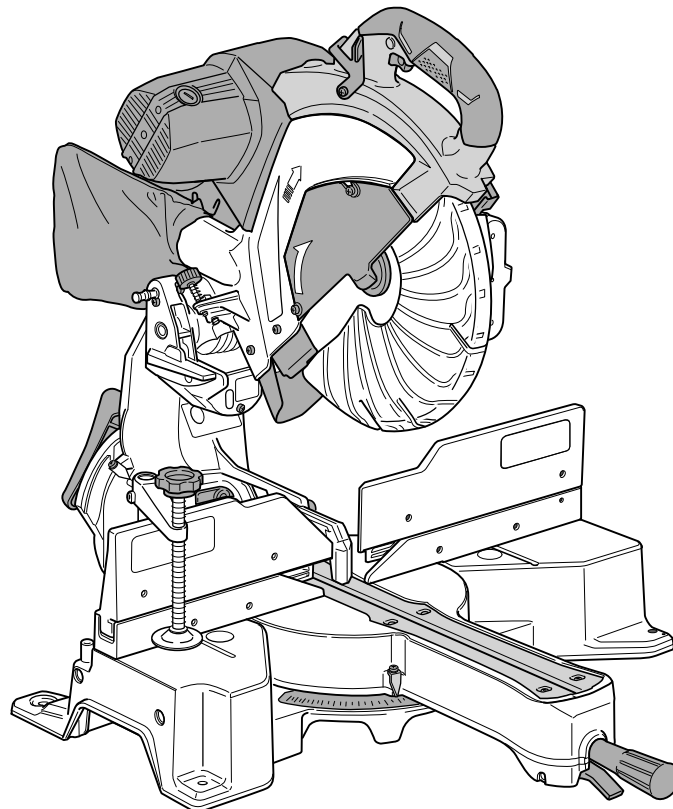


C 12RSH2



- (en) Handling instructions
- (de) Bedienungsanleitung
- (fr) Mode d'emploi
- (it) Istruzioni per l'uso
- (nl) Gebruiksaanwijzing
- (es) Instrucciones de manejo
- (pt) Instruções de uso
- (sv) Bruksanvisning
- (da) Brugsanvisning
- (no) Bruksanvisning
- (fi) Käyttöohjeet
- (el) Οδηγίες χειρισμού
- (pl) Instrukcja obsługi

- (hu) Kezelési utasítás
- (cs) Návod k obsluze
- (tr) Kullanım talimatları
- (ro) Instrucțiuni de utilizare
- (sl) Navodila za rokovanje
- (sk) Pokyny na manipuláciu
- (bg) Инструкция за експлоатация
- (sr) Uputstvo za rukovanje
- (hr) Upute za rukovanje
- (uk) Інструкції щодо поводження з пристроєм
- (ru) Инструкция по эксплуатации



