

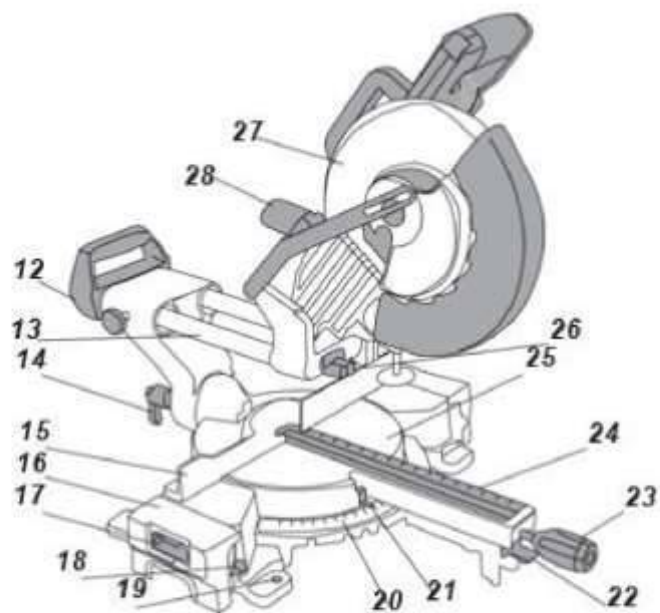
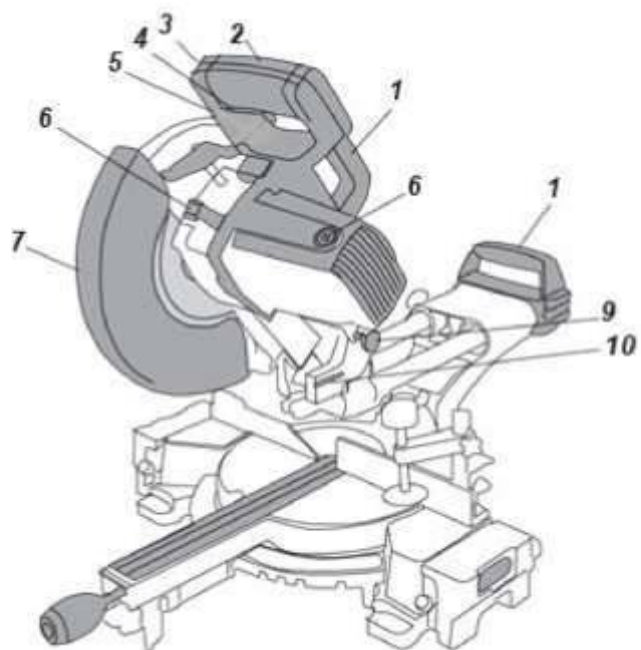
GRAPHITE

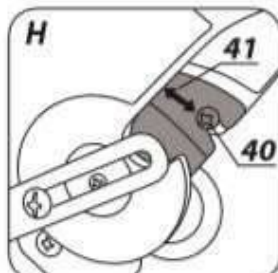
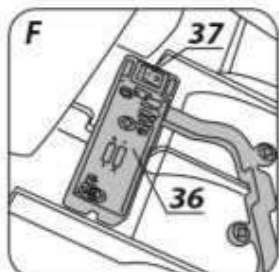
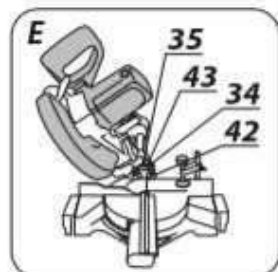
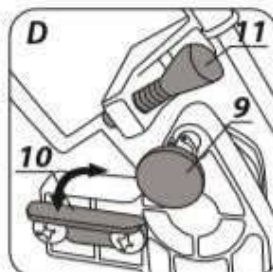
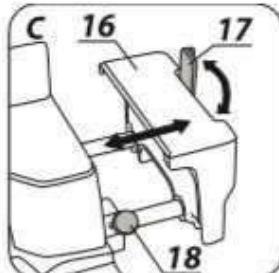
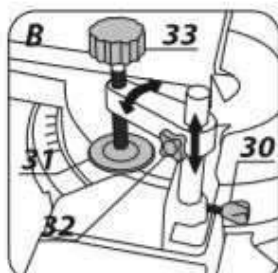


59G812



(pl) INSTRUKCJA OBSŁUGI ORYGINALNA	5
(en) TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS.....	9
(uk) ПЕРЕКЛАД ОРИГІНАЛЬНИХ ІНСТРУКЦІЙ	14
(ro) TRADUCEREA INSTRUCȚIUNILOR ORIGINALE.....	18
(hu) AZ EREDETI UTASÍTÁSOK FORDÍTÁSA	23
(it) TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI.....	28
(fr) TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES	32
(de) ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANLEITUNG.....	37
(ru) ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ.....	42
(cs) PŘEKLAD PŮVODNÍCH POKYNŮ	47
(sk) PREKLAD PŮVODNÝCH POKYNOV.....	51
(hr) PRIJEVOD ORIGINALNIH UPUTSTAVA.....	56
(lt) ORIGINALŲJŲ INSTRUKCIJŲ VERTIMAS.....	60
(lv) ORIGINĀLO NORĀDĪJUMU TULKŌJUMS	65
(sl) PREVOD IZVIRNIH NAVODIL	69
(bg) ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНИТЕ ИНСТРУКЦИИ.....	73
(sr) ПРЕВОД ОРИГИНАЛНИХ УПУТСТАВА	78
(el) ΜΕΤΑΦΡΑΣΗ ΤΩΝ ΑΡΧΙΚΩΝ ΟΔΗΓΙΩΝ.....	83
(nl) VERTALING VAN DE ORIGINELE INSTRUCTIES	88
(pt) TRADIÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS	93
(es) TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES.....	98
(et) ORIGINAALJUHENDITE TÖLGE.....	102





(pl)
INSTRUKCJA OBSŁUGI ORYGINALNA
PILARKA UKOSOWA

59G812

UWAGA Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa, instrukcje, ilustracje i specyfikacje dostarczone wraz z tym elektronnarzędziem. 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 rękę na rękojści 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 elektronnarzędzie za izolowane powierzchnie uchwytowe. Kontakt z przewodem pod napięciem spowoduje, że odsłonięte metalowe części elektronnarzędzia 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 ostroży 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.

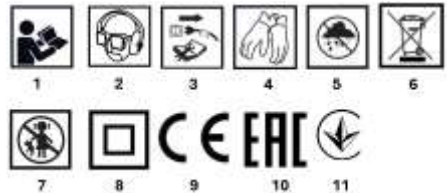
PRZYCZYNY I ZAPOBIEGANIE ODRZUTOM PRZEZ OPERATORA:

- Odrzut to nagła reakcja na zakleszczenie, zablokowanie 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 odzwierciedla 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.

OBJAŚNIENIE 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 obsługowych lub naprawczych.
4. Stosuj środki ochrony osobistej rękawice ochronne
5. Chroni urządzenie przed wilgocią.
6. Nie wyrzucaj z odpadami domowymi
7. Nie dopuszczać dzieci do narzędzia.
8. Druga klasa ochronności
9. Urządzenie spełnia wymogi przepisów Unii Europejskiej.
10. Znak certyfikacji EAC.
11. Znak certyfikacji rynku ukraińskiego

Stół roboczy po każdej stronie tarczy powinien być oznaczony znakami

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!

OPIS STRON GRAFICZNYCH

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

1. Uchwyt transportowy
2. Uchwyt rękojści
3. Przycisk blokady włącznika

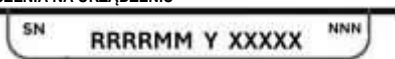
4. Włącznik
5. Blokada wrzeczona
6. Przycisk blokady wrzeczona
7. Osłona tarczy tnącej
8. Pokrywa szczotki węglowej
9. Sworzeń blokady głowicy
10. Ogranicznik głębokości cięcia
11. Śruba ogranicznika głębokości cięcia
12. Pokrętko blokady przewodnicy
13. Przewodnica
14. Dźwignia blokady głowicy
15. Listwa oporowa
16. Przedłużacz stołu
17. Ogranicznik krańcowy
18. Pokrętko blokady przedłużacza stołu
19. Otwór montażowy
20. Podziałka kątowna stołu roboczego
21. Wskaźnik kąta stołu roboczego
22. Dźwignia automatycznego ustalania
23. Pokrętko blokady stołu roboczego
24. Wkładka stołu
25. Stół roboczy
26. Moduł laserowy
27. Osłona stoła
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. Zasobnik na baterie
37. Przycisk włącznika lasera
38. Laser
39. Śruby mocujące moduł laserowy
40. Śruba mocowania płyty centralnej
41. Płyta centralna
42. Śruba regulacyjna kąta 0°
43. Śruba regulacyjna kąta 45°

* 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 dodatkowe
- XXXXX - numer seryjny
- NNN - oznaczenie dodatkowe

PRZYGOTOWANIE DO PRACY

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności montażowych lub regulacyjnych przy pilarkę ukosowej należy upewnić się, że została ona odłączona od zasilania.

PRZENOSZENIE PILARKI UKOSOWEJ

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

MONTOWANIE PILARKI UKOSOWEJ NA STOLE WARSZTATOWYM

Zaleca się, aby pilarka była zamocowana do stołu warsztatowego lub stojaka wykorzystując przewidziane do tego otwory montażowe (19) w podstawie pilarki, co gwarantuje bezpieczne jej działanie i eliminuje ryzyko 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 odprowadzania pyłu i otworzyć zamek błyskawiczny, pozwalający na pełny dostęp do wnętrza worka.

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

OPEROWANIE RAMIENIEM WYSIĘGNIKOWYM (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).
- Podtrzymać ramię wysięgnikowe, w miarę jak podnosi się ono do swego położenia górnego.
- Aby zablokować ramię wysięgnikowe w dolnym położeniu należy:
- Zablokować ramię wysięgnikowe w tym położeniu, wsuwając trzpień sworznia 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 wsunięcie go w otwór w podstawie pilarki i dokręcić pokrętko mocujące docisk pionowy (30), do podstawy pilarki.
- Po dostosowaniu pozycji ramienia docisku pionowego (31) do obrabianego materiału dokręcić pokrętko blokady ramienia docisku pionowego (32) i pokrętko mocowania materiału (33).
- Sprawdzić, czy materiał jest stabilnie zamontowany.

PRACA / USTAWIENIA

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności regulacyjnych przy 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 całości.

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

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

WŁĄCZANIE / WYŁĄCZANIE

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

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

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

Włączanie

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

Wyłączenie

Zwolnic nacisk na przycisk włącznika (4).

OBŁUGA PRZEDŁUŻACZY STOŁU

Przedłużacze 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 krańcowych (17) ułatwiających cięcie na wymiar.

OBŁUGA 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 pożądanej wartości kąta na podzielnice kątovej stołu roboczego (20).
- Zablokować dokręcając pokrętło blokady stołu roboczego (23).
- Podziałka kątowa stołu roboczego (20) ma szereg zaznaczonych położeni 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 kątovej stołu roboczego (20) wyskalowanej, co jeden stopień. Mimo, że podziałka jest wystarczająco dokładna dla większości wykonywanych prac, to jednak zaleca się sprawdzenie ustawienia kąta przecinania za pomocą kątomierza lub innego przyrządu do mierzenia kątów.

SPRAWDZENIE I REGULACJA PROSTOPADŁEGO USTAWIENIA TARCZY TNĄCEJ WZGLĘDEM STOŁU ROBOCZEGO.

- Poluzować dźwignię blokady głowicy (14).
- Ustawić głowicę w położeniu 0° (prostopadłym w stosunku do stołu roboczego) i dokręcić dźwignię blokady głowicy (14).
- Poluzować pokrętło blokady stołu roboczego (23), wcisnąć i przytrzymać dźwignię automatycznego ustalania (22).
- Ustawić stół roboczy w położeniu 0°, zwolnić dźwignię automatycznego ustalania i dokręcić pokrętło blokady stołu roboczego (23).
- Opuścić głowicę pilarki do skrajnego położenia dolnego.
- Sprawdzić (za pomocą przyrządu) prostopadłość ustawienia tarczy tnącej względem stołu roboczego.

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

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

- Poluzować nakrętkę zabezpieczającą i obracać śrubę regulacyjną kąta 0° (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 podzielnice kątovej nachylenia głowicy (34), jeśli trzeba - dokonać regulacji usytuowania wskaźnika kąta nachylenia głowicy (35) (rys. E).
- Podobną regulację należy przeprowadzić dla kąta 45° przechyłu głowicy dla cięcia ukosowego wykorzystując śrubę regulacyjną kąta 45° (43) (rys. E).

SPRAWDZENIE I REGULACJA PROSTOPADŁEGO USTAWIENIA TARCZY TNĄCEJ WZGLĘDEM LISTWY OPOROWEJ.

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

- Poluzować pokrętło blokady stołu roboczego (23), wcisnąć i przytrzymać dźwignię automatycznego ustalania (22) i ustawić stół roboczy w położeniu 0°.
- Opuścić głowicę pilarki do skrajnego położenia dolnego.
- Przyłożyć do tarczy tnącej kątomierz lub inny przyrząd do mierzenia kątów.
- Dosunąć przyrząd do mierzenia kątów do listwy oporowej (15).
- Pomiar powinien wykazać 90°.
- Jeśli zachodzi potrzeba regulacji należy:
- Poluzować śruby mocujące listwę oporową (15) do podstawy.
- Wyregulować położenie listwy oporowej (15) tak, aby była prostopadła do tarczy tnącej.
- Dokręcić śruby mocujące listwę oporową.

USTAWIENIE RAMIENIA WYSIĘGNIKOWEGO (GŁOWICY) DLA OPERACJI PRZECINANIA UKOSOWEGO

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

- Odciągnąć sworzeń blokady głowicy (9) zwalniając ramię wysięgnikowe i zezwalając, aby ramię wysięgnikowe powoli uniosło się do położenia górnego.
- Poluzować dźwignię blokady głowicy (14).
- Nachylić ramię wysięgnikowe w lewo pod pożądanym kątem, który można odczytać na podzielnice kątovej 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 wysyła wiązkę światła laserowego pokazując linię na materiale, po której będzie przebiegało przecinanie tarczą tnącą. Odpowiednie ustawienie linii padania wiązki laserowej zostało wyregulowane podczas procesu produkcyjnego. Niemniej przy pracach precyzyjnych ustawienie powinno zostać sprawdzone przed przystąpieniem do operacji cięcia.

- Umieścić baterie w zasobniku na baterie (36) (rys. F) upewniając się, że zachowana jest właściwa biegunowość.
- Ustawić stół roboczy w położeniu, dla którego wskaźnik kąta stołu roboczego (21) pokrywa się z punktem 0° na podzielnice kątovej 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.
- Zwolnić ramię wysięgnikowe i pozostawić materiał odpadowy zamocowany na stole roboczym pilarki.
- Ustawić przycisk włącznika lasera (37) w położenie włączony „I” (oznakowane).
- Rzutowana wiązka światła powinna być równoległa do rzazu po cięciu.

REGULACJA LASERA

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

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

- Delikatnie obrócić w lewo lub prawo laser (38) (rys. G) w obudowie modułu laserowego (26) do momentu uzyskania równoległego położenia wiązki światła laserowego. Nie należy obracać modułu laserowego na siłę i więcej niż kilka stopni.
- W przypadku, gdy zachodzi konieczność regulacji poprzecznej poluzować śruby mocujące moduł laserowy (39) i przesunąć moduł laserowy w lewo lub prawo, aż do uzyskania równoległości linii laserowej do rzazu po cięciu.

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

URUCHOMIENIE PILARKI

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

Opisywana pilarka została zaprojektowana dla osób praworęcznych.

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

ZATRZYMANIE PILARKI

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

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

CIĘCIE PILARKĄ

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

Przed przystąpieniem do cięcia upewnić się czy pokrętko blokady stołu roboczego (23) oraz dźwignia blokady głowicy (14) pilarki są dokręcone w sposób pewny.

- Podłączyć pilarkę do sieci.
- Upewnić się, że przewód zasilający jest z dala od tarczy tnącej i podstawy urządzenia.
- Umieścić materiał na stole roboczym i upewnić się, że jest on pewnie zamocowany, aby nie mógł poruszyć się w czasie cięcia.
- Przesunąć głowicę pilarki w skrajne tylne położenie i zablokować prowadnicę (13) pokrętłem 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 opuszcza głowicę pilarki.

- Rozpocząć przecinanie wywierając umiarkowaną siłę na głowicę podczas cięcia.

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

PRZECINANIE Z PRZESUWEM RAMIENIA WYSIĘGNIKOWEGO (GŁOWICZ) PILARKI

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

- Ustawić ramię wysięgnikowe w górnym położeniu.
- Poluzować 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.
- Zwolnić ramię wysięgnikowe i odczekać aż tarcza tnąca osiągnie swoją prędkość maksymalną.
- Uwolnić osłonę tarczy tnącej.
- Obniżyć ramię wysięgnikowe i rozpocząć cięcie.
- Podczas cięcia przesuwać ramię wysięgnikowe do tyłu (od siebie).
- Po przecięciu materiału zwolnić nacisk na przycisk włącznika i odczekać aż tarcza tnąca przestanie się obracać przed uniesieniem ramienia wysięgnikowego do górnego położenia.

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

OBŚLUGA I KONSERWACJA

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

CZYSZCZENIE

- Po zakończeniu pracy starannie usunąć wszelkie kawałki materiału, wióry i pył z wkładki stołu robocznego 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 pokrętła.
- Pędzeliem oczyścić soczewkę projektora laserowego.

WYMIANA TARCZY TNĄCEJ

- 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 pierścien redukcyjny, jeśli występuje).
- Usunąć wszelkie zanieczyszczenia z wrzeczona i podkładek mocujących tarczę tnącą.
- Zamontować nową tarczę tnącą wykonując opisane czynności w kolejności odwrotnej.
- Po zakończeniu należy upewnić się czy wszystkie klucze i narzędzia regulacyjne zostały usunięte i czy wszystkie śruby, pokrętła i 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 rękoma, przed kontaktem z ostrymi zębami tarczy tnącej.

WYMIANA BATERII W MODULE LASEROWYM

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

- Otworzyć pokrywę zasobnika na baterie (36) (rys. F).
- Usunąć zużyte baterie.
- Włożyć nowe baterie, upewniając się czy zachowana jest właściwa biegunowość.
- Zamontować pokrywę zasobnika na baterie.

WYMIANA SZCZOTEK WĘGLOWYCH

Zużyte (krótsze niż 5 mm), spalone lub pęknięte szczotki węglowe silnika

należy natychmiast wymienić. Zawsze dokonuje się jednocześnie wymiany obu szczotek.

- Odkręcić pokrywy szczotek węglowych (8).
- Wyjąć zużyte szczotki.
- Usunąć ewentualny pył węglowy, za pomocą sprężonego powietrza.
- Włożyć nowe szczotki węglowe (szczotki powinny swobodnie wsunąć się do szczotkotrzemczy).
- Zamontować pokrywy szczotek węglowych (8).

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

Wszelkiego rodzaju usterki powinny być usuwane przez autoryzowany serwis producenta.

PARAMETRY TECHNICZNE

DANE ZNAMIONOWE

Piłarka ukosowa 59G812		
Parametr	Wartość	
Napięcie zasilania	230V AC	
Częstotliwość zasilania	50 Hz	
Moc znamionowa	1800 W	
Prędkość obrotowa tarczy (bez obciążenia)	4800 min ⁻¹	
Rodzaj pracy	S6 25% 2200 W	
Długość prowadnicy	195 mm	
Zakres cięcia kąтового	± 45°	
Zakres cięcia ukośnego	0° ÷ 45°	
Maksymalna głębokość cięcia	75 mm	
Średnica zewnętrzna tarczy tnącej	254 mm	
Średnica wewnętrzna tarczy tnącej	30 mm	
Wymiary przecinanego materiału pod kątem / pod kosiem	0° x 0°	90 x 280mm
	45° x 0°	90 x 200mm
	45° x 45°	50 x 200mm
	0° x 45°	50 x 280mm
Klasa lasera	II	
Moc lasera	< 1mW	
Długość fali świetlnej lasera	λ = 650 nm	
Klasa ochronności	II	
Stopień ochrony IP	IPX0	
Masa	15,2 kg	
59G812 oznacza zarówno typ oraz określenie maszyny		

DANE DOTYCZĄCE HAŁASU

Poziom ciśnienia akustycznego	LpA=95,2 dB(A) K= 3 dB(A)
Poziom mocy akustycznej	LWA=108,2 dB(A) K= 3 dB(A)

Informacje na temat hałasu i wibracji

Poziom emitowanego hałasu przez urządzenie opisano poprzez: poziom emitowanego ciśnienia akustycznego LpA oraz poziom mocy akustycznej LWA (gdzie K oznacza niepewność pomiaru). Podane w niniejszej instrukcji: poziom emitowanego ciśnienia akustycznego LpA, poziom mocy akustycznej LWA zostały zmierzone zgodnie z normą EN 62841-1:2015.

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.), Kopiowanie, przetwarzanie, publikowanie, modyfikowanie w celach komercyjnych 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 karniej.

GWARANCJA I SERWIS

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

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.,
ulica Pograniczna 2/4
02-285 Warszawa

Wyrób: Piłarka ukosowa

Model: 59G812

Nazwa handlowa: GRAPHITE

Numer seryjny: 00001 + 99999

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.

Opisany wyżej wyrób jest zgodny z następującymi dokumentami:

Dyrektywa Maszynowa 2006/42/WE

Dyrektywa o Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/UE

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

Oraz spełnia wymagania norm:

EN 62841-1:2015; EN 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;

EN IEC 63000:2018

Jednostka notyfikowana:

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

Certyfikat badania typu WE numer:

M8A 044390 1135 Rev. 02

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.

ulica Pograniczna 2/4

02-285 Warszawa

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Pełnomocnik ds. jakości firmy GTX POLAND

Warszawa, 2025-06-06

(en)
TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS

MITRE SAW

59G812

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.

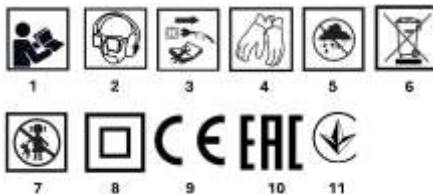
- Do not reach under the workpiece. The blade guard does not protect the user from the cutting blade beneath the workpiece.
- Adjust the cutting depth to the thickness of the workpiece. Less than one full tooth of the blade should be visible below the workpiece.
- Never hold the workpiece in your hands 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

The workbench on either side of the disc should be marked with a sign

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 the size of the machine. 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!

DESCRIPTION OF ILLUSTRATED PAGES

The numbering below refers to the machine components shown in 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 lock pin
10. Cutting depth stop
11. Cutting depth stop 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 clamping 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. Centre plate
- 42. 0° angle adjustment screw
- 43. 45° angle adjustment screw

* There may be differences between the drawing and the actual 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, ensure that it has been disconnected from the power supply.

TRANSPORTING THE MITRE SAW

- When moving the mitre saw, ensure that the saw head is secured in the lowest position.
- Check that the worktable locking knob, the head locking lever and other safety devices 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 are tightened evenly and not with excessive force (the fixing screws should be tightened so as not to cause stress or deformation of the base). In the event of excessive stress, there is a risk of the base cracking.

DUST EXTRACTION

To prevent dust build-up and ensure maximum working efficiency, 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 outlet and open the zip to allow 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 boom arm in 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, carry out all adjustment procedures 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 parts must be replaced by qualified personnel before the chainsaw is used.

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 pressure on the switch button (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.

OPERATING THE CUTTING DEPTH STOP

The depth of cut limiter 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 limiter 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 of the work table (20) has a series of marked positions at which the rotating boom arm is automatically pre-set. This can only occur if, during rotation of the boom 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 can be precisely adjusted using the angle scale on the work table (20), which is calibrated 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).
- Lower the saw head to its lowest position.
- Check (using a gauge) that the cutting disc is perpendicular to the work table.

When taking measurements, ensure that the measuring instrument does not touch the teeth of the saw blade, 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 whether 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 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.
- Position the work table so that the work table angle indicator (21) aligns with the 0° mark on the work table 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' (marked) position.
- 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, 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 saw motor to reach full speed.
- Lower the extension arm towards the workpiece.
- 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 saw blade 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 move onto the upper surface of the material, posing a risk of the operator being struck by a piece of material.

CUTTING WITH THE CHAINSAW'S BOOM ARM (HEAD) MOVING

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 disc reaches its maximum speed.
- Release the cutting disc guard.
- Lower the boom arm and start cutting.
- While cutting, move the boom arm backwards (away from you).
- Once the material has been cut, release the pressure on the start button and wait until the saw blade 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 grease.
- Keep all handles and knobs clean.
- Clean the laser projector lens with a brush.

REPLACING THE CUTTING DISC

- Lift the cutting disc guard (7) and remove the fixing screw for the centre plate (40) (Fig. H).
- Slide the centre plate (41) to the left to allow access to the cutting disc fixing screw.
- 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 carbon brushes on the motor 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

Mitre saw 59G812		
Parameter	Value	
Supply voltage	230V AC	
Power frequency	50 Hz	
Rated power	1800 W	
Disc speed (no load)	4800 rpm	
Operating mode	S6 25% 2200 W	
Guide bar length	195 mm	
Angle cutting range	± 45°	
Mitre cut range	0° to 45°	
Maximum cutting depth	75 mm	
Outer diameter of cutting disc	254 mm	
Inner diameter of cutting disc	30 mm	
Dimensions of material being cut at angle / mitre	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Laser class	II	
Laser power	< 1 mW	
Laser wavelength	λ = 650 nm	
Safety class	II	
IP rating	IPX0	
Weight	15.2 kg	
59G812 denotes both the type and designation of the machine		

NOISE DATA

Sound pressure level	$L_{pA} = 95.2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Sound power level	$L_{WA} = 108.2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Information on noise and vibration

The noise emitted by the device is described by: the sound pressure level L_{pA} and the sound power level L_{WA} (where K denotes the measurement uncertainty).

The sound pressure level L_{pA} and sound power level L_{WA} given in this manual have been measured in accordance with standard EN 62841-1:2015.

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., 2/4 Pograniczna 02-285 Warsaw

Product: Mitre saw

Model: 59G812

Trade name: GRAPHITE

Serial number: 00001 + 99999

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

The product described above complies with the following documents:

Machinery Directive 2006/42/EC

Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU

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

And meets the requirements of the 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;

EN IEC 63000:2018

Notified body:

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

EC type examination certificate number:

M8A 044390 1135 Rev. 02

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 compile the technical documentation:

Signed on behalf of:

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

Paweł Kowalski

Quality Representative at GTX POLAND

Warsaw, 6 June 2025

(uk)
ПЕРЕКЛАД ОРИГІНАЛЬНИХ ІНСТРУКЦІЙ
ПИЛА MITRE
59G812

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.**

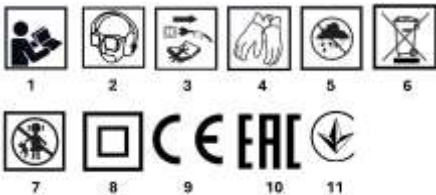
- **НЕБЕЗПЕКА:** Тримайте руки подалі від зони різання та ріжучого диска. Другу руку тримайте в допоміжній ручці або корпусі двигуна. Якщо обидві руки тримають пилу, диск не зможе їх порізати.
- Не просовуйте руки під заготовку. Захисний кожух не захищає користувача від ріжучого диска, що знаходиться 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 кріпильних отворів. Пилки, що не відповідають кріпильним 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 заклинене, 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 врізатися у верхню поверхню деревини, що призведе до відскоку диска з різу та відскоку в 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 пилки, але силу віддачі можна контролювати, якщо вжити відповідних запобіжних заходів.
 - Якщо пильний диск заклинив 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 вживіть заходів для її усунення.
 - Під час повторного запуску пилки в заготовці відцентруйте пильний диск у прорізі, щоб зубці пилки не врізалися в матеріал. Якщо пильний диск заклинить, він може піднятися або відскочити від заготовки під час повторного запуску пилки.
 - Підпірайте 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 вагелі фіксації глибини та кути 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

Верстак з обох боків від диска повинен бути позначений знаком

БУДОВА ТА ЗАСТОСУВАННЯ

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

Торцева 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!

ОПИС ІЛЮСТРОВАНІХ СТОРОНОК

Нумерація нижче відповідає компонентам машини, показаним на ілюстраціях у цьому посібнику.

1. Ручка для перенесення
2. Ручка
3. Кнопка блокування вимикача
4. Вимикач
5. Фіксатор шпінделя
6. Кнопка блокування шпінделя
7. Захисний кожух різального диска
8. Кришка вугільних щіток
9. Штифт фіксації головки
10. Стопор 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. Фіксований захисний кожух
28. Насадка для відсмоктування пилу
29. Мішок для пилу
30. Вертикальна затискача ручка
31. Вертикальний притисний важіль
32. Ручка фіксації вертикального притисного важеля
33. Ручка затискання матеріалу
34. Шкала кута нахилу головки
35. Індикатор кута нахилу головки
36. Відсік для батареї
37. Кнопка ввімкнення лазера
38. Лазер
39. Крипильні гвинти лазерного модуля
40. Крипильний гвинт центральної пластини
41. Центральна пластина
42. Гвинт регулювання кута на 0°
43. Гвинт регулювання кута 45°

* Можливі відмінності між кресленням та фактичним 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 монтажу або регулювання пилки для різання під кутом переконайтеся, що вона відключена від джерела живлення.

ТРАНСПОРТУВАННЯ ПИЛИ

- Під час переміщення пилки-укосноці переконайтеся, що пильна головка зафіксована в нижньому положенні.
- Переверіть, чи надійно затягнуті ручка фіксації робочого столу, важіль фіксації головки та інші запобіжні пристрої.

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 виключає ризик небажаного переміщення машини під час використання. Отвори для кріплення дозволяють використовувати гвинти діаметром 8 мм зі шліцьовою або шестигранною головкою. Під час кріплення пилки до стільниці верстата переконайтеся, що:

- Поверхня стільниці верстата була рівною та чистою.
- Гвинти затягнуті рівномірно і без надмірного зусилля (крипильні 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 ефективність роботи, пилу можна підключити до промислового насоса за допомогою насадки для відведення пилу (28). Крім того, пил можна збирати в пилозбірному мішку (входить до комплекту), приєднавши його до насадки для видалення пилу. Встановлення здійснюється шляхом надягання пилозбірного мішка (29) на насадку для видалення пилу (28) (рис. А). Щоб спорожнити пилозбірний мішок, зніміть його з виходу для пилу та відкрийте застібку-блискавку, щоб отримати повний доступ до внутрішньої частини мішка.

Для оптимального пиловідведення пилозбірний мішок слід спорожнити, 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 висувний ричаг у нижньому положенні:
- Зафіксуйте подовжувальний ричаг у цьому положенні, вставивши штифт фіксації головки (9).

ВЕРТИКАЛЬНИЙ ЗАТИСК

Вертикальний затискач (рис. В) можна встановити на основі пилки з будь-якого боку робочого столу і повністю відрегулювати відповідно до розміру матеріалу, що ріжеться. Не використовуйте пилку, якщо вертикальний затискач не встановлено.

- Ослабте ручку фіксації вертикального затискача (30) на тій стороні основи, де має бути встановлений вертикальний 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 безпеки, точної та ефективної роботи пили виконайте всі процедури регулювання в повному обсязі.

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-які зношені або пошкоджені деталі повинні бути замінені кваліфікованим персоналом перед використанням бензопили.

УВІМКНЕННЯ / ВИМКНЕННЯ

Напряга мережі повинна відповідати напрузі, зазначеній на паспортній таблиці 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 кнопку вимикача (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.

КОРИСТУВАННЯ ОБМЕЖУВАЧЕМ ГЛИБИНИ РІЗАННЯ

Обмежувач 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) до досягнення необхідної 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 таке положення, щоб після опускання стріли гвинт обмежувача глибини різання (11) не стикався 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.

- Потягніть назад штифт фіксації головки (9), дозволяючи стрілі повільно піднятися у верхнє положення.
- Ослабте ручку фіксації робочого столу (23).
- Натисніть і утримуйте важіль автоматичної фіксації (22) та поверніть поворотний вал 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 обертовий кронштейн стріли автоматично попередньо встановлюється. Це можливо лише в тому випадку, якщо під час обертання стріли 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-який кут можна точно відрегулювати за допомогою кутової шкали на робочому столі (20), яка відкалібрована з кроком в 1 градус. Хоча шкала є достатньо точною для більшості завдань, все ж рекомендується перевіряти налаштування кута різання за допомогою транспортира або іншого приладу для вимірювання кутів.

ПЕРЕВІРКА ТА РЕГУЛЮВАННЯ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОГО ПОЛОЖЕННЯ РІЗАННЯ РОБОЧОГО ДИСКА ВІДНОСНО РОБОЧОГО СТОЛУ.

- Ослабте фіксууючий важіль головки (14).
- Встановіть головку в положення 0° (перпендикулярно до робочого столу) і затягніть фіксууючий важіль 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).
- Опустіть пильну головку в найнижче положення.
- Перевірте (за допомогою калібру), 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. Е) за годинниковою стрілкою або проти годинникової стрілки, щоб збільшити або зменшити кут нахилу ріжучого диска.
- Після того як ріжучий диск буде встановлено перпендикулярно до робочого столу, дайте голівці повернутися у верхнє положення.
- Утримуючи гвинт регулювання кута 0° (42), затягніть контргайку.
- Опустіть головку та ще раз перевірте, чи встановлений кут відповідає позначкам на шкалі кута нахилу головки (34); за

необхідності відрегулюйте положення індикатора кута нахилу головки (35) (рис. E).

- Аналогічне регулювання необхідно виконати для кута нахилу головки 45° для косих розрізів за допомогою гвинта регулювання кута 45° (43) (рис. E).

ПЕРЕВІРКА ТА РЕГУЛЮВАННЯ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОГО ПОЛОЖЕННЯ РІЗАЛЬНОГО ДИСКА ВІДНОСНО УПОРНИМАВАЛЬНОЇ ПЛАНКИ.

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

- Послабте фіксувальну ручку робочого столу (23), натисніть і утримуйте важіль автоматичної фіксації (22) та встановіть робочий стіл у положення 0°.
- Опустіть пильну головку в найнижче положення.
- Притупіть транспортір або інший прилад для вимірювання кута до різального диска.
- Перемістіть прилад для вимірювання кута до упорної планки (15).
- Показання вимірвача має 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 різального диска.
- Затягніть гвинти, що кріплять упорну планку.

РЕГУЛЮВАННЯ РУКОЯТКИ ШТАНГИ (ГОЛОВКИ) ДЛЯ РОЗРІЗУ ПІД КУТОМ

Рукоятку стріли можна нахилити під будь-яким кутом від 0° до 45° – для різання під кутом (рис. E).

- Потягніть назад штифт фіксації головки (9), щоб звільнити кронштейн, і дайте йому повільно піднятися у верхнє положення.
- Ослабте фіксуючий важіль головки (14).
- Нахиліть стрілу вліво під потрібним кутом, який можна зчитати на шкалі кута нахилу головки (34) за допомогою індикатора кута нахилу головки (35) (рис. E).
- Затягніть фіксуючий важіль головки (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.
- Розташуйте робочий стіл так, щоб індикатор кута нахилу робочого столу (21) збігався з позначкою 0° на шкалі кута нахилу робочого столу (20), а індикатор кута нахилу головки () (35) (рис. E) збігався з позначкою 0° на шкалі кута нахилу головки (34) (рис. E).
- 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» (позначене).
- 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 лазерний промінь не паралельний лінії різання, виконайте наступні 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) і 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 увімкнення, 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 пилки набере повну швидкість.
- Опустіть подовжувальний ричаг у напрямку до заготовки.
- Виконайте розріз.

ЗУПИНКА БЕНЗОПИЛИ

- Відпустіть кнопку вимикача живлення (4) і дочекайтеся, 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 підлягає різанню, таким чином, щоб він не заважав роботі пилки. Перед увімкненням пилки перемістіть пильну головку в нижнє положення, щоб забезпечити повну свободу руху пильної головки 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 головки (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 зміщувався під час різання.
- Перемістіть пильну головку в найдаліше заднє положення та зафіксуйте напрямку (13) за допомогою ручки фіксації напрямку (12).
- Розблокуйте головку 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 головку.
- Почніть різання, злегка натискаючи на головку під час різання.

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

РІЗАННЯ З ПЕРЕСУВАННЯМ РУКОЯТКИ (ГОЛОВКИ) БЕНЗОПИЛИ

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

- Встановіть висувний 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 стрілу і починайте різання.
- Під час різання відсувайте подовжувальний вал назад (від себе).
- Після розпилювання матеріалу відпустіть кнопку запуску та зачекайте, поки пильний диск повністю зупиниться, перш ніж підняти подовжувальний ричаг у верхнє положення.

Ніколи не виконуйте різання, рухаючи головку пилки до себе. Пильний диск може несподівано піднятися на матеріал, що ріжеться, що створює ризик небезпечного відскоку 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 чи пилу.
- Очистіть напрямні та змастіть їх тонким шаром твердого мастила.
- Утримуйте всі ручки та регулятори в чистоті.
- Очистіть лінзу лазерного проектора за допомогою щітки.

ЗАМІНА РІЗАЛЬНОГО ДИСКА

- Підніміть захисний кожух ріжучого диска (7) і викрутіть кріпильний гвинт центральної пластини (40) (рис. H).
- Посуньте центральну пластину (41) вліво, щоб отримати доступ до кріпильного гвинта ріжучого диска.
- Натисніть кнопку блокування шпінделя (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 шпінделя 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 ріжчим 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 ВУГЛЕЦЕВИХ ЦІТОК

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

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

Після заміни вугільних щіток запустіть електроінструмент без навантаження та зачекайте 1–2 хвилини, щоб вугільні щітки притерлися до комутатора двигуна. Заміна вугільних щіток повинна виконуватися лише кваліфікованою особою з використанням оригінальних деталей.

Будь-які несправності повинні усуватися в авторизованому сервісному центрі виробника.

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НОМІНАЛЬНІ ДАНІ

Торцова пила 59G812		
Параметр	Значення	
Напруга живлення	230 АС	
Частота мережі	50 Hz	
Номинальна потужність	1800 W	
Швидкість обертання диска (без навантаження)	4800 об/хв	
Режим роботи	S6 25% 2200 W	
Довжина направляючої шини	195 мм	
Діапазон кута різання	± 45°	
Діапазон поперечного різання	від 0° до 45°	
Максимальна глибина різання	75 мм	
Зовнішній діаметр різального диска	254 мм	
Внутрішній діаметр різального диска	30 мм	
Розміри матеріалу, що ріжеться під кут / під кутом	0° x 0°	90 x 280 мм
	45° x 0°	90 x 200 мм
	45° x 45°	50 x 200 мм
	0° x 45°	50 x 280 мм
Клас лазера	II	
Потужність лазера	< 1 мВт	
Довжина хвилі лазера	λ = 650 нм	
Клас безпеки	II	
Клас захисту	IPX0	
Вага	15,2 кг	
59G812 позначає як тип, так і позначення машини		

ДАНІ ЩОДО ШУМУ

Рівень звукового тиску	$L_{pA} = 95,2 \text{ дБ(А)}$ $K = 3 \text{ дБ(А)}$
Рівень звукової потужності	$L_{WA} = 108,2 \text{ дБ(А)}$ $K = 3 \text{ дБ(А)}$

Інформація про шум та вібрацію

Шум, що випромінюється пристроєм, характеризується: рівнем звукового тиску L_{pA} та рівнем звукової потужності L_{WA} (де K позначає похибку вимірювання). Рівень звукового тиску L_{pA} та рівень звукової потужності L_{WA} наведені в цьому посібнику, виміряно відповідно до стандарту EN 62841-1:2015.

ОХОРОНА НАВКОЛИШНЬОГО СЕРЕДОВИЩА



Вироби, що працюють від електрики, не можна вивидати 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 людей.

«GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa, з місцезнаходженням у Варшаві, вул. Pograniczna 2/4 (далі — «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 FERĂSTRĂ CIRCULAR

59G812

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, incendii 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 unei 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 RECULULUI DE CĂTRE OPERATOR:

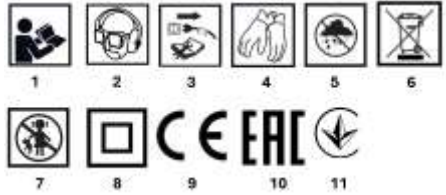
- Reculul este o reacție bruscă la o lamă de ferăstrău blocată, blocată sau nealinată, care determină ridicarea necontrolată a ferăstrăului și săritul acestuia din piesa de prelucrat spre operator.
- Când lama este prinsă sau blocată de o tăietură de închidere, lama se oprește, iar reacția motorului 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 înfișa 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 nemișcat 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 înfișă 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 pârgăhile 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. Citii 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

Bancul de lucru de pe ambele părți ale discului trebuie marcat cu un semn

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 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 potrivesc dimensiunii mașinii. Nu trebuie utilizat pentru tăierea lemnului de foc. Fierăstrăul trebuie utilizat numai în scopul pentru care a fost conceput. 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 a fost conceput!

DESCRIEREA PAGINILOR ILUSTRATE

Numerotarea de mai jos se referă la componentele mașinii prezentate în ilustrațiile din acest manual.

1. Măner de transport
2. Măner
3. Buton de blocare a comutatorului
4. Comutator
5. Blocare ax
6. Buton de blocare a axului
7. Protecție disc de tăiere
8. Capac pentru perii de carbon
9. Știft de blocare a capului
10. Oprit de adâncime de tăiere
11. Șurub de fixare a opritorului de adâncime de tăiere
12. Buton de blocare a ghidajului
13. Ghidaj
14. Pârgăhie de blocare a capului
15. Bară de oprire
16. Extensie masă
17. Oprit de capăt
18. Buton de blocare a extensiei mesei
19. Orificiu de montare
20. Scala unghiului mesei de lucru

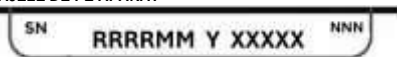
21. Indicator de unghi al mesei de lucru
22. Manetă de blocare automată
23. Buton de blocare a mesei de lucru
24. Inserție pentru masă
25. Masa de lucru
26. Modul laser
27. Protecție fixă
28. Duza de aspirare a prafului
29. Sac de praf
30. Buton de prindere vertical
31. Braț de presiune vertical
32. Buton de blocare a brațului de presiune vertical
33. Buton de prindere a materialului
34. Scală pentru unghiul de înclinare a capului
35. Indicator unghi de înclinare cap
36. Compartimentul bateriei
37. Buton de pornire a laserului
38. Laser
39. Șuruburi de montare a modulului 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 produsul real.

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 |
| XXXX | -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, asigurați-vă că acesta a fost deconectat de la sursa de alimentare.

TRANSPORTUL FERĂSTRĂULUI DE TĂIAT ÎN BISEL

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

MONTAREA FERĂSTRĂULUI DE TĂIAT ÎN BĂTĂTURĂ PE UN BANC DE LUCRU

Se recomandă fixarea ferăstrăului circular pe un banc de lucru sau pe 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 sunt strânse uniform și fără forță excesivă (șuruburile de fixare trebuie strânse astfel încât să nu provoace solicitări sau deformarea bazei). În cazul unei solicitări excesive, există riscul de fisurare a bazei.

ASPIRAREA PRAFULUI

Pentru a preveni acumularea de praf și a asigura o eficiență maximă de lucru, 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 din orificiul de evacuare a prafului și deschideți fermoarul pentru a permite 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 blocați:

- 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 în poziția inferioară:
- Blocați brațul brațului de ridicare în această poziție prin introducerea știftului de blocare a capului (9).

