnog udara, požara i/ili teških ozljeda.

**Sačuvajte sva upozorenja i upute za buduću upotrebu.**

- OPASNO: Držite ruke podalje od područja reza i reznog lista. Drugu ruku držite na pomoćnoj ručki ili na kućištu motora. Ako su obje ruke na pilici, ne mogu biti odsječene listom.
- Ne provlačite ruke ispod obradka. Zaštitnik listu ne štiti korisnika od listu za rezanje ispod obradka.
- Podesite dubinu reza prema debljini obradka. Ispod obradka trebala bi biti vidljiva najviše jedna puna zubaca pile.
- Nikada ne držite obradak u rukama ili o nogu tijekom rezanja. Pričvrstite obradak za stabilnu površinu. Važno je minimizirati rizik od ozljeda, zaglavlivanja listu ili gubitka kontrole.

- Prilikom obavljanja radova pri kojima rezni alat može doći u dodir s skrivenim ožičenjem ili vlastitim kabeom, držite električni alat za izolirane površine za hvat. Dodir s podnaponom može uzrokovati da izloženi metalni dijelovi električnog alata postanu pod naponom i može doći do električnog udara u operatera.
- Prilikom izvođenja uzdužnih rezova uvijek koristite uzdužnu vodilicu ili ravnu vodilicu. To poboljšava preciznost reza i smanjuje rizik od zaglavlivanja listu.
- Uvijek koristite listove odgovarajuće veličine i oblika za montažne otvore. Listovi koji ne odgovaraju montažnim točkama pile pomaknut će se iz središnje pozicije, što može dovesti do gubitka kontrole.
- Nikada ne koristite oštećene ili nepravilne podloške ili vijke za list. Podloške i vijke za list posebno su dizajnirane za vašu pilu kako bi osigurali optimalne performanse i sigurnost.

## UZROCI I PREVENCIJA ODBOJNICE S STANOVIŠTA OPERATERA:

- Kickback je iznenadna reakcija na zaglavljenju, blokiranoj ili neporavnatoj pili, zbog koje pila nekontrolirano odskoči i iskoči iz radnog komada prema operateru.
- Kada je list prignječen ili zaglavljen pri rezanju prema dolje, list se zaustavlja i reakcija motora uzrokuje trzaj unatrag prema operateru;
- Ako se list pri rezanju uvije ili poremeti, zubi na stražnjoj ivici mogu se zabiti u gornju površinu drva, zbog čega list iskoči iz reza i odbije se prema operateru.
- Odskok je posljedica nepravilne uporabe pile i/ili neispravnih radnih postupaka ili uvjeta te se može izbjeći poduzimanjem odgovarajućih mjera opreza navedenih u nastavku:
  - Čvrsto držite pilu objema rukama i postavite ruke tako da djeluju protiv sile odskoka. Postavite tijelo sa strane listu, ali ne u liniji s njim. Odskok može uzrokovati da pila odskoči, ali silu odskoka može kontrolirati korisnik ako se poduzmu odgovarajuće mjere opreza.
  - Ako se list zaglavi ili rez iz bilo kojeg razloga bude prekinut, otpustite okidač i držite pilu nepomično u materijalu dok se list potpuno ne zaustavi. Nikada ne pokušavajte izvući pilu iz materijala ili je povlačiti unatrag dok je list u pokretu jer to može uzrokovati odskok. Istražite uzrok zaglavlivanja lista i poduzmite korektivne mjere kako biste ga uklonili.
  - Prilikom ponovnog pokretanja pile u radnom komadu, centrirajte list pile u žiljevu tako da zubi pile ne zarezuju u materijal. Ako se list pile zaglavi, može se odignuti ili odskočiti s radnog komada prilikom ponovnog pokretanja pile.
  - Poduprite velike ploče kako biste smanjili rizik od zaglavlivanja listova i odskoka. Velike ploče imaju tendenciju puštanja pod vlastitom težinom. Postavite potpore ispod ploče s obje strane, blizu linije reza i ruba ploče.
  - Ne koristite tupe ili oštećene reznice. Netupe ili nepravilno postavljene reznice uzrokuju uski žiljeb, što dovodi do pokretnog trenja, zaglavlivanja reznice i odskoka.
  - Prije početka rezanja provjerite jesu li ručice za zaključavanje podešavanja dubine i nagiba čvrsto zategnute i zaključane. Ako se podešavanje listice promijeni tijekom rezanja, to može uzrokovati zaglavlivanje i odskok.
  - Posebno pazite pri rezanju zidova ili drugih područja koja nisu vidljiva. Izbočena ploča može preći predmete, što može uzrokovati odskok.

## OBJAŠNJENJE PIKTograma KOJI SE KORISTE



1. Pročitajte upute za uporabu i slijedite upozorenja i sigurnosne upute sadržane u njima!
2. Koristite osobnu zaštitnu opremu (zaštitne naočale, štitičke za uši, maske za prašinu).
3. Isključite kabel za napajanje prije obavljanja bilo kakvih radova na održavanju ili popravku.
4. Koristite osobnu zaštitnu opremu: zaštitne rukavice
5. Zaštiti uređaj od vlage.
6. Ne odlagajte s kućnim otpadom
7. Držite djecu podalje od alata.
8. Razred zaštite II
9. Uređaj je u skladu s propisima Europske unije.
10. Znak EAC certifikacije.
11. Znak certifikacije za ukrajinsko tržište

#### OPIS ILUSTRACIJA

Brojčana oznaka u nastavku odnosi se na komponente uređaja prikazane na ilustracijama u ovom priručniku.

1. Ručka za nošenje
2. Drška
3. Gumb za zaključavanje prekidača
4. Prekidač
5. Kopčica za zaključavanje vretena
6. Gumb za zaključavanje vretena
7. Zaštitnik reznog diska
8. Poklopac ugljične četke
9. Osigurač glave
10. Ograničivač dubine reza
11. Vijak za ograničavanje dubine reza
12. Kolačić za zaključavanje vodilice
13. Vodič
14. Poluga zaključavanja glave
15. Zauzavna letvica
16. Proširenje stola
17. Krajnji prekidač
18. Gumb za zaključavanje produžetka stola
19. Montažna rupa
20. Skala kuta radnog stola
21. Indikator kuta radne ploče
22. Automatska poluga zaključavanja
23. Ručna matica za zaključavanje radnog stola
24. Umetak za stol
25. Radni stol
26. Laserski modul
27. Fiksna zaštita
28. Usisna mlaznica za prašinu
29. vrećica za prašinu
30. Gumb za podešavanje vertikalne stezaljke
31. Vertikalna poluga za pritisak
32. Količica za zaključavanje vertikalne potisne ručke
33. Vijak za stezanje materijala
34. Skala kutnog nagiba glave
35. Indikator kuta nagiba glave
36. Odjeljak za baterije
37. Gumb za uključivanje lasera
38. Laser
39. Vijaci za montažu laserskog modula
40. Vijak za pričvršćivanje središnje ploče
41. Središnja ploča
42. vijak za podešavanje kuta od 0°
43. vijak za podešavanje kuta od 45°

\* Mogu postojati razlike između crteža i proizvoda.

\* Mogu postojati razlike između crteža i proizvoda.

#### OPREMA I PRIBOR

- Vrećica za prašinu - 1
- Poseban ključ - 1
- Vertikalna stezaljka - 1

#### OZNAKE NA UREĐAJU



- RRRR - godina proizvodnje
- MM - mjesec proizvodnje
- Y - dodatna oznaka

- XXXXX - serijski broj
- NNN - dodatna oznaka

#### PRIPREMA ZA UPOTREBU

Prije obavljanja bilo kakvih radova na sastavljanju ili podešavanju kose pile, morate

#### KONSTRUKCIJA I PRIMJENA

Kutna pila je stroj opremljen bazom na koju je pričvršćena reznog glava, što omogućuje podešavanje kuta glave. Osim toga, ovisno o konstrukciji, glava kutne pile može se naginjati pod kutom i produžavati radi povećanja funkcionalnosti i duljine reza.

Kosa pila namijenjena je za rezanje komada drva koji odgovaraju dimenzijama stroja. Ne smije se koristiti za rezanje ogrjevnog drva. Pila se smije koristiti samo u svrhu za koju je namijenjena. Svaki pokušaj korištenja pile u svrhe koje nisu navedene smatrat će se nepravilnom uporabom. Pila se smije koristiti samo s odgovarajućim reznim diskovima opremljenim karbidnim zubicima. Kosa pila je alat namijenjen za uporabu u stolarstvu i tesarstvu.

**Ne koristite stroj za svrhe za koje nije namijenjen!**  
**Provjerite je li odspojena iz izvora napajanja.**

#### PRIVEVOZ MITRA PILE

- Prilikom premještanja mitre pile, provjerite je li glava osigurana u najnižem položaju.
- Provjerite jesu li gumb za zaključavanje radnog stola, poluga za zaključavanje glave i ostali sigurnosni dijelovi čvrsto zategnuti.

#### MONTAŽA MITRE PILE NA RADNI STOL

Preporučuje se pričvrstiti mitra pilu na radni stol ili stalak pomoću montažnih rupa (19) predviđenih u podnožju pile, što osigurava sigurno rukovanje i uklanja rizik od neželjenog pomicanja stroja tijekom uporabe. Montažne rupe omogućuju upotrebu vijaka promjera 8 mm s utornom ili heksagonalnom glavom.

Prilikom montaže pile na radnu plohu stola, provjerite da:

- Površina radne plohe je ravna i čista.
- Vijci se moraju ravnomjerno zategnuti, a ne s pretjeranom silom (vijci za pričvršćivanje trebaju se zategnuti tako da ne dođe do naprezanja ili deformacije baze). Ako se primijeni pretjerani napor, postoji rizik od pucanja baze.

#### ODVOJ PRAŠINE

Kako bi se spriječilo nakupljanje prašine i osigurala maksimalna učinkovitost, pila se može spojiti na industrijski usisavač pomoću nastavka za odsisavanje prašine (28). Alternativno, prašina se može skupljati u vrećici za prašinu (u paketu) nakon što je pričvrstite na usisnu mlaznicu. Postavljanje se obavlja tako da se vrećica za prašinu (29) stavi preko usisne mlaznice (28) (slika A). Da biste ispraznili vrećicu za prašinu, uklonite je s usisne mlaznice i otvorite patentni zatvarač kako biste imali potpun pristup unutrašnjosti vrećice.

**Za optimalno odsisavanje prašine, vrećicu za prašinu treba isprazniti kada je 2/3 puna.**

#### RAD RUKAVCA ZA PROŠIRIVANJE (GLAVE)

Produžna ruka ima dva položaja: gornji i donji. Za otpuštanje produžne ruke iz zaključanog donjeg položaja:

- Pritisnite krak kraka i držite ga pritisnutim prema dolje.
- Povucite nazad osigurač glave (9).
- Podržite krak dok se podiže u gornji položaj.
- Za zaključavanje produžne ruke u donjem položaju:
- Pritisnite i držite polugu zaštitnog diska (5).
- Pritisnite polugu kraka booma prema dolje dok ne dosegne donji položaj.
- Zaključajte krak kraka u tom položaju umetanjem osigurača glave (9).

#### VERTICALNI STEZANJ

Okomita stezaljka (slika B) može se montirati na bazu pile s bilo koje strane radne ploče i može se u potpunosti podesiti prema veličini materijala koji se reže. Ne radite pilu ako okomita stezaljka nije u upotrebi. • Otpustite maticu za pričvršćivanje okomite stezaljke (30) na strani baze na kojoj će se okomita stezaljka montirati.

- Postavite vertikalnu stezaljku umetanjem u otvor na podnožju pile i zategnite maticu za pričvršćivanje vertikalne stezaljke (30) na podnožje pile.
- Nakon što je položaj vertikalne stezne ručke (31) podešen prema obradku, zategnite kotačić za zaključavanje vertikalne stezne ručke (32) i kotačić za stezanje obradka (33).
- Provjerite je li materijal čvrsto stegnut.

#### RAD / POSTAVKE

- Prije obavljanja bilo kakvih radova na podešavanju pile, provjerite je li isključena iz napajanja. Za sigurno, precizno i učinkovito rukovanje pilom, sva postupanja podešavanja moraju se u potpunosti provesti.
- Nakon dovršetka svih postupaka podešavanja i namještanja, provjerite jesu li svi ključevi uklonjeni. Provjerite jesu li svi navojni spojevi pravilno zategnuti.
- Prilikom obavljanja radova na podešavanju provjerite da li sve vanjske komponente ispravno funkcioniraju i nalaze se u dobrom stanju. Svaki istrošeni ili oštećeni dio mora zamijeniti kvalificirano osoblje prije uporabe motorne pile.

#### UKLJUČIVANJE / ISKLJUČIVANJE

- Naponska napetost mora odgovarati napetosti navedenoj na pločici s podacima pile.
- Pila se smije uključiti samo kada je reznu ploču udaljila od materijala koji se reže. Kosa pile opremljena je tipkom za zaključavanje prekidača (3) kako bi se spriječilo slučajno pokretanje.

#### Uključivanje

- Pritisnite gumb za zaključavanje prekidača (3).
- Pritisnite i držite prekidač za uključivanje (4).

#### Isključivanje

- Otpustite prekidač za uključivanje (4).

#### UPOTREBA PRODUŽETAKA STOLA

- Proširenja stola (16) nalaze se s obje strane baze pile.
- Otključajte maticu za zaključavanje produžetaka stola (18) (slika C).
- Podesite duljinu produžetaka stola.
- Osigurajte pomoću kotačića za zaključavanje produžetka stola (18).
- Po potrebi možete koristiti rotirajuće krajne zaustavnike (17) za olakšavanje rezanja na željenu dubinu.

#### KORIŠTENJE OGRANIČAVALJA DUBINE REZA

Ograničavač dubine reza može se koristiti kada je potrebno napraviti udar u materijalu. To se postiže površinskim rezom u obradku kuta pila ne radi na punoj mogućoj dubini.

- Zaključajte polugu za zaključavanje glave (14).
- Otpustite maticu za zaključavanje vodilice (12) i pomaknite glavu unatrag.
- Zategnite maticu za zaključavanje vodilice (12).
- Okrenite zaustavnik dubine reza (10) na postavku za ograničenu dubinu reza (slika D).
- Spustite produžnu ruku i držite je u donjem položaju, naslonjenu na zaustavnik dubine reza. • Okrenite vijak za zaustavnik dubine reza (11) (sl. D) ulijevo ili udesno dok se ne postigne željena dubina reza.
- Otpustite kotačić za zaključavanje vodilice (12).
- Izvedite planirane rezove na zadanu dubinu.
- Za povratak na rezanje pune dubine, okrenite zaustavnik dubine reza (10) u položaj gdje, nakon spuštanja kraka, vijak zaustavnika dubine reza (11) ne dolazi u dodir sa zaustavnikom dubine reza (10).

#### POSTAVLJANJE RADNOG STOLA ZA REZANJE POD KUTOM

Okretna ruka omogućuje rezanje materijala pod bilo kojim kutom od okomite pozicije do 45° ulijevo ili udesno.

- Povucite čep za zaključavanje glave (9) unatrag, što omogućuje polukoluti da se polako podigne u gornji položaj.
- Otpustite kotačić za zaključavanje radne plohe (23).
- Pritisnite i držite polugu automatskog zaključavanja (22) i okrećite krak krana ulijevo ili udesno dok se željeni kut ne prikaže na kutnoj skali radne plohe (20).
- Zaključajte zatezanjem kotačića za zaključavanje radne ploče (23).

Skala kutova na radnom stolu (20) ima niz označenih položaja na kojima se rotirajuća produžna ruka automatski postavlja. To se može dogoditi samo ako se, tijekom rotacije produžne ručke, automatska poluga zaključavanja (22) ne drži pritisnutom i može se zaključati u tim tvornički postavljenim položajima. To su najčešće korišteni kutovi rezanja (15°, 22,5°, 30°, 45° lijevo/desno). Bilo koji kut može se precizno podesiti pomoću kutne ljestvice na radnom stolu (20), koja je označena u koracima od 1°-a. Iako je ljestvica dovoljno točna za većinu zadatka, ipak se preporučuje provjera postavljenog kuta reza pomoću kutomjera ili drugog instrumenta za mjerenje kuta.

#### PROVJERA I POŠTOVANJE PRAVOKUTNOG POLOŽAJA REZNE PLOČE U ODNOSU NA RADNI STOL.

- Otpustite polugu zaključavanja glave (14).
- Postavite glavu u položaj od 0° (okomito na radni stol) i zategnite polugu zaključavanja glave (14).
- Otpustite maticu za zaključavanje radnog stola (23), pritisnite i držite automatski polukraki za zaključavanje (22).
- Postavite radni stol u položaj od 0°, otpustite automatsku polugu zaključavanja i zategnite maticu za zaključavanje radnog stola (23).
- Pritisnite polugu zaštitnika listova pile (5) i spustite glavu pile u najniži položaj.
- Provjerite (upotrebom mjernog instrumenta) je li pila okomita na radni stol.

**Prilikom mjerenja pazite da mjerni instrument ne dodiruje zube pile, jer debljina karbidne umetke može uzrokovati netočan rezultat mjerenja.**

Ako izmjereni kut nije 90°, potrebno je izvršiti podešavanje, koje se obavlja na sljedeći način:

- Otpustite maticu za zaključavanje i okrećite vijak za podešavanje kuta od 0° (42) (slika E) u smjeru kazaljke na satu ili suprotno od nje kako biste povećali ili smanjili kut reznog diska. • Kada je rezni disk postavljen okomito na radnu plohu, pustite glavu da se vrati u gornji položaj.
- Dok držite vijak za podešavanje kuta od 0° (42), zategnite maticu za zaključavanje.
- Spustite glavu i ponovno provjerite odgovara li postavljeni kut oznakama na ljestvici kuta nagiba glave (34); po potrebi prilagodite položaj pokazivača kuta nagiba glave (35) (sl. E).
- Slično podešavanje treba izvesti za kut nagiba glave od 45° za poprečne rezove pomoću vijače za podešavanje kuta od 45° (43) (slika E).

#### PROVJERA I POŠTOVANJE PRAVOKUTNOG POLOŽAJA REZNE PLOČE U ODNOSU NA ZAUSTAVNU ŠIPKU.

Ovaj postupak uvijek se mora provesti ako je zaustavna šipka uklonjena ili zamijenjena. Ovo podešavanje smije se provesti tek nakon što je reznu ploču postavljeno okomito na radni stol. Zaustavna šipka služi kao vodič za materijal koji se reže.

- Otpustite ručicu za zaključavanje radnog stola (23), pritisnite i držite polugu automatskog zaključavanja (22) i postavite radni stol u položaj od 0°.
- Spustite glavu pile u najniži položaj.
- Postavite kutomjer ili drugi uređaj za mjerenje kuta uz reznu ploču.
- Pomaknite kutnomjer do zaustavne šipke (15).
- Mjerenje bi trebalo pokazivati 90°.
- Ako je potrebno podešavanje, postupite na sljedeći način:
- Otpustite vijke koji pričvršćuju zaustavnu šipku (15) za bazu.
- Podesite položaj zaustavne šipke (15) tako da bude okomita na reznu ploču.
- Zategnite vijke koji pričvršćuju zaustavnu šipku.

#### PODEŠAVANJE KRAKA RUKA (GLAVE) ZA KOSE REZOVE

Ruka kraka može se nagnuti pod bilo kojim kutom između 0° i 45° – za poprečno rezanje (slika E).

- Povucite čep za zaključavanje glave (9) unatrag kako biste otpustili krak kraka i omogućili mu da se polako podigne u gornji položaj.
- Otpustite polugu zaključavanja glave (14).
- Nagnite krak udarne glave ulijevo na željeni kut, koji se može očitati na ljestvici kuta nagiba glave (34) pomoću pokazivača kuta nagiba glave (35) (Sl. E).

- Zategnite polugu zaključavanja glave (14).

**Ako je potrebno podesiti postavke oba kuta (u obje ravnine, vodoravnoj i okomitoj) za kombinirano rezanje, ut kosog reza uvijek se mora postaviti prvo.**

#### PROVJERA LASERSKOG RADA

Laserska jedinica emitira laserski snop koji projicira liniju na materijal, duž koje će rezni disk rezati. Ispravno poravnanje laserskog snopa podešeno je tijekom proizvodnog procesa. Međutim, za precizniji rad, poravnanje treba provjeriti prije početka rezanja.

- Umetnite baterije u pretinac za baterije (36) (slika F), pazeci da je polaritet ispravan.
- Postavite radni stol u položaj u kojem se pokazivač kuta radnog stola (21) podudara s oznakom 0° na ljestvici kuta radnog stola (20), a pokazivač kuta nagiba glave (35) (sl. E) podudara s oznakom 0° na ljestvici kuta nagiba glave (34) (sl. E).
- Pričvrstite odgovarajući komad otpada na radni stol (25) i izvedite rez.
- Otpustite produžnu ruku i ostavite otpadni materijal pričvršćen na radnu plohu pile.
- Postavite gumb laserskog prekidača (37) na "I"
- "I" (označeno).
- Projektirani snop svjetlosti trebao bi biti paralelan liniji reza.

#### PODEŠAVANJE LASERA

**Prilikom podešavanja laserskog vodičkog snopa nemojte gledati izravno u snop ili njegovo odbijanje na zrcalu. Isključite lasersku jedinicu kada se laser ne koristi.**

Ako laserski snop nakon rezanja nije paralelan rezu, postupite na sljedeći način:

- Nježno okrećite laser (38) (slika G) u kućištu laserskog modula (26) ulijevo ili udesno dok laserski snop ne postane paralelan. Nemojte forsirati laserski modul niti ga okretati za više od nekoliko stupnjeva. • Ako je potrebna bočna prilagodba, olabavite vijke za pričvršćivanje laserskog modula (39) i pomaknite laserski modul ulijevo ili udesno dok laserska linija ne postane paralelnom s rezom.

**Prašina nastala tijekom rezanja može zasjeniti laserski snop; stoga se leća laserskog projektora mora povremeno čistiti.**

#### POKRENUTA PILA

**Prije nego što pritisnete tipku za uključivanje, provjerite je li pila ispravno sastavljena i podešena u skladu s uputama iz ovog priručnika.**

Ova motorna pila je dizajnirana za desnoruke korisnike.

- Pritisnite tipku za zaključavanje prekidača napajanja (3).
- Pritisnite prekidač za uključivanje (4).
- Dopustite motoru motorne pile da dostigne punu brzinu.
- Pritisnite polugu zaštitnika lanca (5).
- Spustite produžnu ruku prema obradku.
- Otpustite polugu zaštitnika lanca (5).
- Napravite rez.

#### ZAUSTAVLJANJE MOTORNE PILE

- Pustite pritisak na prekidač za uključivanje (4) i pričekaite dok se lanac potpuno ne zaustavi.
  - Podignite krak pile, pomičući ga od materijala koji se reže.
- Privremeno iskrenje iz četkica unutar električnog motora normalno je tijekom pokretanja i zaustavljanja pile. Ne zaustavljajte lanac pile bočnim pritiskom.**

#### REZANJE MOTORNOM PILOM

Osigurajte materijal koji se reže tako da ne ometa rad pile. Prije uključivanja pile pomaknite glavu pile u donji položaj kako biste osigurali potpunu slobodu kretanja glave pile i zaštitne ploče. Provjerite da zaštitna ploča dosegne svoj puni hod. Prije početka rezanja provjerite jesu li gumb za zaključavanje radne ploče (23) i poluga za zaključavanje glave pile (14) čvrsto zategnuti.

- Priključite pilu na struju.

- Pobrinite se da je kabel za napajanje udaljen od listova pile i od baze stroja.
- Postavite materijal na radni stol i osigurajte da je čvrsto pričvršćen kako se ne bi pomaknuo tijekom rezanja.
- Pomaknite glavu pile u najudaljeniju stražnju poziciju i zaključajte vodilicu (13) pomoću kotačića za zaključavanje vodilice (12).
- Otključajte glavu i zaštitnik reznog diska.
- Pritisnite tipku za zaključavanje prekidača i pokrenite pilu pomoću prekidača (čekajte dok pila ne dosegne punu brzinu).
- Polako spustite glavu pile.
- Početne rezati primjenjujući umjeren pritisak na glavu tijekom reza.

**Neadekvatno zatezanje zaključnih matrica može uzrokovati neočekivano pomicanje reznog diska na gornju površinu materijala, čime se stvara rizik da operater bude pogođen komadićem materijala.**

#### REZANJE S KRAKOM

##### LANČANE PIJELE

Pomicanje produžne ručke pile omogućuje pomicanje reznog diska naprijed i natrag, što omogućuje rezanje šireg materijala.

- Postavite krak ramena u gornji položaj.
- Otpustite maticu za zaključavanje vodilice (12).
- Prije pokretanja motorne pile povucite produžnu ruku prema sebi i držite je u gornjem položaju.
- Pritisnite gumb za zaključavanje prekidača (3) i pokrenite motorne pile. • Otpustite produžnu ruku i pričekaite dok rezu ploču ne dosegne maksimalnu brzinu.
- Otpustite zaštitnik reznog diska.
- Spustite produžnu ruku i počnite rezati.
- Tijekom rezanja pomičite produžnu polugu unatrag (od sebe).
- Nakon što je materijal odsječen, otpustite tipku prekidača i pričekaite da se rezni disk zaustavi s rotiranjem prije nego što podignete produžnu ruku u gornji položaj.

**Nikada ne izvodite rez pomicanjem glave pile prema sebi. Pilanica bi se mogla neočekivano odvojiti od materijala koji se reže, što predstavlja rizik od opasnog odsoka prema operateru.**

#### RAD I ODRŽAVANJE

**Prije izvođenja bilo kakvih radova na instalaciji, podešavanju, popravku ili održavanju, isključite kabel za napajanje iz zidne utičnice.**

##### ČIŠĆENJE

- Nakon završetka rada pažljivo uklonite sve komade materijala, strugotine i prašinu s umetka radnog stola i područja oko reznog diska i njegove zaštite.
- Provjerite jesu li ventilacijski otvori na kućištu motora neometani i bez strugotina ili prašine.
- Očistite vodilice i premažite ih tankim slojem čvrstog maziva.
- Održavajte sve ručke i gumbе čistima.
- Očistite leću laserskog projektora četkom.

##### ZAMJENA REZNE PLOČE

- Pritisnite polugu zaštitnika reznog diska (5).
- Podignite zaštitnik reznog diska (7) i uklonite vijak koji pričvršćuje središnju ploču (40) (slika H).
- Pomaknite središnju ploču (41) ulijevo kako biste pristupili vijku za pričvršćivanje reznog diska.
- Pritisnite gumb za zaključavanje vretena (6) i okrećite reznu ploču dok se ne zaključa na mjestu.
- Pomoću priloženog posebnog ključa olabavite i uklonite vijak za pričvršćivanje reznog diska.
- Uklonite vanjsku podlošku i izvadite reznu ploču (pazeci na redukcijski prsten, ako je prisutan).
- Uklonite sve ostatke s vretena i podloški koje drže reznu ploču.
- Postavite novu reznu ploču slijedeći korake u obrnutom redoslijedu.
- Kada završite, provjerite jesu li svi ključevi i alati za podešavanje uklonjeni te jesu li svi vijci, ručice i šrafovi čvrsto zategnuti.

**Vijak za pričvršćivanje reznog diska ima lijevu navojnu nit. Posebno pazite pri rukovanju reznim diskom. Nosite zaštitne**

**rukavice kako biste zaštitili ruke od kontakta s oštrim zubcima reznog diska.**

## ZAMJENA BATERIJA U LASERSKOM MODULU

Laserski modul napajaju dvije AAA baterije od 1,5 V.

- Otvorite poklopac pretinca za baterije (36) (slika F).
- Uklonite iskorištene baterije.
- Umetnite nove baterije, pažeći da je polaritet ispravan.
- Ponovno zatvorite poklopac pretinca za baterije.

## ZAMJENA UGLIČNIH KISTIČA

Izgrozene (krače od 5 mm), izgroze ili napukle ugljične četke motora potrebno je odmah zamijeniti. Uvijek zamijenite obje četke istovremeno.

- Odvijte poklopce ugljičnih četki (8).
- Uklonite istrošene četke.
- Uklonite svu ugljičnu prašinu komprimiranim zrakom.
- Umetnite nove ugljične četke (četke bi trebale slobodno kliziti u držače četki). • Postavite poklopce ugljičnih četki (8).

**Nakon zamjene ugljičnih četki, radite električni alat bez opterećenja i pričekajte 1–2 minute da se ugljične četke uohodaju s komotatorom motora. Zamjenu ugljičnih četki smije obavljati samo kvalificirana osoba koristeći originalne dijelove. Sve kvarove treba otkloniti ovlašteni servis proizvođača.**

## TEHNIČKE SPECIFIKACIJE

### NAMJENSKI PODACI

Parametar	Vrijednost	
Napon napajanja	230 V AC	
Frekvencija napajanja	50 Hz	
Nominalna snaga	1800W S6 25% 2200W	
Brzina rotacije (bez opterećenja)	4800 o/min	
Kutni raspon rezanja	± 45°	
Raspon reza pod kutom	0° do 45°	
Vanjski promjer reznog diska	210 mm	
Unutarnji promjer reznog diska	30 mm	
Dimenzije materijala rezanog pod kutom / na kosinu	0° x 0°	65 x 260 mm
	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	0° x 45°	35 x 260 mm
Duljina vodilice	185 mm	
Klasa lasera	2	
Snaga lasera	< 1 mW	
Valna duljina lasera	λ = 650 nm	
Klasa sigurnosti	II	
Težina	13,4 kg	
Razina zvučnog tlaka	L <sub>PA</sub> = 95,2 dB(A) K=3 dB(A)	
Razina zvučne snage	L <sub>WA</sub> = 108,2 dB(A) K=3 dB(A)	

### Informacije o buci i vibracijama

Buka koju uređaj emitira opisana je: razinom zvučnog tlaka L<sub>PA</sub> i razinom zvučne snage L<sub>WA</sub> (pri čemu K označava nesigurnost mjerenja).

Razina zvučnog tlaka L<sub>PA</sub> i razina zvučne snage L<sub>WA</sub> navedene u ovom priručniku izmjerene su u skladu s normom EN 62841-1.

### ZAŠTITA OKOLIŠA



Električne proizvode ne smije se odlagati s kućnim otpadom, već se moraju predati na reciklažu u odgovarajuće objekte. Informacije o reciklaži mogu se dobiti od prodavača proizvoda ili lokalnih vlasti. Otpadna električna i elektronička oprema sadrži tvari koje su štetne za okoliš. Oprema koja se ne reciklira predstavlja potencijalnu prijetnju za okoliš i ljudsko zdravlje.

"GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa, sa siedzibą w Warszawie, ul. Pograniczna 2/4 (u dalszym tekstu: "GTX Poland"), ośmi obowiązuje od dnia 1.1.2016 r. na podstawie art. 146 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 15.12.2008 r. o ochronie praw konsumentów, w szczególności o zmianach w prawie o świadczeniach usługowych i terminach dostawy towarów (tj. "Priručnik"), uključujući, između ostalog, njegov tekst, fotografije, dijagrame, crteže, kao i njegov sastav, isključivo pripadaju tvrtki GTX Poland i zaštićeni su zakonom u skladu sa Zakonom od 4. veljače 1994. o autorskim pravima i srodnim pravima (tj. Službeni list 2006, br. 90, stavak 631, s izmjenama i dopunama). Kopiranje, obrada, objavljivanje ili izmjena Priručnika u cijelosti ili bilo kojeg njegovog pojedinačnog elementa u komercijalne svrhe bez izričite pisane suglasnosti tvrtke GTX Poland strogo je zabranjeno i može dovesti do građansko-pravne i kazneno-pravne

odgovornosti.

## Izjava o sukladnosti EC

Proizvođač: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

Proizvod: kosa pila

Model: 59G806

Trgovački naziv: GRAPHITE

Serijski broj: 00001 do 99999

Ova izjava o sukladnosti izdana je pod isključivom odgovornošću proizvođača.

Gornji proizvod je u skladu sa sljedećim dokumentima:

Direktiva o strojevima 2006/42/EZ

Direktiva o elektromagnetskoj kompatibilnosti 2014/30/EU

Direktiva RoHS 2011/65/EU, kako je izmijenjena Direktivom 2015/863/EU

I ispunjava zahtjeve sljedećih normi:

EN 62841-1:2015; EN IEC 62841-3-9:2020/A11:2020

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019

Ova izjava odnosi se isključivo na stroj u stanju u kojem je stavljen na tržište i ne obuhvaća komponente koje je dodao krajnji korisnik ili naknadne izmjene koje je on izveo.

Ime i adresa osobe sa stalnim boravkom ili sjedištem u EU ovlaštene za izradu tehničke dokumentacije:

Potpisano u ime:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Predstavnik za kvalitetu tvrtke GTX POLAND

Varšava, 9. svibnja 2025.

(It)

## ORIGINALJŪJŪ INSTRUKCIJŪ VERTIMAS

### PJŪKLAS

59G806

**ISPĖJIMAS Perskaitykite visus saugos įspėjimus, instrukcijas, iliustracijas ir specifikacijas, pateiktas su šiuo elektriniu įrankiu. Jei nesilaikysite visų žemiau pateiktų instrukcijų, galite patirti elektros smūgį, kilti gaisras ir (arba) patirti rimtų sužalojimų.**

**Visus įspėjimus ir instrukcijas išsaugokite ateityje.**

- PAVOJUS: Laikykite rankas atokiau nuo pjovimo zonos ir pjovimo disko. Kitą ranką laikykite ant pagalbines rankenos arba variklio korpuso. Jei abiem rankomis laikote pjūklą, pjovimo diskas jų nesužeis.
- Nesiimkite rankų po apdirbamuojų ruošinių. Pjovimo disko apsauga neapsaugo naudotojo nuo pjovimo disko, esančio po apdirbamuojų ruošinių.
- Pjovimo gylį pritaikykite prie ruošinio storio. Po ruošinio turėtų matytis mažiau nei vienas pilnas pjovimo disko dantis.
- Pjaudami niekada nelaikykite ruošinio rankose ar prispaudę prie kojos. Prisegkite ruošinį prie stabilaus paviršiaus. Svarbu kuo labiau sumažinti sužalojimų, pjovimo disko užstrigimo ar kontrolės praradimo riziką.
- Atliekant darbus, kuriuose pjovimo įrankis gali liestis su paslėptais laidais arba savo pačio kabeliu, laikykite elektrinį įrankį už izoliuotų rankenų paviršių. Susilietus su įtampa turinčiu kabeliu, atidengtos elektrinio įrankio metalinės dalys taps įtampas turinčios ir gali sukelti elektros smūgį operatoriui.
- Atliekant pjūvius išilgai, visada naudokite pjovimo kreiptuvą arba tiesią kreipiamąją. Tai padidina pjovimo tikslumą ir sumažina pjovimo disko užstrigimo riziką.
- Visada naudokite tinkamo dydžio ir formos pjovimo diskus, pritaikytus tvirtinimo skyklėms. Pjovimo diskai, kurie netinka pjūkle tvirtinimo taškams, pasislinks nuo centro, dėl to prarasite kontrolę.
- Niekada nenaudokite pažeistų ar netinkamų pjūkle poveržlių ar varžtų. Pjūkle poveržlės ir varžtai buvo specialiai suprojektuoti juos pjūkliui, siekiant užtikrinti optimalų našumą ir saugumą.

### ATŠOKIMO PRIEŽASTYS IR PREVENCIJA:

- Atatranka – tai staigi reakcija į įstrigusį, užsikimšusį arba netinkamai išlygintą pjūkle diską, dėl kurios pjūklas nekontroliuojamai pakyla ir išsoka iš ruošinio link operatoriaus.

- Kai pjovimo diskas įstrigo arba užstrigo dėl uždaromo pjūvio, diskas sustoja, o variklio reakcija sukelia mašinos atšokimą atgal link operatoriaus;
- Jei pjovimo metu pjovimo diskas pasisuka arba išsilygina, pjovimo disko galinio krašto dantys gali įsigręžti į medienos viršutinį paviršių, dėl to pjovimo diskas iššoka iš pjovimo vietos ir atšoka atgal link operatoriaus.
- Atatranka atsiranda dėl netinkamo pjūklo naudojimo ir (arba) netinkamų darbo procedūrų ar sąlygų, ir jos galima išvengti imantis toliau išvardytų atitinkamų atsargumo priemonių:

- **Pjūklą tvirtai laikykite abiem rankomis ir rankas laikykite taip, kad galėtumėte neutralizuoti atatranks jėgą. Stovėkite šone nuo pjūklo, bet ne tiesiai priešais jį.** Atatranka gali sukelti pjūklo atšokimą, tačiau jos jėgą operatorius gali kontroliuoti, jei imasi tinkamų atsargumo priemonių.
- **Jei pjūklas užstrigo arba pjovimas dėl kokios nors priežasties buvo nutrauktas, atleiskite gaiduką ir laikykite pjūklą nejudamai įstrigusį medžiagoje, kol pjūklas visiškai sustos. Niekada nebandykite ištraukti pjūklo iš medžiagos arba traukti jį atgal, kol pjūklas juda, nes tai gali sukelti atatranką.** Išsiaiškinkite pjūklo užstrigimo priežastį ir imkitės taisomųjų veiksmų, kad ją pašalintumėte.
- **Pradėdami pjūklą iš naujo pjauti ruošinį, pjūklo pjovimo diską centruokite pjovimo griovelėje, kad pjūklo dantys neįsigręžtų į medžiagą.** Jei pjūklo pjovimo diskas užstrigs, pjūklas vėl pradėjus pjauti gali pakilti arba atšokti nuo ruošinio.
- **Pašalinkite didelius plokščius, kad sumažintumėte pjovimo disko užstrigimo ir atatranks riziką.** Didelės plokštės linkusios išlikti dėl savo svorio. Abiejose pusėse, arti pjovimo linijos ir plokštės krašto, po plokšte padėkite atramas.
- **Nenaudokite bukių ar pažeistų pjovimo diskų.** Neaštrūs arba netinkamai nustatyti pjovimo diskai sukelia siaurą pjovimo griovelį, dėl kurio atsiranda per didelę trintį, pjovimo disko užstrigimas ir atatranka.
- **Prieš pradėdami pjauti, įsitikinkite, kad gylis ir nuolydis reguliavimo fiksavimo svirtys yra tvirtai priveržtos ir užfiksuotos.** Jei pjovimo metu pasikeičia pjovimo disko nustatymas, tai gali sukelti užstrigimą ir atatranką.
- **Būkite ypač atsargūs pjaudami sienas ar kitas nematomas vietas.** Išsikišęs pjovimo diskas gali perpjauti daiktus, o tai gali sukelti atatranką.

3. Jungiklio fiksavimo mygtukas
4. Jungiklis
5. Veleno fiksatorius
6. Veleno fiksavimo mygtukas
7. Pjovimo disko apsauga
8. Anglies šepetėlio dangtelis
9. Galvutės fiksavimo kaištis
10. Pjovimo gylis ribotuvas
11. Pjovimo gylis ribotuvo varžtas
12. kreipiamojo fiksavimo rankenėlė
13. kreipiamasis
14. Galvutės fiksavimo svirtis
15. Fiksavimo juosta
16. Stalo prailginimas
17. Galinis stabdys
18. Stalo prailginimo fiksavimo rankenėlė
19. Tvirtinimo skylė
20. Darbinio stalo kampo skalė
21. Darbinio stalo kampo indikatorius
22. Automatinis fiksavimo svirtis
23. Darbinio stalo fiksavimo rankenėlė
24. Stalo įdėklas
25. Darbinis stalas
26. Lazerinis modulis
27. Fiksuotas apsauginis gaubtas
28. Dulkių ištraukimo antgalis
29. Dulkių maišas
30. Vertikalaus spauštuko reguliavimo rankenėlė
31. Vertikalus slėgio rankenėlė
32. Vertikalaus slėgio rankos fiksavimo rankenėlė
33. Medžiagos fiksavimo rankenėlė
34. Galvutės pakreipimo kampo skalė
35. Galvutės pakreipimo kampo indikatorius
36. Baterijų skyrius
37. Lazerinio jungiklio mygtukas
38. Lazerinis
39. Lazerinio modulio tvirtinimo varžtai
40. Centrinės plokštės tvirtinimo varžtas
41. Centrinė plokštė
42. 0° kampo reguliavimo varžtas
43. 45° kampo reguliavimo varžtas

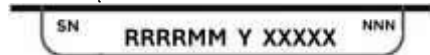
\* Brėžinyje ir produkte gali būti skirtumų.

\* Brėžinyje ir gaminyje gali būti skirtumų.

## ĮRANGA IR PRIEDAI

- Dulkių maišas - 1
- Specialus raktas - 1
- Vertikalus spauštukas - 1

## ŽYMĖS ANT ĮRENGINIO



- RRRR - pagaminimo metai
- MM - gamybos mėnuo
- Y - papildomas žymėjimas
- XXXXX - serijos numeris
- NNN - papildomas ženklas

## PARUOŠIMAS NAUDOJIMUI

**Prieš atliekant bet kokius pjūklo surinkimo ar reguliavimo darbus, būtina**

## KONSTRUKCIJA IR NAUDOJIMAS

Kampinis pjūklas yra staklės, turinčios pagrindą, prie kurio pritvirtinta pjovimo galvutė, leidžianti reguliuoti galvutės kampą. Be to, priklausomai nuo konstrukcijos, kampinio pjūklo galvutė gali būti pakreipiama tam tikru kampu ir išsikišama, siekiant padidinti funkcionalumą ir pjovimo ilgį.

Kampinis pjūklas skirtas pjauti medienos gabalus, kurie telpa į mašinos matmenis. Ju negalima naudoti malkoms pjauti. Pjūklą reikia naudoti tik pagal paskirtį. Bet koks bandymas naudoti pjūklą kitais nei nurodytais tikslais bus laikomas netinkamu naudojimui. Pjūklą reikia naudoti tik su tinkamais pjovimo diskais, turinčiais karbido dantukus. Kampinis pjūklas yra įrankis, skirtas naudoti tiek staliui, tiek dailidžių darbuose.

**Nenaudokite mašinos kitais tikslais nei tie, kuriems ji yra skirta!**

## NAUDOJAMŲ PIKTOGRAMŲ PAAIŠKINIMAS



1. Perskaitykite vartotojo vadovą ir laikykitės jame pateiktų įspėjimų bei saugos instrukcijų!
2. Naudokite asmenines apsaugos priemones (apsauginius akinius, ausų apsaugos, dulkių kaukes).
3. Prieš atliekant bet kokius techninės priežiūros ar remonto darbus, atjunkite maitinimo laidą.
4. Naudokite asmenines apsaugos priemones: apsaugines pirštines
5. Apsaugokite prietaisą nuo drėgmės.
6. Neišmeskite su buitinėmis atliekomis
7. Laikykite vaikų atokiau nuo įrankio.
8. Apsaugos klasė
9. Prietaisas atitinka Europos Sąjungos reglamentus.
10. EAC sertifikavimo ženklas.
11. Ukrainos rinkos sertifikavimo ženklas

## ILIUSTRACIJŲ APRĄŠYMAS

Toliau pateikti numeriai atitinka šio vadovo iliustracijoje pavaizduotas prietaiso sudedamąsias dalis.

1. Nešimo rankena
2. Rankenėlė

**Įsitikinkite, kad jį yra atjungta nuo elektros tiekimo.**

## PJŪKLO TRANSPORTAVIMAS

- Perkeliamą kempinį pjūklą užfiksuokite žemiausioje padėtyje.
- Patikrinkite, ar darbastalio fiksavimo rankenėlė, galvutės fiksavimo svirtis ir kiti saugos elementai yra tvirtai užsukti.

## PJŪKLO MONTAVIMAS ANT DARBO STALO

Rekomenduojama pritvirtinti kempinį pjūklą prie darbastalio arba stovo, naudojant pjūklo pagrinde esančias tvirtinimo skylutes (19), kurios užtikrina saugų darbą ir pašalina nepageidaujamo įrenginio judėjimą didžiąją naudojimo metu. Tvirtinimo skylutėse galima naudoti 8 mm skersmens varžtus su plokščia arba šešiakampę galvute.

Tvirtindami pjūklą prie darbastalio viršaus, įsitikinkite, kad:

- Stalo paviršius būtų lygus ir švarus.
- Sraigtai turi būti priveržti tolygiai ir nenaudojant pernelyg didelės jėgos (tvirtinimo sraigtai turi būti priveržti taip, kad nesukeltų įtampos ar pagrindo deformacijos). Jei bus naudojama pernelyg didelė jėga, kyla pavojus, kad pagrindas įtrūks.

## DULKIŲ SURINKIMAS

Siekiant išvengti dulkių susikaupti ir užtikrinti maksimalų našumą, pjūklą galima prijungti prie pramoninio dulkių siurblio naudojant dulkių ištraukimo antgalį (28). Arba dulkes galima surinkti į dulkių maišą (priedama), jį pritvirtinus prie dulkių ištraukimo antgalio. Montavimas atliekamas uždedant dulkių maišą (29) ant dulkių ištraukimo antgalio (28) (pav. A). Norėdami ištuštinti dulkių maišą, nuimkite jį nuo dulkių ištraukimo antgalio ir atidarykite užtrauktuką, kad galėtumėte laisvai pasiekti maišo vidų. **Siekiant užtikrinti optimalų dulkių surinkimą, dulkių maišą reikia ištuštinti, kai jis užpildytas 2/3.**

## IŠSITĖSIANČIOS RANKOS (GALVUTĖS) NAUDOJIMAS

Ištraukiamasis rankenėlis turi dvi padėtis: viršutinę ir apatinę. Norėdami atlaisvinti ištraukiamąjį rankenėlį iš užfiksuotos apatinės padėties:

- Paspauskite strėlės rankeną ir laikykite ją nuspaustą žemyn.
- Atitraukite galvutės fiksavimo kaištį (9).
- Palaikykite strėlės rankeną, kol ji pakils į viršutinę padėtį.
- Norėdami užfiksuoti išsiskleidžiančią ranką apatinėje padėtyje: paspauskite ir laikykite nuspaudę disko apsaugos svirtį (5).
- Nuspauskite strėlės rankeną, kol ji pasieks apatinę padėtį.
- Užfiksuokite strėlės rankeną šioje padėtyje įkišdami galvos fiksavimo kaištį (9).

## VERTIKALI SPYNA

Vertikalūs spautukas (B pav.) gali būti pritvirtintas prie pjūklo pagrindo bet kurioje darbastalio pusėje ir visiškai pritaikomas prie pjaunamos medžiagos dydžio. Nenaudokite pjūklo, jei vertikalusis spautukas nėra užfiksuotas. • Atlaisvinkite vertikalojo spautuko fiksavimo rankenėlę (30) toje pagrindo pusėje, kurioje ketinate pritvirtinti vertikaliąjį spautuką.

- Įstatykite vertikaliąjį spautuką į pjūklo pagrindo skylę ir priveržkite vertikalojo spautuvo fiksavimo rankenėlę (30) prie pjūklo pagrindo.
- Kai vertikalusis spautuvo rankos (31) padėtis bus pritaikyta prie ruošinio, priveržkite vertikalaus spautuvo rankos fiksavimo rankenėlę (32) ir ruošinio fiksavimo rankenėlę (33).
- Patikrinkite, ar medžiaga yra tvirtai prispausta.

## NAUDOJIMAS / NUSTATYMAI

- Prieš atliekant bet kokius pjūklo reguliavimo darbus, įsitikinkite, kad jis yra atjungtas nuo elektros tinklo. Siekiant užtikrinti saugų, tikslų ir efektyvų pjūklo veikimą, būtina atlikti visas reguliavimo procedūras.
- Baigus visus reguliavimo ir nustatymo darbus, įsitikinkite, kad visi rakteliai buvo pašalinti. Patikrinkite, ar visi srieginiai tvirtinimo elementai yra tinkamai priveržti.
- Atliekant reguliavimo darbus, patikrinkite, ar visi išoriniai komponentai veikia tinkamai ir yra geros būklės. Visas susidėvėjęsias ar pažeistas dalis prieš naudojant grandininį pjūklą turi pakeisti kvalifikuotas personalas.

## JUNGIMAS / IŠJUNGIMAS

- Maitinimo įtampa turi atitikti pjūklo techninių duomenų lentelėje nurodytą įtampą.
- Pjūklą galima įjungti tik tada, kai pjovimo diskas nesiliečia su pjaunama medžiaga. Kempinis pjūklas yra įrengtas jungiklio fiksavimo mygtuku (3), kuris apsaugo nuo netyčinio įjungimo.

## Įjungimas

- Paspauskite jungiklio fiksavimo mygtuką (3).
- Paspauskite ir laikykite nuspaudę maitinimo jungiklį (4).

## Išjungimas

- Atleiskite maitinimo jungiklį (4).

## STALO PRATĖSIMŲ NAUDOJIMAS

- Stalo prailginimai (16) yra abiejose pjūklo pagrindo pusėse.
- Atsukite stalo prailginimo fiksavimo rankenėles (18) (C pav.).
- Nustatykite stalo prailginimų ilgį.
- Užfiksuokite naudodami stalo prailginimo fiksavimo rankenėles (18).
- Jei reikia, galite naudoti pasukamus galinius stabdžius (17), kad būtų lengviau pjauti pagal matmenis.