en

de

fr

it

nl

es

pt

sv

da

no

fi

el

pl

hu

cs

tr

ro

sl

sk

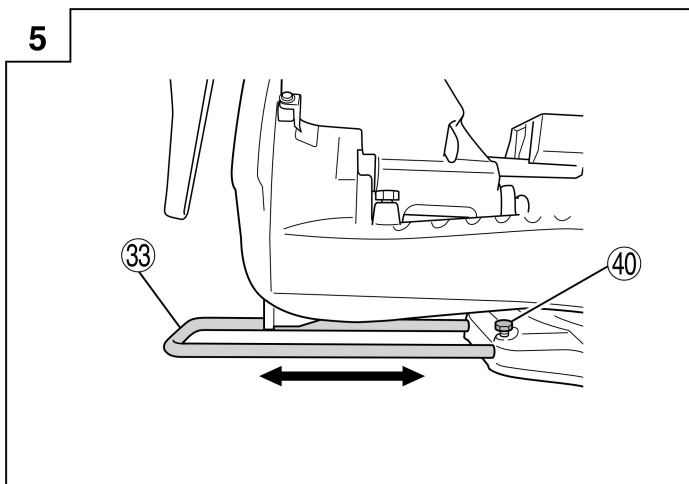
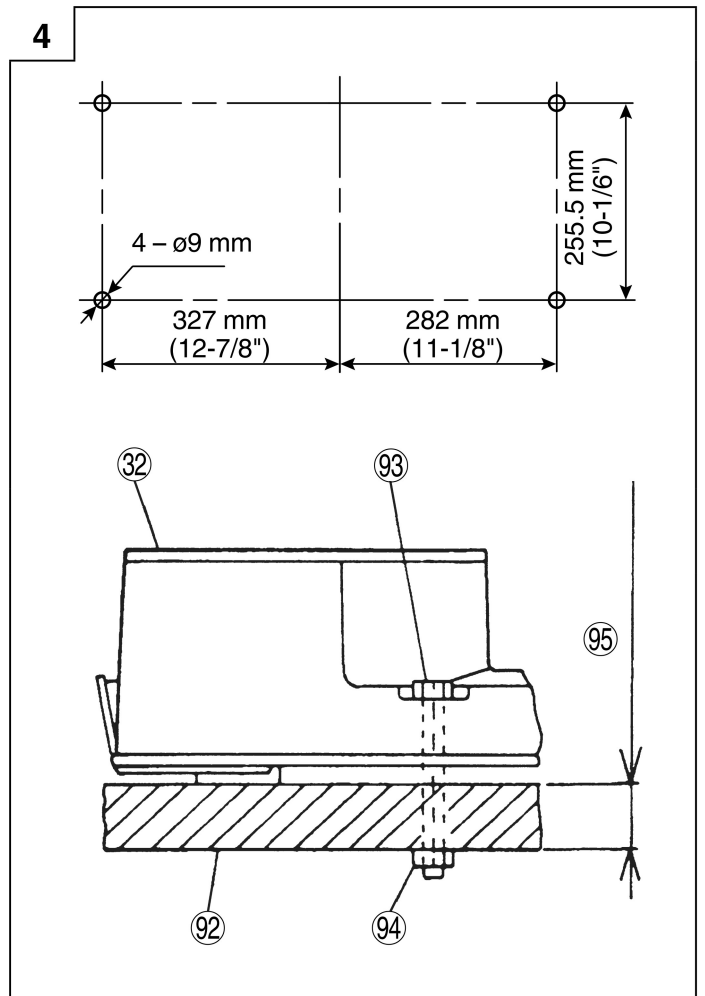