Clemă verticală

Clema verticală (Fig. B) poate fi montată pe baza ferăstrăului pe oricare dintre părțile mesei de lucru și poate fi reglată complet în funcție de dimensiunea materialului tăiat. Nu utilizați ferăstrăul decât dacă clema verticală este în uz.

- Slăbiți butonul de fixare a clemei verticale (30) de pe partea bazei unde 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, efectuați toate procedurile de reglare 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 piese uzate sau deteriorate trebuie înlocuite de personal calificat înainte de utilizarea ferăstrăului 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 presiunea de pe butonul comutatorului (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 extensiilor mesei.
- Fixați-le folosind butoanele de blocare ale extensiilor mesei (18).
- Dacă este necesar, puteți utiliza oprirea pivotante (17) pentru a facilita tăierea la dimensiune.

UTILIZAREA OPRITORULUI DE ADÂNCIME DE TĂIERE

Limitatorul 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 adâncimea de tăiere limitată (Fig. D).
- Coborâți brațul de extensie și mențineți-l în poziția inferioară, scribinindu-l de opritorul de adâncime de tăiere.
- Rotiți (la stânga sau la dreapta) șurubul de limitare a adâncimii 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 opritorului de adâncime de tăiere (11) nu intră în contact cu opritorul de adâncime de tăiere (10).

REGLAJUL MESEI DE LUCRU PENTRU TĂIERE ÎN UNGHII

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 a 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 a mesei de lucru (20) are o serie de poziții marcate la care brațul rotativ este presetat automat. Acest lucru se poate întâmpla numai dacă, în timpul rotirii brațului brațului de lucru, 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 cele mai frecvent utilizate (15°, 22,5°, 30°, 45° stânga/dreapta). Orice unghi poate fi reglat cu precizie folosind scala de unghi de pe masa de lucru (20), care este calibrată 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 POZITIEI 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).
- Coborâți capul de tăiere în poziția cea mai joasă.
- Verificați (folosind un calibr) dacă discul de tăiere este perpendicular 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 marcărilor 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 POZITIEI 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 mențineți apăsată maneta de blocare automată (22) și reglați 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.
- Deplașați dispozitivul de măsurare a unghiului până la bara de oprire (15).
- Măsurarea 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 UNGHII

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

- Trageți înapoi știftul de blocare a capului (9) pentru a elibera brațul brațului și permiteți 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 fascicului 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.
- Poziționați masa de lucru astfel încât indicatorul de unghi al mesei de lucru (21) să se alinieze cu marcăjul de 0° de pe scala de unghi a mesei de lucru (20), iar indicatorul de unghi de înclinare a capului () (35) (Fig. E) să se alinieze cu marcăjul 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) în poziția „I” (marcată).
- 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, 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 o reglare laterală, slăbiți șuruburile de fixare ale modulului laser (39) și deplasați modulul laser spre stânga sau spre dreapta până când linia laserului este paralelă cu tăietura.

Praful 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 pomire, 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.

- Apăsați butonul de blocare a comutatorului de alimentare (3).
- Apăsați comutatorul de alimentare (4).
- Lăsați motorul ferăstrăului să atingă turația maximă.
- Coborâți brațul extensibil spre piesa de prelucrat.
- Efectuați tăierea.

OPRIREA FERĂSTRĂULUI CU LANȚ

- Eliberați presiunea exercitată asupra comutatorului de alimentare (4) și așteptați până când lama se oprește complet din rotație.
- Ridicați brațul brațului de susținere al ferăstrăului, îndepărtându-l de materialul tăiat.

Scântelele temporare provenite de la perii din interiorul motorului electric sunt normale în timpul pomirii și la oprirea ferăstrăului. Nu oprți lama ferăstrăului aplicând presiune laterală asupra acesteia.

TĂIERE CU FERĂSTRĂUL CU LANȚ

Fixați materialul de tăiat astfel încât să nu interfereze cu funcționarea ferăstrăului. Înainte de a porni ferăstrăul, deplasați capul de tăiere în poziția inferioară pentru a vă asigura că acesta 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 strânse bine.

- 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 pânzei de ferăstrău.
- Apăsați 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 DE EXTENSIE (CAPUL) AL FERĂSTRĂULUI CU LANȚ ÎN MIȘCARE

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

- Setati brațul extensibil în poziția superioară.
- Slăbiți butonul de blocare a ghidajului (12).
- Înainte de a porni ferăstrăul cu lanț, trageți brațul de extensie spre dvs., menținându-l în poziția superioară.
- Apăsați butonul de blocare a comutatorului (3) și porniți ferăstrăul cu lanț.
- Eliberați brațul de extensie și așteptați până când discul de tăiere atinge viteza maximă.
- Eliberați protecția discului de tăiere.
- Coborâți brațul și începeți tăierea.
- În timpul tăierii, deplasați brațul înapoi (departe de dumneavoastră).
- Odată ce materialul a fost tăiat, eliberați presiunea de pe butonul de pomire și așteptați până când lama ferăstrăului s-a oprit din rotire înainte de a ridica brațul extensibil în poziția superioară.

Nu efectuați niciodată o tăiere mișcând capul ferăstrăului spre dumneavoastră. Discul de tăiere s-ar putea ridica neașteptat pe materialul tăiat, ceea ce prezintă un risc de recul periculos pentru operator.

FUNCȚIONARE ȘI ÎNȚEȚINERE

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 ulei de însoare solidă.
- Păstrați toate mânerurile și butoanele curate.
- Curățați lentila proiecteurului laser cu o perie.

ÎNLOCUIREA DISCULUI DE TĂIERE

- Ridicați protecția discului de tăiere (7) și scoateți șurubul de fixare al plăcii centrale (40) (Fig. H).
- Glisați placa centrală (41) spre stânga pentru a permite accesul la șurubul de fixare al discului de tăiere.
- Apăsați 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 șaiba exterioră și scoateți discul de tăiere (având grijă la inelul de reducere, dacă este prezent).
- Îndepărtați eventualele resturi de pe ax și de pe șaibele 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. Acordați o atenție deosebită atunci când manipulați discul de tăiere. Purtați 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 uzati (cu lungimea mai mică de 5 mm), arși sau crăpați de pe motor trebuie înlocuiți imediat. Înlocuiți întotdeauna ambii perii în același timp.

- Deșurubați capacele perilor de carbon (8).
- Scoateți perile uzate.
- Îndepărtați praful de carbon cu ajutorul aerului comprimat.
- Introduceți perile de carbon noi (perilele trebuie să alunece liber în suporturile de perii).
- Montați capacele perilor de carbon (8).

După înlocuirea perilor de carbon, porniți unealta electrică fără sarcină și așteptați 1-2 minute pentru ca perile de carbon să se acomodeze cu comutatorul motorului. Înlocuirea perilor de carbon trebuie efectuată numai de o persoană calificată, folosind piese originale.

Orice defecțiuni trebuie remediate de către un centru de service autorizat de producător.

SPECIFICAȚII TEHNICE

DATE NOMINALE

Fierăstrău circular cu unghi de tăiere 59G812	
Parametru	Valoare
Tensiune de alimentare	230 V AC
Frecvența de alimentare	50 Hz
Putere nominală	1800 W
Viteza discului (fără sarcină)	4800 rpm
Mod de funcționare	S6 25% 2200 W
Lungimea șinei de ghidare	195 mm
Interval de tăiere în unghi	± 45°
Interval de tăiere în unghi	0° până la 45°

Adâncime maximă de tăiere		75 mm
Diametru exterior al discului de tăiere		254 mm
Diametru interior al discului de tăiere		30 mm
Dimensiunile materialului tăiat la unghi / tăiere în unghi	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Clasa laser		II
Puterea laserului		< 1 mW
Lungimea de undă a laserului		$\lambda = 650$ nm
Clasa de siguranță		II
Clasă de protecție IP		IPX0
Greutate		15,2 kg
59G812 indică atât tipul, cât și denumirea sașinii		

DATE PRIVIND ZGOMOTUL

Nivelul presiunii acustice	$L_{pA} = 95,2$ dB(A) $K = 3$ dB(A)
Nivelul puterii acustice	$L_{WA} = 108,2$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Informații privind zgomotul și vibrațiile

Zgomotul emis de dispozitiv este descris prin: nivelul de presiune acustică L_{pA} și nivelul de putere acustică L_{WA} (unde K reprezintă incertitudinea de măsurare).

Nivelul de presiune acustică L_{pA} și nivelul de putere acustică L_{WA} indicate în acest manual au fost măsurate în conformitate cu standardul EN 62841-1:2015.

PROTECȚIA MEDIULUI



Produsele alimentate electric nu trebuie aruncate împreună cu deșeurile menajere, ci trebuie predate pentru reciclare 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., 2/4 Pograniczna 02-285 Varșovia

Produs: Fierăstrău circular

Model: 59G812

Denumire comercială: GRAPHITE

Număr de serie: 00001 + 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;

EN IEC 63000:2018

Organism notificat:

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

Numărul certificatului de examinare CE de tip:

M8A 044390 1135 Rev. 02

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, autorizată să întocmească documentația tehnică:

Semnat în numele:

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

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Reprezentant pentru calitate la GTX POLAND

Varșovia, 6 iunie 2025

(hu) AZ EREDETI UTASÍTÁSOK FORDÍTÁSA FŰGESZÖGÉS FŰRÉSZ

59G812

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

Minden figyelmeztetést és utasítást őrizzen meg későbbi felhasználás céljából.

- **VESZÉLY:** Tartsa távol a kezét a vágási területtől és a vágókéstől. A másik kezét tartsa a segédgőgöfántyű vagy a motorházon. Ha mindkét kezével fogja a fűrész, a kés nem vághatja meg őket.
- Ne nyúljon a munkadarab alá. A fűrészlapvédő nem védi a felhasználót a munkadarab alatt lévő vágóélethől.
- 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 csökkentse a sérülés, a penge beszorulása vagy az irányítás elvesztése kockázatát.
- Olyan műveletet végezése 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 kezelő számára.
- Hosszanti vágások végezése során mindig használjon hosszanti vezetőt vagy egyenes vezetőt. Ez javítja a vágás pontosságát és csökkenti a fűrészlap beszorulásának kockázatát.
- Mindig a rögzítőfuratokhoz megfelelő méretű és alakú pengéket használjon. A fűrész rögzítési pontjaihöz 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 fűrészéhez terveztek az optimális teljesítmény és biztonság biztosítása érdekében.

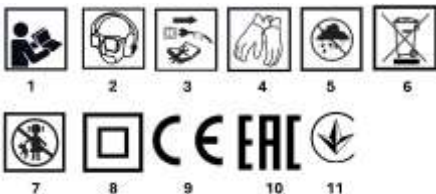
A VISSZACSAFÁS OKAI ÉS MEGELŐZÉSE A KEZELŐ ÁLTAL:

- 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 belemarnak a fa felső felületébe, ami miatt a fűrészlap kiugrik a vágásból, és visszapattan 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 szilárdan mindkét kezével, és úgy helyezze el a karját, hogy ellensúlyozzák a visszarúgás erejét.** Álljon a fűrészlap egyik oldalára, de ne álljon egy vonalban a fűrészlappal. A visszarúgás a fűrész visszarúgását okozhatja, de a visszarúgás 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 fűrészszelvényt az anyagban, amíg a fűrészlap teljesen le nem áll. Soha ne próbálja kihúzni a fűrészszelvényt az anyagból, vagy hátrafelé húzni, amíg a fűrészlap mozgásban van, mivel ez visszarúgást okozhat. Vizsgálja meg a fűrészszelvény elakadásának okát, és tegyen korrekciós intézkedéseket annak kiküszöbölésére.

- **Amikor a fűrészszelvényt újraindítja a munkadarabban, központossítsa a fűrészszelvényt a vágásnyomában, hogy a fűrészszelvény ne vágjanak bele az anyagba.** Ha a fűrészszelvény elakad, a fűrészszelvényt újraindításakor felemelkedhet vagy lepattharhat a munkadarabról.
- **A fűrészszelvény beszorulásának és a visszarúgás kockázatának minimalizálása érdekében támaszkodjon alá a nagy méretű paneleket.** A nagy méretű panelek saját súlyuk alatt hajlamosak megereszkeedni. Helyezzen támasztékokat a panel alá mindkét oldalán, a vágási vonal és a panel széle közelében.
- **Ne használjon tompa vagy sérült vágókorongokat.** Az élesítetlen vagy helytelenül beállított vágókorongok keskeny vágási nyílást eredményeznek, ami túlzott sűrűdőshoz, a fűrészszelvény elakadásához és visszarúgáshoz vezet.
- **A vágás megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a mélység- és ferde vágás beállító reteszelőkarok szorosan meg vannak húzva és reteszelve.** Ha a fűrészszelvény beállítása a vágás közben megváltozik, az beszorulást és visszarúgást okozhat.
- **Legyen különösen óvatos, ha falakat vagy más, nem látható területeket vág.** A kiálló fűrészszelvény átvághat tárgyakat, ami visszacsapódást okozhat.

A HASZNÁLT PIKTOGRAMOK MAGYARAZATA



1. Olvassa el a felhasználói kézikönyvet, és tartsa be az abban szereplő figyelmeztetéseket és biztonsági utasításokat!
2. Használjon egyéni védőfelszerelést (védőszemüveg, fülvédő, porálaró).
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

A tárcsa mindkét oldalán lévő munkapadot jelöléssel kell ellátni

FELÉPÍTÉS ÉS ALKALMAZÁS

A gérvágó olyan gép, amelynek alapjához vágófej van rögzítve, amelynek szöge állítható. Ezenkívül a kivétel függvényében a gérvágó feje dönthető és kinyúltható a funkcionalitás és a vágási hossz növelése érdekében.

A gérvágó olyan fadarabok vágására szolgál, amelyek mérete megfelel a gép méretének. Tűzijavágásra nem használható. A fűrészszelvényt kizárólag a rendeltetés szerűen szabad használni. A fűrészszelvény rendeltetésétől eltérő célra történő használata visszaélésszerű minősül.

A fűrészszelvényt 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!

A KÉPEKKEL ILLUSZTRÁLT OLDALAK LEÍRÁSA

Az alábbi számozás a kézikönyv illusztrációján látható gépkatatrészekre vonatkozik.

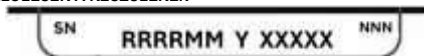
1. Hordozófogantyú
2. Fogantyú
3. Kapcsoló reteszelő gomb
4. Kapcsoló
5. Orsórögzítő
6. Orsózár gomb
7. Vágótárcsa-védőburkolat
8. Szénkefe-burkolat
9. Fejrögzítő csap
10. Vágási mélységűtköző
11. Vágási mélységűtköző csavar
12. Vezető rögzítógomb
13. Vezető
14. Fejrögzítő kar
15. Űtközőrud
16. Asztalhosszabbító
17. Végűtköző
18. Asztalhosszabbító 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. Porszívórész
30. Függőleges rögzítógomb
31. Függőleges nyomókar
32. Függőleges nyomókar rögzítógombja
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 tényleges termék között eltérések lehetnek.

FELSZERELÉS ÉS TARTOZÉKOK

- Porzsák - 1
- Speciális csavarkulcs - 1
- Függőleges szorító - 1

JELÖLÉSEK A KÉSZÜLÉKEN



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

HASZNÁLAT ELŐKÉSZÍTÉSE

Mielőtt bármilyen szerelési vagy beállítási munkát végezne a gérvágón, győződjön meg arról, hogy az áramellátásról leválasztva van.

A GÉRVÁGÓ SZÁLLÍTÁSA

- A gérvágó szállításakor győződjön meg arról, hogy a fűrészfej a legalacsonyabb pozícióban van rögzítve.
- Ellenőrizze, hogy a munkaszal rögzítógombja, a fej rögzítőkarja és az egyéb biztonsági berendezések megfelelően vannak-e meghúzva.

A GÉRVÁGÓ MUNKAPADRA TÖRTÉNŐ FELSZERELÉSE

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 használat közbeni nem kívánt elmozdulásának kockázatát. A rögzítőfuratokba 8 mm átmérőjű, lapos vagy hatlapú fejű 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 húzza meg (a rögzítőcsavarokat úgy kell meghúzni, hogy azok ne okozzanak feszültséget vagy deformációt az aljzatban). Túlzott feszültség esetén fennáll az aljzat repedésének kockázata.

PORELSZÍVÁS

A porlerakódás megelőzése és a maximális munkahatékonyság biztosítása érdekében a fűrész a porelszívó fúvókán (28) keresztül ipari porszívóhoz csatlakoztatható. Alternatív megoldásként a port a porelszívó fúvókához csatlakoztatott porzsákba (melékkelve) is gyűjtheti. A felszerelés úgy történik, hogy a porzsákat (29) a porelszívó fúvókára (28) helyezi (A. ábra). A porzsák kiürítéséhez vegye le a porkivezetőről, 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 kinyúló kar alsó pozícióban történő reteszeléséhez:
- Rögzítse a karot ebben a helyzetben a fejrögzítő csap (9) behelyezésével.

FÜGGŐLEGES SZORÍTÓ

A függőleges szorító (B. ábra) a fűrész alapjára szerelhető a munkasztal mindkét oldalán, 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) az alapestet azon oldalán, ahová a függőleges szorítót szeretné felszerelni.
- Helyezze be a függőleges szorítót a fűrész alapjának lyukába, majd húzza meg a függőleges szorító rögzítógombját (30) a fűrész alapjához.
- 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 fűrészben, győződjön meg arról, hogy az nincs csatlakoztatva a hálózati áramellátáshoz. A fűrész biztonságos, pontos és hatékony működésének biztosítása érdekében hajtsa végre az összes beállítási eljárást.

Miután minden beállítási és beállítási művelet elvégzett, győződjön meg arról, hogy minden csavarulcsot eltávolított. Ellenőrizze, hogy minden menetes rögzítőelem megfelelően van-e meghúzva.

A beállítási munkák elvégzése során ellenőrizze, hogy az összes külső alkatrész megfelelően működik-e és jó állapotban van-e. A láncfűrész használata előtt a kopott vagy sérült alkatrészeket szakképzett személyzetnek kell kicserélnie.

BEKAPCSOLÁS / KIKAPCSOLÁS

A hálózati feszültségnek meg kell felelnie a fűrész típusabláján feltüntetett feszültségnek.

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 kapcsoló reteszelő gombját (3). Tartsa lenyomva a bekapcsoló gombot (4).

Kikapcsolás

Engedje fel a kapcsoló gombját (4).

AZ ASZTALKITERJESZTÉSEK 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 végűtközők (17) segítségével megkönnyítheti a méretezést.

A VÁGÁSI MÉLYSÉG-ÜTKÖZŐ HASZNÁLATA

A vágási mélységkorlátozót akkor lehet használni, 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 tervezett vágások (12), és tolja a fejet hátra.
- Húzza meg a vezető rögzítógombot (12).
- Forgassa el a vágási mélységütközőt (10) a korlátozott vágási mélység beállítására (D. ábra).
- Engedje le a kinyújtó kart, és tartsa alsó helyzetben, a vágási mélység-ütközőnek támasztva.
- Forgassa el (balra vagy jobbra) a vágási mélység-korlátozó csavart (11) (D. ábra), amíg el nem éri a kívánt vágási mélységet.
- Lazítsa meg a vezető rögzítógombját (12).
- Végezze el a tervezett vágásokat a beállított mélységben.
- A teljes vágási mélység visszaállításához forgassa el a vágási mélységütközőt (10) olyan helyzetbe, hogy a szórókeret leengedése után a vágási mélységütköző csavart (11) ne érintkezzen a vágási mélységütközővel (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 munkasztal rögzítógombját (23).
- Tartsa lenyomva az automatikus reteszelő kart (22), és forgassa a karot balra vagy jobbra, amíg a munkasztal (20) szögskáláján meg nem jelenik a kívánt szög.
- Rögzítse a munkasztal rögzítógombjának (23) meghúzásával.
- A munkaasztal (20) szögskáláján egy sor jelölt pozíció található, amelyekben a forgó kar automatikusan előre beállítódik. Ez csak akkor lehetséges, ha a kar forgatása közben az automatikus reteszelő kart (22) nem tartják lenyomott helyzetben, és a kar a gyárilag beállított pozíciókban reteszelődik. Ezek a leggyakrabban használt vágási szögek (15°, 22,5°, 30°, 45° balra/jobbra). Bármely szög pontosan beállítható a munkasztalra (20) található szögskálával, amely 1 fokos lépésekben van kalibrálva. Bár a skála a legtöbb feladat elvégzéséhez kellően pontos, mégis ajánlott a vágási szög beállítását szögmérővel vagy más szögmérő eszközzel ellenőrizni.

A VÁGÓTÁRCSA MEGFELELŐ MÉRŐSZÖGÉNEK ELLENŐRZÉSE ÉS BEÁLLÍTÁSA A MUNKASZÍNHOZ KÉPST.

- 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).
- Engedje le a fűrészfejet a legalacsonyabb pozícióba.
- Ellenőrizze (mérőszöggel), hogy a vágótárcsa merőleges-e a munkasztalra.

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

Ha a mért szög nem 90°, beállításra van szükség, amelyet a következőképpen kell elvégezni:

- Lazítsa meg a rögzítőanyát, és forgassa az 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 munkasztallal szemben, hagyja, hogy a fej visszatérjen 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 megfelel-e a fej dőlésszög-skálán (34) található jelöléseknek; ha szükséges, állítsa be a fej dőlésszög-jelző (35) helyzetét (E ábra).
- Hasonló beállítást kell végrehajtani a 45°-os fejlődésszög esetében is a gervágásokhoz a 45°-os szögbeállító csavarral (43) (E. ábra).

A VÁGÓTÁRCSA MEGFELELŐ MÉRŐSZÖGÉNEK ELLENŐRZÉSE ÉS BEÁLLÍTÁSA AZ ÜTKÖZŐRÚDHOZ KÉPST.

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

- Lazítsa meg a munkasztal rögzítógombját (23), tartsa lenyomva az automatikus reteszelő kart (22), majd állítsa a munkasztal 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 mérőszökgöze 90°-ot kell mutatnia.
- Ha beállításra van szükség, járjon el az alábbiak szerint:
- Lazítsa meg az ütközőrudat (15) az alaphoz rögzítő csavarokat.
- Állítsa be az ütközőrudat (15) úgy, hogy az merőlegesen legyen a vágótárcsára.
- Húzza meg az ütközőrudat rögzítő csavarokat.

A KAR (FEJ) BEÁLLÍTÁSA GÉPSZÖGES VÁGÁSHOZ

A kar 0° és 45° közötti bármely szögbe dönthető – gervágáshoz (E. ábra).

- Húzza vissza a fej rögzítőcsapját (9) a kar rögzítésének oldásához, és hagyja, hogy a kar lassan felemelkedjen a felső pozícióba.
- Lazítsa meg a fej rögzítőkarrját (14).
- Döntse a karot 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) beállítását módosítani kell, akkor mindig először a gervágási szöget kell beállítani.

A LÉZER MŰKÖDÉSÉNEK ELLENŐRZÉSE

A lézer egység lézergusarat bocsát ki, amely egy vonalat vetít az anyagra, amely mentén a vágókörön vágni fog. A lézergusár helyes beállítását a gyártási folyamat során végezték el. A precíz munkavégzés érdekében azonban 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 munkasztalt úgy, hogy a munkasztal szögjelzője (21) egy vonalba essen a munkasztal szögskáláján (20) található 0° jelöléssel, és a fej dőlésszög-jelzője () (35) (E. ábra) egy vonalba essen a fej dőlésszög-skáláján (34) (E. ábra) található 0° jelöléssel.
- Rögzítsen egy megfelelő darab hulladékanyagot a munkasztalhoz (25), és végezze el a vágást.
- Engedje el a kinyújtó kart, és hagyja a maradék anyagot a fűrész munkasztalához rögzítve.
- Állítsa a lézerkapcsoló gombot (37) az „I” (jelölt) állásba.
- A kivetített fényugárnak párhuzamosnak kell lennie a vágási vonallal.

A LÉZER BEÁLLÍTÁSA

A lézeres vezető 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 lézergusár 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 lézergusár 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 lekelező por eltakarhatja a lézergusarat, ezért a lézerprojektor lencséjét időnként meg kell tisztítani.

A FÜRÉSZ INDÍTÁSA

A bekapcsoló gomb megnyomása előtt győződjön meg arról, hogy a fűrész 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).
- Lazítsa meg a bekapcsoló gombot (4).
- Várja meg, amíg a fűrész motorja elérje a teljes fordulatszámot.
- Engedje le a kinyújtó kart a munkadarab felé.
- Végezze el a vágást.

A LÁNCFÜRÉSZ LEÁLLÍTÁSA

- Engedje fel a nyomást a bekapcsoló gombon (4), és várja meg, amíg a fűrészlap teljesen leáll.
- Emelje fel a fűrész karját, és távolítsa el a vágott anyagot!

Az elektromos motor belsejében lévő kéfékből származó ideiglenes szikrázás normális jelenség az indításkor és a fűrész leállásakor. Ne állítsa meg a fűrészlapot oldalirányú nyomással.

VÁGÁS LÁNCFÜRÉSZTEL

Rögzítse a vágandó anyagot úgy, hogy az ne zavarja a fűrész működését. A fűrész bekapcsolása előtt mozgassa a fűrészfejet alsó helyzetbe, hogy a fűrészfej és a fűrészlapvédő teljes mozgásszabadsággal rendelkezzen. Győződjön meg arról, hogy a fűrészlapvédő teljes mozgástartományát kihasználja.

A vágás megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a munkasztal rögzítógombja (23) és a fűrészfej rögzítőkarrja (14) biztonságosan meg van húzva.

- Csatlakoztassa a fűrészelt a hálózatra.
- Győződjön meg arról, hogy a tápkábel távol van a fűrészlaptól és a gép aljától.
- Helyezze az anyagot a munkasztalra, és győződjön meg arról, hogy biztonságosan rögzítve van, így vágás közben nem mozdulhat el.
- Mozgassa a fűrészfejet a lehetséges pozícióba, és rögzítse a vezető (13) a vezető rögzítógombjával (12).
- Oldja fel a fej és a fűrészlap védőburkolatának reteszelését.
- Nyomja meg a kapcsoló reteszelő gombját, és indítsa el a fűrészelt a kapcsolóval (várja meg, amíg a fűrészlap eléri a maximális fordulatszámot).
- Lassan engedje le a fűrészfejet.
- 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 mozdulhat, ami azt a kockázatot hordozza magában, hogy a kezelőt eltalálja egy anyagdarab.

VÁGÁS A LÁNCFÜRÉSZ KARJÁNAK (FEJÉNEK) MOZGATÁSÁVAL

A fűrész kinyújtókarrjának mozgatásával a vágótárcsa előre és hátra mozoghat, így szélesebb anyagdarabok is vágthatók.

- Állítsa a karot felső helyzetbe.
- Lazítsa meg a vezető rögzítógombot (12).
- A láncfűrész beindítása előtt húzza maga felé a kinyújtó kart, és tartsa felső helyzetben.
- Nyomja meg a kapcsoló reteszelő gombját (3), és indítsa el a láncfűrészelt.
- Engedje el a kinyújtó kart, és várja meg, amíg a vágótárcsa eléri a maximális fordulatszámot.
- Engedje el a vágótárcsa védőburkolatát.
- Engedje le a karot, és kezdje meg a vágást.
- Vágás közben mozgassa a karot hátrafelé (magaótól távolodó irányba).

- Miután az anyagot elvágta, engedje fel a nyomást a beindító gombon, és várja meg, amíg a fűrészlap leáll, mielőtt a kinyújtó kart felső helyzetbe emelné.

Soha ne végezzen vágást úgy, hogy a fűrészfeket maga felé mozgatja. A fűrészlap váratlanul felugorhat a vágott anyagra, ami veszélyes visszarágás 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 vágótárcsa 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 zsírral.
- Tartsa tisztán az összes fogantyút és gombot.
- Tisztítsa meg a lézeres vetítő lencséjét egy ecsettel.

A VÁGÓTÁRCSA CSERÉJÉ

- Emlje fel a vágótárcsa védőburkolatát (7), és távolítsa el a középső lemez (40) rögzítőcsavarját (H. ábra).
- Csúsztassa a középső lemezt (41) balra, hogy hozzáférjen a vágókorong rögzítőcsavarjához.
- Nyomja meg az orsóreteszelő gombot (6), és forgassa el a vágókorongot, amíg a helyére nem kattan.
- A mellékelt speciális csavarkulccsal lazítsa meg és távolítsa el a vágótárcsa rögzítőcsavarját.
- Vegye le a külső alátétet, és vegye ki a vágókorongot (figyeljen a redukciós gyűrűre, ha van ilyen).
- Távolítsa el az orsrótól és a vágótárcsa rögzítő alátétjeiről az esetleges szennyeződések.
- 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. Különös óvatossággal járjon el a vágókorong kezelése során. Viseljen védőkesztyűt, hogy megvédje kezét a vágókorong éles fogaitól.

AZ ELEKTRONIKAI MODUL ELEKTRONIKAI MODULJÁNAK CSERÉJÉ

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 CSERÉJÉ

A motor kopott (5 mm-nél levelebb), megégett vagy repedt szénkefét azonnal ki kell cserélni. Mindig mindkét keféet egyszerre cserélje ki.

- Csavarja le a szénkefe-burkolatokat (8).
- Vegye ki a kopott keféket.
- Sűrített levegővel távolítsa el az esetleges szénport.
- Helyezze be az új szénkefákat (a keféknek szabadon kell csúszniuk a kefetartókba).
- Helyezze vissza a szénkefe-fedeleteket (8).

A szénkefe 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

Gérvágó 59G812	
Paraméter	Érték
Tápfeszültség	230 V AC
Hálózati frekvencia	50 Hz
Névleges teljesítmény	1800 W

Tárcsa fordulatszáma (terhelés nélkül)	4800 fordulat/perc	
Üzem mód	S6 25% 2200 W	
Vezetőpálya hossza	195 mm	
Szögvágási tartomány	± 45°	
Gérvágási tartomány	0° – 45°	
Maximális vágási mélység	75 mm	
A vágótárcsa külső átmérője	254 mm	
A vágókorong belső átmérője	30 mm	
A vágott anyag méretei szögben / gérvágásnál	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Lézerosztály	II	
Lézer teljesítmény	< 1 mW	
Lézer hullámhossz	$\lambda = 650$ nm	
Biztonsági osztály	II	
IP-besorolás	IPX0	
Súly	15,2 kg	
Az 59G812 jelölés a gép típusát és megnevezését is jelzi		

Zajadatok

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} értékek az EN 62841-1:2015 szabványnak megfelelően mérték.

KÖRNYEZETVÉDELLEM

Az elektromos meghajtású termékek 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 hulladék elektromos és elektronikus berendezések kategóriájába tartozó tárgyak tartalmaznak. Az újrahasznosításra nem kerülő berendezések potenciális veszélyt jelentenek a környezetre és az emberi egészségre.

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

EK megfelelési nyilatkozat

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

Termék: Gérvágó

Modell: 59G812

Kereskedelmi név: GRAPHITE

Sorozatszám: 00001 + 99999

Ezt a megfelelési nyilatkozatot kizárólag a gyártó felelősségére állítják ki.

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 irányelvvvel 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;

EN IEC 63000:2018

Kijelölt szervezet:

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

München, Németország

EK típusvizsgálati tanúsítvány száma:

M8A 044390 1135 Rev. 02

Ez a nyilatkozat kizárólag a forgalomba hozatalakor fennálló állapotot gépre vonatkozik, és nem terjed ki a végfelhasználó által , amelyeket a végfelhasználó szerel be, illetve az általa végzett utólagos módosításokra.

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

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

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Minőségügyi képviselő a GTX POLAND-nál

Varsó, 2025. június 6.

(it)

TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI

SEGA A GONCOLA

59G812

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 CONTRACOLPO 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 riavvia 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 l'impostazione 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 sproporzionata 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

Il banco da lavoro su entrambi i lati del disco deve essere contrassegnato con un cartello

COSTRUZIONE 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 estesa per aumentare la funzionalità e la lunghezza di taglio.

La troncatrice è progettata per il taglio di pezzi di legno che si adattano alle dimensioni della macchina. Non deve essere utilizzata per il taglio

di legna da ardere. La sega deve essere utilizzata esclusivamente per lo scopo previsto. Qualsiasi tentativo di utilizzare la sega per scopi diversi da quelli specificati sarà considerato un uso improprio. La sega deve essere utilizzata solo con dischi da taglio adeguati, dotati di denti con punta in carburo. La troncatrice è uno strumento progettato per l'uso sia in falegnameria che in carpenteria.

Non utilizzare la macchina per scopi diversi da quelli per cui è stata progettata!

DESCRIZIONE DELLE PAGINE ILLUSTRATE

La numerazione riportata di seguito si riferisce ai componenti della macchina mostrati nelle illustrazioni del presente manuale.

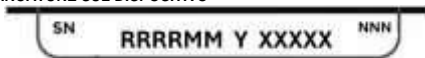
1. Maniglia di trasporto
2. Impugnatura
3. Pulsante di blocco dell'interruttore
4. Interruttore
5. Blocco mandrino
6. Pulsante di blocco del mandrino
7. Protezione del disco da taglio
8. Copertura delle spazzole di carbone
9. Perno di bloccaggio della testina
10. Fermo di profondità di taglio
11. Vite del fermo 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. Insetto 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 serraggio 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 reale.

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, assicurarsi che sia stata scollegata dall'alimentazione elettrica.

TRASPORTO DELLA TRONCATRICE

- Quando si sposta la troncatrice, assicurarsi che la testa della sega 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 dispositivi 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 siano 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). In caso di sollecitazioni eccessive, sussiste il rischio di rottura della base.

ASPIRAZIONE DELLA POLVERE

Per evitare l'accumulo di polvere e garantire la massima efficienza di lavoro, la sega può essere collegata a un 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 dall'uscita della polvere e aprire la cerniera per consentire il pieno accesso all'interno del sacchetto.

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

UTILIZZO DEL BRACCIO DI ESTENSIONE (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 del braccio in 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 dove si intende montare il morsetto verticale.
- 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 intervento di regolazione sulla sega, assicurarsi che sia stata scollegata dalla rete elettrica. Per garantire un funzionamento sicuro, preciso ed efficiente della sega, eseguire tutte le procedure di regolazione nella loro interezza.

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. Eventuali parti usurate o danneggiate devono essere sostituite 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 accensione (4).

Spegnimento

Rilasciare la pressione sul pulsante 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 piano.
- 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 DEL FERMO DI PROFONDITÀ DI TAGLIO

Il limitatore 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 di 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 (verso sinistra o destra) la vite di regolazione della 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 del fermo di profondità di taglio (11) non entri in contatto con il fermo stesso (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 del braccio 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 braccio a sinistra o a 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 del piano di lavoro (20) presenta una serie di posizioni contrassegnate in cui il braccio rotante viene automaticamente preimpostato. Ciò può avvenire solo se, durante la rotazione del braccio del braccio, la leva di bloccaggio automatico (22) non viene tenuta in posizione 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/destra). Qualsiasi angolo può essere regolato con precisione utilizzando la scala angolare sul piano di lavoro (20), che è calibrata con incrementi di 1 grado. Sebbene la scala sia sufficientemente precisa per la maggior parte delle

operazioni, si raccomanda comunque di controllare 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).
- Abbassare la testa della sega nella sua posizione più bassa.
- Verificare (utilizzando un calibro) che il disco da taglio 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'inserto 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 controdado 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 controdado.
- Abbassare la testa e verificare nuovamente se l'angolo impostato corrisponde 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 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 il taglio obliquo (Fig. E).

- Tirare indietro il perno di bloccaggio della testa (9) per sbloccare il braccio del braccio e consentire al braccio di sollevarsi lentamente nella posizione superiore.
- Allentare la leva di bloccaggio della testa (14).
- Inclinare il braccio del braccio verso 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 regolato durante il processo di fabbricazione. Tuttavia, per lavori di precisione, l'allineamento dovrebbe 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" (contrassegnata).
- 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. Spegnere l'unità laser quando il laser non è in uso.

Se il raggio laser non è parallelo al 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 sega raggiunga la massima velocità.
- Abbassare il braccio di estensione verso il pezzo da lavorare.
- 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 provenienti dalle spazzole all'interno del motore elettrico durante l'avvio e l'arresto della sega. Non arrestare la lama della sega 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 di taglio nella posizione più bassa per garantire che la testa di taglio 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 della lama.
- 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 (TESTA) DELLA MOTOSEGA IN MOVIMENTO

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 a sbalzo 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 il disco da taglio raggiunga la velocità massima.
- Rilasciare la protezione del disco da taglio.
- Abbassare il braccio del braccio e iniziare a tagliare.
- Durante il taglio, spostare il braccio del braccio all'indietro (allontanandolo da sé).
- Una volta tagliato il materiale, rilasciare la pressione sul pulsante di avvio e attendere che la lama della sega abbia smesso di ruotare prima di sollevare il braccio di estensione nella posizione superiore.

Non eseguire mai un taglio spostando la testa della sega verso di sé. La lama potrebbe sollevarsi 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'inserto 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 grasso solido.
- Mantenere pulite tutte le maniglie e le manopole.
- Pulire la lente del proiettore laser con una spazzola.

SOSTITUZIONE DEL DISCO DA TAGLIO

- Sollevare la protezione del disco da taglio (7) e rimuovere la vite di fissaggio della piastra centrale (40) (Fig. H).
- Far scorrere la piastra centrale (41) verso sinistra per consentire l'accesso alla vite di fissaggio del disco da taglio.
- Premere il pulsante di blocco 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'anello di riduzione, se presente).
- 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 portaspazzole).
- 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 eseguita esclusivamente da personale qualificato utilizzando ricambi originali.

Eventuali guasti devono essere riparati dal centro di assistenza autorizzato dal produttore.

SPECIFICHE TECNICHE

DATI NOMINALI

Troncatrice 59G812		Valore
Parametro		Valore
Tensione di alimentazione		230 V AC
Frequenza di rete		50 Hz
Potenza nominale		1800 W
Velocità del disco (a vuoto)		4800 giri/min
Modalità di funzionamento		S6 25% 2200 W
Lunghezza barra di guida		195 mm
Intervallo di taglio angolare		± 45°
Intervallo di taglio obliquo		da 0° a 45°
Profondità massima di taglio		75 mm
Diametro esterno del disco da taglio		254 mm
Diametro interno del disco da taglio		30 mm
Dimensioni del materiale da tagliare all'angolo / smussatura	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Classe laser		II
Potenza del laser		< 1 mW
Lunghezza d'onda del laser		λ = 650 nm
Classe di sicurezza		II
Grado di protezione IP		IPX0
Peso		15,2 kg
59G812 indica sia il tipo che la designazione della macchina		

DATI SUL RUMORE

Livello di pressione sonora	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)} K = 3 \text{ dB(A)}$
Livello di potenza sonora	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)} K = 3 \text{ dB(A)}$

Informazioni su rumore e vibrazioni

Il rumore emesso dal dispositivo è descritto dal livello di pressione sonora L_{pA} e dal livello di potenza sonora L_{WA} (dove K indica l'incertezza di misura).

Il livello di pressione sonora L_{pA} e il livello di potenza sonora L_{WA} riportati in questo manuale sono stati misurati in conformità alla norma EN 62841-1:2015.

PROTEZIONE AMBIENTALE



I prodotti alimentati 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). È severamente vietato copiare, elaborare, pubblicare o modificare il Manuale nella sua interezza o uno qualsiasi dei suoi singoli elementi per scopi commerciali senza l'espreso consenso scritto di GTX Poland; ciò può comportare responsabilità civile e penale.

Dichiarazione di conformità CE

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

Prodotto: Troncatrice

Modello: 59G812

Nome commerciale: GRAPHITE

Numero di serie: 00001 + 99999

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la sola responsabilità del fabbricante.

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;

EN IEC 63000:2018

Organismo notificato:

n. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 Monaco di Baviera, Germania

Numero del certificato di esame CE del tipo:

M8A 044390 1135 Rev. 02

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 o le successive modifiche da lui 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. 2/4 Pograniczna 02-285 Varsavia

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Responsabile della qualità presso GTX POLAND

Varsavia, 6 giugno 2025

(fr)
TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES
SCIE À RABOT
59G812

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.

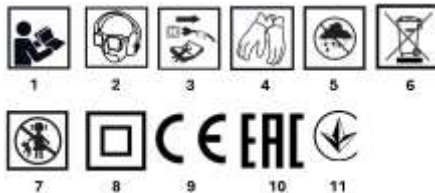
- Ne mettez pas la main sous la pièce à travailler. Le carter de protection ne protège pas l'utilisateur de la lame de coupe située sous la pièce à travailler.
- Réglez la profondeur de coupe en fonction de l'épaisseur de la pièce à travailler. Moins d'une dent complète de la lame doit être visible sous 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 REcul 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-vous sur le côté de la lame, mais pas dans son prolongement.** Le rebond peut provoquer un recul de la scie, mais sa force 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.** Ne retirez 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

L'établi de chaque côté du disque doit être muni d'un panneau

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 adaptées à la taille 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 !

DESCRIPTION DES PAGES ILLUSTRÉES

La numérotation ci-dessous se réfère aux composants de la machine représentés dans 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. Couvercle de balai de charbon
9. Goupille de verrouillage de la tête
10. Butée de profondeur de coupe
11. Vis de butée de profondeur de coupe
12. Bouton de verrouillage 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 serrage vertical
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 réel.

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, 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 de scie 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 dispositifs 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 sont 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). En cas de contrainte excessive, la base risque de se fissurer.

ASPIRATION DE LA POUSSIÈRE

Pour éviter l'accumulation de poussière et garantir une efficacité maximale, 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 (fourni) 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 sortie de poussière et ouvrez la fermeture éclair pour 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 perche et maintenez-le enfoncé vers le bas.
- Tirez vers l'arrière la goupille de verrouillage de la tête (9).
- Soutenez le bras de la perche pendant qu'il remonte en position haute.
- Pour verrouiller le bras de la flèche en position basse :
- Verrouillez le bras de la flèche dans cette position en insérant la goupille de verrouillage de la tête (9).

SERRE-JOINT VERTICAL

La pince verticale (Fig. B) peut être montée sur la base 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) sur le côté de la base où la pince doit être installée.
- 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, effectuez toutes les procédures de réglage 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 opérations 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 la pression sur le bouton de l'interrupteur (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 blocage 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 correspondant à la 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 (vers la gauche ou vers la droite) la vis de réglage de la 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 ce que, après avoir abaissé le bras de la flèche, la vis de la butée 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 angulaire 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 de la flèche rotatif est automatiquement préréglé. Cela ne peut se produire que si, pendant la rotation du bras de la flèche, le levier de verrouillage automatique (22) n'est pas maintenu enfoncé et peut se verrouiller dans ces positions préréglées en usine. Il s'agit des angles de coupe les plus couramment utilisés (15°, 22,5°, 30°, 45° à gauche/à droite). Tout angle peut être réglé avec précision à l'aide de l'échelle angulaire de la table de travail (20), qui est calibrée 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).
- Abaissez la tête de scie jusqu'à sa position la plus basse.
- Vérifiez (à l'aide d'un calibre) que le disque de coupe est perpendiculaire à la table de travail.