## PJAUSTYMO GILUMO STOPAUS NAUDOJIMAS

Pjovimo gylio ribotuvą galima naudoti, kai reikia padaryti grovelį medžiagoje. Tai daroma pjaunant paviršių ruošinyje, kai pjovimo diskas neveikia visame galimame gylyje.

- Užfiksuokite galvutės fiksavimo svirtį (14).
- Atlaisvinkite kreipiamojo fiksavimo rankenėlę (12) ir pastumkite galvutę atgal.
- Prisukite kreipiamojo fiksatoriaus rankenėlę (12).
- Pasukite pjovimo gylio ribotuvą (10) į riboto pjovimo gylio padėtį (pav. D).
- Nuleiskite pratęsimo rankeną ir laikykite ją apatinėje padėtyje, atremdami į pjovimo gylio ribotuvą. • Pasukite (į kairę arba į dešinę) pjovimo gylio ribotuvo varžtą (11) (D pav.), kol bus pasiekta norimas pjovimo gylis.
- Atlaisvinkite kreipiamojo fiksatoriaus rankenėlę (12).
- Atlikite numatytą pjūvius nustatytu gyliu.
- Norėdami grįžti prie pjovimo visu gyliu, pasukite pjovimo gylio ribotuvą (10) į padėtį, kurioje, nuleidus pratęsimo, pjovimo gylio ribotuvo varžtas (11) nesiliečia su pjovimo gylio ribotuvu (10).

## DARBO STALO NUSTATYMAS KAMPINIAM PJAUSTYMIUI

Pasukamasis svirtis leidžia pjauti medžiagą bet kokių kampų nuo statmenos padėties iki 45° į kairę arba į dešinę.

- Atitraukite galvutės fiksavimo kaištį (9), kad strėlės ranka lėtai pakiltų į viršutinę padėtį.
- Atlaisvinkite darbo stalo fiksavimo rankenėlę (23).
- Paspauskite ir laikykite nuspaudę automatinio fiksavimo svirtį (22) bei pasukite strėlės rankeną į kairę arba į dešinę, kol darbo stalo (20) kampų skalėje bus rodomas norimas kampas.
- Užfiksuokite, priverždami darbo stalo fiksavimo rankenėlę (23). Darbinio stalo (20) kampų skalėje yra pažymėtos kelios pozicijos, kuriose besisukanti išsiskleidžianti ranka automatiškai nustatoma iš anksto. Tai įmanoma tik tuo atveju, jei sukant išsikišimo rankeną automatinio fiksavimo svirtis (22) nelaikoma nuspaustos padėtyje ir gali užfiksuotis šiose gamyliniui būdu nustatytose padėtyse. Tai yra dažniausiai naudojami pjovimo kampai (15°, 22,5°, 30°, 45° į kairę/dešinę). Bet kokį kampo nustatymą galima tiksliai reguliuoti naudojant darbo stalo (20) kampų skalę, kuri pažymėta 1 laipsnio žingsniais. Nors skalė yra pakankamai tiksli daugumai užduočių, vis dėlto rekomenduojama patikrinti pjovimo kampo nustatymą naudodami kampmatį ar kitą kampų matavimo prietaisą.

## PJAUSTYMO DISKO PERPENDIKULIARINĖS PADĖTIES PATIKRINIMAS IR REGULIAVIMAS ATŽVILGIU Į DARBO STALĄ.

- 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).

- Paspauskite pjūklo disko apsaugos svirtį (5) ir nuleiskite pjūklo galvutę į žemiausią padėtį.
- Patikrinkite (naudodami matavimo prietaisą), ar pjūklo diskas yra statmenas darbo stalui.

**Atliekant matavimus, įsitikinkite, kad matavimo prietaisas nelielia pjūklo dantų, nes karbido įdėklo storis gali lemti netikslūs matavimo rezultatus.**

Jei išmatuotas kampas nėra 90°, reikia atlikti reguliavimą, kuris atliekamas taip:

- Atlaisvinkite fiksavimo veržlę ir pasukite 0° kampo reguliavimo varžtą (42) (pav. E) pagal laikrodžio rodyklę arba prieš laikrodžio rodyklę, kad padidintumėte arba sumažintumėte pjovimo disko kampą. • Kai pjovimo diskas bus pastatytas statmenai darbo stalui, leiskite galvai grįžti į viršutinę padėtį.
- Laikydami 0° kampo reguliavimo varžtą (42), priveržkite fiksavimo veržlę.
- Nuleiskite galvutę ir dar kartą patikrinkite, ar nustatytas kampas atitinka žymes ant galvutės pakreipimo kampo skalės (34); jei reikia, sureguliuokite galvutės pakreipimo kampo indikatorius (35) padėtį (pav. E).
- Panašūs reguliavimas turi būti atliktas ir 45° galvutės pakreipimo kampui, skirtam kampiniams pjūviams, naudojant 45° kampo reguliavimo varžtą (43) (pav. E).

#### **PJAUSTYMO DISKO PERPENDIKULIARINĖS PADĖTIES PATIKRINIMAS IR REGULIAVIMAS ATŽVILGIU Į STOPAVIMO STRYPĄ.**

Ši procedūra turi būti atliekama visada, jei stabdymo juosta buvo nuimta arba pakeista. Šis reguliavimas gali būti atliekamas tik po to, kai pjovimo diskas buvo nustatytas statmenai darbo stalui. Stabdymo juosta tarnauja kaip pjaunamos medžiagos kreipiamoji.

- Atlaisvinkite darbo stalo fiksavimo rankenėlę (23), paspauskite ir laikykite nuspaudę automatinio fiksavimo svirtį (22) ir nustatykite darbo stalą į 0° padėtį.
- Nuleiskite pjovimo galvutę į žemiausią padėtį.
- Prie pjovimo disko priglauskite kampmatį arba kitą kampo matavimo prietaisą.
- Pajudinkite kampo matavimo prietaisą iki stabdymo juostos (15). Matavimo rodmuo turėtų būti 90°.
- Jei reikia reguliuoti, atlikite šiuos veiksmus:
- Atlaisvinkite varžtus, tvirtinančius stabdymo juostą (15) prie pagrindo.
- Sureguliuokite stabdymo juostos (15) padėtį taip, kad ji būtų statmena pjovimo diskui.
- Prisukite varžtus, tvirtinančius stabdymo juostą.

#### **STRĖLĖS RANKOS (GALVUTĖS) REGULIAVIMAS KAMPINIAM PJAUSTYMU**

Strėlės rankeną galima pakreipti bet kokių kampų nuo 0° iki 45° – kampiniam pjovimui (pav. E).

- Atitraukite galvutės fiksavimo kaištį (9), kad atlaisvintumėte strėlės rankeną ir leistumėte jai lėtai pakilti į viršutinę padėtį.
- Atlaisvinkite galvutės fiksavimo svirtį (14).
- Pakreipkite strėlės rankeną į kairę iki norimo kampo, kurį galite matyti ant galvutės pakreipimo kampo skalės (34) naudodami galvutės pakreipimo kampo indikatorius (35) (E pav.).
- Prisukite galvutės fiksavimo svirtį (14).

**Jei reikia reguliuoti abiejų kampų nustatymus (horizontalioje ir vertikaloje plokštumoje) kombinuotam pjovimui, visada pirmiausia reikia nustatyti kampinį pjovimo kampą.**

#### **LAZERIO VEIKIMOS PATIKRINIMAS**

Lazerinis įrenginys skleidžia lazerio spindulį, kuris ant medžiagos projektuoja liniją, pagal kurią pjaus pjovimo diskas. Teisingas lazerio spindulio išlyginimas buvo nustatytas gamybos proceso metu. Tačiau, norint atlikti tikslią darbą, prieš pradėdant pjovimo operaciją reikia patikrinti išlyginimą.

- Įdėkite baterijas į baterijų skyrių (36) (pav. F), užtikrindami, kad būtų išlaikyta teisinga poliškumas.
- Nustatykite darbo stalą į padėtį, kurioje darbo stalo kampo indikatorius (21) sutampa su 0° žyma ant darbo stalo kampo skalės (20), o galvutės pakreipimo kampo indikatorius (35) (pav. E) sutampa su 0° žyma ant galvutės pakreipimo kampo skalės (34) (pav. E).

- Prityvinkite tinkamą atraižos gabalėlį prie darbo stalo (25) ir atlikite pjovimą.
- Atleiskite praešimo rankeną ir palikite atraižą pritvirtintą prie pjūklo darbo stalo.
- Nustatykite lazerio jungiklio mygtuką (37) į „I“ („pažymėta“).
- Projekcijos šviesos spindulys turi būti lygiagretus pjovimo linijai.

#### **LAZERIO REGULIAVIMAS**

**Reguliuodami lazerio kreipiamąjį spindulį, nežiūrėkite tiesiai į spindulį ar jo atspindį veidrodiniame paviršiuje. Kai lazeris nenaudojamas, išjunkite lazerio bloką.**

Jeį po pjovimo lazerio spindulys nėra lygiagretus pjovimo linijai, atlikite šiuos veiksmus:

- Lėtai pasukite lazerį (38) (pav. G) lazerio modulio korpusė (26) į kairę arba į dešinę, kol lazerio spindulys bus lygiagretus. Nenaudokite jėgos ir nepasukite lazerio modulio daugiau nei kelias laipsniais. • Jei reikia reguliuoti šonine kryptimi, atsukite lazerio modulio tvirtinimo varžtus (39) ir pastumkite lazerio modulį į kairę arba į dešinę, kol lazerio linija bus lygiagretė pjovimo linijai.

**Pjaunant susidarantis dulkių debesis gali užstoti lazerio spindulį, todėl lazerio projektoriaus lęšį reikia kartkartėmis valyti.**

#### **PJAUTUVA**

**Prieš paspaudžiant maitinimo mygtuką, įsitikinkite, kad pjūklas yra teisingai surinktas ir sureguliuotas pagal šioje instrukcijoje pateiktas instrukcijas.**

Šis grandininis pjūklas skirtas dešiniarankiams naudotojams.

- Paspauskite maitinimo jungiklio fiksavimo mygtuką (3).
- Paspauskite maitinimo jungiklį (4).
- Leiskite grandininio pjūklo varikliui pasiekti maksimalius sukčius.
- Paspauskite pjūklo apsaugos svirtį (5).
- Nuleiskite prailginimo rankeną link apdirbamo ruošinio.
- Atleiskite pjovimo disko apsaugos svirtį (5).
- Atlikite pjūvį.

#### **GRANDININIO PJAUTUVO IŠJUNGIMAS**

- Atleiskite maitinimo jungiklį (4) ir palaukite, kol pjovimo diskas visiškai nustos sukstis.
- Pakelkite pjūklo strėlę, atitraukdami ją nuo pjaunamos medžiagos.

**Laikinas kibirkščių susidarymas iš elektros variklio viduje esančių šepetėlių yra normalu paleidžiant ir stabdant pjūklą. Nestabdykite pjūklo peilio spaudžiant jį iš šono.**

#### **PJAUNANT GRANDINIŲ PJAUTUVO**

Pjaunamą medžiagą pritvirtinkite taip, kad ji netrukdytų pjūklo darbui. Prieš jungdamai pjūklą, nuleiskite pjūklo galvutę į apatinę padėtį, kad pjūklo galvutė ir pjūklo apsauga galėtų laisvai judėti. Įsitikinkite, kad pjūklo apsauga pasiekia visą savo eigą. Prieš pradėdami pjauti, įsitikinkite, kad darbastalio fiksavimo rankenėlė (23) ir pjūklo galvutės fiksavimo svirtis (14) yra tvirtai užsuktos.

- Prijunkite pjūklą prie elektros tinklo.
- Įsitikinkite, kad maitinimo laidas nesiliečia su pjūklo disku ir mašinos pagrindu.
- Padėkite medžiagą ant darbo stalo ir įsitikinkite, kad ji yra tvirtai pritvirtinta, kad pjovimo metu negalėtų judėti.
- Pajudinkite pjūklo galvutę į galinę padėtį ir užfiksokite kreipiamąjį (13) naudodami kreipiamosios fiksavimo rankenėlę (12).
- Atrūškite galvutę ir pjovimo disko apsaugą.
- Paspauskite jungiklio fiksavimo mygtuką ir įjunkite pjūklą naudodami jungiklį (palaukite, kol pjūklo diskas pasieks maksimalią greitį).
- Lėtai nuleiskite pjūklo galvutę.
- Pradėkite pjauti, pjovimo metu darydami vidutinį spaudimą galvutei.

**Jei fiksavimo rankenėlės nebus pakankamai priveržtos, pjovimo diskas gali netikėtai pasislinkti ant medžiagos viršutinio paviršiaus, dėl ko kyla pavojus, kad operatorius gali būti sužeistas medžiagos gabalu.**

## PJAUNANT SU STRĖLE

### GRANDININIO PJAUTUVO

- Pajudinus pjūklų išilginį svirtį, pjovimo diskas juda į priekį ir atgal, todėl galima pjauti platesnius medžiagos gabalus.
- Nustatykite strėlės rankeną į viršutinę padėtį.
  - Atlaisvinkite krepiamojo fiksatoriaus rankenėlę (12).
  - Prieš paleidžiant grandininį pjūklą, patraukite išilginę rankeną į save, laikydami ją viršutinėje padėtyje.
  - Paspauskite jungiklio fiksavimo mygtuką (3) ir užveskite grandininį pjūklą. • Atleiskite išilginę rankeną ir palaukite, kol pjovimo diskas pasieks didžiausią greitį.
  - Atleiskite pjovimo disko apsaugą.
  - Nuleiskite pradžios rankeną ir pradėkite pjauti.
  - Pjaunant, stumkite pradžios rankeną atgal (nuo savęs).
  - Išpjovus medžiagą, atleiskite jungiklio mygtuką ir palaukite, kol pjovimo diskas nustos sukintis, prieš pakeldami pradžios rankeną į viršutinę padėtį.
- Niekada nepjaukite pjaunant pjūklą galvutę link savęs. Pjūklų diskas gali netikėtai užsukti ant pjaunamos medžiagos, o tai kelia pavojingą atatrunkos riziką operatoriui.**

### EKSPLOATACIJA IR PRIEŽIŪRA

**Prieš atliekant bet kokius montavimo, reguliavimo, remonto ar priežiūros darbus, ištraukite maitinimo laidą iš elektros lizdo.**

### VALYMAS

- Baigę darbą, kruopščiai pašalinkite visus medžiagos gabaliukus, drožles ir dulkes nuo darbo stalo įdėklo bei pjovimo disko ir jo apsaugos aplinkos.
- Įsitinkinkite, kad variklio korpuso ventilacijos angos nėra užkimštos ir jose nėra drožlių ar dulkių.
- Išvalykite kreipiamuosius ir padengite juos plonu kieto tepalo sluoksniu.
- Visas rankenas ir rankenėles laikykite švarias.
- Lazerinio projektoriaus lęšį nuvalykite šepetėliu.

### PJAUSTYMO DISKO KEITIMAS

- Paspauskite pjovimo disko apsaugos svirtį (5).
- Pakelkite pjovimo disko apsaugą (7) ir išsukite varžtą, tvirtinantį centrinę plokštę (40) (pav. H).
- Pajudinkite centrinę plokštę (41) į kairę, kad galėtumėte pasiekti pjovimo disko tvirtinimo varžtą.
- Paspauskite veleno fiksavimo mygtuką (6) ir pasukite pjovimo diską, kol jis užsifiksuos.
- Naudodami specialią raktą (pridedamą), atsukite ir išimkite pjovimo disko tvirtinimo varžtą.
- Nuimkite išorinę poveržlę ir išimkite pjovimo diską (atsargiai elkitės su redukciniu žiedu, jei toks yra).
- Pašalinkite visus nešvarumus iš veleno ir pjovimo disko fiksavimo poveržlių.
- Įstatykite naują pjovimo diską, atlikdami aprašytus veiksmus atvirkštine tvarka.
- Baigę darbą, įsitinkinkite, kad visi rakteliai ir reguliavimo įrankiai buvo pašalinti, o visi varžtai, rankenėles ir sraigčiai yra tvirtai priveržti.

**Pjovimo disko tvirtinimo varžtas turi kairės pusės sriegį. Būkite ypač atsargūs dirbdami su pjovimo disku. Dėvėkite apsaugines pirštines, kad apsaugotumėte rankas nuo sąlyčio su aštriais pjovimo disko dantimis.**

### BATERIJŲ KEITIMAS LAZERINIAME MODULYJE

Lazerinis modulis maitinamas dviem 1,5 V AAA baterijomis.

- Atidarykite baterijų skyriaus dangtelį (36) (pav. F).
- Išimkite išnaudotas baterijas.
- Įdėkite naujas baterijas, užtikrindami, kad būtų išlaikyta teisinga poliarizacija.
- Uždenkite baterijų skyriaus dangtelį.

### ANGLINIŲ ŠEPETĖLIŲ KEITIMAS

Susidėvėjusios (trumpesnės nei 5 mm), sudėgusios arba įtrūkusios variklio anglies šepetėliai turi būti nedelsiant pakeisti. Visada keiskite abu šepetėlius vienu metu.

- Atsukite anglies šepetėlių dangtelius (8).
  - Išimkite susidėvėjusias šepetėles.
  - Suspaustu oru pašalinkite anglies dulkes.
  - Įdėkite naujas anglies šepetėlius (šepetėliai turi laisvai įslysti į šepetėlių laikiklius). • Uždenkite anglies šepetėlių dangtelius (8).
- Pakeitus anglies šepetėlius, paleiskite elektrinį įrankį bei apkovos ir palaukite 1–2 minutes, kol anglies šepetėliai prisitaikys prie variklio komotatoriaus. Anglies šepetėlius keisti gali tik kvalifikuotas asmuo, naudojamas originalias detales. Visus gedimus turi pašalinti gamintojo įgaliotas serviso centras.**

### TECHNINĖS SPECIFIKACIJOS

#### NOMINALŪS DUOMENYS

Parametras	Vertė	
Maitinimo įtampa	230 V AC	
Maitinimo dažnis	50 Hz	
Nominali galia	1800 W S6 25 % 2200 W	
Sukimosi greitis (be apkovos)	4800 aps/min	
Pjovimo kampo diapazonas	± 45°	
Pjovimo kampo diapazonas	0°–45°	
Pjovimo disko išorinis skersmuo	210 mm	
Pjovimo disko vidinis skersmuo	30 mm	
Kampu / nuožulniai pjaunamos medžiagos matmenys	0° x 0°	65 x 260 mm
	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	45°	35 x 260 mm
	0° x 45°	35 x 260 mm
Vadovaujanciosios bėgės ilgis	185 mm	
Lazero klasė	2	
Lazero galia	< 1 mW	
Lazero bangos ilgis	λ = 650 nm	
Saugos klasė	II	
Svoris	13,4 kg	
Garso slėgio lygis	L <sub>PA</sub> = 95,2 dB(A) K=3 dB(A)	
Garso galios lygis	L <sub>WA</sub> = 108,2 dB(A) K=3 dB(A)	

#### Informacija apie triukšmą ir vibraciją

Prietaiso skleidžiamą triukšmą apibūdina: garso slėgio lygis L<sub>PA</sub> ir garso galios lygis L<sub>WA</sub> (kur K žymi matavimo neapibrėžtumą). Šiame vadove pateikti garso slėgio lygis L<sub>PA</sub> ir garso galios lygis L<sub>WA</sub> buvo išmatuoti pagal EN 62841-1.

#### APLINKOS APSAUGA



Elektros energija maitinami produktai neturi būti išmetami su buitinių atliekomis, bet turi būti perduoti perdirbti atitinkamose įstaigose. Informaciją apie perdirbimą galima gauti iš produkto pardavėjo arba vietos valdžios institucijų. Elektros ir elektroninės įrangos atliekos turi aplinkai kenksmingų medžiagų. Neperdirbta įranga kelia potencialią grėsmę aplinkai ir žmonių sveikatai.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa, kurios buveinė yra Varšuvoje, ul. Pograniczna 2/4 (toliau – „GTX Poland“), šiuo dokumentu informuoja, kad visos autorių teisės į šio vadovą (toliau – „Vadovas“), įskaitant, be kita ko, jo tekstą, nuotraukas, diagramas, brėžinius, taip pat jo kompoziciją, priklauso išimtinai „GTX Poland“ ir yra saugomos įstatymu pagal 1994 m. vasario 4 d. Autorių teisių ir gretutinių teisių įstatymą (t. y. įstatymu leidinys 2006 m. Nr. 90, 631 punktus, su pakeitimais). Kopijuoti, apdoroti, skelbti ar keisti visą Vadovą ar bet kurį jo elementą komerciniais tikslais be atskaus raštiško GTX Poland sutikimo griežtai draudžiama ir už tai gali būti taikoma civilinė bei baudžiamoji atsakomybė.

#### EB atitikties deklaracija

Gamintojas: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Varšuva

Gaminys: Kampinis pjūklas

Modelis: 59G806

Prekės pavadinimas: GRAPHITE

Serijos numeris: nuo 00001 iki 99999

Ši atitikties deklaracija išduodama gamintojo atsakomybe.

Pirmiau aprašytas produktas atitinka šiuos dokumentus:

Mašinų direktyva 2006/42/EB

Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/ES

RoHS direktyva 2011/65/ES, su pakeitimais, padarytais Direktyva 2015/863/ES

Ir atitinka šių standartų reikalavimus:

EN 62841-1:2015; EN IEC 62841-3-9:2020/A11:2020  
EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019

Šī deklarācija taikoma tik tai mašīnai, kokia jī buvo pateikta j rīnkā, ir nesīma galutinīo vārtotojīo prīdētū komponentū ar j o atlītīkū vēlēsnīkū modīfīkacījū.

ES gīvenāncīo ar jīsteīgusīo asmens, īgalīto pārengtīo technīkē dokumentacījā, vārdas, pavārdē rī adresās:

Pasīrāšyta vārdū:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pogranicznā 2/4 02-285 Varšūva

*Paweł Kowalski*

Pawel Kowalski

GTX POLAND kokybės atstovs

Varšūva, 2025 m. gegužės 9 d.

(lv)  
**ORIGINĀLO NORĀDĪJUMU TULKOJUMS**  
**MITRE ŽĀGĒ**

59G806

**BRĪDINĀJUMS** izlasiet visus drošības brīdinājumus, instrukcijas, ilustrācijas un specifiskācijas, kas pievienotas šim elektriskajam instrumentam. Ja neievērosiet visas zemāk minētās instrukcijas, var rasties elektriskā strāva, ugunsgrēks un/vai nopietni ievainojumi.

**Saglabājiet visus brīdinājumus un instrukcijas turpmākai izmantošanai.**

- **BĪSTAMI:** Turiet rokas prom no griešanas zonas un griešanas asmens. Otru roku turiet uz papildu rokturu vai motora korpusa. Ja abas rokas tur zāģi, asmens tās nevar sagriezt.
- Nelieciet rokas zem apstrādājamā materiāla. Asmens aizsargs nepasargā lietotāju no griešanas asmens, kas atrodas zem apstrādājamā materiāla.
- Noregulējiet griešanas dziļumu atbilstoši darba gabala biežumam. Zem darba gabala nedrīkst būt redzams vairāk kā viens pilns asmens zobš.
- Griežot nekad neturiet darba gabalu rokās vai pret kāju. Nostipriniet darba gabalu uz stabilas virsmas. Ir svarīgi samazināt traumu, asmens iesprūšanas vai kontroles zaudēšanas risku.
- Veicot darbības, kurās griešanas instruments var saskarties ar slēpām vadu instalācijām vai paša instrumenta kabeli, turiet elektrisko instrumentu aiz izolētajām rokturu virsmām. Saskaņā ar strāvas vadu izraisīs strāvas pievadi atklātajām metāla daļām un var izraisīt elektriskā strāvas triecienu operatoram.
- Veicot garengriezumus, vienmēr izmantojiet garengriezuma vadu vai taisnu vadulī. Tas uzlabo griešanas precizitāti un samazina asmens iesprūšanas risku.
- Vienmēr izmantojiet asmeņus, kuru izmērs un forma atbilst montāžas caurumiem. Asmeņi, kas neatbilst zāģa montāžas punktiem, nobīdīsies no centra, izraisot kontroles zaudēšanu.
- Nekad nelietojiet bojātas vai nepareizas asmens paplāksnes vai skrūves. Asmens paplāksnes un skrūves ir speciāli izstrādātas jūsu zāģim, lai nodrošinātu optimālu veiktspēju un drošību.

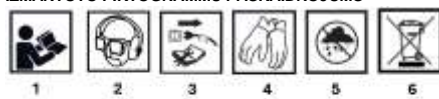
**ATSPRIEDES CĒĻONI UN TO NOVĒRŠANA:**

- Atgriezēniskais trieciens ir pēkšņa reakcija uz iesprūdušu, bloķētu vai nepareizi izvietotu zāģa asmeni, kas izraisa zāģa nekontrolējamu pacelšanos un lēcīnu no apstrādājamā materiāla operatora virzienā.
- Kad asmens tiek iespiests vai iestrēdzis slēgšanas griezumā, asmens apstājas un motora reakcija izraisa mašīnas atsitīenu atpakaļ uz operatoru;
- Ja zāģa asmens griešanās laikā izliecas vai kļūst nepareizi izvietots, zāģa asmens aizmugurējās malas zobi var iedurties koka virsmas augšējā slānī, izraisot zāģa asmens izlēcīnu no griezuma un atsitīenu pret operatoru.
- Atgriezēniskais trieciens rodas no zāģa nepareizas lietošanas un/vai nepareizām darba procedūrām vai apstākļiem, un to var novērst, ievērojot turpmāk uzskaitītos piesardzības pasākumus:
  - Turiet zāģi stingri ar abām rokām un novietojiet rokas tā, lai neitralizētu atsitiena spēku. Novietojiet ķermeni vienā pusē no asmens, bet ne vienā līnijā ar to. Atsitēns var izraisīt zāģa atsitīenu, bet atsitiena spēku operators var kontrolēt, ja tiek veikti atbilstoši drošības pasākumi.
  - Ja asmens iestrēdzis vai griešana kāda iemesla dēļ pārtraukta, atšaidiet sprūdus un turiet zāģi

nekustīgi materiālā, līdz asmens ir pilnībā apstājies. Nekad nemēģiniet izvilkēt zāģi no materiāla vai vilkt to atpakaļ, kamēr asmens ir kustībā, jo tas var izraisīt atsitīenu. Niekad drošības asmens iestrēgšanas cēloni un veiciet korektīvus pasākumus, lai to novērstu.

- **Atkārtoti iedarbinot zāģi darba gabalā, centrējiet zāģa asmeni griezumā tā, lai zāģa zobi neiegrauztos materiālā.** Ja zāģa asmens iekļeras, tas var pacelties vai atlēkties no darba gabala, kad zāģi iedarbina atkārtoti.
- **Atbalstiet lielus paneļus, lai samazinātu asmens iesprūšanas un atsitiena risku.** Lieliem paneļiem ir tendence sagāzties zem sava paša svara. Novietojiet atbalstus zem paneļa abās pusēs, tuvu griešanas līnijai un paneļa malai.
- **Nelietojiet neasus vai bojātus griešanas diskus.** Neasas vai nepareizi iestatītas griešanas diski rada šauru griezumu, kas izraisa pārmērīgu berzi, diska iesprūšanu un atsitīenu.
- **Pirms griešanas sāksšanās pārļiecinieties, ka dziļuma un leņķa regulēšanas fiksatoru sviras ir droši pievilktas un fiksētas.** Ja asmens iestatījumi mainās griešanas laikā, tas var izraisīt iesprūšanu un atsitīenu.
- **Esiet īpaši uzmanīgi, griežot sienas vai citas vietas, kas nav redzamas.** Izvirzīts asmens var pārgriezt priekšmetus, kas var izraisīt atsitīenu.

**IZMANTOTO PIKTOGRAMMU PASKAIDROJUMS**



1. Izlasiet lietošanas rokasgrāmatu un ievērojiet tajā iekļautos brīdinājumus un drošības norādījumus!
2. Lietojiet individuālos aizsardzības līdzekļus (aizsargbrilles, ausu aizsargus, putekļu maskas).
3. Pirms jebkādu apkopes vai remonta darbu veikšanas atvienojiet barošanas vadu.
4. Lietojiet individuālos aizsardzības līdzekļus: aizsardzības cimdus
5. Aizsargājiet lērci no mitruma.
6. Neizmēģiet kopā ar sadzīves atkritumiem
7. Nelaujiet bērniem piekļūt instrumentam.
8. Aizsardzības klase II
9. lērcē atbilst Eiropas Savienības noteikumiem.
10. EAC sertifikācijas zīme.
11. Ukrainas tirgus sertifikācijas zīme

**ILUSTRĀCIJU APRAKSTS**

Zemāk norādītie numuri atbilst uz ierīces detaļām, kas parādītas šīs rokasgrāmatas ilustrācijās.

1. Pārēšanās rokturis
2. Rokturis
3. Slēdža bloķēšanas poga
4. Slēdzis
5. Vārpstas fiksators
6. Vārpstas bloķēšanas poga
7. Griešanas diska aizsargs
8. Oglekļa sukušs vāciņš
9. Galvas fiksēšanas tapu
10. Griešanas dziļuma ierobežotājs
11. Griešanas dziļuma ierobežotāja skrūve
12. Vadības fiksatora poga
13. Vadotne
14. Galvas fiksēšanas svira
15. Fiksatora stienis
16. Galda pagarinājums
17. Galējais apturējs
18. Galda pagarinājuma fiksēšanas poga
19. Montāžas caurums
20. Darba galda leņķa skala

21. Darba galda leņķa indikators
22. Automātiskā fiksēšanas svira
23. Darba galda fiksēšanas pogu
24. Galda ieliktņi
25. Darba galds
26. Lāzera modulis
27. Fiksētais aizsargs
28. Putekļu nosūces sprausla
29. Putekļu maiss
30. Vertikālās skavas regulēšanas pogu
31. Vertikālais spiediena rokturis
32. Vertikālā spiediena rokas fiksēšanas pogu
33. Materiāla fiksēšanas pogu
34. Galvas slīpuma leņķa skala
35. Galvas slīpuma leņķa indikators
36. Bateriju nodalījums
37. Lāzera ieslēgšanas poga
38. Lāzers
39. Lāzera moduļa stiprinājuma skrūves
40. Centrālās plāksnes fiksēšanas skrūve
41. Centrālā plāksne
42. 0° leņķa regulēšanas skrūve
43. 45° leņķa regulēšanas skrūve

\* Var būt atšķirības starp rasējumu un produktu.

\* Var būt atšķirības starp rasējumu un produktu.

## APARATŪRA UN PĀRIKĀS

- Putekļu maiss - 1
- Speciāls atslēgas uzgalis - 1
- Vertikāla skava - 1

## MARKĒJUMI UZ IERĪCES



- RRRR - ražošanas gads
- MM - ražošanas mēnesis
- Y - papildu apzīmējums
- XXXXX - sērijas numurs
- NNN - papildu marķējums

## SAGATAVOŠANĀS LIETOŠANAI

Pirms veikt jebkādas montāžas vai regulēšanas darbus leņķzāģim, jums ir

### KONSTRUKCIJA UN PIELIETOŠANA

Leņķzāģis ir iekārta, kas aprīkota ar pamatni, pie kuras piestiprināta griešanas galva, kas ļauj regulēt galvas leņķi. Turklāt, atkarībā no konstrukcijas, leņķzāģa galvu var noliekt leņķī un izvilkt, lai palielinātu funkcionalitāti un griešanas garumu. Leņķzāģis ir paredzēts tādu koksnes gabalu griešanai, kas atbilst mašīnas izmēriem. To nedrīkst izmantot malkas griešanai. Zāģi drīkst izmantot tikai paredzētajam mērķim. Jebkura mēģinājuma izmantot zāģi citiem mērķiem, kas nav norādīti, tiks uzskatīts par nepareizu lietošanu. Zāģi drīkst izmantot tikai ar piemērotiem griešanas diskiem, kas aprīkoti ar karbīda zobiem. Leņķzāģis ir instruments, kas paredzēts izmantošanai gan galdniecības, gan kokapstrādes darbos.

**Nelietojiet mašīnu citiem mērķiem, kas nav paredzēti!**  
Pārliecinieties, ka tā ir atvienota no strāvas padeves.

### LEŅĶZĀĢA PĀRVADĀŠANA

- Pārvietojot leņķzāģi, pārliecinieties, ka galva ir fiksēta viszemākajā stāvoklī.
- Pārbaudiet, vai darba galda fiksēšanas pogu, galvas fiksēšanas sviru un citas drošības detaļas ir droši pievilktas.

### LEŅĶZĀĢA UZSTĀDĪŠANA UZ DARBA GALDA

Ieteicams piestiprināt leņķzāģi pie darbgalda vai statņa, izmantojot zāģa pamatnē esošos montāžas caurumus (19), kas nodrošina drošu darbību un novērš nevēlamu mašīnas kustību lietošanas laikā. Montāžas caurumus var izmantot 8 mm diametra skrūves ar šķēlveida vai sešstūra galvu.

Piekarojot zāģi darba galda virsmai, pārliecinieties, ka:

- Darba galda virsma ir līdzena un tīra.

- Skrūves jāpievelk vienmērīgi un bez pārmērīgas spēka pielietošanas (fiksējošās skrūves jāpievelk tā, lai neradītu spriedzi vai pamatnes deformāciju). Ja tiek pielikta pārmērīga spriedze, pastāv risks, ka pamatne var plaisāt.

## PUTEKĻU NODZĪŠANA

Lai novērstu putekļu uzkrāšanos un nodrošinātu maksimālu veiktspēju, zāģi var pieslēgt rūpnieciskajam putekļu sūcējam, izmantojot putekļu nosūces uzgali (28). Alternatīvi putekļus var savākt putekļu maisā (iekļauts komplektā), to piestiprinot pie putekļu nosūces uzgalīša. Uzstādīšana tiek veikta, uzliekot putekļu maisu (29) uz putekļu nosūces uzgalīša (28) (A att.). Lai iztukšotu putekļu maisu, noņemiet to no putekļu nosūces uzgalīša un atveriet rāvējslēdzēju, nodrošinot pilnīgu piekļuvi maisa iekšpusē.

**Lai nodrošinātu optimālu putekļu nosūci, putekļu maisiņš jāiztukšo, kad tas ir piepildīts 2/3 apmērā.**

## PAGARINĀMĀS ROKAS (GALVIŅAS) DARBĪBA

Pagarinājuma rokas ir divas pozīcijas: augšējā un apakšējā. Lai atbrīvotu pagarinājuma roku no fiksētās apakšējās pozīcijas:

- Nospiediet pagarinājuma roku un turiet to nospiestu uz leju.
- Atvelciet galvas fiksatora tapu (9).
- Atbalstiet pagarinājuma roku, kamēr tā paceļas augšējā stāvoklī.
- Lai fiksētu pagarinājuma roku apakšējā stāvoklī:
- Nospiediet un turiet nospiestu diska aizsargu sviru (5).
- Nospiediet strēles roku uz leju, līdz tā sasniedz apakšējo pozīciju.
- Fiksējiet strēles roku šajā stāvoklī, ievietojot galvas fiksatora tapu (9).

## VERTIKĀLAIS SKAVAS

Vertikālo skavu (B att.) var uzstādīt uz zāģa pamatnes jebkurā darba galda pusē, un to var pilnībā pielāgot griezamā materiāla izmēriem. Nedrīkst darbināt zāģi, ja nav izmantota vertikālā skava. • Atbrīvojiet vertikālās skavas fiksēšanas pogu (30) tajā pamatnes pusē, kurā paredzēts uzstādīt vertikālo skavu.

- Uzstādi vertikālo skavu, ievietojot to atvērumā zāģa pamatnē, un pievelciet vertikālās skavas fiksēšanas pogu (30) pie zāģa pamatnes.
- Kad vertikālās skavas rokas (31) pozīcija ir pielāgota apstrādājamajam materiālam, pievelciet vertikālās skavas rokas fiksēšanas pogu (32) un apstrādājamā materiāla fiksēšanas pogu (33).
- Pārbaudiet, vai materiāls ir droši nostiprināts.

## DARBĪBA / IESTĀTĪJUMI

- Pirms veicat jebkādas zāģa regulēšanas darbus, pārliecinieties, ka tas ir atvienots no elektrotīkla. Lai nodrošinātu drošu, precīzu un efektīvu zāģa darbību, visas regulēšanas procedūras ir jāveic pilnībā.
- Kad visas regulēšanas un iestatīšanas procedūras ir pabeigtas, pārliecinieties, ka visi atslēgas ir noņemtas. Pārbaudiet, vai visi skrūvju savienojumi ir pareizi pievilkti.
- Veicot regulēšanas darbus, pārbaudiet, vai visas ārējās detaļas darbojas pareizi un ir labā stāvoklī. Jebkuru nolietotu vai bojātu detaļu pirmos motorzāģa lietošanas jānomaina kvalificētam personālam.

## IESLĒGŠANA / IZSLĒGŠANA

- Tīkla spriegumam jāatbilst spriegumam, kas norādīts zāģa tipa plāksnītē.
- Zāģi drīkst ieslēgt tikai tad, ja griešanas disks nav saskāries ar griezamo materiālu. Leņķzāģis ir aprīkots ar slēdža bloķēšanas pogu (3), lai novērstu nejašu iedarbināšanu.

### Ieslēgšana

- Nospiediet slēdža bloķēšanas pogu (3).
- Nospiediet un turiet nospiestu ieslēgšanas slēdzi (4).

### Izslēgšana

- Atlaidiet ieslēgšanas slēdzi (4).

## GALDA PAPLAŠINĀJUMU LIETOŠANA

- Galda paplašinājumi (16) atrodas abās zāģa pamatnes pusēs.
- Atbloķējiet galda pagarinājumu fiksatoru (18) (C att.).
- Noregulējiet galda pagarinājumu garumu.
- Nostipriniet, izmantojot galda pagarinājumu fiksēšanas pogas (18).
- Ja nepieciešams, varat izmantot pagriežamos gala ierobežotājus (17), lai atvieglotu griešanu pēc izmēra.

## GRIEZANAS DZIĻUMA IEROBEŽOTĀJA IZMANTOŠANA

Griešanas dziļuma ierobežotāju var izmantot, ja ir nepieciešams izveidot rievu materiālā. To dara, veicot virsmas griezumu darba gabalā, kad asmens nedarbojas ar pilnu iespējamo dziļumu.

- Fiksējiet galvas fiksēšanas sviru (14).
- Atbrīvojiet vadības fiksatora pogu (12) un pārvietojiet galvu uz aizmuguri.
- Pieskrūvējiet vadības fiksatora pogu (12).
- Pagrieziet griešanas dziļuma ierobežotāju (10) uz iestatījumu ierobežotam griešanas dziļumam (att. D).
- Nolaidiet pagarinājuma roku un turiet to apakšējā stāvoklī, atbalstot to pret griešanas dziļuma ierobežotāju. • Pagrieziet (P kreisi vai pa labi) griešanas dziļuma ierobežotāja skrūvi (11) (D att.), līdz tiek sasniegts vēlamais griešanas dziļums.
- Atbrīvojiet vadības fiksatora pogu (12).
- Veiciet plānotos griezumus uzstādītajā dziļumā.
- Lai atgrieztos pie griešanas pilnā dziļumā, pagrieziet griešanas dziļuma ierobežotāju (10) tādā stāvoklī, kurā pēc pagarinājuma rokas nolaišanās griešanas dziļuma ierobežotāja skrūve (11) nesaskaras ar griešanas dziļuma ierobežotāju (10).

## DARBA GALDA IESTATĪŠANA LEŅĶA GRIEZUMIEM

Pagriežamais rokturis ļauj griezt materiālu jebkurā leņķī no perpendikulārā stāvokļa līdz 45° pa kreisi vai pa labi.

- Atvelciet galvas fiksatora tapu (9), ļaujot strēles rokai lēnām pacelties augšējā stāvoklī.
  - Atbrīvojiet darba galda fiksēšanas pogu (23).
  - Nospiediet un turiet nospiestu automātiskās fiksēšanas sviru (22) un pagrieziet strēles roku pa kreisi vai pa labi, līdz darba galdam (20) leņķa skalā tiek norādīts vēlamais leņķis.
  - Fiksējiet, pievelkot darba galda fiksēšanas pogu (23).
- Leņķa skalai uz darba galdam (20) ir virkne atzīmētu pozīciju, kurās rotējošais pagarinājuma rokturis tiek automātiski iepriekš iestatīts. Tas ir iespējams tikai tad, ja, pagriežot pagarinājuma roku, automātiskās fiksēšanas svira (22) netiek turēnā nospiežotā stāvoklī un var fiksēties šajās rūpnīcā iestatītajās pozīcijās. Tās ir visbiežāk izmantotie griešanas leņķi (15°, 22,5°, 30°, 45° pa kreisi/pa labi). Jebkuru leņķa iestatījumu var precīzi noregulēt, izmantojot leņķa skalu uz darba galdam (20), kas ir atzīmēta ar 1 grāda soli. Lai gan skala ir pietiekami precīza lielākajai daļai uzdevumu, tomēr ieteicams pārbaudīt griešanas leņķa iestatījumu, izmantojot leņķmēru vai citu leņķa mērīšanas instrumentu.

## GRIEZĒJA DISKA PERPENDIKULĀRĀS POZĪCIJAS PĀRBAUDE UN REGULĒŠANA ATTIECĪBĀ PRET DARBA GALDU.

- Atbrīvojiet galvas fiksatora sviru (14).
- Iestatiet galvu 0° pozīcijā (perpendikulāri darba galdam) un pievelciet galvas fiksatora sviru (14).
- Atbrīvojiet darba galda fiksēšanas pogu (23), nospiediet un turiet nospiestu automātiskās fiksēšanas sviru (22).
- Iestatiet darba galdam 0° pozīcijā, atlaidiet automātiskās fiksācijas sviru un pievelciet darba galda fiksācijas pogu (23).
- Nospiediet zāga diska aizsargu sviru (5) un nolaidiet zāga galvu līdz viszemākajai pozīcijai.
- Pārbaudiet (izmantojot mērinstrumentu), vai zāga asmens ir perpendikulārs darba galdam.

**Veicot mērījumus, pārliecinieties, ka mērinstruments nepieskaras zāga asmens zobiem, jo karbīda ielīkņa biežums var izraisīt mērījumu neprecizitāti.**

Ja izmērītais leņķis nav 90°, ir nepieciešama regulēšana, ko veic šādi:

- Atbrīvojiet fiksējošo uzgali un pagrieziet 0° leņķa regulēšanas skrūvi (42) (E att.) pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, lai palielinātu vai samazinātu griešanas diska leņķi. • Kad griešanas disks ir novietots perpendikulāri darba galdam, ļaujiet galvai atgriezties augšējā stāvoklī.
- Turiet 0° leņķa regulēšanas skrūvi (42) un pievelciet fiksējošo uzgriezni.

- Nolaidiet galvu un vēlreiz pārbaudiet, vai iestatītais leņķis atbilst atzīmēm uz galvas slīpuma leņķa skalas (34); ja nepieciešams, noregulējiet galvas slīpuma leņķa indikatora (35) pozīciju (E att.).
- Līdzīga regulēšana jāveic arī 45° galvas slīpuma leņķim, lai veiktu leņķa griezumus, izmantojot 45° leņķa regulēšanas skrūvi (43) (E att.).

## GRIEZĒJA DISKA PERPENDIKULĀRĀS POZĪCIJAS PĀRBAUDE UN REGULĒŠANA ATTIECĪBĀ PRET APSTĀJTIENU.

Šī procedūra vienmēr jāveic, ja apturēšanas stienis ir noņemts vai nomainīts. Šo regulēšanu drīkst veikt tikai pēc tam, kad griešanas disks ir iestatīts perpendikulāri darba galdam. Apturēšanas stienis kalpo kā vadotne griežamajam materiālam.

- Atbrīvojiet darba galda fiksēšanas pogu (23), nospiediet un turiet nospiestu automātiskās fiksēšanas sviru (22) un iestatiet darba galdam 0° stāvoklī.
- Nolaidiet zāga galvu līdz viszemākajai pozīcijai.
- Pievietojiet leņķmērītāju vai citu leņķa mērīšanas ierīci pie griešanas diska.
- Pārvietojiet leņķa mērīšanas ierīci līdz apturēšanas stangai (15).
- Mērījuma rādījumam jābūt 90°.
- Ja nepieciešama regulēšana, rīkojieties šādi:
- Atbrīvojiet skrūves, ar kurām apturēšanas stienis (15) ir piestiprināts pie pamatnes.
- Noregulējiet apturēšanas stieņa (15) pozīciju tā, lai tas būtu perpendikulārs griešanas diskam.
- Pievelciet skrūves, kas nostiprina apturēšanas stieni.

## STRĀVAS ROKAS (GALVAS) REGULĒŠANA LEŅĶA GRIEZUMIEM

Strēles roku var noliekt jebkurā leņķī no 0° līdz 45° – leņķveida griešanai (E att.).

- Atvelciet galvas fiksatora tapu (9), lai atbrīvotu strēles roku un ļautu tai lēnām pacelties augšējā stāvoklī.
- Atbrīvojiet galvas fiksatora sviru (14).
- Nolieciet strēles roku pa kreisi līdz vēlamajam leņķim, ko var nolasiņt uz galvas slīpuma leņķa skalas (34), izmantojot galvas slīpuma leņķa indikatoru (35) (E att.).
- Pievelciet galvas fiksatora sviru (14).

**Ja kombinētai griešanai ir nepieciešams noregulēt abu leņķu iestatījumus (gan horizontālajā, gan vertikālajā plaknē), vispirms vienmēr jāiestata leņķa griešanas leņķis.**

## LĀZERA DARBĪBAS PĀRBAUDE

Lāzera bloks izstaro lāzera staru, kas projicē līniju uz materiāla, pa kuru griezis griešanas disks. Lāzera staru pareizā izvietojuma regulēšana ir veikta ražošanas procesa laikā. Tomēr precīza darba veikšana pirms griešanas sākšanas ir jāpārbauda lāzera izvietojums.

- Ievietojiet baterijas bateriju nodalījumā (36) (att. F), pārliecinoties, ka tiek ievērota pareizā polaritāte.
- Nostādiet darba galdam tādā stāvoklī, lai darba galdam leņķa indikatora (21) sakrīt ar 0° atzīmi uz darba galdam leņķa skalas (20), un galvas slīpuma leņķa indikatora (35) (att. E) sakrīt ar 0° atzīmi uz galvas slīpuma leņķa skalas (34) (att. E).
- Pievienojiet piemērotu atgriezumam gabalu pie darba galdam (25) un veiciet griešanu.
- Atlaidiet pagarinājuma roku un atstājiet atgriezumam materiālu piestiprinātu pie zāga darba galdam.
- Nostādiet lāzera slēdzi (37) uz pozīciju „I”
- “I” (atzīmēts).
- Projicētais gaismas stars jābūt paralēlam griešanas līnijai.

## LĀZERA REGULĒŠANA

**Regulējot lāzera vadības staru, neskatoties tieši uz staru vai tā atspulgu uz spoguļvirsmas. Izslēdziet lāzera bloku, ja lāzers netiek izmantots.**

Ja pēc griešanas lāzera stars nav paralēls griešanas līnijai, rīkojieties šādi:

- Viegli pagrieziet lāzera (38) (att. G) lāzera moduļa korpusā (26) pa kreisi vai pa labi, līdz lāzera stars ir paralēls. Nelietojiet spēku pret lāzera moduli un nepagrieziet to vairāk par dažiem grādiem. • Ja nepieciešama sānu regulēšana, atslābiniet lāzera moduļa

fiksējošās skrūves (39) un pārvietojiet lāzera moduli pa kreisi vai pa labi, līdz lāzera līnija ir paralēla griezumam.

**Griešanas laikā radušies putekļi var aizsegt lāzera staru, tādēļ lāzera projektorā lēca ir laiku pa laikam jānotīra.**

## ZĀGA IESLĒGŠANA

**Pirms nospiēzt ieslēgšanas pogu, pārliecinieties, ka zāģis ir pareizi samontēts un noregulēts saskaņā ar šajā rokasgrāmatā sniegtajām instrukcijām.**

Šī motorzāģe ir paredzēta labrocieim.

- Nospiēdiet barošanas slēdža bloķēšanas pogu (3).
- Nospiēdiet ieslēgšanas slēdzi (4).
- Ļaujiet motorzāģa dzinējam sasniegt pilnu apgriezumu skaitu.
- Nospiēdiet asmens aizsarga sviru (5).
- Nolieciet pagarinājuma roku virzienā uz apstrādājamo detaļu.
- Atļaidiet spiedienu uz asmens aizsarga sviras (5).
- Veiciet griezumumu.

## MOTORZĀĢA APSTĀDINĀŠANA

- Atļaidiet spiedienu uz ieslēgšanas slēdzi (4) un pagaidiet, līdz asmens ir pilnībā apstājies.
  - Paceliet zāģa strēles roku, atālinot to no griezamā materiāla.
- Pagaidi dzirksteles no elektromotora iekšējām sukām ir normālas iedarbināšanas laikā, kad zāģis apstājies. Neapstādiniet zāģa asmeni, pieliekot tam sānu spiedienu.**

## GRIEŠANA AR MOTORZĀĢI

Nostipriniet griezamo materiālu tā, lai tas netraucētu zāģa darbību. Pirms zāģa ieslēgšanas pārvietojiet zāģa galvu uz apakšējo pozīciju, lai nodrošinātu zāģa galvas un asmens aizsarga pilnīgu kustības brīvību. Pārliecinieties, ka asmens aizsargs ir izstiepts līdz galam. Pirms sākt griešanu, pārliecinieties, ka darba galda fiksēšanas skrūve (23) un zāģa galvas fiksēšanas svira (14) ir cieši pievilktas.