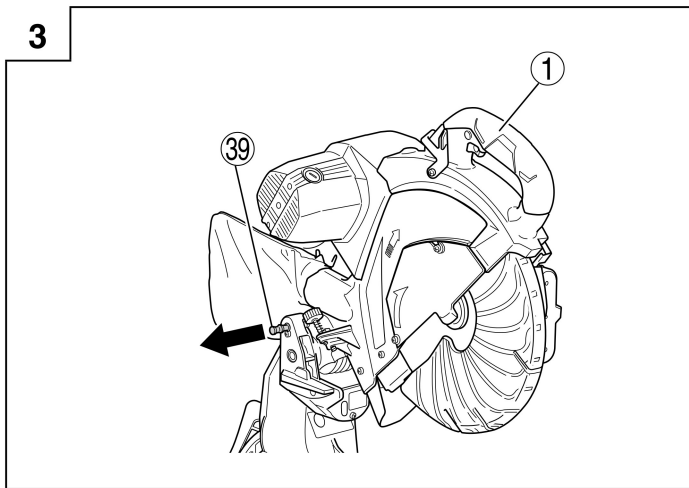
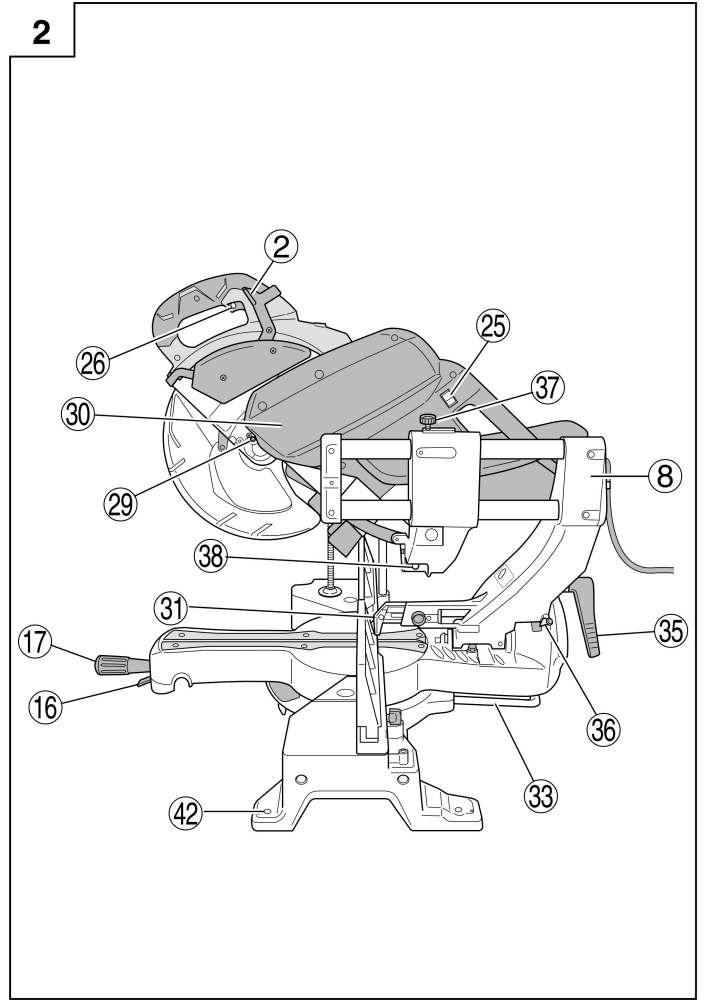
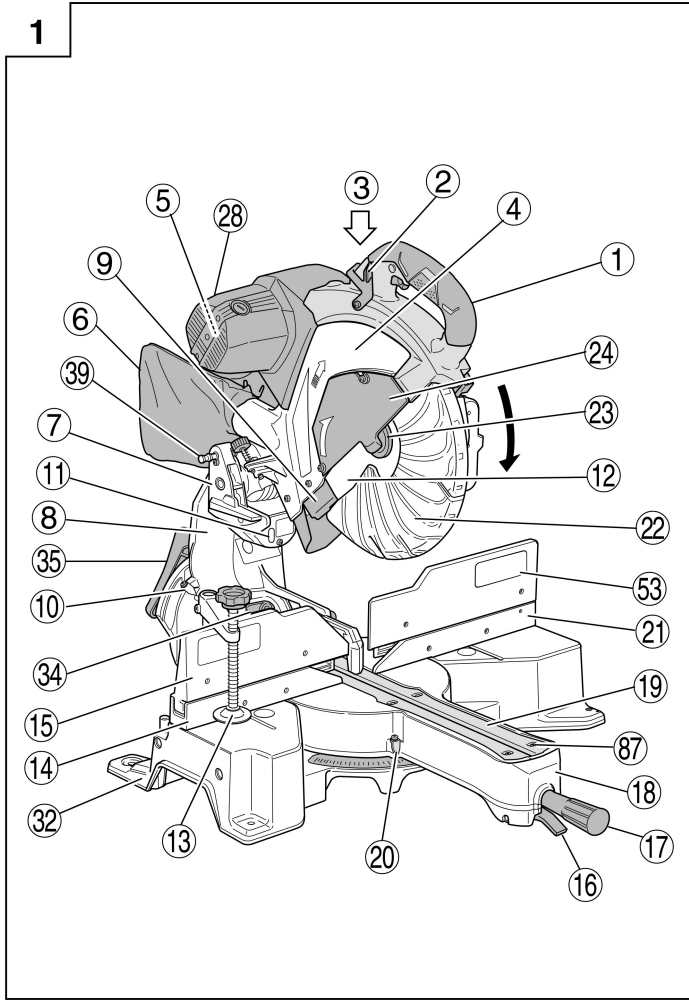
bg