Lors des 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 d'angle à 0° (42) (Fig. E) dans le sens horaire ou antihoraire pour augmenter ou diminuer l'angle du disque de coupe.
- Une fois que le disque de coupe est 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 si 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 blocage de la table de travail (23), maintenez enfoncé le levier de blocage automatique (22) et réglez la table de travail sur la 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 butée (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 OUVERTURE

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 permettre à celui-ci de remonter lentement en 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.
- Positionnez la table de travail de manière à ce que l'indicateur d'angle de la table de travail (21) s'aligne avec le repère 0° sur l'échelle d'angle de la table de travail (20), et que l'indicateur d'angle d'inclinaison de la tête () (35) (Fig. E) s'aligne 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.
- Placez le bouton de commutation du laser (37) en position « I » (marquée).
- 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 celle-ci n'est pas utilisée.

Si le faisceau laser n'est pas parallèle à la coupe, 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.
- Abaissez le bras d'extension vers la pièce à travailler.
- 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 à l'arrêt de la scie. N'arrêtez pas la lame de la scie en exerçant une pression latérale sur celle-ci.

COUPE À 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, placez 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 couper, 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 au 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 LE BRAS (TÊTE) DE LA TRONÇONNEUSE EN MOUVEMENT

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 le disque de coupe atteigne sa vitesse maximale.
- Relâchez le capot de protection du disque de coupe.
- Abaissez le bras de la flèche et commencez à couper.
- Pendant la coupe, déplacez le bras de la flèche vers l'arrière (loin de vous).
- Une fois le matériau coupé, relâchez la pression sur le bouton de démarrage et attendez que la lame de scie 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 scie vers vous. La lame de scie pourrait monter 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 graisse 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

- Soulevez le capot de protection du disque de coupe (7) et retirez la vis de fixation de la plaque centrale (40) (Fig. H).
- Faites glisser la plaque centrale (41) vers la gauche pour accéder à la vis 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 (fourme), 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.
- Montez 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 boulon de fixation du disque de coupe est fileté à gauche. Manipulez le disque de coupe avec une extrême prudence. Portez des gants de protection pour éviter tout contact avec les dents acérées du disque de coupe.

REMPLACEMENT 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.

REMPLACEMENT DES BALAIS DE CHARBON

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

- Dévissez les capuchons 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 les porte-balais).
- Remettez en place les couvercles 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.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

CARACTÉRISTIQUES NOMINALES

Scie à onglet 59G812		Valeur
Paramètre		
Tension d'alimentation		230 V AC
Fréquence d'alimentation		50 Hz
Puissance nominale		1800 W
Vitesse du disque (à vide)		4800 tr/min
Mode de fonctionnement		S6 25 % 2200 W
Longueur du guide-chaîne		195 mm
Plage d'angle de coupe		± 45°
Plage de coupe en onglet		0° à 45°
Profondeur de coupe maximale		75 mm
Diamètre extérieur du disque de coupe		254 mm
Diamètre intérieur du disque de coupe		30 mm
Dimensions du matériau à couper à angle / onglet	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Classe laser		II
Puissance laser		< 1 mW
Longueur d'onde du laser		$\lambda = 650 \text{ nm}$
Classe de sécurité		II
Indice de protection		IPX0
Poids		15,2 kg
59G812 désigne à la fois le type et la référence de la machine		

DONNÉES ACOUSTIQUES

Niveau de pression acoustique	$L_{PA} = 95,2 \text{ dB(A) K} = 3 \text{ dB(A)}$
Niveau de puissance acoustique	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A) K} = 3 \text{ dB(A)}$

Informations sur le bruit et les vibrations

Le bruit émis par l'appareil est décrit par : le niveau de pression acoustique L_{PA} et le niveau de puissance acoustique L_{WA} (où K désigne l'incertitude de mesure).

Le niveau de pression acoustique L_{PA} et le niveau de puissance acoustique L_{WA} indiqués dans ce manuel ont été mesurés conformément à la norme EN 62841-1:2015.

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT



Les produits électriques ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères, 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., 2/4 Pograniczna 02-285 Varsovie

Produit : Scie à onglet

Modèle : 59G812

Nom commercial : GRAPHITE
Numéro de série : 00001 + 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 ;

EN CEI 63000:2018

Organisme notifié :

N° 0123 ; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 Munich, Allemagne

Numéro du certificat d'examen CE de type :

M8A 044390 1135 Rév. 02

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. 2/4 Pograniczna 02-285 Varsovie

Paweł Kowalski

Responsable qualité chez GTX POLAND

Varsovie, le 6 juin 2025

(de) ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANLEITUNG GEHRUNGSSÄGE

59G812

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 Längsanschlag 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 BEDIENER:

- Ein Rückschlag ist eine plötzliche Reaktion auf ein festgeklebtes, blockiertes oder falsch ausgerichtetes Sägeblatt, wodurch sich die Säge unkontrolliert anhebt und vom Werkstück in Richtung des Bedieners zurückschlingt.
- 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 zurückschnellt;
- Wenn sich das Sägeblatt während des Schnitts verdreht oder aus der Ausrichtung 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 zurückschnellt, doch die Kraft des Rückschlags kann vom Bediener kontrolliert werden, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden.
- **Wenn sich das Sägeblatt verklemmt 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 Verkleben 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 verklemmt, kann es beim Wiederanlaufen der Säge vom Werkstück abheben oder abprallen.
- **Stützen Sie große Platten ab, um das Risiko eines Verklebens 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 Schnittpalt, 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 Verkleben und Rückschlag führen.
- **Seien Sie besonders vorsichtig beim Schneiden von Wänden oder anderen Bereichen, die nicht sichtbar sind.** Ein hervorstehendes Sägeblatt kann Gegenstände durchschneiden, was zu Rückschlägen führen kann.

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 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 Marktifizierungszeichen

Die Arbeitsfläche auf beiden Seiten der Scheibe sollte mit einem Schild gekennzeichnet sein

AUFBAU UND ANWENDUNG

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

Die Gehrungssäge ist zum Schneiden von Holzstücken ausgelegt, die der Größe der Maschine entsprechen. 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!

BESCHREIBUNG DER ABBILDUNGEN

Die untenstehende Nummerierung bezieht sich auf die in den Abbildungen dieses Handbuchs dargestellten Maschinenkomponenten.

1. Tragegriff
2. Griff
3. Schalter-Sperrknopf
4. Schalter
5. Spindelarretierung
6. Spindelarretierungsknopf
7. Schutzhaube für Trennscheibe
8. Abdeckung der Kohlebürste
9. Kopf-Sicherungsstift
10. Schnitttiefenanschlag
11. Schraube für Schnitttiefenanschlag
12. Feststellknopf für die Führung
13. Führung
14. Kopfverriegelungshebel
15. Anschlagleiste
16. Tischverlängerung
17. Endanschlag
18. Feststellknopf für Tischverlängerung
19. Befestigungsbohrung
20. Winkelskala des Arbeitstisches
21. Winkelanzeige des Arbeitstisches
22. Automatischer Verriegelungshebel
23. Verriegelungsknopf des Arbeitstisches
24. Tischeinsatz
25. Arbeitstisch
26. Lasermodul

ERLÄUTERUNG DER VERWENDETEN PIKTOGRAMME

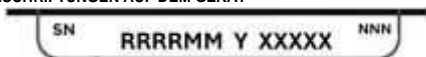
27. Feste Schutzvorrichtung
28. Staubabsaugdüse
29. Staubbeutel
30. Vertikaler Spannknopf
31. Vertikaler Druckarm
32. Verriegelungsknopf für vertikalen Druckarm
33. Materialklammknopf
34. Skala für den Neigungswinkel des Kopfes
35. Anzeige für den Neigungswinkel des Kopfes
36. Batteriefach
37. Laserschalter
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 tatsächlichen Produkt bestehen.

AUSSTATTUNG UND ZUBEHÖR

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

BESCHRIFTUNGEN AUF DEM GERÄT



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

VORBEREITUNG FÜR DEN GEBRAUCH

Stellen Sie vor der Durchführung von Montage- oder Einstellarbeiten an der Gehrungssäge sicher, dass diese vom Stromnetz getrennt ist.

TRANSPORT DER GEHRUNGSSÄGE

- Achten Sie beim Transport der Gehrungssäge darauf, dass der Sägekopf in der untersten Position gesichert ist.
- Überprüfen Sie, ob der Arretierknopf des Arbeitstisches, der Kopfarretierhebel und andere Sicherheitseinrichtungen 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 gleichmäßig und nicht mit übermäßiger 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 maximale Arbeitseffizienz 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 vom Staubauslass 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 arretieren Sie den Auslegerarm in der unteren Position:
- Sichern Sie den Auslegerarm in dieser Position, indem Sie den Kopfverriegelungsstift (9) einsetzen.

VERTIKALE KLEMME

Die vertikale Klemme (Abb. B) kann auf beiden Seiten des Arbeitstisches an der Sägebasis montiert und vollständig an die Größe des zu schneidenden Materials angepasst werden. Betreiben Sie die Säge nur, wenn die vertikale Klemme verwendet wird.

- Lösen Sie den Befestigungsknopf (30) der vertikalen Klemme auf der Seite des Sägeuntergestells, an der die vertikale Klemme angebracht werden soll.
- Setzen Sie die vertikale Klemme ein, indem Sie sie in die Öffnung im Sägeuntergestell einführen, 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, führen Sie alle Einstellvorgänge vollständig durch.

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. Verschlissene oder beschädigte Teile müssen vor dem Einsatz 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 Schnittgut befindet.

Die Gehrungssäge ist mit einer Schalterarretierung (3) ausgestattet, um ein versehentliches Anlaufen zu verhindern.

Einschalten

Drücken Sie die Schalterarretierung (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 Sägebocks.

- Entriegeln Sie die Verriegelungsknöpfe der Tischverlängerungen (18) (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.

BEDIENUNG DES SCHNITTIEFENANSCHLAGS

Der Schnittiefenbegrenzer kann verwendet werden, wenn eine Nut in das Material geschnitten werden muss. Dies geschieht

durch einen Oberflächenschnitt im Werkstück, bei dem das Sägeblatt nicht mit seiner vollen möglichen Tiefe arbeitet.

- Arretieren Sie den Kopfarretierhebel (14).
- Lösen Sie den Führungsarretierknopf (12) und schieben Sie den Kopf nach hinten.
- Ziehen Sie den Führungsarretierknopf (12) fest.
- Drehen Sie den Schnitttiefenanschlag (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 Schnitttiefenanschlag anliegt.
- Drehen Sie die Schraube des Schnitttiefenbegrenzers (11) (Abb. D) nach links oder rechts, bis die gewünschte Schnitttiefe erreicht ist.
- Lösen Sie den Feststellknopf der Führung (12).
- Führen Sie die geplanten Schnitte in der eingestellten Tiefe durch.
- Um wieder auf volle Schnitttiefe zurückzustellen, drehen Sie den Schnitttiefenanschlag (10) in eine Position, in der die Schnitttiefenanschlagschraube (11) nach dem Absenken des Auslegerarms nicht mit dem Schnitttiefenanschlag (10) in Kontakt kommt.

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 Arretierknopf 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.
- Sichern Sie die Position, indem Sie den Feststellknopf des Arbeitstisches (23) festziehen.
- Die Winkelskala des Arbeitstisches (20) weist eine Reihe markierter Positionen auf, an denen der drehbare Auslegerarm automatisch voreingestellt wird. Dies ist nur möglich, wenn der automatische Verriegelungshebel (22) während der Drehung 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). Jeder Winkel kann mithilfe der Winkelskala am Arbeitstisch (20), die in 1-Grad-Schritten kalibriert ist, präzise eingestellt werden. Obwohl die Skala für die meisten Aufgaben ausreichend genau ist, wird dennoch empfohlen, die Einstellung des Schnittwinkels mit einem Winkelmessgerät oder einem anderen Winkelmessgerät zu überprüfen.

PRÜFEN UND EINSTELLEN DER RECHTWINKLIGEN POSITION DER SCHNEIDESCHEIBE 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.
- Senken Sie den Sägekopf in die unterste Position ab.
- Überprüfen Sie (mit einer Lehre), ob die Trennscheibe senkrecht zum Arbeitstisch steht.

Achten Sie bei der Messung darauf, dass das Messinstrument die Zähne des Sägeblatts 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°-Winkeleinstellschraube (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°-Winkeleinstellschraube (42) fest und ziehen Sie die Kontermutter an.

- Senken Sie den Kopf ab und prüfen Sie erneut, ob der eingestellte Winkel mit den Markierungen auf der Kopfeignungsskala (34) übereinstimmt; passen Sie gegebenenfalls die Position der Kopfeignungsanzeige (35) an (Abb. E).
- Eine ähnliche Einstellung muss für den 45°-Kopfeignungswinkel bei Gehrungsschnitten mit der 45°-Winkelverstellungsschraube (43) vorgenommen werden (Abb. E).

PRÜFUNG UND EINSTELLUNG DER SENKRECHTEN POSITION DER SCHNEIDESCHEIBE IM VERHÄLTNISS ZUM 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 Feststellknopf des Arbeitstisches (23), halten Sie den automatischen Feststellhebel (22) gedrückt und stellen Sie den Arbeitstisch auf die 0°-Position ein.
- Senken Sie den Sägekopf in die unterste Position ab.
- Legen Sie einen Winkelmessgerät oder ein anderes Winkelmessgerät an die Trennscheibe an.
- Schieben Sie das Winkelmessgerät bis zur Anschlagleiste (15).
- Die Anzeige 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-SÄGEARBEITEN

Der Auslegerarm kann für Gehrungsschnitte auf jeden Winkel zwischen 0° und 45° geneigt werden (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 Kopfeignungsanzeige (35) auf der Kopfeignungsskala (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 bereits 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 Kopfeignungswinkelanzeige () (35) (Abb. E) auf die 0°-Markierung der Kopfeignungswinkelskala (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“ (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 nicht parallel zum Schnitt 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.
- Ist eine seitliche Justierung erforderlich, 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 Sägemotor auf volle Drehzahl kommen.
- Senken Sie den Auslegerarm in Richtung des Werkstücks.
- Führen Sie den Schnitt durch.

STOPPEN DER KETTENSÄGE

- Lassen Sie den Druckschalter (4) los und warten Sie, bis sich das Sägeblatt vollständig zum Stillstand gebracht hat.
- 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.

Stellen Sie vor Beginn des Schnitts sicher, 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 bewegen 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 werden, kann sich die Trennscheibe unerwartet auf die Oberseite des Materials bewegen, wodurch die Gefahr besteht, dass der Bediener von einem Materialstück getroffen wird.

SÄGEN MIT BEWEGLICHEM AUSLEGERARM (KOPF) 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 Trennscheibe ihre maximale Drehzahl erreicht hat.
- Lösen Sie den Schutz der Trennscheibe.
- Senken Sie den Auslegerarm 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 Startknopf los und warten Sie, bis sich das Sägeblatt nicht mehr dreht, 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 Festfett auf.
- Halten Sie alle Griffe und Knöpfe sauber.
- Reinigen Sie die Linse des Laserprojektors mit einer Bürste.

AUSTAUSCH DER SCHNEIDESCHLEIBE

- Heben Sie den Schutz der Trennscheibe (7) an und entfernen Sie die Befestigungsschraube für die Mittelplatte (40) (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 Reduziererring, 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. Gehen Sie beim Umgang mit der Trennscheibe besonders vorsichtig vor. 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 Kohlebürsten am Motor müssen sofort ausgetauscht werden. Tauschen Sie immer beide Bürsten gleichzeitig aus.

- Schrauben Sie die Abdeckungen der Kohlebürsten (8) ab.
- Entfernen Sie die abgenutzten Bürsten.
- Entfernen Sie eventuellen Kohlepulver mit Druckluft.

- Setzen Sie die neuen Kohlebürsten ein (die Bürsten sollten frei in die Bürstenhalter gleiten).
- Setzen Sie die Kohlebürstenabdeckungen (8) wieder auf.

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.

Etwasige Mängel sollten von einer vom Hersteller autorisierten Servicestelle behoben werden.

TECHNISCHE DATEN

NENNWERTE

Gehrungssäge 59G812		
Parameter	Wert	
Versorgungsspannung	230 V AC	
Netzfrequenz	50 Hz	
Nennleistung	1800 W	
Scheibendrehzahl (ohne Last)	4800 U/min	
Betriebsmodus	S6 25 % 2200 W	
Länge der Führungsschiene	195 mm	
Winkelschnittbereich	± 45°	
Gehrungsschnittbereich	0° bis 45°	
Maximale Schnitttiefe	75 mm	
Außendurchmesser der Trennscheibe	254 mm	
Innendurchmesser der Trennscheibe	30 mm	
Abmessungen des zu schneidenden Materials bei Winkel / Gehrung	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Laserklasse	II	
Laserleistung	< 1 mW	
Laserwellenlänge	λ = 650 nm	
Sicherheitsklasse	II	
IP-Schutzklasse	IPX0	
Gewicht	15,2 kg	
59G812 bezeichnet sowohl den Typ als auch die Bezeichnung der Maschine		

GERÄUSCHDATEN

Schalldruckpegel	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ K $A = 3 \text{ dB(A)}$
Schalleistungspegel	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Informationen zu Lärm und Vibrationen

Die vom Gerät ausgehende Geräuschentwicklung wird durch den Schalldruckpegel L_{pA} und den Schalleistungspegel L_{WA} beschrieben (wobei K die Messunsicherheit angibt). Der in diesem Handbuch angegebene Schalldruckpegel L_{pA} und Schalleistungspegel L_{WA} wurden gemäß der Norm EN 62841-1:2015 gemessen.

UMWELTSCHUTZ



Elektrogeräte dürfen nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen bei entsprechenden Einrichtungen zum Recycling abgegeben werden. Informationen zum Recycling erhalten Sie beim Händler oder bei den örtlichen Behörden. Elektro- und Elektronikaltgeräte enthalten umweltschädliche Stoffe. Geräte, die nicht recycelt werden, 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, Veröffentlichungen 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., 2/4 Pograniczna 02-285

Warschau

Produkt: Gehrungssäge

Modell: 59G812

Handelsname: GRAPHITE

Seriennummer: 00001 + 99999

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt.

Das oben beschriebene Produkt entspricht den folgenden Dokumenten:

Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Richtlinie 2014/30/EU über 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;

EN IEC 63000:2018

Benannte Stelle:

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

Nummer der EG-Baumusterprüfbescheinigung:

MBA 044390 1135 Rev. 02

Diese Erklärung gilt ausschließlich für die Maschine in dem Zustand, in dem sie in Verkehr gebracht wurde, und erstreckt sich nicht auf Komponenten

, die vom Endnutzer hinzugefügt wurden, oder von diesem 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. 2/4 Pograniczna 02-285 Warschau

Pawel Kowalski

Pawel Kowalski

Qualitätsbeauftragter bei GTX POLAND

Warschau, 6. Juni 2025

(ru)

ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ

ПИЛА-ТРАНСОМ

59G812

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 пильного 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.

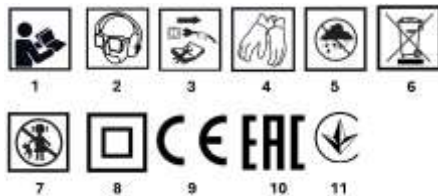
- При выполнении продольных пропилов всегда используйте продольный упор или прямую направляющую. Это повышает точность реза и снижает риск заклинивания пильного диска.
- Всегда используйте пильные диски, размер и форма которых соответствуют монтажным отверстиям. Диски, не подходящие к точкам крепления 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 высккивает 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 ИСПОЛЗУЕМЫХ ПИКТОГРАММ



1. Прочитайте 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

Рабочий стол по обе стороны от диска должен быть обозначен знаком

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, головка торцовочной пилы может наклоняться под углом и выдвигаться для увеличения функциональности и длины реза.

Торцовочная пила предназначена для распиловки заготовок из древесины, размер которых соответствует размерам станка. Ее запрещается использовать для распиловки дров. Пилу следует использовать только по назначению. Любая попытка использовать пилу в целях, отличных от указанных, будет считаться ненадлежащим использованием. Пилу следует использовать только с подходящими режущими 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!

ОПИСАНИЕ ИЛЛЮСТРИРОВАННЫХ СТРАНИЦ

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

1. Ручка для переноски
2. Ручка
3. Кнопка блокировки выключателя
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

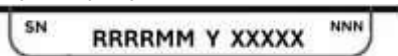
24. Вставка стола
25. Рабочий стол
26. Лазерный модуль
27. Несъемный кожух
28. Насадка для удаления пыли
29. Пылесборник
30. Вертикальная зажимная ручка
31. Вертикальный прижимной рычаг
32. Ручка фиксации вертикального прижимного рычага
33. Ручка зажима материала
34. Шкала угла наклона головки
35. Индикатор 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 фактическим изделием.

ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

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

МАРКИРОВКА НА УСТРОЙСТВЕ



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

ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед выполнением любых монтажных или регулировочных работ на торцовочной пиле убедитесь, что она отключена от источника питания.

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ТРАНСВЕРТАЛЬНОЙ ПИЛЫ

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

УСТАНОВКА ТРАНСВЕРТАЛЬНОЙ 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 креплении пилы к столешнице убедитесь, что:

- Поверхность столешницы верстака ровная и чистая.
- Винты затянуты равномерно и без чрезмерного усилия (крепежные винты следует затягивать так, чтобы не вызвать напряжение или деформацию основания). В случае чрезмерного напряжения существует риск растрескивания основания.

ПЫЛЕУДАЛЕНИЕ

Для предотвращения скопления пыли и обеспечения максимальной эффективности работы 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), предварительно установив его на патрубок пылеудаления. Установка осуществляется путем надевания мешка для пыли (29) на патрубок пылеудаления (28) (рис. А). Чтобы опорожнить мешок для пыли, снимите его с выпускного отверстия и откройте застежку-молнию, чтобы получить 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 (9).
- Потяните назад стопорный штифт головки (9).
- Поддержите стрелу, пока она поднимается в верхнее положение.
- Чтобы зафиксировать стрелу в нижнем положении:
- Зафиксируйте кронштейн стрелы в этом положении, вставив стопорный штифт головки (9).

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ

Вертикальный зажим (рис. В) можно установить на основании пилы с любой стороны рабочего стола и полностью отрегулировать в соответствии с размером разрезаемого материала. Не включайте пилу, если не используется вертикальный зажим.

- Ослабьте ручку фиксации вертикального зажима (30) на той стороне основания, где планируется установить вертикальный 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 выполните все процедуры регулировки в полном объеме.

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. Любые изношенные или поврежденные детали должны быть заменены квалифицированным персоналом до использования бензопилы.

ВКЛЮЧЕНИЕ / ВЫКЛЮЧЕНИЕ

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

Пилу можно включать только тогда, когда режущий 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 кнопку выключателя (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 поперхностный 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, соответствующее ограниченной глубине реза (рис. D).
- Опустите удлинительную стрелу и удерживайте ее в нижнем положении, упираясь в ограничитель глубины реза.
- Поверните (влево или вправо) винт ограничителя глубины реза (11) (рис. D) до достижения нужной 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 такое 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.

- Потяните 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 кронштейн 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 вращающийся кронштейн стрелы автоматически фиксируется. Это возможно только в том случае, если во время поворота стрелы 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). Любой угол можно точно отрегулировать с помощью угловой шкалы на рабочем столе (20), которая откалибрована 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).
- Опустите пильную головку в самое нижнее положение.
- Проверьте (с помощью калибра), перпендикулярно ли пильный диск рабочему столу.

При измерении убедитесь, что измерительный инструмент 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 контргайку 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 режущий диск будет установлен перпендикулярно рабочему столу, дайте головке 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 фиксирующую ручку 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 устройство для измерения угла к пильному диску.
- Переместите угломер к упорной планке (15).
- Показание должно 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 РУКОЯТИ ШИНЫ (ГОЛОВКИ) ДЛЯ РЕЗКИ ПО УГЛУ

Рукоятку стрелы можно наклонить под любым углом от 0° до 45° — для косой резки (рис. E).

- Потяните назад стопорный штифт головки (9), чтобы освободить кронштейн стрелы и позволить ему 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 резки.

- Вставьте батарейки в батарейный отсек (36) (рис. F), соблюдая правильную полярность.
- Установите рабочий стол так, чтобы указатель угла наклона рабочего стола (21) совпал 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.
- Освободите удлинительный рычаг и оставьте отрезки материала закрепленными на рабочем столе пилы.
- Установите кнопку включения лазера (37) в положение «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 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 линия лазера не станет параллельной линии реза.

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

ВКЛЮЧЕНИЕ 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 правшей.

- Нажмите кнопку блокировки выключателя питания (3).
- Нажмите выключатель питания (4).
- Дождитесь, пока двигатель пилы выйдет на полную скорость.
- Опустите удлинительную рукоятку в направлении заготовки.
- Выполните рез.

ОСТАНОВКА БЕНЗОПИЛЫ

- Отпустите кнопку включения (4) и дождитесь полной остановки вращения пилы.
- Поднимите стрелу пилы, отодвинув ее от разрезаемого материала.

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

РЕЗКА С ПОМОЩЬЮ БЕНЗОПИЛЫ

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

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

- Подключите пилу к сети.
- Убедитесь, что шнур питания не находится вблизи пыльного диска и основания станка.
- Уложите материал на рабочий стол и убедитесь, что он надежно закреплен, чтобы не сместиться во время резки.
- Переместите пыльную головку в крайнее заднее положение и зафиксируйте направляющую (13) с помощью ручки фиксации направляющей (12).
- Разблокируйте головку и кожух пыльного диска.
- Нажмите кнопку блокировки выключателя и запустите пилу с помощью выключателя (подождите, пока пыльный диск не достигнет максимальной скорости).
- Медленно опустите пыльную головку.
- Начните резку, оказывая умеренное давление на головку во время резания.

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

РЕЗКА С ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ СТРЕЛЫ (ГОЛОВКИ) БЕНЗОПИЛЫ

Перемещение выдвинутого рычага пилы позволяет пыльному диску перемещаться вперед и назад, что дает возможность распиливать

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 стрелу и приступайте к резке.
- Во время резки перемещайте стрелу назад (от себя).
- После резания материала отпустите кнопку запуска и дождитесь полной остановки пыльного диска, прежде чем поднимать удлинительную стрелу в верхнее положение.

Никогда не выполняйте резку, перемещая головку пилы к себе. Пыльный 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 вставки рабочего стола и из области вокруг режущего диска и его защитного кожуха.
- Убедитесь, что вентиляционные отверстия в корпусе двигателя не заблокированы и не забиты стружкой или пылью.
- Очистите направляющие и смажьте их тонким слоем твердой смазки.
- Держите все ручки и регуляторы в чистоте.
- Очистите линзу лазерного проектора с помощью щетки.

ЗАМЕНА РЕЗУЮЩЕГО ДИСКА

- Поднимите защитный кожух режущего диска (7) и выкрутите крепежный винт центральной пластины (40) (рис. H).
- Сдвиньте центральную пластину (41) влево, чтобы получить доступ к крепежному винту 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 снимите крепежный болт 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.

ЗАМЕНА БАТАРЕЙ В ЛАЗЕРНОМ МОДУЛЕ

Лазерный модуль питается от двух батарей 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 (длиной менее 5 мм), обгоревшие или треснувшие угольные щетки на двигателе 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

Торцовочная пила 59G812		
Параметр	Значение	
Напряжение питания	230 В AC	
Частота сети	50 Hz	
Номинальная мощность	1800 W	
Скорость вращения диска (без нагрузки)	4800 об/мин	
Режим работы	S6 25% 2200 W	
Длина направляющей шины	195 мм	
Диапазон угловой резки	± 45°	
Диапазон косой резки	от 0° до 45°	
Максимальная глубина реза	75 мм	
Внешний диаметр режущего диска	254 мм	
Внутренний диаметр режущего диска	30 мм	
Размеры резаемого материала при угол / косой срез	0° x 0°	90 x 280 мм
	45° x 0°	90 x 200 мм
	45° x 45°	50 x 200 мм
	0° x 45°	50 x 280 мм
Класс лазера	II	
Мощность лазера	< 1 мВт	
Длина волны лазера	λ = 650 нм	
Класс безопасности	II	
Степень защиты	IPX0	
Вес	15,2 кг	
59G812 обозначает как тип, так и обозначение машины		

ДАННЫЕ О ШУМЕ

Уровень звукового давления	$L_{pA} = 95,2 \text{ дБ(А)}$ $K = 3 \text{ дБ(А)}$
Уровень звуковой мощности	$L_{wA} = 108,2 \text{ дБ(А)}$ $K = 3 \text{ дБ(А)}$

Информация о шуме и вибрации

Шум, излучаемый устройством, характеризуется: уровнем звукового давления L_{pA} и уровнем звуковой мощности L_{wA} (где K обозначает погрешность измерения).

Указанные в данном руководстве уровень звукового давления L_{pA} и уровень звуковой мощности L_{wA} были измерены в соответствии со стандартом EN 62841-1:2015.

ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ



Изделия с электрическим приводом 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.

«GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa, z zarejestrowanym biurowym w Warszawie, ul. Pograniczna 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) PŘEKLAD PŮVODNÍCH POKYNY

PILKA NA ÚHLÝ

59G812

UPOZORNĚNÍ Přečtěte 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 uchovejte pro budoucí použití.

- **NEBEZPEČÍ:** Držte ruce mimo oblast řezání a mimo řezací 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 ruce 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 pilovým kotoučem nebo obrobkem, 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 vodící lištu. Zlepšíte tím přesnost řezání a snížíte riziko zaseknutí kotouče.
- Vždy používejte pilové kotouče správné velikosti a tvaru pro montážní otvory. Pilové 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 ODRAŽKY ZE STRANY OBSLUHY:

- Zpětný ráz je náhlá reakce na zaseknutí, zablokování nebo neoprávně 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 zkrouží 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 využívali sílu zpětného rázu. Postavte se na jednu stranu pilového kotouče, ale ne do jedné osy s ním. Zpětný ráz může způsobit zpětný pohyb pily, 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. Zjistěte příčinu zaseknutí kotouče a proveďte nápravná opatření k jejímu odstranění.**

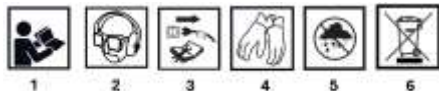
➤ **Při opětovném spuštění pily v obrobku vycentrujte pilový kotouč v řezu tak, aby se zuby pily nezaryly do materiálu. Pokud se pilový kotouč zasekne, může se při opětovném spuštění pily zvednout nebo odrazit od obrobku.**

➤ **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 opatření je třeba věnovat při řezání stěn nebo jiných oblastí, které nejsou viditelné.** Vycházející kotouč může proflíknout 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 prostředky (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

Pracovní stůl na obou stranách kotouče by měl být označen značkou

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 odpovídají velikosti 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!

POPIS ILUSTROVANÝCH STRÁNEK

Číslování níže odkazuje na součásti stroje zobrazené na obrázcích v tomto návodu.

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

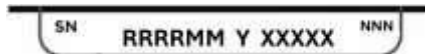
17. Koncová zarážka
18. Uzamykací knoflík prodloužení stolu
19. Montážní otvor
20. Úhlová stupnice pracovního stolu
21. Ukazatel úhlu pracovního stolu
22. Páčka automatického zajištění
23. Uzamykací knoflík pracovního stolu
24. Vložka stolu
25. Pracovní stůl
26. Laserový modul
27. Pevný kryt
28. Tryska pro odsávání prachu
29. Sáček na prach
30. Vertikální upínací knoflík
31. Svislé příločné rameno
32. Uzavírací knoflík vertikálního příločného ramene
33. Upínací knoflík 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 skutečným výrobkem mohou být rozdíly.

VBAVENÍ 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 prováděním jakýchkoli montážních nebo seřizovacích prací na pokosové pile se ujistěte, že je odpojena od napájení.

PŘEPRAVA ÚHELOVÉ PILY

- Při přemísťování pokosové pily se ujistěte, že je hlava pily zajištěna v nejnižší poloze.
- Zkontrolujte, zda je aretační knoflík pracovního stolu, aretační páka hlavy a další bezpečnostní zařízení 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 šestihrannou hlavou.

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

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

ODVOD PRACHU

Aby se zabránilo hromadění prachu a zajistila maximální pracovní účinnost, lze pilu připojit k průmyslovému vysavači pomocí odsávací trysky (28). Alternativně lze prach zachytávat do prachového sáčku (součást dodávky) po jeho připojení k odsávací trysce. Instalace se provádí nasazením prachového sáčku (29) na odsávací trysku (28) (**obr. A**). Pro vyprázdnění prachového sáčku jej sejměte z výstupu prachu a otevřete zip, abyste získali plný přístup do vnitřku sáčku.

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

OVLÁDÁNÍ VYTAHOVACÍHO RAMENE (HLAVY)

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

- Stiskněte rameno a držte jej stlačené směrem dolů.
- Vytáhněte zpět zajišťovací čep hlavy (9).
- Podepřete rameno, když se zvedá do horní polohy.
- Zajištění ramena výložníku ve spodní poloze:
- Zajistěte rameno výložníku v této poloze zasunutím zajišťovacího čepu hlavy (9).

VERTIKÁLNÍ SVORKA

Vertikální upínací svorka (**obr. B**) může být namontována na základně pily na obou stranách pracovního stolu a lze jí plně přizpůsobit velikosti řezaného materiálu. Nepoužívejte pilu, pokud není použita vertikální upínací svorka.

- Povolte upevňovací knoflík vertikální svorky (30) na straně základny, kde má být svorka namontována.
- Namontujte vertikální upínku zasunutím do otvoru v základně pily a utáhněte upevňovací knoflík vertikální upínky (30) k základně pily.
- Jakmile je poloha ramene vislého upínacího zařízení (31) nastavena podle obrobku, utáhněte zajišťovací knoflík ramene vislého upínacího zařízení (32) a upínací knoflík obrobku (33).
- Zkontrolujte, zda je materiál pevně upnutý.

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, proveďte všechny seřizovací postupy 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 opotřebené nebo poškozené díly musí před použitím řetězové pily vyměnit kvalifikovaný personál.

ZAPNUTÍ / VYPNUTÍ

Napětí v síti musí odpovídat napětí uvedenému na typovém štítku pily.

Pilu lze zapnout pouze tehdy, když řezací kotouč není v kontaktu s řezaným materiálem.

Pokosová pila je vybavena tlačítkem aretace spínače (3), které zabraňuje náhodnému spuštění.

Zapnutí

Stiskněte tlačítko aretace spínače (3).

Stiskněte a podržte vypínač (4).

Vypnutí

Uvolněte tlak na spínač (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.
- Zajistěte 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 kotouč nepracuje v plně možné hloubce.

- Zajistěte aretační páku hlavy (14).
- Povolte aretační knoflík vodítka (12) a posuňte hlavu dozadu.
- Utáhněte aretační knoflík vodítka (12).
- Otočte doraz hloubky řezu (10) do polohy pro omezenou hloubku řezu (**obr. D**).
- Spusťte prodloužovací rameno a přidržte jej ve spodní poloze, opěně o doraz hloubky řezu.
- Otáčejte (doleva nebo doprava) šroubem omezovače hloubky řezu (11) (**obr. D**), dokud nedosáhnete požadované hloubky řezu.

- Povolte aretační knoflík vodítka (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) nedotkne dorazu hloubky řezu (10).

NASTAVENÍ PRACOVNÍHO STOLU PRO ÚHLOVÉ ŘEZÁNÍ

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

- Vytáhněte zajišťovací kolk hlavy (9) a nechte rameno ramena pomalu zvednout do horní polohy.
- Povolte zajišťovací knoflík pracovního stolu (23).
- Stiskněte a podržte páčku automatického zajištění (22) a otočte rameno výložníku doleva nebo doprava, dokud se na úhlové stupnici pracovního stolu (20) nezobrazí požadovaný úhel.
- Zajistěte utažením zajišťovacího knoflíku pracovního stolu (23).
- Úhlová stupnice pracovního stolu (20) má řadu označených poloh, ve kterých se otočné rameno výložníku automaticky přednastaví. K tomu může dojít pouze v případě, že během otáčení ramena výložníku není automatická zajišťovací páka (22) držena v sešlápnuté poloze a může se zajistit v těchto tovarně nastavených polohách. Jedná se o nejčastěji používané úhly řezu (15°, 22,5°, 30°, 45° vlevo/vpravo). Jakýkoli úhel lze přesně nastavit pomocí úhlové stupnice na pracovním stole (20), která je kalibrována 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), stiskněte a podržte páčku automatické aretace (22).
- Nastavte pracovní stůl do polohy 0°, uvolněte páčku automatického zajištění a utáhněte aretační knoflík pracovního stolu (23).
- Spusťte hlavu pily do nejnižší polohy.
- Zkontrolujte (pomocí měřidla), zda je řezací kotouč kolmý k pracovnímu stolu.

Při měření dbejte na to, aby se měřidlo nedotýkalo zubů pilového kotouče, 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 kotouče zvětšili nebo zmenšili.
- Jakmile je řezací kotouč 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 seřídte polohu ukazatele úhlu sklonu hlavy (35) (**obr. E**).
- Podobné 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 POLOHY ŘEZACÍHO KOTOUČE VZHLEDEM K OMEZOVAČI.

Tento postup je nutné provést vždy, pokud byla dorazová lišta demontována nebo vyměněna. Toto seřízení lze provést až 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.
- Přiložte úhloměr nebo jiné zařízení pro měření úhlu k řezacímu kotouči.
- 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.

SEŘIZOVÁNÍ RAMENE RAMENU (HLAVY) PRO ŘEZÁNÍ NA ÚHEL

Rameno ramena lze naklonit do libovolného úhlu mezi 0° a 45° – pro řezání pod úhlem (obr. E).

- Zatáhněte za zajišťovací čep hlavy (9), aby se uvolnilo rameno ramena, a nechte rameno pomalu zvednout do horní polohy.
- Povolte zajišťovací páčku hlavy (14).
- Nakloňte rameno výložníku doleva do požadovaného úhlu, který lze odečíst na stupnici úhlu naklonění hlavy (34) pomocí ukazatele úhlu naklonění 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 by však mělo být vyrovnání zkontrolováno před zahájením řezání.

- Vložte baterie do bateriového prostoru (36) (obr. F) a dbejte na správnou polaritu.
- Nastavte pracovní stůl tak, aby ukazatel úhlu pracovního stolu (21) byl zarovnan s značkou 0° na stupnici úhlu pracovního stolu (20) a ukazatel úhlu sklonu hlavy () (35) (obr. E) byl zarovnan s 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“ (označeno).
- Promítaný světelný paprsek by měl být rovnoběžný s řezací čarou.

NASTAVENÍ LASERU

Při seřizování laserového vodičho paprsku se nedívejte přímo na paprsek ani na jeho odraz na zrcadlovém povrchu. Pokud laser nepoužíváte, vypněte laserovou jednotku.

Pokud laserový paprsek není rovnoběžný s řezem, postupujte následovně:

- Jemně otáčejte laserem (38) (obr. G) v krytu laserového modulu (26) doleva nebo doprava, dokud nebude laserový paprsek rovnoběžný. Na laserový modul vyvíjejte nadměrnou sílu a neotáčejte jím o více než několik stupňů.
- Pokud je nutné provést boční seřízení, 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 pily dosáhnout plných otáček.
- Sklopte prodlužovací rameno směrem k obrobku.
- Proveďte řez.

ZASTAVENÍ 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 PILOU

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.

Před zahájením řezání se ujistěte, že jsou pevně utaženy aretační knoflík pracovního stolu (23) a aretační páka hlavy pily (14).

- Připojte pilu k elektrické síti.
- Zajistěte, aby napájecí kabel nebyl v dosahu pilového kotouče a 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 zajistěte vodičko (13) pomocí aretačního knoflíku vodička (12).
- Odblokujte hlavu a kryt pilového 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 se řezací kotouč neočekávaně posunout na horní povrch materiálu, což představuje riziko, že obsluhu zasáhne kus materiálu.

ŘEZÁNÍ S POHYBLIVÝM RAMENEM (HLAVOU) ŘETĚZOVÉ PILY

Pohybem výsuvného ramene pily se řezací kotouč pohybuje dopředu a dozadu, což umožňuje řezání širších kusů materiálu.

- Nastavte rameno do horní polohy.
- Povolte aretační knoflík vodičho mechanismu (12).
- Před spuštěním motorové pily zatáhněte výsuvné rameno k sobě a udržujte jej v horní poloze.
- Stiskněte tlačítko aretace spínače (3) a nastartujte motorovou pilu.
- Uvolněte výsuvné rameno a počkejte, až řezací kotouč dosáhne maximální rychlosti.
- Uvolněte kryt řezného kotouče.
- Sklopte rameno výložníku a začněte řezat.
- Během řezání posuňte rameno výložníku dozadu (od sebe).
- Jakmile je materiál odříznut, uvolněte tlak na spouštěcí tlačítko a počkejte, až se pilový kotouč přestane otáčet, než zvednete výsuvné rameno do horní polohy.

Nikdy neprovádějte řez pohybem hlavy pily směrem k sobě. Řezací kotouč by mohl neočekávaně vyskočit na řezaný materiál, což představuje riziko nebezpečného zpětného rázu pro obsluhu.

PROVOZ A ÚDRŽBA

Před provedením 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 ventilační štěrbin v krytu motoru nebyly ucpané a aby v nich nebyly žádné třísky ani prach.
- Vyčistěte vodičí lišty a pořete je tenkou vrstvou tuhého maziva.
- Udržujte všechny rukojeti a knoflíky v čistotě.
- Čočku laserového projektoru očistěte kartáčem.

VÝMĚNA ŘEZACÍHO KOTOUČE

- Zvedněte kryt řezacího kotouče (7) a odšroubujte upevňovací šroub středové desky (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 (součást dodávky) povolte a odstraňte upevňovací šroub řezacího kotouče.
- Sejměte vnější podložku a vyjměte řezací kotouč (dávejte pozor na redukční kroužek, pokud je k dispozici).

- Odstraňte veškeré nečistoty z vířetena a přídržných podložek řezného kotouče.
- Namontujte nový řezací kotouč podle výše popsaných kroků v opačném pořadí.
- Po dokončení se ujistěte, že byly odstraněny všechny klíče a nastavovací 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).
- Vyměňte použité baterie.
- Vložte nové baterie a dbejte na správnou polaritu.
- Nasadte zpět kryt bateriového prostoru.

VÝMĚNA UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ

Opotřebované (kratší než 5 mm), spálené nebo popraskané uhlíkové kartáče na motoru je nutné okamžitě vyměnit. Vždy vyměňujte oba kartáče současně.

- Odšroubujte kryty uhlíkových kartáčů (8).
- Vyměňte opotřebované kartáče.
- Odstraňte veškerý uhlíkový prach pomocí stlačeného vzduchu.
- Vložte nové uhlíkové kartáče (kartáče by měly volně zasunout do držáků kartáčů).
- Nasadte 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

Pokosová píla 59G812		
Parametr	Hodnota	
Napájecí napětí	230 V AC	
Síťová frekvence	50 Hz	
Jmenovitý výkon	1800 W	
Otáčky kotouče (bez zatížení)	4800 ot/min	
Provozní režim	S6 25 % 2200 W	
Délka vodící lišty	195 mm	
Rozsah úhlového řezu	± 45°	
Rozsah pokosového řezu	0° až 45°	
Maximální hloubka řezu	75 mm	
Vnější průměr řezného kotouče	254 mm	
Vnitřní průměr řezacího kotouče	30 mm	
Rozměry řezaného materiálu při úhlu / pokos	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Třída laseru	II	
Výkon laseru	< 1 mW	
Vlnová délka laseru	λ = 650 nm	
Bezpečnostní třída	II	
Stupeň krytí	IPX0	
Hmotnost	15,2 kg	
59G812 označuje typ i označení stroje		

ÚDAJE O HLUKU

Hladina akustického tlaku	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Úroveň akustického výkonu	$L_{wA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Informace o hluku a vibracích

Hluk vyzařovaný zařízením je popsán: hladinou akustického tlaku L_{pA} a hladinou akustického výkonu L_{wA} (kde K označuje nejistotu měření).