- Pievienojiet zāģi elektrotīklam.
- Pārliecinieties, ka barošanas vads netiek turēts tuvu zāģa asmenim un mašīnas pamatnei.
- Novietojiet materiālu uz darba galda un pārliecinieties, ka tas ir droši nostiprināts, lai griešanas laikā tas nevarētu pārvietoties.
- Pārvietojiet zāģa galvu uz galējo aizmugurējo pozīciju un fiksējiet vadulī (13), izmantojot vadules fiksatora pogu (12).
- Atbloķējiet galvu un griešanas diska aizsargu.
- Nospiēdiet slēdža bloķēšanas pogu un iedarbiniet zāģi, izmantojot slēdzi (pagaidiet, līdz zāģa asmens sasniedz maksimālo ātrumu).
- Lēnām nolaidiet zāģa galvu.
- Sāciet griešanu, griešanas laikā uz galviņu izdarot mērenu spiedienu.

**Ja fiksēšanas pogas nav pietiekami pievilktas, griešanas disks var negaidīti nobīdīties uz materiāla virsmas, radot risku, ka operatoru var sasist materiāla gabals.**

## GRIEŠANA AR IZVILKTU

### KĒDES ZĀĢA

Pārvietojot zāģa pagarinājuma roku, griešanas disks var pārvietoties uz priekšu un atpakaļ, ļaujot griezt plātākus materiāla gabalus.

- Iestatiet pagarinājuma roku augšējā stāvoklī.
- Atbrīvojiet vadības fiksatora pogu (12).
- Pirms motorzāģa iedarbināšanas velciet pagarinājuma roku uz sevi, turot to augšējā stāvoklī.
- Nospiēdiet slēdža bloķēšanas pogu (3) un iedarbiniet motorzāģi.
  - Atļaidiet pagarinājuma roku un pagaidiet, līdz griešanas disks sasniedz maksimālo ātrumu.
- Atļaidiet griešanas diska aizsargu.
- Nolaidiet pagarinājuma roku un sāciet griešanu.
- Griežot, pārvietojiet pagarinājuma roku atpakaļ (prom no sevis).
- Kad materiāls ir nogriezts, atļaidiet slēdža pogu un pagaidiet, līdz griešanas disks ir apstājies, pirms paceliet pagarinājuma roku augšējā stāvoklī.

**Nekad neveiciet griezienu, virzot zāģa galvu uz sevi. Zāģa asmens var negaidīti uzkāpt uz griezamā materiāla, kas rada bīstamu atsitiena risku operatoram.**

## EKSPLUATĀCIJA UN APKOPE

**Pirms jebkādu uzstādīšanas, regulēšanas, remonta vai apkopes darbu veikšanas atvienojiet barošanas vadu no elektrotīkla rozetes.**

## TĪRĪŠANA

- Pēc darba pabeigšanas rūpīgi noņemiet visus materiāla gabalus, skaidas un putekļus no darba galda ieliktna un zonas ap griešanas disku un tā aizsargu.
- Pārliecinieties, ka ventilācijas atveres motora korpusā nav aizsprostotas un tajās nav skaidu vai putekļu.
- Notīriet vadus un pārklājiet tos ar plānu cietā smērvielas slāni.
- Saglabājiet visas rokturus un pogas tīras.
- Notīriet lāzera projektorā lēcu ar otu.

## GRIEZĒJDISKA MAIŅA

- Nospiēdiet griešanas diska aizsarga sviru (5).
- Paceliet griešanas diska aizsargu (7) un izskrūvējiet skrūvi, kas nostiprina centrālo plāksni (40) (att. H).
- Pārvietojiet centrālo plāksni (41) pa kreisi, lai piekļūtu griešanas diska fiksēšanas skrūvei.
- Nospiēdiet vārpstas fiksatora pogu (6) un pagrieziet griešanas disku, līdz tas fiksējas savā vietā.
- Izmantojot speciālo atslēgu (iekļauta komplektā), atslābiniet un izņemiet griešanas diska fiksēšanas skrūvi.
- Noņemiet ārējo paplāksni un izņemiet griešanas disku (uzmanoties no redukcijas gredzena, ja tāds ir).
- No vārpstas un griešanas diska fiksējošajām paplāksnēm noņemiet visus netīrumus.
- Uzstādiet jauno griešanas disku, veicot aprakstītos soļus apgrieztā secībā.
- Kad esat pabeidzis, pārliecinieties, ka visi atslēgas un regulēšanas rīki ir noņemti un ka visas skrūves, pogas un skrūves ir droši pievilktas.

**Griešanas diska fiksējošajai skrūvei ir kreisais vītne. Rīkojieties īpaši uzmanīgi, strādājot ar griešanas disku. Lietojiet aizsargcimdus, lai pasargātu rokas no saskares ar griešanas diska asajiem zobiem.**

## BATERIJU MAIŅA LĀZERA MODULĪ

Lāzera modulis darbojas ar divām 1,5 V AAA baterijām.

- Atveriet bateriju nodalījuma vāku (36) (att. F).
- Izņemiet izlietotās baterijas.
- Ievietojiet jaunas baterijas, pārliecinoties, ka tiek ievērota pareizā polaritāte.
- Uzlieciet bateriju nodalījuma vāciņu atpakaļ.

## OGLEKĻA SUKAS MAIŅA

Nolietotas (Išākas par 5 mm), apdegušas vai plaisājušas motora oglekļa sukas ir nekavējoties jānomaina. Vienmēr nomainiet abas sukas vienlaikus.

- Atskrūvējiet oglekļa sukas vākus (8).
- Izņemiet nolietotās sukas.
- Noņemiet oglekļa putekļus, izmantojot saspiestu gaisu.
- Ievietojiet jaunas oglekļa sukas (sukām jāievietojas brīvi suku turētājos).
- Uzstādiet oglekļa suku vāciņus (8).

**Pēc oglekļa sukas nomaiņas darbiniet elektrisko instrumentu bez slodzes un pagaidiet 1–2 minūtes, lai oglekļa sukas iestrādātos motora komutatorā. Oglekļa sukas drīkst nomainīt tikai kvalificēta persona, izmantojot oriģinālās detaļas. Jebkuras kļūdas jānovērš ražotāja autorizētā servisa centrā.**

## TEHNIKISKE PARAMETRI

### NOMINĀLIE DATI

Parametrs	Vērtība
Piegādes spriegums	230 V AC
Piegādes frekvence	50 Hz
Nominālā jauda	1800 W S6 25 % 2200 W
Griešanās ātrums (bez slodzes)	4800 apgr./min
Lenka griešanas diapazons	± 45°
Lenka griešanas diapazons	0° līdz 45°
Griešanas diska ārējais diametrs	210 mm

Griešanas diska iekšējais diametrs	30 mm	
Leņķveidā / slīpā leņķī grieztā materiāla izmēri	0° x 0°	65 x 260 mm
	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	0° x 45°	35 x 260 mm
Vadības slīdes garums	185 mm	
Lāzera klase	2	
Lāzera jauda	< 1 mW	
Lāzera viļņa garums	λ = 650 nm	
Drošības klase	II	
Svars	13,4 kg	
Skaņas spiediena līmenis	L <sub>PA</sub> = 95,2 dB(A) K=3 dB(A)	
Skaņas jaudas līmenis	L <sub>WA</sub> = 108,2 dB(A) K=3 dB(A)	

### Informācija par troksni un vibrācijām

Ierīces radīto troksni raksturo: skaņas spiediena līmenis L<sub>PA</sub> un skaņas jaudas līmenis L<sub>WA</sub> (kur K apzīmē mērījumu nenoteiktību). Šajā rokasgrāmatā norādītais skaņas spiediena līmenis L<sub>PA</sub> un skaņas jaudas līmenis L<sub>WA</sub> ir mērīti saskaņā ar standartu EN 62841-1.

### VIDES AIZSARDŽĪBA



Elektrisko ierīču nedrīkst izmest kopā ar sadzīves atkritumiem, bet jānodod pārstrādei atbilstošās iekārtās. Informāciju par pārstrādi var saņemt no izplatītāja vai vietējām iestādēm. Elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumi satur vielas, kas ir kaitīgas videi. Iekārtas, kas netiek pārstrādātas, rada potenciālu apdraudējumu videi un cilvēku veselībai.

\*GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością\* Spółka komandytowa, ar reģistrācijas adresi Varšavā, ul. Pograniczna 2/4 (turpmāk: "GTX Poland"), ar šo informē, ka visas autortiesības uz šīs rokasgrāmatas (turpmāk: "Rokasgrāmata"), tostarp, cita starpā, tās teksts, fotogrāfijas, diagrammas, zīmējumi, kā arī tās kompozīcija, pieder ekskluzīvi GTX Poland un ir aizsargātas ar likumu saskaņā ar 1994. gada 4. februāra Likumu par autortiesībām un blakustiesībām (t.i., Likumu krājums 2006. g. Nr. 90, 631. punkts, ar grozījumiem), Rokasgrāmatas kopēšana, apstrāde, publicēšana vai modificēšana pilnībā vai jebkuru tās atsevišķu elementu komerciālos nolūkos bez GTX Poland skaidras rakstiskas piekrišanas ir stingri aizliegta un var izraisīt civiltiesisko un kriminālo atbildību.

### ES atbilstības deklarācija

**Ražotājs:** GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

**Produkts:** Leņķzāģis

**Modelis:** 59G806

**Tirdzniecības nosaukums:** GRAPHITE

**Sērijas numurs:** no 00001 līdz 99999

Šī atbilstības deklarācija ir izsniegta, ņemoties pilnu atbildību ražotājam.

Iepriekš aprakstītais produkts atbilst šādiem dokumentiem:

**Mašīnbūves direktīva 2006/42/EK**

**Elektromagnētiskās saderības direktīva 2014/30/ES**

**RoHS direktīva 2011/65/ES, kas grozīta ar Direktīvu 2015/863/ES**

Un atbilst šādu standartu prasībām:

**EN 62841-1:2015; EN IEC 62841-3-9:2020/A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

Šī deklarācija attiecas vienīgi uz mašīnu tādā stāvoklī, kādā tā tika laista tirgū, un neattiecas uz komponentiem, kurus pievienojis gala lietotājs, vai uz turpmākām modifikācijām, kuras veicis gala lietotājs. ES rezidējošas vai reģistrētas personas vārds, uzvārds un adrese, kas pilnvarota sagatavot tehnisko dokumentāciju:

Parakstīts vārdā:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

GTX POLAND kvalitātes pārstāvis

Varšava, 2025. gada 9. maijs

(s)  
PREVOD IZVRNIH NAVODIL  
ŽAGA Z NAKLONOM

59G806

PREVIDNOST Preberite vsa varnostna opozorila, navodila, ilustracije in specifikacije, priložene temu električnemu orodju.

Neupoštevane vseh spodnjih navodil lahko povzroči električni udar, požar in/ali hude poškodbe.

**Vsa opozorila in navodila shranite za poznejšo uporabo.**

- **NEVARNOST:** Roke držite stran od območja rezanja in rezinlega lista. Drugo roko držite na pomožnem ročaju ali ohišju motorja. Če žago držite z obema rokama, vas rezilni list ne more poškodovati.
- Ne segajte pod obdelovanec. Zaščita rezila ne štiti uporabnika pred rezilom pod obdelovancem.
- Prilagodite globino reza debelini obdelovanca. Pod obdelovancem naj bo vidno manj kot en cel zob rezila.
- Med rezanjem nikoli ne držite obdelovanca v rokah ali ob nogi. Obdelovanec pritrдите na stabilno površino. Pomembno je, da zmanjšate tveganje za poškodbe, zatikanje rezila ali izgubo nadzora.
- Pri opravih, pri katerih lahko rezalno orodje pride v stik s skritimi električnimi vodniki ali lastnim kablom, držite električno orodje za izolirane površine ročaja. Stik z nepoetostnim kablom bo povzročil, da bodo izpostavljeni kovinski deli električnega orodja pod napetostjo, kar lahko povzroči električni udar za uporabnika.
- Pri vzdolžnem rezanju vedno uporabljajte vodilo za vzdolžno rezanje ali ravno vodilo. To izboljša natančnost rezanja in zmanjša tveganje za zatikanje rezila.
- Vedno uporabljajte rezila prave velikosti in oblike za pritrđilne luknje. Rezila, ki ne ustrezajo pritrđilnim točkam žage, se bodo premaknila iz središča, kar bo povzročilo izgubo nadzora.
- Nikoli ne uporabljajte poškodovanih ali napačnih podložk ali vijakov za rezilo. Podložke in vijaki za rezilo so bili posebej zasnovani za vašo žago, da zagotavljajo optimalno delovanje in varnost.

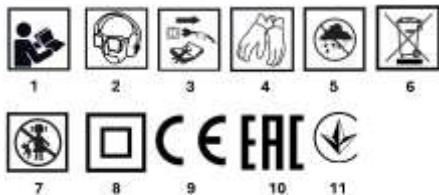
### VZROKI IN PREPREČEVANJE ODBOJA S STRANI UPORABNIKA:

- Odskok je nenadna reakcija na zatanknen, blokiran ali neporavnan žagov list, ki povzroči, da se žaga neovirano dvigne in skoči iz obdelovanca proti upravljavcu.
- Ko se rezilo zatakne ali zablokira zaradi zapiranja reza, se rezilo ustavi, reakcija motorja pa povzroči, da se stroj sunkovito vrne proti upravljavcu;
- Če se rezilo med rezanjem zvije ali izravna, se lahko zobje na zadnjem robu rezila zarijejo v zgornjo površino lesa, kar povzroči, da rezilo skoči iz reza in odskoči proti upravljavcu.
- Odskok je posledica nepravilne uporabe žage in/ali nepravilnih delovnih postopkov ali pogojev, vendar ga je mogoče preprečiti z ustreznimi varnostnimi ukrepi, navedenimi spodaj:
  - **Žago trdno držite z obema rokama in roke namestite tako, da nevtralizirate silo odboja. Telo namestite na eno stran rezila, vendar ne v osi z rezilom.** Odboj lahko povzroči odskok žage, vendar lahko uporabnik silo odboja obvladuje, če sprejme ustrezne varnostne ukrepe.
  - **Če se rezilo zatakne ali se rezanje iz kakršnega koli razloga prekine, spustite sprožilac in držite žago nepremično v materialu, dokler se rezilo popolnoma ne ustavi. Nikoli ne poskušajte izvleči žage iz materiala ali jo potegniti nazaj, medtem ko je rezilo v gibanju, saj lahko to povzroči odskok.** Ugotovite vzrok zatikanja rezila in sprejmite ustrezne ukrepe za njegovo odpravo.
  - **Ko žago ponovno zagnate v obdelovanca, osredotočite žagov list v rezu, tako da se zobje žage ne zarijejo v material.** Če se žagov list zatakne, se lahko pri ponovnem zagonu žage dvigne ali odbije od obdelovanca.
  - **Podprite velike plošče, da zmanjšate tveganje za zatikanje rezila in odskok.** Velike plošče se zaradi lastne teže pogosto upogibajo. Pod ploščo na obeh straneh, blizu črte rezanja in roba plošče, namestite podporo.
  - **Ne uporabljajte topih ali poškodovanih rezalnih diskov.** Neostreni ali nepravilno nastavljeni rezalni diski povzročajo ozek rez, kar vodi do prekomernega trenja, zatikanja rezila in odboja.
  - **Pred začetkom rezanja se prepričajte, da so ročice za nastavitve globine in naklona varno zategnjene in zaklenjene.** Če se nastavitve rezila med rezanjem spremenijo, lahko to povzroči zatikanje in odskok.

- **Bodite posebno previdni pri rezanju sten ali drugih površin, ki niso vidne.** Izstopajoči rezilni disk lahko prereže predmete, kar lahko povzroči odskok.

\* Med risbo in izdelkom lahko obstajajo razlike.

## POJASNILNO UPORABLJENIH PIKTOGRAMOV



1. Preberite navodila za uporabo in upoštevajte opozorila ter varnostna navodila, ki so v njih navedena!
2. Uporabljajte osebno zaščitno opremo (zaščitna očala, ušesni čepki, protiprašne maske).
3. Pred izvajanjem kakršnih koli vzdrževalnih ali popravilnih del odklopite napajalni kabel.
4. Uporabljajte osebno zaščitno opremo: zaščitne rokavice
5. Napravo zaščitite pred vlago.
6. Ne odlagajte ga med gospodinjiski odpad
7. Otroke držite stran od orodja.
8. Razred zaščitite II
9. Naprava je v skladu s predpisi Evropske unije.
10. Certifikacijska oznaka EAC.
11. Certifikacijska oznaka za ukrajinski trg

## OPIS ILUSTRACIJ

Številčenje spodaj se nanaša na sestavne dele naprave, prikazane na ilustracijah v tem priročniku.

1. Ročaj za prenašanje
2. Ročaj
3. Gumb za zaklepanje stikala
4. Stikalo
5. Blokada vretena
6. Gumb za blokiranje vretena
7. Zaščita rezalnega diska
8. Pokrov ogljikovih krtač
9. Zaporni zatič glave
10. Omejevalnik globine reza
11. Vija za omejevanje globine reza
12. Gumb za blokiranje vodila
13. Vodilo
14. Ročica za blokiranje glave
15. Zaporna letev
16. Podaljšek mize
17. Končni zatič
18. Gumb za zaklepanje podaljška mize
19. Vgradna luknja
20. Lestvica za merjenje naklona delovne mize
21. Kazalnik kota delovne mize
22. Ročica za samodejno blokiranje
23. Gumb za zaklepanje delovne mize
24. Vložek mize
25. Delovna miza
26. Laserski modul
27. Fiksna zaščita
28. Šoba za odsesavanje prahu
29. Vrečka za prah
30. Gumb za nastavitev navpične sponke
31. Navpični pritiskalni ročaj
32. Gumb za blokiranje navpičnega pritiskalnega ročaja
33. Gumb za vpenjanje materiala
34. Lestvica kota nagiba glave
35. Kazalnik kota nagiba glave
36. Prostor za baterije
37. Gumb za vklop laserskega žarka
38. Laser
39. Vijačne za pritrditev laserskega modula
40. Vija za pritrditev osrednje plošče
41. Osrednja plošča
42. Vijač za nastavitev kota 0°
43. Vijač za nastavitev kota 45°

\* Med risbo in izdelkom lahko obstajajo razlike.

## OPREMA IN DODATKI

- Vrečka za prah - 1
- Poseben ključ - 1
- Vertikalna sponka - 1

## OZNAKE NA NAPRAVI



- RRRR - leto izdelave
- MM - mesec izdelave
- Y - dodatna oznaka
- XXXXX - serijska številka
- NNN - dodatna oznaka

## PRIPRAVA NA UPORABO

**Preden začnete z montažo ali nastavitvijo pokosne žage, morate**

### IZGRADNJA IN UPORABA

Kotna žaga je stroj, opremljen s podstavkom, na katerega je pritrjena rezalna glava, ki omogoča nastavitev kota glave. Poleg tega se lahko glava kotne žage, odvisno od izvedbe, nagiba pod kotom in podaljšuje, da se poveča funkcionalnost in dolžina reza.

Kotna žaga je namenjena rezanju kosov lesa, ki ustrezajo dimenzijam stroja. Ne sme se uporabljati za rezanje drv. Žago je treba uporabljati izključno za predvideni namen. Vsak poskus uporabe žage za namene, ki niso navedeni, se šteje za napačno uporabo. Žago je treba uporabljati izključno z ustreznimi rezalnimi diski, opremljenimi z zobni s karbidnimi konicami. Kotna žaga je orodje, namenjeno za uporabo pri tesarskih in mizarskih delih.

**Stroja ne uporabljajte za namene, ki niso v skladu z njegovim namenom!**

**Prepričajte se, da je odklopljen iz omrežja.**

### PREVOZ KOTNE ŽAGE

- Pri premikanju kotne žage poskrbite, da je glava pritrjena v najnižjem položaju.
- Preverite, ali so ročaj za blokiranje delovne mize, ročaj za blokiranje glave in drugi varnostni elementi trdno priviti.

### PRITRDITEV KOTNE ŽAGE NA DELOVNO MIZO

Prilagodljivo je, da kotna žaga pritrdite na delovno mizo ali stojalo z uporabo pritrilnih lukenj (19) v podnožju žage, kar zagotavlja varno delovanje in odpravlja tveganje za neželeno premikanje stroja med uporabo. Pritrdilne luknje omogočajo uporabo vijakov premera 8 mm z ravno ali šestkotno glavo.

Pri pritrditvi žage na delovno mizo poskrbite, da:

- Je površina delovne mize ravna in čista.
- Vijaki morajo biti priviti enakomerno in ne s preveliko silo (pritrilni vijaki morajo biti priviti tako, da ne povzročajo napetosti ali deformacije podnožja). Če se uporabi prevelika sila, obstaja nevarnost, da se podnožje zlomi.

### ODVOD PRAHU

Da bi preprečili nabiranje prahu in zagotovili maksimalno zmogljivost, je žago mogoče priključiti na industrijski sesalnik z uporabo nastavka za odsesavanje prahu (28). Alternativno se prah lahko zbira v vreči za prah (priložena), ki se pritrdi na nastavek za odsesavanje prahu. Namestitev se opravi tako, da se vreča za prah (29) namesti na nastavek za odsesavanje prahu (28) (sl. A). Za praznjenje vreče za prah jo odstranite z nastavka za odsesavanje prahu in odprite zadrgo, da omogočite popoln dostop do notranjosti vreče.

**Za optimalno odsesavanje prahu je treba vrečko za prah izprazniti, ko je napolnjena do 2/3.**

### UPORABA PODALJŠEVALNEGA ROKA (GLAVE)

Podaljšek ima dva položaja: zgornji in spodnji. Za sprostitve podaljška iz zaklenjenega spodnjega položaja:

- Pritisnite roko podaljška in jo držite pritisnjeno navzdol.
- Potegnite nazaj zaporni zatič glave (9).
- Podprite roko izteznice, ko se dvigne v zgornji položaj.
- Za zaklepanje podaljševalnega ročaja v spodnjem položaju:

- Pritisnite in pridržite ročico zaščitnega pokrova (5).
- Pritisnite roko iztegnjenega dela navzdol, dokler ne doseže spodnjega položaja.
- Zavrtite ročaj v tem položaju tako, da vstavite zaporni zatič (9).

#### VERTIKALNA SPONKA

- Vertikalno vpenjalo (slika B) se lahko namesti na podnožje žage na kateri koli strani delovne mize in se lahko popolnoma prilagodi velikosti materiala, ki se reže. Žage ne uporabljajte, če vertikalno vpenjalo ni nameščeno.
- Oslabite pritrdilni gumb vertikalnega vpenjala (30) na strani podnožja, na katero želite namestiti vertikalno vpenjalo.
  - Namestite navpično sponko tako, da jo vstavite v luknjo v podnožju žage, in privijte pritrdilni gumb navpične sponke (30) na podnožje žage.
  - Ko je položaj ročaja navpične sponke (31) prilagojen obdelovancu, privijte gumb za blokiranje ročaja navpične sponke (32) in gumb za vpenjanje obdelovanca (33).
  - Preverite, ali je material varno pritrjen.

#### DELOVANJE / NASTAVITVE

- Preden začnete z nastavitvami žage, se prepričajte, da je odklopljena iz omrežja. Za varno, natančno in učinkovito delovanje žage je treba v celoti izvesti vse postopke nastavitve.
- Ko so vsi postopki nastavitve in uravnavanja zaključeni, se prepričajte, da so vsi ključki odstranjeni. Preverite, ali so vsi vijaki pravilno zategnjeni.
- Med izvajanjem nastavitve preverite, ali vsi zunanji sestavni deli delujejo pravilno in so v dobrem stanju. Vsak obrabljen ali poškodovan del mora pred uporabo motorne žage zamenjati usposobljeno osebo.

#### VKLOP / IZKLOP

- Napetost omrežja mora ustrezati napetosti, navedeni na tipski ploščici žage.
- Žago je dovoljeno vklopiti šele, ko rezalni disk ni v stiku z materialom, ki ga želite rezati. Kotna žaga je opremljena s tipko za blokiranje stikala (3), ki preprečuje nenamerno zagon.

#### Vklop

- Pritisnite gumb za blokiranje stikala (3).
- Pritisnite in pridržite stikalo za vklop (4).

#### Izklop

- Sprostite stikalo za vklop (4).

#### UPORABA PODALJŠKOV MIZE

- Podaljški mize (16) se nahajajo na obeh straneh podnožja žage.
- Odklenite zaporne gume podaljškov mize (18) (sl. C).
- Prilagodite dolžino podaljškov mize.
- Zagotovite, da so pritrdili z zapornimi gumbi podaljškov mize (18).
- Po potrebi lahko uporabite vrtljive končne zatiče (17), da olajšate rezanje na zeleno velikost.

#### UPORABA OMEJITVE GLOBINE REZA

Omejevalnik globine reza se lahko uporabi, kadar je treba v materialu narediti utor. To se naredi z rezanjem površine obdelovanca, ko rezilo ne deluje na največji možni globini.

- Zaklenite ročaj za zaklepanje glave (14).
- Oslabite gumb za blokiranje vodila (12) in premaknite glavo nazaj.
- Zategnite gumb za blokiranje vodila (12).
- Obrnite omejevalnik globine reza (10) na nastavev za omejevo globino reza (slika D).
- Spustite podaljšek in ga pridržite v spodnjem položaju, tako da se nasloni na omejevalnik globine reza. • Vrtite (v levo ali desno) vijak omejevalnika globine reza (11) (slika D), dokler ne dosežete zelene globine reza.
- Oslabite gumb za blokiranje vodila (12).
- Opravite načrtovane reze do nastavljenе globine.
- Za vrtnitev k rezanju v polni globini zavrtite omejevalnik globine reza (10) v položaj, v katerem po spustitvi podaljševalnega ročaja vijak za omejevalnik globine reza (11) ne pride v stik z omejevalnikom globine reza (10).

#### NASTAVITVE DELOVNE MIZE ZA KOSENJE POD KOTOM

Vrtljivo roko omogoča rezanje materiala pod katerim koli kotom od pravokotnega položaja do 45° v levo ali desno.

- Potegnite nazaj zaporni zatič glave (9), da se roka dvigne počasi v zgornji položaj.
  - Oslabite pritrdilni gumb delovne mize (23).
  - Pritisnite in pridržite ročico za samodejno blokiranje (22) ter zavrtite roko iztegnjenega dela v levo ali desno, dokler se na kotni skali delovne mize (20) ne prikaže želeni kot.
  - Zategnite gumb za blokiranje delovne mize (23), da se namestitev zaklene.
- Kotna skala na delovni mizi (20) ima vrsto označenih položajev, na katerih se vrtljivo podaljševalno roko samodejno prednastavi. To je mogoče le, če med vrtnjenjem podaljševalnega ročaja ročaj za samodejno blokiranje (22) ni pritisnjemem položaju in se lahko blokira v teh tovarniško nastavljenih položajih. To so najpogostejše uporabljeni koti rezanja (15°, 22,5°, 30°, 45° levo/desno). Vsak kot je mogoče natančno nastaviti s pomočjo kotne skale na delovni mizi (20), ki je označena v 1-stopinjskih korakih. Čeprav je skala dovolj natančna za večino nalag, je vseeno priporočljivo preveriti nastavev kota rezanja s kotomerom ali drugim instrumentom za merjenje kotov.

#### PREVERJANJE IN NASTAVLJANJE PRAVOKOTNEGA POLOŽAJA REZALNEGA DISKA GLEDE NA DELOVNO MIZO.

- Oslabite ročico za blokiranje glave (14).
- Nastavite glavo v položaj 0° (pravokotno na delovno mizo) in zategnite ročico za blokiranje glave (14).
- Oslabite gumb za zaklepanje delovne mize (23), pritisnite in pridržite ročico za samodejno zaklepanje (22).
- Nastavite delovno mizo v položaj 0°, sprostite ročico za samodejno blokiranje in zategnite gumb za blokiranje delovne mize (23).
- Pritisnite ročico zaščitnega pokrova žage (5) in spustite glavo žage v najnižji položaj.
- Preverite (z merilnim instrumentom), ali je žagov list pravokoten na delovno mizo.

Pri merjenju poskrbite, da merilni instrument ne dotika zob žage, saj lahko debelina karbidnega vložka povzroči netočno merjenje.

Če izmerjeni kot ni 90°, je potrebna nastavev, ki se izvede na naslednji način:

- Oslabite pritrdilno matico in zavrtite vijak za nastavev kota 0° (42) (slika E) v smeri urinega kazalca ali proti njej, da povečate ali zmanjšate kot rezalnega diska. • Ko je rezalni disk nameščen pravokotno na delovno mizo, pustite, da se glava vrne v zgornji položaj.
- Medtem ko držite vijak za nastavev kota 0° (42), privijte pritrdilno matico.
- Spustite glavo in ponovno preverite, ali nastavljen kot ustreza oznakam na skali kota nagiba glave (34); po potrebi prilagodite položaj kazalca kota nagiba glave (35) (slika E).
- Podobno nastavev je treba opraviti za kot nagiba glave 45° za poševne reze z uporabo vijaka za nastavev kota 45° (43) (slika E).

#### PREVERJANJE IN NASTAVLJANJE PRAVOKOTNEGA POLOŽAJA REZALNEGA DISKA GLEDE NA OGRADNO LETEV.

Ta postopek je treba vedno izvesti, če je bila odbojna letev odstranjena ali zamenjana. To nastavev je mogoče izvesti šele, ko je rezalni disk nastavljen pravokotno na delovno mizo. Odbojna letev služi kot vodilo za material, ki se reže.

- Oslabite zaporni gumb delovne mize (23), pritisnite in pridržite ročico za samodejno blokiranje (22) ter nastavite delovno mizo v položaj 0°.
- Spustite glavo žage v najnižji položaj.
- Prisolnite kotomer ali drugo napravo za merjenje kota na rezalni disk.
- Premaknite napravo za merjenje kota navzgor do ustavne letve (15).
- Meritev mora pokazati 90°.
- Če je potrebno nastaviti, ravnajte kot sledi:
- Oslabite vijake, ki pritrjujejo ustavno letvo (15) na podlago.
- Nastavite položaj ustavne letve (15) tako, da je pravokotna na rezalni disk.
- Zategnite vijake, ki pritrjujejo ustavno letvo.

#### NASTAVITEV ROKE (GLAVE) ZA REZANJE POD KOTOM

Rokav se lahko nagiba v kateri koli kot med 0° in 45° – za rezanje pod kotom (sl. E).

- Potegnite nazaj zaporni zatič glave (9), da sprostite roko iztegnjenega droga in ji omogočite, da se počasi dvigne v zgornji položaj.
- Oslabite ročico za blokiranje glave (14).
- Nagnite roko iztegnjenega droga v levo v zeleni kot, ki ga lahko odčitate na skali kota nagiba glave (34) s pomočjo kazalca kota nagiba glave (35) (sl. E).
- Zategnite ročico za blokiranje glave (14).

**Če je za kombinirano rezanje treba nastaviti oba kota (v obeh ravninah, vodoravni in navpični), je treba vedno najprej nastaviti kot pod kotom.**

#### PREVERJANJE DELOVANJA LASERJA

Laserska enota oddaja laserski žarek, ki projicira črto na material, po kateri bo rezalni disk rezal. Pravilna poravnava laserskega žarka je bila nastavljena med proizvodnim procesom. Vendar je za natančno delo treba poravnavo preveriti pred začetkom rezanja.

- Vstavite baterije v prostor za baterije (36) (slika F) in pazite na pravilno polariteto.
- Nastavite delovno mizo v položaj, v katerem se indikator kota delovne mize (21) poravnava z oznako 0° na skali kota delovne mize (20), indikator kota nagiba glave (35) (slika E) pa se poravnava z oznako 0° na skali kota nagiba glave (34) (slika E).
- Na delovno mizo (25) pritrđite primeren kos odpadnega materiala in izvedite rez.
- Sprostite podaljšek in pustite odpadni material pritrjen na delovni mizi žage.
- Gumb za vklop laserskega kazalca (37) nastavite na oznako »I« ali »II« (označeno).
- Projicirani svetlobni žarek mora biti vzporeden z rezalno črto.

#### NASTRANJEVANJE LASERJA

**Pri nastavitvi vodilnega laserskega žarka ne glejte neposredno v žarek ali njegov odsev na zrcalni površini. Izklopite lasersko enoto, ko laser ne uporabljate.**

Če laserski žarek po rezanju ni vzporeden z rezom, ravnajte kot sledi:

- Laser (38) (sl. G) v ohišju laserskega modula (26) previdno zavrtite v levo ali desno, dokler laser ni vzporeden. Ne silite z laserskim modulom in ga ne zavrtite za več kot nekaj stopinj. • Če je potrebno stransko nastavljanje, popustite pritrđilne vijake laserskega modula (39) in premaknite laserski modul v levo ali desno, dokler laserska črta ni vzporedna z rezom.

**Prah, ki nastaja med rezanjem, lahko zakriva laserski žarek; zato je treba lečo laserskega projektorja občasno očistiti.**

#### ZAŽENITE ŽAGO

**Preden pritisnete gumb za vklop, se prepričajte, da je žaga pravilno sestavljena in nastavljena v skladu z navodili v tem priložniku.**

Ta motorna žaga je namenjena desničarjem.

- Pritisnite gumb za blokiranje stikala za vklop (3).
- Pritisnite stikalo za vklop (4).
- Počakajte, da motor motorne žage doseže polno hitrost.
- Pritisnite ročico zaščitnega pokrova (5).
- Spustite podaljšek proti obdelovancu.
- Sprostite pritisk na ročico zaščitnega pokrova rezila (5).
- Opravite rez.

#### ZAUSTAVITEV MOTORNE ŽAGE

- Sprostite pritisk na stikalo za vklop (4) in počakajte, da se rezilo popolnoma ustavi.
- Dvignite roko žage in jo odmaknite od materiala, ki ga žagate.

**Začasno iskenje iz ščetk znotraj elektromotorja je normalno med zagonom in ustavljanjem žage. Rezila žage ne ustavljajte s stranskim pritiskom nanj.**

#### REZANJE Z VERIGO

Material, ki ga želite rezati, pritrđite tako, da ne ovira delovanja žage. Pred vklopom žage premaknite glavo žage v spodnji položaj, da zagotovite popolno svobodo gibanja glave žage in zaščitne rezila. Preverite, ali zaščitna rezila doseže svoj polni hod.

Preden začnete rezati, se prepričajte, da sta ročaj za blokiranje delovne mize (23) in ročica za blokiranje glave žage (14) trdno prilita.

- Pritrdite žago na omrežno napetost.
- Prepričajte se, da je napajalni kabel oddaljen od žage in podnožja stroja.
- Material položite na delovno mizo in se prepričajte, da je varno pritrjen, tako da se med rezanjem ne more premikati.
- Premaknite glavo žage v skrajni zadnji položaj in z ročajem za blokiranje vodila (12) blokiranje vodilo (13).
- Odklopite glavo in zaščito rezalnega diska.
- Pritisnite gumb za blokiranje stikala in zagnajte žago s stikalom (počakajte, da žagov list doseže največjo hitrost).
- Počasi spustite glavo žage.
- Začnite rezati tako, da med rezanjem na glavo izvajate zmeren pritisk.

**Če gumbov za blokiranje ne zategnete dovolj, se lahko rezalni disk nepričakovano premakne na zgornjo površino materiala, kar predstavlja nevarnost, da bo del materiala udaril operaterja.**

#### REZANJE Z ROKO

##### VERIGE

- Premikanje podaljševalnega ročaja žage omogoča premikanje rezalnega diska naprej in nazaj, kar omogoča rezanje širših kosov materiala.
- Nastavite roko na zgornji položaj.
- Oslabite gumb za blokiranje vodila (12).
- Preden zagnate motorno žago, potegnite podaljšek k sebi in ga zadržite v zgornjem položaju.
- Pritisnite gumb za blokiranje stikala (3) in zagnajte motorno žago.
- Spustite podaljšek in počakajte, da rezalni disk doseže največjo hitrost.
- Sprostite zaščito rezalnega diska.
- Spustite podaljšek in začnite rezati.
- Med rezanjem pomaknite podaljšek nazaj (od sebe).
- Ko je material odrezan, sprostite pritisk na stikalo in počakajte, da se rezalni disk ustavi, preden dvignete podaljšek v zgornji položaj.

**Nikoli ne rezajte tako, da glavo žage premikate proti sebi. Rezalni disk bi se lahko nepričakovano dvignil na material, ki se reže, kar predstavlja nevarnost za uporabnika zaradi nevarnosti odboja.**

#### UPORABA IN VZDRŽEVANJE

**Pred izvedbo kakršnih koli del pri namestitvi, nastavitvi, popravilu ali vzdrževanju izkličite napajalni kabel iz vtičnice.**

##### ČIŠČENJE

- Po končanem delu pazljivo odstranite vse koščke materiala, odrezke in prah z vstavka delovne mize ter območja okoli rezalnega diska in njegovega zaščitnega pokrova.
- Prepričajte se, da so prezračevalne reže v ohišju motorja neovirane in brez odrezkov ali prahu.
- Očistite vodila in jih premažite s tankim slojem trdnega maziva.
- Vse ročaje in gumbe ohranajte čiste.
- Lečo laserskega projektorja očistite s krtačo.

##### ZAMENJAVA REZALNEGA DISKA

- Pritisnite ročaj zaščitne plošče rezalnega diska (5).
- Dvignite zaščito rezalnega diska (7) in odstranite vijak, ki pritrjuje srednjo ploščo (40) (slika H).
- Premaknite srednjo ploščo (41) v levo, da omogočite dostop do pritrđilnega vijaka rezalnega diska.
- Pritisnite gumb za blokiranje vretena (6) in zavrtite rezalni disk, dokler se ne zaskoči na svoje mesto.
- S posebnim ključem (priloženim) popustite in odstranite pritrđilni vijak rezalnega diska.
- Odstranite zunanjo podložko in izvlecite rezalni disk (bodite previdni pri redukcijskem obroču, če je prisoten).

- Odstranite morebitne ostanke s vretena in pritrilnih podložk rezalnega diska.
- Namestite nov rezalni disk tako, da sledite navodilom v obratnem vrstnem redu.
- Ko končate, se prepričajte, da so vsi ključji in orodja za nastavitve odstranjeni ter da so vsi vijaki, ročaji in vijaki trdno pritrilni.

**Pritrilni vijak rezalnega diska ima levi navoj. Pri rokovanju z rezalnim diskom bodite posebno previdni. Nosite zaščitne rokavice, da zaščitite roke pred stikom z ostrimi zobmi rezalnega diska.**

#### ZAMENJAVA BATERIJ V LASERSKEM MODULU

Laserski modul napajata dve 1,5-voltini bateriji AAA.

- Odprite pokrov predela za baterije (36) (sl. F).
- Odstranite izrabljene baterije.
- Vstavite nove baterije in pazite na pravilno polariteto.
- Ponovno namestite pokrov predela za baterije.

#### ZAMENJAVA OGLJIKOVIH ŠČETK

Obrabljene (krajše od 5 mm), precorele ali razpokane ogljikove ščetke motorja je treba takoj zamenjati. Vedno zamenjajte obe ščetki hkrati.

- Odvijte pokrove ogljikovih ščetk (8).
- Odstranite obrabljene krtače.
- Odstranite vs ogljikov prah s stisnjenim zrakom.
- Vstavite nove ogljikove krtače (krtače morajo prosto zdrsiti v nosilce krtač).
- Namestite pokrove ogljikovih krtač (8).

**Po zamenjavi ogljikovih krtač pognite električno orodje brez obremenitve in počakajte 1–2 minuti, da se ogljikove krtačke prilagodijo komutatorju motorja. Zamenjavo ogljikovih krtač sme opraviti le usposobljena oseba z uporabo originalnih delov. Morebitne napake mora odpraviti pooblaščen servisni center proizvajalca.**

#### TEHNIČNE SPECIFIKACIJE

##### NAMENSKI PODATKI

Parameter	Vrednost	
Napetost napajanja	230 V AC	
Napetostna frekvenca	50 Hz	
Nazivna moč	1800 W S6 25 % 2200 W	
Hitrost vrtenja (brez obremenitve)	4800 vrt/min	
Območje kotnega rezanja	± 45°	
Območje pokosnega reza	0° do 45°	
Zunanji premer rezalnega diska	210 mm	
Notranji premer rezalnega diska	30 mm	
Dimenzije materiala, rezanega pod kotom / poševno	0° x 0°	65 x 260 mm
	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	0° x 45°	35 x 260 mm
Dolžina vodilne letve	185 mm	
Razred laserskega žarka	2	
Moč laserskega žarka	< 1 mW	
Valovna dolžina laserskega žarka	λ = 650 nm	
Varnostni razred	II	
Teža	13,4 kg	
Raven zvočnega tlaka	L <sub>PA</sub> = 95,2 dB(A) K=3 dB(A)	
Raven zvočne moči	L <sub>WA</sub> = 108,2 dB(A) K=3 dB(A)	

##### Informacije o hrupu in vibracijah

Hrup, ki ga oddaja naprava, je opisan z: ravno zvočnega tlaka L<sub>PA</sub> in ravno zvočno moči L<sub>WA</sub> (kjer K označuje merilno negotovost). Raven zvočnega tlaka L<sub>PA</sub> in raven zvočne moči (L<sub>WA</sub>) navedeni v tem priročniku, sta bil izmerjeni v skladu z EN 62841-1.

#### VARSTVO OKOLJA



Električnih izdelkov ne smete odlagati med gospodinjne odpadke, ampak jih morate predati v recikliranje v ustreznih obratih. Informacije o recikliranju lahko dobite pri prodajalcu izdelka ali lokalnih organih. Odpadna električna in elektronska oprema vsebuje snovi, ki so škodljive za okolje. Oprema, ki se ne reciklira, predstavlja potencialno nevarnost za okolje in zdravje ljudi.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa, s

sedežem v Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (v nadaljevanju: „GTX Poland“), s tem obvešča, da so vse avtorske pravice do vsebine tega priročnika (v nadaljevanju: „priročnik“), vključno med drugim z besedilom, fotografijami, diagrami, risbami ter njegovo sestavo, pripadajo izključno družbi GTX Poland in so zakonsko zaščitene v skladu z Zakonom o dne 4. februarja 1994 o avtorskih in sorodnih pravicah (tj. Uradni list 2006 št. 90, točka 631, kakor je bil spremenjen). Kopiranje, obdelava, objava ali spreminjanje Priročnika v celoti ali katerega koli od njegovih posameznih elementov za komercialne namene brez izrecnega pisnega soglasja družbe GTX Poland je strogo prepovedano in lahko povzroči civilno in kazensko odgovornost.

#### Izjava o skladnosti ES

**Proizvajalec:** GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

**Izdelek:** Pokosna žaga

**Model:** 59G806

**Trgovsko ime:** GRAPHITE

**Serijska številka:** 00001 do 99999

Ta izjava o skladnosti je izdana na izključno odgovornost proizvajalca. Zgoraj opisan 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 naslednjih standardov:

**EN 62841-1:2015; EN IEC 62841-3-9:2020/A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

Ta izjava velja izključno za stroj v stanju, v katerem je bil dan na trg, in ne zajema komponent, ki jih je dodal končni uporabnik, niti naknadnih sprememb, ki jih je izvedel.

Ime in naslov osebe s stalnim prebivališčem ali sedežem v EU, pooblaščen za pripravo tehnične dokumentacije:

Podpisano v imenu:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Prdstavnik za kakovost podjetja GTX POLAND

Varšava, 9. maj 2025

(bg)

**ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНИТЕ ИНСТРУКЦИИ**

**ТРИОН ЗА НАПРЕЧНО РЕЗАНЕ**

**59G806**

**ВНИМАНИЕ** Прочетете всички предупреждения за безопасност, инструкции, илюстрации и спецификации, приложени към този електронинструмент. Неспазването на всички инструкции по-долу може да доведе до токов удар, пожар или други сериозни наранявания.

**Съхранявайте всички предупреждения и инструкции за бъдеща справка.**

- **ОПАСНОСТ:** Дръжте ръцете си далеч от зоната на рязане и режещото острие. Дръжте другата си ръка върху допълнителната ръкохватка или корпуса на двигателя. Ако и двете ръце държат триона, те не могат да бъдат нарязани от острието.
- Не прокарвайте ръцете си под детайла. Предпазителят на острието не предпазва потребителя от режещото острие под детайла.
- Настройте дълбочината на рязане според дебелината на детайла. Под детайла трябва да се вижда по-малко от един пълен зъб на острието.
- Никога не държете детайла в ръцете си или до крака си по време на рязане. Закрепете детайла към стабилна повърхност. Това е важно, за да се сведе до минимум рискът от нараняване, заклещване на острието или загуба на контрол.
- Когато извършвате операции, при които режещият инструмент може да влезе в контакт със скрити кабели или със собствения си кабел, дръжте електронинструмента за изолираните повърхности на дръжката. Контактът с кабел под напрежение ще доведе до това, че откритите метални части на електронинструмента да станат под напрежение и може да доведе до токов удар на оператора.
- При извършване на надлъжни разрези винаги използвайте надлъжна ограда или права водча. Това подобрява

точността на рязане и намалява риска от заклещване на острието.

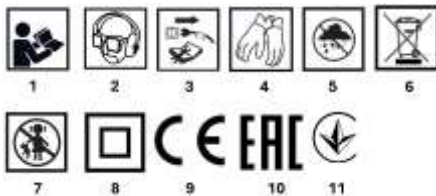
- Винаги използвайте ножове с подходящ размер и форма за монтажните отвори. Ножовете, които не пасват на монтажните точки на триона, ще се изместят от центъра, което ще доведе до загуба на контрол.
- Никога не използвайте повредени или неподходящи шайби или болтове за ножовете. Шайбите и болтовете за ножовете са специално проектирани за вашия трион, за да осигурят оптимална производителност и безопасност.

#### ПРИЧИНИ И ПРЕДТВЪРЯВАНЕ НА ОТДАВАНЕ ОТ ОПЕРАТОРА:

- Отскачането е внезапна реакция на заклещено, блокирано или неправилно подравнено острие, което води до неконтролируемо повдигане на триона и изскачане от детайла към оператора.
- Когато острието се заклещи или заседне при затварящ се разрез, то спира и реакцията на мотора кара машината да се отдръпне назад към оператора;
- Ако острието се изкриви или се изкриви по време на рязане, зъбите на задния край на острието могат да се забият в горната повърхност на дървото, което води до изскачане на острието от разреза и отскачане към оператора.
- Отскачането е резултат от неправилна употреба на триона и/или неправилни работни процедури или условия и може да бъде избегнато, като се вземат подходящите предпазни мерки, изброени по-долу:

- **Дръжте триона здраво с двете ръце и позиционирайте ръцете си така, че да противодействат на силата на отката. Поставете тялото си от едната страна на острието, но не в една линия с него.** Отката може да предизвика отскачане на триона, но силата на отката може да бъде контролирана от оператора, ако се вземат подходящи предпазни мерки.
- **Ако острието се заклещи или рязането бъде прекъснато по някаква причина, освободете спусъка и задръжте триона неподвижен в материала, докато острието не спре напълно. Никога не се опитвайте да издръпате триона от материала или да го издръпате назад, докато острието е в движение, тъй като това може да предизвика отскачане.** Проверете причината за заклещването на острието и предприемете коригиращи действия, за да я отстраните.
- **Когато рестартирате триона в детайла, центрирайте острието в прореза, така че зъбите на триона да не се забавят в материала.** Ако острието се заклещи, то може да се повдигне или да отскочи от детайла при рестартиране на триона.
- **Подпрете големите панели, за да сведете до минимум риска от заклещване на острието и отскачане.** Големите панели имат склонност да провисват под собствената си тежест. Поставете опори под панела от двете страни, близо до линията на рязане и ръба на панела.
- **Не използвайте затъпени или повредени режещи дискове.** Незаточените или неправилно настроени режещи дискове причиняват тесен прорез, което води до прекомерно триене, заклещване на диска и отскачане.
- **Преди да започнете да режете, уверете се, че лостовете за регулиране на дълбочината и наклона са здраво затегнати и заключени.** Ако настройката на диска се промени по време на рязане, това може да доведе до заклещване и отскачане.
- **Бъдете особено внимателни при рязане на стени или други зони, които не са видими.** Изпълното острие може да прорезе предмети, което може да доведе до отскачане.

#### ОБЯСНЕНИЕ НА ИЗПОЛЗВАНИТЕ ПИКТОГРАМИ



1. Прочетете ръководството за употреба и спазвайте предупрежденията и инструкциите за безопасност, съдържащи се в него!
2. Използвайте лични предпазни средства (защитни очила, предпазни слушалки, прахови маски).
3. Изключете захранващия кабел, преди да извършвате каквито и да е дейности по поддръжка или ремонт.
4. Използвайте лични предпазни средства: защитни ръкавици
5. Предпазвайте уреда от влага.
6. Не извършвайте уреда заедно с битовите отпадъци
7. Дръжте децата далеч от уреда.
8. Клас на защита II
9. Уредът отговаря на изискванията на Европейския съюз.
10. Сертификационен знак EAC.
11. Сертификационен знак за украинския пазар

#### ОПИСАНИЕ НА ИЛЮСТРАЦИИТЕ

Номерацията по-долу се отнася за компонентите на устройството, показани на илюстрациите в това ръководство.