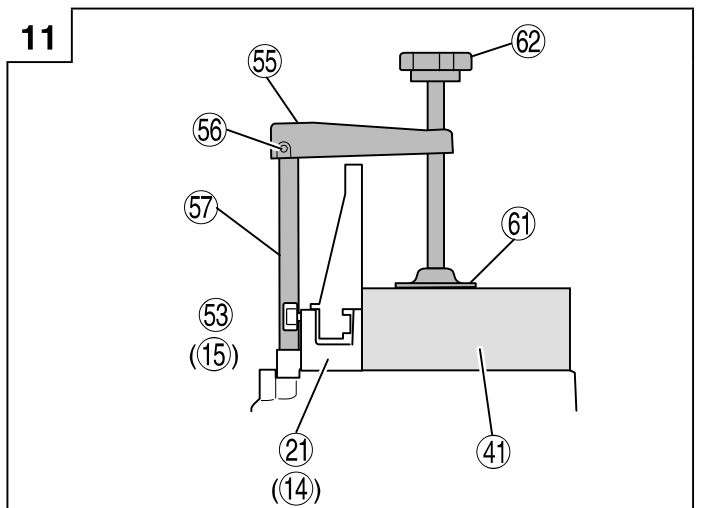
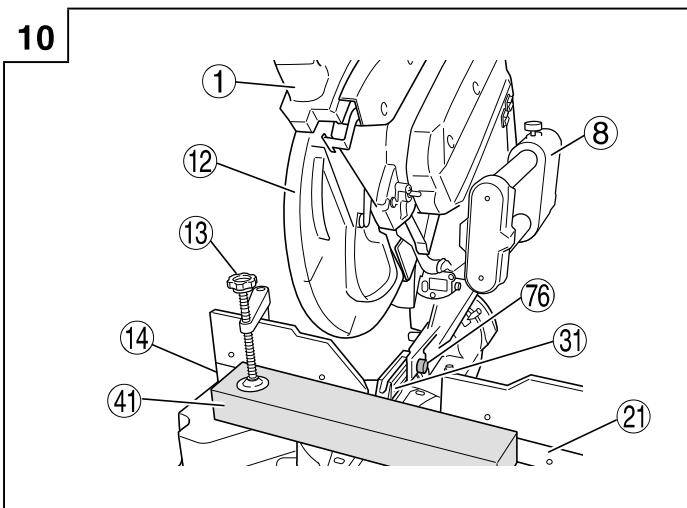