Úroveň akustického tlaku L_{pA} a úroveň akustického výkonu L_{wA} uvedené v tomto manuálu byly změřeny v souladu s normou EN 62841-1:2015.

OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ



Elektrické výrobky nesmí být likvidovány s komunálním odpadem, ale musí být odevzdány 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. Sběrka 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 zakázána a mohou vést k občanskoprávní a trestní odpovědnosti.

Prohlášení o shodě ES

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

Výrobek: Pokosová píla

Model: 59G812

Obchodní název: GRAPHITE

Sériové číslo: 00001 + 99999

Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce.

Výše popsaný výrobek je v souladu s následujícími dokumenty:

Směrnice o strojích 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;

EN IEC 63000:2018

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

Mnichov, Německo

Číslo osvědčení o přezkoušení typu ES:

MBA 044390 1135 Rev. 02

Toto prohlášení se vztahuje výhradně na stroj ve stavu, v jakém byl uveden na trh, a nevztahuje se na součásti přidané konečným uživatelem ani následné úpravy jím provedené. Jméno a adresa osoby s bydlištěm nebo sídlem v EU oprávněně sestavit technickou dokumentaci:

Podepsáno jménem:

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

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Zástupce pro kvalitu ve společnosti GTX POLAND

Varšava, 6. června 2025

(sk)
PREKLAD PŮVODNÝCH POKYNOV
PÍLA MITRE
59G812

UPOZORNENIE Prečítajte si všetky bezpečnostné varovania, pokyny, obrázky a špecifikácie dodané 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 píliku držíte oboma rukami, nemôžu vás porezať kotúče.
- Nesiahajte pod obrobok. Kryt kotúča nechráni používateľa pred rezacím kotúčom pod obrobkom.

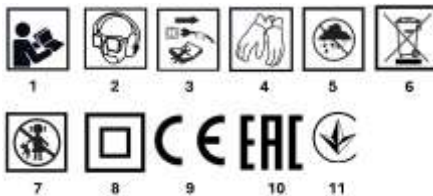
- Nastavte hĺbku rezu podľa hrúbky obrobku. Pod obrobkom by mal byť viditeľný menej ako jeden celý zub kotúča.
- Pri rezaní nikdy nedržte obrobok v rukách ani ho neopierajte o nohu. Obrobok upevnite na stabilný povrch. Je dôležité minimalizovať riziko poranenia, zaseknutia kotúča alebo straty kontroly.
- Pri vykonávaní operácií, pri ktorých môže rezný nástroj prísť do kontaktu so skrytým vedením alebo vlastným káblom, držte elektrické náradie za izolované povrchy rúkaväte. 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 skrútky kotúča. Podložky a skrútky 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 vráti 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 odrazi 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:

- **Pílu pevne držte oboma rukami a ramená umiestnite tak, aby vyvažovali silu spätného rázu. Telo umiestnite na jednu stranu pílového listu, ale nie v jednej línii s ním. Spätný ráz môže spôsobiť spätný náraz píly, ale jeho silu 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 vytiahnuť pílu z materiálu ani ju ťahať dozadu, kým je kotúč v pohybe, pretože to môže spôsobiť spätný ráz.** Zistíte príčinu zaseknutia kotúča a vykonajte nápravné opatrenia na jej odstránenie.
- **Pri opätovnom spustení píly v obrobku vycentrujte pílový kotúč v reze tak, aby sa zuby píly nezarezávali do materiálu.** Ak sa pílový 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 prehybať 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 spätný ráz.
- **Venujte osobitnú pozornosť pri rezaní stien alebo iných oblastí, ktoré nie sú viditeľné.** Vychnievajúci kotúč môže prefriznúť predmety, čo môže spôsobiť spätný 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 opravárskych prác odpojte napájací kábel.
4. Používajte osobné ochranné prostriedky: ochranné rukavice
5. Chráňte zariadenie pred vlhkosťou.
6. Nevyhádzajte 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

Pracovný stôl na oboch stranách kotúča by mal byť označený značkou

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 zvýši funkčnosť a dĺžka rezu.

Pokosová píla je určená na rezanie kusov dreva, ktoré zodpovedajú veľkosti 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!

POPIS ILLUŠTROVANÝCH STRÁN

Číslovanie nižšie sa vzťahuje na súčasti stroja zobrazené na obrázkoch v tomto návode.

1. Rukoväť na prenášanie
2. Rukoväť
3. Tlačidlo blokovania spínača
4. Spínač
5. Aretačné tlačidlo vretena
6. Tlačidlo aretácie vretena
7. Ochrana rezacieho kotúča
8. Kryt uhlíkových kefiiek
9. Zaisťovací čap hlavy
10. Doraz hĺbky rezu
11. Skrútka dorazu hĺbky rezu
12. Gombík na aretáciu vodička
13. Vodiaca lišta
14. Páčka aretácie hlavy
15. Zarážka
16. Predĺženie stola
17. Koncová zarážka
18. Zaisťovací gombík predĺženia stola
19. Montážny otvor
20. Uhlavá 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. Vertikálny upínací gombík
31. Zvislé tlakové rameno
32. Zaisťovacie koliesko vertikálneho tlakového ramena

33. Uplňací gombík 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. Upevňovací skrutka stredovej dosky
41. Stredová doska
42. Skrutka na nastavenie uhla 0°
43. Skrutka na nastavenie uhla 45°

* Medzi výkresom a skutočným výrobkom môžu existovať rozdiely.

RYBAVENIE A PRÍSLUŠENSTVO

- Vrečko na prach - 1
- Špeciálny kľúč - 1
- Vertikálna svorka - 1

ONZNAČENIA NA ZARIADENÍ



- RRRR -rok výroby
- MM -mesiac výroby
- Y -doplňujúce označenie
- XXXXX -sériové číslo
- NNN -doplňujúce označenie

PRÍPRAVA NA POUŽITIE

Pred vykonaním akýchkoľvek montážnych alebo nastavovacích prác na pokosovej pile sa uistite, že je odpojená od napájania.

PREPARA ÚHOLOVEJ PÍLY

- Pri presúvaní pokosovej pily sa uistite, že je hlava pily zaistená v najnižšej polohe.
- Skontrolujte, či je poistný gombík pracovného stola, poistná páka hlavy a ostatné bezpečnostné zariadenia pevne utiahnuté.

UPEVNENIE ÚHOLOVEJ PÍLY NA PRACOVNÝ STŔL

Odporúča sa upevniť pokosovú pílu na pracovný stôl alebo stojan pomocou montážnych otvorov (19) v základni pily, čo zaručuje bezpečnú prevádzku a eliminuje riziko nežiaduceho pohybu stroja počas používania. Montážne otvory umožňujú použitie skrutiek s priemerom 8 mm s drážkovou alebo šesthrannou hlavou. Pri montáži pily na dosku pracovného stola sa uistite, že:

- Povrch pracovnej dosky je rovný a čistý.
- Skrutky sú utiahnuté rovnomerne a nie nadmernou silou (upevňovacie skrutky by mali byť utiahnuté tak, aby nespôsobili namáhanie alebo deformáciu základne). V prípade nadmerného namáhania hrozí riziko prasknutia základne.

ODSAVÁNÍ PRACHU

Aby sa zabránilo hromadeniu prachu a zabezpečila maximálna pracovná účinnosť, pílu je možné pripojiť k priemyselnému vysávaču pomocou odsávacej trysky (28). Prášok sa môže alternatívne zachytávať do vrečka na prach (súčasť dodávky) po jeho pripojení k odsávacej tryske. Inštalácia sa vykonáva nasadením vrečka na prach (29) na odsávaciu trysku (28) (obr. A). Na vyprázdnenie vrečka na prach ho odstráňte z výstupu prachu a otvorte zips, aby ste mali plný prístup do vnútra vrečka.

Pre optimálne odsávanie prachu by sa vrecúško na prach malo vyprázdňovať, keď je naplnené na 2/3.

OVLÁDANIE VYŤAHOVACIEHO RAMENA (HLAVICE)

Prédĺžovacie rameno má dve polohy: hornú a dolnú. Uvoľnenie prédĺžovacieho 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 ramena výložníka v dolnej polohe:
- Zaisťte rameno výložníka v tejto polohe zasunutím poistného čapu hlavy (9).

VERTIKÁLNA SVORKOVA ZÁVORA

Vertikálnu svorku (obr. B) je možné namontovať na základňu pily na oboch stranách pracovného stola a je možné ju úplne

prispôbiť veľkosti rezaného materiálu. Pílu nepoužívajte, pokiaľ nie je použitá vertikálna svorka.

- Povolte upevňovací gombík vertikálnej svorky (30) na strane základne, kde má byť vertikálna svorka namontovaná.
- Namontujte vertikálnu svorku zasunutím do otvoru v podstavci pily a dotiahnite upevňovací gombík vertikálnej svorky (30) k podstavcu pily.
- Po nastavení polohy ramena vertikálneho upínadla (31) podľa obrúbku dotiahnite poistný gombík ramena vertikálneho upínadla (32) a upínací gombík obrúbku (33).
- Skontrolujte, či je materiál bezpečne upnutý.

PREVÁDZKA / NASTAVENIA

Pred vykonaním akýchkoľvek nastavovacích prác na pile sa uistite, že je odpojená od napájania. Aby ste zaistili bezpečnú, presnú a efektívnu prevádzku pily, vykonajte všetky nastavovacie postupy 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. Akékoľvek opotrebované alebo poškodené diely musí pred použitím reťazovej pily vymeniť kvalifikovaný personál.

ZAPÍNANIE / VYPNUTIE

Napätie v elektrickej sieti musí zodpovedať napätiu uvedenému na typovom štítku pily.

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 zabráňuje náhodnému spusteniu.

Zapnutie

Stlačte tlačidlo blokovania vypínača (3).

Stlačte a podržte vypínač (4).

Vypnutie

Uvoľnite tlak na tlačidlo vypínača (4).

OVLÁDANIE ROZŠÍRENÍ STOLA

Prédĺženia stola (16) sa nachádzajú na oboch stranách základne pily.

- Odblokujte poistné gombíky prédĺženia stola (18) (obr. C).
- Nastavte dĺžku prédĺženia stola.
- Zafixujte pomocou poistných gombíkov prédĺženia stola (18).
- V prípade potreby môžete použiť otočné koncové dorazy (17) na uľahčenie rezania na mieru.

POUŽÍVANIE OBMEDZOVAČA HLBKY REZU

Obmedzovač hĺbky rezu sa používa v prípade, že je potrebné vyrobiť drážku v materiáli. To sa vykonáva povrchovým rezom v obrúbku, keď kotúč nepracuje v plnej možnej hĺbke.

- Zablokujte aretačný páčku hlavy (14).
- Povolte poistný gombík vedenia (12) a posuňte hlavu dozadu.
- Utiahnite poistný gombík vedenia (12).
- Otočte doraz hĺbky rezu (10) do polohy pre obmedzenú hĺbku rezu (obr. D).
- Spustíte prédĺžovacie rameno a pridržte ho v spodnej polohe, opreťe o doraz hĺbky rezu.
- Otočte (doľava alebo doprava) skrutku obmedzovača hĺbky rezu (11) (obr. D), kým nedosiahnete požadovanú hĺbku rezu.
- Povolte poistný gombík vodítka (12).
- Vykonajte plánované rezy do nastavenej hĺbky.
- Ak chcete vrátiť reznú hĺbku na maximálnu hodnotu, otočte doraz reznú hĺbky (10) do polohy, v ktorej sa po spustení ramena ramena skrutka dorazu reznú hĺbky (11) nedotýka dorazu reznú hĺbky (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 ramena pomaly zdvihne do hornej polohy.
- Povolte poistný gombík pracovného stola (23).

- Stlačte a podržte automatickú poistnú páčku (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).
- Uhlová stupnica pracovného stola (20) má rad označených polôh, v ktorých sa otočné rameno výložníka automaticky prednastaví. K tomu môže dôjsť len vtedy, ak počas otáčania ramena výložníka 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 kalibrovaná v krokoch po 1 stupni. Hoci je stupnica dostatočne presná pre väčšinu úloh, odporúča sa napriek tomu skontrolovať nastavenie rezných uhlov pomocou uhlomera alebo iného nástroja na meranie uhlov.

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).
- Spustite hlavu píly do najnižšej polohy.
- Skontrolujte (pomocou meradla), či je rezací kotúč kolmý na pracovný stôl.

Pri meraní sa uistite, že sa merací prístroj nedotýka zubov pilového kotúča, 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.
- Pri pridržiavaní nastavovacieho skrutku uhla 0° (42) dotiahnite poistnú maticu.
- Spustite 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 OHRADNEJ LIŠTE.

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 aretačný gombík pracovného stola (23), stlačte a podržte páčku automatického aretovania (22) a nastavte pracovný stôl do polohy 0°.
- Spustite hlavu píly do najnižšej polohy.
- Priložte uhlomer alebo iné zariadenie na meranie uhla k rezaciemu kotúču.
- Posuňte 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 ramena je možné nakloniť do akéhokoľvek uhla v rozmedzí 0° až 45° – pre rezanie pod uhlom (obr. E).

- Potiahnite dozadu poistný čap hlavy (9), aby sa uvoľnilo rameno ramena a nechajte rameno 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 rezať rezací kotúč. Správne vyrovnanie laserového lúča bolo nastavené počas výrobného procesu. Pre presnú prácu by sa však vyrovnanie malo skontrolovať pred začatím rezania.

- Vložte batérie do priestoru pre batérie (36) (obr. F) a dbajte na správnu polaritu.
- Umiestnite pracovný stôl tak, aby ukazovateľ uhla pracovného stola (21) bol zarovnaný so značkou 0° na stupnici uhla pracovného stola (20) a ukazovateľ uhla sklonu hlavy () (35) (obr. E) bol zarovnaný so značkou 0° na stupnici uhla sklonu hlavy (34) (obr. E).
- Pripevnite vhodný kus odpadového materiálu k pracovnému stolu (25) a vykonajte rez.
- Uvoľnite predživacie rameno a nechajte odpadový materiál upevnený na pracovnom stole píly.
- Nastavte tlačidlo spínača lasera (37) do polohy „I“ (označenej).
- Premiataný svetelný lúč by mal byť rovnobežný s líniou rezu.

NASTAVENIE LASERA

Pri nastavovaní laserového vodičacieho lúča nepozerajte priamo na lúč ani na jeho odraz na zrkadlovom povrchu. Keď laser nepoužívate, vypnite laserovú jednotku.

Ak lúč lasera nie je rovnobežný s rezom, postupujte takto:

- jemne otočte laser (38) (obr. G) v puzdre laserového modulu (26) doľava alebo doprava, kým nebude laserový lúč rovnobežný. Nezaťažujte laserový modul a neotáčajte 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 laserová línia nebude rovnobežná s rezom.

Prach vznikajúci pri rezaní môže zakrývať laserový lúč; preto je potrebné objektiv 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 píly dosiahnuť plné otáčky.
- Spustite predživacie rameno smerom k robukou.
- Vykonajte rez.

ZASTAVENIE REŤAZOVEJ 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 kotúč píly 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 pilového kotúča majú plnú voľnosť pohybu. Uistite sa, že kryt pilového kotúča dosiahol svoj plný zdvih.

Pred začatím rezania sa uistite, že poistný gombík pracovného stola (23) a poistná páka hlavy píly (14) sú pevne utiahnuté.

- 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).
- Odblokuje hlavu a kryt pílového kotúča.
- Stlačte tlačidlo aretácie spínača a spustíte 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 sa rezací kotúč neočakávane posunúť na hornú plochu materiálu, čo predstavuje riziko, že obsluhu zasiahne kus materiálu.

REZANIE S POHYBLIVÝM RAMENOM (HLAVOU) MOTOROVEJ PÍLY

Pohybom predžľovacieho ramena píly sa rezací kotúč pohybuje dopredu a dozadu, čo umožňuje rezanie širších kusov materiálu.

- Nastavte rameno do hornej polohy.
- Povoľte poistný gombík vedenia (12).
- Pred spustením reťazovej píly potiahnite predĺženie ramena smerom k sebe a pridržiňte 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.
- Spustíte rameno výložníka a začnete rezať.
- Počas rezania posúvajte rameno výložníka dozadu (od seba).
- Po rezaní materiálu uvoľnite tlak na tlačidlo štartu a počkajte, kým sa rezný kotúč prestane otáčať, a až potom zdvihnite predžľovacie 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 rázu pre obsluhu.

PREVÁDZKA A ÚDRŽBA

Pred vykonaním akéhokoľvek 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 kefky.

VÝMENA REZACIEHO DISKU

- Zdvihnite kryt rezacieho kotúča (7) a odstráňte upevňovací skrutku stredovej dosky (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 držiacich 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 ľavočtový 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 UHLÍKOVÝCH UHLÍKOVÝCH UHLÍKOVÝCH UHLÍKOVÝCH UHLÍKOVÝCH UHLÍKOVÝCH UHLÍ

Opotrebované (kratšie ako 5 mm), spálené alebo prasknuté uhlíkové kefy na motore je potrebné ihneď vymeniť. Vždy vymeňte obe kefy naraz.

- Odskrutkujte kryty uhlíkových kefiček (8).
- Vyberte opotrebované kefy.
- Odstráňte uhlíkový prach stlačeným vzduchom.
- Vložte nové uhlíkové kefy (kefy by sa mali voľne zasúvať do držiakov kefiček).
- Nasadte kryty uhlíkových kefiček (8).

Po výmene uhlíkových kefiček nechajte elektrické náradie bežať bez zaťaženia a počkajte 1–2 minúty, kým sa uhlíkové kefy prispôbia komutátoru motora. Výmenu uhlíkových kefiček smie vykonávať iba kvalifikovaná osoba s použitím originálnych dielov.

Akékoľvek poruchy by malo odstrániť autorizované servisné stredisko výrobcu.

TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE

MENOVITÉ ÚDAJE

Pokosová píla 59G812		
Parameter	Hodnota	
Napájacie napätie	230 V AC	
Frekvencia siete	50 Hz	
Menovitý výkon	1800 W	
Otáčky kotúča (bez zaťaženia)	4800 ot/min	
Prevádzkový režim	S6 25 % 2200 W	
Dĺžka vodiacej lišty	195 mm	
Rozsah uhlového rezu	± 45°	
Rozsah pokosového rezu	0° až 45°	
Maximálna hĺbka rezu	75 mm	
Vonkajší priemer rezacieho kotúča	254 mm	
Vnútorný priemer rezacieho kotúča	30 mm	
Rozmery rezaného materiálu pri uhle / pokos	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Trieda lasera	II	
Výkon lasera	< 1 mW	
Vlnová dĺžka lasera	λ = 650 nm	
Bezpečnostná trieda	II	
Stupeň krytia	IPX0	
Hmotnosť	15,2 kg	
59G812 označuje typ aj označenie stroja		

ÚDAJE O HLUKU

Hladina akustického tlaku	L _{PA} = 95,2 dB(A) K = 3 dB(A)
Hladina akustického výkonu	L _{WA} = 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 62841-1:2015.

OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA



Elektrické výrobky 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 recyklované, 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 tohto návodu (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 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.

Vyhľadanie o zhode EÚ

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

Výrobok: Pokosový píla

Model: 59G812

Obchodný názov: GRAPHITE

Sériové číslo: 00001 + 99999

Toto vyhlásenie o zhode je vydané na výhradnú zodpovednosť výrobcu.

Vyššie uvedené výrobky sú v súlade s nasledujúcimi dokumentmi:

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;

EN IEC 63000:2018

Notifikovaný orgán:

Č. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 Mníchov, Nemecko

Číslo osvedčenia o typovej skúške EÚ:

M8A 044390 1135 Rev. 02

Toto vyhlásenie sa vzťahuje výlučne na stroj v stave, v akom bol uvedený na trh, a nevzťahuje sa na komponenty pridané konečným používateľom ani následné úpravy vykonané týmto používateľom.

Meno a adresa osoby s bydliskom alebo sídlom v EÚ, ktorá je oprávnená zostaviť technickú dokumentáciu:

Podpísané v mene:

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

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Zástupca pre kvalitu v spoločnosti GTX POLAND

Varšava, 6. júna 2025

(hr)

PRIJEVOD ORIGINALNIH UPUTSTAVA

MITRE PILA

59G812

OPREZ Prečítajte sva sigurnosna upozorenja, upute, ilustracije i specifikacije priložene uz ovaj električni alat. Nepridržavanje svih dolje navedenih uputa može dovesti do električnog udara, požara i/ili teških ozljeda.

Sačuvajte sva upozorenja i upute za buduću upotrebu.

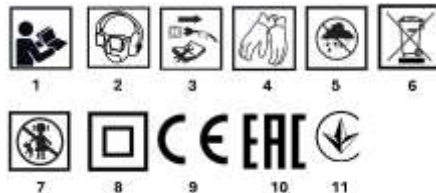
- OPASNO: Držite ruke podalje od područja reza i reznog lista. Drugu ruku držite na pomoćnoj ručki ili kućišću motora. Ako su obje ruke na pilu, ne mogu biti odsječene reznim listom.
- Ne provlačite ruke ispod obradka. Zaštitnik lopatice ne štiti korisnika od lopatice za rezanje ispod obradka.
- Podesite 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, zaglavljivanja 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 zaglavljivanja 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 ODOBJNICE S STANOVIŠTA OPERATERA:

- Kickback je iznenadna reakcija na zaglavljenu, blokiranu ili nepravilno pilu, zbog koje pila nekontrolirano odskoči i iskoči iz radnog komada prema operateru.
- Kada je list prignječen ili zagavljen 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 zaglavljivanja lista i poduzmite korektivne mjere kako biste ga uklonili.
 - Prilikom ponovnog pokretanja pile u radnom komadu, centrirajte list pile u žlijeb 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 zaglavljivanja listova i odskoka. Velike ploče imaju tendenciju spuštanja pod vlastitom težinom. Postavite potpore ispod ploče s obje strane, bilje linije reza i ruba ploče.
 - Ne koristite tupe ili oštećene reznice. Netupe ili nepravilno postavljene reznice uzrokuju uski žlijeb, što dovodi do prekomjernog trenja, zaglavljivanja reznice i odskoka.
 - Prije početka rezanja provjerite jesu li ručice za zaključavanje podešavanje dubine i nagiba čvrsto zategnute i zaključane. Ako se podešavanje listice promijeni tijekom rezanja, to može uzrokovati zaglavljivanje i odskok.
 - Posebno pazite pri rezanju zidova ili drugih područja koja nisu vidljiva. Izložena ploča može prereći predmete, što može uzrokovati odskok.

OBJAŠNJENJE PIKTOGRAMA KOJI SE KORISTE

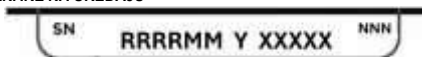


1. Prečítajte upute za uporabu i slijedite upozorenja i sigurnosne upute sadržane u njima!

2. Koristite osobnu zaštitnu opremu (zaštitne naočale, štitnike 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. Zaštitite uređaj od vlage.
6. Ne odlagajte s kućnim otpadom
7. Držite djecu podalje od alata.
8. Razred zašтите II
9. Uređaj je u skladu s propisima Europske unije.
10. Znak EAC certifikacije.
11. Znak certifikacije za ukrajinsko tržište

- Vreća za prašinu - 1
- Poseban ključ - 1
- Vertikalna stezaljka - 1

OSNAKE NA UREDAJU



RRRR	- godina proizvodnje
MM	-mjesec proizvodnje
Y	-dodatna oznaka
XXXXX	-serijski broj
NNN	-dodatna oznaka

PRIPREMA ZA UPOTREBU

Prije izvođenja bilo kakvih radova na sastavljanju ili podešavanju kose pile, provjerite je li odključana od izvora napajanja.

PRIJEVOZ KOSE PILE

- Prilikom premještanja mitra pile, provjerite je li glava pile osigurana u najnižem položaju.
- Provjerite jesu li kotačić za zaključavanje radnog stola, poluga za zaključavanje glave i ostali sigurnosni uređaji čvrsto zategnuti.

MONTAŽA KOSAČICE NA RADNI STOL

Preporučuje se pričvrstiti kosa pilu na radni stol ili stalak pomoću montažnih rupa (19) predviđenih u postolju pile, što osigurava sigurno rukovanje i uklanjanje rizik od neželjenog pomicanja stroja tijekom uporabe. Montažne rupe omogućuju upotrebu vijaka promjera 8 mm s utornom ili heksagonalnom glavom. Prilikom montaže radne plohe na radnu plohu stola, provjerite da:

- Površina radne plohe je ravna i čista.
- Vijci se zatežu ravnomjerno i ne s prevelikom silom (vijci za pričvršćivanje trebaju se zategnuti tako da ne dođe do naprezanja ili deformacije baze). U slučaju prevelikog naprezanja postoji rizik od pucanja baze.

IZVLAČENJE PRAŠINE

Kako bi se spriječilo nakupljanje prašine i osigurala maksimalna radna učinkovitost, pila se može spojiti na industrijski usisavač pomoću nastavka za usisavanje 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 izlaza za prašinu 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.

UKOVANJE PRODUŽNOM RUKOM (GLAVOM)

Produžna ruka ima dva položaja: gornji i donji. Za otpuštanje produžne ruke iz zaključanog donjeg položaja:

- Pritisnite krak krakova i držite ga pritisnutim prema dolje.
- Povucite nazad osigurač glave (9).
- Poduprite krak dok se podiže u gornji položaj.
- Za zaključavanje kraka booma u donjem položaju:
- Zaključajte krak ramena u tom položaju umetanjem iglice za zaključavanje glave (9).

VERTICALNI STEZANJ

Vertikalna stega (slika B) može se montirati na bazu pile s bilo koje strane radnog stola i može se u potpunosti prilagoditi veličini materijala koji se reže. Ne radite pilu ako se vertikalna stega ne koristi.

- Otpustite maticu za pričvršćivanje vertikalne stege (30) na strani baze na kojoj se stega postavlja.
- Postavite vertikalnu stezaljku umetanjem u otvor na podnožju pile i zategnite maticu za pričvršćivanje vertikalne stezaljke (30) za podnožje pile.
- Nakon što je položaj vertikalne stezne ručke (31) podešen na obradak, zategnite maticu za zaključavanje vertikalne stezne ručke (32) i maticu za stezanje obradka (33).
- Provjerite je li materijal čvrsto stegnut.

RAD / POSTAVKE

Radna klupa s obje strane diska treba biti označena znakom

KONSTRUKCIJA I PRIMJENA

Kosa pila je stroj opremljen bazom na koju je pričvršćena reznog glava, što omogućuje podešavanje kuta glave. Osim toga, ovisno o dizajnu, glava pile može se naginjati pod kutom i produžavati kako bi se povećala funkcionalnost i duljina reza.

Kosa pila namijenjena je za rezanje komada drva koji odgovaraju veličini 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 u svrhe za koje nije namijenjen!

OPIS ILUSTRIRANIH STRANICA

Brojčani podaci u nastavku odnose se na komponente stroja prikazane na ilustracijama u ovom priručniku.

1. Ručka za nošenje
2. Drška
3. Gumb za zaključavanje prekidača
4. Prekidač
5. Kopča vretena
6. Gumb za zaključavanje vretena
7. Zaštitnik reznog diska
8. Poklopac ugljične četke
9. Osigurač glave
10. Ograničavač dubine reza
11. Vijaci za zaustavljanje dubine reza
12. Kotačić za zaključavanje vodilice
13. Vodič
14. Poluga zaključavanja glave
15. Zaustavna letva
16. Proširenje stola
17. Krajnji prekidač
18. Gumb za zaključavanje produžetka stola
19. Montažna rupa
20. Skala kuta radne ploče
21. Indikator kutnog položaja radnog stola
22. Automatska poluga zaključavanja
23. Ručna matica za zaključavanje radnog stola
24. Umetak stola
25. Radni stol
26. Laserski modul
27. Fiksna zaštita
28. Usisna mlaznica
29. vreća za prašinu
30. Vertikalna matica za stezanje
31. Vertikalna potisna ruka
32. Gumb za zaključavanje vertikalne potisne ručke
33. Vijaka za stezanje materijala
34. Skala kuta 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. Vijaci 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 stvarnog proizvoda.

OPREMA I PRISTUPCI

Prije obavljanja bilo kakvih radova na podešavanju pile, provjerite je li isključena iz napajanja. Kako biste osigurali sigurno, precizno i učinkovito rad pile, u potpunosti provedite sve postupke podešavanja.

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 funkcioniraju li sve vanjske komponente ispravno i jesu li u dobrom stanju. Sve istrošene ili oštećene dijelove 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.

Kutna pila je opremljena 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 pritisak na prekidač (4).

UPOTREBA PROŠIRENJA STOLA

Proširenja stola (16) nalaze se s obje strane baze pile.

- Otključajte ručice za zaključavanje produžetaka stola (18) (slika C).
- Podesite duljinu produžetaka stola.
- Osigurajte pomoću maticu za zaključavanje produžetka stola (18).
- Po potrebi možete koristiti rotirajuće krajine zaustavke (17) za olakšavanje rezanja na željenu duljinu.

RUKOVANJE OGRANIČIVAČEM DUBINE REZA

Ograničivač dubine reza može se koristiti kada je potrebno napraviti utor u materijalu. To se postiže površinskim rezom u obradku kada 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 (ulijevo ili udesno) vijak za ograničavanje dubine reza (11) (slika D) dok se ne postigne željena dubina reza.
- Otpustite kotačić za zaključavanje vodilice (12).
- Izvedite planirane rezove na zadanu dubinu.
- Za povratka na rezanje pune dubine, okrenite zaustavnik dubine reza (10) u položaj u kojem, nakon spuštanja kraka, vijak zaustavnika dubine reza (11) ne dolazi u dodir s zaustavnikom dubine reza (10).

POSTAVLJANJE RADNE PODAJNICE ZA REZANJE POD KUTOM

Okretni rukohvat omogućuje rezanje materijala pod bilo kojim kutom od okomite pozicije do 45° ulijevo ili udesno.

- Povucite iglu za zaključavanje glave (9) unatrag, što omogućuje polukraku da se polako podigne u gornji položaj.
- Otpustite maticu za zaključavanje radnog stola (23).
- Pritisnite i držite polugu automatskog zaključavanja (22) i okrećite krak prema lijevo ili desno dok se željeni kut ne prikaže na ljestvici kutova radnog stola (20).
- Zaključajte zatezanjem kotačića za zaključavanje radne ploče (23).
- Skala kutova radnog stola (20) ima niz označenih položaja na kojima se rotirajuća ruka kraka automatski postavlja. To se može dogoditi samo ako se tijekom rotacije kraka stativa automatska poluga zaključavanja (22) ne drži u pritisnutom položaju 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 kalibrirana u koracima od 1 stupnja. Iako je ljestvica dovoljno točna za većinu zadataka, ipak se preporučuje provjera podešenja 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 plugu u položaj od 0° (okomito na radni stol) i zategnite polugu zaključavanja glave (14).
- Otpustite ručicu za zaključavanje radnog stola (23), pritisnite i držite automatsku polugu za zaključavanje (22).
- Postavite radni stol u položaj od 0°, otpustite automatsku polugu zaključavanja i zategnite maticu za zaključavanje radnog stola (23).
- Spustite glavu pile u najniži položaj.
- Provjerite (pomoću mjernog instrumenta) je li rezna ploču pod pravim kutom prema radnoj površini.

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 podešavanje koje se provodi na sljedeći način:

- Otpustite maticu za zaključavanje i okrenite vijak za podešavanje kuta od 0° (42) (sl. E) u smjeru kazaljke na satu ili suprotno od nje kako biste povećali ili smanjili kut reznog diska.
- Nakon što je reznu ploču postavili okomito na radni stol, 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) (slika E).
- Slično podešavanje treba izvršiti za kut nagiba glave od 45° za poprečne rezove pomoću vijače za podešavanje kuta od 45° (43) (sl. 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 izvršiti tek nakon što je reznu ploču postavila u pravokutnom položaju u odnosu na radni stol. Zaustavna šipka služi kao vodič za materijal koji se reže.

- Otpustite maticu 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 polukrug ili drugi uređaj za mjerenje kutova uz reznu ploču.
- Pomaknite kutnom mjerачu 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 RUKA VITLE (GLAVE) ZA KOSO REZANJE

Ruku kraka je moguće nagnuti pod bilo kojim kutom između 0° i 45° – za poprečno rezanje (slika E).

- Povucite čep za zaključavanje glave (9) unatrag kako biste oslobodili krak i omogućili mu da se polako podigne u gornji položaj.
- Otpustite polugu zaključavanja glave (14).
- Nagните krak krane prema lijevo pod željenim kutom, 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, tek 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), pazеći da je polaritet ispravan.
- Postavite radni stol tako da pokazivač kuta radnog stola (21) bude poravnat s oznakom 0° na ljestvici kuta radnog stola (20), a pokazivač kuta nagiba glave () (35) (sl. E) 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 za radnu plohu pile.
- Postavite gumb za uključivanje lasera (37) u položaj 'I' (označen).
- Projektirani svjetlosni snop 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 nije paralelan s linijom reza, 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 silom okretati laserski modul niti ga okretati za više od nekoliko stupnjeva.
- Ako je potrebno bočno podešavanje, olabavite vijke za pričvršćivanje laserskog modula (39) i pomaknite laserski modul ulijevo ili udesno dok laserska linija ne bude paralelna s rezom.

Pršina nastala tijekom rezanja može zakloniti laserski snop; stoga se leća laserskog projektor mora povremeno čistiti.

POKRENUTA PILE

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 pile da dostigne punu brzinu.
- Spustite produžnu ruku prema obradku.
- Napravite rez.

ZAUSTAVLJANJE MOTORNE PILE

- Otpustite pritisak na prekidač za napajanje (4) i pričekaјte dok se list potpuno ne prestane vrjetiti.
- Podignite krak glodalca, pomičući ga od materijala koji se reže.

Privremeno isklrenje iz četkica unutar električnog motora normalno je tijekom pokretanja i zaustavljanja pile. Nemojte zaustavljati lanac pile bočnim pritiskom.

REZANJE MOTORNOM PIJLOM

Osigurajte materijal koji se reže tako da ne ometa rad pile. Prije uključivanja pile pomaknite glavu pile u donji položaj kako biste osigurali da glava pile i zaštitnik lanca imaju potpunu slobodu kretanja. Provjerite da zaštitnik lanca dosegne svoj puni hod.

Prije početka rezanja provjerite jesu li gumb za zaključavanje radnog stola (23) i poluga za zaključavanje glave pile (14) čvrsto zategnuti.

- Priključite pilu na struju.
- Pobrinite se da je kabel za napajanje udaljen od pilećeg lista i od temelja 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 listu pile.
- Pritisnite gumb za zaključavanje prekidača i pokrenite pilu pomoću prekidača (čekajte dok pila ne dosegne punu brzinu).
- Počakajte spustite glavu pile.
- Počnite rezati tako da tijekom reza vršite umjeren pritisak na glavu.

Neadekvatno zatezanje zaključnih kotačića može uzrokovati neočekivano pomicanje reznog diska na gornju površinu materijala, čime se stvara rizik da operater bude pogođen komadićem materijala.

REZANJE PRI POKRETANJU RUKOHVATA MOTORNE PILE (GLAVE)

Pomicanje produžne ručke pile omogućuje pomicanje reznog diska naprijed i natrag, što omogućuje rezanje šireg materijala.

- Postavite krak udaljivača 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 tipku za zaključavanje prekidača (3) i pokrenite motorne pile.
- Otpustite produžnu ruku i pričekaјte dok rezni disk ne dosegne maksimalnu brzinu.
- Otpustite zaštitnik reznog diska.
- Spustite krak i počnite rezati.
- Tijekom rezanja pomaknite krak udarne osovine unatrag (od sebe).
- Nakon što je materijal odsječen, otpustite tipku za pokretanje i pričekaјte da se lanac pile zaustavi prije nego što podignete produžnu ruku u gornji položaj.

Nikada ne izvodite rez pomicanjem glave pile prema sebi. Pitanica bi se mogla neočekivano odvojiti od materijala, što predstavlja rizik od opasnog odskoka 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 krute masti.
- Održavajte sve ručke i gume čistima.
- Očistite leću laserskog projektor četkom.

ZAMJENA REZNE PLOČE

- Podignite zaštitnik reznog diska (7) i uklonite vijak za pričvršćivanje središnje ploče (40) (slika H).
- Pomaknite središnju ploču (41) ulijevo kako biste pristupili vijaci za pričvršćivanje reznog diska.
- Pritisnite tipku za zaključavanje vretena (6) i okrećite reznu ploču dok se ne zaključa na mjestu.
- Pomoću priloženog posebnog ključa otpustite i uklonite vijak za pričvršćivanje reznog diska.
- Uklonite vanjsku podlošku i izvadite reznu ploču (pazeći na redukcijski prsten, ako je prisutan).
- Uklonite sve ostatke sa 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, pazеći da je polaritet ispravan.
- Ponovno zatvorite poklopac pretinca za baterije.

ZAMJENA UGLIČNIH KISTICA

Istrošene (kraće od 5 mm), izgorele ili napukle ugljične četke na motoru 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 nosače četki).
- Postavite poklopce ugljičnih četki (8).

Nakon zamjene ugljičnih četki, radite električni alat bez opterećenja i pričekajte 1–2 minute da se ugljične četke uhadaju s komutatorom motora. Zamjenu ugljičnih četki smije obavljati samo kvalificirana osoba koristeći originalne dijelove.

Sve kvarove treba otkloniti ovlašteni servis proizvođača.

TEHNIČKE SPECIFIKACIJE

NAMJENSKI PODACI

Kutna pila 59G812		
Parametar	Vrijednost	
Napon napajanja	230 V AC	
Mrežna frekvencija	50 Hz	
Nominalna snaga	1800 W	
Brzina diska (bez opterećenja)	4800 o/min	
Radni način	S6 25% 2200 W	
Dužina vodilice	195 mm	
Raspon rezanja pod kutom	± 45°	
Raspon kosog reza	0° do 45°	
Maksimalna dubina reza	75 mm	
Vanjski promjer reznog diska	254 mm	
Unutarnji promjer reznog diska	30 mm	
Dimenzije materijala koji se reže na kut / poprečno rezanje	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Klasa lasera	II	
Snaga lasera	< 1 mW	
Valna duljina lasera	λ = 650 nm	
Razred sigurnosti	II	
IP oznaka	IPX0	
Težina	15,2 kg	
59G812 označava i vrstu i oznaku stroja		

PODACI O BUCI

Razina zvučnog tlaka	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)} K = 3 \text{ dB(A)}$
Razina zvučne snage	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Informacije o buci i vibracijama

Buka koju uređaj emitira opisana je: razinom zvučnog tlaka L_{pA} i razinom zvučne snage L_{WA} (pri čemu K označava nesigurnost mjerenja).

Razina zvučnog tlaka L_{pA} i razina zvučne snage L_{WA} navedene u ovom priručniku izmjerene su u skladu sa standardom EN 62841-1:2015.

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 sjedištěm w Varšawi, ul. Pograniczna 2/4 (u daljnjem tekstu: "GTX Poland"), ovim putem obavještava da sva autorska prava na sadržaj ovog priručnika (u daljnjem tekstu: "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., 2/4 Pograniczna 02-285 Varšava

Proizvod: kosa pila

Model: 59G812

Trgovачki naziv: GRAPHITE

Serijski broj: 00001 + 99999

Ova izjava o sukladnosti izdana je isključivo na odgovornost 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/Us

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;

EN IEC 63000:2018

Obaviješteno tijelo:

br. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München, Njemačka

Broj certifikata o ispitivanju tipa EC:

M8A 044390 1135 Rev. 02

Ova izjava odnosi se isključivo na stroj u stanju u kojem je stavljen na tržište i ne obuhvaća komponente dodane od strane krajnjeg korisnika ili naknadne izmjene koje su oni izvršili.

Ime i adresa osobe sa sjedištěm ili prebivalištem u EU ovlaštene za sastavljanje tehničke dokumentacije:

Potpisano u ime:

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

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Predstavnik za kvalitetu u GTX POLAND

Varšava, 6. lipnja 2025.

(It) ORIGINALŲŲ INSTRUKCIJŲ VERTIMAS

PJŲKLAS

59G812

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 ateičiai.

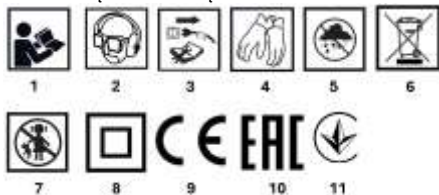
- PAVOJUS: Laikykite rankas atokiau nuo pjovimo zonos ir pjovimo disko. Kitą ranką laikykite ant pagalbinių rankenos arba variklio korpuso. Jei abiem rankomis laikote pjūklą, pjovimo diskas jų nesužeis.
- Nesimiškite rankų po apdirbamuju ruošiniu. Pjovimo disko apsauga neapsaugo naudotojo nuo pjovimo disko, esančio po apdirbamuju ruošiniu.
- Pjovimo gylį pritaikykite prie ruošinio storio. Po ruošiniu turėtų matytis mažiau nei vienas pilnas pjovimo diskas dantis.
- Pjaudami niekada nelaikykite ruošinio rankose ar prispaudę prie kojos. Prisegkite ruošinį prie stabilaus paviršiaus. Svarbu kuo labiau sumažinti sužalojimo, pjovimo disko užstrigimo ar kontrolės praradimo riziką.
- Atliekant darbus, kuriuose pjovimo įrankis gali liestis su pastėptais laidais arba savo pačio kabeliu, laikykite elektrinį įrankį už izoliuotų rankenų paviršių. Susilietus su įtampa turinčiu kabeliu, atidengtos elektrinio įrankio metalinės dalys taps įtampu 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 skyliams. Pjovimo diskai, kurie netinka pjūklui tvirtinimo taškams, pasisliskins nuo centro, dėl to prarasite kontrolę.
- Niekada nenaudokite pažeistų ar netinkamų pjūklų poveržlių ar varžtų. Pjūklų poveržlės ir varžtai buvo suapvalinti suprojektuoti jų su pjūklui, siekiant užtikrinti optimalų našumą ir saugumą.

ATŠOKIMO PRIEŽASTYS IR PREVENCIJA:

- Atatranka – tai staigi reakcija į įstrigusį, užsikimšusį arba netinkamai išlygintą pjūklų diską, dėl kurios pjūklas nekontroliuojamai pakyla ir iššoka 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 įsigrežti 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 atatrankos 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 taisyminių veiksmų, kad ją pašalintumėte.
 - **Pradėdami pjūklą iš naujo pjauti ruošinį, pjūklo pjovimo diską centruokite pjovimo griovelyje, kad pjūklo dantys neįsigrežtų į medžiagą.** Jei pjūklo pjovimo diskas užstrigs, pjūklas vėl pradėjus veikti jis gali pakilti arba atšokti nuo ruošinio.
 - **Palaiykite didelius plokščius, kad sumažintumėte pjovimo disko užstrigimo ir atatrankos riziką.** Didelės plokštės linkusios išlinti dėl savo svorio. Abiejose pusėse, arti pjovimo linijos ir plokštės krašto, po plokštę 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, įsitinkinkite, 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.