1. Дръжка за носене
2. Ръкохватка
3. Бутон за заклещване на превключвателя
4. Превключвател
5. Заклучване на шпиндела
6. Бутон за заклещване на шпиндела
7. Предпазител на режещия диск
8. Капак на въглеродната четка
9. Закрепващ щифт на главата
10. Ограничител на дълбочината на рязане
11. Винт за ограничаване на дълбочината на рязане
12. Копче за фиксиране на водача
13. Водач
14. Ръкохватка за фиксиране на главата
15. Ограничителна греда
16. Удължител на масата
17. Краен ограничител
18. Заклучващ бутон за удължител на масата
19. Монтажен отвор
20. Скала за ъгъл на работната маса
21. Индикатор за ъгъла на работната маса
22. Ръкохватка за автоматично заклещване
23. Заклучващ копче на работната маса
24. Вложка за маса
25. Работна маса
26. Лазерен модул
27. Фиксирана предпазна решетка
28. Дюза за прахоулавяне
29. Плик за прах
30. Копче за регулиране на вертикалната скоба
31. Вертикален натискащ лост
32. Копче за фиксиране на вертикалния натискащ лост
33. Копче за затягане на материала
34. Скала за ъгъл на наклон на главата
35. Индикатор за ъгъла на наклон на главата
36. Отделение за батерии
37. Бутон за включване на лазера
38. Лазер
39. Винтове за монтаж на лазерния модул
40. Винт за закрепване на централната пластина
41. Централна пластина
42. Винт за регулиране на ъгъла 0°
43. Винт за регулиране на ъгъла 45°

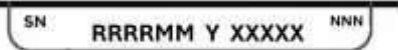
\* Възможно е да има разлики между чертежа и продукта.

\* Възможни са разлики между чертежа и продукта.

#### ОБОРУДВАНЕ И АКЕСОАРИ

- Плик за прах - 1
- Специален ключ - 1
- Вертикална скоба - 1

#### Означения върху устройството



RRRR	-година на производство
MM	-месец на производство
Y	-допълнително обозначение
XXXXX	-сериен номер
NNN	-допълнително обозначение

#### ПОДГОТОВКА ЗА УПОТРЕБА

Преди да извършвате каквито и да било монтажни или регулиращи дейности по **Ъгловата трион, трябва**

#### КОНСТРУКЦИЯ И ПРИЛОЖЕНИЕ

Тръборезната машина е машина, оборудвана с основа, към която е прикрепена режеща глава, позволяваща регулиране на ъгъла на главата. Освен това, в зависимост от конструкцията, главата на тръборезната машина може да се накланя под ъгъл и да се удължава, за да се увеличи функционалността и дължината на рязане.

Тръборезната машина е предназначена за рязане на дървени детайли, които се побират в размерите на машината. Тя не трябва да се използва за рязане на дърва за огрев. Машината трябва да се използва само по предназначение. Всяко опитване да се използва машината за цели, различни от посочените, се счита за неправилна употреба. Машината трябва да се използва само с подходящи режещи дискове, снабдени със зъби с карбидни накрайници. Тръборезната машина е инструмент, предназначен за употреба както в дървообработването, така и в дърводелството.

**Не използвайте машината за цели, различни от тези, за които е предназначена!**

Уверете се, че е изключена от електрозахранването.

#### ТРАНСПОРТИРАНЕ НА ТРЕНГОЛНАТА ТРИОН

- Когато премествате триона за наклонно рязане, уверете се, че главата е фиксирана в най-ниската позиция.
- Проверете дали копчето за фиксиране на работната маса, лостът за фиксиране на главата и другите предпазни елементи са здраво затегнати.

#### МОНТИРАНЕ НА ТРЕНГОЛНАТА ТРИОН НА РАБОТЕН СТОЛ

Препоръчва се трионът за наклонни разрези да бъде закрепен към работна маса или стойка, като се използват монтажните отвори (19), предвидени в основата на триона, което осигурява безопасна работа и елиминира риска от нежелано движение на машината по време на употреба. Монтажните отвори позволяват използването на винтове с диаметър 8 mm с плоска или шестоъгълна глава.

При монтиране на триона върху плота на работната маса се уверете, че:

- Повърхността на работната маса е равна и чиста.
- Винтовете трябва да бъдат затегнати равномерно и без прекомерна сила (фиксиращите винтове трябва да бъдат затегнати така, че да не причинят напрежение или деформация на основата). При прилагане на прекомерно напрежение съществува риск от напукване на основата.

#### ОТСТРАНЯВАНЕ НА ПРАХ

За да се предотврати натрупването на прах и да се гарантира максимална производителност, трионът може да се свърже с промишлен прахосмукач, като се използва накрайникът за прахоулавяне (28). Алтернативно, прахът може да се събира в торбичката за прах (включена в комплекта), след като я прикрепите към дюзата за прахоулавяне. Монтажът се извършва, като поставите торбичката за прах (29) върху дюзата за прахоулавяне (28) (фиг. А). За да изпразните торбичката за прах, я махнете от дюзата за прахоулавяне и отворете ципа, което ще ви даде пълен достъп до вътрешността на торбичката.

**За оптимално отстраняване на праха, прахоуловителният плик трябва да се изпразва, когато е пълен на 2/3.**

#### РАБОТА С УДЪЛЖИТЕЛНИЯ РЪКАВ (ГЛАВА)

Удължителният ръкав има две позиции: горна и долна. За да освободите удължителния ръкав от заключената долна позиция:

- Натиснете рамото на стрелата и го задръжте натиснато надолу.
- Издърпайте назад фиксиращия щифт на главата (9).
- Поддържайте рамото на стрелата, докато се повдига до горното си положение.
- За да заключите удължителния лост в долната позиция:
- Натиснете и задръжте лоста за предпазителя на диска (5).
- Натиснете рамото на стрелата надолу, докато достигне долната позиция.
- Заключете рамото на стрелата в това положение, като поставите щифта за фиксиране на главата (9).

#### ВЕРТИКАЛНА СКОБА

Вертикалната скоба (фиг. Б) може да се монтира върху основата на триона от всяка страна на работната маса и да се регулира изцяло според размерите на рязания материал. Не използвайте триона, ако вертикалната скоба не е закрепена. • Разхлабете фиксиращия винт (30) на вертикалната скоба от страната на основата, където ще се монтира скобата.

- Поставете вертикалната скоба, като я вкарате в отвора в основата на триона, и затегнете копчето за фиксиране на вертикалната скоба (30) към основата на триона.
- След като позицията на рамото на вертикалната скоба (31) е настроена спрямо детайла, затегнете копчето за фиксиране на рамото на вертикалната скоба (32) и копчето за затягане на детайла (33).
- Проверете дали материалът е здраво затегнат.

#### РАБОТА / НАСТРОЙКИ

- Преди да извършвате каквито и да е настройки на триона, се уверете, че той е изключен от електрозахранването. За да се гарантира безопасна, точна и ефективна работа на триона, всички процедури по настройка трябва да бъдат изпълнени изцяло.
- След като всички процедури по регулиране и настройка са завършени, уверете се, че всички гаечни ключове са отстранени. Проверете дали всички винтови крепежни елементи са правилно затегнати.
- При извършване на регулиращи работи проверете дали всички външни компоненти функционират правилно и са в добро състояние. Всяка износена или повредена част трябва да бъде подменена от квалифициран персонал, преди да използвате верижната трион.

#### ВКЛЮЧВАНЕ/ИЗКЛЮЧВАНЕ

- Напрежението в електрическата мрежа трябва да съответства на напрежението, посочено на табелката с техническите характеристики на триона.
- Резачката може да се включи само когато режещият диск не докосва материала, който ще се реже. Тръбната резачка е снабдена с бутон за блокиране на превключвателя (3), за да се предотврати случайно включване.

#### Включване

- Натиснете бутона за блокиране на превключвателя (3).
- Натиснете и задръжте превключвателя за захранване (4).

#### Изключване

- Освободете превключвателя за захранване (4).

#### РАБОТА С УДЪЛЖИТЕЛИТЕ НА МАСАТА

- Удължителите на масата (16) са разположени от двете страни на основата на триона.
- Отключете заключващите копчета на удължителите на масата (18) (фиг. С).
- Регулирайте дължината на удължителите на масата.
- Закрепете с помощта на копчетата за заключване на удължителите на масата (18).
- Ако е необходимо, можете да използвате въртящите се крайни ограничители (17), за да улесните рязането по размер.

## ИЗПОЛЗВАНЕ НА ОГРАНИЧИТЕЛЯ ЗА ДЪЛБОЧИНА НА РЕЗАНЕ

Ограничителят за дълбочина на рязане може да се използва, когато е необходимо да се направи канал в материала. Това се прави чрез повдигането на рязане на детайла, когато нощът не работи на максималната си възможна дълбочина.

- Заклучете лоста за фиксиране на главата (14).
- Разклатете копчето за фиксиране на водача (12) и преместете главата назад.
- Затегнете копчето за фиксиране на водача (12).
- Завъртете ограничителя на дълбочината на рязане (10) до настройката за ограничена дълбочина на рязане (фиг. D).
- Спуснете удължителния лост и го задръжте в долно положение, като го опрете в ограничителя на дълбочината на рязане. • Завъртете (наляво или надясно) винта на ограничителя на дълбочината на рязане (11) (фиг. D), докато се постигне желаната дълбочина на рязане.
- Разклатете копчето за фиксиране на водача (12).
- Направете планираните разрези до зададената дълбочина.
- За да се върнете към рязане с пълна дълбочина, завъртете ограничителя за дълбочина на рязане (10) до положение, при което след спускане на рамото на стрелата винтът за ограничител за дълбочина на рязане (11) не влиза в контакт с ограничителя за дълбочина на рязане (10).

## НАСТРОЙКА НА РАБОТНАТА МАСА ЗА ЪГЛОВО РЕЗАНЕ

Въртящият се рамен позволява рязане на материала под всеки ъгъл от перпендикулярна позиция до 45° наляво или надясно.

- Изтеглете назад фиксиращия шифт на главата (9), което позволява на рамото на стрелата бавно да се повдигне до горното положение.
- Разклатете копчето за фиксиране на работната маса (23).
- Натиснете и задръжте лоста за автоматично заключване (22) и завъртете рамото на стрелата наляво или надясно, докато желаният ъгъл се покаже на ъгловата скала на работната маса (20).
- Закрепете, като затегнете копчето за фиксиране на работната маса (23).

Скалата за ъгъл на работната маса (20) има редица маркирани позиции, в които въртящият се удължителен ръкав е автоматично предварително настроен. Това може да се случи само ако, докато въртите удължителния ръкав, лостът за автоматично заключване (22) не се държи в натиснато положение и може да се заключи в тези фабрично зададени позиции. Това са най-често използваните ъгли на рязане (15°, 22,5°, 30°, 45° наляво/надясно). Всяка настройка на ъгъла може да бъде прецизно регулирана с помощта на ъгловата скала на работната маса (20), която е маркирана с стъпки от 1 градус. Въпреки че скалата е достатъчно точна за повечето задачи, все пак се препоръчва да се провери настройката на ъгъла на рязане с помощта на транспортир или друг инструмент за измерване на ъгли.

## ПРОВЕРКА И РЕГУЛИРАНЕ НА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОТО ПОЛОЖЕНИЕ НА РЕЗЪЧНИЯ ДИСК СПРЯМО РАБОТНАТА МАСА.

- Разклатете лоста за фиксиране на главата (14).
- Поставете главата в положение 0° (перпендикулярно на работната маса) и затегнете лоста за фиксиране на главата (14).
- Разклатете копчето за фиксиране на работната маса (23), натиснете и задръжте лоста за автоматично фиксиране (22).
- Поставете работната маса в положение 0°, освободете лоста за автоматично фиксиране и затегнете копчето за фиксиране на работната маса (23).
- Натиснете лоста на предпазителя на режещия диск (5) и спуснете главата на триона до най-ниската ѝ позиция.
- Проверете (с помощта на измервателен инструмент), че режещият диск е перпендикулярен на работната маса.

При измерване се уверете, че измервателният инструмент не докосва зъбите на режещия диск, тъй като дебелината

на карбидната вложка може да доведе до неточност на измерването.

Ако измерваният ъгъл не е 90°, е необходимо регулиране, което се извършва, както следва:

- Разклатете контргайката и завъртете винта за регулиране на ъгъла 0° (42) (фиг. E) по часовниковата стрелка или обратно на часовниковата стрелка, за да увеличите или намалите ъгъла на режещия диск. • Щом режещият диск е позициониран перпендикулярно на работната маса, оставете главата да се върне в горното положение.
- Докато държите винта за регулиране на ъгъла 0° (42), затегнете контргайката.
- Спуснете главата и проверете отново дали зададеният ъгъл съответства на маркировките на скалата за ъгъл на наклон на главата (34); ако е необходимо, регулирайте позицията на индикатора за ъгъл на наклон на главата (35) (фиг. E).
- Подобна настройка трябва да се извърши и за ъгъл на наклон на главата от 45° за наклонени разрези, като се използва винтът за регулиране на ъгъла от 45° (43) (фиг. E).

## ПРОВЕРКА И РЕГУЛИРАНЕ НА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОТО ПОЛОЖЕНИЕ НА РЕЗЪЧНИЯ ДИСК СПРЯМО ОГРАНИЧИТЕЛНАТА ЛЕНТА.

Тази процедура трябва винаги да се извършва, ако ограничителната шина е била демонтирана или подменена. Тази настройка може да се извърши само след като режещият диск е бил поставен перпендикулярно на работната маса. Ограничителната шина служи като водач за режещия материал.

- Разклатете копчето за фиксиране на работната маса (23), натиснете и задръжте лоста за автоматично фиксиране (22) и настройте работната маса в положение 0°.
- Спуснете главата на триона до най-ниската ѝ позиция.
- Поставете транспортир или друго устройство за измерване на ъгли срещу режещия диск.
- Преместете уреда за измерване на ъгли до ограничителната лента (15).
- Показанието трябва да е 90°.
- Ако е необходимо регулиране, постъпете както следва:
- Разклатете винтовете, които фиксират ограничителната лента (15) към основата.
- Регулирайте положението на ограничителната лента (15), така че да е перпендикулярна на режещия диск.
- Затегнете винтовете, които фиксират ограничителната греда.

## РЕГУЛИРАНЕ НА РАМЕНАТА НА СТРЕЛАТА (ГЛАВАТА) ЗА НАКЛОНЕНО РЕЗАНЕ

Рамото на стрелата може да се накланя под всеки ъгъл между 0° и 45° – за наклонено рязане (фиг. E).

- Издърпайте назад фиксиращия шифт на главата (9), за да освободите рамото на стрелата и да му позволите бавно да се повдигне до горното положение.
- Разклатете лоста за фиксиране на главата (14).
- Наклонете рамото на стрелата наляво до желания ъгъл, който може да се отчете на скалата за ъгъл на наклон на главата (34) с помощта на индикатора за ъгъл на наклон на главата (35) (фиг. E).
- Затегнете лоста за фиксиране на главата (14).

Ако е необходимо да се регулират настройките и на двата ъгъла (в двете равнини, хоризонтална и вертикална) за комбинирано рязане, ъгълът на наклон винаги трябва да се настройва първ.

## ПРОВЕРКА НА РАБОТАТА НА ЛАЗЕРА

Лазерният модул излъчва лазерен лъч, който прожектира линия върху материала, по която ще реже режещият диск. Правилното изравняване на лазерния лъч е настроено по време на производствения процес. Въпреки това, за прецизна работа, изравняването трябва да се провери преди започване на операцията по рязане.

- Поставете батериите в отделението за батерии (36) (фиг. F), като се уверите, че е спазена правилната полярност.
- Настройте работната маса в положение, при което индикаторът за ъгъла на работната маса (21) се изравнява с

- отметката 0° на скалата за ъгъла на работната маса (20), а индикаторът за ъгъла на наклона на главата (35) (фиг. Е) се изравнява с отметката 0° на скалата за ъгъла на наклона на главата (34) (фиг. Е).
- Закрепете подходящ отпадъчен материал към работната маса (25) и извършете рязането.
- Освободете удължителния ръкав и оставете отпадъчния материал закрепен към работната маса на триона.
- Настройте бутона за включване на лазера (37) на „I“ (маркирано).
- Проектираният светлинен лъч трябва да е успореден на линията на рязане.

#### НАСТРОЙКА НА ЛАЗЕРА

Когато настройвате лазерния насочващ лъч, не гледайте директно към лъча или към отражението му върху лазерния огледална повърхност. Изключете лазерния модул, когато лазерът не се използва.

Ако след рязане лазерният лъч не е успореден на линията на рязане, постъпете както следва:

- Въртете внимателно лазера (38) (фиг. Г) в корпуса на лазерния модул (26) наляво или надясно, докато лазерният лъч стане успореден. Не прилагайте сила върху лазерния модул и не го завъртайте с повече от няколко градуса. • Ако е необходима странична настройка, разхлабете винтовете за закрепване на лазерния модул (39) и преместете лазерния модул наляво или надясно, докато лазерната линия стане успоредна на линията на рязане.

**Прахът, образуван по време на рязане, може да затъмни лазерния лъч; затова пещата на лазерния проектор трябва да се почиства от време на време.**

#### СТАРТИРАНЕ НА ТРИОНА

Преди да натиснете бутона за включване, уверете се, че трионът е сглобен и настроен правилно в съответствие с инструкциите, предоставени в това ръководство.

Тази верижна трион е предназначена за десноръки потребители.

- Натиснете бутона за заключване на превключвателя за захранване (3).
- Натиснете бутона за включване (4).
- Изчакайте двигателят на верижната резачка да достигне пълна скорост.
- Натиснете лоста на предпазителя на режещия диск (5).
- Спуснете удължителния ръкав към обработваната детайла.
- Освободете натиска върху лоста на предпазителя на режещия диск (5).
- Направете разреза.

#### СПИРАНЕ НА ВЕРИЖНАТА РЕЗАЧКА

- Освободете натиска върху превключвателя за захранване (4) и изчакайте, докато острието напълно спре да се върти.
- Повдигнете рамото на триона, като го отдалечите от материала, който се реже.

**Временното искрене от четките вътре в електродвигателя е нормално по време на стартиране и когато трионът спира. Не спирате острието на триона, като упражнявате страничен натиск върху него.**

#### РЕЗАНЕ С ВЕРИЖНА ТРИОН

Закрепете материала, който ще режете, по такъв начин, че да не пречи на работата на триона. Преди да включите триона, преместете главата на триона в долно положение, за да се уверите, че главата на триона и предпазителят на ножа имат пълна свобода на движение. Уверете се, че предпазителят на ножа достига пълния си ход.

Преди да започнете да режете, се уверете, че затягащият винт на работната маса (23) и фиксиращият лост на триона на триона (14) са здраво затегнати.

- Свържете триона към електрическата мрежа.
- Уверете се, че захранващият кабел е далеч от режещия диск и основата на машината.

- Поставете материала върху работната маса и се уверете, че е здраво закрепен, така че да не може да се движи по време на рязане.
  - Преместете главата на триона в най-задната позиция и фиксирайте водача (13) с помощта на копчето за фиксиране на водача (12).
  - Отблокирайте главата и предпазителя на режещия диск.
  - Натиснете бутона за заключване на превключвателя и стартирайте триона с помощта на превключвателя (изчакайте, докато режещият диск достигне максималната си скорост).
  - Бавно спуснете главата на триона.
  - Започнете рязането, като упражнявате умерено налягане върху главата по време на рязането.
- Ако копчетата за заключване не са достатъчно затегнати, режещият диск може неочаквано да се премести върху горната повърхност на материала, което създава риск операторът да бъде ударен от парче материал.**

#### РЕЗАНЕ С РЪКАВА

##### НА ВЕРИЖНАТА ТРИОН

- Придвижването на удължителния лост на триона позволява на режещия диск да се движи напред и назад, което дава възможност за рязане на по-широки парчета материал.
- Поставете рамото на стрелата в горното положение.
  - Разхлабете копчето за фиксиране на водача (12).
  - Преди да стартирате верижната резачка, издърпайте удължителния лост към себе си, като го задържите в горното положение.
  - Натиснете бутона за заключване на превключвателя (3) и стартирайте верижната резачка. • Отпуснете удължителния лост и изчакайте, докато режещият диск достигне максималната си скорост.
  - Освободете предпазителя на режещия диск.
  - Спуснете удължителния лост и започнете рязането.
  - По време на рязането преместете удължителния лост назад (от вас).
  - След като материалът е отрязан, освободете натиска върху бутона на превключвателя и изчакайте, докато режещият диск спре да се върти, преди да повдигнете удължителната ръка в горната позиция.
- Никога не режете, като движите главата на триона към себе си. Режещият диск може неочаквано да се качи върху режещия материал, което създава риск от опасен отскок за оператора.**

#### ЕКСПЛОАТАЦИЯ И ПОДДРЪЖКА

**Преди да извършвате каквито и да е дейности по монтаж, настройка, ремонт или поддръжка, извадете захранващия кабел от контакта.**

##### ПОЧИСТВАНЕ

- След приключване на работата внимателно отстранете всички парчета материал, стружки и прах от вложката на работната маса и от зоната около режещия диск и неговата предпазна решетка.
- Уверете се, че вентилационните отвори в корпуса на двигателя не са запушени и са свободни от стружки или прах.
- Почистете водачите и ги намажете с тънък слой твърд смазочен материал.
- Поддържайте всички дръжки и копчета чисти.
- Почистете лещата на лазерния проектор с четка.

##### ПОДМЯНА НА РЕЗЪЧНИЯ ДИСК

- Натиснете лоста на предпазителя на режещия диск (5).
- Повдигнете предпазителя на режещия диск (7) и отстранете винта, който закрепва централната пластина (40) (фиг. Н).
- Преместете централната пластина (41) наляво, за да имате достъп до болта за закрепване на режещия диск.
- Натиснете бутона за блокиране на шпиндела (6) и завъртете режещия диск, докато се фиксира на място.
- С помощта на специалния ключ (в комплекта) разхлабете и извадете болта за закрепване на режещия диск.
- Премахнете външната шайба и извадете режещия диск (обърнете внимание на редукторния пръстен, ако има такъв).

- Премахнете всички остатъци от шпиндела и шайбите, задържащи режещия диск.
- Поставете 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 болтове, копчета и винтове са здраво затегнати.

**Болтът за закрепване на режещия диск има лява резба.**

**Бъдете особено внимателни при работа с режещия диск. Носете защитни ръкавици, за да предпазите ръцете си от контакт с острите зъби на режещия диск.**

### СМЯНА НА БАТЕРИИТЕ В ЛАЗЕРНИЯ МОДУЛ

Лазерният модул се захранва от две 1,5 V AAA батерии.

- Отворете капака на отделението за батериите (36) (фиг. F).
- Извадете изразходваните батерии.
- Поставете новите батерии, като се уверите, че полярността е правилна.
- Поставете обратно капака на отделението за батериите.

### ПОДМЯНА НА ВЪГЛЕРНИТЕ ЧЕТКИ

Износените (по-къси от 5 mm), изгорели или напукани въглеродни четки на мотора трябва да се сменят незабавно. Винаги сменяйте и двете четки едновременно.

- Развийте капачицата на въглеродните четки (8).
- Извадете износените четки.
- Премахнете въглеродния прах с помощта на състен въздух.
- Развийте новите въглеродни четки (четките трябва да се плъзгат свободно в държачите).
- Поставете капачицата на въглеродните четки (8).

След подмяната на въглеродните четки, пуснете електроинструмента без натоварване и изчакайте 1–2 минути, докато въглеродните четки се прилепят към комутатора на двигателя. Подмяната на въглеродните четки трябва да се извършва само от квалифицирано лице, използващо оригинални части. Всички неизправности трябва да се отстраняват от оторизиран сервизен център на производителя.

## ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ

### НОМИНАЛНИ ДАННИ

Параметър	Стойност	
Напрежение на захранване	230 V AC	
Честота на захранване	50 Hz	
Номинална мощност	1800 W S6 25 % 2200 W	
Скорост на въртене (без натоварване)	4800 об/мин	
Диапазон на ъглово рязане	± 45°	
Диапазон на наклонно рязане	0° до 45°	
Външен диаметър на режещия диск	210 mm	
Вътрешен диаметър на режещия диск	30 mm	
Размери на материала, нарязан под ъгъл / под скосяване	0° x 0°	65 x 260 mm
	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	0° x 45°	35 x 260 mm
	Дължина на направляващата релса	185 mm
Клас на лазера	2	
Мощност на лазера	< 1 mW	
Дължина на вълната на лазера	λ = 650 nm	
Клас на безопасност	II	
Тегло	13,4 кг	
Ниво на звуковото налягане	L <sub>PA</sub> = 95,2 dB(A) K=3 dB(A)	
Ниво на звуковата мощност	L <sub>WA</sub> = 108,2 dB(A) K=3 dB(A)	

### Информация за шума и вибрациите

Шумът, излъчван от устройството, се описва чрез: нивото на звуковото налягане L<sub>PA</sub> и нивото на звуковата мощност L<sub>WA</sub> (където K обозначава неточността на измерването).

Нивото на звуковото налягане L<sub>PA</sub> и нивото на звуковата мощност L<sub>WA</sub> посочени в това ръководство, са измерени в съответствие с EN 62841-1.

### ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА



Продуктите, захранвани с електричество, не трябва да се изхвърлят с битовите отпадъци, а трябва да се предават за рециклиране в подходящи съоръжения. Информация за рециклирането може да бъде получена от търговеца на продукта или от местните власти. Отпадъците от електрическо и електронно оборудване съдържат вещества, които са вредни за околната среда. Оборудването, което не се рециклира, представлява потенциална заплаха за околната среда и човешкото здраве.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa, със седалище във Варшава, ул. Pograniczna 2/4 (наричана по-нататък: „GTX Poland“), уведомява, че всички авторски права върху съдържанието на настоящото ръководство (наричано по-нататък: „Наръчник“), включително, наред с другото, неговия текст, фотографии, диаграми, чертежи, както и неговата композиция, принадлежат изключително на GTX Poland и са защитени от закона в съответствие със Закона от 4 февруари 1994 г. за авторското право и сродните му права (т.е. Държавен вестник 2006 г., № 90, точка 631, с измененията). Копирането, обработката, публикуването или модифицирането на Наръчника в неговата цялост или на който и да е от неговите отделни елементи за търговски цели без изрично писмено съгласие на GTX Poland е строго забранено и може да доведе до гражданска и наказателна отговорност.

### Декларация за съответствие на ЕО

**Производител:** GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Варшава

**Продукт:** Тръбборезна машина

**Модел:** 59G806

**Търговско наименование:** GRAPHITE

**Серийн номер:** от 00001 до 99999

Настоящата декларация за съответствие се издава на изцяло отговорността на производителя.

Описание на по-горе продукт отговаря на следните документи:

**Директива за машините 2006/42/ЕО**

**Директива за електромагнитна съвместимост 2014/30/ЕС**

**Директива RoHS 2011/65/ЕС, изменена с Директива 2015/863/ЕС**

И отговаря на изискванията на следните стандарти:

**EN 62841-1:2015; EN IEC 62841-3-9:2020/A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

Настоящата декларация се отнася изключително за машината в състоянието, в което е била пусната на пазара, и не обхваща компоненти, добавени от крайния потребител, или последващи модификации, извършени от него.

Име и адрес на лицето, пребиваващо или установено в ЕС, упълномощено да изготви техническата документация:

Подписано от името на:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Варшава

*Pavel Kowalski*

Павел Ковалски

Представител по качеството на GTX POLAND

Варшава, 9 май 2025 г.

(sr)

### ПРЕВОД ОРИГИНАЛНИХ УПУТСТАВА

**МИТРЕ пила**

**59G806**

**ОПРЕЗ:** Прочитайте све безбедносно упозорења, упутства, илустрации и спецификации приложени уз овај електрични алат. Непоштовање свих доле наведених упутстава може довести до струјног удара, пожара и/или озбиљних повреда.

**Чувајте све упозорења и упутства за будућу употребу.**

• ОПАШНОСТ: Држите руке даље од зоне резања и од сечива. Другу руку држите на помоћној ручи или на кућишту мотора. Ако су обе руке на пили, не могу бити посечене сечивом.

• Немојте убацивати руке испод радњег комада. Заштита за нож не штити корисника од сечива испод радњег комада.

• Подесите дубину резања према дебљини обрасца. Испод обрасца треба да се види мање од једног пуног зуба пиле.

• Никада не држите обрадак у рукама или уз ногу док режете. Причврстите обрадак за стабилну површину. Важно је да се минимизира ризик од повреде, заглављивања пиле или губитка контроле.

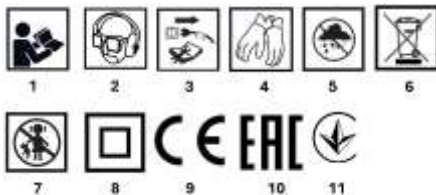
- Када обављате радове при којима резни алат може доћи у контакт са скривеним оживењем или сопственим каблом, држите електрични алат за изолацирне површине за хватање. Контакт са под напоном каблом ће учинити изложене металне делове електричног алата под напоном и може довести до струјног удара оператера.
- При извођењу попречних резова увек користите водилицу за попречне резове или равну водилицу. Ово побољшава прецизност резања и смањује ризик од заглављивања сечива.
- Увек користите дискове одговарајуће величине и облика за отворе за монтажу. Дискови који не одговарају тачкама за монтажу пиле ће се померити са центра, што доводи до губитка контроле.
- Никада не користите оштећене или неправилне подлошке или вијке за пилу. Подлошке и вијци су посебно дизајнирани за вашу пилу како би обезбедили оптималне перформансе и безбедност.

#### УЗРОЦИ И ПРЕВЕНЦИЈА ОДБАЦИВАЊА СА ПИЛЕ ОД СТРАНЕ ОПЕРАТЕРА:

- Кикбек је изненадна реакција на заглављену, блокирану или неправилно постављену пилу, која узрокује да пила неконтролисано поскочи и искочи из радње према оператеру.
- Када је нож заглављен или стиснут приликом резања у смеру затварања, нож се зауставља, а реакција мотора узрокује да се машина нагло врати према оператеру;
- Ако се тестера током резања извије или помери из положаја, зуби на задњој ивици могу да се зарину у горњу површину дрвета, узрокујући да тестера искочи из реза и одскочи ка оператеру.
- Кикбек је последица неправилне употребе пиле и/или неправилних радних поступака или услова, и може се избећи предузимањем одговарајућих мера предострожности наведених у наставку:

- **Чврсто држите пилу обема рукама и поставите руке тако да ублаже снагу одскока. Поставите тело са једне стране сечива, али не у линији са њим.** Одскок може изазвати повлачење пиле уназад, али снагу одскока може да контролише оператер ако се предузму одговарајуће мере предострожности.
- **Ако се пила заглави или рез буде прекинут из било ког разлога, отпустите окидач и држите пилу непокретном у материјалу док се сечиво потпуно не заустави. Никада не покушавајте да извучите пилу из материјала или да је повлачите уназад док је сечиво у покрету, јер то може изазвати одбацивање.** Истражите узрок заглављивања сечива и предузмите корективне мере да бисте га елиминисали.
- **Када поново покрећете пилу у радном комаду, центрирајте пилни лист у жлебу тако да зуби пиле не зарину у материјал.** Ако се пилни лист заглави, може да подигне или одскочи од радног комада када се пила поново покрене.
- **Осланите се на велике панеле како бисте смањили ризик од заглављивања пиле и одскока.** Велики панели имају тенденцију да се савијају под сопственом тежином. Поставите потпоре испод панела са обе стране, близу линије резања и ивице панела.
- **Не користите затупеле или оштећене резне дискове.** Затупели или неправилно подешени резни дискови праве уску бразду, што доводи до прекомерног трења, заглављивања диска и одскока.
- **Пре почетка резања, уверите се да су полуге за закључавање подешавања дубине и косине чврсто затегнуте и закључане.** Ако се подешавање оштрице промени током резања, то може довести до заглављивања и одбацивања.
- **Посебно пажњу обратите при сечењу зидова или других невидљивих површина.** Истичући диск може пресећи предмете, што може изазвати повратно ударање.

#### ОБАШЉЕЊЕ ПИКТОГРАМА КОЈИ СЕ КОРИСТЕ



1. Прочитајте упутство за употребу и поштујте упозорења и безбедносне инструкције наведене у њему!
2. Користите личну заштитну опрему (заштитне наочаре, штитници за уши, маске за прашину).
3. Искључите кабл за напајање пре обављања било каквог одржавања или поправке.
4. Користите личну заштитну опрему: заштитне рукавице
5. Заштитите уређај од влаге.
6. Не одлажите са кућним отпадом
7. Држите децу даље од алата.
8. Класа заштите II
9. Уређај је у складу са прописима Европске уније.
10. Знак EAC сертификације.
11. Марка сертификације за украјинско тржиште

#### ОПИС ИЛУСТРАЦИЈА

Бројеви испод се односе на компоненте уређаја приказане на илустрацијама у овом упутству.

1. Ручка за ношење
2. Ручка
3. Дугме за закључавање прекидача
4. Прекидач
5. Закључавање вретена
6. Дугме за закључавање вретена
7. Заштита резног диска
8. Поклопац угљеничних четки
9. Штифт за закључавање главе
10. Ограничачав дубине реза
11. Вијак за ограничавање дубине реза
12. Копче за закључавање водилице
13. Водич
14. Потпорна полуга главе
15. Оградница
16. Продужетак стола
17. Крајњи прекидач
18. Точак за закључавање продужетка стола
19. Отвор за монтажу
20. Скала угла радне табле
21. Угаони индикатор радне табле
22. Потпорна полуга за аутоматско закључавање
23. Кочница радне табле
24. Уметак стола
25. Радна плоча
26. Ласерски модул
27. Фиксна заштита
28. Млазница за извлачење прашине
29. Врећа за прашину
30. Точак за подешавање вертикалне стегаљке
31. Вертикална притискајућа рука
32. Копча за закључавање вертикалне притисачке руке
33. Копче за стегање материјала
34. Скала угла нагиба главе
35. Индикатор угла нагиба главе
36. Компартман за батерије
37. Дугме за укључивање ласера
38. Ласер
39. Вијци за монтажу ласерског модула
40. Вијак за причвршћивање централне плоче
41. Централна плоча
42. вијак за подешавање угла од 0°
43. Вијак за подешавање угла од 45°

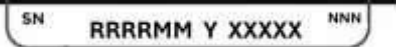
\* Могуће је да постоје разлике између цртежа и производа.

\* Могуће је да постоје разлике између цртежа и производа.

#### ОПРЕМА И ПРИКЉОЦЦИ

- Кеса за прашину - 1
- Специјални кључ - 1
- Вертикална стезаљка - 1

## ОЗНАКЕ НА УРЕЂАЈУ



RRRR	- година производње
MM	- месец производње
Y	- додатна ознака
XXXXX	- серијски број
NNN	- додатна ознака

## ПРИПРЕМА ЗА КОРИШЋЕЊЕ

Пре него што извршите било какве радове на монтажи или подешавању угловне пиле, морате

### КОНСТРУКЦИЈА И ПРИМЕНА

Углинска пила је машина опремљена основом на коју је причвршћен резни блок, што омогућава подешавање угла блока. Поред тога, у зависности од конструкције, глава углинске пиле може се нагибати под углом и извличити ради повећања функционалности и дужине реза.

Углинска пила је намењена за резање комада дрвета која одговарају димензијама машине. Не сме се користити за сечење грева. Пила се сме користити само за своју намену. Сваки покушај да се пила користи у сврхе другачије од наведених сматраће се неправилном употребом. Пила се сме користити само са одговарајућим резним дисковима, опремљеним зубима са карбидним врховима. Углинска пила је алат намењен за употребу и у столарским и у дрводелским радовима.

Не користите машину у сврхе за коју није намењена!  
Уверите се да је искључена из напајања.

### ТРАНСПОРТ УГЛОБНЕ ПИЛЕ

- При премештању угаоне пиле, уверите се да је глава осигурана у најнижем положају.
- Проверите да ли су ручица за закључавање радне табле, полуга за закључавање главе и друге безбедносне компоненте чврсто затегнуте.

### МОНТАЖА УГЛОБНЕ ПИЛЕ НА РАДНОЈ БЕНКУ

Препоручује се да се митре пила причврсти за радну клупу или постоље коришћењем монтажних рупа (19) предвиђених у основи пиле, што обезбеђује безбедан рад и елиминира ризик од нежељеног померања машине током употребе. Монтажне рупе омогућавају употребу вијка пречника 8 мм са равним или шестоугаоним главом.

При монтажи пиле на радну површину стола, уверите се да:

- Површина радне плоче је равна и чиста.
- Вијци морају бити затегнути равномерно и не претераном силом (вијци за причвршћивање треба да буду затегнути тако да не изазову напрезање или деформацију основе). Ако се примени претерано напрезање, постоји ризик од пуцања основе.

### ИЗВЈАЧЕЊЕ ПРАШИНЕ

Да бисте спречили накупљање прашине и обезбедили максималне перформансе, пилу можете повезати са индустријским усисивачем користећи млазницу за одвод прашине (28). Алтернативно, прашина се може сакупљати у врећи за прашину (укључену у комплет) након што се прикачи на усник за одвод прашине. Инсталација се врши тако што се врећа за прашину (29) стави преко усника за одвод прашине (28) (сл. А). Да бисте испразнили врећу за прашину, уклоните је са усника за одвод прашине и отворите патент, омогућавајући пун приступ унутрашњости вреће.

За оптимално извјачење прашине, врећа за прашину треба да се испразни када је 2/3 пуна.

### РАД С ПРУЖИЊОМ (ГЛАВОМ)

Продужна рука има две позиције: горњу и доњу. Да бисте ослободили продужну руку из закључане доње позиције:

- Притисните руку стреле и држите је притиснутом надолу.
- Повуците закључавајући штифт главе (9).

- Подржајте руку крана док се подиже у горњи положај.
- Да бисте закључали продужну руку у доњем положају:
- Притисните и држите полугу заштитне плоче (5).
- Притисните руку стреле надолу док не достигне доњи положај.
- Закључајте руку крана у овом положају убацивањем штифта за закључавање главе (9).

### ВЕРТИКАЛНА КЛЕШТА

Вертикална стезаљка (сл. В) може се монтирати на основу пиле са обе стране радне површине и у потпуности подеси према величини материјала који се реже. Не користите пилу ако вертикална стезаљка није употребљена. • Опустите копчу за затезање вертикалне стезаљке (30) са стране основе на којој ће се стезаљка монтирати.

- Поставите вертикалну стезаљку тако што ћете је убацити у отвор у основи пиле и затегните завртач за фиксирање вертикалне стезаљке (30) за основу пиле.
- Када се положај вертикалне стезаљке (31) подеси према радном комаду, затегните копчу за закључавање вертикалне стезаљке (32) и копчу за стезање радног комада (33).
- Проверите да ли је материјал чврсто стегнут.

### РАД / ПОДЕШАВАЊА

- Пре него што обавите било какве подешавања пиле, уверите се да је искључена из напајања. Да бисте обезбедили безбедно, прецизно и ефикасно коришћење пиле, сва подешавања морају бити у потпуности извршена.
- Када су сви поступци подешавања и постављања завршени, уверите се да су сви кључеви уклоњени. Проверите да ли су сви навојни причвршћивачи правилно затегнути.
- При обављању подешавања проверите да ли све спољне компоненте исправно функционишу и да ли су у добром стању. Свај изношени или оштећени део мора заменити квалификовано особље пре коришћења моторне пиле.

### УКЉУЧИВАЊЕ / ИСКЉУЧИВАЊЕ

- Напон напојне мреже мора да одговара напону наведеном на плочици са подацима пиле.
- Пилу смеке укључити само када је резни диск слободан од материјала који се реже. Угаона пила је опремљена дугметом за закључавање прекидача (3) како би се спречило случајно покретање.

#### Укључивање

- Притисните дугме за закључавање прекидача (3).
- Притисните и држите прекидач за укључивање (4).

#### Искључивање

- Ослободите прекидач за укључивање (4).

### РАД СА ПРОШИРИВАЧИМА СТОЛА

- Продужек стола (16) налазе се са обе стране основе пиле.
- Откључајте ручке за закључавање проширења стола (18) (сл. С).
- Подесите дужину продужетка стола.
- Заштитите помоћу рукохвата за закључавање продужетка стола (18).
- По потреби можете користити ротирајуће крајње заустављаче (17) за олакшавање резања на жељену дужину.

### КОРИШЋЕЊЕ ОГРАНИЧАВАЧА ДУБИНЕ РЕЗА

Заустављач дубине резања се може користити када је потребно направити жлеб у материјалу. То се ради површинским резом у радном комаду када се сечиво не користи на пуној могућој дубини.

- Заштитите полугу за закључавање главе (14).
- Опустите ручку за закључавање водилице (12) и померите главу уназад.
- Затегните ручку за закључавање водилице (12).
- Поставите стоп дубине резања (10) на подешавање за ограничену дубину резања (сл. Д).
- Спустите продужну руку и држите је у доњем положају, ослобођеном о стоп за дубину реза. • Вртите (улево или удесно) вијак за подешавање дубине реза (11) (сл. Д) док не постигнете жељену дубину реза.
- Опустите дугме за закључавање водилице (12).
- Извршите планиране резове на подељеној дубини.

- Да бисте се вратили на сечење пуном дубином, окрените стоп за дубину реза (10) у положај у којем, након спуштања крана, вијак за подешавање дубине реза (11) не додирује стоп за дубину реза (10).

#### ПОДЕШАВАЊЕ РАДНЕ ТАБЛЕ ЗА РЕЗАЊЕ ПО УГЛУ

Ротациона рука омогућава сечење материјала под било којим углом у односу на вертикалу, до 45° улево или удесно.

- Повуците штифт за закључавање главе (9) уназад, омогућавајући крану да се полако подигне у горњи положај.
- Опустите ручку за закључавање радне површине (23).
- Притисните и држите полуку аутоматског закључавања (22) и окрените руку стреле улево или удесно док жељени угао не буде означен на скали угла радне површине (20).
- Закључајте затезањем рукохвата за закључавање радне табле (23).

Скала угла на радном столу (20) има низ обележених положаја на којима се ротирајућа продужна рука аутоматски подешава. Ово се може догодити само ако се, током ротирања продужне руке, полука аутоматског закључавања (22) не држи у притиснутом положају и може се закључати у овим фабрички подешеним положајима. То су најчешће коришћени углови резања (15°, 22,5°, 30°, 45° лево/десно). Сваки угао се може прецизно подесити помоћу скале угла на радном столу (20), која је означена у корацима од 1°. Иако је скала довољно прецизна за већину задатака, ипак се препоручује провера угла резања помоћу транспортира или другог инструмента за мерење угла.

#### ПРОВЕРА И ПОДЕШАВАЊЕ ПРАВОУГАЛОГ ПОЛОЖАЈА РЕЗНЕ ПЛОЧЕ У ОДНОСУ НА РАДНИ СТОЛ.

- Опустите полуку за закључавање главе (14).
- Поставите главу у положај од 0° (под правим углом у односу на радну плочу) и затегните полуку за закључавање главе (14).
- Опустите ручку за закључавање радне табле (23), притисните и држите аутоматску полуку за закључавање (22).
- Поставите радну плочу у положај од 0°, отпустите полуку аутоматског закључавања и затегните копчу закључавања радне плоче (23).
- Притисните полуку заштитника диска пиле (5) и спустите главу пиле у најнижи положај.
- Проверите (мерачем) да ли је пилна плоча перпендикуларна на радну плочу.

**При мерењу пазите да мерач не додирује зубе пиле, јер дељина карбидног уметка може довести до нетачне мере.**

Ако мерени угао није 90°, потребно је подешавање, које се врши на следећи начин:

- Опустите навртку за закључавање и заврните вијак за подешавање угла од 0° (42) (сл. Е) у смеру или супротном смеру казаљке на сату да бисте повећали или смањили угао резног диска. • Када је резни диск постављен под правим углом у односу на радну површину, пустите главу да се врати у горњи положај.
- Док држите вијак за подешавање угла од 0° (42), затегните закључавајућу навртку.
- Спустите главу и поново проверите да ли подешени угао одговара ознакама на скали за косина главе (34); по потреби подесите положај показивача угла косине главе (35) (сл. Е).
- Слично подешавање треба извршити за угао нагиба главе од 45° за косе резове користећи вијак за подешавање угла од 45° (43) (сл. Е).

#### ПРОВЕРА И ПОДЕШАВАЊЕ ПРАВОПРОПОРЦИОНАЛНОГ ПОЛОЖАЈА РЕЗНЕ ПЛОЧЕ У ОДНОСУ НА ЗАСТОЈНУ ШИНУ.

Овај поступак увек мора да се изврши ако је зауставна шипка уклоњена или замењена. Ово подешавање се може извршити тек након што је резна плоча подешена под правим углом у односу на радну површину. Зауставна шипка служи као водич за материјал који се реже.

- Опустите ручку за закључавање радне табле (23), притисните и држите полуку аутоматског закључавања (22) и подесите радну таблу у положај од 0°.
- Спустите главу пиле у најнижи положај.

- Поставите протрактор или други уређај за мерење угла у резни диск.
- Померите уређај за мерење угла до зауставне шипке (15).
- Мерење треба да покаже 90°.
- Ако је потребно подешавање, поступајте на следећи начин:
- Опустите вијке којима је зауставна шипка (15) причвршћена за основу.
- Подесите положај зауставне шипке (15) тако да буде перпендикуларан на резни диск.
- Затегните вијке који причвршћују зауставну шипку.

#### ПОДЕШАВАЊЕ РУКЕ МАШИНЕ (ГЛАВЕ) ЗА ПОДЕШЕНЕ РЕЗЕ

Рука крана се може нагибати под било којим углом између 0° и 45° – за косе сечење (сл. Е).

- Повуците штипалицу за закључавање главе (9) уназад да бисте ослободили руку стреле и дозволили јој да се полако подигне у горњи положај.
- Опустите полуку за закључавање главе (14).
- Нагните руку стреле улево до жељеног угла, који се може прочитати на скали угла нагиба главе (34) уз помоћ индикатора угла нагиба главе (35) (сл. Е).
- Затегните полуку за закључавање главе (14).

**Ако је потребно подесити поставке оба угла (у обе равни, хоризонталној и вертикалној) за комбиновано сечење, угао попречног сечења увек мора бити подешен први.**

#### ПРОВЕРА РАДА ЛАСЕРА

Ласерска јединица емитује ласерски зрак који пројектује линију на материјал, дуж које ће резни диск резасти. Правилно поравнање ласерског зрака је подешено током процеса производње. Међутим, за прецизан рад, поравнање треба проверити пре покретања процеса резања.

- Убаците батерију у одељак за батерије (36) (сл. Ф), водећи рачуна о исправном поларитету.
- Поставите радну плочу у положај у којем се показатељ угла радне плоче (21) подудара са ознаком 0° на скали угла радне плоче (20), и показатељ угла нагиба главе (35) (сл. Е) се подудара са ознаком 0° на скали угла нагиба главе (34) (сл. Е).
- Причврстите одговарајући комад отпада на радну плочу (25) и извршите рез.
- Ослободите продужну руку и оставите отпадни материјал причвршћен за радну плочу пиле.
- Поставите дугме за ласерско прекидање (37) на положај "I" или "II" (означено).
- Пројектовани сноп светлости треба да буде паралелан са линијом реза.

#### ПОДЕШАВАЊЕ ЛАСЕРА

**При подешавању ласерског водичног зрака не гледајте директно у зрак или његово огледало на огледалској површини. Искључите ласерску јединицу када ласер није у употреби.**

Ако ласерски сноп није паралелан са линијом реза након сечења, поступите на следећи начин:

- Нежно ротирајте ласер (38) (сл. Г) у кућишту ласерског модула (26) улево или удесно док ласерски зрак не постане паралелан. Не присиљавајте ласерски модул и не ротирајте га више од неколико степени. • Ако је потребно бочно подешавање, опустите завртње за фиксирање ласерског модула (39) и померите ласерски модул улево или удесно док ласерска линија не постане паралелна са резом.

**Прашина настала током резања може да засени ласерски зрак; стога се сочиво ласерског пројектора мора повремено чистити.**

#### СТАРТОВАЊЕ ПИЛЕ

**Пре него што притиснете дугме за укључивање, уверите се да је пила правилно склопљена и подешена у складу са упутствима из овог приручника.**

Ова моторна пила је дизајнирана за десничаре.

- Притисните дугме за закључавање прекидача напајања (3).

- Притисните прекидач за укључивање (4).
- Дозволите мотору моторне пиле да достигне пуну брзину.
- Притисните полугу заштитне плоче ланца (5).
- Спустиите продужну руку према радном комаду.
- Ослободите притисак на полугу заштитне плоче (5).
- Направите рез.

### ЗАСТАНОВЉАЊЕ МОТОРНЕ ПИЛЕ

- Ослободите притисак на прекидач за укључивање (4) и сачекајте да се сечиво потпуно заустави.
- Подигните носач пиле, померајући га даље од материјала који се реже.