NAUDOJAMŲ PIKTOGRAMŲ PAAIŠKINIMAS



1. Perskaitykite vartotojo vadovą ir laikykitės jame pateiktų įspėjimų bei saugos instrukcijų!
2. Naudokite asmenines apsaugos priemones (apsauginius akinius, ausų apsaugus, dulkių kaukes).
3. Prieš atliekant bet kokius techninės priežiūros ar remonto darbus, atjunkite maitinimo laidą.
4. Naudokite asmenines apsaugos priemones: apsaugines prištines
5. Apsaugokite prietaisą nuo drėgmės.
6. Neišmeskite su buitinėmis atliekomis
7. Laikykite vaiką atokiau nuo įrankio.
8. II apsaugos klasė
9. Prietaisas atitinka Europos Sąjungos reglamentus.
10. EAC sertifikavimo ženklas.
11. Ukrainos rinkos sertifikavimo ženklas

Darbo stalas abiejose disko pusėse turi būti pažymėtas ženklų

KONSTRUKCIJA IR NAUDOJIMAS

Kampinis pjūklas – tai staklės, turinčios pagrindą, prie kurio pritvirtinta pjovimo galvutė, leidžianti reguliuoti galvutės kampą. Be to, priklausomai nuo konstrukcijos, kampinio pjūklo galvutė galima

pakreipti tam tikru kampu ir ištiesi, kad padidėtų funkcionalumas ir pjovimo ilgis.

Kampinis pjūklas skirtas pjauti medienos gabalus, kurie atitinka mašinos dydį. Jis negalima naudoti malkoms pjauti. Pjūklą galima naudoti tik pagal paskirtį. Bet koks bandymas naudoti pjūklą kitais nei nurodytais tikslais bus laikomas netinkamu naudojimui. Pjūklą galima naudoti tik su tinkamais pjovimo diskais, turinčiais karbido dantukus. Kampinis pjūklas yra įrankis, skirtas naudoti tiek stalių, tiek daliidžių darbuose.

Nenaudokite mašinos kitais tikslais nei tie, kuriems ji yra skirta!

ILIUSTRUOTŲ PUSLAPIŲ APRĄŠYMAS

Toliau pateikti numeriai atitinka šioje instrukcijoje pateiktose iliustracijose parodytus mašinos komponentus.

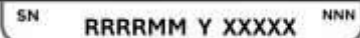
1. Nešimo rankena
2. Rankena
3. Jungiklio fiksavimo mygtukas
4. Jungiklis
5. Veleno fiksatorius
6. Veleno fiksavimo mygtukas
7. Pjovimo disko apsauga
8. Anglies šepetėlio dangtelis
9. Galvutės fiksavimo kaištis
10. Pjovimo gylio ribotuvas
11. Pjovimo gylio ribotuvo varžtas
12. kreipiamojo fiksavimo rankenėlė
13. kreipiamasis
14. Galvutės fiksavimo svirtis
15. Fiksavimo juosta
16. Stalo praiginimas
17. Galinis stabdys
18. Stalo praiginimo fiksavimo rankenėlė
19. Tvirtinimo skyklė
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. Fiksutas apsauginis gaubtas
28. Dulkių ištraukimo antgalis
29. Dulkių maišas
30. Vertikalus fiksavimo rankenėlė
31. Vertikalus slėgio rankenėlė
32. Vertikalūs slėgio rankenos 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 pavaizduotas produktas gali skirtis nuo tikrojo.

ĮRANGA IR PRIEDAI

- Dulkių maišas - 1
- Specialus raktas - 1
- Vertikalus spaustukas - 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, įsitinkinkite, kad jis yra atjungtas nuo elektros tinklo.

PJŪKLO TRANSPORTAVIMAS

- Perkeliamas kampinį pjūklą, įsitikinkite, kad pjūklo galvutė yra užfiksuota žemiausioje padėtyje.
- Patikrinkite, ar darbatalio fiksavimo rankenėlė, galvutės fiksavimo svirtis ir kiti saugos įtaisai yra tvirtai užsukti.

PJŪKLO MONTAVIMAS ANT DARBO STALO

Rekomenduojama pritvirtinti kampinį pjūklą prie darbatalio arba stovo, naudojant pjūklo pagrinde esančias tvirtinimo skylutes (19), kurios užtikrina saugų darbą ir pašalina nepageidaujamo įrenginio judėjimo riziką naudojimo metu. Tvirtinimo skylutėse galima naudoti 8 mm skersmens varžtus su plokščia arba šešiakampė galvute.

Tvirtindami pjūklą prie darbatalio viršaus, įsitikinkite, kad:

- Stalo paviršius būtų lygus ir švarus.
- Sraigatai būtų priveržti tolygiai ir nenaudojant pernelyg didelės jėgos (tvirtinimo sraigatai turi būti priveržti taip, kad nesukeltų įtampos ar pagrindo deformacijos). Esant pernelyg didelei įtampai, kyla pavojus, kad pagrindas įtrūks.

DULKIŲ SURINKIMAS

Siekiant išvengti dulkių susikaupimo ir užtikrinti maksimalų darbo efektyvumą, pjūklą galima prijungti prie pramoninio dulkių siurblio naudojant dulkių išsiurbimo antgalį (28). Arba dulkes galima surinkti į dulkių maišą (pridedamas), jį pritvirtinus prie dulkių ištraukimo antgalio. Montavimas atliekamas uždedant dulkių maišą (29) ant dulkių ištraukimo antgalio (28) (pav. A). Norėdami išuštinti dulkių maišą, nuimkite jį nuo dulkių išėjimo angos ir atidarykite užtrauktuką, kad galėtumėte laisvai pasiekti maišo vidų.

Siekiant užtikrinti optimalių dulkių surinkimą, dulkių maišą reikia išuštinti, 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 strėlės rankeną apatinėje padėtyje:
- Užfiksuokite strėlės rankeną šioje padėtyje įkišdami galvutės fiksavimo kaištį (9).

VERTIKALIOS SPAUSTUVĖS

Vertikalus spaustukas (B pav.) gali būti montuojamas ant pjūklo pagrindo bet kurioje darbo stalo pusėje ir gali būti visiškai pritaikytas prie pjaunamos medžiagos dydžio. Nenaudokite pjūklo, jei nenaudojamas vertikalus spaustukas.

- Atlaisvinkite vertikalų spaustuko tvirtinimo rankenėlę (30) toje pagrindo pusėje, kurioje turi būti pritvirtintas vertikalus spaustukas.
- Pritvirtinkite vertikalų spaustuką, įkišdami jį į pjūklo pagrindo skylę, ir priveržkite vertikalų spaustuko fiksavimo rankenėlę (30) prie pjūklo pagrindo.
- Kai vertikalus spaustuvo rankos (31) padėtis bus pritaikyta prie ruošinio, priveržkite vertikalų spaustuvo 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, tikslių ir efektyvų pjūklo veikimą, atlikite visas reguliavimo procedūras iki galo.

Baigę visus reguliavimo ir nustatymo darbus, įsitikinkite, kad visi rakteliai yra nuimti. Patikrinkite, ar visi srieginiai tvirtinimo elementai yra tinkamai priveržti.

Atliekant reguliavimo darbus, patikrinkite, ar visi išoriniai komponentai veikia tinkamai ir yra geros būklės. Visas susidėvėjusias ar pažeistas dalis prieš naudojant grandininį pjūklą turi pakeisti kvalifikuotas personalas.

ĮJUNGIMAS / IŠJUNGIMAS

Maitinimo įtampa turi atitikti pjūklo techninių duomenų lentelėje nurodytą įtampą.

Pjūklą galima įjungti tik tada, kai pjovimo diskas nesiliečia su pjaunama medžiaga.

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 jungiklio mygtuką (4).

STALO PRATĖSIMŲ NAUDOJIMAS

Stalo prailginimai (16) yra abiejose pjūklo pagrindo pusėse.

- Atsukite stalo prailgininio fiksavimo rankenėles (18) (C pav.).
- Nustatykite stalo prailginimų ilgį.
- Užfiksuokite stalviršio prailgininio fiksavimo rankenėlėmis (18).
- Jei reikia, galite naudoti pasukamus galinius stabdžius (17), kad būtų lengviau pjauti pagal matmenis.

PJAUSTYMO GILUMO STOPERIO NAUDOJIMAS

Pjovimo gylio ribotuvą galima naudoti, kai reikia medžiagoje išpjauti griovelį. Tai daroma pjaunant ruošinio paviršių, 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 darbo pjovimo gylio padėtį (D pav.).
- 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 pasiektas norimas pjovimo gylis.
- Atlaisvinkite kreipiamojo fiksatoriaus rankenėlę (12).
- Atlikite numatytus pjuvius nustatytu gyliu.
- Norėdami grįžti prie pjovimo visu gyliu, pasukite pjovimo gylio ribotuvą (10) į padėtį, kurioje, nuleidus strėlės rankeną, pjovimo gylio ribotuvo varžtas (11) nesiliečia su pjovimo gylio ribotuvu (10).

DARBO STALO NUSTATYMAS KAMPINIAM PJAUSTYMIUI

Pasukamasis rankas leidžia pjauti medžiagą bet kokių kampų nuo statmenios 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) ir pasukite strėlės rankeną į kairę arba į dešinę, kol darbo stalo (20) kampų skalėje bus nurodytas norimas kampas.
- Užfiksuokite, priverždami darbo stalo fiksavimo rankenėlę (23).
- Darbo stalo (20) kampų skalėje yra pažymėtos kelios pozicijos, kuriose besisukanti strėlė automatiškai nustatoma iš anksto. Tai įmanoma tik tuo atveju, jei strėlės rankos sukimosi metu automatinio fiksavimo svirtis (22) netaikoma nuspausta ir gali užfiksuotis šiose gamykliniu būdu nustatytose padėtyse. Tai yra dažniausiai naudojami pjovimo kampai (15°, 22,5°, 30°, 45° į kairę/dešinę). Bet kokį kampą galima tiksliai sureguliuoti naudojant darbo stalo (20) kampų skalę, kuri kalibruota 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 PERPENDIKULINĖS 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).
- Nuleiskite pjovimo galvutę į žemiausią padėtį.
- Patikrinkite (naudodami matuoklį), ar pjovimo diskas yra statmenas darbo stalui.

Atliekant matavimus, įsitikinkite, kad matavimo prietaisais nелеcia pјјklo dantų, nes karbio dјdкlo storis gali lemti netikslius 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 kampa.
- Kai pjovimo diskas bus pastatytas statmenai darbo stalui, leiskite galvutei grįžti į viršutinę padėtį.
- Laikydami 0° kampo reguliavimo varžtą (42), priveržkite fiksavimo veržlę.
- Nuleiskite galvutę ir dar kartą patikrinkite, ar nustatytas kampas atitinka žymen ant galvutės pakreipimo kampo skalės (34); jei reikia, sureguliuokite galvutės pakreipimo kampo indikatorius (35) padėtį (pav. E).
- Panašius reguliavimus 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), nuspaudę ir laikydami nuspaustą automatinio fiksavimo svirtį (22), nustatykite darbo stalą į 0° padėtį.
- Nuleiskite pjūklo galvutę į žemiausią padėtį.
- Prie pjovimo disko priglauskite kampažą arba kitą kampo matavimo prietaisą.
- Pajudinkite kampų 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 PJAUSTYMOUI

Strėlės rankeną galima pakreipti bet koku kampu 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 galima nuskaityti ant galvutės pakreipimo kampo skalės (34) naudojant galvutės pakreipimo kampo indikatorius (35) (E pav.).
- Prisukite galvutės fiksavimo svirtį (14).

Jei reikia reguliuoti abiejų kampų nustatymus (horizontalioje ir vertikaloje plokštumose) kombinuotam pjovimui, visada pirmiausia reikia nustatyti kampinį pjovimo kampa.

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 tikslų darbą, prieš pradėdamas pjovimo operaciją reikia patikrinti išlyginimą.

- Įdėkite baterijas į baterijų skyrių (36) (pav. F), užtikrindami, kad būtų išlaikyta teisinga poliškumas.
- Pastatykite darbo stalą taip, kad darbo stalo kampo indikatorius (21) sutaptų su 0° žyma ant darbo stalo kampo skalės (20), o galvutės pakreipimo kampo indikatorius () (35) (pav. E) sutaptų su 0° žyma ant galvutės pakreipimo kampo skalės (34) (pav. E).
- Pritvirtinkite tinkamą atraižos gabalėlį prie darbo stalo (25) ir atlikite pjovimą.
- Atleiskite pratęsimo rankeną ir palikite atraižą pritvirtintą prie pjūklo darbo stalo.
- Nustatykite lazerio jungiklio mygtuką (37) į „I“ (pažymėtą) padėtį.

- Projektcijos 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.

Jei lazerio spindulys nėra lygiagretus pjovimo linijai, atlikite šiuos veiksmus:

- Lengvai pasukite lazerį (38) (pav. G) lazerio modulio korpusu (26) į kairę arba į dešinę, kol lazerio spindulys bus lygiagretus. Nenaudokite jėgos ir nepadukite lazerio modulio daugiau nei keliais laipsniais.
- Jei reikia reguliuoti šoninę padėtį, atsukite lazerio modulio tvirtinimo varžtus (39) ir paslinkite lazerio modulį į kairę arba į dešinę, kol lazerio linija bus lygiagreti pjūviui.

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 pjūklo varikliui pasiekti maksimalius sukčius.
- Nuleiskite prailginimo rankeną link apdirbamojo ruošinio.
- Atlikite pjūvį.

GRANDININIO PJAUTUVO IŠJUNGIMAS

- Atleiskite maitinimo jungiklį (4) ir palaukite, kol pjovimo diskas visiškai nustos sukis.
- 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 disko spaudžiant jį iš šono.

PJAUNANT GRANDININIO PJAUTUVU

Pjaunamą medžiagą pritvirtinkite taip, kad ji netrukdytų pjūklo darbui. Prieš įjungdami pjūklą, nuleiskite pjūklo galvutę į apatinę padėtį, kad pjūklo galvutė ir pjūklo apsauga galėtų laisvai judėti. Įsitikinkite, kad pjūklo apsauga pasiekė maksimalų judėjimo amplitudę.

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 užfiksukite kreipiamąjį (13) naudodami kreipiamosios fiksavimo rankenėlę (12).
- Atraiškite galvutę ir pjūklo disko apsaugą.
- Paspauskite jungiklio fiksavimo mygtuką ir įjunkite pjūklą naudodami jungiklį (palaukite, kol pjūklo diskas pasiekė maksimalią greitį).
- Lėtai nuleiskite pjūklo galvutę.
- Pradėkite pjauti, pjovimo metu darydami vidutinį spaudimą galvutei.

Jei fiksavimo rankenėlės nebus pakankamai priveržtos, pjovimo diskas gali netikėtai nuslysti ant medžiagos viršutinio paviršiaus, dėl ko kyla pavojus, kad operatorius gali būti sužeistas medžiagos gabalu.

PJAUNANT, KAI GRANDININIO PJAUNTOJO STRĖLĖ (GALVUTĖ) JUDEJA

Judinant pjūklą išsiškisimo rankeną, pjovimo diskas juda į priekį ir atgal, todėl galima pjauti platesnius medžiagos gabalus.

- Nustatykite strėlę į viršutinę padėtį.
- Atlaisvinkite kreipiamąjo fiksatoriaus rankenėlę (12).

- Prieš paleidžiant grandininį pjūklą, patraukite išilginį svirtį į save, laikydamį jį viršutinėje padėtyje.
- Paspauskite jungiklio fiksavimo mygtuką (3) ir užveskite grandininį pjūklą.
- Atleiskite pratęsimu rankeną ir palaukite, kol pjovimo diskas pasieks maksimalią greitį.
- Atleiskite pjovimo disko apsaugą.
- Nuleiskite strėlės rankeną ir pradėkite pjauti.
- Pjaudami stumkite strėlę atgal (nuo savęs).
- Išpjuvus medžiagą, atleiskite paleidimo mygtuką ir palaukite, kol pjovimo diskas nustos sukintis, prieš pakeldami išilginį svirtį į viršutinę padėtį.

Niekada nepjunkite pjaunant pjūkle galvutę link savęs. Pjūkle diskas gali netikėtai užsukti ant pjaunamos medžiagos, o tai kelia pavojingą atitranskos riziką operatoriui.

EKSPLOATACIJA IR PRIEŽIŪRA

Prieš atliktant 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 srities aplink pjovimo diską ir jo apsaugą.
- 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

- Pakelkite pjovimo disko apsaugą (7) ir išsukite centrinės plokštės (40) tvirtinimo varžtą (pav. H).
- Pastumkite centrinę plokštę (41) į kairę, kad galėtumėte pasiekti pjovimo disko tvirtinimo varžtą.
- Paspauskite veleno fiksavimo mygtuką (6) ir pasukite pjovimo diską, kol jis užsifiksuoja.
- Naudodami specialų raktą (pridedamą), atsukite ir išimkite pjovimo disko tvirtinimo varžtą.
- Nuimkite išorinę poveržlę ir išimkite pjovimo diską (atsargiai atleiskite su reduktiniu žiedu, jei toks yra).
- Nuvalykite visus nešvarumus nuo 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, rankenėlės 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 anttimis.

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

Sudėjęsiosios (trumpesnės nei 5 mm), sudegusios arba įtrūkusios variklio angles šepetėlės turi būti nedelsiant pakeistos. Visada keiskite abi šepetėles vienu metu.

- Atsukite angles šepetėlių dangtelius (8).
- Išimkite susidėvėjusias šepetėles.
- Pašalinkite angles dulkes suslėgtu oru.
- Įdėkite naujas angles šepetėlius (šepetėliai turi laisvai įslįsti į šepetėlių laikiklius).
- Užsukite angles šepetėlių dangtelius (8).

Pakeitus angles šepetėlius, paleiskite elektrinį įrankį be apšvitos ir palaukite 1–2 minutes, kol angles šepetėliai prisitaikys prie variklio komutatoriaus. Angles šepetėlius keisti gali tik kvalifikuotas asmuo, naudojamas originalias detales.

Visus gedimus turi pašalinti gamintojo įgaliotas serviso centras.

TECHNINĖS SPECIFIKACIJOS

NOMINALŪS DUOMENYS

Pjūklas 59G812		
Parametras	Vertė	
Maitinimo įtampa	230 V AC	
Maitinimo dažnis	50 Hz	
Nominali galia	1800 W	
Disko greitis (be apšvitos)	4800 aps/min	
Darbinis režimas	S6 25 % 2200 W	
Pjovimo juostos ilgis	195 mm	
Pjovimo kampo diapazonas	± 45°	
Pjovimo kampo diapazonas	0°–45°	
Maksimalus pjovimo gylis	75 mm	
Pjovimo disko išorinis skersmuo	254 mm	
Pjovimo disko vidinis skersmuo	30 mm	
Pjaunamos medžiagos matmenys kampu / įstrižai	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Lazerinė klasė	II	
Lazero galia	< 1 mW	
Lazero bangos ilgis	λ = 650 nm	
Saugos klasė	II	
IP klasė	IPX0	
Svoris	15,2 kg	
59G812 nurodo tiek mašinos tipą, tiek pavadinimą		

TRUKŠMO DUOMENYS

Garso slėgio lygis	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Garso galios lygis	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Informacija apie triukšmą ir vibraciją

Prietaiso skleidžiamas triukšmas apibūdinamas garso slėgio lygiu L_{pA} ir garso galios lygiu L_{WA} (kur K žymi matavimo neapibrėžtumą).

Šiame vadove pateikti garso slėgio lygis L_{pA} ir garso galios lygis L_{WA} buvo išmatuoti pagal standartą EN 62841-1:2015.

APLINKOS APSAUGA



Elektrons energija maitinami produktai neturi būti išmetami su buitineis atliekomis, bet turi būti perduoti perdirbti atitinkamose įstaigose. Informacija apie perdirbimą galima gauti iš produkto pardavėjo arba vietos valdžios institucijų. Elektros ir elektroninės įrangos atliekos turi aplinkai kelsmingu medžiagu. Nepersista iranga 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“), informuoja, kad visos autorių teisės į šio vadovo (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. Įstatymų leidinys 2006 m. Nr. 90, 631 punktas, su pakeitimais). Kopijuoti, apdoroti, skelbti ar keisti visą Vadovą ar bet kurį jo elementą komerciniais tikslais be aiškaus raštinio 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., 2/4 Pograniczna 02-285 Varšuva

Gaminys: Kampinis pjūklas

Modelis: 59G812

Prekės pavadinimas: GRAPHITE

Serijos numeris: 00001 + 99999

Ši atitikties deklaracija išduodama gamintojo atsakomybe.

Aukščiau aprašytas gaminys atitinka šiuos dokumentus:

Mašinių direktyva 2006/42/EB

Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/ES

RoHS direktyva 2011/65/ES, su pakeitimais, padarytais Direktyva 2015/863/ES

Ir atitinka šių standartų reikalavimus:

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

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

EN IEC 63000:2018

Notifikuotoji istaiga:

Nr. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 Münchenas, Vokietija

EB tipo tyrimo sertifikato numeris:

M8A 044390 1135 Rev. 02

Ši deklaracija taikoma tik tai mašīnai tokioje būklēje, kokaioje ji buvo pateikta i rīnkā, ir neapima komponentu

, kurias pridējo galutinīs vartotojas, arba vēlesniju jo atliktu modifikaciju. ES gvyenancio ar jstieģisugio asmens, igalioto parengti tehniņe dokumentaciju, vardas, pavardē ir adresas:

Pasirašyta vardu:

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

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

GTX POLAND kokybēs atstovas

Varšuva, 2025 m. birželio 6 d.

(iv) ORIGINĀLO NORĀDĪJUMU TULKOJUMS

MITRE ŽĀĢE

59G812

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 roktura vai motora korpusa. Ja abas rokas tur žāģi, 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 biezumam. Zem darba gabala nedrīkst būt redzams vairāk kā viens pilns asmens zobš.
- Grieztot 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 slēptām vadu instalācijām vai paša instrumenta kabeli, turiet elektrisko instrumentu aiz izolētājām rokturu virsmām. Saskaņā ar strāvas vadu izraisīt strāvas piederat atklātajām metāla daļām un var izraisīt elektriskā strāvas triecienu operatoram.
- Veicot garengriezumus, vienmēr izmantojiet garengriezuma vadu vai taisnu vaduli. Tas uzlabo griešanas precizitāti un samazina asmens iesprūšanas risku.
- Vienmēr izmantojiet asmeņus, kuru izmērs un forma atbilst montāžas caurumiem. Asmeņi, kas neatbilst žāģa montāžas punktiem, novirzīsies no centra, izraisot kontroles zaudēšanu.
- Nekad nelietojiet bojātas vai nepareizas asmens paplāksnes vai skrūves. Asmens paplāksnes un skrūves ir speciāli izstrādātas jūsu žāģim, lai nodrošinātu optimālu veiktspēju un drošību.

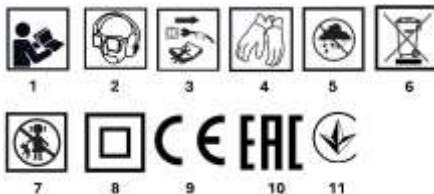
ATSPRIEDES CĒLOŅI UN TO NOVĒRŠANA:

- Atgriezēniskais trieciens ir pēkšņa reakcija uz iesprūdušu, bloķētu vai nepareizi izvietotu žāģa asmeni, kas izraisa žāģa nekontrolējamu pacelšanos un lēcieni no apstrādājamā materiāla operatora virzienā.
- Kad asmens tiek iespiests vai iestrēdzis slēģšanas griezumā, asmens apstājas un motora reakcija izraisa mašīnas atslieņu atpakaļ uz operatoru;
- Ja žāģa asmens griešanās laikā izliecas vai kļūst nepareizi izvietots, žāģa asmens aizmugurējās malas zobi var iedurties koka virsmas augšējā slānī, izraisot žāģa asmens izlēcieni no griezuma un atslieņu pret operatoru.
- Atgriezēniskais trieciens rodas žāģa nepareizas lietošanas un/vai nepareizu darba procedūru vai apstākļu dēļ, un to var novērst, ievērojot turpmāk uzskaitītos piesardzības pasākumus:
 - **Turiet žāģi stingri ar abām rokām un novietojiet rokas tā, lai neitralizētu atslieņa spēku.** Novietojiet ķermeni vienā pusē no asmens, bet ne vienā līnijā ar to. Atslieņi var izraisīt žāģa atslieņu,

bet atslieņa spēku operators var kontrolēt, ja tiek veikti atbilstoši drošības pasākumi.

- **Ja asmens iestrēdzis vai griešana kāda lemesla dēļ pārtraukta, atļaidiet sprūdu un turiet žāģi nekustīgi materiālā, līdz asmens ir pilnībā apstājies. Nekad nemēģiniet izvilkēt žāģi no materiāla vai viltk to atpakaļ, kamēr asmens ir kustībā, jo tas var izraisīt atslieņu.** Noskaidrojiet asmens iestrēģšanas cēloni un veiciet korektīvus pasākumus, lai to novērstu.
- **Atkārtoti iedarbinot žāģi darba gabalā, centrējiet žāģa asmeni griezumā tā, lai žāģa zobi neiegraudztos materiālā.** Ja žāģa asmens iekeras, tas var pacelties vai atlēkties no darba gabala, kad žāģi iedarbina atkārtoti.
- **Atbalstiet lielus paneļus, lai samazinātu asmens iesprūšanas un atslieņa 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 atslieņu.
- **Pirms griešanas sākšanas pārliecinieties, ka dziļuma un leņķa regulēšanas fiksatoru vīrās ir droši pievilktas un fiksētas.** Ja asmens iestatījumi mainās griešanas laikā, tas var izraisīt iesprūšanu un atslieņu.
- **Esiet īpaši uzmanīgi, grieztot sienas vai citas vietas, kas nav redzamas.** Izvairīties asmens var pārgriezt priekšmetus, kas var izraisīt atslieņu.

IZMANTOTO PIKTOGRAMMU PASKAIDROJUMS



1. Izlasiet lietotāja 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 ierīci no mitruma.
6. Neizmetiet kopā ar sadzīves atkritumiem
7. Neļaujiet bērniem piekļūt ierīcei.
8. Aizsardzības klase II
9. Ierīce atbilst Eiropas Savienības noteikumiem.
10. EAC sertifikācijas zīme.
11. Ukrainas tirgus sertifikācijas zīme

Darba virsma abās diska pusēs jāmarķē ar zīmi

KONSTRUKCIJA UN LIETOŠANA

Leņķzāģis ir mašīna, kas aprīkota ar pamatni, pie kuras piestiprināta griešanas galva, kas ļauj regulēt galvas leņķi. Turklāt, atkarībā no konstrukcijas, leņķzāģa galvu var noliekt leņķī un izvilkēt, lai palielinātu funkcionalitāti un griešanas garumu.

Leņķzāģis ir paredzēts tāda izmēra kokmateriālu griešanai, kas atbilst mašīnas izmēriem. To nedrīkst izmantot malkas griešanai. Žāģi drīkst izmantot tikai paredzētajam mērķim. Jebkura mēģinājuma izmantot žāģi citiem mērķiem, kas nav norādīti, tiks uzskatīts par nepareizu lietošanu. Žāģi drīkst izmantot tikai ar piemērotiem griešanas diskiem, kas aprīkoti ar karbīda zobiem. Leņķzāģis ir instruments, kas paredzēts izmantošanai gan galdniecības, gan namdara darbos.

Nelietojiet mašīnu citiem mērķiem, kas nav paredzēti!

ATTĒLU LAPU APRAKSTS

Zemāk norādītie numuri attiecas uz mašīnas detaļām, kas parādītas šīs rokasgrāmatas ilustrācijās.

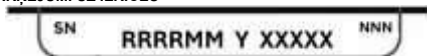
1. Pārņēšanās rokturis
2. Rokturis
3. Slēdža bloķēšanas pogu
4. Slēdzis
5. Vārpstas fiksators
6. Vārpstas bloķēšanas pogu
7. Griešanas diska aizsargs
8. Oglekļa sukas vāciņš
9. Galvas fiksatora tapskrūve
10. Griešanas dziļuma ierobežotājs
11. Griešanas dziļuma ierobežotāja skrūve
12. Vadības fiksatora pogu
13. Vadotne
14. Galvas fiksatora svira
15. Fiksatora stienis
16. Galda pagarinājums
17. Galējais apturējs
18. Galda pagarinājuma fiksēšanas pogu
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 maisis
30. Vertikālā fiksēšanas pogu
31. Vertikālais spiediena rokturis
32. Vertikālā spiediena rokas fiksēšanas pogu
33. Materiāla fiksēšanas pogu
34. Galvas stipuma leņķa skala
35. Galvas stipuma 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

* Zīmējumā un faktiskajā produktā var būt atšķirības.

APARATŪRA UN PĀRIKAS

- Putekļu maisis - 1
- Speciāls atslēgas uzgalis - 1
- Vertikālā skava - 1

MARKĒJUMI UZ IERĪCES



RRRR	-ražošanas gads
MM	-ražošanas mēnesis
Y	-papildu apzīmējums
XXXXX	-sērijas numurs
NNN	-papildu marķējums

SAGATAVOŠANĀS LIETOŠANAI

Pirms veikt jebkādu montāžas vai regulēšanas darbus ar leņķzāģi, pārliecinieties, ka tas ir atvienots no strāvas padeves.

LEŅĶŠĀ ZĀĢA TRANSPORTĒŠANA

- Pārvietojot leņķzāģi, pārliecinieties, ka zāģa galva ir fiksēta viszemākajā stāvoklī.
- Pārbaudiet, vai darba galda fiksēšanas pogu, galvas fiksēšanas sviru un citas drošības ierīces ir droši pievilktas.

LEŅĶZĀĢA MONTĀŽA 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 caurumos 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 tiek pievilktas vienmērīgi un bez pārmērīgas spēka pielietošanas (fiksējotās skrūves jāpievelk tā, lai neradītu spriedzi vai pamatnes deformāciju). Pārmērīgas spriedzes gadījumā pastāv risks, ka pamatne var plaisāt.

PUTEKĻU NODZĪŠANA

Lai novērstu putekļu uzkrāšanos un nodrošinātu maksimālu darba efektivitāti, 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 izplūdes atveres un atveriet rāvējslēdzēju, lai nodrošinātu pilnīgu piekļuvi maisa iekšpusē.

Lai nodrošinātu optimālu putekļu nosūci, putekļu maisiņš jāiztukšo, kad tas ir piepildīts 2/3 apmērā.

PAGARINĀMĀS ROKAS (GALVIŅAS) DARBĪBA

Pagarinājuma rokai 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 paceljas augšējā stāvoklī.
- Lai fiksētu pagarinājuma roku apakšējā stāvoklī:
- Fiksējiet pagarinājuma roku šajā pozīcijā, ievietojot galvas fiksatora tapu (9).

VERTIKĀLAIS SKAVAS

Vertikālo skavu (att. B) var uzstādīt uz zāģa pamatnes abās darba galda pusēs, un to var pilnībā pielāgot griežamā materiāla izmēriem. Nelietojiet zāģi, ja netiek izmantota vertikālā skava.

- Atbrīvojiet vertikālās skavas fiksēšanas pogu (30) pamatnes pusē, kurā tiks uzstādīta vertikālā skava.
- Uzstādiet vertikālo skavu, ievietojot to atvērūmā 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 materiāla fiksēšanas pogu (33).
- Pārbaudiet, vai materiāls ir droši nostiprināts.

DARBĪBA / IESTATĪJUMI

Pirms veicat jebkādu zāģa regulēšanas darbus, pārliecinieties, ka tas ir atvienots no elektrotīkla. Lai nodrošinātu drošu, precīzu un efektīvu zāģa darbību, veiciet visas regulēšanas procedūras 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. Visas nolietotās vai bojātās detaļas pirms motorzāģa lietošanas jānomaina kvalificētām personām.

IESLĒGŠANA / IZSLĒGŠANA

Tīkla spriegumam jāatbilst spriegumam, kas norādīts zāģa tipa plāksnītē.

Zāģi drīkst ieslēgt tikai tad, ja griešanas disks nav saskāries ar griezamā materiālu.

Leņķzāģis ir aprīkots ar slēdža bloķēšanas pogu (3), lai novērstu nejaušu iedarbināšanu.

Ieslēgšana

Nospiediet slēdža bloķēšanas pogu (3).

Nospiediet un turiet nospiestu ieslēgšanas slēdzi (4).

Izslēgšana

Atlaidiet slēdža pogu (4).

GALDA PAPLAŠINĀJUMU LIETOŠANA

Galda paplašinājumi (16) atrodas abās zāģa pamatnes pusēs.

- Atbloķējiet galda pagarinājuma fiksatorus (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.

GRIEZUMU DZĪLUMA IEROBEŽOTĀJA LIETOŠANA

Griešanas dziļuma ierobežotāju var izmantot, ja ir nepieciešams izveidot rievu materiālā. To dara, veicot virsmas griezumu apstrādājamajā detaļā, kad asmens nedarbojas ar pilnu iespējamu dziļumu.

- Fiksējiet galvas fiksēšanas sviru (14).
- Atbrīvojiet vadības fiksatora pogu (12) un pārvietojiet galvu uz aizmuguri.
- Pievelciet 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 (pa 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 uzstādītās dziļumā.
- Lai atgrieztos pie griešanas ar pilnu dziļumu, pagrieziet griešanas dziļuma ierobežotāju (10) tādā stāvoklī, lai pēc strēles nolaišanas griešanas dziļuma ierobežotāja skrūve (11) nesaskartos ar griešanas dziļuma ierobežotāju (10).

DARBA GALDA IESTATĪŠANA LEŅĶA GRIEZIEMUMIEM

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 fiksācijas sviru (22) un pagrieziet sviras roku pa kreisi vai pa labi, līdz vēlamais leņķis tiek norādīts darba galda (20) leņķa skalā.
- Fiksējiet, pievelkot darba galda fiksēšanas pogu (23).
- Darba galda (20) leņķa skalā ir virkne atzīmētu pozīciju, kurās rotējošais strēles rokturis tiek automātiski iepriekš iestatīts. Tas ir iespējams tikai tad, ja, pagriežot strēles roku, automātiskā fiksēšanas svira (22) netiek turēta nospieštā stāvoklī un var fiksēties šajās rūpnīcā iestatītajās pozīcijās. Tās ir visbiežāk izmantotie griešanas leņķi (15°, 22,5°, 30°, 45° pa kreisi/pa labi). Jebkuru leņķi var precīzi noregulēt, izmantojot leņķa skalu uz darba galda (20), kas ir kalibrēta 1 grāda soļi. Lai gan skala ir pietiekami precīza lielākajai daļai uzdevumiem, tomēr ieteicams pārbaudīt griešanas leņķa iestatījumu, izmantojot leņķmēru vai citu leņķa mērīšanas instrumentu.

GRIEZĒJDISKA PERPENDIKULĀRĀS POZĪCIJAS PĀRBAUDE UN REGULĒŠANA ATTIECĪBĀ PRET DARBA GALDU.

- Atbrīvojiet galvas fiksatora sviru (14).
- Nostādiet 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 galdu 0° pozīcijā, atlaidiet automātiskās fiksācijas sviru un pievelciet darba galda fiksācijas pogu (23).
- Nolaidiet zāga galvu līdz viszemākajai pozīcijai.
- Pārbaudiet (izmantojot mērītāju), vai griešanas disks ir perpendikulārs darba galdam.

Veicot mērījumus, pārlielinieties, ka mērīnstruments nepieskaras zāga diska zobiem, jo karbīda ieliktņa biežums var izraisīt mērījumu neprecizitāti.

Ja izmērītais leņķis nav 90°, ir nepieciešama regulēšana, ko veic šādi:

- Atbrīvojiet fiksējošo uzgriezni un pagrieziet 0° leņķa regulēšanas skrūvi (42) (E att.) pulksteņrādītāja virzienā vai pretējā 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 skales (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 APSTĀJSTIENŪ.

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 galdu 0° stāvoklī.
- Nolaidiet zāga galvu līdz viszemākajai pozīcijai.
- Pievietojiet leņķmērītāju vai citu leņķa mērīšanas ierīci pie griešanas diska.
- Pārvietojiet leņķa mērīšanas ierīci līdz apturēšanas stienim (15).
- Mērījuma rādījumam jābūt 90°.
- Ja nepieciešama regulēšana, rīkojieties šādi:
- Atbrīvojiet skrūves, ar kurām apturēšanas stienis (15) ir piestiprināts pie pamatnes.
- Noregulējiet apturēšanas stienja (15) pozīciju tā, lai tas būtu perpendikulārs griešanas diskam.
- Pievelciet skrūves, kas nostiprina apturēšanas stieni.

STRĀVAS ROKAS (GALVAS) REGULĒŠANA LEŅĶA GRIEZIEMIEM

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 fiksēšanas sviru (14).
- Nolieciet strēles roku pa kreisi līdz vēlamajam leņķim, ko var nolasīt uz galvas slīpuma leņķa skales (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 grieztis griešanas disks. Lāzera staru pareizā izvietojuma regulēšana ir veikta ražošanas procesa laikā. Tomēr precīza darba veikšanai izvietojums ir jāpārbauda pirms griešanas darbības sākšanas.

- Ievietojiet baterijas bateriju nodalījumā (36) (att. F), pārlielinoties, ka tiek ievērota pareizā polaritāte.
- Novietojiet darba galdu tā, lai darba galda leņķa indikators (21) sakristu ar 0° atzīmi uz darba galda leņķa skales (20), un galvas slīpuma leņķa indikatora () (35) (E att.), sakristu ar 0° atzīmi uz galvas slīpuma leņķa skales (34) (E att.).
- Pievienojiet piemērotu atgriezumū gabalu darba galdam (25) un veiciet griešanu.
- Atlaidiet pagarinājuma roku un atstājiet atgriezumū materiālu piestiprinātu pie zāga darba galda.
- Nostādiet lāzera slēdzi (37) pozīcijā „I” (atzīmēta).
- Projicētais gaismas stars jābūt paralēlam griešanas līnijai.

LĀZERA REGULĒŠANA

Regulējot lāzera vadības staru, neskatieties tieši uz staru vai tā atspulgu uz spoguļvirsmas. Izsēdziet lāzera bloku, ja lāzers netiek izmantots.

Ja lāzera stars nav paralēls griešanai, rīkojieties šādi:

- Viegli pagrieziet lāzeru (38) (att. G) lāzera moduļa korpusā (26) pa kreisi vai pa labi, līdz lāzera stars ir paralēls. Nelietojiet spēku pret lāzera moduļa un nepagrieziet to vairāk par dažiem grādiem.
- Ja nepieciešama sānu regulēšana, atslābiniet lāzera moduļa fiksējošās skrūves (39) un pārvietojiet lāzera moduļa pa kreisi vai pa labi, līdz lāzera līnija ir paralēla griezumam.

Griešanas laikā radušies putekļi var aizsegēt lāzera staru, tādēļ lāzera projektora lēca ir laiku pa laikam jānotīra.

ZĀGA IESLĒGŠANA

Pirms nospiežat ieslēgšanas pogu, pārliecinieties, ka zāģis ir pareizi samontēts un noregulēts saskaņā ar šajā rokasgrāmatā sniegtajām instrukcijām.

Šī motorzāģe ir paredzēta labrocēm.

- Nospiediet barošanas slēdža bloķēšanas pogu (3).
- Nospiediet ieslēgšanas slēdzi (4).
- Laužiet zāģa motoram sasniegt pilnu apgriezumu skaitu.
- Nolieciet pagarinājuma roku uz apstrādājamā materiāla pusi.
- Veiciet griezumus.

KĒDES ZĀĢA APSTĀDINĀŠANA

- Atļaidiet spiedienu uz ieslēgšanas slēdzi (4) un pagaidiet, līdz asmens ir pilnībā apstājies.
- Paceliet zāģa sviru, atālinot to no griežamā materiāla.

Pagaidu dzirksteļošana no elektromotora iekšējām sukām ir normāla parādība iedarbināšanas laikā un zāģa apstāšanās brīdī. Neapstādiniet zāģa asmeni, pieliekot tam sānu spiedienu.

GRIEŽŠANA 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 griešanas sākšanas pārliecinieties, ka darba galdā fiksēšanas pogu (23) un zāģa galvas fiksēšanas sviru (14) ir droši pievilktas.

- Plevienojiet zāģi elektrotīklam.
- Pārliecinieties, ka barošanas vads netiek novietots tuvu zāģa asmeim un mašīnas pamatnei.
- Novietojiet materiālu uz darba galdā pārliecinieties, ka tas ir droši nostiprināts, lai griešanas laikā tas nevarētu kustēties.
- Pārvietojiet zāģa galvu uz galējo aizmugurējo pozīciju un fiksējiet vaduli (13), izmantojot vadules fiksēšanas pogu (12).
- Atbloķējiet galvu un zāģa diska aizsargu.
- Nospiediet 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 pārvietoties uz materiāla virsmas, radot risku, ka operatoru var sasist materiāla gabals.

GRIEŽŠANA, PĀRVIETOJOT MOTORZĀĢA STRĀVAS ROKU (GALVU)

Pārvietojot zāģa pagarinājuma roku, griešanas disks var pārvietoties uz priekšu un atpakaļ, ļaujot griezt platākus materiāla gabalus.

- Nostādiet pagarinājuma roku augšējā stāvoklī.
- Atbrīvojiet vadības fiksatora pogu (12).
- Pirms motorzāģa iedarbināšanas velciet pagarinājuma roku uz sevi, turot to augšējā stāvoklī.
- Nospiediet slēdža fiksatora pogu (3) un iedarbiniet motorzāģi.
- Atļaidiet pagarinājuma roku un pagaidiet, līdz griešanas disks sasniedz maksimālo ātrumu.
- Atļaidiet griešanas diska aizsargu.
- Nolaidiet strēles roku un sāciet griešanu.
- Griežot, pārvietojiet pagarinājuma roku atpakaļ (prom no sevis).
- Kad materiāls ir nogriezts, atļaidiet spiedienu uz iedarbināšanas pogas un pagaidiet, līdz zāģa asmens ir apstājies, pirms pacelat pagarinājuma roku augšējā stāvoklī.

Nekad neveiciet griezienu, virzot zāģa galvu uz sevi. Zāģa disks var negaidīti uzkāpt uz griežamā 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 galdā 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 pārklājiēt tos ar plānu cietās smērvielas slāni.
- Saglabājiet visas rokturus un pogas tīras.
- Notīriet lāzera projektoru lēcu ar otu.

GRIEŽĒJDISKA MAIŅA

- Paceliet griešanas diska aizsargu (7) un izskrūvējiet centrālās plāksnes (40) fiksējošo skrūvi (H att.).
- Pabildiet centrālo plāksni (41) pa kreisi, lai piekļūtu griešanas diska fiksēšanai skrūvei.
- Nospiediet vārpstas fiksatora pogu (6) un pagrieziet griešanas disku, līdz tas fiksējas savā vietā.
- Izmantojot speciālo atslēgu (iekļauta komplektā), atslābiniet un izņemiet griešanas diska fiksējošo skrūvi.
- Noņemiet ārējo paplāksni un izņemiet griešanas disku (izņemoties no redukcijas gredzena, ja tāds ir).
- No vārpstas un griešanas diska fiksējošajām paplāksnēm noņemiet visus netīrumus.
- Uzstādiēt 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 fiksēšanai skrūvei ir kreisais vītne. Rīkojieties īpaši uzmanīgi, prasādājot 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 (īsaķas par 5 mm), apdegušas vai plaisājušas oglekļa sukas uz motora ir nekavējoties jānomaina. Vienmēr nomainiet abas sukas vienlaikus.

- Atskrūvējiet oglekļa sukas vāciņus (8).
- Izņemiet nolietotās sukas.
- Noņemiet oglekļa putekļus, izmantojot saspiestu gaisu.
- Ievietojiet jaunas oglekļa sukas (sukām jāievietojas brīvi sukas turētājos).
- Uzstādiēt oglekļa sukas vākus (8).

Pēc oglekļa sukas nomainās palaidiet elektrisko instrumentu bez slodzes un pagaidiet 1–2 minūtes, lai oglekļa sukas iestrādātos motora komatorā. Oglekļa sukas drīkst nomainīt tikai kvalificēta persona, izmantojot oriģinālās detaļas.

Jebkuras kļūdas jānovērš ražotāja autorizētā servisa centrā.

TEHNISKIE PARAMETRI

NOMINĀLIE DATI

Leņķzāģis 59G812		
Parametrs	Vērtība	
Piegādes spriegums	230 V AC	
Strāvas frekvence	50 Hz	
Nominālā jauda	1800 W	
Diska ātrums (bez slodzes)	4800 apgr./min	
Darbības režīms	S6 25 % 2200 W	
Vadības slīdes garums	195 mm	
Leņķa griešanas diapazons	± 45°	
Leņķa griešanas diapazons	0° līdz 45°	
Maksimālais griešanas dziļums	75 mm	
Griešanas diska ārējais diametrs	254 mm	
Griešanas diska iekšējais diametrs	30 mm	
Griežamā materiāla izmēri leņķī / mitrā	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm

(s)
PREVOD IZVIRNH NAVODIL

ŽAGA Z NAKLONOM

59G812

PREVIDNOST Preberite vsa varnostna opozorila, navodila, ilustracije in specifikacije, priložene temu električnemu orodju. Neupoštevanje 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 rezinega 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 obdelovanecem.
- Prilagodite globino reza debelini obdelovanca. Pod obdelovanecem naj bo vidno manj kot en cel zob rezila.
- Med rezanjem nikoli ne držite obdelovanca v rokah ali ob nogi. Obdelovanec pritrđite 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, električno orodje držite za izolirane površine ročaja. Stik z napetostnim 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 pritrđilno luknjo. 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.

VIKARI IN PREPREČEVANJE ODOBJA S STRANI UPORABNIKA:

- Odskok je nenadna reakcija na zataknen, 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 izvarna, 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 neutralizirate 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 sprožilec in držite žago nepremično v materialu, dokler se rezilo popolnoma ne ustavi. Nikoli ne poskušajte izvleči žage iz materiala ali jo poptegniti 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 obdelovanec, 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 podpore.

➤ **Ne uporabljajte topih ali poškodovanih rezalnih diskov.** Neostri in nepravilno nastavljeni rezalni diski povzročajo ozek rez, kar vodi do prekomernega trenja, zatikanja rezila in odboja.

	0° x 45°	50 x 280 mm
Lážera klase		II
Lážera jauda		< 1 mW
Lážera vilna garums		$\lambda = 650$ nm
Drošības klase		II
IP klase		IPX0
Svars		15,2 kg
59G812 apzīmē gan mašīnas tipu, gan nosaukumu		

TROKŠNA DATI

Skaņas spiediena līmenis	$L_{pA} = 95,2$ dB(A) $K = 3$ dB(A)
Skaņas jaudas līmenis	$L_{WA} = 108,2$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Informācija par troksni un vibrācijām

Ierīces radīto troksni raksturo: skaņas spiediena līmenis L_{pA} un skaņas jaudas līmenis L_{WA} (kur K apzīmē mērījumu nenoteiktību). Šajā rokasgrāmatā norādītais skaņas spiediena līmenis L_{pA} un skaņas jaudas līmenis L_{WA} ir mērīti saskaņā ar standartu EN 62841-1:2015.

VIDES AIZSARDŽĪBA



Elektrisko ierīču nedrīkst iznest 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 rejestrācijas adresi Varšava, 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, atspārdē, 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., 2/4 Pograniczna 02-285 Varšava

Produkts: Lenķzāģis

Modelis: 59G812

Tirdzniecības nosaukums: GRAPHITE

Sērijas numurs: 00001 + 99999

Šī atbilstības deklarācija ir izsniegta, uzņemoties pilnu atbildību ražotājam.

Iepriekš aprakstītais produkts atbilst šādiem dokumentiem:

Mašīnbūves direktīva 2006/42/EK

Elektromagnētiskās sadarbības 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;

EN IEC 63000:2018

Paziņotā iestāde:

Nr. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65,

80339 Minnen, Vācijā

EK tipa pārbaudes sertifikāta numurs:

M8A 044390 1135 Rev. 02

Šī deklarācija attiecas tikai uz mašīnu tādā stāvoklī, kādā tā tika laista tirgū, un neattiecas uz detaļām

, kuras pievienojas gala lietotājs, vai turpmākus pārveidojumus, kurus veicis gala lietotājs.

Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kura dzīvo vai ir reģistrēta ES un ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju:

Parakstīts vārds:

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

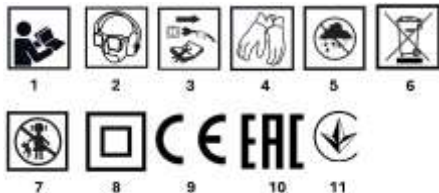
Paweł Kowalski

GTX POLAND kvalitātes pārstrāde

Varšava, 2025. gada 6. jūnijs

- **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.

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 gospodinjinski odpad
7. Otroke držite stran od orodja.
8. Razred zaščite II
9. Naprava je v skladu s predpisi Evropske unije.
10. Certifikacijska oznaka EAC.
11. Certifikacijska oznaka za ukrajinski trg

Delovna miza na obeh straneh diska mora biti označena z znakom

IZDELAVA IN UPORABA

Kotna žaga je stroj, opremljen s podstavkom, na katerega je pritrjena rezalna glava, kar omogoča nastavitve kota glave. Poleg tega se lahko glava kotne žage, odvisno od modela, nagiba pod kotom in podaljšuje, da se poveča funkcionalnost in dolžina reza.

Kotna žaga je namenjena rezanju kosov lesa, ki ustrezajo velikosti 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 zobmi 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!

OPIS SLIKOVNIH STRANI

Številčenje spodaj se nanaša na sestavne dele stroja, prikazane na slikah v tem priročniku.

1. Ročaj za prenašanje
2. Ročaj
3. Gumb za blokiranje stikala
4. Stikalo
5. Blokada vretena
6. Gumb za blokiranje vretena
7. Zaščita rezalnega diska
8. Pokrov ogljikovih krtač
9. Zatič za fiksiranje glave
10. Omejevalnik globine reza
11. Vija za omejevalnik 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. Navpični pritrilni gumb
31. Navpični pritiskalni ročaj
32. Gumb za zaklepanje navpičnega pritiskalnega ročaja
33. Gumb za pritrnitev materiala
34. Lestvica kota nagiba glave
35. Kazalnik kota nagiba glave
36. Prostor za baterije
37. Gumb za vklop laserskega žarka
38. Laser
39. Vijalne za pritrnitev laserskega modula
40. Vija za pritrnitev osrednje plošče
41. Srednja plošča
42. Vijačka za nastavitve kota 0°
43. Vijačka za nastavitve kota 45°

* Med risbo in dejanskim 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 kotne žage, se prepričajte, da je odklopljena iz električnega omrežja.

PREVOZ KOTNE ŽAGE

- Pri premikanju kotne žage se prepričajte, da je glava žage pritrjena v najnižjem položaju.
- Preverite, ali so zaporni gumb delovne mize, zaporni ročaj glave in druge varnostne naprave trdno pritrjene.

PRITRIDEV KOTNE ŽAGE NA DELOVNO MIZO

Prilagodljivo je, da kotno žago pritrдите 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.
- So vijaki enakomerno zategnjeni in ne premočno (pritrtilne vijake je treba zategniti tako, da ne povzročajo napetosti ali deformacije podnožja). V primeru prekomerne napetosti obstaja nevarnost, da se podnožje zlomi.

ODVOD PRAHU

Da bi preprečili nabiranje prahu in zagotovili največjo delovno učinkovitost, je žago mogoče priključiti na industrijski sesalnik s pomočjo nastavka za odsesavanje prahu (28). Alternativno se prah lahko zbira v vrečki za prah (priložena), ki se pritrđi na nastavek za odsesavanje prahu. Namestitev se izvede tako, da se vrečka za prah (29) namesti na nastavek za odsesavanje prahu (28) (slika A). Za praznjenje vrečke za prah jo odstranite iz izhoda za prah in odprite zadrgo, da omogočite popoln dostop do notranjosti vrečke.

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 sprostitvev podaljška iz zaklenjenega spodnjega položaja:

- Pritisnite roko podaljška in jo držite pritisnjeno navzdol.

- Potegnite nazaj zaporni zatič glave (9).
- Podprite roko, ko se dvigne v zgornji položaj.
- Za zaklepanje ročice v spodnjem položaju:
- Zaklenite roko izteznika v tem položaju tako, da vstavite zaporni zatič glave (9).

VERTIKALNA OBJEMKA

Vertikalno sponko (slika B) je mogoče namestiti na podlago žage na kateri koli strani delovne mize in jo je mogoče popolnoma prilagoditi velikosti materiala, ki se reže. Žage ne uporabljajte, če vertikalna sponka ni v uporabi.

- Oslabite pritrdilni gumb navpične sponke (30) na strani podnožja, na katero želite namestiti navpično sponko.
- 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 pritrdilni gumb 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. Da bi zagotovili varno, natančno in učinkovito delovanje žage, v celoti izvedite 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. Vse obrabljene ali poškodovane dele mora pred uporabo motorne žage zamenjati ustrežno 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 je treba rezati.

Vzporna 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 pritisk na stikalo (4).

UPORABA PODALJŠKOV MIZE

Podaljški mize (16) se nahajajo na obeh straneh podnožja žage.

- Odklenite zaporne gumbe 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 želeno 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 nastavitve za omejeno globino reza (slika D).
- Spustite podaljšek in ga zadržite v spodnjem položaju, tako da se nasloni na omejevalnik globine reza.
- Vrtite vijak za nastavitve globine reza (11) (slika D) v levo ali desno, dokler ne dosežete zelene globine reza.
- Oslabite gumb za blokiranje vodila (12).
- Opravite načrtovane reze do nastavljenе globine.

- Za vrnitev k rezanju v polni globini zavrtite omejevalnik globine reza (10) v položaj, v katerem se vijak omejevalnika globine reza (11) po spustitvi ročice ne dotika omejevalnika globine reza (10).

NASTAVITEV 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 zaporni gumb delovne mize (23).
- Pritisnite in pridržite ročico za samodejno blokiranje (22) ter zavrtite roko ročaja v levo ali desno, dokler se na kotni skali delovne mize (20) ne prikaže želeni kot.
- Zategnite gumb za zaklepanje delovne mize (23), da se zaklene.
- Kotna skala delovne mize (20) ima vrsto označenih položajev, na katerih se vrtljivo roko dvigala samodejno prednastavi. To se lahko zgodi le, če med vrtenjem ročice dvigala avtomatska zaporna ročica (22) ni zadržana v pritisnjem položaju in se lahko zaklene v teh tovarniško nastavljenih položajih. To so najpogosteje 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 kalibrirana v korakih po 1 stopinjo. Čeprav je skala dovolj natančna za večino nalog, je vseeno priporočljivo preveriti nastavitve 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).
- Spustite glavo žage v najnižji položaj.
- Preverite (z merilom), ali je rezalni disk 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 nastavitve, ki se izvede na naslednji način:

- Oslabite pritrdilno matico in zavrtite vijak za nastavitve 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 nastavitve 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 nastavitve je treba opraviti za kot nagiba glave 45° za poševne reze z uporabo vijaka za nastavitve 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 nastavitve je mogoče izvesti šele, ko je rezalni disk nastavljen pravokotno na delovno mizo. Odbojna letev služi kot vodilo za material, ki se reže.

- Oslabite pritrdilni 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 kazati 90°.
- Če je potrebno nastaviti, ravnajte kot sledi:
- Oslabite vijake, ki pritrjujejo ustavno letev (15) na podlago.
- Nastavite položaj ustavne letve (15) tako, da je pravokotna na rezalni disk.
- Zategnite vijake, ki pritrjujejo ustavno letev.

NASTRANJEVANJE ROKE (GLAVE) ZA REZANJE POD KOTOM

Rokav se lahko nagiba v kateri koli kot med 0° in 45° – za rezanje pod kotom (slika 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 želeni kot, ki ga lahko odčitate na skali kota nagiba glave (34) s pomočjo kazalca kota nagiba glave (35) (slika 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 na material projicira črto, 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.
- Namestite delovno mizo tako, da se indikator kota delovne mize (21) poravnava z oznako 0° na skali kota delovne mize (20), indikator kota nagiba glave () (35) (slika E) pa z oznako 0° na skali kota nagiba glave (34) (slika E).
- Na delovno mizo (25) pritrдите 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 v položaj »I« (označen).
- Projicirani svetlobni žarek mora biti vzporeden z rezalno črto.

NASTRANJEVANJE LASERJA

Pri nastavitvi laserskega vodilnega žarka ne glejte neposredno v žarek ali njegov odsev na rzcralni površini. Izklopite lasersko enoto, ko laser ne uporabljate.

Če laserski žarek 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 laserskega modula in ga ne zavrtite za več kot nekaj stopinj.
- Če je potrebno stransko nastavljanje, popustite pritrilne 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 priročniku.

Ta motorna žaga je namenjena desničarjem.

- Pritisnite gumb za zaklepanje stikala za vklop (3).
- Pritisnite stikalo za vklop (4).
- Počakajte, da motor žage doseže polno hitrost.
- Spustite podaljšek proti obdelovancu.
- Opravite rez.

ZAUSTAVITEV VERIGE

- 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 iskanje 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, pritrдите tako, da ne ovira delovanja žage. Pred vklopom žage premaknite glavo žage v spodnji položaj, da zagotovite popolno svobodo gibanja glave žage in zaščitite rezila. Preverite, ali zaščitna rezila doseže svoj polni hod.

Pred začetkom rezanja se prepričajte, da sta zaporni gumb delovne mize

(23) in zaporni ročaj glave žage (14) trdno zategnjena.

- Povežite žago z omrežjem.
- 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 vodilo (13) zavarujte z gumbom za blokiranje vodila (12).
- Odklopite glavo in zaščitno žage.
- 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 uporabnika udari kos materiala.

REZANJE Z GIBLJIVIM ROKOM (GLAVO) 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).
- Pred zagonom motorne žage potegnite podaljšek k sebi in ga zadržite v zgornjem položaju.
- Pritisnite gumb za blokiranje stikala (3) in zagnajte motorno žago.
- Sprostite podaljšek in počakajte, da rezalni disk doseže največjo hitrost.
- Sprostite zaščitno rezalnega diska.
- Spustite roko iztegnjenega droga in začnite rezati.
- Med rezanjem pomaknite podaljšek nazaj (od sebe).
- Ko je material odrezan, sprostite pritisk na gumb za zagon in počakajte, da se rezalni disk ustavi, preden dvignete podaljšek v zgornji položaj.

Nikoli ne rezajte tako, da premakate glavo žage proti sebi. Rezalni disk bi se lahko nepričakovano dvignil na material, ki se reže, kar predstavlja nevarnost za operaterja zaradi nevarnosti odboja.

UPORABA IN VZDRŽEVANJE

Pred izvedbo kakršnih koli del pri namestitvi, nastavitvi, popravilu ali vzdrževanju izključite napajalni kabel iz omrežne 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 prezačevalne reže v ohišju motorja neovirane in brez odrezkov ali prahu.
- Očistite vodila in jih premažite s tanko plastjo trdnega maziva.
- Vse ročaje in gumbe ohranjajte čiste.
- Lečo laserskega projektorja očistite s krtačo.

ZAMENJAVA REZALNEGA DISKA

- Dvignite zaščitno rezalnega diska (7) in odstranite pritrilni vijak za srednjo ploščo (40) (slika H).
- Srednjo ploščo (41) potisnite v levo, da omogočite dostop do pritrilnega 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 pritrilni 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 novo rezalni disk tako, da sledite navodilom v obratnem vrstnem redu.
- Ko končate, se prepričajte, da so vsi ključiči in orodja za nastavev odstranjeni ter da so vsi vijaki, ročaji in vijaki trdno priviti.

Pritrdilni vijak rezalnega diska ima levi navoj. Pri rokoavanju 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-voltni 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), pregorele ali razpokane ogljikove ščetke na motorju je treba takoj zamenjati. Vedno zamenjajte obe ščetki hkrati.

- Odvijte pokrove ogljikovih krtačk (8).
- Odstranite obrabljene krtače.
- Odstranite morebitni ogljikov prah s stisnjanim zrakom.
- Vstavite nove ogljikove krtače (krtače morajo prosto drseti v nosilce krtačk).
- Namestite pokrove ogljikovih krtačk (8).

Po zamenjavi ogljikovih krtačk pognite električno orodje brez obremenitve in počakajte 1–2 minuti, da se ogljikove krtače prilagodijo komutatorju motorja. Zamenjavo ogljikovih krtačk sme opraviti le usposobljeno osebe z uporabo originalnih delov.

Morebitne napake mora odpraviti pooblaščen servisni center proizvajalca.

TEHNIČNE SPECIFIKACIJE

NAMENSKI PODATKI

Kotna žaga 59G812		
Parameter	Vrednost	
Napetost napajanja	230 V AC	
Frekvenca omrežja	50 Hz	
Nazivna moč	1800 W	
Hitrost diska (brez obremenitve)	4800 vrt/min	
Način delovanja	S6 25 % 2200 W	
Dolžina vodilne letve	195 mm	
Območje kotnega reza	$\pm 45^\circ$	
Območje pokosnega reza	0° do 45°	
Največja globina reza	75 mm	
Zunanji premer rezalnega diska	254 mm	
Notranji premer rezalnega diska	30 mm	
Dimenzije materiala, ki se reže pod kotom / pod kotom	$0^\circ \times 0^\circ$	90 x 280 mm
	$45^\circ \times 0^\circ$	90 x 200 mm
	$45^\circ \times 45^\circ$	50 x 200 mm
	$0^\circ \times 45^\circ$	50 x 280 mm
Razred laserskega žarka	II	
Moč laserskega žarka	< 1 mW	
Valovna dolžina laserskega žarka	$\lambda = 650$ nm	
Varnostni razred	II	
Stopnja zaščite IP	IPX0	
Teža	15,2 kg	
59G812 označuje tip in oznako stroja		

PODATKI O HRUPU

Raven zvočnega tlaka	$L_{pA} = 95,2$ dB(A) $K = 3$ dB(A)
Raven zvočne moči	$L_{WA} = 108,2$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Podatki o hrupu in vibracijah

Hrup, ki ga oddaja naprava, je opisan z: ravno zvočnega tlaka L_{pA} in ravno zvočne moči L_{WA} (kjer K označuje merilno negotovost). Raven zvočnega tlaka L_{pA} in raven zvočne moči L_{WA} navedeni v tem priročniku, sta bili izmerjeni v skladu s standardom EN 62841-1:2015.

VARSTVO OKOLJA



Električnih izdelkov ne smete odlagati med gospodinjske 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 z 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 koda od njegovih posameznih elementov za komercialne namene brez izrecnega pisma 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., 2/4 Pograniczna 02-285 Varšava

Izdelek: Pokosna žaga

Model: 59G812

Blagovna znamka: GRAPHITE

Serijska številka: 00001 + 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;

EN IEC 63000:2018

Pristojni organ:

št. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München, Nemčija

Številka certifikata o preskusu tipa ES:

M8A 044390 1135 Rev. 02

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, ali naknadne spremembe, ki jih je izvedel.

Ime in naslov osebe s stalnim prebivališčem ali sedežem v EU, pooblaščen za sestavo tehnične dokumentacije:

Podpisano v imenu:

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

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Predstavnik za kakovost pri GTX POLAND

Varšava, 6. junij 2025

(bg)

ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНИТЕ ИНСТРУКЦИИ

ТРИОН ЗА НАПРЕЧНО РЕЗАНЕ

59G812

ВНИМАНИЕ Прочетете всички предупреждения за безопасност, инструкции, илюстрации и спецификации, приложени към този електроинструмент. Неспазването на всички инструкции по-долу може да доведе до токов удар, пожар и/или 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 ножа не предпазва потребителя от режещия нож 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 електроинструмента за изолираните повърхности на дръжката. Контактът с кабел

под напрежение ще доведе до това, че откритите метални части на електроинструмента да станат под напрежение и може да доведе до токов удар на оператора.

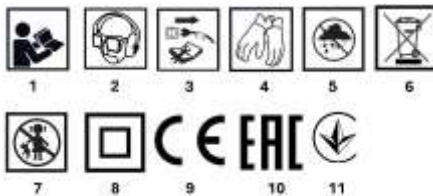
- При извършване на надлъжни разрези винаги използвайте надлъжна ограда или права водача. Това подобрява точността на рязане и намалява риска от заклещване на острието.
- Винаги използвайте ножове с подходящ размер и форма за монтажните отвори. Ножовете, които не пасват на монтажните точки на триона, ще се изместят от центъра, което ще доведе до загуба на контрол.
- Никога не използвайте повредени или неправилни 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 ПРЕДОТВРЯВАНЕ НА ОТДАВАНЕ ОТ ОПЕРАТОРА:

- Отдаването 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.** Откатът 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 спуська и задръжте триона неподвижен в материала, докато острието не спре напълно. Никога не се опитвайте да издърпате триона от материала или да го издърпате 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 забиват 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 лостовите 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.** Изпъкналото острие може да прореже 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. Предпазният уред от влага.
6. Не изхвърляйте уреда 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

Работната маса от двете страни на диска трябва да бъде маркирана със знак

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 отговарят на 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!

ОПИСАНИЕ НА ИЛЮСТРИРАНИТЕ СТРАНИЦИ

Номерацията по-долу се отнася за компонентите на машината, показани на илюстрациите в това ръководство.

1. Ръкохватка за носене
2. Ръкохватка
3. Бутон за заключване на превключателя
4. Превключател
5. Заключване на шпиндела
6. Бутон за заключване на шпиндела
7. Предпазител на режещия диск
8. Капак на въглеродната четка
9. Закрепващ шифт на главата
10. Ограничител на дълбочината на рязане
11. Винт за ограничител 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 заключване
23. Заклучващ копче на работната маса
24. Вложка за маса

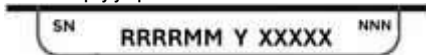
25. Работна маса
26. Лазерен модул
27. Фиксирана предпазна решетка
28. Дюза за изсмукване на прах
29. Прах
30. Вертикален затягащ копче
31. Вертикален натискащ лост
32. Копче за фиксиране на вертикалния натискащ лост
33. Копче за затягане на материала
34. Скала за ъгъл на наклон на главата
35. Индикатор 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 действителния продукт.

ОБОРУДВАНЕ И АКСЕСОАРИ

- 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 работи по ъгловата трион, се уверете, че тя е изключена от електрозахранването.

ТРАНСПОРТИРАНЕ НА ТРЕНГОЛНАТА ТРИОН

- Когато премествате ъгловата трион, уверете се, че главата на триона е фиксирана в най-ниската позиция.
- Проверете дали копчето за фиксиране на работната маса, лостът за фиксиране на главата и другите предпазни устройства 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 шестограмна глава.

При монтиране на триона върху плота на работната маса се уверете, че:

- Повърхността на работната маса е равна и чиста.
- Винтовете са затегнати равномерно и без прекомерна сила (фиксиращите винтове трябва да бъдат затегнати така, че да не причинят напрежение или деформация на основата). В случай на прекомерно напрежение съществува риск от напукване на основата.

ОТСТРАНЯВАНЕ НА ПРАХ

За да се предотврати натрупването на прах и да се осигури максимална ефективност на работа, трионът може да се свърже с промишлен прахосмукач, като се използва крайникът 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 извадете от изхода за прах и отворете ципа, за да имате 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 РЪКВАВ (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.
- Издържайте назад фиксиращия щифт на главата (9).
- Поддържайте рамото на стрелата, докато се повдигне до горното си положение.
- За да заключите рамото на стрелата в долната позиция:
- Заключете удължителния лост в тази позиция, като поставите щифта за заключване на главата (9).

ВЕРТИКАЛНА СКОБА

Вертикалната скоба (фиг. Б) може да се монтира на основата на триона от всяка страна на работната маса и може да се регулира изцяло според размера на материала, който се реже. Не работете с триона, освен ако не използвате вертикалната скоба.

- Разхлабете фиксиращия копчето (30) на вертикалната скоба от страната на основата, където ще се монтира вертикалната скоба.
- 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 гарантирате безопасна, точна и ефективна работа на триона, изпълнете всички процедури за настройка изцяло.

След като всички процедури по настройка и регулиране са завършени, уверете се, че всички гаечни ключове са отстранени. Проверете дали всички винтови крепежни елементи са правилно затегнати.

При извършване на регулиращи дейности проверете дали всички външни компоненти функционират правилно и са в добро състояние. Всички износени или повредени части трябва да бъдат подменени от квалифициран персонал, преди верижната резачка да бъде използвана.

ВКЛЮЧВАНЕ/ИЗКЛЮЧВАНЕ

Напрежението в електрическата мрежа трябва да съответства на напрежението, посочено на табелката с техническите характеристики на триона.

Резачката може да се включва само когато режещият диск не докосва материала, който ще се реже.

Тръбната трион 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 натиска върху бутона на превключвателя (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 заключващите копчета на удължителите на масата (18).
- Ако е необходимо, можете да използвате въртящите се крайни ограничители (17), за да улесните рязането по размер.

РАБОТА С ОГРАНИЧИТЕЛЯ НА ДЪЛБОЧИНАТА НА РЕЗАНЕ

Ограничителят на дълбочината на рязане може да се използва, когато е необходимо да се направи канал в материала. Това се прави чрез повърхностно рязане на детайла, когато ножът не работи на максималната си възможна дълбочина.

- Заклучете лоста за фиксиране на главата (14).
- Разхлабете 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 опирате на ограничителя на дълбочината на рязане.
- Завъртете (наляво или надясно) винта за регулиране на дълбочината на рязане (11) (фиг. D), докато се постигне желаната дълбочина на рязане.
- Разхлабете копчето за фиксиране на водача (12).
- Направете планираните разрези до зададената дълбочина.
- За да се върнете към рязане с пълна дълбочина, завъртете ограничителя на дълбочината на рязане (10) в положение, при което след спускане на рамото на стрелата винтът на ограничителя на дълбочината на рязане (11) не влиза в контакт с ограничителя на дълбочината 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.

- Издърпайте назад фиксиращия шифт на главата (9), което позволява на рамото на стрелата бавно да се повдигне до горното положение.
- Разхлабете 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).
- Заклучете, като затегнете копчето за фиксиране на работната маса (23).
- Скалата за ъгъл на работната маса (20) има серия от маркирани позиции, в които въртящият се рамо на стрелата е автоматично предварително настроен. Това може да се случи само ако, по време на въртенето на рамото на стрелата, 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). Всеки ъгъл може да бъде прецизно настроен с помощта на ъгловата скала на работната маса (20), която е калибрирана 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.

- Разхлабете лоста за фиксиране на главата (14).
- Поставете главата в положение 0° (перпендикулярно на работната маса) и затегнете лоста за фиксиране на главата (14).
- Разхлабете 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).
- Спуснете главата на триона до най-ниската ѝ позиция.
- Проверете (с помощта на калипер), 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 измереният ъгъл не е 90°, е необходимо регулиране, което се извършва, както следва:

- Разхлабете 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.
- След като 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 ъгъл 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 греда е била демонтирана или подменена. Тази настройка може да се извърши само след като режещият диск е бил поставен перпендикулярно на работната маса. Ограничителната греда служи като водач за материала, който се реже.

- Разхлабете фиксиращия винт на работната маса (23), натиснете и задръжте лоста за автоматично фиксиране (22) и нагласете 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 необходима настройка, постъпете както следва:
- Разхлабете 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 ШИНАТА (ГЛАВАТА) ЗА НАКЛОНЕНО РЕЗАНЕ

Ръката на стрелата може да се накланя под всеки ъгъл между 0° и 45° – за наклонно 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.
- Разхлабете 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 пръв.

ПРОВЕРКА НА РАБОТНАТА НА ЛАЗЕРА

Лазерният модул излъчва лазерен лъч, който проектира 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.
- Поставете работната маса така, че индикаторът за ъгъла на работната маса (21) да съвпадне с отметката 0° на скалата за ъгъл на работната маса (20), а индикаторът за ъгъл на наклон на главата () (35) (фиг. E) да съвпадне с отметката 0° на скалата за ъгъл на наклона на главата (34) (фиг. E).
- Закрепете подходящ отпаден материал към работната маса (25) и извършете рязането.

- Освободете удължителния ръкав и оставете отпадъчния материал закрепен към работната маса на триона.
- Поставете бутона за включване на лазера (37) в положение „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 огледална повърхност. Изключете лазерния модул, когато лазерът не се използва.

Ако лазерният лъч не е успореден на линията на рязане, поспълете както следва:

- Въртете внимателно лазера (38) (фиг. G) 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 необходимо странично регулиране, разхлабете винтовете за закрепване на лазерния модул (39) и преместете лазерния модул наляво или надясно, докато лазерната линия стане успоредна на разреза.

Праخبт, образуван по време на рязане, може да затъмни лазерния лъч; затова лещата 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 правилно сглобен и настроен 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 триона да достигне пълна скорост.
- Спуснете удължителния ръкав към детайла.
- Направете разреза.

СПИРАНЕ НА ВЕРИЖНАТА ТРИОН

- Отпуснете натиска върху превключвателя за захранване (4) и изчакайте, докато нохът 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 спирайте 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, уверете се, че копчето за заключване на работната маса (23) и лостът за заключване на главата на триона (14) са здраво затегнати.

- Свържете триона към електрическата мрежа.
- Уверете се, че захранващият кабел е отдалечен 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 придвижи към горната повърхност на материала, което създава риск операторът да бъде ударен от парче материал.

РЕЗАНЕ С ДВИЖЕЩА СЕ РЪКА (ГЛАВА) НА ВЕРИЖНАТА ТРИОН

Движението на удължителния ръкав 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 горната позиция.
- Разхлабете копчето за фиксиране на водача (12).
- Преди да стартирате верижната резачка, издържайте удължителната ръка към себе си, като я задържите в горното положение.
- Натиснете бутона за заключване на превключвателя (3) и стартирайте верижната резачка.
- Освободете удължителния лост и изчакайте, докато режещият диск достигне максималната си скорост.
- Освободете предпазителя на режещия диск.
- Спуснете рамото на стрелата и започнете рязането.
- Докато режете, преместете удължителната ръка назад (от вас).
- След като материалът е отрязан, освободете натиска върху бутона за стартиране и изчакайте, докато режещият диск спре да се върти, преди да повдигнете удължителния лост 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 твърда смазка.
- Поддържайте всички дръжки и копчетата чисти.
- Почистете лещата на лазерния проектор с четка.

ПОДМЯНА НА РЕЗЪЧНИЯ ДИСК

- Повдигнете предпазителя на режещия диск (7) и отвийте фиксиращия винт на централната плоча (40) (фиг. H).
- Плъзнете централната пластина (41) наляво, за да получите достъп до винта 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 (внимавайте за редукторния пръстен, ако има такъв).
- Премахнете всички остъпци от шпиндела и шайбите за задръжване на 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 остриите зъби на режещия диск.

ПОДМЯНА НА БАТЕРИИТЕ В ЛАЗЕРНИЯ МОДУЛ

Лазерният модул се захранва от две 1,5 V AAA батерии.

- Отворете капака на отделението за батерии (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 ВЪГЛЕНИТЕ ЧЕТКИ

Износените (по-къси от 5 mm), изгорели или напукани въглеродни четки на мотора трябва да бъдат незабавно подменени. Винаги подменяйте и двете четки едновременно.

- Отвийте капачите на въглеродните четки (8).
- Извадете износените четки.
- Отстранете въглеродния прах със сгъстен въздух.
- Поставете новите въглеродни четки (четките трябва да се плъзгат свободно в държачите за четки).
- Поставете капачите 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 бъдат отстранени от авторизиран сервизен център на производителя.

ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НОМИНАЛНИ ДАННИ

Тръборезна машина 59G812		
Параметър	Стойност	
Напрежение на захранване	230 V AC	
Честота на захранването	50 Hz	
Номинална мощност	1800 W	
Скорост на диска (без натоварване)	4800 об/мин	
Работен режим	S6 25% 2200 W	
Дължина на направляващата шина	195 mm	
Диапазон на ъглово рязане	± 45°	
Диапазон на наклонно рязане	0° до 45°	
Максимална дълбочина на рязане	75 mm	
Външен диаметър на режещия диск	254 mm	
Вътрешен диаметър на режещия диск	30 mm	
Размери на режещия материал при ъгъл / наклон	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Клас на лазера	II	
Мощност на лазера	< 1 mW	
Дължина на вълната на лазера	λ = 650 nm	
Клас на безопасност	II	
Степен на защита	IPX0	
Тегло	15,2 кг	
59G812 обозначава както типа, така и обозначението на машината		

ДАНИИ ЗА ШУМА

Ниво на звуковото налягане	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Ниво на звуковата мощност	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Информация за шума и вибрациите

Шумът, излъчван от устройството, се описва чрез: нивото на звуковото налягане L_{pA} и нивото на звуковата мощност L_{WA} (където K обозначава неточността на измерването). Нивото на звуковото налягане L_{pA} и нивото на звуковата мощност L_{WA} посочени в това ръководство, са измерени в съответствие със стандарт EN 62841-1:2015.

ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА



Електрическите продукти 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, обръщането, публикуването или модифицирането на Наръчника в неговата цялост или на който и да е от неговите отделни елементи за търговски цели без изричното 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., 2/4 Pograniczna 02-285 Варшава

Продукт: Тръборезна машина

Модел: 59G812

Търговско наименование: GRAPHITE

Сериен номер: 00001 + 99999

Настоящата декларация за съответствие се издава на изцяло отговорността на производителя.

Описаният 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;

EN IEC 63000:2018

Нотифициран орган:

№ 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 Мюнхен, Германия

Номер на сертификата за типово изпитване на ЕО:

MBA 044390 1135 Rev. 02

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 състави техническата документация:

Подписано от името на:

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

Pawel Kowalski

Павел Ковалски

Представител по качеството в GTX POLAND

Варшава, 6 юни 2025 г.

(sr)

ПРЕВОД ОРИГИНАЛНИХ УПУТСТАВА

МИТРЕ пила

59G812

ОПРЕЗ: Прочитайте све безбедносно упозорена, упутства, илустрации и спецификации приложене уз овај електрични алат. Нешпоштване свих доле наведених упутстава може довести до струјног удара, пожара и/или озбиљних повреда.

Чувајте све упозорена и упутства за будућу употребу.

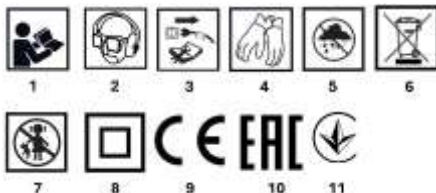
- ОПАСНОСТ: Држите руке даље од зоне резања и од сечива. Другу руку држите на помоћној руци или на кућишту мотора. Ако су обе руке на пили, не могу бити повређене сечивом.
- Немојте убацивати руке испод радњег комада. Заштита за нож не штити корисника од сечива испод радњег комада.
- Подесите дубину резања према дељбини 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 ожичењем или сопственим каблом, држите електрични алат за изолиране површине за хватање. Контакт са под напоном налазећим каблом ће учинити изложене металне делове електричног алата под напоном и може довести до струјног удара оператора.
- 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 оператору.
- Када је нож заглављен или стиснут приликом резања у смеру затварања, нож се зауставља, а реакција мотора узрокује да се машина нагло врати према оператору;
- 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 оператору.
- Кикбек је последица неправилне употребе пиле и/или неправилних радних поступака или услова, и може се избећи предузимањем одговарајућих мера предосторожности 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 оператор ако се предузму одговарајуће мере предосторожности.
 - **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 одскок.** 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.
 - **Посебну пажњу обратите при сечењу зидова или других невидљивих површина.** Истичући диск може preseћи предмете, што може изазвати повратно ударање.

ОБЈАШЊЕЊЕ 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, штитнице 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 кљуним отпадом
7. Држите децу даље од алата.
8. Класа заштите II
9. Уређај је у складу са прописима Европске уније.
10. Знак ЕАС сертификације.
11. Знак сертификације за украјинско тржиште

Радна кљупа са обе стране диска треба да буде означена знаком

КОНСТРУКЦИЈА И ПРИМЕНА

Пила угаона је машина опремљена основом на коју је причвршћен резни блок, што омогућава подешавање угла блока. Поред тога, у зависности од дизајна, глава пиле може да се нагне под углом и продужи како би се повећала функционалност и дужина реза.

Углинска пила је дизајнирана за резање комада дрвета који одговарају величини машине. Не сме се користити за сечење огрева. Пила се сме користити само у сврху за коју је намењена. Сваки покушај да се пила користи у сврхе које нису наведене сматраће се неправилном употребом. Пила се сме користити само са одговарајућим резним дисковима, опремљеним зубима са карбидним врховима. Углинска пила је алат дизајниран за употребу и у столарским и у тесарским радовима.

Не користите машину за сврхе за које није намењена!

ОПИС ИЛУСТРОВАНИХ СТРАНИЦА

Бројеви испод се односе на компоненте машине приказане на илустрацијама у овом приручнику.

1. Ручка за ношење
2. Држач
3. Дугме за закључавање прекидача
4. Прекидач
5. Кључ вретена
6. Дугме за закључавање вретена
7. Заштита резног диска
8. Поклопац угљене четке
9. Пин за закључавање главе
10. Ограничачав дубине реза
11. Вијак за заустављање дубине реза
12. Копча за закључавање водилице
13. Водич
14. Полуга за закључавање главе
15. Оградница
16. Продужетак стола
17. Крајњи прекидач
18. Точак за закључавање продужетка стола
19. Монтажна рупа
20. Скала угла радне табле
21. Угаони индикатор радне табле
22. Аутоматски полуга за закључавање
23. Точак за закључавање радне табле
24. Уметак стола
25. Радна плоча
26. Ласерски модул
27. Фиксна заштита
28. Микрофон за извлачење прашине
29. Кеса за прашину

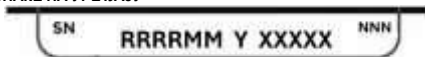
- 30. Вертикална ручка за стезање
- 31. Вертикална притискајућа рука
- 32. Копча за закључавање вертикалне притисне руке
- 33. Комад за затезање материјала
- 34. Скала угла нагиба главе
- 35. Индикатор угла нагиба главе
- 36. Компарман за батерије
- 37. Дугме за укључивање ласера
- 38. Ласер
- 39. Вијци 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 стварног производа.

ОПРЕМА И ПРИБОР

- Кеса за прашину - 1
- Специјални кључ - 1
- Вертикална стезаљка - 1

ОЗНАКЕ НА УРЕЂАЈУ



- PPPP - година производње
- MM - месец производње
- Y - додатна ознака
- XXXXX - серијски број
- NNN - додатна ознака

ПРИПРЕМА ЗА КОРИШЋЕЊЕ

Пре него што обавите било какве радове на монтажи или подешавању угловне пиле, уверите се да је искључена из извора напајања.

ТРАНСПОРТ УГЛОВНЕ ПИЛЕ

- При премештању угаоне пиле уверите се да је глава пиле осигурана у најнижем положају.
- Проверите да ли су ручица за закључавање радне табле, полуга за закључавање главе и остали безбедносни уређаји чврсто затегнути.

МОНТАЖА УГЛОВНЕ ПИЛЕ НА РАДНОЈ БЕНКУ

Препоручује се да се угаона пила причврсти за радну клупу или постоље коришћењем монтажних отвора (19) предвиђених у основи пиле, што обезбеђује безбедан рад и елиминисе ризик од нежељеног померања машине током употребе. Монтажни отвори омогућавају употребу вијака 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 се затежу равномерно и не претераном силом (вијци за причвршћивање треба да буду затегнути тако да не изазову напрезање или деформацију основе). У случају претераног напрезања постоји ризик од пуцања основе.

ИЗВЛАЧЕЊЕ ПРАШИНЕ

Да би се спречило нагомилавање прашине и обезбедила максимална радна ефикасност, пила се може прикључити на индустријски усисивач користећи млазницу за извлачење прашине (28). Алтернативно, прашина се може сакупљати у врећи за праšину (укључена) након што се прикачи на усник за извлачење прашине. Инсталација се врши тако што се врећа за праšину (29) стави преко усника за извлачење прашине (28) (сл. А). Да бисте испразнили врећу за праšину, уклоните је са излаза за праšину и отворите патент-затварач како бисте омогућили пун приступ унутрашњости вреће.

За оптимално извлачење прашине, врећа за праšину треба да се испразни када је 2/3 пуна.

РАД СА ПОДУЖИВАЧКОМ РУКОМ (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 надоле.
- Повуците закључавајући штифт главе (9).

- Подржајте руку док се подиже у горњи положај.
- Да бисте закључали руку стреле у доњем положају:
- Закључајте руку стреле у овом положају убацивањем шипке за закључавање главе (9).

ВЕРТИКАЛНИ СТЕГ

Вертикална стезаљка (сл. В) може се монтирати на основу пиле са обе стране радне површине и у потпуности подесити према величини материјала који се реже. Не користите пилу ако вертикална стезаљка није употребљена.

- Опустите ручку за затезање вертикалног стезаљка (30) са стране основе где ће се вертикални стезаљка монтирати.
- Поставите вертикалну стезаљку тако што ћете је убацивати у отвор на основи пиле и затегните завртач за фиксирање вертикалне стезаљке (30) на основи 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 извршите било какве подешавања пиле, уверите се да је искључена из напајања. Да бисте обезбедили безбедан, прецизан и ефикасан рад пиле, у потпуности извршите све поступке подешавања.

Када су сви поступци подешавања и постављања завршени, уверите се да су сви кључеви уклоњени. Проверите да ли су сви навојни прикључци правилно затегнути.

При обављању подешавања проверите да ли све спољне компоненте исправно функционишу и да ли су у добром стању. Све истрошене или оштећене делове мора да замени квалификовано особље пре коришћења моторне пиле.

УКЉУЧИВАЊЕ / ИСКЉУЧИВАЊЕ

Напон напојне мреже мора да одговара напону наведеном на плочици са подацима пиле.

Пилу смеју да укључите само када је резни диск удаљен од материјала који се реже.

Угловна 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 притисак на дугме за укључивање (4).

РАД СА ПРОШИРИВАЧИМ СТОЛА

Продужни делови стола (16) налазе се са обе стране основе пиле.

- Откључајте тачкове за закључавање проширења стола (сл. С).
- Подесите дужину продужетка стола.
- Закочите помоћу копчи за закључавање продужетка стола (18).
- По потреби можете користити ротирајуће крајње заустављаче (17) за олакшавање резања на жељену дужину.

РАД СА ОГРАНИЧИВАЧЕМ ДУБИНЕ РЕЗА

Ограничавач дубине резања може се користити када је потребно направити жлеб у материјалу. То се ради површинским резом на радном комаду када се сечиво не користи на пуној могућој дубини.

- Закључајте полуку за закључавање главе (14).
- Опустите ручку за закључавање водилице (12) и померите главу уназад.
- Затегните ручку за закључавање водилице (12).
- Поставите ограничавач дубине резања (10) на подешавање за ограничену дубину резања (сл. Д).
- Спустите продужну руку и држите је у доњем положају, ослобођеном од ограничавач дубине реза.