**Привремено искричање четкица унутар електричног мотора је нормално током покретања и заустављања пиле. Не заустављајте пилски лист бочним притиском.**

### РЕЗАЊЕ ЛАНЧАНОМ ПИЛОМ

Чврсто причврстите материјал који се реже тако да не омета рад пиле. Пре укључивања пиле, померите главу пиле у доњи положај како бисте осигурали потпуну слободу кретања главе пиле и заштитника ножа. Уверите се да заштитник ножа достигне свој пун ход. Пре покретања резања, уверите се да су ручица за закључавање радне површине (23) и полуга за закључавање главе пиле (14) чврсто затегнути.

- Прикључите пилу на струју.
- Обезбедите да кабл за напајање буде удаљен од пилске плоче и од основе машине.
- Поставите материјал на радни сто и осигурајте да је чврсто причвршћен тако да се не може померити током резања.
- Померите главу пиле у најзадњу позицију и закључајте водилицу (13) помоћу копче за закључавање водилице (12).
- Откључајте главу и заштитник диска за резање.
- Притисните дугме за закључавање прекидача и покрените пилу прекидачем (чекајте док пилни лист не достигне максималну брзину).
- Полако спустите главу пиле.
- Почните резање примењујући умерени притисак на главу током резања.

**Недовољно затезање кочница може довести до ненадгн померања резног диска на горњу површину материјала, чиме се повећава ризик да оператер буде погођен комадом материјала.**

### РЕЗАНЈЕ СА КРАН-РУКОМ

#### МОТОРНЕ ПИЛЕ

- Померање продужне руке пиле омогућава резној дискови да се креће напред и назад, омогућавајући резање широк комада материјала.
- Поставите руку стреле у горњи положај.
- Опустите копчу закључавања водилице (12).
- Пре покретања моторне пиле, повуците продужну руку према себи и држите је у горњем положају.
- Притисните дугме за закључавање прекидача (3) и покрените моторну пилу. • Ослободите продужну руку и сачекајте да резни диск достигне максималну брзину.
- Ослободите заштиту резног диска.
- Спустиите продужну руку и почните са резањем.
- Током резања померите продужну руку уназад (даље од себе).
- Када се материјал исече, отпустите притисак на дугме и сачекајте да се резни диск заустави пре него што подигнете продужну руку у горњи положај.

**Никада не правите рез померањем главе пиле ка себи. Лезбија пиле могла би неочекивано да се полне на материјал који се реже, што представља ризик од опасан одскока на оператера.**

### РАД И ОДРЖАВАЊЕ

Пре него што обавите било какву инсталацију, подешавање, поправку или одржавање, искључите кабл за напајање из утичнице.

### ЧИШЋЕЊЕ

- Након завршетка рада, пажљиво уклоните све комаде материјала, струготине и прашину са улошка радне површине и из околне области резног диска и његове заштитне плоче.
- Уверите се да су вентилациони отвори на кућишту мотора неблокирани и без струготина или прашине.
- Очистите водилице и премажите их танким слојем чврстог мазива.
- Држите све ручке и копче чистим.
- Очистите сечиво ласерског пројектора четком.

### ЗАМЕНА РЕЗНЕ ПЛОЧИЦЕ

- Притисните полугу заштите резног диска (5).
- Подигните заштиту резног диска (7) и уклоните вијак који причвршћује средњу плочу (40) (сл. Н).
- Померите средишњу плочу (41) улево како бисте приступили вијку за причвршћивање резног диска.
- Притисните дугме за закључавање вретена (6) и окрените резни диск док се не закључава на месту.
- Користећи посебни кључ (укључен), опустите и уклоните завртач за причвршћивање резног диска.
- Уклоните спољну подлошку и извадите резно коло (пазећи на редукциони прстен, ако је присутан).
- Уклоните све остатке са вретена и подлошки које држе резачки диск.
- Уградите нови резни диск пратећи кораке у обрнутом редоследу.
- Када завршите, уверите се да су сви кључеви и алати за подешавање уклоњени и да су сви завртњи, ручке и вијци чврсто затегнути.

**Вијак за причвршћивање резног диска има лево навој. Будите нарочито опрезни при руковању резним диском. Носите заштитне рукавице како бисте заштитили руке од контакта са оштрим зубима резног диска.**

### ЗАМЕНА БАТЕРИЈА У ЛАСЕР МОДУЛУ

Ласерски модул се напаја са две 1,5 V AAA батерије.

- Отворите поклопац одељка за батерије (36) (Сл. F).
- Уклоните истрошене батерије.
- Убаците нове батерије, водећи рачуна о исправном поларитету.
- Вратите поклопац одељка за батерије.

### ЗАМЕНА УГЉЕНИЧНИХ КЊЕЖИЋА

Истрошене (краће од 5 мм), изгореле или пукле угљеничне четке мотора морају се одмах заменити. Увек замените обе четке истовремено.

- Одврните поклопце угљених четки (8).
- Уклоните истрошене четке.
- Уклоните сваку угљеничну прашину помоћу компримованог ваздуха.
- Убаците нове угљеничне четке (четке треба да се слободно укlope у држаче четки). • Поставите поклопце угљеничних четки (8).

**Након замене угљеничних четки, покрените електрични алат без оптерећења и сачекајте 1–2 минута да се угљеничне четке укlope у колектор мотора. Замену угљеничних четки сме вршити само квалификовано лице користећи оригиналне делове. Све кварове треба открити у овлашћеном сервисном центру произвођача.**

### ТЕХНИЧКЕ СПЕЦИФИКАЦИЈЕ

#### НОМИНАЛНИ ПОДАЦИ

Параметар	Вредност
Напон напајања	230V AC
Фреквенција напајања	50 Hz
Номинална снага	1800W S6 25% 2200W
Брзина ротације (без оптерећења)	4800 обртаја у минути
Угао резања	± 45°
Опсег реза под углом	0° до 45°
Спољни пречник резног диска	210 мм
Унутрашњи пречник резног диска	310 мм
	0° x 0°
	65 x 260 мм

Διμενзије материјала који се реже под углом / на косοј равни	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	0° x 45°	35 x 260 mm
Дужина водолице	185 mm	
κласα ласера	2	
Μοћност ласера	< 1 mW	
Дужина таласа ласера	λ = 650 nm	
Класα безбедности	II	
Тежина	13,4 кг	
Ниво звучног притиска	L <sub>РА</sub> = 95,2 dB(A) K=3 dB(A)	
Ниво звучне снаге	L <sub>WA</sub> = 1108,2 dB(A) K=3dB(A)	

### Информације о буци и вибрацијама

Бука коју емитује уређај описана је: нивоима звучног притиска L<sub>РАИ</sub> звучне снаге L<sub>WA</sub> (где K означава неизвесност мерења). Ниво звучног притиска L<sub>РАИ</sub> ниво звучне снаге L<sub>WA</sub> наведени у овом упутству су измерени у складу са EN 62841-1.

### ЗАШТИТА ЖИВОТНЕ СРЕДИНЕ



Производи на електрични погон не смеју да се одлажу са кућним отпадом, већ морају да се предају на рециклажу у одговарајућим постројењима. Информације о рециклажи могу се добити од продавца производа или локалних власти. Отпадни електрични и електронски уређаји садрже супстанце које су штетне по животну средину. Опрема која се не рециклира представља потенцијалну претњу по животну средину и људско здравље.

\*GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością\* Spółka komandytowa, са седиштем у Варшави, ул. Pograniczna 2/4 (у даљем тексту: "GTX Poland"), овим обавештава да су сва ауторска права на садржај овог приручника (у даљем тексту: "Приручник"), укључујући, између осталог, његов текст, фотографије, дијаграме, цртеже, као и његов састав, припадају искључиво компанији GTX Poland и заштитени су законом у складу са Законом о ауторском праву и средним правима од 4. фебруара 1994. године (г. Службени гласник 2006, бр. 90, став 631, са изменама). Копирање, обрада, објављивање или мењање Приручника у целини или било ког његовог појединачног елемента у комерцијалне сврхе без изричитог писменог пристанка компаније GTX Poland строго је забрањено и може довести до грађанске и кривичне одговорности.

### (el) ΜΕΤΑΦΡΑΣΗ ΤΩΝ ΑΡΧΙΚΩΝ ΟΔΗΓΙΩΝ ΠΡΙΟΝΙ

59G806

**ΠΡΟΣΟΧΗ** Διαβάστε όλες τις προειδοποιήσεις ασφαλείας, τις οδηγίες, τις εικόνες και τις προδιαγραφές που παρέχονται με αυτό το ηλεκτρικό εργαλείο. Η μη τήρηση όλων των παρακάτω οδηγιών μπορεί να οδηγήσει σε ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά και/ή σοβαρό τραυματισμό.

**Φυλάξτε όλες τις προειδοποιήσεις και οδηγίες για μελλοντική αναφορά.**

- ΚΙΝΔΥΝΟΣ: Κρατήστε τα χέρια σας μακριά από την περιοχή κοπής και τη λεπίδα κοπής. Κρατήστε το άλλο σας χέρι στη βοηθητική λαβή ή στο περίβλημα του κινητήρα. Εάν και τα δύο χέρια κρατούν το πριόνι, δεν υπάρχει κίνδυνος να κοπούν από τη λεπίδα.
- Μην βάζετε τα χέρια σας κάτω από το τεμάχιο εργασίας. Το προστατευτικό της λεπίδας δεν προστατεύει τον χρήστη από τη λεπίδα κοπής που βρίσκεται κάτω από το τεμάχιο εργασίας.
- Ρυθμίστε το βάθος κοπής ανάλογα με το πάχος του τεμαχίου εργασίας. Κάτω από το τεμάχιο εργασίας πρέπει να είναι ορατό λιγότερο από ένα ολόκληρο δόντι της λεπίδας.
- Ποτέ μην κρατάτε το τεμάχιο εργασίας στα χέρια σας ή πάνω στο πόδι σας κατά την κοπή. Στερεώστε το τεμάχιο εργασίας σε μια σταθερή επιφάνεια. Είναι σημαντικό να ελαχιστοποιήσετε τον κίνδυνο τραυματισμού, εμπλοκής της λεπίδας ή απώλειας ελέγχου.
- Όταν εκτελείτε εργασίες όπου το εργαλείο κοπής ενδέχεται να έρθει σε επαφή με κρυφή καλωδίωση ή το ίδιο το καλώδιο του, κρατήστε το ηλεκτρικό εργαλείο από τις μονωμένες επιφάνειες λαβής. Η επαφή με καλώδιο υπό τάση θα προκαλέσει την ηλεκτροδότηση των εκτεθειμένων μεταλλικών μερών του ηλεκτρικού εργαλείου και μπορεί να οδηγήσει σε ηλεκτροπληξία του χειριστή.
- Όταν πραγματοποιείτε κοπές κατά μήκος, χρησιμοποιείτε πάντα οδηγό κοπής ή ευθύγραμμο οδηγό. Αυτό βελτιώνει την ακρίβεια κοπής και μειώνει τον κίνδυνο εμπλοκής της λάμας.
- Χρησιμοποιείτε πάντα λεπίδες του σωστού μεγέθους και σχήματος για τις οπές στερέωσης. Οι λεπίδες που δεν ταιριάζουν

στα σημεία στερέωσης του πριονιού θα μεταποτιστούν εκτός κέντρου, προκαλώντας απώλεια ελέγχου.

- Μην χρησιμοποιείτε ποτέ φθαρμένες ή ακατάλληλες ροδέλες ή μπουλονία λεπίδας. Οι ροδέλες και τα μπουλονία της λεπίδας έχουν σχεδιαστεί ειδικά για το πριόνι σας, ώστε να εξασφαλίζουν βέλτιστη απόδοση και ασφάλεια.

### ΑΙΤΙΕΣ ΚΑΙ ΠΡΟΑΨΗ ΤΗΣ ΑΝΤΙΔΡΑΣΗΣ ΑΠΟ ΤΟ ΧΡΗΣΤΗ:

- Η αναπήδηση είναι μια ξαφνική αντίδραση σε μια πριονόλαμα που έχει κολλήσει, μπλοκαριστεί ή δεν είναι σωστά ευθυγραμμισμένη, προκαλώντας την ανεξέλεγκτη ανώμωση του πριονιού και την εκτίναξη του από το τεμάχιο εργασίας προς τον χειριστή.
- Όταν η λεπίδα πιαστεί ή μπλοκαριστεί από μια κοπή κλεισίματος, η λεπίδα σταματά και η αντίδραση του κινητήρα προκαλεί την απότομη κίνηση της μηχανής προς τον χειριστή.
- Εάν η λεπίδα στρίψει ή αποσυγχρονιστεί κατά τη διάρκεια της κοπής, τα δόντια στο πίσω άκρο της λεπίδας ενδέχεται να σκαφτούν στην άνω επιφάνεια του ξύλου, προκαλώντας την εκτίναξη της λεπίδας από την κοπή και την αναπήδηση προς τον χειριστή.
- Η αναπήδηση είναι αποτέλεσμα ακατάλληλης χρήσης του πριονιού και/ή λανθασμένων διαδικασιών ή συνθηκών εργασίας και μπορεί να αποφευχθεί λαμβάνοντας τις κατάλληλες προφυλάξεις που αναφέρονται παρακάτω:

➤ **Κρατήστε το πριόνι σταθερά και με τα δύο χέρια και τοποθετήστε τα χέρια σας έτσι ώστε να αντισταθμίσετε τη δύναμη της αναπήδησης. Τοποθετήστε το σώμα σας στο πλάι της λεπίδας, αλλά όχι σε ευθεία γραμμή με αυτήν. Η αναπήδηση μπορεί να προκαλέσει την οπισθοδρόμηση του πριονιού, αλλά η δύναμη της αναπήδησης μπορεί να ελεγχθεί από τον χειριστή εάν ληφθούν οι κατάλληλες προφυλάξεις.**

➤ **Εάν η λεπίδα μπλοκάρει ή η κοπή διακοπεί για οποιοδήποτε λόγο, αφήστε τη σκανδάλη και κρατήστε το πριόνι ακίνητο στο υλικό μέχρι η λεπίδα να σταματήσει εντελώς. Μην επιχειρήσετε ποτέ να τραβήξετε το πριόνι έξω από το υλικό ή να το τραβήξετε προς τα πίσω ενώ η λεπίδα βρίσκεται σε κίνηση, καθώς αυτό μπορεί να προκαλέσει κόντρα χτύπημα. Εξετάστε την πίσω του μπλοκαρίσματος της λεπίδας και λάβετε διορθωτικά μέτρα για την εξάλειψή της.**

➤ **Όταν επανεκκινείτε το πριόνι στο τεμάχιο εργασίας, κεντράρετε τη λεπίδα του πριονιού στην εγκοπή, έτσι ώστε τα δόντια του πριονιού να μην σκάβουν στο υλικό. Εάν η λεπίδα του πριονιού μπλοκάρει, μπορεί να ανυψωθεί ή να αναπηδήσει από το τεμάχιο εργασίας όταν το πριόνι επανεκκινηθεί.**

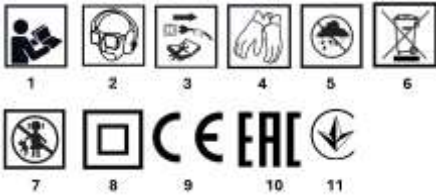
➤ **Στηρίξτε τα μεγάλα πάνελ για να ελαχιστοποιήσετε τον κίνδυνο εμπλοκής της λεπίδας και αναπήδησης. Τα μεγάλα πάνελ τείνουν να κρεμούν λόγω του βάρους τους. Τοποθετήστε στηρίγματα κάτω από το πάνελ και στις δύο πλευρές, κοντά στη γραμμή κοπής και στην άκρη του πάνελ.**

➤ **Μην χρησιμοποιείτε αμβλύες ή κατεστραμμένους δίσκους κοπής. Οι μη ακονισμένοι ή λανθασμένα ρυθμισμένοι δίσκοι κοπής προκαλούν στενή εγκοπή, με αποτέλεσμα υπερβολική τριβή, εμπλοκή της λάμας και αναπήδηση.**

➤ **Πριν ξεκινήσετε την κοπή, βεβαιωθείτε ότι οι μοχλοί ασφάλισης ρύθμισης βάθους και λοξότμησης είναι σφιγμένοι και ασφαλισμένοι. Εάν η ρύθμιση της λεπίδας αλλάξει κατά τη διάρκεια της κοπής, αυτό μπορεί να προκαλέσει εμπλοκή και κρούση.**

➤ **Δώστε ιδιαίτερη προσοχή κατά την κοπή τοίχων ή άλλων περιοχών που δεν είναι ορατές. Μια προεξέχουσα λεπίδα μπορεί να διαπεράσει αντικείμενα, γεγονός που μπορεί να προκαλέσει κρούση.**

### ΕΠΕΞΗΓΗΣΗ ΤΩΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΟΥΜΕΝΩΝ ΠΙΚΤΟΓΡΑΜΜΩΝ



1. Διαβάστε το εγχειρίδιο χρήσης και ακολουθήστε τις προειδοποιήσεις και τις οδηγίες ασφαλείας που περιέχονται σε αυτό!
2. Χρησιμοποιήστε εξοπλισμό ατομικής προστασίας (γυαλιά ασφαλείας, προστατευτικά αυτιών, μάσκες σκόνης).
3. Αποσυνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας πριν από την εκτέλεση οποιονδήποτε εργασιών συντήρησης ή επισκευής.
4. Χρησιμοποιήστε εξοπλισμό ατομικής προστασίας: προστατευτικά γάντια
5. Προστατέψτε τη συσκευή από την υγρασία.
6. Μην το απορρίπτετε μαζί με τα οικιακά απορρίμματα.
7. Κρατήστε τα παιδιά μακριά από το εργαλείο.
8. Κατηγορία προστασίας II
9. Η συσκευή συμμορφώνεται με τους κανονισμούς της Ευρωπαϊκής Ένωσης.
10. Σήμα πιστοποίησης EAC.
11. Σήμα πιστοποίησης για την αγορά της Ουκρανίας

#### ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΩΝ ΕΙΚΟΝΩΝ

Η παρακάτω αριθμηση αναφέρεται στα εξαρτήματα της συσκευής που εμφανίζονται στις εικόνες του παρόντος εγχειρίδιου.

1. Λαβή μεταφοράς
2. Λαβή
3. Κουμπί κλειδώματος διακοπής
4. Διακοπής
5. Κλειδίωμα άξονα
6. Κουμπί κλειδώματος άξονα
7. Προστατευτικό δίσκου κοπής
8. Κάλυμμα άνθρακα
9. Πείρος ασφάλισης κεφαλής
10. Σταματητήρας βάθους κοπής
11. Βίδα περιορισμού βάθους κοπής
12. Κουμπί ασφάλισης οδηγού
13. Οδηγός
14. Μοχλός ασφάλισης κεφαλής
15. Ράβδος στάσης
16. Επέκταση τραπεζιού
17. Τερματικό στοπ
18. Κουμπί ασφάλισης επέκτασης τραπεζιού
19. Οπή στερέωσης
20. Κλίμακα γωνίας τραπεζιού εργασίας
21. Δείκτης γωνίας τραπεζιού εργασίας
22. Μοχλός αυτόματου κλειδώματος
23. Κουμπί ασφάλισης τραπεζιού εργασίας
24. Ενθές τραπεζιού
25. Τραπεζί εργασίας
26. Μονάδα λείζερ
27. Σταθερό προστατευτικό
28. Ακροφύσιο απορρόφησης σκόνης
29. Σακούλα σκόνης
30. Ρυθμιστικό κουμπί κάθету σφικτήρα
31. Κάθετος βραχίονας πίεσης
32. Κουμπί ασφάλισης κάθету βραχίονα πίεσης
33. Κουμπί σύσφιξης υλικού
34. Κλίμακα γωνίας κλίσης κεφαλής
35. Δείκτης γωνίας κλίσης κεφαλής
36. Θήκη μπαταρίας
37. Κουμπί ενεργοποίησης λείζερ
38. Λείζερ
39. Βίδες στερέωσης μονάδας λείζερ
40. Βίδα στερέωσης κεντρικής πλάκας
41. Κεντρική πλάκα
42. Βίδα ρύθμισης γωνίας 0°
43. Βίδα ρύθμισης γωνίας 45°

\* Ενδέχεται να υπάρχουν διαφορές μεταξύ του σχεδίου και του προϊόντος.

\* Ενδέχεται να υπάρχουν διαφορές μεταξύ του σχεδίου και του προϊόντος.

#### ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΞΕΣΟΥΑΡ

- Σακούλα σκόνης - 1
- Ειδικό κλειδί - 1
- Κάθετος σφικτήρας - 1

#### ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ ΣΤΗ ΣΥΣΚΕΥΗ



- RRRR - έτος κατασκευής
- MM - μήνας κατασκευής
- Y - πρόσθετη ονομασία
- XXXXX - αριθμός σειράς
- NNN - πρόσθετη σήμανση

#### ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΓΙΑ ΧΡΗΣΗ

**Πριν πραγματοποιήσετε οποιαδήποτε εργασία συναρμολόγησης ή ρύθμισης στο πριόνι γωνιών, πρέπει**

#### ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΚΑΙ ΕΦΑΡΜΟΓΗ

Ο πριονιστής γωνιών είναι ένα μηχάνημα εξοπλισμένο με βάση στην οποία είναι προσαρτημένη μια κεφαλή κοπής, επιτρέποντας τη ρύθμιση της γωνίας της κεφαλής. Επιπλέον, ανάλογα με τον σχεδιασμό, η κεφαλή του πριονιστή γωνιών μπορεί να γέρνει υπό γωνία και να ετκείνεται για να αυξήσει τη λειτουργικότητα και το μήκος κοπής.

Το πριόνι γωνιών έχει σχεδιαστεί για την κοπή τεμαχίων ξυλείας που ταιριάζουν στις διαστάσεις του μηηλημάτος. Δεν πρέπει να χρησιμοποιείται για την κοπή καυσόξυλων. Το πριόνι πρέπει να χρησιμοποιείται μόνο για τον προορισμό του. Οποιαδήποτε απόπειρα χρήσης του πριονιού για σκοπούς άλλους από αυτούς που καθορίζονται θα θεωρείται κακή χρήση. Το πριόνι πρέπει να χρησιμοποιείται μόνο με κατάλληλους δίσκους κοπής, εξοπλισμένους με δόντια με άκρες καρβιδίου. Το πριόνι γωνιών είναι ένα εργαλείο σχεδιασμένο για χρήση τόσο σε βυλουργικές όσο και σε μαραγκούδικες εργασίες.

**Μην χρησιμοποιείτε το μηχάνημα για σκοπούς άλλους από αυτούς για τους οποίους προορίζεται!**  
**Βεβαιωθείτε ότι έχει αποσυνδεδει από την παροχή ρεύματος.**

#### ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΤΟΥ ΠΡΙΟΝΙΟΥ

- Κατά τη μετακίνηση του πριονιού γωνιών, βεβαιωθείτε ότι η κεφαλή είναι ασφαλισμένη στην χαμηλότερη θέση.
- Ελέγξτε ότι το κουμπί ασφάλισης του τραπεζιού εργασίας, ο μοχλός ασφάλισης της κεφαλής και τα άλλα εξαρτήματα ασφαλείας είναι καλά σφηνωμένα.

#### ΣΤΕΡΕΩΣΗ ΤΟΥ ΠΡΙΟΝΙΟΥ ΣΕ ΠΑΓΚΟ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

Συνιστάται η στερέωση του πριονιού γωνιών σε πάγκο εργασίας ή βάση χρησιμοποιώντας τις οπές στερέωσης (19) που παρέχονται στη βάση του πριονιού, γεγονός που εξασφαλίζει την ασφαλή λειτουργία και εξαλείφει τον κίνδυνο ανεπιθύμητης μετακίνησης του μηχανήματος κατά τη χρήση. Οι οπές στερέωσης επιτρέπουν τη χρήση βιδών διαμέτρου 8 mm με κεφαλή με σχισμή ή εξαγωνική κεφαλή.

Κατά τη στερέωση του πριονιού στην επιφάνεια του πάγκου εργασίας, βεβαιωθείτε ότι:

- Η επιφάνεια του πάγκου εργασίας είναι επίπεδη και καθαρή.
- Οι βίδες πρέπει να σφίγγονται ομοιόμορφα και όχι με υπερβολική δύναμη (οι βίδες στερέωσης πρέπει να σφίγγονται έτσι ώστε να μην προκαλούν τάση ή παραμόρφωση της βάσης). Εάν ασκηθεί υπερβολική τάση, υπάρχει κίνδυνος ρωγμής της βάσης.

#### ΑΠΟΡΡΟΦΗ ΣΚΟΝΗΣ

Για να αποφευχθεί η συσσώρευση σκόνης και να εξασφαλιστεί η μέγιστη απόδοση, το πριόνι μπορεί να συνδεθεί σε βιομηχανική ηλεκτρική σκούπα χρησιμοποιώντας το ακροφύσιο απορρόφησης σκόνης (28). Εναλλακτικά, η σκόνη μπορεί να συλλεχθεί στον σάκο σκόνης (παρέχεται) αφού τον τοποθετήσετε στο ακροφύσιο απορρόφησης σκόνης. Η εγκατάσταση πραγματοποιείται τοποθετώντας τον σάκο σκόνης (29) πάνω στο ακροφύσιο απορρόφησης σκόνης (28) (Εικ. Α). Για να αδειάσετε τον σάκο σκόνης, αφαιρέστε τον από το ακροφύσιο απορρόφησης σκόνης

και ανοίξει το φερμουάρ, επιτρέποντας πλήρη πρόσβαση στο εσωτερικό του σκάφους.

**Για βέλτιστη απορρόφηση σκόνης, ο σάκος σκόνης πρέπει να αδειάζεται όταν είναι γεμάτος κατά τα 2/3.**

#### ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΟΥ ΒΡΑΧΙΟΝΑ ΕΠΕΚΤΑΣΗΣ (ΚΕΦΑΛΗ)

Ο βραχίονας επέκτασης έχει δύο θέσεις: άνω και κάτω. Για να απελευθερώσετε τον βραχίονα επέκτασης από την κλειδωμένη κατάσταση:

- Πιέστε τον βραχίονα και κρατήστε τον πατημένο προς τα κάτω.
- Τραβήξτε προς τα πίσω τον πέδρο ασφάλισης της κεφαλής (9).
- Στρίψτε τον βραχίονα καθώς ανυψώνεται στην άνω θέση.
- Για να κλειδώσετε τον βραχίονα επέκτασης στην κάτω θέση:
- Πιέστε και κρατήστε πατημένο το μοχλό προστασίας δίσκου (5).
- Πιέστε προς τα κάτω τον βραχίονα του βραχίονα μέχρι να φτάσει στην κάτω θέση.
- Κλειδώστε τον βραχίονα του βραχίονα σε αυτή τη θέση εισάγοντας τον πέδρο ασφάλισης της κεφαλής (9).

#### ΚΑΘΕΤΟΣ ΣΦΙΓΚΤΗΡΑΣ

Ο κάθετος σφιγκτήρας (Εικ. Β) μπορεί να τοποθετηθεί στη βάση του πριονιού σε οποιαδήποτε πλευρά του τραπέζιου εργασίας και να ρυθμιστεί πλήρως ανάλογα με το μέγεθος του υλικού που κόβεται. Μην χρησιμοποιείτε το πριόνι αν ο κάθετος σφιγκτήρας δεν είναι τοποθετημένος. • Χαλαρώστε το κουμπί στερέωσης του κάθετου σφιγκτήρα (30) στην πλευρά της βάσης όπου πρόκειται να τοποθετηθεί ο κάθετος σφιγκτήρας.

- Τοποθετήστε τον κάθετο σφιγκτήρα εισάγοντάς τον στην οπή της βάσης του πριονιού και σφίξτε το κουμπί στερέωσης του κάθετου σφιγκτήρα (30) στη βάση του πριονιού.
- Μόλις ρυθμιστεί η θέση του βραχίονα του κάθετου σφιγκτήρα (31) ανάλογα με το τεμάχιο εργασίας, σφίξτε το κουμπί ασφάλισης του βραχίονα του κάθετου σφιγκτήρα (32) και το κουμπί σύσφιξης του τεμαχίου εργασίας (33).
- Ελέγξτε ότι το υλικό είναι σταθερά στερεωμένο.

#### ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ / ΡΥΘΜΙΣΕΙΣ

- Πριν πραγματοποιήσετε οποιαδήποτε εργασία ρύθμισης στο πριόνι, βεβαιωθείτε ότι έχει αποσυνδεθεί από το δίκτυο τροφοδοσίας. Για να εξασφαλιστεί η ασφαλής, ακριβής και αποδοτική λειτουργία του πριονιού, όλες οι διαδικασίες ρύθμισης πρέπει να εκτελεστούν πλήρως.
- Μόλις ολοκληρωθούν όλες οι διαδικασίες ρύθμισης και ρύθμισης, βεβαιωθείτε ότι έχουν αφαιρεθεί όλα τα κλειδιά. Ελέγξτε ότι όλα τα συνδεδεμένα μέρη είναι σωστά σφηνωμένα.
- Κατά την εκτέλεση εργασιών ρύθμισης, βεβαιωθείτε ότι όλα τα εξωτερικά εξαρτήματα λειτουργούν σωστά και βρίσκονται σε καλή κατάσταση. Οποιοδήποτε φθαμένο ή κατεστραμμένο εξάρτημα πρέπει να αντικατασταθεί από εξειδικευμένο προσωπικό πριν από τη χρήση του αλυσοπριονιού.

#### ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ / ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ

- Η τάση του δικτύου πρέπει να αντιστοιχεί στην τάση που αναγράφεται στην πινακίδα χαρακτηριστικών του πριονιού.
- Το πριόνι επιτρέπεται να ενεργοποιείται μόνο όταν ο δίσκος κοπής δεν βρίσκεται σε επαφή με το υλικό που πρόκειται να κοπεί. Το πριόνι γωνιών είναι εξοπλισμένο με ένα κουμπί ασφάλισης διακόπτη (3) για την αποφυγή τυχαίας εκκίνησης.

#### Ενεργοποίηση

- Πατήστε το κουμπί κλειδώματος διακόπτη (3).
- Πατήστε και κρατήστε πατημένο το διακόπτη τροφοδοσίας (4).

#### Απενεργοποίηση

- Αφήστε το διακόπτη τροφοδοσίας (4).

#### ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΩΝ ΕΠΕΚΤΑΣΕΩΝ ΤΡΑΠΕΖΙΟΥ

- Οι προεκτάσεις του τραπέζιου (16) βρίσκονται και στις δύο πλευρές της βάσης του πριονιού.
- Ξεκλειδώστε τα κουμπιά ασφάλισης των επεκτάσεων του τραπέζιου (18) (Εικ. C).
- Ρυθμίστε το μήκος των επεκτάσεων του τραπέζιου.
- Ασφαλίστε τις χρησιμοποιούμενες τα κουμπιά ασφάλισης των επεκτάσεων του τραπέζιου (18).
- Εάν είναι απαραίτητο, μπορείτε να χρησιμοποιήσετε τα περιστρεφόμενα τερματικά стоп (17) για να διευκολύνετε την κοπή στο επιθυμητό μέγεθος.

#### ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΣΤΟΠ ΒΑΘΟΥΣ ΚΟΠΗΣ

**Ο αναστολέας βάθους κοπής μπορεί να χρησιμοποιηθεί όταν είναι απαραίτητο να δημιουργηθεί μια αυλάκωση στο υλικό. Αυτό επιτυγχάνεται με την πραγματοποίηση μιας επιφανειακής κοπής στο τεμάχιο εργασίας, όταν η λεπίδα δεν λειτουργεί στο μέγιστο δυνατό βάθος.**

- Κλειδώστε το μοχλό ασφάλισης της κεφαλής (14).
- Χαλαρώστε το κουμπί ασφάλισης οδηγού (12) και μετακινήστε την κεφαλή προς τα πίσω.
- Σφίξτε το κουμπί ασφάλισης οδηγού (12).
- Γυρίστε το стоп βάθους κοπής (10) στη ρύθμιση για περιορισμένο βάθος κοπής (Εικ. D).
- Χαμηλώστε τον βραχίονα επέκτασης και κρατήστε τον στην κάτω θέση, ακουμπώντας στον οδηγό βάθους κοπής. • Περιστρέψτε (αριστερά ή δεξιά) τη βίδα του οδηγού βάθους κοπής (11) (Εικ. D) μέχρι να επιτευχθεί το επιθυμητό βάθος κοπής.
- Χαλαρώστε το κουμπί ασφάλισης οδηγού (12).
- Κάντε τις προγραμματισμένες κοπές στο καθορισμένο βάθος.
- Για να επιστρέψετε στην κοπή πλήρους βάθους, γυρίστε το стоп βάθους κοπής (10) σε θέση όπου, μετά την πτώση του βραχίονα, η βίδα του стоп βάθους κοπής (11) δεν έρχεται σε επαφή με το стоп βάθους κοπής (10).

#### ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΤΡΑΠΕΖΙΟΥ ΕΡΓΑΣΙΑΣ ΓΙΑ ΚΟΠΗ ΥΠΟ ΓΩΝΙΑ

Ο περιστρεφόμενος βραχίονας επιτρέπει την κοπή του υλικού σε οποιαδήποτε γωνία από την κάθετη θέση έως 45° προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά.

- Τραβήξτε προς τα πίσω τον πέδρο ασφάλισης της κεφαλής (9), επιτρέποντας στον βραχίονα του βραχίονα να ανυψωθεί αργά στην άνω θέση.
- Χαλαρώστε το κουμπί ασφάλισης του τραπέζιου εργασίας (23).
- Πατήστε και κρατήστε πατημένο το μοχλό αυτόματου κλειδώματος (22) και γυρίστε τον βραχίονα του βραχίονα προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά μέχρι να εμφανιστεί η επιθυμητή γωνία στην κλίμακα γωνιών του τραπέζιου εργασίας (20).
- Κλειδώστε σφίγγοντας το κουμπί ασφάλισης του τραπέζιου εργασίας (23).

Η κλίμακα γωνιών στον πάγκο εργασίας (20) διαθέτει μια σειρά από σημειωμένες θέσεις στις οποίες ο περιστρεφόμενος βραχίονας επέκτασης προρυθμίζεται αυτόματα. Αυτό μπορεί να συμβεί μόνο εάν, κατά την περιστροφή του βραχίονα επέκτασης, ο μοχλός αυτόματου κλειδώματος (22) δεν κρατηθεί πατημένος και μπορεί να κλειδώσει σε αυτές τις εργοστασιακά ρυθμισμένες θέσεις. Αυτές είναι οι πιο συχνά χρησιμοποιούμενες γωνίες κοπής (15°, 22,5°, 30°, 45° αριστερά/δεξιά). Οποιαδήποτε ρύθμιση γωνίας μπορεί να ρυθμιστεί με ακριβή χρησιμοποιώντας την κλίμακα γωνιών στον πάγκο εργασίας (20), η οποία φέρει ενδείξεις σε βήματα του 1 μοιρίου. Αν και η κλίμακα είναι αρκετά ακριβής για τις περισσότερες εργασίες, συνιστάται ωστόσο να ελέγχετε τη ρύθμιση της γωνίας κοπής χρησιμοποιώντας ένα μοιρογώνι ή άλλο όργανο μέτρησης γωνιών.

#### ΕΛΕΓΧΟΣ ΚΑΙ ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΗΣ ΚΑΘΕΤΗΣ ΘΕΣΗΣ ΤΟΥ ΔΙΣΚΟΥ ΚΟΠΗΣ ΣΕ ΣΧΕΣΗ ΜΕ ΤΟΝ ΠΑΓΚΟ ΕΡΓΑΣΙΑΣ.

- Χαλαρώστε το μοχλό ασφάλισης της κεφαλής (14).
- Ρυθμίστε την κεφαλή στη θέση 0° (κάθετα προς τον πάγκο εργασίας) και σφίξτε το μοχλό ασφάλισης της κεφαλής (14).
- Χαλαρώστε το κουμπί ασφάλισης του τραπέζιου εργασίας (23), πατήστε και κρατήστε πατημένο το μοχλό αυτόματης ασφάλισης (22).
- Ρυθμίστε τον πάγκο εργασίας στη θέση 0°, αφήστε το μοχλό αυτόματου κλειδώματος και σφίξτε το κουμπί ασφάλισης του πάγκου εργασίας (23).
- Πιέστε το μοχλό προστασίας της λεπίδας (5) και κατεβάστε την κεφαλή κοπής στην χαμηλότερη θέση της.
- Ελέγξτε (χρησιμοποιώντας ένα όργανο μέτρησης) ότι η λεπίδα πριονιού είναι κάθετη προς τον πάγκο εργασίας.

**Κατά τη λήψη μετρήσεων, βεβαιωθείτε ότι το όργανο μέτρησης δεν αγγίζει τα δόντια της λεπίδας πριονιού, καθώς το πάχος του καρβιδίου μπορεί να προκαλέσει ανακρίβεια στη μέτρηση.**

Εάν η γωνία που μετρήθηκε δεν είναι 90°, απαιτείται ρύθμιση, η οποία πραγματοποιείται ως εξής:

- Χαλαρώστε το παζμίδι ασφάλιστρο και γυρίστε 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 τοποθετηθεί κάθετα στον πάγκο εργασίας, αφήστε την κεφαλή να επιστρέψει στην άνω θέση.
- Κρατώντας πατημένη τη βίδα ρύθμισης γωνίας 0° (42), σφίξτε το παζμίδι ασφάλιστρο.
- Χαμηλώστε την κεφαλή και ελέγξτε ξανά ότι η ρυθμισμένη γωνία αντιστοιχεί στις ενδείξεις της κλίμακας γωνίας κλίσης της κεφαλής (34). Εάν είναι απαραίτητο, ρυθμίστε τη θέση του δείκτη γωνίας κλίσης της κεφαλής (35) (Εικ. Ε).
- Πρέπει να πραγματοποιηθεί παρόμοια ρύθμιση για τη γωνία κλίσης της κεφαλής 45° για κοπές υπό γωνία χρησιμοποιώντας τη βίδα ρύθμισης γωνίας 45° (43) (Εικ. Ε).

#### ΕΛΕΓΧΟΣ ΚΑΙ ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΗΣ ΚΑΘΕΤΗΣ ΘΕΣΗΣ ΤΟΥ ΔΙΣΚΟΥ ΚΟΠΗΣ ΣΕ ΣΧΕΣΗ ΜΕ ΤΗΝ ΡΑΒΔΟ ΣΤΟΠ.

Αυτή η διαδικασία πρέπει να πραγματοποιείται πάντα εάν η ράβδος στάσης έχει αφαιρεθεί ή αντικατασταθεί. Αυτή η ρύθμιση μπορεί να πραγματοποιηθεί μόνο αφού ο δίσκος κοπής έχει τοποθετηθεί κάθετα στον πάγκο εργασίας. Η ράβδος στάσης χρησιμεύει ως οδηγός για το υλικό που κόβεται.

- Χαλαρώστε το κουμπί ασφάλισης του τραπέζιου εργασίας (23), πατήστε και κρατήστε πατημένο το μοχλό αυτόματης ασφάλισης (22) και ρυθμίστε το τραπέζι εργασίας στη θέση 0°.
- Χαμηλώστε την κεφαλή του πριονιού στην χαμηλότερη θέση της.
- Τοποθετήστε ένα μοιραγωγμόνιο ή άλλη συσκευή μέτρησης γωνιών πάνω στον δίσκο κοπής.
- Μετακινήστε τη συσκευή μέτρησης γωνίας προς τα πάνω μέχρι τη ράβδο στάσης (15).
- Η ένδειξη της μέτρησης πρέπει να είναι 90°.
- Εάν απαιτείται ρύθμιση, προχωρήστε ως εξής:
- Χαλαρώστε τις βίδες που συγκρατούν τη ράβδο στάσης (15) στη βάση.
- Ρυθμίστε τη θέση της ράβδου στάσης (15) έτσι ώστε να είναι κάθετη προς τον δίσκο κοπής.
- Σφίξτε τις βίδες που συγκρατούν τη ράβδο στάσης.

#### ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΒΡΑΧΙΟΝΑ (ΚΕΦΑΛΗΣ) ΓΙΑ ΚΟΠΗ ΣΕ ΓΩΝΙΑ

Ο βραχίονας του βραχίονα μπορεί να γείρει σε οποιαδήποτε γωνία μεταξύ 0° και 45° – για κοπή υπό γωνία (Εικ. Ε).

- Τραβήξτε προς τα πίσω τον πέτρο ασφάλισης της κεφαλής (9) για να απελευθερώσετε τον βραχίονα του βραχίονα και αφήστε τον βραχίονα να ανέβει αργά στην άνω θέση.
- Χαλαρώστε το μοχλό ασφάλισης της κεφαλής (14).
- Γείρετε τον βραχίονα του βραχίονα προς τα αριστερά στην επιθυμητή γωνία, η οποία μπορεί να διαβαστεί στην κλίμακα γωνίας κλίσης της κεφαλής (34) χρησιμοποιώντας τον δείκτη γωνίας κλίσης της κεφαλής (35) (Εικ. Ε).
- Σφίξτε το μοχλό ασφάλισης της κεφαλής (14).

Εάν είναι απαραίτητο να ρυθμίσετε τις παραμέτρους και των δύο γωνιών (και στα δύο επίπεδα, οριζόντια και κάθετα) για συνδυασμένη πρώτη, η γωνία φάλσσοκοπής πρέπει πάντα να ρυθμίζεται πρώτη.

#### ΕΛΕΓΧΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΛΕΙΖΕΡ

Η μονάδα λέιζερ εκπέμπει μια ακτίνα λέιζερ που προβάλλει μια γραμμή πάνω στο υλικό, κατά μήκος της οποίας θα κόψει ο δίσκος κοπής. Η σωστή ευθυγράμμιση της ακτίνας λέιζερ έχει ρυθμιστεί κατά τη διαδικασία κατασκευής. Ωστόσο, για εργασίες ακριβείας, η ευθυγράμμιση πρέπει να ελέγχεται πριν από την έναρξη της κοπής.

- Τοποθετήστε τις μπαταρίες στη θήκη μπαταριών (36) (Εικ. F), διασφαλίζοντας ότι διατηρείται η σωστή πολικότητα.
- Ρυθμίστε τον πάγκο εργασίας σε θέση όπου ο δείκτης γωνίας πάγκου εργασίας (21) ευθυγραμμίζεται με τη σήμανση 0° στην κλίμακα γωνίας πάγκου εργασίας (20) και ο δείκτης γωνίας κλίσης κεφαλής (35) (Εικ. Ε) ευθυγραμμίζεται με τη σήμανση 0° στην κλίμακα γωνίας κλίσης κεφαλής (34) (Εικ. Ε).
- Στερεώστε ένα κατάλληλο κουμπί απορριμμάτων στον πάγκο εργασίας (25) και πραγματοποιήστε την κοπή.
- Απελευθερώστε τον βραχίονα επέκτασης και αφήστε το υλικό αποκομμένο στερεωμένο στον πάγκο εργασίας του πριονιού.
- Ρυθμίστε το κουμπί διακόπτη λέιζερ (37) στη θέση «I»
- «I» (σημειωμένο).

- Η προβαλλόμενη δέσμη φωτός πρέπει να είναι παράλληλη με τη γραμμή κοπής.

#### ΡΥΘΜΙΣΗ ΛΕΙΖΕΡ

Κατά τη ρύθμιση της δέσμης οδηγήσεως λέιζερ, μην κοιτάζετε απευθείας τη δέσμη ή την αντανάκλασή της σε μια επιφάνεια με καθρέφτη. Απενεργοποιήστε τη μονάδα λέιζερ όταν το λέιζερ δεν χρησιμοποιείται.

Εάν η δέσμη λέιζερ δεν είναι παράλληλη με την κοπή μετά την κοπή, προχωρήστε ως εξής:

- Περιστρέψτε απαλά το λέιζερ (38) (Εικ. G) στο περίβλημα της μονάδας λέιζερ (26) προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά, μέχρι η δέσμη λέιζερ να είναι παράλληλη. Μην ασκείτε δύναμη στη μονάδα λέιζερ και μην την περιστρέψετε περισσότερο από μερικές μοίρες. • Εάν απαιτείται πλευρική 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 που δημιουργείται κατά την κοπή μπορεί να εμποδίζει την ακτίνα λέιζερ-επομένως, ο φακός του προβολέα λέιζερ πρέπει να καθαρίζεται κατά καιρούς.**

#### ΕΚΚΙΝΗΣΗ ΤΟΥ ΠΡΙΟΝΙΟΥ

Πριν πατήσετε το κουμπί ενεργοποίησης, βεβαιωθείτε ότι το πριόνι έχει συναρμολογηθεί και ρυθμιστεί σωστά σύμφωνα με τις οδηγίες που παρέχονται σε αυτό το χειρίδιο.

Αυτό το αλυσοπριονό έχει σχεδιαστεί για δεξιόχειρες χρήστες.

- Πατήστε το κουμπί κλειδώματος του διακόπτη τροφοδοσίας (3).
- Πατήστε το διακόπτη τροφοδοσίας (4).
- Αφήστε τον κινητήρα του αλυσοπριονίου να φτάσει σε πλήρη ταχύτητα.
- Πιέστε το μοχλό προστασίας της λάμας (5).
- Χαμηλώστε τον βραχίονα προέκτασης προς το τεμάχιο εργασίας.
- Αφήστε το μοχλό προστασίας της λειπίδας (5).
- Πραγματοποιήστε την κοπή.

#### ΔΙΑΚΟΠΗ ΤΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΤΟΥ ΑΛΥΣΟΠΡΙΟΝΟΥ

- Αφήστε τον διακόπτη τροφοδοσίας (4) και περιμένετε μέχρι να σταματήσει εντελώς η περιστροφή της λειπίδας.
- Ανυψώστε τον βραχίονα του αλυσοπριονίου, απομακρυνόντας τον από το υλικό που κόβεται.

**Η προσωρινή δημιουργία σπινθήρων από τις ψήκτρες στο εσωτερικό του ηλεκτροκινητήρα είναι φυσιολογική κατά την εκκίνηση και όταν το αλυσοπριονό σταματά. Μην σταματάτε τη λειπίδα του αλυσοπριονίου ασκώντας πλευρική πίεση πάνω της.**

#### ΚΟΠΗ ΜΕ ΤΟ ΑΛΥΣΟΠΡΙΟΝΟ

Στερεώστε το υλικό που πρόκειται να κοπεί με τέτοιο τρόπο ώστε να μην παρεμποδίζει τη λειτουργία του αλυσοπριονίου. Πριν ενεργοποιήσετε το αλυσοπριονό, μετακινήστε την κεφαλή του αλυσοπριονίου στην κάτω θέση για να βεβαιωθείτε ότι η κεφαλή του αλυσοπριονίου και το προστατευτικό της λειπίδας έχουν πλήρη ελευθερία κίνησης. Βεβαιωθείτε ότι το προστατευτικό της λειπίδας φτάνει στο μέγιστο της διαδρομής του.

Πριν ξεκινήσετε την κοπή, βεβαιωθείτε ότι το κουμπί ασφάλισης του τραπέζιου εργασίας (23) και ο μοχλός ασφάλισης της κεφαλής του πριονιού (14) είναι καλά σφιγμένα.

- Συνδέστε το πριόνι στο ηλεκτρικό δίκτυο.
- Βεβαιωθείτε ότι το καλώδιο τροφοδοσίας βρίσκεται μακριά από τη λειπίδα του πριονιού και τη βάση του μηχανήματος.
- Τοποθετήστε το υλικό στον πάγκο εργασίας και βεβαιωθείτε ότι είναι σταθερά στερεωμένο, ώστε να μην μπορεί να μετακινηθεί κατά τη διάρκεια της κοπής.
- Μετακινήστε την κεφαλή του πριονιού στην πίσω θέση και ασφαλίστε τον οδηγό (13) χρησιμοποιώντας το κουμπί ασφάλισης οδηγού (12).
- Εκκλειδώστε την κεφαλή και το προστατευτικό του δίσκου κοπής.
- Πατήστε το κουμπί ασφάλισης του διακόπτη και θέστε σε λειτουργία το πριόνι χρησιμοποιώντας τον διακόπτη (περιμένετε έως ότου η λειπίδα του πριονιού φτάσει στη μέγιστη ταχύτητα της).
- Χαμηλώστε αργά την κεφαλή του πριονιού.

- Ξεκινήστε την κοπή ασκώντας μέτρια πίεση στην κεφαλή κατά τη διάρκεια της κοπής.

**Εάν τα κομμάτια ασφάλισης δεν σφίζουν επαρκώς, ο δίσκος κοπής μπορεί να μεταποστεί απροσδόκητα προς την άνω επιφάνεια του υλικού, δημιουργώντας κίνδυνο να χτυπηθεί ο χειριστής από ένα κομμάτι υλικού.**

## ΚΟΠΗ ΜΕ ΤΟ ΒΡΑΧΙΟΝΑ

### ΤΟΥ ΑΛΥΣΟΠΡΙΟΝΟΥ

- Η μετακίνηση του βραχίονα επέκτασης του τριονιού επιτρέπει στον δίσκο κοπής να κινείται προς τα εμπρός και προς τα πίσω, επιτρέποντας την κοπή ευρύτερων τεμαχίων υλικού.
  - Ρυθμίστε τον βραχίονα του βραχίονα στην άνω θέση.
  - Χαλαρώστε το κομμάτι ασφάλισης οδηγού (12).
  - Πριν ξεκινήσετε το αλυσοπρίονο, τραβήξτε το βραχίονα προς το μέρος σας, κρατώντας τον στην άνω θέση.
  - Πατήστε το κομμάτι ασφάλισης του διακόπτη (3) και ξεκινήστε το αλυσοπρίονο. • Αφήστε τον βραχίονα επέκτασης και περιμένετε μέχρι η λεπίδα κοπής να φτάσει στη μέγιστη ταχύτητά της.
  - Αφήστε το προστατευτικό του δίσκου κοπής.
  - Χαμηλώστε τον βραχίονα επέκτασης και ξεκινήστε την κοπή.
  - Κατά την κοπή, μετακινήστε τον βραχίονα επέκτασης προς τα πίσω (μακριά από εσάς).
  - Μόλις κοπεί το υλικό, αφήστε το κομμάτι του διακόπτη και περιμένετε μέχρι να σταματήσει να περιστρέφεται ο δίσκος κοπής πριν ανυψώσετε τον βραχίονα επέκτασης στην άνω θέση.
- Ποτέ μην πραγματοποιείτε κοπή μετακινώντας την κεφαλή του πριονιού προς το μέρος σας. Η λεπίδα του πριονιού ενδέχεται να αναπηδήσει απροσδόκητα πάνω στο υλικό που κόβεται, γεγονός που ενέχει κίνδυνο επικίνδυνου κτυπήματος προς τον χειριστή.**

## ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Πριν από την εκτέλεση οποιασδήποτε εργασίας εγκατάστασης, ρύθμισης, επισκευής ή συντήρησης, αποσυνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας από την πρίζα.

### ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ

- Μετά την ολοκλήρωση της εργασίας, αφαιρέστε προσεκτικά όλα τα κομμάτια υλικού, τα ροκανίδια και τη σκόνη από το ένθετο του τραπεζιού εργασίας και την περιοχή γύρω από τον δίσκο κοπής και το προστατευτικό του.
- Βεβαιωθείτε ότι οι σχισμές εξερισμού στο περιβλήμα του κινητήρα δεν είναι φραγμένες και δεν περιέχουν ροκανίδια ή σκόνη.
- Καθαρίστε τους οδηγούς και επικαλύψτε τους με ένα λεπτό στρώμα στερεού λιπαντικού.
- Διατηρήστε όλες τις λαβές και τα κομμάτια καθαρά.
- Καθαρίστε το φάκο του προβολέα λέιζερ με μια βούρτσα.

### ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΟΥ ΔΙΣΚΟΥ ΚΟΠΗΣ

- Πιέστε το μοχλό προστασίας του δίσκου κοπής (5).
- Σηκώστε το προστατευτικό του δίσκου κοπής (7) και αφαιρέστε τη βίδα που συγκρατεί την κεντρική πλάκα (40) (Εικ. Η).
- Μετακινήστε την κεντρική πλάκα (41) προς τα αριστερά για να αποκτήσετε πρόσβαση στο μπουλόνι στερέωσης του δίσκου κοπής.
- Πατήστε το κομμάτι ασφάλισης του άξονα (6) και γυρίστε τον δίσκο κοπής μέχρι να ασφαλίσει στη θέση του.
- Χρησιμοποιώντας το ειδικό κλειδί (παρέχεται), χαλαρώστε και αφαιρέστε το μπουλόνι στερέωσης του δίσκου κοπής.
- Αφαιρέστε την εξωτερική ροδέλα και βγάλτε τον δίσκο κοπής (προσεχόντας τον δακτύλιο μείωσης, εάν υπάρχει).
- Αφαιρέστε τυχόν υπολείμματα από τον άξονα και τις ροδέλες συγκράτησης του δίσκου κοπής.
- Τοποθετήστε τον νέο δίσκο κοπής ακολουθώντας τα βήματα που περιγράφονται με αντίστροφη σειρά.
- Μόλις τελειώσετε, βεβαιωθείτε ότι όλα τα κλειδιά και τα εργαλεία ρύθμισης έχουν αφαιρεθεί και ότι όλες οι βίδες, οι λαβές και οι κοχλίες έχουν σφινγίει καλά.

**Ο κοχλίας συγκράτησης του δίσκου κοπής έχει αριστερόστροφο σπείρωμα. Να είστε ιδιαίτερα προσεκτικοί κατά το χειρισμό του δίσκου κοπής. Φοράτε προστατευτικά**

**γάντια για να προστατεύσετε τα χέρια σας από την επαφή με τα αιχμηρά δόντια του δίσκου κοπής.**

### ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΜΠΑΤΑΡΙΩΝ ΣΤΗ ΜΟΝΑΔΑ ΛΕΙΪΖΕΡ

Η μονάδα λέιζερ τροφοδοτείται από δύο μπαταρίες AAA 1,5 V.

- Ανοίξτε το κάλυμμα του χώρου των μπαταριών (36) (Εικ. F).
- Αφαιρέστε τις χρησιμοποιημένες μπαταρίες.
- Τοποθετήστε τις νέες μπαταρίες, φροντίζοντας να διατηρηθεί η σωστή πολικότητα.
- Επανατοποθετήστε το κάλυμμα του χώρου των μπαταριών.

### ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΑΝΘΡΑΚΙΝΩΝ ΒΟΥΡΤΣΩΝ

Οι φθαρμένες (μήκους μικρότερου από 5 mm), καμένες ή ραγισμένες άνθρακινες ψήκτρες του κινητήρα πρέπει να αντικαθιστανται αμέσως. Αντικαθιστάτε πάντα και τις δύο ψήκτρες ταυτόχρονα.

- Ξεβιδώστε τα καλύμματα των άνθρακινων ψήκτρων (8).
- Αφαιρέστε τις φθαρμένες ψήκτρες.
- Απομακρύνετε τυχόν σκόνη άνθρακα χρησιμοποιώντας πεπιεσμένο αέρα.
- Τοποθετήστε τις νέες άνθρακινες ψήκτρες (οι ψήκτρες πρέπει να εισέρχονται ελεύθερα στις υποδοχές τους). • Τοποθετήστε τα καλύμματα των άνθρακινων ψήκτρων (8).

**Μετά την αντικατάσταση των άνθρακινων ψήκτρων, θέστε σε λειτουργία το ηλεκτρικό εργαλείο χωρίς φορτίο και περιμένετε 1–2 λεπτά μέχρι οι άνθρακινες ψήκτρες να προσαρμοστούν στον διακόπτη του κινητήρα. Η αντικατάσταση των άνθρακινων ψήκτρων πρέπει να πραγματοποιείται αποκλειστικά από εξειδικευμένο προσωπικό χρησιμοποιώντας γνήσια ανταλλακτικά. Τυχόν βλάβες πρέπει να επιδιορθώνονται από εξουσιοδοτημένο κέντρο σέρβις του κατασκευαστή.**

## ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

### ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

Παράμετρος	Τιμή	
Τάση τροφοδοσίας	230 V AC	
Συχνότητα τροφοδοσίας	50 Hz	
Ονομαστική ισχύς	1800W S6 25% 2200W	
Ταχύτητα περιστροφής (χωρίς φορτίο)	4800 σ.α.λ.	
Εύρος γωνίας κοπής	± 45°	
Εύρος κοπής υπό γωνία	0° έως 45°	
Εξωτερική διάμετρος δίσκου κοπής	210 mm	
Εσωτερική διάμετρος δίσκου κοπής	30 mm	
Διαστάσεις υλικού που κόβεται υπό γωνία / σε λοξότομηση	0° x 0°	65 x 260 mm
	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	0° x 45°	35 x 260 mm
Μήκος οδηγού	185 mm	
Κατηγορία λέιζερ	2	
Ισχύς λέιζερ	< 1 mW	
Μήκος κύματος λέιζερ	λ = 650 nm	
Κατηγορία ασφάλειας	II	
Βάρος	13,4 kg	
Επίπεδο ηχητικής πίεσης	L <sub>PA</sub> = 95,2 dB(A)	
	K=3 dB(A)	
Επίπεδο ηχητικής ισχύος	L <sub>WA</sub> = 108,2 dB(A)	
	K=3dB(A)	

### Πληροφορίες σχετικά με τον θόρυβο και τους κραδασμούς

Ο θόρυβος που εκπέμπεται από τη συσκευή περιγράφεται από: το επίπεδο ηχητικής πίεσης L<sub>PA</sub> και το επίπεδο ηχητικής ισχύος L<sub>WA</sub> (όπου K δηλώνει την αβεβαιότητα της μέτρησης).

Το επίπεδο ηχητικής πίεσης L<sub>PA</sub> και το επίπεδο ηχητικής ισχύος L<sub>WA</sub> που αναφέρονται σε αυτό το εγχειρίδιο έχουν μετρηθεί σύμφωνα με το πρότυπο EN 62841-1.

### ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΤΟΥ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ



Τα ηλεκτρικά προϊόντα δεν πρέπει να απορρίπτονται μαζί με τα οικιακά απορρίμματα, αλλά πρέπει να παραδίδονται για ανακύκλωση σε κατάλληλες εγκαταστάσεις. Πληροφορίες σχετικά με την ανακύκλωση μπορείτε να λάβετε από τον πωλητή του προϊόντος ή τις τοπικές αρχές. Τα απόβλητα ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού περιέχουν ουσίες που είναι επιβλαβείς για το περιβάλλον. Ο

εξοπλισμός που δεν ανακυκλώνεται αποτελεί πιθανή απειλή για το περιβάλλον και την ανθρώπινη υγεία.

H «GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa, με έδρα στη Βαρσοβία, ul. Pograniczna 2/4 (εφεξής: «GTX Poland»), ενημερώνει με το παρόν ότι όλα τα πνευματικά δικαιώματα επί του περιεχομένου του παρόντος εγχειρίδιου (εφεξής: «Εγχειρίδιο»), συμπεριλαμβανομένων, μεταξύ άλλων, του κειμένου, των φωτογραφιών, των διαγραμμάτων, των σχεδίων, καθώς και της σύνθεσής του, ανήκουν αποκλειστικά στην GTX Poland και προστατεύονται από το νόμο σύμφωνα με τον Νόμο της 4ης Φεβρουαρίου 1994 περί Πνευματικής Ιδιοκτησίας και Συναφών Δικαιωμάτων (δηλ. Εσημερίδα της Κυβερνήσεως 2006 αριθ. 90, σημείο 631, όπως τροποποιήθηκε). Η αντιγραφή, επεξεργασία, δημοσίευση ή τροποποίηση του Εγχειρίδιου στο σύνολό του ή οποιοδήποτε από τα επιμέρους στοιχεία του για εμπορικούς σκοπούς χωρίς τη ρητή γραπτή συγκατάθεση της GTX Poland απαγορεύεται αυστηρά και ενδέχεται να επιφέρει αστική και ποινική ευθύνη.

## Δήλωση συμμόρφωσης ΕΚ

**Κατασκευαστής:** GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Βαρσοβία

**Προϊόν:** Πριόνι γωνιών

**Μοντέλο:** 59G806

**Εμπορική ονομασία:** GRAPHITE

**Αριθμός σειράς:** 00001 έως 99999

Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται υπό την αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή.

Το προϊόν που περιγράφεται παραπάνω συμμορφώνεται με τα ακόλουθα έγγραφα:

**Οδηγία για τα μηχανήματα 2006/42/ΕΚ**

**Οδηγία για την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα 2014/30/ΕΕ**

**Οδηγία RoHS 2011/65/ΕΕ, όπως τροποποιήθηκε από την Οδηγία 2015/863/ΕΕ**

Και πληροί τις απαιτήσεις των ακόλουθων προτύπων:

**EN 62841-1:2015; EN IEC 62841-3-9:2020/A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

Η παρούσα δήλωση ισχύει αποκλειστικά για το μηχανήμα στην κατάσταση στην οποία διατέθηκε στην αγορά και δεν καλύπτει εξαρτήματα που προστέθηκαν από τον τελικό χρήστη ή μεταγενέστερες τροποποιήσεις που πραγματοποιήθηκαν από αυτόν. Όνομα και διεύθυνση του προσώπου που κατοικεί ή είναι εγκατεστημένο στην ΕΕ και είναι εξουσιοδοτημένο να συντάξει την τεχνική τεκμηρίωση:

Υπογεγραμμένο εκ μέρους της:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Βαρσοβία

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Εκπρόσωπος ποιότητας της GTX POLAND

Βαρσοβία, 9 Μαΐου 2025

(nl)

## VERTALING VAN DE ORIGINELE INSTRUCTIES

### VINKELZAAG

59G806

**WAARSCHUWING** Lees alle veiligheidswaarschuwingen, instructies, afbeeldingen en specificaties die bij dit elektrisch gereedschap worden geleverd. Het niet opvolgen van alle onderstaande instructies kan leiden tot elektrische schokken, brand en/of ernstig letsel.

**Bewaar alle waarschuwingen en instructies voor toekomstig gebruik.**

- **GEVAAR:** Houd uw handen uit de buurt van het zaaggebied en het zaagblad. Houd uw andere hand op de extra handgreep of de motorbehuizing. Als u de zaag met beide handen vasthoudt, kunnen deze niet door het zaagblad worden geraakt.
- Reik niet onder het werkstuk. De zaagbladbescherming beschermt de gebruiker niet tegen het zaagblad onder het werkstuk.
- Stel de zaagdiepte af op de dikte van het werkstuk. Er mag minder dan één volledige tand van het zaagblad zichtbaar zijn onder het werkstuk.
- Houd het werkstuk tijdens het zagen nooit in uw handen of tegen uw been. Zet het werkstuk vast op een stabiel oppervlak. Het is belangrijk om het risico op letsel, vastlopen van het zaagblad of verlies van controle te minimaliseren.

- Bij het uitvoeren van werkzaamheden waarbij het snijgereedschap in contact kan komen met verborgen bedrading of de eigen kabel, moet u het elektrisch gereedschap bij de geïsoleerde greepvlakken vasthouden. Contact met een stroomvoerende kabel zorgt ervoor dat de blootliggende metalen delen van het elektrisch gereedschap onder spanning komen te staan en kan leiden tot een elektrische schok voor de gebruiker.
- Gebruik bij het maken van langssneden altijd een langsaanslag of een rechte geleider. Dit verbetert de zaagnauwkeurigheid en vermindert het risico dat het zaagblad vastloopt.
- Gebruik altijd zaagbladen met de juiste maat en vorm voor de bevestigingsgaten. Zaagbladen die niet passen op de bevestigingspunten van de zaag zullen uit het midden verschuiven, wat leidt tot verlies van controle.
- Gebruik nooit beschadigde of onjuiste zaagbladringen of bouten. De zaagbladringen en bouten zijn speciaal ontworpen voor uw zaag om optimale prestaties en veiligheid te garanderen.

## ORZAKEN EN PREVENTIE VAN TERUGSLAG DOOR DE GEBRUIKER:

- Terugslag is een plotselinge reactie op een vastgelopen, geblokkeerd of verkeerd uitgelijnd zaagblad, waardoor de zaag oncontroleerbaar omhoog komt en uit het werkstuk springt in de richting van de gebruiker.
- Wanneer het zaagblad vast komt te zitten of klem raakt door een sluitende zaagsnede, stopt het zaagblad en zorgt de reactie van de motor ervoor dat de machine terugspringt in de richting van de gebruiker;
- Als het zaagblad tijdens het zagen verdraait of uit lijn raakt, kunnen de tanden aan de achterhand van het zaagblad in het bovenoppervlak van het hout graven, waardoor het zaagblad uit de zaagsnede springt en terugkaatst in de richting van de gebruiker.
- Terugslag is het gevolg van onjuist gebruik van de zaag en/of onjuiste werkprocedures of -omstandigheden, en kan worden voorkomen door de onderstaande voorzorgsmaatregelen te nemen:

➤ **Houd de zaag stevig vast met beide handen en positioneer uw armen om de terugslagkracht op te vangen. Plaats uw lichaam aan één kant van het zaagblad, maar niet in lijn met het zaagblad.**

Terugslag kan ervoor zorgen dat de zaag terugschiet, maar de kracht van de terugslag kan door de gebruiker worden beheerst als de juiste voorzorgsmaatregelen worden genomen.

➤ **Als het zaagblad vastloopt of de zaagsnede om welke reden dan ook wordt onderbroken, laat dan de trekker los en houd de zaag stil in het materiaal totdat het zaagblad volledig tot stilstand is gekomen. Probeer nooit de zaag uit het materiaal te trekken of deze achteruit te trekken terwijl het zaagblad in beweging is, aangezien dit terugslag kan veroorzaken.**

Onderzoek de oorzaak van het vastlopen van het zaagblad en neem corrigerende maatregelen om dit te verhelpen.

➤ **Wanneer u de zaag opnieuw in het werkstuk start, centreer dan het zaagblad in de zaagsnede zodat de zaagtanden niet in het materiaal graven.** Als het zaagblad vastloopt, kan het omhoog komen of van het werkstuk afketsen wanneer de zaag opnieuw wordt gestart.

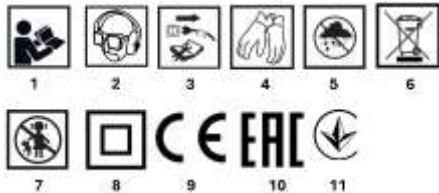
➤ **Ondersteun grote panelen om het risico op vastlopen van het zaagblad en terugslag te minimaliseren.** Grote panelen hebben de neiging om door te zakken onder hun eigen gewicht. Plaats aan beide zijden steunen onder het paneel, dicht bij de zaaglijn en de paneelrand.

➤ **Gebruik geen botte of beschadigde zaagschijven.** Onscherpe of onjuist ingestelde zaagschijven veroorzaken een smalle zaagsnede, wat leidt tot overmatige wrijving, vastlopen van het zaagblad en terugslag.

➤ **Zorg er vóór het zagen voor dat de vergrendelingshendels voor de diepte- en schuine afstelling stevig zijn aangedraaid en vergrendeld.** Als de zaagbladinstelling tijdens het zagen verandert, kan dit vastlopen en terugslag veroorzaken.

- **Wees bijzonder voorzichtig bij het zagen van wanden of andere gebieden die niet zichtbaar zijn.**  
Een uitstekend zaagblad kan door voorwerpen heen zagen, wat terugslag kan veroorzaken.

#### UITLEG VAN DE GEBRUIKTE PICTOGRAMMEN



1. Lees de gebruikershandleiding en volg de waarschuwingen en veiligheidsinstructies daarin!
2. Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen (veiligheidsbril, gehoorbescherming, stofmaskers).
3. Trek de stekker uit het stopcontact voordat u onderhouds- of reparatiewerkzaamheden uitvoert.
4. Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen: beschermende handschoenen
5. Bescherm het apparaat tegen vocht.
6. Niet met het huisvuil weggoien
7. Houd kinderen uit de buurt van het gereedschap.
8. Beschermingsklasse II
9. Het apparaat voldoet aan de voorschriften van de Europese Unie.
10. EAC-certificeringsmerk.
11. Oekraïens marktcertificeringsmerk

#### BESCHRIJVING VAN DE AFBEELDINGEN

De onderstaande nummering verwijst naar de onderdelen van het apparaat die op de afbeeldingen in deze handleiding worden getoond.

1. Draaggreep
2. Handgreep
3. Vergrendelknop
4. Schakelaar
5. Spilvergrendeling
6. Knop voor spilvergrendeling
7. Beschermkap zaagschijf
8. Afdekking koolborstel
9. Vergrendelingspen
10. Snijdieptestop
11. Schroef voor zaagdieptebegrenzer
12. Vergrendelknop geleider
13. Geleider
14. Vergrendelingshendel kop
15. Aanslag
16. Tafelverlenging
17. Eindstop
18. Vergrendelknop tafelverlenging
19. Bevestigingsgat
20. Hoekschaal werktafel
21. Hoekindicator werktafel
22. Automatische vergrendelingshendel
23. Vergrendelknop werktafel
24. Tafelinzetstuk
25. Werktafel
26. Lasermodule
27. Vaste beschermkap
28. Stofafzuigmondstuk
29. Stofzak
30. Verstelknop verticale klem
31. Verticale drukarm
32. Vergrendelknop verticale drukarm
33. Knop voor het vastklemmen van het materiaal
34. Schaal voor de kantelhoek van de kop
35. Indicator voor de kantelhoek van de kop
36. Batterijvak
37. Knop voor de laser
38. Laser
39. Bevestigingsschroeven lasermodule
40. Bevestigingsschroef voor de middenplaat
41. Middenplaat
42. 0°-hoekverstelschroef

#### 43. 45°-hoekverstelschroef

- \* Er kunnen verschillen zijn tussen de tekening en het product.
- \* Er kunnen verschillen zijn tussen de tekening en het product.

#### UITRUSTING EN ACCESSOIRES

- Stofzak - 1
- Speciale sleutel - 1
- Verticale klem - 1

#### MARKERINGEN OP HET APPARAAT



- RRRR - bouwjaar
- MM - maand van fabricage
- Y - aanvullende aanduiding
- XXXXX - serienummer
- NNN - aanvullende markering

#### VOORBEREIDING VOOR GEBRUIK

**Voordat u montage- of afstelwerkzaamheden aan de verstekzaag uitvoert, moet u**

#### CONSTRUCTIE EN TOEPASSING

Een verstekzaag is een machine die is uitgerust met een basis waaraan een zaagkop is bevestigd, waardoor de hoek van de kop kan worden aangepast. Bovendien kan de kop van de verstekzaag, afhankelijk van het ontwerp, onder een hoek worden gekanteld en worden uitgeschoven om de functionaliteit en de zaaglengte te vergroten.

De verstekzaag is ontworpen voor het zagen van stukken hout die binnen de afmetingen van de machine passen. De zaag mag niet worden gebruikt voor het zagen van brandhout. De zaag mag alleen worden gebruikt voor het beoogde doel. Elke poging om de zaag te gebruiken voor andere doeleinden dan die welke zijn gespecificeerd, wordt beschouwd als misbruik. De zaag mag alleen worden gebruikt met geschikte zaagschijven, voorzien van tanden met hardmetalen punten. De verstekzaag is een gereedschap dat is ontworpen voor gebruik bij zowel schrijnwerk- als timmerwerkzaamheden.

**Gebruik de machine niet voor andere doeleinden dan waarvoor deze bedoeld is!**

**Zorg ervoor dat de machine is losgekoppeld van de stroomvoorziening.**

#### TRANSPORT VAN DE VERSTELBARE VERZAG

- Zorg er bij het verplaatsen van de verstekzaag voor dat de kop in de laagste stand is vergrendeld.
- Controleer of de vergrendelknop van de werktafel, de vergrendelhendel van de kop en andere veiligheidscomponenten goed zijn vastgedraaid.

#### BEVESTIGING VAN DE VERSTELBARE VERBINDINGSZAAG OP EEN WERKBANK

Het wordt aanbevolen om de verstekzaag op een werkbank of standaard te bevestigen met behulp van de bevestigingsgaten (19) in de voet van de zaag. Dit zorgt voor een veilige werking en voorkomt het risico op ongewenste bewegingen van de machine tijdens het gebruik. De bevestigingsgaten zijn geschikt voor schroeven met een diameter van 8 mm en een sleuf- of zeskantkop.

Zorg er bij het bevestigen van de zaag op het werkblad voor dat:

- Het oppervlak van het werkbankblad vlak en schoon is.
- De schroeven gelijkmatig en niet met overmatige kracht worden aangedraaid (de bevestigingsschroeven moeten zo worden aangedraaid dat er geen spanning of vervorming van de voet ontstaat). Bij overmatige spanning bestaat het risico dat de voet barst.

#### STOFAFZUIGING

Om stofophoping te voorkomen en maximale prestaties te garanderen, kan de zaag worden aangesloten op een industriële stofzuiger met behulp van de stofafzuigmond (28). Als alternatief kan het stof worden opgevangen in de stofzak (meegeleverd) nadat deze op de stofafzuigmond is bevestigd. De installatie

gebeurt door de stofzak (29) over de stofafzuigmond (28) te plaatsen (Fig. A). Om de stofzak te legen, verwijdert u deze van de stofafzuigmond en opent u de ritssluiting, waardoor u volledige toegang krijgt tot de binnenkant van de zak.

**Voor een optimale stofafzuiging moet de stofzak worden geleegd wanneer deze voor 2/3 vol is.**

#### DE VERLENGARM (KOP) BEDIENEN

De verlengarm heeft twee standen: boven en onder. Om de verlengarm uit de vergrendelde onderste stand te ontgrendelen:

- Druk de arm in en houd deze naar beneden gedrukt.
- Trek de vergrendelingspen van de kop (9) naar achteren.
- Ondersteun de arm terwijl deze omhoog gaat naar de bovenste stand.
- Om de verlengarm in de onderste stand te vergrendelen:
- Houd de hendel van de schijfbescherming (5) ingedrukt.
- Druk de giekkarm naar beneden totdat deze de onderste stand bereikt.
- Vergrendel de giekkarm in deze stand door de kopvergrendelingspen (9) in te brengen.

#### VERTICALE KLEM

De verticale klem (afb. B) kan aan beide zijden van de werktafel op het zaagframe worden gemonteerd en kan volledig worden aangepast aan de afmetingen van het te zagen materiaal. Gebruik de zaag alleen als de verticale klem is bevestigd. • Draai de bevestigingsknop (30) van de verticale klem los aan de zijde van het frame waar de verticale klem moet worden gemonteerd.

- Plaats de verticale klem door deze in het gat in de zaagbasis te steken en draai de bevestigingsknop (30) van de verticale klem vast aan de zaagbasis.
- Zodra de positie van de verticale klemarm (31) is aangepast aan het werkstuk, draait u de vergrendelknop van de verticale klemarm (32) en de werkstuk-klemknop (33) vast.
- Controleer of het materiaal stevig is vastgeklemd.

#### BEDIENING / INSTELLINGEN

- Zorg ervoor dat de zaag van het elektriciteitsnet is losgekoppeld voordat u afstelwerkzaamheden aan de zaag uitvoert. Om een veilige, nauwkeurige en efficiënte werking van de zaag te garanderen, moeten alle afstelprocedures volledig worden uitgevoerd.
- Zodra alle afstel- en instelprocedures zijn voltooid, moet u ervoor zorgen dat alle sleutels zijn verwijderd. Controleer of alle schroefdraadbevestigingen goed zijn vastgedraaid.
- Controleer bij het uitvoeren van afstelwerkzaamheden of alle externe onderdelen correct functioneren en in goede staat verkeren. Versleten of beschadigde onderdelen moeten door gekwalificeerd personeel worden vervangen voordat de kettingzaag wordt gebruikt.

#### IN- EN UITSCHAKELLEN

- De netspanning moet overeenkomen met de spanning die op het typeplaatje van de zaag is aangegeven.
- De zaag mag alleen worden ingeschakeld wanneer de zaagschijf zich niet in het te zagen materiaal bevindt. De verstekzaag is uitgerust met een schakelaarvergrendelingsknop (3) om onbedoeld starten te voorkomen.

#### Inschakelen

- Druk op de vergrendelknop van de schakelaar (3).
- Houd de aan/uit-schakelaar (4) ingedrukt.

#### Uitschakelen

- Laat de aan/uit-schakelaar (4) los.

#### BEDIENING VAN DE TAFELVERLENGSTUKKEN

- De tafelverlengstukken (16) bevinden zich aan beide zijden van het zaagframe.
- Ontgrendel de vergrendelknoppen van de tafelverlengstukken (18) (Afb. C).
- Stel de lengte van de tafelverlengstukken af.
- Zet ze vast met de vergrendelknoppen van de tafelverlengstukken (18).
- Indien nodig kunt u de zwenkbare eindstops (17) gebruiken om het op maat zagen te vergemakkelijken.

#### GEbruik VAN DE ZAAGDIEPTE-AANLEGGER

**De snijdieptestop kan worden gebruikt wanneer het nodig is om een groef in het materiaal te maken. Dit gebeurt door een oppervlaktezaagsnede in het werkstuk te maken wanneer het zaagblad niet op de volledig mogelijke diepte werkt.**

- Vergrendel de vergrendelingshendel van de kop (14).
- Draai de vergrendelknop van de geleider (12) los en beweeg de kop naar achteren.
- Draai de vergrendelknop van de geleider (12) vast.
- Draai de snijdieptestop (10) naar de stand voor beperkte snijdiepte (Afb. D).
- Laat de verlengarm zakken en houd deze in de onderste stand, rustend tegen de snijdieptestop. • Draai (naar links of rechts) aan de schroef van de snijdieptestop (11) (Afb. D) totdat de gewenste snijdiepte is bereikt.
- Draai de vergrendelknop van de geleider (12) los.
- Maak de geplande zaagsneden op de ingestelde diepte.
- Om terug te keren naar zagen op volledige diepte, draait u de zaagdiepte-aanslag (10) naar een positie waarin, na het laten zakken van de boomarm, de zaagdiepte- aanslagschroef (11) niet in contact komt met de zaagdiepte-aanslag (10).

#### DE WERKTAFEL INSTELLEN VOOR HET SCHUIN ZAGEN

Dankzij de zwenkarm kan het materiaal onder elke hoek worden gezaagd, van de loodrechte positie tot 45° naar links of rechts.

- Trek de kopvergrendelingspen (9) terug, zodat de giekkarm langzaam naar de bovenste positie kan stijgen.
- Draai de vergrendelknop (23) van de werktafel los.
- Houd de automatische vergrendelingshendel (22) ingedrukt en draai de giekkarm naar links of rechts totdat de gewenste hoek op de hoekschaal van de werktafel (20) wordt aangegeven.
- Vergrendel door de vergrendelknop van de werktafel (23) vast te draaien.

De hoekschaal op de werktafel (20) heeft een reeks gemarkeerde posities waarop de draaibare verlengarm automatisch wordt voorgesteld. Dit kan alleen gebeuren als, tijdens het draaien van de verlengarm, de automatische vergrendelingshendel (22) niet in de ingedrukte stand wordt gehouden en in deze fabriekinstellingen kan vergrendelen. Dit zijn de meest gebruikte zaaghoeken (15°, 22,5°, 30°, 45° links/rechts). Elke hoekinstelling kan nauwkeurig worden aangepast met behulp van de hoekschaal op de werktafel (20), die is gemarkeerd in stappen van 1 graad. Hoewel de schaal nauwkeurig genoeg is voor de meeste taken, wordt toch aanbevolen om de instelling van de snijhoek te controleren met behulp van een gradenboog of een ander instrument voor het meten van hoeken.

#### DE LOODRECHTE POSITIE VAN DE SNIJDISK TEN OPZICHT VAN DE WERKTAFEL CONTROLEREN EN AANPASTEN.

- Maak de vergrendelingshendel van de kop (14) los.
- Zet de kop in de 0°-stand (loodrecht op de werktafel) en draai de kopvergrendelingshendel (14) vast.
- Draai de vergrendelknop van de werktafel (23) los, druk de automatische vergrendelingshendel (22) in en houd deze ingedrukt.
- Zet de werktafel in de 0°-stand, laat de automatische vergrendelingshendel los en draai de vergrendelingsknop van de werktafel (23) vast.
- Druk de zaagbladbeschermingshendel (5) in en laat de zaagkop zakken tot de laagste stand.
- Controleer (met behulp van een meetinstrument) of het zaagblad loodrecht op de werktafel staat.

**Zorg er bij het meten voor dat het meetinstrument de tanden van het zaagblad niet raakt, aangezien de dikte van het hardmetalen inzetstuk de meting onnauwkeurig kan maken.**

Als de gemeten hoek niet 90° is, is afstelling nodig, die als volgt wordt uitgevoerd:

- Draai de borgmoer los en draai de 0°-hoekinstelschroef (42) (Afb. E) met de klok mee of tegen de klok in om de hoek van de zaagschijf te vergroten of te verkleinen. • Zodra de zaagschijf loodrecht op de werktafel staat, laat u de kop terugkeren naar de bovenste positie.

- Houd de 0°-hoekinstelschroef (42) vast en draai de borgmoer vast.
- Laat de kop zakken en controleer nogmaals of de ingestelde hoek overeenkomt met de markeringen op de schaal voor de kanteelhoek van de kop (34); stel indien nodig de positie van de indicator voor de kanteelhoek van de kop (35) bij (Afb. E).
- Een soortgelijke afstelling moet worden uitgevoerd voor de 45°-kanteelhoek van de kop voor verstekzaagsneden met behulp van de 45°-hoekverstelschroef (43) (Afb. E).

#### CONTROLLEREN EN INSTELLEN VAN DE LOODRECHTE POSITIE VAN DE SNIJSTAAL TEN OPZICHT VAN DE AANLEGKALK.

Deze procedure moet altijd worden uitgevoerd als de aanslagstang is verwijderd of vervangen. Deze afstelling mag alleen worden uitgevoerd nadat de zaagschijf loodrecht op de werktafel is geplaatst. De aanslagstang dient als geleiding voor het te zagen materiaal.

- Draai de vergrendelknop van de werktafel (23) los, houd de automatische vergrendelingshendel (22) ingedrukt en zet de werktafel in de 0°-stand.
- Laat de zaagkop zakken tot de laagste stand.
- Plaats een gradenboog of ander hoekmeetinstrument tegen de zaagschijf.
- Verplaats het hoekmeetinstrument naar de aanslagstang (15).
- De meting moet 90° aangeven.
- Als afstelling nodig is, gaat u als volgt te werk:
- Draai de schroeven los waarmee de aanslagstang (15) aan de basis is bevestigd.
- Stel de positie van de aanslagstang (15) zo af dat deze loodrecht op de zaagschijf staat.
- Draai de schroeven vast waarmee de aanslagstang is bevestigd.

#### DE BOOMARM (KOP) AFSTELLEN VOOR VERSTELZAGEN

De giekmarm kan in elke hoek tussen 0° en 45° worden gekanteld – voor verstekzagen (afb. E).

- Trek de kopvergrendelingspen (9) terug om de boomarm te ontgrendelen en laat de boomarm langzaam naar de bovenste stand stijgen.
- Maak de kopvergrendelingshendel (14) los.
- Kantel de giekmarm naar links tot de gewenste hoek, die kan worden afgelezen op de kanteelhoekschaal (34) met behulp van de kanteelhoekindicator (35) (Afb. E).
- Draai de kopvergrendelingshendel (14) vast.

**Als het nodig is om de instellingen van beide hoeken (in beide vlakken, horizontaal en verticaal) aan te passen voor gecombineerd zagen, moet de verstekhoek altijd eerst worden ingesteld.**

#### DE WERKING VAN DE LASER CONTROLLEREN

De lasereenheid zendt een laserstraal uit die een lijn op het materiaal projecteert, waarlangs de snijschijf zal snijden. De juiste uitlijning van de laserstraal is tijdens het productieproces afgesteld. Voor precisiewerk moet de uitlijning echter worden gecontroleerd voordat met het snijden wordt begonnen.

- Plaats de batterijen in het batterijcompartiment (36) (Afb. F) en zorg ervoor dat de juiste polariteit wordt aangehouden.
- Zet de werktafel in op een positie waarbij de hoekindicator van de werktafel (21) is uitgelijnd met de 0°-markering op de hoekschaal van de werktafel (20) en de kanteelhoekindicator van de kop (35) (Afb. E) is uitgelijnd met de 0°-markering op de kanteelhoekschaal van de kop (34) (Afb. E).
- Bevestig een geschikt stuk afvalmateriaal op de werktafel (25) en voer de zaagsnede uit.
- Laat de verlengarm los en laat het restmateriaal op de werktafel van de zaag zitten.
- Zet de laserschakelaar (37) op de 'I'
- "I" (gemarkeerd).
- De geprojecteerde lichtstraal moet parallel lopen aan de zaaglijn.

#### LASERAFSTELLING

Kijk bij het afstellen van de lasergeleidingsstraal niet rechtstreeks in de straal of naar de weerkaatsing ervan op een spiegelen oppervlak. Schakel de lasereenheid uit wanneer de laser niet in gebruik is.

Als de laserstraal na het snijden niet parallel loopt aan de snijlijn, gaat u als volgt te werk:

- Draai de laser (38) (Afb. G) in de behuizing van de lasermodule (26) voorzichtig naar links of rechts totdat de laserstraal parallel loopt. Oefen geen kracht uit op de lasermodule en draai deze niet meer dan enkele graden. • Als zijdelingse afstelling nodig is, draai dan de bevestigingsschroeven (39) van de lasermodule los en verplaats de lasermodule naar links of rechts totdat de laserlijn parallel loopt met de snede.

**Stof dat tijdens het zagen ontstaat, kan de laserstraal verduisteren; daarom moet de lens van de laserprojector van tijd tot tijd worden gereinigd.**

#### DE ZAAG STARTEN

**Controleer voordat u op de aan/uit-knop drukt of de zaag correct is gemonteerd en afgesteld volgens de instructies in deze handleiding.**

Deze kettingzaag is ontworpen voor rechtshandige gebruikers.

- Druk op de vergrendelknop van de aan/uit-schakelaar (3).
- Druk op de aan/uit-schakelaar (4).
- Laat de motor van de kettingzaag op volle toeren komen.
- Druk op de hendel van de zaagbladbescherming (5).
- Laat de verlengarm naar het werkstuk zakken.
- Laat de druk op de hendel van de zaagbladbescherming (5) los.
- Maak de zaagsnede.

#### DE KETTINGZAAG UITSCHAKELLEN

- Laat de druk op de aan/uit-schakelaar (4) los en wacht tot het zaagblad volledig is gestopt met draaien.
- Breng de zwenkarm van de zaag omhoog en beweeg deze weg van het te zagen materiaal.

**Tijdelijke vormgeving van de borstels in de elektromotor is normaal tijdens het opstarten en wanneer de zaag stopt. Stop het zaagblad niet door er zijdelingse druk op uit te oefenen.**

#### ZAGEN MET DE KETTINGZAAG

Zet het te zagen materiaal zo vast dat het de werking van de zaag niet hindert. Breng de zaagkop naar de onderste stand voordat u de zaag inschakelt, om ervoor te zorgen dat de zaagkop en de zaagbladbescherming volledige bewegingsvrijheid hebben. Zorg ervoor dat de zaagbladbescherming zijn volledige slag bereikt.

Zorg ervoor dat de vergrendelknop van de werktafel (23) en de vergrendelhendel van de zaagkop (14) stevig zijn vastgedraaid voordat u begint met zagen.

- Sluit de zaag aan op het elektriciteitsnet.
- Zorg ervoor dat het netsnoer uit de buurt van het zaagblad en de onderkant van de machine blijft.
- Plaats het materiaal op de werktafel en zorg ervoor dat het stevig is vastgezet, zodat het tijdens het zagen niet kan verschuiven.
- Zet de zaagkop in de achterste stand en vergrendel de geleider (13) met de vergrendelknop (12).
- Ontgrendel de kop en de beschermkap van de zaagschijf.
- Druk op de schakelaarvergrendelingsknop en start de zaag met de schakelaar (wacht tot het zaagblad zijn maximale snelheid heeft bereikt).
- Laat de zaagkop langzaam zakken.
- Begin met zagen door tijdens het zagen matige druk op de kop uit te oefenen.

**Als de vergrendelingsknoppen niet voldoende worden aangedraaid, kan de zaagschijf onverwacht op het bovenoppervlak van het materiaal verschuiven, waardoor het risico bestaat dat de gebruiker door een stuk materiaal wordt geraakt.**

#### ZAGEN MET DE GIEK

##### VAN DE KETTINGZAAG

Door de verlengarm van de zaag te verplaatsen, kan de zaagschijf naar voren en naar achteren bewegen, waardoor bredere stukken materiaal kunnen worden gezaagd.

- Zet de giekmarm in de bovenste stand.
- Draai de vergrendelknop van de geleider (12) los.

- Trek, voordat u de kettingzaag start, de verlengarm naar u toe en houd deze in de bovenste stand.
- Druk op de vergrendelknop van de schakelaar (3) en start de kettingzaag. • Laat de verlengarm los en wacht tot het zaagblad zijn maximale snelheid heeft bereikt.
- Laat de beschermkap van de zaagschijf los.
- Laat de verlengarm zakken en begin met zagen.
- Beweeg tijdens het zagen de verlengarm naar achteren (van u af).
- Zodra het materiaal is gezaagd, laat u de druk op de schakelaar los en wacht u tot de zaagschijf is gestopt met draaien voordat u de verlengarm naar de bovenste stand brengt.

**Zaag nooit door de zaagkop naar u toe te bewegen. Het zaagblad kan onverwacht op het te zagen materiaal klimmen, wat een risico op gevaarlijke terugslag voor de gebruiker met zich meebrengt.**

## GEbruIK EN ONDERHOUD

**Trek de stekker uit het stopcontact voordat u installatie-, afstel-, reparatie- of onderhoudswerkzaamheden uitvoert.**

## REINIGING

- Verwijder na het werk zorgvuldig alle stukjes materiaal, spanen en stof van de werktafelinzet en het gebied rond de zaagschijf en de beschermkap.
- Zorg ervoor dat de ventilatiesleuven in de motorbehuizing niet geblokkeerd zijn en vrij zijn van spanen of stof.
- Reinig de geleiders en smeer ze in met een dunne laag vast smeermiddel.
- Houd alle handgrepen en knoppen schoon.
- Reinig de lens van de laserprojector met een borstel.

## DE SNIJSTAAL VERVANGEN

- Druk de hendel van de snijschijfbescherming (5) in.
- Til de beschermkap van de zaagschijf (7) op en verwijder de schroef waarmee de middenplaat (40) is bevestigd (Afb. H).
- Schuif de middenplaat (41) naar links om toegang te krijgen tot de bevestigingsbout van de zaagschijf.
- Druk op de spilvergrendelingsknop (6) en draai de zaagschijf totdat deze op zijn plaats vergrendelt.
- Draai de bevestigingsbout van de zaagschijf los met de speciale sleutel (meegeleverd) en verwijder deze.
- Verwijder de buitenste ring en haal de zaagschijf eruit (let op de eventueel aanwezige overbrengingsring).
- Verwijder eventueel vuil van de as en de borrelringen van de zaagschijf.
- Monteer de nieuwe snijschijf door de beschreven stappen in omgekeerde volgorde uit te voeren.
- Zorg er na afloop voor dat alle sleutels en afstelgereedschappen zijn verwijderd en dat alle bouten, knoppen en schroeven goed zijn vastgedraaid.

**De bevestigingsbout van de zaagschijf heeft een linkse schroefdraad. Wees bijzonder voorzichtig bij het hanteren van de zaagschijf. Draag beschermende handschoenen om uw handen te beschermen tegen contact met de scherpe tanden van de zaagschijf.**

## DE BATTERIJEN IN DE LASERMODULE VERVANGEN

De lasermodule wordt gevoerd door twee 1,5 V AAA-batterijen.

- Open het deksel van het batterijcompartiment (36) (Afb. F).
- Verwijder de gebruikte batterijen.
- Plaats de nieuwe batterijen en let daarbij op de juiste polariteit.
- Plaats het deksel van het batterijcompartiment terug.

## VERVANGEN VAN DE KOOLBORSTELS

Versleten (korter dan 5 mm), verbrande of gebarsten koolborstels van de motor moeten onmiddellijk worden vervangen. Vervang altijd beide koolborstels tegelijk.

- Schroef de koolborsteldeksels (8) los.
- Verwijder de versleten borstels.
- Verwijder eventueel koolstofstof met perslucht.
- Plaats de nieuwe koolborstels (de borstels moeten soepel in de borstelhouders glijden). • Bevestig de afdekkappen van de koolborstels (8).

**Laat het elektrisch gereedschap na het vervangen van de koolborstels zonder bevestiging draaien en wacht 1–2 minuten totdat de koolborstels zijn ingelopen met de commutator van de motor. Het vervangen van koolborstels mag alleen worden uitgevoerd door een gekwalificeerd persoon met gebruikmaking van originele onderdelen. Eventuele storingen moeten worden verholpen door een door de fabrikant geautoriseerd servicecentrum.**

## TECHNISCHE SPECIFICATIES

### NOMINALE GEGEVENEN

Parameter	Waarde	
Voedingsspanning	230 V AC	
Voedingsfrequentie	50 Hz	
Nominaal vermogen	1800 W S6 25% 2200 W	
Toerental (onbelast)	4800 tpm	
Snijhoekbereik	± 45°	
Verstekbereik	0° tot 45°	
Buitendiameter zaagblad	210 mm	
Binnendiameter van de zaagschijf	30 mm	
Afmetingen van het materiaal dat onder een hoek / schuin wordt gesneden	0° x 0°	65 x 260 mm
	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	0° x 45°	35 x 260 mm
Langte geleiderail	185 mm	
Laserklasse	2	
Laservermogen	< 1 mW	
Laser golfvlengte	λ = 650 nm	
Veiligheidsklasse	II	
Gewicht	13,4 kg	
Geluidsdrukkniveau	L <sub>PA</sub> = 95,2 dB(A) K=3 dB(A)	
Geluidsvermogensniveau	L <sub>WA</sub> = 108,2 dB(A) K=3 dB(A)	

### Informatie over geluid en trillingen

Het door het apparaat geproduceerde geluid wordt beschreven door: het geluidsdrukkniveau L<sub>PA</sub> en het geluidsvermogensniveau L<sub>WA</sub> (waarbij K de meetonzekerheid aangeeft).

Het geluidsvermogensniveau L<sub>PA</sub> en het geluidsvermogensniveau L<sub>WA</sub> in deze handleiding zijn gemeten in overeenstemming met EN 62841-1.

## MILIEUBESCHERMING



Elektrisch aangedreven producten mogen niet bij het huishoudelijk afval worden weggegoed, maar moeten voor recycling worden ingeleverd bij daarvoor bestemde faciliteiten. Informatie over recycling is verkrijgbaar bij de productverkoper of de lokale autoriteiten. Afgedankte elektrische en elektronische apparatuur bevat stoffen die schadelijk zijn voor het milieu. Apparaatruite die niet wordt gerecycled vormt een potentieel gevaar voor het milieu en de menselijke gezondheid.

"GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa, met maatschappelijke zetel te Warschau, ul. Pograniczna 2/4 (hierna: "GTX Poland"), deelt hierbij mee dat alle auteursrechten op de inhoud van deze handleiding (hierna: "Handleiding"), met inbegrip van onder andere de tekst, foto's, diagrammen, tekeningen en de samenstelling ervan, uitsluitend toebehoren aan GTX Poland en wettelijk beschermd zijn overeenkomstig de wet van 4 februari 1994 inzake auteursrecht en naburige rechten (d.w.z. Staatsblad 2006 nr. 90, punt 631, zoals gewijzigd). Het kopiëren, bewerken, publiceren of wijzigen van de handleiding in zijn geheel of van afzonderlijke elementen ervan voor commerciële doeleinden zonder de uitdrukkelijke schriftelijke toestemming van GTX Poland is ten strengste verboden en kan leiden tot civiel- en strafrechtelijke aansprakelijkheid.

## EG-verklaring van overeenstemming

**Fabrikant:** GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Warschau

**Product:** Verstekzaag

**Model:** 59G806

**Handelsnaam:** GRAPHITE

**Serienummer:** 00001 tot 99999

Deze conformiteitsverklaring wordt afgegeven onder de exclusieve verantwoordelijkheid van de fabrikant.

Het hierboven beschreven product voldoet aan de volgende documenten:

**Machinerichtlijn 2006/42/EG**

**Richtlijn 2014/30/EU betreffende elektromagnetische compatibiliteit**

**RoHS-richtlijn 2011/65/EU, zoals gewijzigd bij Richtlijn 2015/863/EU**

En voldoet aan de eisen van de volgende normen:

**EN 62841-1:2015; EN IEC 62841-3-9:2020/A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

Deze verklaring is uitsluitend van toepassing op de machine in de staat waarin deze in de handel is gebracht en heeft geen betrekking op door de eindgebruiker toegevoegde onderdelen of door hem uitgevoerde latere wijzigingen.

Naam en adres van de in de EU woonachtige of gevestigde persoon die bevoegd is om de technische documentatie op te stellen:

Ondertekend namens:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna 2/4 02-285 Warschau

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Kwaliteitsverteenwoordiger van GTX POLAND

Warschau, 9 mei 2025

(pt)

**TRADUÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS**

**SERRA DE ESQUADRO**

**59G806**

**ATENÇÃO** Leia todos os avisos de segurança, instruções, ilustrações e especificações fornecidos com esta ferramenta elétrica. O não cumprimento de todas as instruções abaixo pode resultar em choque elétrico, incêndio e/ou ferimentos graves.

**Guarde todos os avisos e instruções para referência futura.**

- **PERIGO!** Mantenha as mãos afastadas da área de corte e da lâmina de corte. Mantenha a outra mão na pega auxiliar ou na caixa do motor. Se ambas as mãos estiverem a segurar a serra, não podem ser cortadas pela lâmina.
- Não coloque as mãos por baixo da peça de trabalho. A proteção da lâmina não protege o utilizador da lâmina de corte por baixo da peça de trabalho.
- Ajuste a profundidade de corte à espessura da peça de trabalho. Deve ser visível menos de um dente completo da lâmina por baixo da peça de trabalho.
- Nunca segure a peça de trabalho nas mãos ou contra a perna durante o corte. Fixe a peça de trabalho a uma superfície estável. É importante minimizar o risco de ferimentos, encravamento da lâmina ou perda de controlo.
- Ao realizar operações em que a ferramenta de corte possa entrar em contacto com cabos ocultos ou com o seu próprio cabo, segure a ferramenta elétrica pelas superfícies de pega isoladas. O contacto com um cabo sob tensão fará com que as partes metálicas expostas da ferramenta elétrica fiquem sob tensão e pode resultar em choque elétrico para o operador.
- Ao efetuar cortes longitudinais, utilize sempre uma guia de corte ou uma guia reta. Isto melhora a precisão do corte e reduz o risco de encravamento da lâmina.
- Utilize sempre lâminas com o tamanho e a forma corretos para os orifícios de montagem. As lâminas que não se encaixam nos pontos de montagem da serra deslocam-se para fora do centro, causando perda de controlo.
- Nunca utilize anilhas ou parafusos de lâmina danificados ou incorretos. As anilhas e os parafusos da lâmina foram especialmente concebidos para a sua serra, a fim de garantir um desempenho e segurança ótimos.