- Вртите (налево или надесно) вијак ограничавача дубине резања (11) (сл. D) док не постигнете жељену дубину резања.
- Опустите дугме за закључавање водилице (12).
- Извршите планиране резове на подељеној дубини.
- Да бисте се вратили на сечење пуне дубине, окрените ограничавач дубине резања (10) у положај у којем, након спуштања крана, вијак ограничавача дубине резања (11) не додирује ограничавач дубине резања (10).

ПОДЕШАВАЊЕ РАДНЕ ТАБЛЕ ЗА РЕЗАЊЕ ПО УГЛУ

Вртећи се рукохват омогућава сечење материјала под било којим углом у односу на вертикалну позицију, 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 табле (23).
- Притисните и држите полугу аутоматског закључавања (22) и ротирајте руку крана улево или удесно док жељени угао не буде означен на скали углова радне површине (20).
- Закључајте затезањем рукохвата за закључавање радне површине (23).
- Угаона скала радне површине (20) има низ обележених положаја на којима се ротирајућа рука аутоматски подешава. Ово се може догодити само ако се, током ротације крана, полуга аутоматског закључавања (22) не држи у притиснутом положају и може се закључати у овим фабрички подешеним положајима. Ово су најчешће коришћени углови резања (15°, 22,5°, 30°, 45° лево/десно). Сваки угао се може прецизно подесити помоћу скале углова на радном столу (20), која је калибрирана у корацима од 1 степена. Иако је скала довољно прецизна за већину задатака, ипак се препоручује провера подешавања угла резања помоћу шестара или другог инструмента за мерење углова.

ПРОВЕРА И ПОДЕШАВАЊЕ ПРАВОУГЛАВОГ ПОЛОЖАЈА РЕЗНЕ ПЛОЧЕ У ОДНОСУ НА РАДНИ СТОП.

- Опустите полугу за закључавање главе (14).
- Поставите главу у положај од 0° (под правим углом у односу на радну плочу) и затегните полугу за закључавање главе (14).
- Опустите ручку за закључавање радне табле (23), притисните и држите аутоматску полугу за закључавање (22).
- Поставите радну плочу у положај од 0°, отпустите полугу аутоматског закључавања и затегните копче за закључавање радне плоче (23).
- Спустите главу пиле на најнижу позицију.
- Проверите (геометром) да ли је резни диск перпендикуларан на радну плочу.

При мерењу пазите да мерач не додирује зубо пилске плоче, јер дебелина карбидног уметка може довести до нетачног мерења.

Ако измерени 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 супротно 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 подељени угао одговара ознакама на скали угла нагиба главе (34); по потреби подесите положај показивача угла нагиба 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 ДИСКЕ У ОДНОСУ НА ЗАСТОЈНУ ШИНУ.

Овај поступак увек мора да се изврши ако је зауставна шипка уклоњена или замењена. Ову подешавање може да се изврши тек након што је резна плоча подешена под правим углом у односу на радну површину. Зауставна шипка служи као водича за материјал који се реже.

- Опустите ручку за закључавање радне табле (23), притисните и држите полугу аутоматског закључавања (22) и подесите радну таблу у положај од 0°.
- Спустите главу пиле на најнижу позицију.
- Поставите протрактор или други уређај за мерење углова уз резни диск.
- Померите уређај за мерење угла до зауставне шипке (15).
- На мерном уређају треба да буде приказано 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 учвршћују зауставну шипку.

ПОДЕШАВАЊЕ РУКЕ МАШИНЕ (ГЛАВЕ) ЗА ПОПРЕЧНО РЕЗАЊЕ

Рука манипулатора се може нагибати под било којим углом између 0° и 45° – за косо сечење (сл. Е).

- Повуците штифт за закључавање главе (9) уназад да бисте ослободили руку манипулатора и дозволили јој да се полако подигне у горњи положај.
- Опустите полугу за закључавање главе (14).
- Нагните руку крила до жељеног угла, који се може прочитати на скали угла нагиба главе (34) уз помоћ индикатора угла нагиба главе (35) (сл. Е).
- Затегните полугу 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 батерије у одељак за батерије (36) (Сл. F), водећи рачуна о исправном поларитету.
- Поставите радну површину тако да индикатор угла радне површине (21) буде поравнат са ознаком 0° на скали угла радне површине (20), и индикатор угла нагиба главе () (35) (Сл. Е) буде поравнат 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) у означену позицију "I".
- Пројектовани сноп светлости треба да буде паралелан са линијом реза.

ПОДЕШАВАЊЕ ЛАСЕРА

При подешавању ласерског водичичног зрака не гледајте директно у зрак или његово огледало на огледалској површини. Искључите ласерску јединицу када ласер није у употреби.

Ако ласерски зрак није паралелан са линијом реза, поступајте на следећи начин:

- Нежно окрећите ласер (38) (сл. G) у кићушту ласерског модула (26) улево или удесно док ласерски зрак не постане паралелан. Не присиљавајте ласерски модул и не окрећите га више од неколико степени.
- Ако је потребно бочно подешавање, опустите завртње за причвршћивање ласерског модула (39) и померите ласерски модул улево или удесно док ласерска линија не буде паралелна са резом.

Прашина настала током резања може да засени ласерски зрак; стога се сочиво ласерског пројектора повремено мора очистити.

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 пиле да достигне пуну брзину.
- Ступите продужну руку према радном комаду.
- Направите рез.

ЗАСТАНАЊЕ МОТОРНЕ ПИЛЕ

- Ослободите притисак на прекидач за укључивање (4) и сачекајте да се сечиво потпуно заустави.
- Подигните руку носача пиле, померајући је даље од материјала који се реже.

Привремено искрење из четкица унутар електричног мотора је нормално током покретања и заустављања пиле. Не заустављајте пилски лист бочним притиском.

РЕЗАЊЕ МОТОРНЕ ПИЛЕ

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 заштитне плоче за ланцић. Уверите се да заштитна плоча за ланцић достигне свој пун ход.

Пре почетка резања, уверите се да су дугме за закључавање радне табле (23) и полуга за закључавање главе пиле (14) чврсто затегнути.

- Прикључите пилу на струју.
- Обезбедите да кабл за напајање буде удаљен од тестере и од основе машине.
- Поставите материјал на радну површину и обезбедите 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 пилског листа.
- Притисните дугме за закључавање прекидача и покрените пилу прекидачем (чекајте док пилна плоча не достигне максималну брзину).
- Полако спустите главу пиле.
- Почните резање примењујући умерени притисак на главу током резања.

Недовољно затезање закључавајућих копчи може довести до ненадгн померања резног диска на горњу површину материјала, чиме се оператору угрожава ризик од удара комада материјала.

РЕЗАЊЕ СА ПОМЕРАЊЕМ ИСТЕРАЈУЋЕГ РУКОХВАТА (ГЛАВЕ) МОТОРНЕ ПИЛЕ

Померањем продужне руке пиле омогућава се кретање резног диска напред и назад, што омогућава сечење ширих комада материјала.

- Поставите продорну руку 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.
- Спустите крак и почните да режете.
- Током резања померите руку стреле уназад (даље од себе).
- Када се материјал исече, отпустите притисак на дугме за покретање и сачекајте да се пилна плоча заустави у ротацији пре него што подигнете продужну руку у горњи положај.

Никада не правите рез померањем главе пиле ка себи. Пила може неочекивано да се одсочи од материјала који се реже, што представља ризик од опасног одскока за оператора.

РАД И ОДРЖАВАЊЕ

Пре него што обавите било какву инсталацију, подешавање, поправку или одржавање, искључите кабл за напајање из утичице.

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 копче.
- Уверите се да су вентилациони отвори у кућишту мотора неблокирани и без струготине или прашине.
- Очистите водилице и премажите их танким слојем чврсте масти.
- Држите све ручке и копче чистим.
- Очистите сочиво ласерског пројектора четком.

ЗАМЕНА РЕЗНЕ ПЛОЧЕ

- Подигните заштиту резног диска (7) и уклоните завртач за причвршћивање средње плоче (40) (сл. Н).
- Помакните средишњу плочу (41) улево да бисте приступили вијку за причвршћивање резног диска.
- Притисните дугме за закључавање вретена (6) и окрените резни диск док се не закључа на месту.
- Користите 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 резни 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 око 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 УГЛЕНИЧНИХ КЊЕЖИЦА

Истрошене (краће од 5 мм), изгореле или пукле угљеничне четке на мотору морају се одмах заменити. Увек замените обе четке истовремено.

- Окружите навртке угљених четки (8).
- Уклоните истрошене четке.
- Уклоните сваку угљеничну прашину компримованим ваздухом.
- Убаците нове угљеничне четке (четке треба да се слободно убаце у држаче четки).
- Поставите поклопце угљених четки (8).

Након замене угљеничних четки, покрените електрични алат без оптерећења и сачекајте 1–2 минута да се угљеничне четке уклопе у колектор мотора. Замену угљеничних четки сме да изврши само квалификовано лице користећи оригиналне делове.

Све кварове треба отклонити у овлашћеном сервисном центру произвођача.

ТЕХНИЧКЕ СПЕЦИФИКАЦИЈЕ

НОМИНАЛНИ ПОДАЦИ

Поперечна пила 59G812	
Параметар	Вредност
Напон напајања	230V AC
Мрежна фреквенција	50 Hz
Номинална снага	1800 W
Брзина диска (без оптерећења)	4800 обртаја у минути
Начин рада	S6 25% 2200 W
Дужина водилице	195 мм
Угаони опсег резања	± 45°
Опсег попречног резања	0° до 45°
Максимална дубина реза	75 мм

Спољни пречник резног диска	254 мм	
Унутрашњи пречник резног диска	30 мм	
Димензије материјала који се реже на угао / попречно сечење	0° x 0°	90 x 280 мм
	45° x 0°	90 x 200 мм
	45° x 45°	50 x 200 мм
	0° x 45°	50 x 280 мм
κласа ласера	II	
Снага ласера	< 1 mW	
Дужина таласа ласера	λ = 650 nm	
Класа безбедности	II	
IP степен заштите	IPX0	
Тежина	15,2 кг	
59G812 означава и тип и ознаку машине		

ПОДАЦИ О БУЦИ

Ниво звучног притиска	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Ниво звучне снаге	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Информације о буци и вибрацијама

Бука коју емитује уређај описује се: нивоима звучног притиска L_{pA} и звучне снаге L_{WA} (где K означава неизвесност мерења). Ниво звучног притиска L_{pA} и ниво звучне снаге L_{WA} наведени у овом упутству су измерени у складу са стандардом EN 62841-1:2015.

ЗАШТИТА ЖИВОТНЕ СРЕДИНЕ



Производи на електрични погон не смеју да се одлажу са комуналним 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 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 заштићени су законом у складу са Законом од 4. фебруара 1994. о ауторском праву и сродним правима (тј. Службени лист Републике Пољске 2006, бр. 90, став 631, са изменама). Копирање, обрада, објављивање или мањанье Приручника у целини или било којег 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

59G812

ΠΡΟΣΟΧΗ Διαβάστε όλες τις προειδοποιήσεις ασφαλείας, τις οδηγίες, τις еικόνας και τις προδιόργανωσες 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 περιβλήμα 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 λεπίδας.
- Χρησιμοποιείτε πάντα λεπίδες του σωστού μεγέθους και σχήματος για τις σπές στερέωσης. Οι λεπίδες που δεν ταιριάζουν στα σπείρα στερέωσης του πριονιού θα μεταοπιστούν 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.

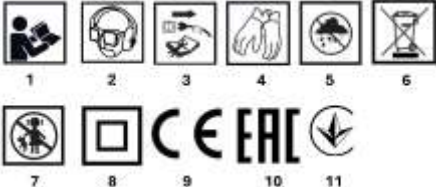
ΑΙΤΙΕΣ ΚΑΙ ΠΡΟΛΗΨΗ ΤΗΣ ΑΝΤΙΔΡΑΣΗΣ ΑΠΟ ΤΟ ΧΡΗΣΤΗ:

- Η αναπήδηση είναι μια ζαφυκική αντίδραση σε μια πριονόλαμα που έχει μπλοκάρει, εμποδιστεί ή δεν είναι σωστά ευθυγραμμισμένη, προκαλώντας την ανεξέλεγκτη ανώθηση 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 σκαפוύν 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 αντισταθμίζετε 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 οποιονδήποτε 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 αιτία του μπλοκαρίσματος της λεπίδας και λάβετε διορθωτικά μέτρα για την εξάλειψή της.**
- **Κατά την επανεκκίνηση του πριονιού 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, ενδέχεται να ανυψωθεί ή να αναπηδήσει από το τεμάχιο εργασίας κατά την επανεκκίνηση του πριονιού.
- **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 λοξότητας είναι συμφωνημένοι 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 λεπίδα που προεξέχει 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 αυτιά, μάσκες σκόνης).
3. Αποσυνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας πριν από την εκτέλεση οποιωνδήποτε 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 ουκρανική αγορά

Ο πάγκος εργασίας και στις δύο πλευρές του δίσκου πρέπει να φέρει σήμανση

ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΚΑΙ ΕΦΑΡΜΟΓΗ

Το πριόνι γωνιών είναι ένα μηχανήμα 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 πριονιού γωνιών μπορεί να γέρνει υπό γωνία και να επεκτείνεται για να αυξήσει τη λειτουργικότητα και το μήκος κοπής.

Το πριόνι γωνιών έχει σχεδιαστεί για την κοπή τεμαχίων ξυλείας που ταιριάζουν στο μέγεθος του μηχανήματος. 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 ξυλουργικές όσο και σε μαραγκοϋδικές εργασίες.

Μην χρησιμοποιείτε το μηχανήμα για σκοπούς άλλους από αυτούς για τους οποίους προορίζεται!

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΩΝ ΕΙΚΟΝΟΓΡΑΦΗΜΕΝΩΝ ΣΕΛΙΔΩΝ

Η παρακάτω αριθμηση αναφέρεται στα εξαρτήματα του μηχανήματος που εμφανίζονται στις εικόνες αυτού του εγχειριδίου.

1. Λαβή μεταφοράς
2. Λαβή
3. Κουμπί κλειδώματος διακόπτη
4. Διακόπτης
5. Κλειδίωμα άξονα
6. Κουμπί κλειδώματος άξονα
7. Προστατευτικό δίσκου κοπής
8. Κάλυμμα άνθρακα
9. Πείρος ασφάλισης κεφαλής
10. Σταματητής βάθους κοπής
11. Βίδα στοπ βάθους κοπής
12. Κουμπί ασφάλισης οδηγού
13. Οδηγός
14. Μοχλός ασφάλισης κεφαλής
15. Ράβδος στήσης
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. Ενθέμα τραπεζιού
25. Τραπεζί εργασίας
26. Μονάδα λείζερ
27. Σταθερό προστατευτικό
28. Ακροφύσιο απορρόφησης σκόνης
29. Σάκος σκόνης
30. Κουμπί κάθετης σύσφιξης
31. Κάθετος βραχίονας πίεσης
32. Κουμπί ασφάλισης κάθετου 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 πραγματικού προϊόντος.

ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΞΕΣΟΥΑΡ

- Σακούλα σκόνης - 1
- Ειδικό κλειδί - 1
- Κάθετος σφιγκτήρας - 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 στον πριονιστή, βεβαιωθείτε ότι έχει αποσυνδεθεί από την παροχή ρεύματος.

ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΤΟΥ ΠΡΙΟΝΙΟΥ

- Κατά τη μετακίνηση του πριονιού, βεβαιωθείτε ότι η κεφαλή του πριονιού είναι ασφαλισμένη στην χαμηλότερη θέση.
- Ελέγξτε ότι το κουμπί ασφάλισης του τραπεζιού εργασίας, ο μοχλός ασφάλισης της κεφαλής και οι άλλες διατάξεις ασφαλείας είναι καλά σφιγμένες.

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 σφίγγονται ομοιόμορφα και όχι με υπερβολική δύναμη (οι βίδες στερέωσης πρέπει να σφίγγονται έτσι ώστε να μην προκαλούν τάση ή παραμόρφωση της βάσης). Σε περίπτωση υπερβολικής τάσης, υπάρχει κίνδυνος ρωγμής της βάσης.

ΑΠΟΡΡΟΦΗΣΗ ΣΚΟΝΗΣ

Για να αποφευχθεί η συσώρευση σκόνης και να εξασφαλιστεί η μέγιστη απόδοση εργασίας, το πριόνι μπορεί να συνδεθεί με μια 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 από το ακροφύσιο απορρόφησης σκόνης (28) (Εικ. Α). Για να αδειάζετε τον σάκο σκόνης, αφαιρέστε τον από την έξοδο σκόνης και ανοίξτε το φερμουάρ για να έχετε πλήρη πρόσβαση στο εσωτερικό του σάκου.

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 κάτω θέση:

- Πιέστε τον βραχίονα και κρατήστε τον πατημένο προς τα κάτω.
- Τραβήξτε προς τα πίσω τον πείρο ασφάλισης της κεφαλής (9).
- Σηριξίτε τον βραχίονα καθώς ανυψώνεται στην άνω θέση.
- Για να κλειδώσετε τον βραχίονα του βραχίονα στην κάτω θέση:
- Κλειδώστε τον βραχίονα του βραχίονα σε αυτή τη θέση εισάγοντας τον πείρο ασφάλισης της κεφαλής (9).

ΚΑΘΕΤΟΣ ΣΦΙΓΚΤΗΡΑΣ

Ο κάθετος σφικτήρας (Εικ. Β) μπορεί να τοποθετηθεί στη βάση του πριονιού σε οποιαδήποτε πλευρά του τραπέζιου εργασίας και μπορεί να ρυθμιστεί πλήρως ανάλογα με το μέγεθος του υλικού που κόβεται. Μην χρησιμοποιείτε το πριόνι αν δεν χρησιμοποιείτε τον κάθετο σφικτήρα.

- Χαλαρώστε το κουμπί στερέωσης του κάθετου σφικτήρα (30) στην πλευρά της βάσης όπου πρόκειται να τοποθετηθεί ο κάθετος σφικτήρας.
- Τοποθετήστε τον κάθετο σφικτήρα εισάγοντάς τον στην οπή της βάσης του πριονιού και σφίξτε το κουμπί στερέωσης του κάθετου σφικτήρα (30) στη βάση του πριονιού.
- Μόλις ρυθμιστεί η θέση του βραχίονα του κάθετου σφικτήρα (31) ανάλογα με το τεμάχιο εργασίας, σφίξτε το κουμπί ασφάλισης του βραχίονα του κάθετου σφικτήρα (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 εξασφαλίσετε την ασφαλή, ακριβή και αποδοτική λειτουργία του πριονιού, εκτελέστε όλες τις διαδικασίες ρύθμισης πλήρως.

Μόλις ολοκληρωθούν όλες οι διαδικασίες ρύθμισης και ρύθμισης, βεβαιωθείτε ότι έχουν αφαιρεθεί όλα τα κλειδιά. Ελέγξτε ότι όλα τα συνδετικά με σπείρωμα είναι σωστά σφιγμένα.

Κατά την εκτέλεση εργασιών ρύθμισης, βεβαιωθείτε ότι όλα τα εξωτερικά εξαρτήματα λειτουργούν σωστά και βρίσκονται σε καλή κατάσταση. Τυχόν φθαρμένα ή κατεστραμμένα εξαρτήματα πρέπει να αντικατασταθούν 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 προς κοπή υλικό.

Το πριόνι γωνιών είναι εξοπλισμένο με ένα κουμπί ασφάλισης διακόπτη (3) για την αποφυγή τυχαίας εκκίνησης.

Ενεργοποίηση

Πατήστε το κουμπί ασφάλισης διακόπτη (3).

Πατήστε και κρατήστε πατημένο το διακόπτη τροφοδοσίας (4).

Απενεργοποίηση

Αφήστε το κουμπί διακόπτη (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 προεκτάσεων του τραπέζιου.
- Στερεώστε τις χρησιμοποιώντας τα κουμπιά ασφάλισης των επεκτάσεων του τραπέζιου (18).

- Εάν είναι απαραίτητο, μπορείτε να χρησιμοποιήσετε τα περιστρεφόμενα τεμαχικά στοπ (17) για να διευκολύνετε την κοπή στο επιθυμητό μέγεθος.

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΟΥ ΤΕΛΙΚΟΥ ΣΤΑΜΠΟΥ ΒΑΘΟΥΣ ΚΟΠΗΣ

Ο περιοριστής 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 στοπ βάθους κοπής (10) στη ρύθμιση για περιορισμένο βάθος κοπής (Εικ. D).
- Χαμηλώστε τον βραχίονα επέκτασης και κρατήστε τον στην κάτω θέση, ακουμπώντας στον περιοριστή βάθους κοπής.
- Περιστρέψτε (προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά) τη βίδα ρύθμισης του ορίου βάθους κοπής (11) (Εικ. D) μέχρι να επιτευχθεί το επιθυμητό βάθος κοπής.
- Χαλαρώστε το κουμπί ασφάλισης του οδηγού (12).
- Πραγματοποιήστε τις προγραμματισμένες κοπές στο καθορισμένο βάθος.
- Για να επιστρέψετε στην κοπή πλήρους βάθους, γυρίστε το στοπ βάθους κοπής (10) σε θέση όπου, μετά την πώση του βραχίονα, η βίδα του στοπ βάθους κοπής (11) δεν έρχεται σε επαφή με το στοπ 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 πείρο 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 προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά μέχρι να εμφανιστεί η επιθυμητή γωνία στην κλίμακα γωνιών του τραπέζιου εργασίας (20).
- Ασφαλίστε σφιγγοντας το κουμπί ασφάλισης του τραπέζιου εργασίας (23).
- Η κλίμακα γωνιών του τραπέζιου εργασίας (20) διαθέτει μια σειρά από σημειωμένες θέσεις στις οποίες ο περιστρεφόμενος βραχίονας του βραχίονα προρυθμίζεται αυτόματα. Αυτό μπορεί να συμβεί μόνο εάν, κατά τη διάρκεια της περιστροφή του βραχίονα, ο μοχλός αυτόματου κλειδώματος (22) δεν κρατηθεί πατημένος και μπορεί να κλειδώσει σε αυτές τις προεσαστικά ρυθμιζόμενες θέσεις. Αυτές είναι οι πιο συχνά χρησιμοποιούμενες γωνίες κοπής (15°, 22,5°, 30°, 45° αριστερά/δεξιά). Οποιαδήποτε γωνία μπορεί να ρυθμιστεί με ακρίβεια χρησιμοποιώντας την κλίμακα γωνιών στον πάγκο εργασίας (20), η οποία είναι βαθμονομημένη σε βήματα του 1 μοιρού. Αν και η κλίμακα είναι αρκετά ακριβής για τις περισσότερες εργασίες, συνιστάται ωστόσο να ελέγχετε τη ρύθμιση της γωνίας κοπής χρησιμοποιώντας ένα μοιρογναμώμιο 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).
- Χαμηλώστε την κεφαλή του πριονιού στην χαμηλότερη θέση της.
- Ελέγξτε (χρησιμοποιώντας ένα μετρητή) ότι ο δίσκος κοπής είναι κάθετος 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 παζιμάδι ασφάλισης 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 παζιμάδι ασφάλισης.
- Χαμηλώστε την κεφαλή και ελέγξτε ξανά εάν 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 ΣΤΑΜΑΤΗΣΗΣ.

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 μοιρογώνιο ή άλλη συσκευή μέτρησης γωνίας πάνω στον δίσκο κοπής.
- Μετακινήστε τη συσκευή μέτρησης γωνίας προς τα πάνω μέχρι τη ράβδο στάσης (15).
- Η ένδειξη 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 ΥΠΟ ΓΩΝΙΑ

Ο βραχίονας μπορεί να γείρει σε οποιαδήποτε γωνία μεταξύ 0° και 45° – για κοπή υπό γωνία (Εικ. Ε).

- Τραβήξτε προς τα πίσω τον περσικό ασφάλισης της κεφαλής (9) για να απελευθερώσετε τον βραχίονα και αφήστε τον να ανυψωθεί αργά στην άνω θέση.
- Χαλαρώστε το μοχλό ασφάλισης της κεφαλής (14).
- Γείρετε το 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 κοπή, η γωνία φαλσοκοπής 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.
- Τοποθετήστε τον πάγκο εργασίας έτσι ώστε ο δείκτης γωνίας πάγκου εργασίας (21) να ευθυγραμμίζεται με τη σημάζηση 0° στην κλίμακα γωνίας πάγκου εργασίας (20) και ο δείκτης γωνίας κλίσης κεφαλής () (35) (Εικ. Ε) να ευθυγραμμίζεται με τη σημάζηση 0° στην κλίμακα γωνίας κλίσης κεφαλής (34) (Εικ. Ε).
- Στερεώστε ένα κατάλληλο κουμπάκι απορριμμάτων στον πάγκο εργασίας (25) και πραγματοποιήστε την κοπή.
- Απελευθερώστε τον βραχίονα επέκτασης και αφήστε το υλικό αποκομμάτων στερεωμένο στον πάγκο εργασίας του πριονιού.
- Ρυθμίστε το κουμπάκι διακόπτη λέιζερ (37) στη θέση «I» (με σήμανση).

- Η προβαλλόμενη δέσμη φωτός πρέπει να είναι παράλληλη με τη γραμμή κοπής.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΛΕΙΖΕΡ

Κατά τη ρύθμιση της δέσμης οδήγησης λέιζερ, μην κοιτάζετε απευθείας τη δέσμη ή την αντανάκλασή της σε μια επιφάνεια με καθρέφτη. Απευρενοποιήστε τη μονάδα λέιζερ όταν το λέιζερ δεν χρησιμοποιείται.

Εάν η δέσμη λέιζερ δεν είναι παράλληλη με 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 έως ότου η γραμμή λέιζερ είναι παράλληλη προς 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 κουμπάκι ενεργοποίησης, βεβαιωθείτε ότι το πριόνι έχει συναρμολογηθεί και ρυθμιστεί σωστά σύμφωνα με τις οδηγίες που παρέχονται σε αυτό το εγχειρίδιο.

Αυτό το αλυσοπριόνι έχει σχεδιαστεί για δεξιόχειρες χρήστες.

- Πατήστε το κουμπάκι κλειδώματος του διακόπτη τροφοδοσίας (3).
- Πατήστε το διακόπτη τροφοδοσίας (4).
- Αφήστε τον κινητήρα του πριονιού να φτάσει σε πλήρη ταχύτητα.
- Χαμηλώστε τον βραχίονα προέκτασης προς το τεμάχιο εργασίας.
- Κάντε την κοπή.

ΔΙΑΚΟΠΗ ΤΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΤΟΥ ΑΛΥΣΟΠΡΙΟΝΙΟΥ

- Αφήστε τον διακόπτη τροφοδοσίας (4) και περιμένετε μέχρι να σταματήσει εντελώς η περιστροφή της λεπίδας.
- Αнуψώστε τον βραχίονα του πριονιού, απομακρυνόντάς τον από το υλικό που κόβεται.

Η προσωρινή δημιουργία σπινθίρων από τις ψήκρες στο εξωτερικό του ηλεκτροκινητήρα είναι φυσιολογική κατά την εκκίνηση και όταν το πριόνι σταματά. Μην σταματάτε τη λεπίδα του πριονιού 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 πριονιού. Πριν ενεργοποιήσετε το πριόνι, μετακινήστε την κεφαλή του πριονιού στην κάτω θέση για να βεβαιωθείτε ότι η κεφαλή του πριονιού και το προστατευτικό της λεπίδας έχουν πλήρη ελευθερία κίνησης. Βεβαιωθείτε ότι το προστατευτικό της λεπίδας φτάνει στο μέγιστο της διαδρομής του.

Πριν ξεκινήσετε την κοπή, βεβαιωθείτε ότι το κουμπάκι ασφάλισης του τραπέζιου εργασίας (23) και ο μοχλός ασφάλισης της κεφαλής του πριονιού (14) είναι καλά σφικτημένα.

- Συνδέστε το πριόνι στο δίκτυο.
- Βεβαιωθείτε ότι το καλώδιο τροφοδοσίας βρίσκεται μακριά από τη λεπίδα του πριονιού και τη βάση του μηχανήματος.
- Τοποθετήστε το υλικό στον πάγκο εργασίας και βεβαιωθείτε ότι είναι σταθερά στερεωμένο, ώστε να μην μπορεί να μετακινήσει κατά τη διάρκεια της κοπής.
- Μετακινήστε την κεφαλή του πριονιού στην πίσω θέση και ακολουθήστε τον οδηγό (13) χρησιμοποιώντας το κουμπάκι ασφάλισης οδηγού (12).
- Ξεκλειδώστε την κεφαλή και το προστατευτικό της λάμας.
- Πατήστε το κουμπάκι ασφάλισης του διακόπτη και θέστε σε λειτουργία το πριόνι χρησιμοποιώντας τον διακόπτη (περιμένετε έως ότου η λεπίδα του πριονιού φτάσει στη μέγιστη ταχύτητά 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 σφίξουν επαρκώς, ο δίσκος κοπής μπορεί να μετακινηθεί απροσδόκητα προς την άνω επιφάνεια του υλικού, δημιουργώντας κίνδυνο να χτυπηθεί ο χειριστής από ένα κομμάτι υλικού.

ΚΟΠΗ ΜΕ ΤΗΝ ΚΙΝΗΣΗ ΤΟΥ ΒΡΑΧΙΟΝΑ (ΚΕΦΑΛΗΣ) ΤΟΥ ΑΛΥΣΟΠΡΙΟΝΟΥ

Η κίνηση του βραχίονα επέκτασης του πριονιού επιτρέπει στον δίσκο κοπής να κινείται προς τα εμπρός και προς τα πίσω, επιτρέποντας την κοπή ευρύτερων τεμαχίων υλικού.

- Ρυθμίστε τον βραχίονα στην άνω θέση.
- Χαλαρώστε το κουμπί ασφάλισης οδηγού (12).
- Πριν ξεκινήσετε το αλυσοπριονο, τραβήξτε τον βραχίονα προς το μέρος σας, κρατώντας τον στην άνω θέση.
- Πατήστε το κουμπί ασφάλισης του διακόπτη (3) και ξεκινήστε το αλυσοπριονο.
- Αφήστε τον βραχίονα επέκτασης και περιμένετε μέχρι ο δίσκος κοπής να φτάσει στη μέγιστη ταχύτητά του.
- Αφήστε το προστατευτικό του δίσκου κοπής.
- Χαμηλώστε τον βραχίονα και ξεκινήστε την κοπή.
- Κατά τη διάρκεια της κοπής, μετακινήστε το βραχίονα προς τα πίσω (μακριά από εσάς).
- Μόλις κοπεί το υλικό, αφήστε το κουμπί εκκίνησης και περιμένετε μέχρι να σταματήσει να περιστρέφεται η λεπίδα του πριονιού 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 πραγματοποιήσετε οποιαδήποτε εργασία 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 τραπέζιου εργασίας και την περιοχή γύρω από τον δίσκο κοπής και το προστατευτικό του.
- Βεβαιωθείτε ότι οι σχισμές εξαερισμού στο περίβλημα του κινητήρα δεν είναι φραγμένες και δεν περιέχουν ροκανίδια ή σκόνη.
- Καθαρίστε τους οδηγούς και επαλείψτε τους με ένα λεπτό στρώμα στερεού γράσου.
- Διατηρήστε όλες τις λαβές και τα κουμπιά καθαρά.
- Καθαρίστε το φακό του προβολέα λείζερ με μια βούρτσα.

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΟΥ ΔΙΣΚΟΥ ΚΟΠΗΣ

- Σηκώστε το προστατευτικό του δίσκου κοπής (7) και αφαιρέστε τη βίδα στερέωσης της κεντρικής πλάκας (40) (Εικ. Η).
- Σύρετε την κεντρική πλάκα (41) προς τα αριστερά για να αποκτήσετε πρόσβαση στη βίδα στερέωσης του δίσκου κοπής.
- Πατήστε το κουμπί ασφάλισης του άξονα (6) και γυρίστε τον δίσκο κοπής μέχρι να ασφαλιστεί στη θέση του.
- Χρησιμοποιώντας το ειδικό κλειδί (παρέχεται), χαλαρώστε και αφαιρέστε τον κοχλία στερέωσης του δίσκου κοπής.
- Αφαιρέστε την εξωτερική ροδέλα και βγάλτε τον δίσκο κοπής (προσέχοντας 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 σφινγεί 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 ΛΕΙΖΕΡ

Η μονάδα λείζερ 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.
- Επαυλοποιηθείτε το κάλυμμα του χώρου των μπαταριών.

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΑΝΘΡΑΚΙΝΩΝ ΒΟΥΡΤΣΩΝ

Οι φθαρμένες (μήκος μικρότερο από 5 mm), καμένες ή ραγισμένες άνθρακινες ψήκτρες του κινητήρα πρέπει να αντικαθίστανται 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 με χρήση γνήσιων ανταλλακτικών.

Τυχόν βλάβες πρέπει να επιδιορθώνονται από εξουσιοδοτημένο κέντρο σέρβις του κατασκευαστή.

ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Πριόνι γωνιών 59G812		
Παράμετρος		Τιμή
Τάση τροφοδοσίας		230 V AC
Συχνότητα τροφοδοσίας		50 Hz
Ονομαστική ισχύς		1800 W
Ταχύτητα δίσκου (χωρίς φορτίο)		4800 σ.α.λ.
Λειτουργία		S6 25% 2200 W
Μήκος λάμας		195 mm
Εύρος γωνίας κοπής		± 45°
Εύρος κοπής υπό γωνία		0° έως 45°
Μέγιστο βάθος κοπής		75 mm
Εξωτερική διάμετρος δίσκου κοπής		254 mm
Εσωτερική διάμετρος δίσκου κοπής		30 mm
Διαστάσεις του υλικού που κόβεται σε γωνία / φαλτογωνία	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Κατηγορία λείζερ		II
Ισχύς λείζερ		< 1 mW
Μήκος κύματος λείζερ		λ = 650 nm
Κατηγορία ασφάλειας		II
Βαθμός προστασίας IP		IPX0
Βάρος		15,2 kg
Το 59G812 υποδηλώνει τόσο τον τύπο όσο και την ονομασία του μηχανήματος		

ΔΕΔΟΜΕΝΑ ΘΟΡΥΒΟΥ

Επίπεδο ηχητικής πίεσης	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Επίπεδο ηχητικής ισχύος	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Πληροφορίες σχετικά με τον θόρυβο και τους κραδασμούς

Ο θόρυβος που εκπέμπεται από τη συσκευή περιγράφεται από: το επίπεδο ηχητικής πίεσης L_{pA} και το επίπεδο ηχητικής ισχύος L_{WA} (όπου K δηλώνει την αβεβαιότητα της μέτρησης).

Το επίπεδο ηχητικής πίεσης L_{pA} και το επίπεδο ηχητικής ισχύος L_{WA} που αναφέρονται σε αυτό το έγγραφο έχουν μετρηθεί σύμφωνα με το πρότυπο EN 62841-1:2015.

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 περιορισμένου 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. Εφημερίδα 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., 2/4 Pograniczna 02-285 Βαρσοβία

Πρόϊον: Πρίονι γωνιών

Μοντέλο: 59G812

Εμπορική ονομασία: GRAPHITE

Αριθμός σειράς: 00001 + 99999

H 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 55014-1-2:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019;

EN IEC 63000:2018

Κοινοποιημένος οργανισμός:

Αρ. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 Μόναχο, Γερμανία

Αριθμός πιστοποιητικού εξέτασης τύπου ΕΚ:

M8A 044390 1135 Rev. 02

H 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 τη τεχνική τεκμηρίωση:

Υπογεγραμμένο εκ μέρους της:

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

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Υπεύθυνος ποιότητας στην GTX POLAND

Βαρσοβία, 6 Ιουνίου 2025

(nl)

VERTALING VAN DE ORIGINELE INSTRUCTIES

VINKELZAAG

59G812

WAARSCHUWING Lees alle veiligheids waarschuwingen, 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 langsneden 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.

OORZAKEN 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 scheef komt te staan, kunnen de tanden aan de achterrand 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 achteruit te trekken terwijl het zaagblad in beweging is, aanzienlijk terugslag kan veroorzaken. Onderzoek de oorzaak van het vastlopen van het zaagblad en neem corrigerende maatregelen om dit te verhelpen.**

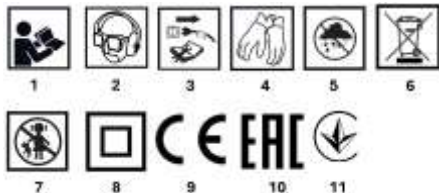
➤ **Wanneer u de zaag in het werkstuk opnieuw start, centreer dan het zaagblad in de zaagsnede zodat de zaagtanden niet in het materiaal graven. Als het zaagblad vastloopt, kan het omhoog komen of van het werkstuk afketsen wanneer de zaag opnieuw wordt gestart.**

➤ **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 weggooien
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

De werkbank aan weerszijden van de schijf moet zijn voorzien van een bordje

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 passen bij de afmetingen van de machine. 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!

BESCHRIJVING VAN DE AFBEELDINGEN

De onderstaande nummering verwijst naar de machineonderdelen die in de afbeeldingen in deze handleiding worden getoond.

1. Draaggreep
2. Handgreep
3. Vergrendelknop
4. Schakelaar
5. Spilvergrendeling
6. Knop voor spilvergrendeling
7. Beschermkap zaagschijf

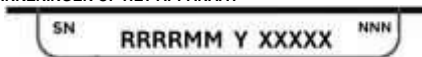
8. Afdekking koolborstel
9. Kopvergrendelingspen
10. Aanslag voor snijdiepte
11. Schroef voor snijdieptebegrenzer
12. Vergrendelknop geleider
13. Geleider
14. Vergrendelingshendel
15. Aanslag
16. Tafelverlenging
17. Eindstop
18. Vergrendelknop tafelverlenging
19. Bevestigingsgat
20. Hoekschaal werktafel
21. Hoekindicator werktafel
22. Automatische vergrendelingshendel
23. Vergrendelknop werktafel
24. Tafelinzetstuk
25. Werktafel
26. Lasermodule
27. Vaste beschermkap
28. Stofafzuigmondstuk
29. Stofzak
30. Verticale klemknop
31. Verticale drukarm
32. Vergrendelknop verticale drukarm
33. Materiaalklemknop
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°-hoekverstel Schroef
43. 45°-hoekverstel Schroef

* Er kunnen verschillen zijn tussen de tekening en het daadwerkelijke 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

Zorg ervoor dat de verstekzaag is losgekoppeld van de stroomvoorziening voordat u montage- of afstelwerkzaamheden uitvoert.

TRANSPORT VAN DE VERSTELBARE VERBANDZAAG

- Zorg er bij het verplaatsen van de verstekzaag voor dat de zaagkop in de laagste stand is vergrendeld.
- Controleer of de vergrendelknop van de werktafel, de vergrendelhendel van de kop en andere veiligheidsvoorzieningen 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 een maximale werkefficiëntie 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 (Afb. A). Om de stofzak te legen, verwijderd u deze van de stofuitlaat en opent u de ritssluiting om volledige toegang tot de binnenkant van de zak te krijgen.

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) terug.
- Ondersteun de arm terwijl deze omhoog gaat naar de bovenste stand.
- Om de giekarm in de onderste stand te vergrendelen:
- Vergrendel de giekarm 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 de zaagbasis worden gemonteerd en kan volledig worden aangepast aan de afmetingen van het te zagen materiaal. Gebruik de zaag niet tenzij de verticale klem in gebruik is.

- Draai de bevestigingsknop (30) van de verticale klem los aan de kant van de basis waar de verticale klem moet worden gemonteerd.
- Monteer 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

Voordat u afstelwerkzaamheden aan de zaag uitvoert, moet u ervoor zorgen dat deze is losgekoppeld van het elektriciteitsnet. Om een veilige, nauwkeurige en efficiënte werking van de zaag te garanderen, moet u alle afstelprocedures volledig uitvoeren.

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 UITSCHAKELEN

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 schakelaar (4) los.

DE TAFELVERLENGSTUKKEN BEDIENEN

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.

DE ZAAGDIPTEBEGRENZER GEBRUIKEN

De snijdieptebegrenzer 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 maximaal 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 de schroef van de snijdieptebegrenzer (11) (afb. D) naar links of naar rechts 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 zaagdieptebegrenzer (10) naar een positie waarin, na het laten zakken van de zaagarm, de schroef van de zaagdieptebegrenzer (11) geen contact maakt met de zaagdieptebegrenzer (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 boomarm langzaam naar de bovenste positie kan stijgen.
- Draai de vergrendelknop van de werktafel (23) los.
- Houd de automatische vergrendelingshendel (22) ingedrukt en draai de zwenkarm 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 van de werktafel (20) heeft een reeks gemarkeerde posities waarop de draaiende giekarm automatisch wordt voorgespannen. Dit kan alleen gebeuren als, tijdens het draaien van de boomarm, de automatische vergrendelingshendel (22) niet in de ingedrukte stand wordt gehouden en in deze fabrieksinstellingen kan vergrendelen. Dit zijn de meest gebruikte zaaghoeken (15°, 22,5°, 30°, 45° links/rechts). Elke hoek kan nauwkeurig worden ingesteld met behulp van de hoekschaal op de werktafel (20), die is gekalibreerd in stappen van 1 graad. Hoewel de schaal voor de meeste taken voldoende nauwkeurig is, 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 AANPASSEN.

- 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.
- Laat de zaagkop zakken tot de laagste stand.
- Controleer (met behulp van een meetinstrument) of de zaagschijf loodrecht op de werktafel staat.

Zorg er bij het uitvoeren van metingen 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°-hoekverstelschroef (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 opnieuw 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 voor verstekzaagsneden met behulp van de 45°-hoekverstelschroef (43) (Afb. E).

CONTROLLEREN EN INSTELLEN VAN DE LOODRECHTE POSITIE VAN DE SNIJSTAAL TEN OPZICHTE VAN DE AANLEGBALK.

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 aanslag (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) INSTELLEN VOOR VERSTELZAGEN

De boomarm kan in elke hoek tussen 0° en 45° worden gekanteld – voor verstekzagen (Afb. E).

- Trek de kopvergrendelingspen (9) naar achteren om de boomarm te ontgrendelen en laat de boomarm langzaam naar de bovenste stand stijgen.
- Maak de kopvergrendelingshendel (14) los.
- Kantel de boomarm 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.
- Plaats de werktafel zo dat de hoekindicator van de werktafel (21) uitgelijnd is met de 0°-markering op de hoekschaal van de werktafel (20) en de indicator voor de kanteelhoek van de kop () (35) (Afb. E) uitgelijnd is met de 0°-markering op de schaal voor de kanteelhoek 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) in de stand 'I' (gemarkeerd).
- De geprojecteerde lichtstraal moet parallel lopen aan de zaaglijn.

LASERAFSTELLING

Kijk bij het afstellen van de lasergeleidsstraal niet rechtstreeks in de straal of naar de weerkaatsing ervan op een spiegellend oppervlak. Schakel de lasereenheid uit wanneer de laser niet in gebruik is.

Als de laserstraal niet parallel loopt aan de zaagsnede, 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 is. Forceer de lasermodule niet 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 de aan/uit-knop indrukt 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 zaag op volle snelheid komen.
- Laat de verlengarm naar het werkstuk zakken.
- Maak de zaagsnede.

DE KETTINGZAAG STOPPEN

- Laat de druk op de aan/uit-schakelaar (4) los en wacht tot het zaagblad volledig tot stilstand is gekomen.
- Breng de zwenkarm van de zaag omhoog en beweeg deze weg van het te zagen materiaal.

Tijdelijke vormgeving van de koolborstels in de elektromotor is normaal tijdens het starten en wanneer de zaag tot stilstand komt. Breng het zaagblad niet tot stilstand 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, voordat u de zaag inschakelt, de zaagkop naar de onderste stand om ervoor te zorgen dat de zaagkop en de zaagbladbescherming volledige bewegingsvrijheid hebben. Zorg ervoor dat de zaagbladbescherming zijn volledige slag bereikt.

Zorg er vóór het zagen voor dat de vergrendelknop van de werktafel (23) en de vergrendelhendel van de zaagkop (14) stevig zijn vastgedraaid.

- 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 zaagbladbescherming.
- 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 terechtkomen, waardoor het risico bestaat dat de gebruiker door een stuk materiaal wordt geraakt.

ZAGEN MET DE BOOMARM (KOP) VAN DE KETTINGZAAG IN BEWEGING

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 boomarm 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 de zaagschijf zijn maximale snelheid bereikt.
- Laat de beschermkap van de zaagschijf los.
- Laat de giekarm zakken en begin met zagen.
- Tijdens het zagen beweegt u de boomarm naar achteren (van u af).
- Zodra het materiaal is gezaagd, laat u de startknop los en wacht u tot het zaagblad 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, spaanders 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 spanten of stof.
- Reinig de geleiders en smeer ze in met een dunne laag vasst vet.
- Houd alle handgrepen en knoppen schoon.
- Reinig de lens van de laserprojector met een borstel.

DE SNIJSTAAL VERVANGEN

- Til de beschermkap van de zaagschijf (7) op en verwijder de bevestigingsschroef van de middenplaat (40) (Afb. H).
- Schuif de middenplaat (41) naar links om toegang te krijgen tot de bevestigingsschroef van de zaagschijf.
- Druk op de spilvergrendelingsknop (6) en draai de snijschijf 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 zaagschijf 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 gevoed 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 op de motor moeten onmiddellijk worden vervangen. Vervang altijd beide borstels tegelijkertijd.

- Schroef de afdekkappen van de koolborstels (8) los.
- Verwijder de versleten borstels.
- Verwijder eventueel koolstofstof met perslucht.
- Plaats de nieuwe koolborstels (de borstels moeten soepel in de borstelhouders glijden).
- Plaats de koolborstelafdekkingen (8).

Laat het elektrisch gereedschap na het vervangen van de koolborstels zonder belasting draaien en wacht 1–2 minuten

totdat de koolborstels zich aan de motorcommutator hebben aangepast. Het vervangen van de koolborstels mag alleen worden uitgevoerd door een gekwalificeerd persoon met gebruikmaking van originele onderdelen.

Eventuele storingen moeten worden verholpen door een door de fabrikant erkend servicecentrum.

TECHNISCHE SPECIFICATIES

NOMINALE GEVEGENS

Verstekzaag 59G812		
Parameter	Waarde	
Voedingsspanning	230 V AC	
Netfrequentie	50 Hz	
Nominaal vermogen	1800 W	
Toerental (onbelast)	4800 tpm	
Bedrijfsmodus	S6 25% 2200 W	
Lengte zaagblad	195 mm	
Zaghoekbereik	± 45°	
Verstekzaagbereik	0° tot 45°	
Maximale zaagdiepte	75 mm	
Buitendiameter van de zaagschijf	254 mm	
Binnendiameter van de zaagschijf	30 mm	
Afmetingen van het te zagen materiaal bij hoek / verstek	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Laserklasse	II	
Laservermogen	< 1 mW	
Lasergolf lengte	λ = 650 nm	
Veiligheidsklasse	II	
IP-classificatie	IPX0	
Gewicht	15,2 kg	
59G812 geeft zowel het type als de aanduiding van de machine aan		

GELUIDSGEVEGENS

Geluidsdruk niveau	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A) K}$ $= 3 \text{ dB(A)}$
Geluidsvermogensniveau	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Informatie over geluid en trillingen

Het geluid dat door het apparaat wordt uitgezonden, wordt beschreven door: het geluidsdruk niveau L_{pA} en het geluidsvermogensniveau L_{WA} (waarbij K de meetonzekerheid aangeeft).

Het geluidsrukniveau L_{pA} en het geluidsvermogensniveau L_{WA} in deze handleiding zijn gemeten in overeenstemming met norm EN 62841-1:2015.

MILIEUBESCHERMING



Elektrisch aangedreven producten mogen niet bij het huishoudelijk afval worden weggegooid, 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. Apparatuur 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., 2/4 Pograniczna 02-285 Warschau

Product: Verstekzaag

Model: 59G812

Handelsnaam: GRAPHITE
Serienummer: 00001 + 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 elektromagnetische compatibiliteit 2014/30/EU

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;

EN IEC 63000:2018

Aangemelde instantie:

nr. 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München, Duitsland

Nummer van het EG-typeonderzoekscertificaat:

M8A 044390 1135 Rev. 02

Deze verklaring geldt uitsluitend voor de machine in de staat waarin deze op de markt is gebracht en heeft geen betrekking op onderdelen die door de eindgebruiker zijn toegevoegd 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 samen te stellen:

Ondertekend namens:

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

Paweł Kowalski

Kwaliteitsvertegenwoordiger bij GTX POLAND

Warschau, 6 juni 2025

(pt)
TRADUÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS
SERRA DE ESQUADRO
59G812

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 de lâmina foram especialmente concebidos para a sua serra, a fim de garantir um desempenho e segurança ótimos.

CAUSAS E PREVENÇÃO DO RECUIO 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 antipó).
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

A bancada em ambos os lados do disco deve estar marcada com um sinal

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 adaptem ao tamanho 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!

DESCRIÇÃO DAS PÁGINAS ILUSTRADAS

A numeração abaixo refere-se aos componentes da máquina 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 do batente de 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 de pó
30. Botão de fixação 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°

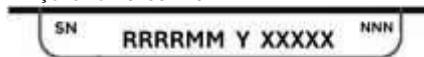
* Podem existir diferenças entre o desenho e o produto real.

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
- XXXXX -número de série
- NNN -marcação adicional

PREPARAÇÃO PARA UTILIZAÇÃO

Antes de realizar qualquer trabalho de montagem ou ajuste na serra de esquadria, certifique-se de que esta foi desligada da fonte de alimentação.

TRANSPORTE DA SERRA DE ESQUADRO

- Ao deslocar a serra de esquadria, certifique-se de que a cabeça da serra está fixada na posição mais baixa.
- Verifique se o botão de bloqueio da mesa de trabalho, a alavanca de bloqueio da cabeça e outros dispositivos de segurança estão bem apertados.

MONTAGEM DA SERRA DE ESQUADRIA NUMA 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 sejam apertados uniformemente e sem força excessiva (os parafusos de fixação devem ser apertados de forma a não causar tensão ou deformação da base). Em caso de tensão excessiva, existe o risco de a base rachar.

EXTRAÇÃO DE PÓ

Para evitar a acumulação de pó e garantir a máxima eficiência de trabalho, 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 da saída de pó e abra o fecho para permitir 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.

OPERAÇÃO 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 da lança na posição inferior:
- Bloqueie o braço da lança nesta posição inserindo o pino de bloqueio da cabeça (9).

GRAMPOS VERTICAIS

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 ser cortado. 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 deve ser montada.
- Monte 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

bráçadeira 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, execute todos os procedimentos de ajuste 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. Quaisquer peças gastas ou danificadas devem ser substituídas por pessoal qualificado antes de a motosserra ser utilizada.

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 botão de ligar (4).

UTILIZAÇÃO DAS EXTENSÕES DA MESA

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 LIMITADOR DE PROFUNDIDADE DE CORTE

O limitador 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.

- Bloqueie 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.
- Gire (para a esquerda ou para a direita) o parafuso do limitador de profundidade de corte (11) (Fig. D) até atingir a profundidade de corte desejada.
- Desaperte o botão de bloqueio da guia (12).
- Efetue 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 do batente de profundidade de corte (11) não entre em contacto com o batente de profundidade de corte (10).

REGULAR A 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 premda 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).
- Bloqueie apertando o botão de bloqueio da mesa de trabalho (23).
- A escala de ângulos da mesa de trabalho (20) possui uma série de posições marcadas nas quais o braço giratório é automaticamente pré-ajustado. Isto só pode ocorrer se, durante a rotação do braço da lança, 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 ângulo pode ser ajustado com precisão utilizando a escala angular na mesa de trabalho (20), que está calibrada em incrementos de 1 grau. Embora a escala seja suficientemente precisa para a maioria das tarefas, recomenda-se, no entanto, verificar a configuração 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 premda a alavanca de bloqueio automático (22).
- Coloque a mesa de trabalho na posição 0°, solte a alavanca de bloqueio automático e aperte o botão de bloqueio da mesa de trabalho (23).
- Baixe a cabeça da serra até à sua posição mais baixa.
- Verifique (utilizando um calibrador) se o disco de corte 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 efetuar um ajuste, que se realiza 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 premda 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 leitura deve ser de 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.
- Posicione a mesa de trabalho de modo a que o indicador do 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 do 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).
- Prenchida 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 laser (37) na posição «I» (marcada).
- 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, 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 desloque 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.
- Baixe o braço de extensão em direção à peça de trabalho.
- Faça o corte.

PARAR A MOTOSSERRA

- Solte o botão de alimentação (4) e aguarde até que a lâmina pare completamente de girar.
- Levante o braço da serra, afastando-o do material a ser cortado.

É normal que ocorram faíscas temporárias provenientes 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 a mesma.

CORTE COM A MOTOSSERRA

Prenchida o material a cortar de forma a que não interfira com o funcionamento da serra. Antes de ligar a serra, mova a cabeça da serra para a posição inferior para garantir que a cabeça da serra 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 da cabeça da serra (14) estão bem apertados.

- Ligue a serra à rede elétrica.
- Certifique-se de que o cabo de alimentação se mantém 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 da lâmina da serra.
- 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 O BRAÇO DE EXTENSÃO (CABEÇA) DA MOTOSSERRA EM MOVIMENTO

O movimento do braço extensível 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 de extensão 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 o disco de corte atinja a sua velocidade máxima.
- Solte a proteção do disco de corte.
- Baixe o braço da lança e comece a cortar.
- Durante o corte, mova o braço da lança para trás (afastando-o de si).
- Assim que o material tiver sido cortado, liberte a pressão no botão de arranque e aguarde até que a lâmina da motosserra pare 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 graxa sólida.
- Mantenha todas as alças e botões limpos.
- Limpe a lente do projetor de laser com uma escova.

SUBSTITUIÇÃO DO DISCO DE CORTE

- Levante a proteção do disco de corte (7) e remova o parafuso de fixação da placa central (40) (Fig. H).
- Deslize 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.
- Volte a colocar a tampa do compartimento das pilhas.

SUBSTITUIÇÃO DAS ESCOVAS DE CARVÃO

As escovas de carvão do motor que estejam 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 com 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

Serra de esquadria 59G812		
Parâmetro	Valor	
Tensão de alimentação	230 V AC	
Frequência de alimentação	50 Hz	
Potência nominal	1800 W	
Velocidade do disco (sem carga)	4800 rpm	
Modo de funcionamento	S6 25% 2200 W	
Comprimento da barra de guia	195 mm	
Intervalo de corte angular	± 45°	
Intervalo de corte em esquadria	0° a 45°	
Profundidade máxima de corte	75 mm	
Diâmetro exterior do disco de corte	254 mm	
Diâmetro interno do disco de corte	30 mm	
Dimensões do material a cortar no ângulo / esquadria	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
	45° x 45°	50 x 280 mm
Classe do laser	II	
Potência do laser	< 1 mW	
Comprimento de onda do laser	λ = 650 nm	
Classe de segurança	II	

Classificação IP	IPX0
Peso	15,2 kg
59G812 indica tanto o tipo como a designação da máquina	

DADOS DE RUIDO

Nível de pressão sonora	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Nível de potência sonora	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Informações sobre ruído e vibração

O ruído emitido pelo dispositivo é descrito pelo: nível de pressão sonora L_{pA} e pelo nível de potência sonora L_{WA} (onde K representa a incerteza de medição).

O nível de pressão sonora L_{pA} e o nível de potência sonora L_{WA} indicados neste manual foram medidos em conformidade com a norma EN 62841-1:2015.

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., 2/4 Pograniczna 02-285 Varsóvia

Produto: Serra de esquadria

Modelo: 59G812

Nome comercial: GRAPHITE

Número de série: 00001 + 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+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019;

EN IEC 63000:2018

Organismo notificado:

N.º 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 Munique, Alemanha

Número do certificado de exame CE de tipo:

M8A 044390 1135 Rev. 02

Esta declaração aplica-se exclusivamente à máquina no estado em que foi colocada no mercado e não abrange componentes adicionados pelo utilizador final ou a modificações posteriores por ele realizadas.

Nome e endereço da pessoa residente ou estabelecida na UE autorizada a compilar a documentação técnica:

Assinado em nome de:

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

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Representante de Qualidade na GTX POLAND

Varsóvia, 6 de junho de 2025

(es)
TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES
SIERRA DE INCLINACIÓN

59G812

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 se indican 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 atasque.
- 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:

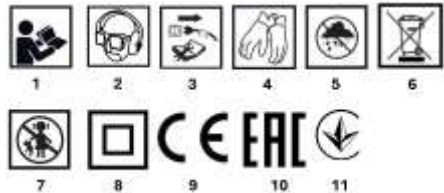
- El retroceso es una reacción repentina a una hoja de sierra atascada, bloqueada o desalineada, que hace que la sierra se levante de forma incontrolada y salte de la pieza de trabajo hacia el operario.
- Cuando la hoja queda atrapada o atascada por un corte de cierre, la hoja se detiene y la reacción 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 retroceda, 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

La mesa de trabajo a ambos lados del disco debe estar señalizada con un letrero

CONSTRUCCIÓN Y APLICACIÓN

Una sierra ingletadora es una máquina equipada con una base a la que se acopla 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 se ajusten al tamaño 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 de 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!

DESCRIPCIÓN DE LAS PÁGINAS ILUSTRADAS

La numeración que figura a continuación se refiere a los componentes de la máquina que se muestran en las ilustraciones de este manual.

1. Asa de transporte
2. Asa
3. Botón de bloqueo del interruptor

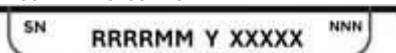
4. Interruptor
5. Bloqueo del husillo
6. Botón de bloqueo del eje
7. Protector del disco de corte
8. Cubierta de las escobillas de carbón
9. Pasador de bloqueo del cabezal
10. Tope de profundidad de corte
11. Tornillo del tope de profundidad de corte
12. Mando de bloqueo de la guía
13. Guía
14. Palanca 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 sujeción 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 real.

EQUIPO 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, asegúrese de que esté desconectada de la red eléctrica.

TRANSPORTE DE LA SIERRA DE INGLETAS

- Al mover la sierra ingletadora, asegúrese de que el cabezal de la sierra 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 los demás dispositivos 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 se aprieten 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). En caso de tensión excesiva, existe el riesgo de que la base se agriete.

EXTRACCIÓN DE POLVO

Para evitar la acumulación de polvo y garantizar la máxima eficiencia de trabajo, la sierra se puede conectar a un aspirador industrial mediante la boquilla de extracción de polvo (28). Como alternativa, 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, retírela de la salida de polvo y abra la cremallera para permitir el acceso completo al interior de la bolsa.

Para una extracción óptima del polvo, la bolsa 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 de la pluma en la posición inferior:
- Bloquee el brazo de la pluma en esta posición insertando el pasador de bloqueo del cabezal (9).

SUJECIÓN 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 se esté utilizando la abrazadera vertical.

- Afloje el botón de fijación de la abrazadera vertical (30) en el lado de la base donde se va a montar 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, realice 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 botón 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.

MANEJO DEL TOPE DE PROFUNDIDAD DE CORTE

El limitador 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 limitador 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 máxima, gire el tope de profundidad de corte (10) hasta una posición en la que, tras bajar el brazo de la pluma, el tornillo del 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 pomo 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 quede indicado 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 giratorio se preajusta automáticamente. Esto solo puede ocurrir si, durante la rotación del brazo de la pluma, 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 ángulo se puede ajustar con precisión utilizando la escala angular de la mesa de trabajo (20), que está calibrada 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).
- Baje el cabezal de la sierra hasta su posición más baja.
- Compruebe (con un calibre) que el disco de corte esté perpendicular a la mesa de trabajo.

Al realizar 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 si 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 BARRA (CABEZA) PARA CORTES EN INGLETE

El brazo de la pluma se puede inclinar a cualquier ángulo entre 0° y 45° para realizar cortes en inglete (Fig. E).

- Tire hacia atrás del pasador de bloqueo del cabezal (9) para liberar el brazo de la pluma y permita que este se eleve 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.
- Coloque la mesa de trabajo de manera 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» (marcada).
- 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 rayo láser no está paralelo al corte, 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 realizar 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 sierra alcance la velocidad máxima.
- Baje el brazo extensible hacia la pieza de trabajo.
- Realice el corte.

PARADA DE LA MOTOSIERRA

- Suelte el interruptor de encendido (4) y espere a 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 procedentes de las escobillas del motor eléctrico durante el arranque y cuando la sierra se detiene. No detenga la hoja de la sierra ejerciendo presión lateral sobre ella.

CORTE CON LA MOTOSIERRA

Fije el material a cortar de manera que no interfiera con el funcionamiento de la sierra. Antes de encender la sierra, mueva el cabezal de la sierra a la posición inferior para asegurarse de que el cabezal y la protección de la hoja tengan total libertad de movimiento. Asegúrese de que la protección de la hoja alcance su recorrido completo.

Antes de comenzar 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 de la hoja de sierra.
- 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 EL BRAZO DE LA MOTOSIERRA (CABEZA) EN MOVIMIENTO

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 extensión 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 el disco de corte alcance su velocidad máxima.
- Suelte la protección del disco de corte.
- Baje el brazo de la pluma y comience a cortar.
- Mientras corta, mueva el brazo de la pluma hacia atrás (alejándolo de usted).
- Una vez cortado el material, suelte la presión sobre el botón de arranque y espere a que la hoja de sierra haya dejado de girar antes de elevar el brazo extensible a la posición superior.

Nunca realice un corte moviendo el cabezal de la sierra hacia usted. La hoja de sierra podría subir inesperadamente sobre el material que se está cortando, lo que supone un riesgo de retroceso 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 grasa sólida.
- Mantenga limpias todas las asas y mandos.
- Limpie la lente del proyector láser con un cepillo.

SUSTITUCIÓN DEL DISCO DE CORTE

- Levante la protección del disco de corte (7) y retire el tornillo de fijación de la placa central (40) (Fig. H).
- Deslice la placa central (41) hacia la izquierda para acceder al tornillo 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 protectores 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 que estén desgastadas (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 autorizado por el fabricante.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

DATOS NOMINALES

Sierra ingletadora 59G812		
Parámetro	Valor	
Tensión de alimentación	230 V AC	
Frecuencia de red	50 Hz	
Potencia nominal	1800 W	
Velocidad del disco (sin carga)	4800 rpm	
Modo de funcionamiento	S6 25 % 2200 W	
Longitud de la barra guía	195 mm	
Rango de corte en ángulo	± 45°	
Rango de corte en inglete	0° a 45°	
Profundidad máxima de corte	75 mm	
Diámetro exterior del disco de corte	254 mm	
Diámetro interior del disco de corte	30 mm	
Dimensiones del material que se corta en ángulo / inglete	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Clase de láser	II	
Potencia del láser	< 1 mW	
Longitud de onda del láser	λ = 650 nm	
Clase de seguridad	II	
Índice de protección IP	IPX0	
Peso	15,2 kg	
59G812 indica tanto el tipo como la designación de la máquina		

DATOS DE RUIDO

Nivel de presión sonora	$L_{pA} = 95,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Nivel de potencia sonora	$L_{WA} = 108,2 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Información sobre ruido y vibraciones

El ruido emitido por el dispositivo se describe mediante: el nivel de presión acústica L_{pA} y el nivel de potencia acústica L_{WA} (donde K indica la incertidumbre de medición).

El nivel de presión acústica L_{pA} y el nivel de potencia acústica L_{WA} que figuran en este manual se han medido de conformidad con la norma EN 62841-1:2015.

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. 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 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., 2/4 Pograniczna 02-285 Varsovia

Producto: Sierra ingletadora

Modelo: 59G812

Nombre comercial: GRAPHITE

Número de serie: 00001 + 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;

EN IEC 63000:2018

Organismo notificado:

N.º 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München, Alemania

Número de certificado de examen CE de tipo:

MBA 044390 1135 Rev. 02

Esta 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 a 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. 2/4 Pograniczna 02-285 Varsovia

Paweł Kowalski

Representante de calidad en GTX POLAND

Varsovia, 6 de junio de 2025

(et)
ORIGINAALJUHENDITE TÖLGE
MITRE SAW
59G812

HOIATUS Lugege läbi kõik selle elektritööriista kaasasolevad ohutusohiitused, juhised, joonised ja tehnilised andmed. Allpool esitatud juhiste eiramine võib põhjustada elektrilöögi, tulekahju ja/või tõsiseid vigastusi.

Säilitage kõik ohiitused ja juhised edaspidiseks kasutamiseks.

- OHT: Hoidke käed eemal löikepiirkonnast ja löiketerast. 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 löiketeraga.
- Reguleerige lõikesügavus vastavalt töödeldava detaili paksumele. Töödetaili all peaks olema näha vähem kui üks täis hammas terast.
- Ärge hoidke töödeldavat detaili lõikamise ajal kunagi käes ega toetage seda oma jala vastu. Kinnitage töödeldav detail stabiilselt alusele. See on oluline vigastuste, tera kinni jooksmise või kontrolli kaotamise riski vähendamiseks.
- Kui teete töid, mille käigus lõikerist võib puutuda kokku varjatud juhtmetistiku või omaenda kaabliga, hoidke elektritööriista isoleeritud käepidemete küljest. Kokkupuude pingestatud kaabliga põhjustab elektritööriista paljastatud metallosade pingestumise ja võib tuua kaasa kasutaja elektrilöögi.

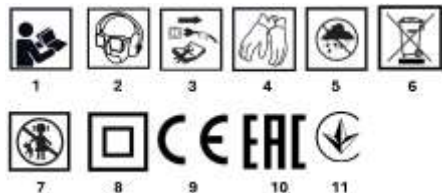
- Pikilõigete tegemisel kasutage alati pikilõikepiirikut või sirget juhikut. See parandab lõikamise täpsust ja vähendab tera kinni jooksmise ohtu.
- Kasutage alati terasid, mille suurus ja kuju sobivad kinnitussaukudega. Terad, mis ei sobi sae kinnituspunktid, nihkuvad keskel kõrvale, põhjustades kontrolli kaotust.
- Ärge kasutage kunagi kahjustatud või vales 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 tõuseb kontrollimatult üles ja hüppab töödeldavast detailist operatoori suunas.
- Kui tera jääb lõikamise lõpus kinni või ummistub, peatub tera ja mootori reaktsioon põhjustab masina tagasilöögi operatoori 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 operatoori suunas tagasi.
- Tagasilöökk on sae ebaõige kasutamise ja/või valede tööprotseduuride või -tingimuste tulemus ning seda saab vältida, võttes arvesse allpool loetletud asjakohaseid ettevaatusabinõusid:

- **Hoidke saagi kindlalt mõlema käega ja asetage käed nii, et need tasakaalustaksid tagasilöögi jõudu. Asetage oma keha tera ühele küljele, kuid mitte teraga ühel joonel.** Tagasilöökk 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 tuimad või kahjustatud lõikeketaid.** 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 väljalatav tera võib läbi lõigata esemeid, mis võib põhjustada tagasilööki.

KASUTATUD PIKTOGRAMMIDE SELGITUS



1. Lugege kasutusjuhendit ja järgige selles sisalduvaid hoiatusi ja ohutusjuhiseid!

2. Kasutage isiklike kaitsevahendeid (kaitseprillid, kuulmiskaitse, tolmumaski).

3. Enne hoidke- või remonditööde tegemist ühendage toitejuhe vooluvõrgust lahti.

4. Kasutage isiklike kaitsevahendeid: kaitsekindaid

5. Kaitse seadet niiskuse eest.

6. Ärge visake seadet olmejäätmete hulka

7. Hoidke lapsed seadme eemal.

8. Kaitsetase II

9. Seade vastab Euroopa Liidu määrustele.

10. EAC sertifitseerimismärk.

11. Ukraina turu sertifitseerimismärk

Tõldatud ketasest mõlemal poolel peab olema märgistatud sildiga

EHITUS JA KASUTAMINE

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 suurusele sobivate puitdetailide lõikamiseks. Seda ei tohi kasutada küttepude lõikamiseks. Saagi tohib kasutada ainult selle ettenähtud otstarbel. Iga katse kasutada saagi muul kui ettenähtud otstarbel loetakse väärkasutamiseks. Saagi tohib kasutada ainult sobivate lõikeketadega, mis on varustatud karbiidist hammastega. Mitra saag on tööriist, mis on mõeldud kasutamiseks nii puusepa- kui ka tserlertöodes.

Ärge kasutage masinat muul otstarbel kui selleks, milleks see on ette nähtud!

ILLUSTREERITUD LEHTEDE KIRJELDUS

Allpool esitatud numbrid viitavad käesoleva juhendi illustatsioonidel näidatud masina osadele.

1. Kandekäepide
2. Käepide
3. Lüliti lukustusnupp
4. Lüliti
5. Spindil lukk
6. Spindil lukustusnupp
7. Lõikeketta kaitse
8. Sõeharja kaitsekate
9. Pea lukustustapp
10. Lõikesügavuse piiraja
11. Lõikesügavuse piiriku kruvi
12. Juhiku lukustusnupp
13. Juhik
14. Pealukustuse hoob
15. Piirangutugi
16. Laua pikendus
17. Lõpp-piirang
18. Laua pikenduse lukustusnupp
19. Kinnitussauk
20. Tööpinda kaldenurga skaala
21. Tööpinda nurga näidik
22. Automaatne lukustushoob
23. Tööpinda lukustav nupp
24. Lauasisend
25. Tööpink
26. Lasermoodul
27. Fikseeritud kaitse
28. Tolmuimeja otsik
29. Tolmukott
30. Vertikaalne kinnitussnupp
31. Vertikaalne surverõngas
32. Vertikaalse surveriba lukustusnupp
33. Materjali kinnitussnupp
34. Pea kaldenurga skaala
35. Pea kaldenurga näidik
36. Patareipesa
37. Laseri sisselülitussnupp
38. Laser
39. Lasermooduli kinnituskruvi
40. Keskpilaadi kinnituskruvi
41. Keskpilaat
42. 0° nurga reguleerimiskruvi
43. 45° nurga reguleerimiskruvi

* Joonisel ja tegelikul tootel võivad esineda erinevused.

SEADMED JA TARVIKUD

- Tolmukott - 1
- Spetsiaalvõti - 1
- Vertikaalne klamber - 1

SEADME MÄRGISTUSED



- RRRR - valmistamis aasta
- MM - valmistamiskuu
- Y - täiendav tähis
- XXXX - seerianumber
- NNN - täiendav märg

KASUTAMISEKS ETTEVALMISTAMINE

Enne mitra sae kokkupanekut või reguleerimist veenduge, et see on vooluvõrgust lahti ühendatud.

KÄÄRSAE TRANSPORTIMINE

- Mitra saagi teiseldamisel veenduge, et saagipea on fikseeritud madalaimas asendis.
- Kontrollige, et töölaua lukustusnupp, pea lukustushoob ja muud ohutusseadmed on kindlalt kinni keeratud.

MITRA SAE PAIGALDAMINE TÖÖLAUAL

Soovitame kinnitada mitra saagi tööpingile või alusele saagi aluses olevate kinnitussaukude (19) abil, mis tagab ohutu töö ja välistab masina soovitatu liikumise kasutamise ajal. Kinnitussaukudesse sobivad 8 mm läbimõõduga kruvid, millel on lamedapealine või kuuskantpeaga pea.

Saagi töölauda kinnitamisel veenduge, et:

- Tööpingi pind on tasane ja puhas.
- Kruvid on pingutatud ühtlaselt ja mitte liiga tugevasti (kinnituskruvid tuleb pingutada nii, et need ei põhjustaks aluse pinget ega deformatsiooni). Liigse pinge korral on oht, et alus võib praguneda.

TOLMUIMEMINE

Tolmu kogunemise vältimiseks ja maksimaalse tööefektiivsuse tagamiseks saab saagi ühendada tööstusliku tolmuimejaga, kasutades tolmuimeja otsikut (28). Alternatiivina võib tolmu koguda tolmuotti (komplekti), kinnitades selle tolmuimeja otsikule. Paigaldamine toimub tolmuoti (29) asetamisega tolmuimeja otsiku (28) peale (joonis A). Tolmuoti tühendamiseks eemaldage see tolmu väljalaskevast ja avage tõmbluk, et saada täielik juurdepääs koti sisemusse.

Optimaalse tolmuimejaks tühendamiseks tuleks tolmuoti tühendada, kui see on 2/3 ulatuses täis.

PIKENDUSVARRE (PEADE) KASUTAMINE

Pikendustorul on kaks asendit: üleline ja alumine. Pikendustoru vabastamiseks lukustatud alumisest asendist:

- Vajutage pikendustoru ja hoidke seda allapoole surutuna.
- Tõmmake pea lukustustapp (9) tagasi.
- Toetage pikendustoru, kui see tõuseb ülemissse asendisse.
- Pikendustoru lukustamiseks alumisse asendisse:
- Lukustage pikendustugi selles asendis, sisestades pea lukustustappi (9).

VERTIKAALNE KLAMBER

Vertikaalklemm (joonis B) võib paigaldada sae alusele töölaua mõlemale küljele ja seda saab täielikult reguleerida vastavalt lõigatava materjali suurusele. Ärge kasutage saagi, kui vertikaalklemm ei ole kasutusel.

- Lödvendage vertikaalklemmide kinnitussuppu (30) aluse küljel, kuhu vertikaalklemm paigaldatakse.
- Paigaldage vertikaalne klamber, sisestades 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 kinnitussuppu (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 viige kõik reguleerimistoimingud täielikult läbi.

Kui kõik reguleerimis- ja seadistustoimingud on lõpetatud, veenduge, et kõik mutrivõtmed on eemaldatud. Kontrollige, et kõik keermeastatud 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 asendama 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 lüliti nupp (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 otsapiirkuid (17), et hõlbustada mõõtu järgi lõikamist.

LÖIKESÜGAVUSE PIIRAJA 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).
- Lödvendage 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 lõikesügavuse piiraja kruvi (11) (joonis D) vasakule või paremale, kuni saavutatakse soovitud lõikesügavus.
- Lödvendage juhtimislukustuse nuppu (12).
- Tehke kavandatud lõiked seadistatavale sügavusele.
- Täisügavusega lõikamiseks keerake lõikesügavuse piirikut (10) asendisse, kus pärast puumi käe langetamist ei puutu lõikesügavuse piiriku kruvi (11) kokku lõikesügavuse piirikuga (10).

TÖÖLAUA SEADISTAMINE NURGALISTE LÕIKUDE JAOKS

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 ülemissse asendisse.
- Lödvendage töölaua lukustusnuppu (23).
- Hoidke automaatlukustushooba (22) all ja pöörake puumi vasakule või paremale, kuni soovitud nurk on näidatud töölaua (20) nurgaskaalal.
- Lukustage, pingutades töölaua lukustusnuppu (23).
- Tööpinda (20) katval nurgaskaalal on rida märgitud asendeid, milles pöörlev puum on automaatselt eelseadistatud. See on võimalik ainult juhul, kui puumi käe pööramise ajal ei hoita automaatlukustushooba (22) allavajutatud asendis ning see saab lukustuda nendes tehases seadistatud asenditesse. Need on kõige sagedamini kasutatavad lõikenurgad (15°, 22,5°, 30°, 45° vasakule/paremale). Iga nurka saab täpselt reguleerida töölaua (20) nurgaskaala abil, mis on kalibreeritud 1-kradiste sammude kaupa. Kuigi skaala on enamiku ülesannete jaoks piisavalt täpne, on siiski soovitatav kontrollida lõikenurga seadet nurgamõõtuuri 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 töölauda lukustusnuppu (23), vajutage ja hoidke all automaatset lukustushooba (22).
- Seadke töölaud 0° asendisse, vabastage automaatne lukustushoob ja pingutage töölauda lukustusnupp (23).
- Laske saepead madalaimasse asendisse.
- Kontrollige (mõõturi abil), et lõikeketas on risti töölauaga.

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 töölauda suhtes, 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 REGULEERIMINE 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 tööpinda fikseerivat nuppu (23), hoidke all automaatse lukustushooba (22) ja seadke tööpind 0° asendisse.
- Laske saepead madalaimasse asendisse.
- Asetage nurgamõõtur või muu nurgamõõtmiseade lõikeketta vastu.
- Liigutage nurgamõõturit ülespoole kuni piiranguni (15).
- Mõõtmistulemus peaks olema 90°.
- Kui reguleerimine on vajalik, toimige järgmiselt:
- Lõdvendage kruvid, mis kinnitavad piirde (15) alusele.
- Reguleerige piirde (15) asendit nii, et see oleks lõikekettaga risti.
- Pingutage piirdetala kinnituskruvid.

VARRE (PEADE) REGULEERIMINE MITRAALLÕIKAMISEKS

Tugivart saab kallutada mis tahes nurga alla vahemikus 0° kuni 45° – mitra lõikamiseks (joonis E).

- Tõmmake pea lukustustapp (9) tagasi, et vabastada puomi vars ja lasta sel aeglaselt tõusta ülemisse asendisse.
- Lõdvendage pea lukustushooba (14).
- Kallutage puomi 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 laserkiirti, mis projitseerib materjalile joone, mille mooda lõikeketas lõikab. Laserkiire õige suunamine on reguleeritud tootmisprotsessi käigus. Siiski tuleks täpse töö tagamiseks suunamist enne lõikamise alustamist kontrollida.

- Asetage patareid patareipessa (36) (joonis F), veendudes, et polaaros on õige.
- Asetage töölaud nii, et töölauda nurga näidik (21) oleks joondatud töölauda nurga skaala (20) 0° märgiga ja pea kaldenurga näidik () (35) (joonis E) oleks joondatud pea kaldenurga skaala (34) (joonis E) 0° märgiga.
- Kinnitage sobiv tükk jääkmaterjali töölauale (25) ja tehke lõige.
- Vabastage pikendustugi ja jätke jääkmaterjal sae töölauale kinnitatuks.
- Seadke laseri lüliti nupp (37) asendisse „I“ (märgitud).

- Projitseeritud valguskiir peab olema paralleelne lõikeiliiniga.

LASERI REGULEERIMINE

Laserjuhiire reguleerimisel ärge vaadake otse kiirese ega selle peegeldusse peegeldaval pinnal. Lülitage laser seade välja, kui seda ei kasutata.

Kui laserkiir ei ole lõikega paralleelne, toimige järgmiselt:

- Pöörake lasermooduli korpuses (26) olevat laseri (38) (joonis G) ettevaatlikult vasakule või paremale, kuni laserkiir on paralleelne. Ärge suruge lasermoodulit jõuga ega pöörake seda rohkem kui paar kraadi.
- Kui on vaja teha külgsuunalist reguleerimist, lahtige lasermooduli kinnituskruvid (39) ja nihutage lasermoodulit vasakule või paremale, kuni laserjoon on lõikega paralleelne.

Lõikamise käigus tekkinud tolm võib laserkiirt varjata, seetõttu tuleb laserprojektorit läätä aeg-ajalt puhastada.

SAE KÄIVITAMINE

Enne töitenupu 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 saemootoril saavutada täiskiirus.
- Laske pikendustoru töödeldava detaali suunas alla.
- Tehke lõige.

KETTSAE PEATAMINE

- Vabastage toitelüliti (4) ja oodake, kuni ketas on täielikult peatunud.
- Tõstke sae noolt üles, eemaldades selle lõigatavast materjalist.

Elektrimootori sisemiste harjade ajutine sädemete tekkimine on normaalne käivitamisel ja sae seiskumisel. Ärge peatage saeketast, avaldades sellele külgsuunalist survet.

LÕIKAMINE MOTOORSAEGA

Kinnitage lõigatav materjal nii, et see ei segaks sae tööd. Enne sae sisselülitamist liigutage saepead alumisse asendisse, et tagada saepeale ja terakitse täielik liikumisvabadus. Veenduge, et terakitse ulatub oma täieliku liikumisulatuseni.

Enne lõikamise alustamist veenduge, et töölauda lukustusnupp (23) ja saepeala lukustushoob (14) on kindlalt kinni keeratud.

- Ühendage saag vooluvõrguga.
- Veenduge, et toitejuhe ei puutuks kokku saeketiga ega masina alusega.
- Asetage materjal töölauale ja veenduge, et see on kindlalt kinnitatud, nii et see ei saaks lõikamise ajal liukuda.
- Liigutage saepead tagumisse asendisse ja lukustage juhik (13) juhiku lukustusnuppu (12) kasutades.
- Vabastage pea ja saeketera kaitse.
- Vajutage lüliti lukustusnuppu ja käivitage saag lüliti abil (ootage, kuni saeketas saavutab maksimaalse kiiruse).
- Laske saepead aeglaselt alla.
- Alustage lõikamist, avaldades lõikamise ajal saepeale mõõdukat survet.

Kui lukustusnuppe ei pingutata piisavalt, võib lõikeketas ootamatult liukuda materjali ülemisele pinnale, mis tekitab ohu, et kasutajat tabab materjalilütk.

LÕIKAMINE KETTSAE VARRE (PEAGA) LIIKUMISEL

Saagi pikendustala liigutamise võimaldab lõikekettal liukuda edasi ja tagasi, mis võimaldab lõigata laiemat materjali.

- Seadke käepide ülemisse asendisse.
- Lõdvendage juhiku lukustusnuppu (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 kiiruse.
- Vabastage lõikeketta kaitse.
- Laske pikendustugi alla ja alustage lõikamist.
- Lõikamise ajal liigutage pikendustoru tagasi (endast eemale).

- Kui materjal on läbi lõigatud, vabastage käivitusnupp ja oodake, kuni ketassaag on peatunud, enne kui tõstate pikendustoru ülemisse asendisse.

Ärge kunagi lõigake, 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 tõelaua sisestusosast ning lõikeketta ja selle kaitse ümbrusest.
- Veenduge, et mootori korpuse ventilatsioonivad on takistusteta ning vabad laastudest ja tolmest.
- Puhastage juhikuid ja määrige need õhukese kihiga tahke määrdega.
- Hoidke kõik käepidemed ja nupud puhtad.
- Puhastage laserprojektorit läätä harjaga.

LÕIKEKETTA VAHETAMINE

- Tõstke lõikeketta kaitse (7) üles ja eemaldage keskplaadi (40) kinnituskrui (joonis H).
- Lükake keskplaat (41) vasakule, et pääseda ligi lõikeketta kinnituskrui.
- Vajutage spindli lukustusnuppu (6) ja pöörake lõikeketta, kuni see lukustub oma kohale.
- Kasutades spetsiaalset mutrivõtit (komplektis), lahti ja eemaldage lõikeketta kinnituspuul.
- 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 kinnituspuul on vasakpoolsel keermega. Olge lõikeketta käsitsemisel eriti ettevaatlik. Kandke kaitsekindaid, et kaitsta käsi kokkupuutest lõikeketta teravate hammastega.

LASERMUODULI PATAREIDE VAHETAMINE

Lasermoodulit toidavad kaks 1,5 V AAA patareid.

- Avage patareikambri kaas (36) (joonis F).
- Eemaldage kasutatud patareid.
- Paigaldage uued patareid, jälgides, et polaarus oleks õige.
- Paigaldage patareikambri kaas tagasi.

SÜSINIKHARJADE VAHETAMINE

Mootori kulunud (lühemad kui 5 mm), põlenud või pragunenud 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 koormusega ja oodake 1–2 minutit, kuni süsinikharjad on mootori kommutaatoriga sisse töötnud. Süsinikharjade vahetamist tohib teha ainult kvalifitseeritud isik, kasutades originaalvaruosi.

Kõik vead peab kõrvaldama tootja volitatud teeninduskeskus.

TEHNILISED ANDMED

NIMITÄHELIKUD ANDMED

Külgsaag 59G812	
Parameeter	Väärtus
Toitepinge	230 V AC
Võrgusagedus	50 Hz
Nimivõimsus	1800 W
Ketta pöörlemiskiirus (tühkäigul)	4800 p/min
Töörežiim	S6 25% 2200 W
Saeketera pikkus	195 mm

Nurga lõikamisvahemik	± 45°	
Külglõike vahemik	0° kuni 45°	
Maksimaalne lõikesügavus	75 mm	
Lõikeketta välisläbimõõt	254 mm	
Lõikeketta siseläbimõõt	30 mm	
Lõigatava materjali mõõtmised nurga / mitra all	0° x 0°	90 x 280 mm
	45° x 0°	90 x 200 mm
	45° x 45°	50 x 200 mm
	0° x 45°	50 x 280 mm
Laserklass	II	
Laseri võimsus	< 1 mW	
Laseri lainepikkus	λ = 650 nm	
Ohutusklass	II	
IP-klass	IPX0	
Kaal	15,2 kg	
59G812 tähistab nii masina tüüpi kui ka nimetust		

MÜRAANDMED

Helirõhutase	L _{PA} = 95,2 dB(A) K= 3 dB(A)
Helivõimsuse tase	L _{WA} = 108,2 dB(A) K= 3 dB(A)

Teave müra ja vibratsiooni kohta

Seadme tekitatavat müra kirjeldavad: helirõhutase L_{PA} ja helivõimsustase L_{WA} (kus K tähistab mõõtemääramatust). Käesolevas kasutusjuhendis esitatud helirõhutase L_{PA} ja helivõimsustase L_{WA} on mõõdetud vastavalt standardile EN 62841-1:2015.

KESKKONNAKAITSE



Elektriseadmeid ei tohi visata olmejäätmete hulka, vaid need tuleb anda ringlussevõtuks vastavatesse asutustesse. Ringlussevõtu kohta saab teavet toote müüjalt või kohalikest ametiasutustelt. Elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmed sisaldavad keskkonnale kahjulikke aineid. Ringlussevõtuks seadmed kujutavad endast potentsiaalselt ohtu keskkonnale ja inimeste tervisele.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa, rejestrjrgarne asukoht Varssavis, ul. Pograniczna 2/4 (edaspidi: „GTX Poland“), teavitab käesolevaga, et kõik autoriõigused käesoleva kasutusjuhendi (edaspidi: „Käisraamat“), sealhulgas muu hulgas selle tekst, fotod, diagrammid, joonised ning selle koosseis, kuuluvad eranditult GTX Polandile ja on kaitsitud seadusega vastavalt 4. veebruaril 1994. aasta seadusele autoriõiguse ja sellega seotud õiguste kohta (st Seaduste Oht 2006 nr 90, punkt 631, muudetud redaktsioonis). Käisraamatut või selle üksikute lehede kopeerimine, töötlamine, avaldamine, avaldamine arilistel 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., 2/4 Pograniczna 02-285

Varssavi

Toode: Mitra saag

Mudel: 59G812

Kaubamärk: GRAPHITE

Seerianumber: 00001 + 99999

Käesolev vastavusdeklaratsioon on väljastatud tootja ainuvastutusele.

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 62841-1-1:2015; 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;

EN IEC 63000:2018

Teavitatud asutus:

nr 0123; TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339

München, Saksamaa

EÜ tüübhindamistunnistuse number:

MBA 044390 1135 Rev. 02

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:

Alkijastatud nimel:

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



Paweł Kowalski

GTX POLANDi kvaliteediesindaja

Varssavi, 6. juuni 2025