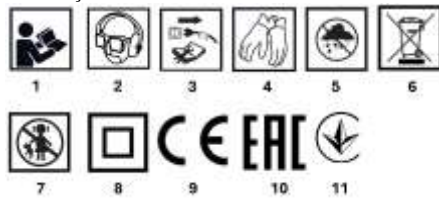
**CAUSAS E PREVENÇÃO DO RECUELO PELO OPERADOR:**

- O coice é uma reação repentina a uma lâmina de serra encravada, bloqueada ou desalinhada, fazendo com que a serra se levante de forma incontrolável e salte da peça de trabalho na direção do operador.
- Quando a lâmina fica presa ou encravada por um corte de fecho, a lâmina pára e a reação do motor faz com que a máquina recue bruscamente na direção do operador;
- Se a lâmina torcer ou ficar desalinhada durante o corte, os dentes na borda traseira da lâmina podem cravar-se na superfície superior da madeira, fazendo com que a lâmina salte para fora do corte e recua na direção do operador.

- O coice é o resultado da utilização inadequada da serra e/ou de procedimentos ou condições de trabalho incorretos, e pode ser evitado tomando as precauções adequadas listadas abaixo:

- **Segure a serra firmemente com ambas as mãos e posicione os braços de forma a contrariar a força do coice. Posicione o corpo de lado em relação à lâmina, mas não alinhado com a mesma.** O coice pode fazer com que a serra recue, mas a força do coice pode ser controlada pelo operador se forem tomadas as precauções adequadas.
- **Se a lâmina ficar encravada ou o corte for interrompido por qualquer motivo, solte o gatilho e mantenha a serra imóvel no material até que a lâmina pare completamente. Nunca tente puxar a serra para fora do material ou puxá-la para trás enquanto a lâmina estiver em movimento, pois isso pode causar recuo.** Investigue a causa do encravamento da lâmina e tome medidas corretivas para eliminá-la.
- **Ao reiniciar a serra na peça de trabalho, centre a lâmina da serra no corte para que os dentes da serra não se cravem no material.** Se a lâmina da serra ficar encravada, pode levantar-se ou ricochetear na peça de trabalho quando a serra for reiniciada.
- **Apoie painéis de grandes dimensões para minimizar o risco de encravamento da lâmina e de recuo.** Os painéis de grandes dimensões tendem a ceder sob o seu próprio peso. Coloque apoios sob o painel em ambos os lados, perto da linha de corte e da borda do painel.
- **Não utilize discos de corte cegos ou danificados.** Discos de corte sem afiar ou mal ajustados causam um corte estreito, levando a atrito excessivo, encravamento da lâmina e recuo.
- **Antes de iniciar o corte, certifique-se de que as alavancas de bloqueio do ajuste de profundidade e do bisel estão bem apertadas e bloqueadas.** Se a configuração da lâmina se alterar durante o corte, isso pode causar encravamento e recuo.
- **Tenha especial cuidado ao cortar paredes ou outras áreas que não sejam visíveis.** Uma lâmina saliente pode cortar objetos, o que pode causar um coice.

**EXPLICAÇÃO DOS PICTOGRAMAS UTILIZADOS**



1. Leia o manual do utilizador e siga os avisos e as instruções de segurança nele contidos!
2. Utilize equipamento de proteção individual (óculos de proteção, protetores auriculares, máscaras anti-pó).
3. Desligue o cabo de alimentação antes de realizar qualquer trabalho de manutenção ou reparação.
4. Utilize equipamento de proteção individual: luvas de proteção
5. Proteja o aparelho da humidade.
6. Não elimine com o lixo doméstico
7. Mantenha as crianças afastadas da ferramenta.
8. Classe de proteção II
9. O dispositivo está em conformidade com os regulamentos da União Europeia.
10. Marca de certificação EAC.
11. Marca de certificação do mercado ucraniano

**DESCRIÇÃO DAS ILUSTRAÇÕES**

A numeração abaixo refere-se aos componentes do dispositivo apresentados nas ilustrações deste manual.

1. Pega de transporte
2. Pega
3. Botão de bloqueio do interruptor

4. Interruptor
5. Bloqueio do eixo
6. Botão de bloqueio do eixo
7. Proteção do disco de corte
8. Tampa da escova de carbono
9. Pino de bloqueio da cabeça
10. Batente de profundidade de corte
11. Parafuso limitador da profundidade de corte
12. Botão de bloqueio da guia
13. Guia
14. Alavanca de bloqueio da cabeça
15. Barra de batente
16. Extensão da mesa
17. Batente final
18. Botão de bloqueio da extensão da mesa
19. Orifício de montagem
20. Escala angular da mesa de trabalho
21. Indicador de ângulo da mesa de trabalho
22. Alavanca de bloqueio automático
23. Botão de bloqueio da mesa de trabalho
24. Inserção da mesa
25. Mesa de trabalho
26. Módulo de laser
27. Proteção fixa
28. Bocal de extração de pó
29. Saco para o pó
30. Botão de ajuste da braçadeira vertical
31. Braço de pressão vertical
32. Botão de bloqueio do braço de pressão vertical
33. Botão de fixação do material
34. Escala do ângulo de inclinação da cabeça
35. Indicador do ângulo de inclinação da cabeça
36. Compartimento da bateria
37. Botão de ativação do laser
38. Laser
39. Parafusos de fixação do módulo de laser
40. Parafuso de fixação da placa central
41. Placa central
42. Parafuso de ajuste do ângulo a 0°
43. Parafuso de ajuste do ângulo de 45°

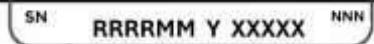
\* Podem existir diferenças entre o desenho e o produto.

\* Podem existir diferenças entre o desenho e o produto.

## EQUIPAMENTO E ACESSÓRIOS

- Saco para o pó - 1
- Chave especial - 1
- Braçadeira vertical - 1

## MARCAÇÕES NO DISPOSITIVO



- |      |                        |
|------|------------------------|
| RRRR | - ano de fabrico       |
| MM   | - mês de fabrico       |
| Y    | - designação adicional |
| XXXX | - número de série      |
| NNN  | - marcação adicional   |

## PREPARAÇÃO PARA UTILIZAÇÃO

Antes de realizar qualquer trabalho de montagem ou ajuste na serra de esquadria, deve

### CONSTRUÇÃO E APLICAÇÃO

Uma serra de esquadria é uma máquina equipada com uma base à qual está fixada uma cabeça de corte, permitindo o ajuste do ângulo da cabeça. Além disso, dependendo do modelo, a cabeça da serra de esquadria pode ser inclinada e estendida para aumentar a funcionalidade e o comprimento de corte.

A serra de esquadria foi concebida para cortar peças de madeira que se enquadram nas dimensões da máquina. Não deve ser utilizada para cortar lenha. A serra só deve ser utilizada para o fim a que se destina. Qualquer tentativa de utilizar a serra para fins diferentes dos especificados será considerada uma utilização indevida. A serra só deve ser utilizada com discos de corte adequados, equipados com dentes com ponta de carboneto. A serra de esquadria é uma ferramenta concebida para utilização tanto em trabalhos de marcenaria como de carpintaria.

**Não utilize a máquina para fins diferentes daqueles para os quais se destina!**

**Certifique-se de que foi desligada da fonte de alimentação.**

## TRANSPORTE DA SERRA DE ESQUADRO

- Ao deslocar a serra de esquadria, certifique-se de que a cabeça está fixada na posição mais baixa.
- Verifique se o botão de bloqueio da mesa de trabalho, a alavanca de bloqueio da cabeça e outros componentes de segurança estão bem apertados.

## MONTAGEM DA SERRA DE ESQUADRO NA BANCADA

Recomenda-se que a serra de esquadria seja fixada a uma bancada ou suporte utilizando os orifícios de montagem (19) previstos na base da serra, o que garante um funcionamento seguro e elimina o risco de movimentos indesejados da máquina durante a utilização. Os orifícios de montagem permitem a utilização de parafusos de 8 mm de diâmetro com cabeça fenda ou hexagonal.

Ao montar a serra no tampo da bancada, certifique-se de que:

- A superfície do tampo da bancada esteja plana e limpa.
- Os parafusos devem ser apertados uniformemente e sem força excessiva (os parafusos de fixação devem ser apertados de forma a não causar tensão ou deformação da base). Se for aplicada tensão excessiva, existe o risco de a base rachar.

## EXTRAÇÃO DE PÓ

Para evitar a acumulação de pó e garantir o máximo desempenho, a serra pode ser ligada a um aspirador industrial utilizando o bocal de extração de pó (28). Em alternativa, o pó pode ser recolhido no saco de pó (fornecido) após o fixar ao bocal de extração de pó. A instalação é efetuada colocando o saco de pó (29) sobre o bocal de extração de pó (28) (Fig. A). Para esvaziar o saco de pó, retire-o do bocal de extração de pó e abra o fecho, permitindo o acesso total ao interior do saco.

**Para uma extração de pó ideal, o saco de pó deve ser esvaziado quando estiver 2/3 cheio.**

## UTILIZAÇÃO DO BRAÇO DE EXTENSÃO (CABEÇA)

O braço extensível tem duas posições: superior e inferior. Para libertar o braço extensível da posição inferior bloqueada:

- Pressione o braço da lança e mantenha-o pressionado para baixo.
- Puxe para trás o pino de bloqueio da cabeça (9).
- Apoie o braço da lança à medida que este sobe para a sua posição superior.
- Para bloquear o braço de extensão na posição inferior:
- Pressione e mantenha pressionada a alavanca de proteção do disco (5).
- Pressione o braço da lança para baixo até que este atinja a posição inferior.
- Bloqueie o braço da lança nesta posição inserindo o pino de bloqueio da cabeça (9).

## BRIDE VERTICAL

A braçadeira vertical (Fig. B) pode ser montada na base da serra em qualquer um dos lados da mesa de trabalho e pode ser totalmente ajustada ao tamanho do material a cortar. Não utilize a serra a menos que a braçadeira vertical esteja em uso.

- Desaperte o botão de fixação da braçadeira vertical (30) no lado da base onde a braçadeira vertical vai ser montada.
- Encaixe a braçadeira vertical inserindo-a no orifício da base da serra e aperte o botão de fixação da braçadeira vertical (30) na base da serra.
- Depois de ajustar a posição do braço da braçadeira vertical (31) à peça de trabalho, aperte o botão de bloqueio do braço da braçadeira vertical (32) e o botão de fixação da peça de trabalho (33).
- Verifique se o material está bem fixado.

## FUNCIONAMENTO / REGULAÇÕES

- Antes de realizar qualquer trabalho de ajuste na serra, certifique-se de que esta foi desligada da rede elétrica. Para garantir um funcionamento seguro, preciso e eficiente da serra, todos os procedimentos de ajuste devem ser realizados na íntegra.

- Depois de concluídos todos os procedimentos de ajuste e configuração, certifique-se de que todas as chaves foram removidas. Verifique se todos os elementos de fixação roscados estão devidamente apertados.
- Ao realizar trabalhos de ajuste, verifique se todos os componentes externos estão a funcionar corretamente e se encontram em boas condições. Qualquer peça desgastada ou danificada deve ser substituída por pessoal qualificado antes de utilizar a motosserra.

#### LIGAR / DESLIGAR

- A tensão da rede elétrica deve corresponder à tensão especificada na placa de identificação da serra.
- A serra só pode ser ligada quando o disco de corte estiver afastado do material a cortar. A serra de esquadria está equipada com um botão de bloqueio do interruptor (3) para evitar o arranque acidental.

#### Ligar

- Pressione o botão de bloqueio do interruptor (3).
- Mantenha premido o interruptor de alimentação (4).

#### Desligar

- Solte o interruptor de alimentação (4).

#### UTILIZAÇÃO DAS EXTENSÕES DA SERRA

- As extensões da mesa (16) estão localizadas em ambos os lados da base da serra.
- Desbloqueie os botões de bloqueio das extensões da mesa (18) (Fig. C).
- Ajuste o comprimento das extensões da mesa.
- Fixe utilizando os botões de bloqueio das extensões da mesa (18).
- Se necessário, pode utilizar os batentes giratórios (17) para facilitar o corte à medida.

#### UTILIZAÇÃO DO BATENTE DE PROFUNDIDADE DE CORTE

**O batente de profundidade de corte pode ser utilizado quando for necessário fazer uma ranhura no material. Isto é feito através de um corte superficial na peça de trabalho, quando a lâmina não estiver a funcionar na sua profundidade máxima possível.**

- Bloquee a alavanca de bloqueio da cabeça (14).
- Desaperte o botão de bloqueio da guia (12) e mova a cabeça para trás.
- Aperte o botão de bloqueio da guia (12).
- Gire o batente de profundidade de corte (10) para a configuração de profundidade de corte limitada (Fig. D).
- Baixe o braço de extensão e mantenha-o na posição inferior, apoiado no batente de profundidade de corte. • Rode (para a esquerda ou para a direita) o parafuso do batente de profundidade de corte (11) (Fig. D) até atingir a profundidade de corte desejada.
- Desaperte o botão de bloqueio da guia (12).
- Faça os cortes planeados à profundidade definida.
- Para voltar ao corte de profundidade total, rode o batente de profundidade de corte (10) para uma posição em que, após baixar o braço da lança, o parafuso de paragem de profundidade de corte (11) não entre em contacto com o batente de profundidade de corte (10).

#### AJUSTE DA MESA DE TRABALHO PARA CORTE EM ÂNGULO

O braço giratório permite que o material seja cortado em qualquer ângulo, desde a posição perpendicular até 45° para a esquerda ou para a direita.

- Puxe para trás o pino de bloqueio da cabeça (9), permitindo que o braço da lança suba lentamente até à posição superior.
- Desaperte o botão de bloqueio da mesa de trabalho (23).
- Mantenha premida a alavanca de bloqueio automático (22) e rode o braço da lança para a esquerda ou para a direita até que o ângulo pretendido seja indicado na escala de ângulos da mesa de trabalho (20).
- Bloquee apertando o botão de bloqueio da mesa de trabalho (23).

A escala de ângulos na mesa de trabalho (20) possui uma série de posições marcadas nas quais o braço de extensão rotativo é pré-ajustado automaticamente. Isto só pode ocorrer se, enquanto gira o braço de extensão, a alavanca de bloqueio automático (22) não for mantida na posição pressionada e puder

bloquear nessas posições definidas de fábrica. Estes são os ângulos de corte mais utilizados (15°, 22,5°, 30°, 45° à esquerda/direita). Qualquer ajuste de ângulo pode ser regulado com precisão utilizando a escala angular na mesa de trabalho (20), que está marcada em incrementos de 1 grau. Embora a escala seja suficientemente precisa para a maioria das tarefas, recomenda-se, no entanto, verificar o ajuste do ângulo de corte utilizando um transferidor ou outro instrumento de medição de ângulos.

#### VERIFICAÇÃO E AJUSTE DA POSIÇÃO PERPENDICULAR DO DISCO DE CORTE EM RELAÇÃO À MESA DE TRABALHO.

- Desaperte a alavanca de bloqueio da cabeça (14).
- Coloque a cabeça na posição 0° (perpendicular à mesa de trabalho) e aperte a alavanca de bloqueio da cabeça (14).
- Desaperte o botão de bloqueio da mesa de trabalho (23), pressione e mantenha premida a alavanca de bloqueio automático (22).
- Coloque a mesa de trabalho na posição de 0°, solte a alavanca de bloqueio automático e aperte o botão de bloqueio da mesa de trabalho (23).
- Pressione a alavanca de proteção da lâmina de serra (5) e baixe a cabeça da serra até à sua posição mais baixa.
- Verifique (utilizando um instrumento de medição) se a lâmina de serra está perpendicular à mesa de trabalho.

**Ao efetuar medições, certifique-se de que o instrumento de medição não toca nos dentes da lâmina de serra, uma vez que a espessura da pastilha de metal duro pode causar imprecisões na medição.**

Se o ângulo medido não for de 90°, é necessário um ajuste, que é realizado da seguinte forma:

- Desaperte a porca de bloqueio e rode o parafuso de ajuste do ângulo de 0° (42) (Fig. E) no sentido horário ou anti-horário para aumentar ou diminuir o ângulo do disco de corte. • Assim que o disco de corte estiver posicionado perpendicularmente à mesa de trabalho, deixe a cabeça regressar à posição superior.
- Enquanto mantém o parafuso de ajuste do ângulo de 0° (42), aperte a porca de bloqueio.
- Baixe a cabeça e verifique novamente se o ângulo definido corresponde às marcações na escala de ângulo de inclinação da cabeça (34); se necessário, ajuste a posição do indicador de ângulo de inclinação da cabeça (35) (Fig. E).
- Deve ser efetuado um ajuste semelhante para o ângulo de inclinação da cabeça de 45° para cortes em esquadria, utilizando o parafuso de ajuste do ângulo de 45° (43) (Fig. E).

#### VERIFICAÇÃO E AJUSTE DA POSIÇÃO PERPENDICULAR DO DISCO DE CORTE EM RELAÇÃO À BARRA DE PARAGEM.

Este procedimento deve ser sempre realizado se a barra de batente tiver sido removida ou substituída. Este ajuste só pode ser realizado após o disco de corte ter sido colocado perpendicularmente à mesa de trabalho. A barra de batente serve de guia para o material a ser cortado.

- Desaperte o botão de bloqueio da mesa de trabalho (23), mantenha premida a alavanca de bloqueio automático (22) e coloque a mesa de trabalho na posição de 0°.
- Baixe a cabeça da serra até à sua posição mais baixa.
- Coloque um transferidor ou outro dispositivo de medição de ângulos contra o disco de corte.
- Desloque o dispositivo de medição de ângulos até à barra de paragem (15).
- A medição deve indicar 90°.
- Se for necessário ajustar, proceda da seguinte forma:
- Desaperte os parafusos que fixam a barra de paragem (15) à base.
- Ajuste a posição da barra de batente (15) de modo a que fique perpendicular ao disco de corte.
- Aperte os parafusos que fixam a barra de batente.

#### AJUSTE DO BRAÇO DA BARRA (CABEÇA) PARA CORTE EM ÂNGULO

O braço da lança pode ser inclinado para qualquer ângulo entre 0° e 45° – para cortes em esquadria (Fig. E).

- Puxe para trás o pino de bloqueio da cabeça (9) para libertar o braço da lança e permitir que este suba lentamente até à posição superior.
- Desaperte a alavanca de bloqueio da cabeça (14).
- Incline o braço da lança para a esquerda até ao ângulo desejado, que pode ser lido na escala de ângulo de inclinação da cabeça (34) utilizando o indicador de ângulo de inclinação da cabeça (35) (Fig. E).
- Aperte a alavanca de bloqueio da cabeça (14).

**Se for necessário ajustar as configurações de ambos os ângulos (nos planos horizontal e vertical) para o corte combinado, o ângulo de esquadria deve ser sempre definido primeiro.**

#### VERIFICAÇÃO DO FUNCIONAMENTO DO LASER

A unidade de laser emite um feixe de laser que projeta uma linha sobre o material, ao longo da qual o disco de corte irá cortar. O alinhamento correto do feixe de laser foi ajustado durante o processo de fabrico. No entanto, para trabalhos de precisão, o alinhamento deve ser verificado antes de iniciar a operação de corte.

- Insira as pilhas no compartimento das pilhas (36) (Fig. F), garantindo que a polaridade correta é mantida.
- Coloque a mesa de trabalho numa posição em que o indicador de ângulo da mesa de trabalho (21) fique alinhado com a marca de 0° na escala de ângulo da mesa de trabalho (20) e o indicador de ângulo de inclinação da cabeça (35) (Fig. E) fique alinhado com a marca de 0° na escala de ângulo de inclinação da cabeça (34) (Fig. E).
- Prenda um pedaço adequado de material de sucata à mesa de trabalho (25) e efetue o corte.
- Solte o braço de extensão e deixe o material de sucata fixado à mesa de trabalho da serra.
- Coloque o botão do interruptor do laser (37) na posição «I» (marcado).
- O feixe de luz projetado deve estar paralelo à linha de corte.

#### AJUSTE DO LASER

**Ao ajustar o feixe de orientação do laser, não olhe diretamente para o feixe ou para o seu reflexo numa superfície espelhada. Desligue a unidade de laser quando o laser não estiver a ser utilizado.**

Se o feixe de laser não estiver paralelo ao corte após o corte, proceda da seguinte forma:

- Gire suavemente o laser (38) (Fig. G) na caixa do módulo de laser (26) para a esquerda ou para a direita até que o feixe de laser fique paralelo. Não force o módulo de laser nem o gire mais do que alguns graus. • Se for necessário um ajuste lateral, desaperte os parafusos de fixação do módulo de laser (39) e mova o módulo de laser para a esquerda ou para a direita até que a linha de laser fique paralela ao corte.

**O pó gerado durante o corte pode obscurecer o feixe de laser; por isso, a lente do projetor de laser deve ser limpa de vez em quando.**

#### LIGAR A SERRA

**Antes de premir o botão de alimentação, certifique-se de que a motosserra foi montada e ajustada corretamente, de acordo com as instruções fornecidas neste manual.**

Esta motosserra foi concebida para utilizadores destros.

- Pressione o botão de bloqueio do interruptor de alimentação (3).
- Pressione o interruptor de alimentação (4).
- Deixe o motor da motosserra atingir a velocidade máxima.
- Pressione a alavanca da proteção da lâmina (5).
- Baixe o braço extensível em direção à peça de trabalho.
- Liberte a pressão na alavanca da proteção da lâmina (5).
- Faça o corte.

#### PARAR A MOTOSSERRA

- Liberte a pressão no interruptor de alimentação (4) e aguarde até que a lâmina tenha parado completamente de rodar.
- Levante o braço da serra, afastando-o do material a ser cortado.

**É normal que ocorram faíscas temporárias das escovas no interior do motor elétrico durante o arranque e quando a motosserra está a parar. Não pare a lâmina da motosserra aplicando pressão lateral sobre ela.**

#### CORTE COM A MOTOSSERRA

Prenda o material a cortar de forma a que não interfira com o funcionamento da motosserra. Antes de ligar a motosserra, mova a cabeça da motosserra para a posição inferior para garantir que a cabeça da motosserra e a proteção da lâmina tenham total liberdade de movimento. Certifique-se de que a proteção da lâmina atinge o seu curso total.

Antes de começar a cortar, certifique-se de que o botão de bloqueio da mesa de trabalho (23) e a alavanca de bloqueio do cabeçote da serra (14) estão bem apertados.

- Ligue a serra à rede elétrica.
- Certifique-se de que o cabo de alimentação fica afastado da lâmina da serra e da base da máquina.
- Coloque o material na mesa de trabalho e certifique-se de que está bem fixado, de modo a não se mover durante o corte.
- Mova a cabeça da serra para a posição mais recuada e bloqueie a guia (13) utilizando o botão de bloqueio da guia (12).
- Desbloqueie a cabeça e a proteção do disco de corte.
- Pressione o botão de bloqueio do interruptor e ligue a serra utilizando o interruptor (aguarde até que a lâmina da serra atinja a sua velocidade máxima).
- Baixe lentamente a cabeça da serra.
- Comece a cortar aplicando uma pressão moderada na cabeça durante o corte.

**Se os botões de bloqueio não forem apertados suficientemente, o disco de corte pode deslocar-se inesperadamente para a superfície superior do material, representando um risco de o operador ser atingido por um pedaço de material.**

#### CORTE COM A LANÇA

##### DA MOTOSSERRA

Mover o braço de extensão da serra permite que o disco de corte se desloque para a frente e para trás, possibilitando o corte de peças de material mais largas.

- Coloque o braço da lança na posição superior.
- Desaperte o botão de bloqueio da guia (12).
- Antes de ligar a motosserra, puxe o braço de extensão na sua direção, mantendo-o na posição superior.
- Pressione o botão de bloqueio do interruptor (3) e ligue a motosserra. • Solte o braço de extensão e aguarde até que a lâmina de corte atinja a sua velocidade máxima.
- Solte a proteção do disco de corte.
- Baixe o braço de extensão e comece a cortar.
- Durante o corte, mova o braço de extensão para trás (afastando-o de si).
- Assim que o material tiver sido cortado, liberte a pressão sobre o botão do interruptor e aguarde até que o disco de corte tenha parado de rodar antes de elevar o braço de extensão para a posição superior.

**Nunca faça um corte movendo a cabeça da serra na sua direção. A lâmina da serra pode subir inesperadamente sobre o material a ser cortado, o que representa um risco de recuo perigoso para o operador.**

#### OPERAÇÃO E MANUTENÇÃO

**Antes de realizar qualquer trabalho de instalação, ajuste, reparação ou manutenção, desligue o cabo de alimentação da tomada.**

#### LIMPEZA

- Após terminar o trabalho, remova cuidadosamente todos os pedaços de material, aparas e pó da inserção da mesa de trabalho e da área em torno do disco de corte e da sua proteção.
- Certifique-se de que as ranhuras de ventilação na caixa do motor estão desobstruídas e livres de aparas ou pó.
- Limpe as guias e cubra-as com uma camada fina de lubrificante sólido.

- Mantenha todas as alças e botões limpos.
- Limpe a lente do projetor de laser com uma escova.

#### SUBSTITUIÇÃO DO DISCO DE CORTE

- Pressione a alavanca da proteção do disco de corte (5).
- Levante a proteção do disco de corte (7) e remova o parafuso que fixa a placa central (40) (Fig. H).
- Desloque a placa central (41) para a esquerda para permitir o acesso ao parafuso de fixação do disco de corte.
- Pressione o botão de bloqueio do eixo (6) e rode o disco de corte até este encaixar no lugar.
- Utilizando a chave especial (fornecida), desaperte e retire o parafuso de fixação do disco de corte.
- Retire a anilha exterior e retire o disco de corte (tendo cuidado com o anel de redução, se estiver presente).
- Remova quaisquer resíduos do eixo e das anilhas de retenção do disco de corte.
- Instale o novo disco de corte seguindo os passos descritos na ordem inversa.
- Quando terminar, certifique-se de que todas as chaves e ferramentas de ajuste foram removidas e que todos os parafusos, botões e porcas estão bem apertados.

**O parafuso de fixação do disco de corte tem uma rosca à esquerda. Tenha especial cuidado ao manusear o disco de corte. Use luvas de proteção para proteger as mãos do contacto com os dentes afiados do disco de corte.**

#### SUBSTITUIÇÃO DAS PILHAS NO MÓDULO DE LASER

O módulo laser é alimentado por duas pilhas AAA de 1,5 V.

- Abra a tampa do compartimento das pilhas (36) (Fig. F).
- Retire as pilhas usadas.
- Insira as pilhas novas, certificando-se de que a polaridade correta é mantida.
- Recoloque a tampa do compartimento das pilhas.

#### SUBSTITUIÇÃO DAS ESCOVAS DE CARBONO

As escovas de carvão do motor gastas (com menos de 5 mm), queimadas ou rachadas devem ser substituídas imediatamente. Substitua sempre ambas as escovas ao mesmo tempo.

- Desaparafuse as tampas das escovas de carvão (8).
- Retire as escovas gastas.
- Remova qualquer pó de carbono utilizando ar comprimido.
- Insira as novas escovas de carvão (as escovas devem deslizar livremente nos suportes). • Coloque as tampas das escovas de carvão (8).

Após a substituição das escovas de carvão, ligue a ferramenta elétrica sem carga e aguarde 1-2 minutos para que as escovas de carvão se adaptem ao comutador do motor. A substituição das escovas de carvão só deve ser realizada por uma pessoa qualificada, utilizando peças originais. Quaisquer avarias devem ser reparadas pelo centro de assistência autorizado do fabricante.

#### ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

##### DADOS NOMINAIS

Parâmetro	Valor	
Tensão de alimentação	230 V AC	
Frequência de alimentação	50 Hz	
Potência nominal	1800 W S6 25 % 2200 W	
Velocidade de rotação (sem carga)	4800 rpm	
Ângulo de corte	± 45°	
Intervalo de corte em esquadria	0° a 45°	
Diâmetro exterior do disco de corte	210 mm	
Diâmetro interno do disco de corte	30 mm	
Dimensões do material cortado em ângulo / em bisel	0° x 0°	65 x 260 mm
	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 260 mm
Comprimento do trilho-guia	185 mm	
Classe do laser	2	
Potência do laser	< 1 mW	
Comprimento de onda do laser	λ = 650 nm	

Classe de segurança	II
Peso	13.4 kg
Nível de pressão sonora	L <sub>PA</sub> = 95,2 dB(A) K=3 dB(A)
Nível de potência sonora	L <sub>WA</sub> = 108,2 dB(A) K=3 dB(A)

#### Informações sobre ruído e vibração

O ruído emitido pelo dispositivo é descrito pelo: nível de pressão sonora L<sub>PA</sub> e pelo nível de potência sonora L<sub>WA</sub> (onde K representa a incerteza de medição).

O nível de pressão sonora L<sub>PA</sub> e o nível de potência sonora L<sub>WA</sub> indicados neste manual foram medidos em conformidade com a norma EN 62841-1.

#### PROTEÇÃO AMBIENTAL



Os produtos elétricos não devem ser eliminados juntamente com o lixo doméstico, mas devem ser entregues para reciclagem em instalações adequadas. É possível obter informações sobre reciclagem junto do revendedor do produto ou das autoridades locais. Os resíduos de equipamentos elétricos e eletrônicos contêm substâncias prejudiciais ao ambiente. Os equipamentos que não são reciclados representam uma ameaça potencial para o ambiente e para a saúde humana.

A "GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa, com sede em Varsóvia, ul. Pograniczna 2/4 (doravante: "GTX Poland"), informa que todos os direitos de autor sobre o conteúdo deste manual (doravante: "Manual"), incluindo, entre outros, o seu texto, fotografias, diagramas, desenhos, bem como a sua composição, pertencem exclusivamente à GTX Poland e estão protegidos por lei, em conformidade com a Lei de 4 de fevereiro de 1994 sobre Direitos de Autor e Direitos Conexos (ou seja, Jornal Oficial de 2006 n.º 90, item 631, na sua versão alterada). A cópia, o processamento, a publicação ou a modificação do Manual na sua totalidade ou de qualquer um dos seus elementos individuais para fins comerciais, sem o consentimento expresso por escrito da GTX Poland, são estritamente proibidos e podem resultar em responsabilidade civil e criminal.

#### Declaração de Conformidade CE

**Fabricante:** GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Varsóvia

**Produto:** Serra de esquadria

**Modelo:** 59G806

**Denominação comercial:** GRAPHITE

**Número de série:** 00001 a 99999

A presente declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante.

O produto acima descrito está em conformidade com os seguintes documentos:

**Diretiva Máquinas 2006/42/CE**

**Diretiva de Compatibilidade Eletromagnética 2014/30/UE**

**Diretiva RoHS 2011/65/UE, conforme alterada pela Diretiva 2015/863/UE**

E cumpre os requisitos das seguintes normas:

**EN 62841-1:2015; EN IEC 62841-3-9:2020/A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019/A11:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

A presente declaração aplica-se exclusivamente à máquina no estado em que foi colocada no mercado e não abrange componentes adicionados pelo utilizador final nem modificações subsequentes por este realizadas.

Nome e endereço da pessoa residente ou estabelecida na UE autorizada a elaborar a documentação técnica:

Assinado em nome de:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna 2/4 02-285 Varsóvia

*Pawel Kowalski*

Pawel Kowalski

Representante de Qualidade da GTX POLAND

Varsóvia, 9 de maio de 2025

(es)

#### TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES

##### SIERRA DE INCLINACIÓN

59G806

**PRECAUCIÓN** Lea todas las advertencias de seguridad, instrucciones, ilustraciones y especificaciones que se incluyen con esta herramienta eléctrica. El incumplimiento de todas las instrucciones que figuran a continuación puede provocar descargas eléctricas, incendios y/o lesiones graves.

**Conservar todas las advertencias e instrucciones para futuras consultas.**

- PELIGRO: Mantenga las manos alejadas de la zona de corte y de la hoja de corte. Mantenga la otra mano en el mango auxiliar o en la carcasa del motor. Si sujeta la sierra con ambas manos, la hoja no podrá cortarlas.
- No introduzca las manos debajo de la pieza de trabajo. La protección de la hoja no protege al usuario de la hoja de corte situada debajo de la pieza de trabajo.
- Ajuste la profundidad de corte al grosor de la pieza de trabajo. Debe quedar visible menos de un diente completo de la hoja por debajo de la pieza de trabajo.
- Nunca sujete la pieza de trabajo con las manos ni la apoye contra la pierna mientras corta. Fije la pieza de trabajo a una superficie estable. Es importante minimizar el riesgo de lesiones, atascos de la hoja o pérdida de control.
- Al realizar operaciones en las que la herramienta de corte pueda entrar en contacto con cableado oculto o con su propio cable, sujete la herramienta eléctrica por las superficies de agarre aisladas. El contacto con un cable con corriente hará que las partes metálicas expuestas de la herramienta eléctrica se carguen de corriente y puede provocar una descarga eléctrica al operario.
- Al realizar cortes longitudinales, utilice siempre una guía de corte o una guía recta. Esto mejora la precisión del corte y reduce el riesgo de que la hoja se atascue.
- Utilice siempre hojas del tamaño y la forma correctos para los orificios de montaje. Las hojas que no se ajusten a los puntos de montaje de la sierra se desplazarán fuera del centro, provocando una pérdida de control.
- Nunca utilice arandelas o tornillos de la hoja dañados o incorrectos. Las arandelas y los tornillos de la hoja han sido diseñados específicamente para su sierra con el fin de garantizar un rendimiento y una seguridad óptimos.

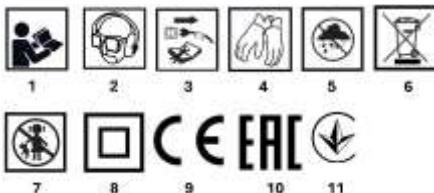
#### CAUSAS Y PREVENCIÓN DEL CONTRASALTO POR PARTE DEL OPERADOR:

- El retroceso es una reacción repentina a una hoja de sierra atascada, bloqueada o desalineada, que hace que la sierra se levante de forma incontrolada y salte de la pieza de trabajo hacia el operario.
- Cuando la hoja queda atrapada o atascada por un corte de cierre, la hoja se detiene y la reacción del motor hace que la máquina se sacuda hacia atrás, en dirección al operario;
- Si la hoja se tuerce o se desalinea durante el corte, los dientes del borde posterior de la hoja pueden clavarse en la superficie superior de la madera, provocando que la hoja salte fuera del corte y rebote hacia el operario.
- El retroceso es el resultado de un uso inadecuado de la sierra y/o de procedimientos o condiciones de trabajo incorrectos, y puede evitarse tomando las precauciones adecuadas que se enumeran a continuación:

- **Sujete la sierra firmemente con ambas manos y coloque los brazos de manera que contrarresten la fuerza del retroceso. Coloque el cuerpo a un lado de la hoja, pero no en línea con ella.** El retroceso puede hacer que la sierra se desplace hacia atrás, pero el operador puede controlar la fuerza del retroceso si se toman las precauciones adecuadas.
- **Si la hoja se atasca o el corte se interrumpe por cualquier motivo, suelte el gatillo y mantenga la sierra inmóvil en el material hasta que la hoja se haya detenido por completo. Nunca intente sacar la sierra del material ni tirarla hacia atrás mientras la hoja esté en movimiento, ya que esto puede provocar un retroceso.** Investigue la causa del atasco de la hoja y tome medidas correctivas para eliminarla.
- **Al volver a poner en marcha la sierra en la pieza de trabajo, centre la hoja de sierra en la ranura de corte para que los dientes de la sierra no se claven en el material.** Si la hoja de sierra se atasca, puede levantarse o rebotar contra la pieza de trabajo al volver a poner en marcha la sierra.
- **Sujete los paneles grandes para minimizar el riesgo de atascamiento de la hoja y de retroceso.** Los paneles grandes tienden a combarse por su propio peso. Coloque soportes debajo del panel a ambos lados, cerca de la línea de corte y del borde del panel.

- **No utilice discos de corte desafilados o dañados.** Los discos de corte sin afilar o mal ajustados provocan un corte estrecho, lo que da lugar a una fricción excesiva, atascos de la hoja y retrocesos.
- **Antes de comenzar a cortar, asegúrese de que las palancas de bloqueo del ajuste de profundidad y bisel estén bien apretadas y bloqueadas.** Si el ajuste de la hoja cambia durante el corte, esto puede provocar atascos y retrocesos.
- **Tenga especial cuidado al cortar paredes u otras zonas que no sean visibles.** Una hoja que sobresalga puede atravesar objetos, lo que podría provocar un retroceso.

#### EXPLICACIÓN DE LOS PICTOGRAMAS UTILIZADOS



1. ¡Lea el manual de usuario y siga las advertencias y las instrucciones de seguridad que contiene!
2. Utilice equipo de protección personal (gafas de seguridad, protectores auditivos, mascarillas antipolvo).
3. Desconecte el cable de alimentación antes de realizar cualquier trabajo de mantenimiento o reparación.
4. Utilice equipo de protección personal: guantes protectores
5. Proteja el aparato de la humedad.
6. No lo deseche con la basura doméstica
7. Mantenga a los niños alejados de la herramienta.
8. Clase de protección II
9. El dispositivo cumple con la normativa de la Unión Europea.
10. Marca de certificación EAC.
11. Marca de certificación del mercado ucraniano

#### DESCRIPCIÓN DE LAS ILUSTRACIONES

La numeración que figura a continuación hace referencia a los componentes del dispositivo que se muestran en las ilustraciones de este manual.

1. Asa de transporte
2. Asa
3. Botón de bloqueo del interruptor
4. Interruptor
5. Bloqueo del husillo
6. Botón de bloqueo del eje
7. Protector del disco de corte
8. Tapa de las escobillas de carbón
9. Pasador de bloqueo del cabezal
10. Tope de profundidad de corte
11. Tornillo limitador de profundidad de corte
12. Mando de bloqueo de la guía
13. Guía
14. Palanca de bloqueo del cabezal
15. Barra de tope
16. Extensión de la mesa
17. Tope final
18. Pomo de bloqueo de la extensión de la mesa
19. Orificio de montaje
20. Escala de ángulo de la mesa de trabajo
21. Indicador de ángulo de la mesa de trabajo
22. Palanca de bloqueo automático
23. Mando de bloqueo de la mesa de trabajo
24. Inserto de la mesa
25. Mesa de trabajo
26. Módulo láser
27. Protector fijo
28. Boquilla de extracción de polvo
29. Bolsa para el polvo
30. Mando de ajuste de la abrazadera vertical
31. Brazo de presión vertical
32. Mando de bloqueo del brazo de presión vertical
33. Mando de sujeción del material
34. Escala de ángulo de inclinación del cabezal

35. Indicador del ángulo de inclinación del cabezal
36. Compartimento de la batería
37. Botón de encendido del láser
38. Láser
39. Tornillos de fijación del módulo láser
40. Tornillo de fijación de la placa central
41. Placa central
42. Tornillo de ajuste de ángulo de 0°
43. Tornillo de ajuste del ángulo de 45°

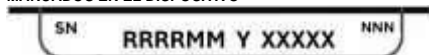
\* Puede haber diferencias entre el dibujo y el producto.

\* Puede haber diferencias entre el dibujo y el producto.

## EQUIPAMIENTO Y ACCESORIOS

- Bolsa para el polvo - 1
- Llave especial - 1
- Abrazadera vertical - 1

## MARCADOS EN EL DISPOSITIVO



RRRR	- año de fabricación
MM	-mes de fabricación
Y	-designación adicional
XXXXX	-número de serie
NNN	-marcado adicional

## PREPARACIÓN PARA EL USO

**Antes de realizar cualquier trabajo de montaje o ajuste en la sierra ingletadora, debe**

### CONSTRUCCIÓN Y APLICACIÓN

Una sierra ingletadora es una máquina equipada con una base a la que se fija un cabezal de corte, lo que permite ajustar el ángulo del cabezal. Además, dependiendo del diseño, el cabezal de la sierra ingletadora puede inclinarse y extenderse para aumentar la funcionalidad y la longitud de corte.

La sierra ingletadora está diseñada para cortar piezas de madera que quepan dentro de las dimensiones de la máquina. No debe utilizarse para cortar leña. La sierra solo debe utilizarse para el fin previsto. Cualquier intento de utilizar la sierra para fines distintos a los especificados se considerará un uso indebido. La sierra solo debe utilizarse con discos de corte adecuados, provistos de dientes con punta de carburo. La sierra ingletadora es una herramienta diseñada para su uso tanto en trabajos de ebanistería como de carpintería.

**¡No utilice la máquina para fines distintos de aquellos para los que está destinada!**

**Asegúrese de que está desconectada de la red eléctrica.**

## TRANSPORTE DE LA SIERRA DE INGLETE

- Al mover la sierra ingletadora, asegúrese de que el cabezal esté fijado en la posición más baja.
- Compruebe que el botón de bloqueo de la mesa de trabajo, la palanca de bloqueo del cabezal y otros componentes de seguridad estén bien apretados.

## MONTAJE DE LA SIERRA DE INGLETAS EN UN BANCO DE TRABAJO

Se recomienda fijar la sierra ingletadora a un banco de trabajo o soporte utilizando los orificios de montaje (19) previstos en la base de la sierra, lo que garantiza un funcionamiento seguro y elimina el riesgo de movimientos indeseados de la máquina durante su uso. Los orificios de montaje permiten el uso de tornillos de 8 mm de diámetro con cabeza ranurada o hexagonal.

Al montar la sierra en la superficie del banco de trabajo, asegúrese de que:

- La superficie de la mesa de trabajo esté plana y limpia.
- Los tornillos deben apretarse de manera uniforme y sin ejercer una fuerza excesiva (los tornillos de fijación deben apretarse de forma que no provoquen tensiones ni deformaciones en la base). Si se aplica una tensión excesiva, existe el riesgo de que la base se agriete.

## EXTRACCIÓN DE POLVO

Para evitar la acumulación de polvo y garantizar el máximo rendimiento, la sierra se puede conectar a un aspirador industrial mediante la boquilla de extracción de polvo (28).

Alternativamente, el polvo se puede recoger en la bolsa de polvo (suministrada) tras acoplarla a la boquilla de extracción de polvo. La instalación se realiza colocando la bolsa de polvo (29) sobre la boquilla de extracción de polvo (28) (Fig. A). Para vaciar la bolsa de polvo, retirela de la boquilla de extracción de polvo y abra la cremallera, lo que permite un acceso completo al interior de la bolsa.

**Para una extracción óptima del polvo, la bolsa de polvo debe vaciarse cuando esté llena en 2/3 de su capacidad.**

## MANEJO DEL BRAZO DE EXTENSIÓN (CABEZA)

El brazo extensible tiene dos posiciones: superior e inferior. Para liberar el brazo extensible de la posición inferior bloqueada:

- Presione el brazo de la pluma y manténgalo presionado hacia abajo.
- Tire hacia atrás del pasador de bloqueo del cabezal (9).
- Sostenga el brazo de la pluma mientras se eleva a su posición superior.
- Para bloquear el brazo extensible en la posición inferior:
- Mantenga presionada la palanca de protección del disco (5).
- Presione el brazo de la barra hacia abajo hasta que alcance la posición inferior.
- Bloquee el brazo de la pluma en esta posición insertando el pasador de bloqueo del cabezal (9).

## ABRAZADERA VERTICAL

La abrazadera vertical (Fig. B) se puede montar en la base de la sierra a ambos lados de la mesa de trabajo y se puede ajustar completamente al tamaño del material que se va a cortar. No utilice la sierra a menos que la abrazadera vertical esté colocada. • Afloje el pomo de fijación de la abrazadera vertical (30) en el lado de la base donde se vaya a colocar la abrazadera vertical.

- Coloque la abrazadera vertical insertándola en el orificio de la base de la sierra y apriete el botón de fijación de la abrazadera vertical (30) a la base de la sierra.
- Una vez ajustada la posición del brazo de la abrazadera vertical (31) a la pieza de trabajo, apriete el botón de bloqueo del brazo de la abrazadera vertical (32) y el botón de sujeción de la pieza de trabajo (33).
- Compruebe que el material esté bien sujeto.

## FUNCIONAMIENTO / AJUSTES

- Antes de realizar cualquier trabajo de ajuste en la sierra, asegúrese de que haya sido desconectada de la red eléctrica. Para garantizar un funcionamiento seguro, preciso y eficiente de la sierra, deben realizarse todos los procedimientos de ajuste en su totalidad.
- Una vez completados todos los procedimientos de ajuste y configuración, asegúrese de que se hayan retirado todas las llaves. Compruebe que todos los elementos de fijación roscados estén correctamente apretados.
- Al realizar trabajos de ajuste, compruebe que todos los componentes externos funcionan correctamente y se encuentran en buen estado. Cualquier pieza desgastada o dañada debe ser sustituida por personal cualificado antes de utilizar la motosierra.

## ENCENDIDO/APAGADO

- La tensión de red debe corresponder a la tensión especificada en la placa de características de la sierra.
- La sierra solo se puede encender cuando el disco de corte no esté en contacto con el material a cortar. La sierra ingletadora está equipada con un botón de bloqueo del interruptor (3) para evitar el arranque accidental.

### Encendido

- Pulse el botón de bloqueo del interruptor (3).
- Mantenga pulsado el interruptor de encendido (4).

### Apagado

- Suelte el interruptor de encendido (4).

## MANEJO DE LAS EXTENSIONES DE LA MESA

- Las extensiones de la mesa (16) se encuentran a ambos lados de la base de la sierra.

- Desbloquee los pomos de bloqueo de las extensiones de la mesa (18) (Fig. C).
- Ajuste la longitud de las extensiones de la mesa.
- Fíjelas con los pomos de bloqueo de las extensiones de la mesa (18).
- Si es necesario, puede utilizar los topes giratorios (17) para facilitar el corte a medida.

#### USO DEL TOPE DE PROFUNDIDAD DE CORTE

El tope de profundidad de corte se puede utilizar cuando es necesario realizar una ranura en el material. Esto se consigue realizando un corte superficial en la pieza de trabajo cuando la hoja no está funcionando a su máxima profundidad posible.

- Bloquee la palanca de bloqueo del cabezal (14).
- Afloje el botón de bloqueo de la guía (12) y mueva el cabezal hacia atrás.
- Apriete el botón de bloqueo de la guía (12).
- Gire el tope de profundidad de corte (10) hasta la posición de profundidad de corte limitada (Fig. D).
- Baje el brazo de extensión y manténgalo en la posición inferior, apoyado contra el tope de profundidad de corte. • Gire (hacia la izquierda o hacia la derecha) el tornillo del tope de profundidad de corte (11) (Fig. D) hasta alcanzar la profundidad de corte deseada.
- Afloje el botón de bloqueo de la guía (12).
- Realice los cortes previstos a la profundidad establecida.
- Para volver al corte a profundidad total, gire el tope de profundidad de corte (10) a una posición en la que, tras bajar el brazo de la pluma, el tornillo de tope de profundidad de corte (11) no entre en contacto con el tope de profundidad de corte (10).

#### AJUSTE DE LA MESA DE TRABAJO PARA CORTES EN ÁNGULO

El brazo giratorio permite cortar el material en cualquier ángulo desde la posición perpendicular hasta 45° a la izquierda o a la derecha.

- Tire hacia atrás del pasador de bloqueo del cabezal (9), permitiendo que el brazo de la pluma se eleve lentamente hasta la posición superior.
- Afloje el botón de bloqueo de la mesa de trabajo (23).
- Mantenga pulsada la palanca de bloqueo automático (22) y gire el brazo de la pluma hacia la izquierda o hacia la derecha hasta que el ángulo deseado se indique en la escala de ángulos de la mesa de trabajo (20).
- Bloquee apretando el botón de bloqueo de la mesa de trabajo (23).

La escala de ángulos de la mesa de trabajo (20) tiene una serie de posiciones marcadas en las que el brazo extensible giratorio se preajusta automáticamente. Esto solo puede ocurrir si, mientras se gira el brazo extensible, la palanca de bloqueo automático (22) no se mantiene en la posición presionada y puede bloquearse en estas posiciones preestablecidas de fábrica. Estos son los ángulos de corte más utilizados (15°, 22,5°, 30°, 45° a la izquierda/derecha). Cualquier ajuste de ángulo se puede ajustar con precisión utilizando la escala de ángulos de la mesa de trabajo (20), que está marcada en incrementos de 1 grado. Aunque la escala es lo suficientemente precisa para la mayoría de las tareas, se recomienda comprobar el ajuste del ángulo de corte utilizando un transportador u otro instrumento de medición de ángulos.

#### COMPROBACIÓN Y AJUSTE DE LA POSICIÓN PERPENDICULAR DEL DISCO DE CORTE RESPECTO A LA MESA DE TRABAJO.

- Afloje la palanca de bloqueo del cabezal (14).
- Ajuste el cabezal a la posición de 0° (perpendicular a la mesa de trabajo) y apriete la palanca de bloqueo del cabezal (14).
- Afloje el botón de bloqueo de la mesa de trabajo (23) y mantenga presionada la palanca de bloqueo automático (22).
- Ajuste la mesa de trabajo a la posición de 0°, suelte la palanca de bloqueo automático y apriete el botón de bloqueo de la mesa de trabajo (23).
- Presione la palanca de protección de la hoja de sierra (5) y baje el cabezal de sierra hasta su posición más baja.
- Compruebe (utilizando un instrumento de medición) que la hoja de sierra esté perpendicular a la mesa de trabajo.

**Al realizar las mediciones, asegúrese de que el instrumento de medición no toque los dientes de la hoja de sierra, ya que el grosor del inserto de carburo puede provocar que la medición sea inexacta.**

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 sentido horario o antihorario para aumentar o disminuir el ángulo del disco de corte. • Una vez que el disco de corte esté colocado perpendicularmente a la mesa de trabajo, deje que el cabezal vuelva a la posición superior.
- Mientras sujeta 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 marcas de la escala de ángulo de inclinación del cabezal (34); si es necesario, ajuste la posición del indicador de ángulo de inclinación del cabezal (35) (Fig. E).
- Se debe realizar un ajuste similar para el ángulo de inclinación del cabezal de 45° para cortes a inglete utilizando el tornillo de ajuste del ángulo de 45° (43) (Fig. E).

#### COMPROBACIÓN Y AJUSTE DE LA POSICIÓN PERPENDICULAR DEL DISCO DE CORTE RESPECTO A LA BARRA DE TOPE.

Este procedimiento debe realizarse siempre que se haya retirado o sustituido la barra de tope. Este ajuste solo puede realizarse después de haber colocado el disco de corte en posición perpendicular a la mesa de trabajo. La barra de tope sirve de guía para el material que se va a cortar.

- Afloje el botón de bloqueo de la mesa de trabajo (23), mantenga presionada la palanca de bloqueo automático (22) y coloque la mesa de trabajo en la posición de 0°.
- Baje el cabezal de la sierra hasta su posición más baja.
- Coloque un transportador u otro dispositivo de medición de ángulos contra el disco de corte.
- Desplace el dispositivo de medición de ángulos hasta la barra de tope (15).
- La lectura debe ser de 90°.
- Si es necesario realizar un ajuste, proceda de la siguiente manera:
  - Afloje los tornillos que fijan la barra de tope (15) a la base.
  - Ajuste la posición de la barra de tope (15) de modo que quede perpendicular al disco de corte.
  - Apriete los tornillos que fijan la barra de tope.

#### AJUSTE DEL BRAZO DE LA PLATAFORMA (CABEZA) PARA CORTES EN INGLETE

El brazo de la pluma se puede inclinar a cualquier ángulo entre 0° y 45° para realizar cortes a inglete (Fig. E).

- Tire hacia atrás del pasador de bloqueo del cabezal (9) para liberar el brazo de la pluma y permita que este suba lentamente hasta la posición superior.
- Afloje la palanca de bloqueo del cabezal (14).
- Incline el brazo de la pluma hacia la izquierda hasta el ángulo deseado, que puede leerse en la escala de ángulo de inclinación del cabezal (34) utilizando el indicador de ángulo de inclinación del cabezal (35) (Fig. E).
- Apriete la palanca de bloqueo del cabezal (14).

**Si es necesario ajustar la configuración de ambos ángulos (en ambos planos, horizontal y vertical) para el corte combinado, el ángulo de inglete siempre debe ajustarse primero.**

#### COMPROBACIÓN DEL FUNCIONAMIENTO DEL LÁSER

La unidad láser emite un rayo láser que proyecta una línea sobre el material, a lo largo de la cual cortará el disco de corte. La alineación correcta del rayo láser se ha ajustado durante el proceso de fabricación. Sin embargo, para un trabajo de precisión, se debe comprobar la alineación antes de iniciar la operación de corte.

- Inserte las pilas en el compartimento de pilas (36) (Fig. F), asegurándose de que se mantenga la polaridad correcta.
- Ajuste la mesa de trabajo a una posición en la que el indicador de ángulo de la mesa de trabajo (21) quede alineado con la marca de 0° de la escala de ángulo de la mesa de trabajo (20), y el indicador de ángulo de inclinación del cabezal (35) (Fig. E)

quede alineado con la marca de 0° de la escala de ángulo de inclinación del cabezal (34) (Fig. E).

- Fije un trozo de material de desecho adecuado a la mesa de trabajo (25) y realice el corte.
- Suelte el brazo extensible y deje el material de desecho fijado a la mesa de trabajo de la sierra.
- Coloque el botón de encendido del láser (37) en la posición «I» (marcado).
- «I» (marcado).
- El haz de luz proyectado debe ser paralelo a la línea de corte.

#### AJUSTE DEL LÁSER

**Al ajustar el rayo guía del láser, no mire directamente al rayo ni a su reflejo en una superficie espejada. Apague la unidad láser cuando no esté en uso.**

Si el haz láser no está paralelo al corte después de cortar, proceda de la siguiente manera:

- Gire suavemente el láser (38) (Fig. G) en la carcasa del módulo láser (26) hacia la izquierda o hacia la derecha hasta que el haz láser quede paralelo. No fuerce el módulo láser ni lo gire más de unos pocos grados. • Si es necesario un ajuste lateral, afloje los tornillos de fijación del módulo láser (39) y mueva el módulo láser hacia la izquierda o hacia la derecha hasta que la línea láser quede paralela al corte.

**El polvo generado durante el corte puede oscurecer el rayo láser; por lo tanto, la lente del proyector láser debe limpiarse de vez en cuando.**

#### Puesta en marcha de la sierra

**Antes de pulsar el botón de encendido, asegúrese de que la sierra se ha montado y ajustado correctamente de acuerdo con las instrucciones proporcionadas en este manual.**

Esta motosierra está diseñada para usuarios diestros.

- Pulse el botón de bloqueo del interruptor de encendido (3).
- Pulse el interruptor de encendido (4).
- Deje que el motor de la motosierra alcance la velocidad máxima.
- Pulse la palanca de la protección de la hoja (5).
- Baje el brazo extensible hacia la pieza de trabajo.
- Suelte la presión sobre la palanca de la protección de la hoja (5).
- Realice el corte.

#### PARADA DE LA MOTOSIERRA

- Suelte el interruptor de encendido (4) y espere hasta que la hoja haya dejado de girar por completo.
- Levante el brazo de la sierra, alejándolo del material que se está cortando.

**Es normal que se produzcan chispas temporales precedentes de las escobillas del motor eléctrico durante el arranque y al detener la sierra. No detenga la hoja de la sierra ejerciendo presión lateral sobre ella.**

#### CORTE CON LA MOTOSIERRA

Fije el material que se va a cortar de manera que no interfiera con el funcionamiento de la sierra. Antes de encender la sierra, coloque el cabezal de la sierra en la posición inferior para garantizar que tanto el cabezal como la protección de la hoja tengan total libertad de movimiento. Asegúrese de que la protección de la hoja alcance su recorrido completo.

Antes de empezar a cortar, asegúrese de que el botón de bloqueo de la mesa de trabajo (23) y la palanca de bloqueo del cabezal de la sierra (14) estén bien apretados.

- Conecte la sierra a la red eléctrica.
- Asegúrese de que el cable de alimentación se mantenga alejado de la hoja de sierra y de la base de la máquina.
- Coloque el material sobre la mesa de trabajo y asegúrese de que esté bien sujeto para que no se mueva durante el corte.
- Mueva el cabezal de la sierra a la posición más retrasada y bloquee la guía (13) utilizando el botón de bloqueo de la guía (12).
- Desbloquee el cabezal y la protección del disco de corte.
- Pulse el botón de bloqueo del interruptor y ponga en marcha la sierra con el interruptor (espere hasta que la hoja de sierra alcance su velocidad máxima).
- Baje lentamente el cabezal de la sierra.

- Comience a cortar aplicando una presión moderada sobre el cabezal durante el corte.

**Si no se aprietan lo suficiente los mandos de bloqueo, el disco de corte podría desplazarse inesperadamente hacia la superficie superior del material, lo que supone un riesgo de que el operador resulte golpeado por un trozo de material.**

#### CORTE CON LA BARRA

##### DE LA MOTOSIERRA

Al mover el brazo extensible de la sierra, el disco de corte se desplaza hacia delante y hacia atrás, lo que permite cortar piezas de material más anchas.

- Coloque el brazo de la pluma en la posición superior.
- Afloje el pomo de bloqueo de la guía (12).
- Antes de arrancar la motosierra, tire del brazo extensible hacia usted, manteniéndolo en la posición superior.
- Pulse el botón de bloqueo del interruptor (3) y arranque la motosierra. • Suelte el brazo extensible y espere hasta que la hoja de corte alcance su velocidad máxima.
- Suelte la protección del disco de corte.
- Baje el brazo extensible y comience a cortar.
- Mientras corta, mueva el brazo extensible hacia atrás (alejándolo de usted).
- Una vez cortado el material, suelte la presión sobre el botón de encendido y espere a que el disco de corte haya dejado de girar antes de subir el brazo extensible a la posición superior.

**Nunca realice un corte moviendo el cabezal de la sierra hacia usted. La hoja de la sierra podría subir inesperadamente sobre el material que se está cortando, lo que supone un riesgo de rebote peligroso para el operario.**

#### FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO

**Antes de realizar cualquier trabajo de instalación, ajuste, reparación o mantenimiento, desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente.**

#### LIMPIEZA

- Una vez finalizado el trabajo, retire con cuidado todos los restos de material, virutas y polvo del inserto de la mesa de trabajo y de la zona alrededor del 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.
- Limpie las guías y recúbrelas con una fina capa de lubricante sólido.
- Mantenga limpias todas las asas y mandos.
- Limpie la lente del proyector láser con un cepillo.

#### SUSTITUCIÓN DEL DISCO DE CORTE

- Presione la palanca de la protección del disco de corte (5).
- Levante la protección del disco de corte (7) y retire el tornillo que fija la placa central (40) (Fig. H).
- Desplace la placa central (41) hacia la izquierda para acceder al perno de fijación del disco de corte.
- Pulse el botón de bloqueo del eje (6) y gire el disco de corte hasta que encaje en su sitio.
- Con la llave especial (suministrada), afloje y retire el perno de fijación del disco de corte.
- Retire la arandela exterior y extraiga el disco de corte (teniendo cuidado con el anillo reductor, si lo hay).
- Retire cualquier residuo del eje y de las arandelas de retención del disco de corte.
- Instale el nuevo disco de corte siguiendo los pasos descritos en orden inverso.
- Una vez terminado, asegúrese de que se han retirado todas las llaves y herramientas de ajuste y de que todos los pernos, pomos y tornillos están bien apretados.

**El perno de sujeción del disco de corte tiene rosca a la izquierda. Tenga especial cuidado al manipular el disco de corte. Utilice guantes de protección para proteger sus manos del contacto con los dientes afilados del disco de corte.**

#### SUSTITUCIÓN DE LAS PILAS DEL MÓDULO LÁSER

El módulo láser funciona con dos pilas AAA de 1,5 V.

- Abra la tapa del compartimento de las pilas (36) (Fig. F).

- Retire las pilas gastadas.
- Inserte las pilas nuevas, asegurándose de que se mantenga la polaridad correcta.
- Vuelva a colocar la tapa del compartimento de las pilas.

### SUSTITUCIÓN DE LAS ESCOBILLAS DE CARBÓN

Las escobillas de carbón del motor desgastadas (de menos de 5 mm), quemadas o agrietadas deben sustituirse inmediatamente. Sustituya siempre ambas escobillas al mismo tiempo.

- Desatornille las tapas de las escobillas de carbón (8).
- Retire las escobillas desgastadas.
- Elimine cualquier resto de polvo de carbón con aire comprimido.
- Inserte las nuevas escobillas de carbón (las escobillas deben deslizarse libremente en los soportes). • Coloque las tapas de las escobillas de carbón (8).

Después de sustituir las escobillas de carbón, ponga en marcha la herramienta eléctrica sin carga y espere entre 1 y 2 minutos para que las escobillas de carbón se asienten en el conmutador del motor. La sustitución de las escobillas de carbón solo debe ser realizada por personal cualificado utilizando piezas originales. Cualquier avería debe ser reparada por un centro de servicio técnico autorizado por el fabricante.

### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

#### DATOS NOMINALES

Parámetro	Valor	
Tensión de alimentación	230 V AC	
Frecuencia de alimentación	50 Hz	
Potencia nominal	1800 W S6 25 % 2200 W	
Velocidad de rotación (sin carga)	4800 rpm	
Rango de corte en ángulo	± 45°	
Rango de corte en inglete	De 0° a 45°	
Diámetro exterior del disco de corte	210 mm	
Diámetro interior del disco de corte	30 mm	
Dimensiones del material cortado en ángulo / en bisel	0° x 0°	65 x 260 mm
	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	0° x 45°	35 x 260 mm
	Longitud del carril guía	185 mm
Clase de láser	2	
Potencia del láser	< 1 mW	
Longitud de onda del láser	λ = 650 nm	
Clase de seguridad	II	
Peso	13,4 kg	
Nivel de presión acústica	L <sub>PA</sub> = 95,2 dB(A) K=3 dB(A)	
Nivel de potencia acústica	L <sub>WA</sub> = 108,2 dB(A) K=3 dB(A)	

#### Información sobre ruido y vibraciones

El ruido emitido por el dispositivo se describe mediante: el nivel de presión acústica L<sub>PA</sub> y el nivel de potencia acústica L<sub>WA</sub> (donde K indica la incertidumbre de medición).

El nivel de presión acústica L<sub>PA</sub> y el nivel de potencia acústica L<sub>WA</sub> que figuran en este manual se han medido de conformidad con la norma EN 62841-1.

#### PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE



Los productos eléctricos no deben desecharse con la basura doméstica, sino que deben entregarse para su reciclaje en las instalaciones adecuadas. Se puede obtener información sobre el reciclaje en el distribuidor del producto o en las autoridades locales. Los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos contienen sustancias nocivas para el medio ambiente. Los aparatos que no se reciclan suponen una amenaza potencial para el medio ambiente y la salud humana.

«GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa, con domicilio social en Varsovia, ul. Pograniczna 2/4 (en adelante: «GTX Poland»), informa por la presente de que todos los derechos de autor sobre el contenido de este manual (en adelante: «Manual»), incluyendo, entre otras cosas, su texto, fotografías, diagramas, dibujos, así como su composición, pertenecen exclusivamente a GTX Poland y están protegidos por la ley de conformidad con la Ley de 4 de febrero de 1994 sobre derechos de autor y derechos afines (es decir, Boletín Oficial de 2006, n.º 90, punto 631, en su versión modificada). Queda estrictamente prohibida la copia, el procesamiento, la publicación o la modificación del Manual en su totalidad o de

cualquiera de sus elementos individuales con fines comerciales sin el consentimiento expreso por escrito de GTX Poland, lo que puede dar lugar a responsabilidades civiles y penales.

#### Declaración de conformidad CE

Fabricante: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Varsovia

Producto: Sierra ingletadora

Modelo: 59G806

Nombre comercial: GRAPHITE

Número de serie: 00001 a 99999

La presente declaración de conformidad se emite bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante.

El producto descrito anteriormente cumple con los siguientes documentos:

Directiva de 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 siguientes normas:

EN 62841-1:2015; EN IEC 62841-3-9:2020/A11:2020

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019

La presente declaración se aplica exclusivamente a la máquina en el estado en que fue comercializada y no cubre los componentes añadidos por el usuario final ni las modificaciones posteriores realizadas por este.

Nombre y dirección de la persona residente o establecida en la UE autorizada para elaborar la documentación técnica:

Firmado en nombre de:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Varsovia

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Representante de calidad de GTX POLAND

Varsovia, 9 de mayo de 2025

(et)

ORIGINALJUHENDITE TÖLGE

MITRE SAW

59G806

HOIATUS Lugege läbi kõik selle elektritööriista kaasasolevad ohutusohiatused, juhised, joonised ja tehnilised andmed. Allpool esitatud juhiste eiramine võib põhjustada elektrilöögi, tulekahju ja/või tõsisemaid vigastusi.

Säilitage kõik hoiatused ja juhised edaspidiseks kasutamiseks.

- OHT: Hoidke käed eemal lõikepiirkonnast ja lõiketastest. Hoidke teine käsi abikäepidemel või mootori korpusel. Kui mõlemad käed hoiavad saagi, ei saa tera neid lõigata.
- Ärge ulatuge töödeldava detaili alla. Terakaitse ei kaitse kasutajat töödeldava detaili all oleva lõiketera.
- Reguleerige lõikesügavus vastavalt töödeldava detaili paksusele. Töödetaili all peaks olema näha vähem kui üks täis hammas terast.
- Ärge hoidke töödeldavat detaili lõikamise ajal kunagi käes ega toetage seda oma jalale. Kinnitage töödeldav detail stabiilsele alusele. See on oluline vigastuste, tera kinni jooksmise või kontrolli kaotamise riski vähendamiseks.
- Kui teete töid, mille käigus lõikeriist võib puutuda kokku varjatud juhtmestiku või omaenda kaabliga, hoidke elektritööriista isoleeritud käepidemete küljest. Kokkupuude pingestatud kaabliga põhjustab elektritööriista paljastatud metallosade pingestumise ja võib tuua kaasa kasutaja elektrilöögi.
- Pikilõigete tegemisel kasutage alati pikilõikepiirikut või sirget juhikut. See parandab lõikamise täpsust ja vähendab tera kinni jooksmise ohtu.
- Kasutage alati terasid, mille suurus ja kuju sobivad kinnitusaukudega. Terad, mis ei sobi sae kinnituspunktidega, nihkuvad keskelt kõrvale, põhjustades kontrolli kaotust.
- Ärge kasutage kunagi kahjustatud või vale tera alusplaate või polte. Tera alusplaadid ja poltid on spetsiaalselt teie saele disainitud, et tagada optimaalne jõudlus ja ohutus.

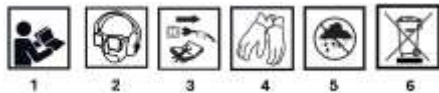
#### TAGASILÖÖGI PÕHJUSED JA ENNETAMINE KASUTAJA POOLT:

- Tagasilöökk on ootamatu reaktsioon kinni jäänud, blokeeritud või valesti paigaldatud saeketile, mille tagajärjel saag saõuse kontrollimatult üles ja hüppab töödeldavast detailist operatori suunas.

- Kui tera jääb lõikamise lõpus kinni või ummistub, peatub tera ja mootori reaktsioon põhjustab masina tagasilöögi operaatori suunas;
- Kui tera lõikamise ajal väänleb või nihkub paigast, võivad tera tagaserval asuvad hambad puidu pealispinda sisse kaevuda, mille tagajärjel tera hüppab lõikest välja ja pörkab operaatori suunas tagasi.
- Tagasilöök on sae ebaõige kasutamise ja/või valede tööprotseduuride või -tingimuste tulemus ning seda saab vältida, võttes alpool loetletud asjakohaseid ettevaatusabinõusid:

- **Hoidke saagi kindlalt mõlema käega ja asetage käteliini, et need tasakaalustaksid tagasilöögi jõudu. Asetage oma keha tera ühele küljele, kuid mitte teraga ühel joonel.** Tagasilöök võib põhjustada saagi tagasipörke, kuid kasutaja saab tagasilöögi jõudu kontrollida, kui võetakse kasutusele asjakohased ettevaatusabinõud.
- **Kui tera jookseb kinni või lõikamine katkeb mingil põhjusel, vabastage päästik ja hoidke saagi materjalis paigal, kuni tera on täielikult peatunud. Ärge kunagi üritage saagi materjalist välja tõmmata ega seda tagasi tõmmata, kui tera on liikumas, kuna see võib põhjustada tagasilööki.** Uurige tera kinni jooksmise põhjust ja võtke parandusmeetmeid selle kõrvaldamiseks.
- **Kui saagi töödeldavas materjalis uuesti käivitata, keskendage saeketas saagimisjoonele nii, et sae hambad ei kaevuks materjali sisse.** Kui saeketas kinni jääb, võib see saagi uuesti käivitamisel töödeldavast materjalist üles tõusta või sellelt tagasi pörkuda.
- **Toetage suuri paneele, et vähendada tera kinni jooksmise ja tagasilöögi ohtu.** Suured paneelid kipuvad omaenda raskuse all läbi vajuma. Paigutage toed paneeli alla mõlemale poole, lähedale lõikeliinile ja paneeli servale.
- **Ärge kasutage tuimaid või kahjustatud lõikekettaid.** Teritamata või valesti seadistatud lõikekettad tekitavad kitsa lõikejoone, mis põhjustab liigset hõõrdumist, tera kinni jooksmist ja tagasilööki.
- **Enne lõikamise alustamist veenduge, et sügavuse ja kaldenurga reguleerimise lukustushoovad on kindlalt kinni keeratud ja lukustatud.** Kui tera seade muutub lõikamise ajal, võib see põhjustada kinni jooksmist ja tagasilööki.
- **Olge eriti ettevaatlik, kui lõikate seinu või muid piirkondi, mis ei ole nähtavad.** Eest väljaulatuv tera võib läbi lõigata esemeid, mis võib põhjustada tagasilööki.

## KASUTATUD PIKTOGRAMMIDE SELGITUS



1. Lugege kasutusjuhendit ja järgige selles sisalduvaid hoiatusi ja ohutusjuhiseid!
2. Kasutage isiklikke kaitsevahendeid (kaitseprille, kuulmiskaitset, tolmumaskke).
3. Enne hooldus- või remonditööde tegemist ühendage toitejuhe vooluvõrgust lahti.
4. Kasutage isiklikke kaitsevahendeid: kaitsekindaid
5. Kaitse seadet niiskuse eest.
6. Ärge visake seadet olmejäätmete hulka
7. Hoidke lapsed seadmest eemal.
8. Kaitsetase II
9. Seade vastab Euroopa Liidu määrustele.
10. EAC sertifitseerimismärk.
11. Ukraina turu sertifitseerimismärk

## JOONISTE KIRJELDUS

Alpool esitatud numbrid viitavad käesoleva juhendi illustratsioonidele

näidatud seadme osadele.

1. Kandekäepide
2. Käepide
3. Lüüti lukustusnupp
4. Lüüti
5. Spindli lukk
6. Spindli lukustusnupp
7. Lõikeketta kaitse
8. Sõeharja kate
9. Pea lukustusstapp
10. Lõikesügavuse piiraja
11. Lõikesügavuse piiraja kruvi
12. Juhiku lukustusnupp
13. Juhik
14. Pea lukustushoob
15. Piirangutugi
16. Laua pikendus
17. Lõpp-piirang
18. Laua pikenduse lukustusnupp
19. Kinnitsusauk
20. Tööpinda kaldenurga skaala
21. Tööpinda nurga näidik
22. Automaatne lukustushoob
23. Tööpinda lukustav nupp
24. Lauasisend
25. Tööpink
26. Laserimoodul
27. Fikseeritud kaitse
28. Tolmuimeja otsik
29. Tolmukott
30. Vertikaalse klambri reguleerimisnupp
31. Vertikaalne surverõngas
32. Vertikaalse surveriba lukustusnupp
33. Materjali kinnitusnupp
34. Pea kaldenurga skaala
35. Pea kaldenurga näidik
36. Patareipesa
37. Laseri sisselülitusnupp
38. Laser
39. Laserimooduli kinnituskruvid
40. Keskplaadi kinnituskruvi
41. Keskplaat
42. 0° nurga reguleerimiskruvi
43. 45° nurga reguleerimiskruvi

\* Joonisel ja tootel võivad esineda erinevused.

\* Joonisel ja tootel võivad esineda erinevused.

## SEADMED JA TARVIKUD

- Tolmukott - 1
- Spetsiaalvõti - 1
- Vertikaalne klamber - 1

## SEADME MÄRGISTUSED



- RRRR - tootmisaasta
- MM - valmistamiskuu
- Y - täiendav täht
- XXXXX - seerianumber
- NNN - täiendav märg

## KASUTAMISEKS ETTEVALMISTAMINE

### Enne mitra sae kokkupanekut või reguleerimist peate

#### EHITUS JA KASUTUS

Mitra saag on masin, mis on varustatud alusega, millele on kinnitatud lõikepea, mis võimaldab pea nurga reguleerimist. Lisaks, sõltuvalt konstruktsioonist, saab mitra sae pead kallutada ja pikendada, et suurendada funktsionaalsust ja lõikepikkust.

Mitra saag on mõeldud masina mõõtmesse sobivate puitdetailide lõikamiseks. Seda ei tohi kasutada kültepuude lõikamiseks. Saagi tohib kasutada ainult selle ettenähtud otstarbel. Iga katse kasutada saagi muul kui ettenähtud otstarbel loetakse väärkasutuseks. Saagi tohib kasutada ainult sobivate lõikekettadega, mis on varustatud karbiidist hammastega. Mitra saag on tööriist, mis on mõeldud kasutamiseks nii puusepa- kui ka tisleritöödes.

**Ärge kasutage masinat muul otstarbel kui selleks, milleks see on ette nähtud!**

**Veenduge, et masin on vooluvõrgust lahti ühendatud.**

### KÄÄRSAE TRANSPORTEERIMINE

- Mitra saagi teiseldamisel veenduge, et pea on fikseeritud madalaimas asendis.
- Kontrollige, et töölaua lukustusnupp, pea lukustushoob ja muud ohutuskomponendid on kindlalt kinni keeratud.

### MITRA SAE KINNITAMINE TÖÖLAUALE

Soovitame kinnitada mitra saagi tööpingile või alusele saagi aluses olevate kinnitussaukude (19) abil, mis tagab ohutu töö ja välistab masina soovimatut liikumise kasutamise ajal. Kinnitussaukudes sobivad 8 mm läbimõõduga kruvid, millel on lamedapalne või kuuskantpeaga pea.

Saagi töölauda kinnitamisel veenduge, et:

- Tööpingi pind on tasane ja puhas.
- Kruvid tuleb pingutada ühtlaselt ja mitte liiga tugevalt (kinnituskruvid tuleb pingutada nii, et need ei põhjustaks aluse pinget ega deformatsiooni). Liigse pingutamise korral on oht, et alus võib praguneda.

### TOLMU EEMALDAMINE

Tolmu kogunemise vältimiseks ja maksimaalse jõudluse tagamiseks saab saagi ühendada tööstusliku tolmuimejaga, kasutades tolmuimeja otsikut (28). Alternatiivina võib tolmu koguda tolmuotti (komplektis), kinnitades selle tolmuimeja otsikule. Paigaldamine toimub tolmuotti (29) asetamisega tolmuimeja otsiku (28) peale (joonis A). Tolmuoti tühjendamiseks eemaldage see tolmuimeja otsikult ja avage tõmbluk, et saada täielik juurdepääs koti sisemusse.

**Optimaalse tolmuimejaks tühjendamiseks tuleks tolmuotti tühjendada, kui see on 2/3 ulatuses täis.**

### PIKENDUSVARRE (PEADE) KASUTAMINE

Pikendustorul on kaks asendit: ülemine ja alumine. Pikendustoru vabastamiseks lukustatud alumisest asendist:

- Vajutage pikendustoru ja hoidke seda allapoole surutuna.
- Tõmmake pea lukustustapp (9) tagasi.
- Toetage pikendustoru, kui see tõuseb ülemisse asendisse.
- Pikendustala lukustamiseks alumisse asendisse:
- Vajutage ja hoidke kinni ketaskaitsehoob (5).
- Suruge puumi käepideme alla, kuni see jõuab alumisse asendisse.
- Lukustage puumi käepide selles asendis, sisestades pea lukustustappi (9).

### VERTIKAALNE KLAMBER

Vertikaalklemm (joonis B) võib paigaldada sae alusele tööpingi ümbritseva aluse mõlemale küljele ning seda saab täielikult kohandada lõigatava materjali suurusele. Ärge kasutage saagi, kui vertikaalklemm ei ole paigaldatud. • Lööge lahti vertikaalklemme kinnitussnupp (30) aluse küljel, kuhu vertikaalklemm paigaldatakse.

- Paigaldage vertikaalne klamber, lükates selle sae aluse avasse, ja pingutage vertikaalse klamberi kinnituskruvi (30) sae alusele.
- Kui vertikaalklemmivarre (31) asend on töödeldava detaili suhtes reguleeritud, pingutage vertikaalklemmivarre lukustusnuppu (32) ja detaili kinnitussnuppu (33).
- Kontrollige, et materjal on kindlalt kinnitatud.

### KASUTAMINE / SEADISTAMINE

- Enne sae reguleerimist veenduge, et see on vooluvõrgust lahti ühendatud. Sae ohutu, täpse ja tõhusa töö tagamiseks tuleb kõik reguleerimistingimused täielikult läbi viia.
- Kui kõik reguleerimis- ja seadistustingimused on lõpetatud, veenduge, et kõik mutrivõlmed on eemaldatud. Kontrollige, et kõik keermetatud kinnitusedetailid on korralikult kinni keeratud.
- Reguleerimistööde tegemisel kontrollige, et kõik välised komponendid töötavad korrektselt ja on heas seisukorras. Kõik kulunud või kahjustatud osad peab enne ketsae kasutamist asendada kvalifitseeritud personal.

### SISSE- JA VÄLJALÜLITAMINE

- Võrgupinge peab vastama sae tüübisildil märgitud pingele.

- Saagi tohib sisse lülitada ainult siis, kui lõikeketas ei puutu kokku lõigatava materjaliga. Mitra saag on varustatud lüliti lukustusnupuga (3), et vältida juhuslikku käivitumist.

### Sisselülitamine

- Vajutage lüliti lukustusnuppu (3).
- Hoidke toitelüliti (4) all.

### Väljalülitamine

- Vabastage toitelüliti (4).

### LAUAPIKENDUSTE KASUTAMINE

- Lauapikendused (16) asuvad sae aluse mõlemal küljel.
- Vabastage laua pikenduste lukustusnupud (18) (joonis C).
- Reguleerige laua pikenduste pikkust.
- Kinnitage laua pikenduste lukustusnuppudega (18).
- Vajaduse korral võite kasutada pöörlevaid otsapiirikuid (17), et hõlbustada mõõtu järgi lõikamist.

### LÕIKESÜGAVUSE PIIRATUSE KASUTAMINE

Lõikesügavuse piirikut saab kasutada, kui materjali on vaja sisse lõigata soon. Selleks tehakse töödeldavasse detaili pinnalõige, kui tera ei tööta oma maksimaalsel sügavusel.

- Lukustage pea lukustushoob (14).
- Lõdvendage juhiku lukustusnuppu (12) ja liigutage pead tahapoole.
- Pingutage juhiku lukustusnuppu (12).
- Pöörake lõikesügavuse piirikut (10) piiratud lõikesügavuse asendisse (joonis D).
- Laske pikendustugi alla ja hoidke seda alumises asendis, toetudes lõikesügavuse piirajale. • Pöörake (vasakule või paremale) lõikesügavuse piiraja kruvi (11) (joonis D), kuni saavutatakse soovitud lõikesügavus.
- Lõdvendage juhiku lukustusnuppu (12).
- Tehke kavandatud lõiked seatud sügavusele.
- Täissügavusega lõikamiseks keerake lõikesügavuse piiraja (10) asendisse, kus pärast puumi käe langetamist ei puutu lõikesügavuse piiraja kruvi (11) kokku lõikesügavuse piirajaga (10).

### TÖÖLAUA SEADISTAMINE NURGALISEL LÕIKAMISEL

Pöörlev varras võimaldab materjali lõigata mis tahes nurga all alates risti asendist kuni 45° vasakule või paremale.

- Tõmmake pea lukustustapp (9) tagasi, et puumi vars tõuseks aeglaselt ülemisse asendisse.
- Lõdvendage töölaua lukustusnuppu (23).
- Hoidke automaatlukustushooba (22) all ja pöörake puumi vasakule või paremale, kuni töölaua (20) nurgaskaalal on näha soovitud nurk.
- Lukustage, pingutades töölaua lukustusnuppu (23). Tööpinge (20) nurgaskaalal on rida märgitud asendeid, millele pöörlev pikendustugi on automaatselt eelseadistatud. See on võimalik ainult juhul, kui pikendustala pööramise ajal ei hoita automaatlukustushooba (22) allavajutatud asendis ning see saab lukustuda nendes tehases seadistatud asendites. Need on kõige sagedamini kasutatavad lõikenurgad (15°, 22,5°, 30°, 45° vasakule/paremale). Iga nurga seadet saab täpselt reguleerida töölaua (20) nurgaskaala abil, mis on märgistatud 1-kradiste sammudega. Kuigi skaala on enamik ülesannete jaoks piisavalt täpne, on siiski soovitatav kontrollida lõikenurga seadet nurgamõõtu või muu nurgamõõtmise vahendi abil.

### LÕIKEKETTA RISTASENDI KONTROLLIMINE JA REGULEERIMINE TÖÖLAUA SUHTES.

- Lõdvendage pea lukustushooba (14).
- Seadke pea 0° asendisse (risti töölaudaga) ja pingutage pea lukustushoob (14).
- Lõdvendage töölaua lukustusnuppu (23), vajutage ja hoidke all automaatselt lukustushooba (22).
- Seadke töölaud 0° asendisse, vabastage automaatne lukustushoob ja pingutage töölaua lukustusnupp (23).
- Vajutage saeketera kaitsehooba (5) ja langetage saepaad madalaimasse asendisse.
- Kontrollige (mõõtevahendi abil), et saeketas oleks risti töölauga.

## Mõõtmiste tegemisel veenduge, et mõõteriist ei puudutaks saeketid, kuna karbiidist sisendi paksus võib põhjustada mõõtmise ebatäpsust.

Kui mõõdetud nurk ei ole 90°, on vaja teha reguleerimine, mis toimub järgmiselt:

- Lõdvendage lukustusmutterit ja keerake 0° nurga reguleerimiskruvi (42) (joonis E) päripäeva või vastupäeva, et suurendada või vähendada lõikeketta nurka. • Kui lõikeketas on asetatud risti töölaudaga, laske peal pöörduda tagasi ülemisse asendisse.
- Hoides kinni 0° nurga reguleerimiskruvist (42), pingutage lukustusmutter.
- Laske pea alla ja kontrollige uuesti, kas seatud nurk vastab pea kaldenurga skaala (34) märgistustele; vajaduse korral reguleerige pea kaldenurga indikaatori (35) asendit (joonis E).
- Sarnane reguleerimine tuleb teha ka 45° pea kaldenurga puhul mitra-lõigete tegemiseks, kasutades 45° nurga reguleerimiskruvi (43) (joonis E).

## LÕIKEKETTA RISTASENDI KONTROLLIMINE JA REGULIIRIMINE SUHTEVÕTTES PIIRDEKIVIGA.

Seda protseduuri tuleb alati teostada, kui piirdetala on eemaldatud või asendatud. Seda reguleerimist tohib teostada alles pärast seda, kui lõikeketas on seatud risti töölaudaga. Piirdetala toimib juhikuna lõigatava materjali jaoks.

- Lõdvendage töölaua lukustusnuppu (23), hoidke all automaatlukustushooba (22) ja seadke töölaud 0° asendisse.
- Laske saepead madalaimasse asendisse.
- Asetage nurgamõõtur või muu nurgamõõtmiseade lõikeketta vastu.
- Liigutage nurgamõõturit ülespoole kuni piirdetala (15) juurde.
- Mõõtmistulemus peaks olema 90°.
- Kui reguleerimine on vajalik, toimige järgmiselt:
- Lõdvendage kruvid, millega peatustala (15) alusele kinnitatud on.
- Reguleerige piirde (15) asendit nii, et see oleks lõikekettaga risti.
- Pingutage piirdetala kinnituskruvid.

## VARRE (PEADE) REGULIIRIMINE MITRA LÕIKAMISEKS

Tõstetala saab kallutada mis tahes nurga alla vahemikus 0° kuni 45° –nurkade lõikamiseks (joonis E).

- Tõmmake pea lukustusstappi (9) tagasi, et vabastada puumi vars ja lasta sel aeglaselt ülemisse asendisse tõusta.
- Lõdvendage pea lukustushooba (14).
- Kallutage puumi vasakule soovitud nurga alla, mida saab lugeda pea kallutusnurga skaalalt (34) pea kallutusnurga indikaatori (35) abil (joonis E).
- Pingutage pea lukustushoob (14).

Kui kombineeritud lõikamiseks on vaja reguleerida mõlemat nurka (nii horisontaalses kui ka vertikaalses tasapinnas), tuleb alati esmalt seadistada mitra nurk.

## LASERI TÖÖ KONTROLLIMINE

Laser seade kiirgab laserkiirt, mis projitseerib materjalile joone, mille mooda lõikeketas lõikab. Laserkiire õige suunamine on reguleeritud tootmisprotsessi käigus. Siiski tuleks täpse töö tagamiseks enne lõikamise alustamist suunamist kontrollida.

- Asetage patareid patarepessa (36) (joonis F), veendudes, et polaarvus on õige.
- Seadke töölaud asendisse, kus töölaua nurga näidik (21) on joondatud töölaua nurga skaala (20) 0° märgiga ja pea kaldenurga näidik (35) (joonis E) on joondatud pea kaldenurga skaala (34) 0° märgiga (joonis E).
- Kinnitage sobiv tükk jääkmaterjali töölauale (25) ja tehke lõige.
- Vabastage pikendustugi ja jätke jääkmaterjal sae töölauale kinnitatuks.
- Seadke laseri lüliti nupp (37) asendisse „I”
- „I” (märgitud).
- Projitseeritud valguskiir peaks olema paralleelne lõikeliniiga.

## LASERI REGULIIRIMINE

Laserjuhi kiire reguleerimiseks ärge vaadake otse kiirsesse ega selle peegeldusse peegeldaval pinnal. Lülitage laser seade välja, kui seda ei kasutata.

Kui laserkiir ei ole pärast lõikamist lõikeliniiga paralleelne, toimige järgmiselt:

- Pöörake lasermoduli korpuses (26) olevat laseri (38) (joonis G) ettevaatlikult vasakule või paremale, kuni laserkiir on paralleelne. Ärge kasutage lasermoduli pöörämisel jõudu ega pöörake seda rohkem kui paar kraadi. • Kui on vaja teha kõlgsuunalist reguleerimist, lahitage lasermoduli kinnituskruvid (39) ja nihutage lasermodulit vasakule või paremale, kuni laserjoon on paralleelne lõikega.

Lõikamise käigus tekkinud tolm võib laserkiirt varjata; seetõttu tuleb laserprojektorit läätä aeg-ajalt puhastada.

## SAE KÄIVITAMINE

Enne toitenupu vajutamist veenduge, et saag on korrektselt kokku pandud ja reguleeritud vastavalt käesolevas juhendis esitatud juhistele.

See kettsaag on mõeldud parempoolsetele kasutajatele.

- Vajutage toitelüliti lukustusnuppu (3).
- Vajutage toitelüliti (4).
- Laske kettsae mootoril saavutada täiskiiirus.
- Vajutage terakaitse kangi (5).
- Laske pikendustoru töödeldava detaili suunas alla.
- Vabastage terakaitsehoova (5) surve.
- Tehke lõige.

## MOOTORSAE PEATAMINE

- Vabastage toitelüliti (4) surve ja oodake, kuni tera on täielikult peatunud.
- Tõstke sae väljasõiduvars üles, liigutades seda eemale lõigatavast materjalist.

Elektrimootori sisemiste harjade ajutine sädemete tekkimine on normaalne käivitamisel ja sae seisukamisel. Ärge peatage saeketast, avaldades sellele kõlgsuunalist survet.

## LÕIKAMINE KETTSAEGA

Kinnitage lõigatav materjal nii, et see ei segaks sae tööd. Enne sae sisselülitamist liigutage saepead alumisse asendisse, et tagada saepeale ja terakaitse täielik liikumisvabadus. Veenduge, et terakaitse ulatub oma täieliku liikumisulatuseni.

Enne lõikamise alustamist veenduge, et töölaua lukustusnupp (23) ja saepea lukustushoob (14) on kindlalt kinni keeratud.

- Ühendage saag vooluvõrku.
- Veenduge, et toitekaabel ei puutuks kokku saeketiga ega masina alusega.
- Asetage materjal töölauale ja veenduge, et see on kindlalt kinnitatud, nii et see lõikamise ajal ei saaks liukuda.
- Liigutage saepead tagumisse asendisse ja lukustage juhik (13) juhiku lukustusnuppu (12) kasutades.
- Vabastage pea ja saeketakaitse.
- Vajutage lüliti lukustusnuppu ja käivitage saag lüliti abil (ootage, kuni saeketas saavutab maksimaalse pöörlemiskiiruse).
- Laske saepead aeglaselt alla.
- Alustage lõikamist, avaldades lõikamise ajal saepeale mõõdukalt survet.

Kui lukustusnuppe ei pingutatata piisavalt, võib lõikeketas ootamatult nihkuda materjali pealispinnale, mis tekitab ohu, et operaatorit tabab materjalitükk.

## LÕIKAMINE KETTSAE

### Kettsae

Saagi pikendustala liigutamine võimaldab lõikekettal liikuda edasi ja tagasi, mis võimaldab lõigata laiemat materjali.

- Seadke puuri käepide ülemisse asendisse.
- Lõdvendage juhtnuppu (12).
- Enne kettsae käivitamist tõmmake pikendustoru enda poole, hoides seda ülemises asendis.
- Vajutage lüliti lukustusnuppu (3) ja käivitage kettsaag. • Vabastage pikendustugi ja oodake, kuni lõikeketas saavutab maksimaalse pöörlemiskiiruse.
- Vabastage lõikeketta kaitse.
- Laske pikendustala alla ja alustage lõikamist.
- Lõikamise ajal liigutage pikendustoru tagasi (endast eemale).

- Kui materjal on läbi lõigatud, vabastage lüliti nupp ja oodake, kuni lõikeketas on pöörlemise lõpetanud, enne kui tõstate pikendustoru ülemisse asendisse.
- Ärge kunagi tehke lõiget, liigutades saepead enda poole. Saeketas võib ootamatult tõusta lõigatava materjali peale, mis tekitab kasutajale ohtliku tagasilöögi ohu.**

## KASUTAMINE JA HOOLDUS

Enne mis tahes paigaldus-, reguleerimis-, remondi- või hooldustööde tegemist tõmmake toitejuhe vooluvõrgust välja.

## PUHASTAMINE

- Pärast töö lõpetamist eemaldage hoolikalt kõik materjalitükid, laastud ja tolm tööalaua sisestusosast ning lõikeketta ja selle kaitse ümbrusest.
- Veenduge, et mootori korpuse ventilatsioonivad on takistusteta ning vabad laastudest ja tolmust.
- Puhastage juhikuid ja määrige need õhukese kihiga tahke määrdeainet.
- Hoidke kõik käepidemed ja nupud puhtad.
- Puhastage laserprojektorit läätä harjaga.

## LÕIKEKETTA VAHETAMINE

- Vajutage lõikeketta kaitsehoova (5).
- Tõstke lõikeketta kaitse (7) üles ja eemaldage keskplaati (40) kinnitav kruvi (Joonis H).
- Liigutage keskplaati (41) vasakule, et pääseda ligi lõikeketta kinnituspoldile.
- Vajutage spindli lukustusnuppu (6) ja pöörake lõikeketta, kuni see lukustub oma kohale.
- Kasutades spetsiaalset mutrivõtiti (komplektis), lahti ja eemaldage lõikeketta kinnituspult.
- Eemaldage välimine alusplaat ja võtke lõikeketas välja (pöörake tähelepanu reduktorirõngale, kui see on olemas).
- Eemaldage spindlit ja lõikeketta kinnitusrõngastelt kõik praht.
- Paigaldage uus lõikeketas, järgides kirjeldatud samme vastupidises järjekorras.
- Kui olete valmis, veenduge, et kõik mutrivõtmed ja reguleerimisvahendid on eemaldatud ning et kõik poldid, nupud ja kruvid on kindlalt kinni keeratud.

**Lõikeketta kinnituspult on vasakpoolsel keermele. Olge lõikeketta käsitsemisel eriti ettevaatlik. Kandke kaitsekindaid, et kaitsta käsi kokkupuutest lõikeketta teravate hammastega.**

## LASERMODUULI PATAREIDE VAHETAMINE

Lasermoodulit toidavad kaks 1,5 V AAA patareid.

- Avage patareikambri kaas (36) (Joonis F).
- Eemaldage kasutatud patareid.
- Paigaldage uued patareid, jälgides, et polaarused oleks õige.
- Paigaldage patareikambri kaas tagasi.

## SÜSINIKHARJADE VAHETAMINE

Kulunud (lühemad kui 5 mm), põlenud või pragunenud mootori süsinikharjad tuleb viivitamatult vahetada. Vahetage alati mõlemad harjad korraga.

- Keerake süsinikharjade katted (8) lahti.
- Eemaldage kulunud harjad.
- Eemaldage süsinikupulber suruõhuga.
- Paigaldage uued süsinikharjad (harjad peaksid harjapidikusse vabalt libisema).
- Paigaldage süsinikharjade katted (8).

**Pärast süsinikharjade vahetamist laske elektritööriistil töötada ilma koormuseta ja oodake 1–2 minutit, kuni süsinikharjad on mootori kommutaatoriga sisse töötatud. Süsinikharjade vahetamist tohib teha ainult kvalifitseeritud isik, kasutades originaalvaruosi. Kõik rikked tuleb kõrvaldada tootja volitatud teeninduskeskuses.**

## TEHNILISED ANDMED

### NIMITÄHELIKUD ANDMED

Parameeter	Väärtus
Toitepinge	230 V AC

Toitesagedus	50 Hz	
Nimivõimsus	1800 W S6 25 % 2200 W	
Pöörlemiskiirus (tühikäigul)	4800 p/min	
Nurga lõikamisvahemik	± 45°	
Mitra lõikepiirkond	0° kuni 45°	
Lõikeketta välisläbimõõt	210 mm	
Lõikeketta siseläbimõõt	30 mm	
Nurga all / kaldpinnal lõigatava materjali mõõdmed	0° x 0°	65 x 260 mm
	45° x 0°	65 x 170 mm
	45° x 45°	35 x 170 mm
	0° x 45°	35 x 260 mm
Juhikraua pikkus	185 mm	
Laseri klass	2	
Laseri võimsus	< 1 mW	
Laseri lainepikkus	λ = 650 nm	
Ohutusklass	II	
Kaal	13,4 kg	
Helirõhutase	L <sub>PA</sub> = 95,2 dB(A) K=3 dB(A)	
Helivõimsuse tase	L <sub>WA</sub> = 108,2 dB(A) K=3 dB(A)	

## Teave müra ja vibratsiooni kohta

Seadme tekitatavat müra kirjeldavad: helirõhutase L<sub>PA</sub> ja helivõimsustase L<sub>WA</sub> (kus K tähistab mõõtemääramatust). Käesolevas juhendis esitatud helirõhutase L<sub>PA</sub> ja helivõimsustase L<sub>WA</sub> on mõõdetud vastavalt standardile EN 62841-1.

## KESKKONNAKAITSE



Elektriseadmeid ei tohi visata olmejäätmete hulka, vaid need tuleb anda ringlussevõtuks vastavasse asutusse. Ringlussevõtu kohta saab teavet toote müüjalt või kohalikest ametiasutustelt. Elektri- ja elektronikaseadmete jäätmed sisaldavad keskkonnale kahjulikke aineid. Ringlussevõetava seadme kujutavad endast potentsiaalselt ohtu keskkonnale ja inimeste tervisele.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa, rejestrjargne asukoht Varssavis, ul. Pograniczna 2/4 (edaspidi: „GTX Poland“), teavitab käesolevaga, et kõik autoriõigused käesoleva kasutusjuhendi (edaspidi: „käsiaraamat“), sealhulgas muu hulgas selle tekst, fotod, diagrammid, joonised ning selle koosseis, kuuluvad eranditult GTX Polandile ja on kaitstud seadusega vastavalt 4. veebruaril 1994. aasta seadusele autoriõiguse ja sellega seotud õiguste kohta (st Seaduste Leht 2006 nr 90, punkt 631, muudetud redaktsioonis). Käsiaraamatu või selle üksikute osade kopeerimine, töötlemine, avaldamine või muutmise ärilistel eesmärkidel ilma GTX Polandi selgesõnalisel kirjaliku nõusolekuta on rangelt keelatud ja võib kaasa tuua tsiviil- ja kriminaalvastutuse.

## ELi vastavusdeklaratsioon

Tootja: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Varssavi

Toode: Mitra saag

Mudel: 59G806

Kaubamärk: GRAPHITE

Seerianumber: 00001 kuni 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 järgmistele standardite nõuetele:

**EN 62841-1:2015; EN IEC 62841-3-9:2020/A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

Käesolev deklaratsioon kehtib ainult masina kohta sellises seisukorras,

milles see turule viidi, ning ei hõlma lõppkasutaja poolt lisatud

komponente ega tema poolt tehtud hilisemaid muudatusi.

ELis elava või asuva isiku nimi ja aadress, kellel on õigus koostada

tehniline dokumentatsioon:

Allkirjastatud nimel:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Varssavi

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski  
GTX POLANDI kvaliteediesindaja  
Varssavi, 9. mai 2025