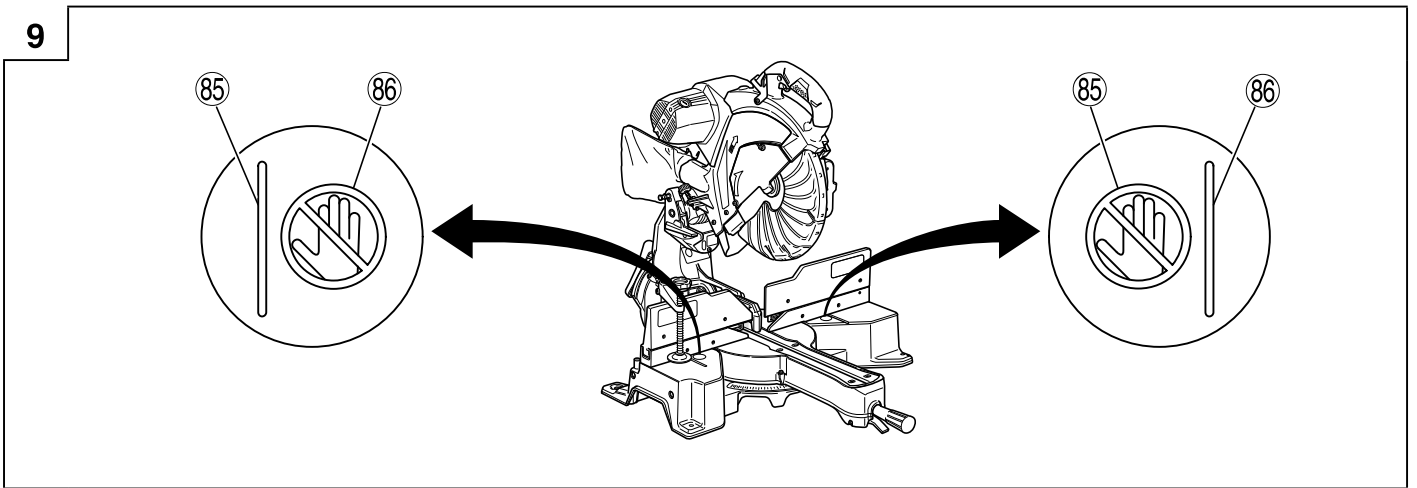
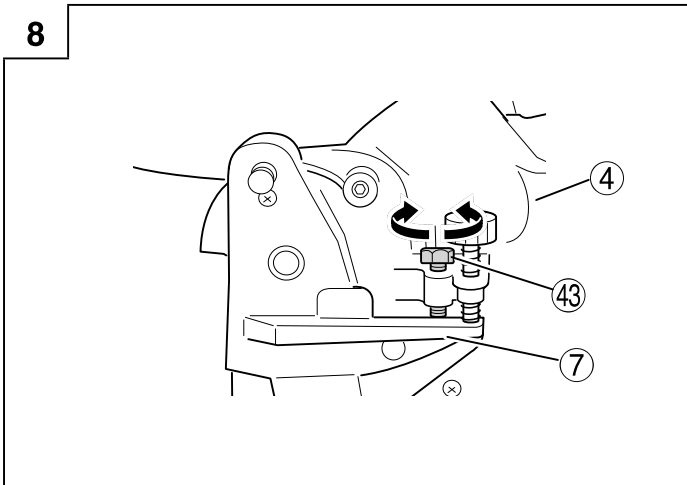
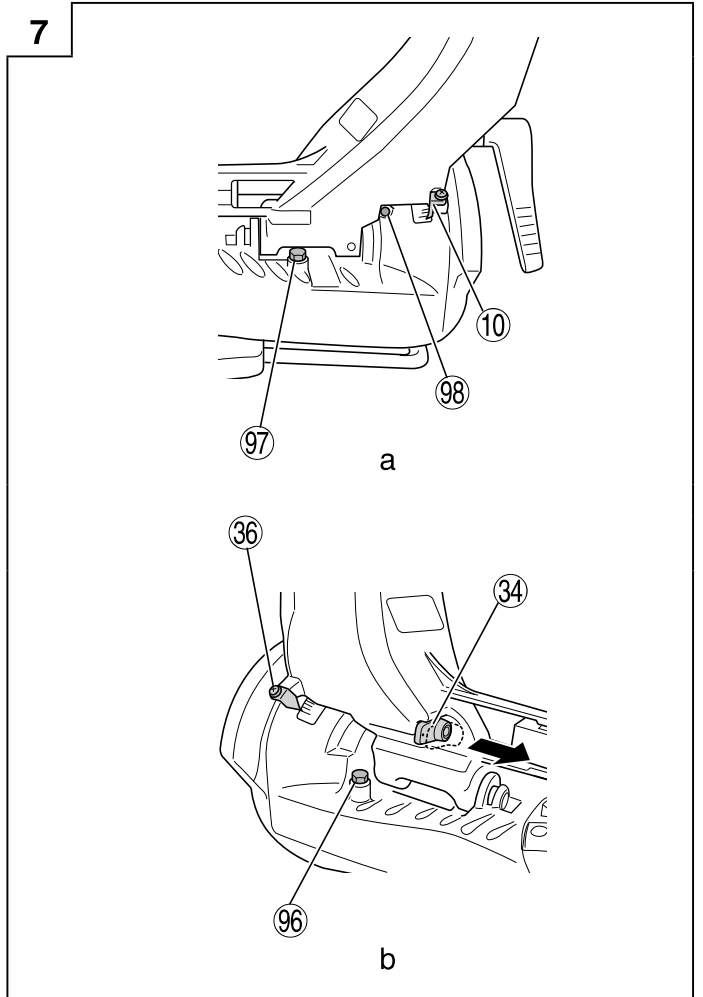
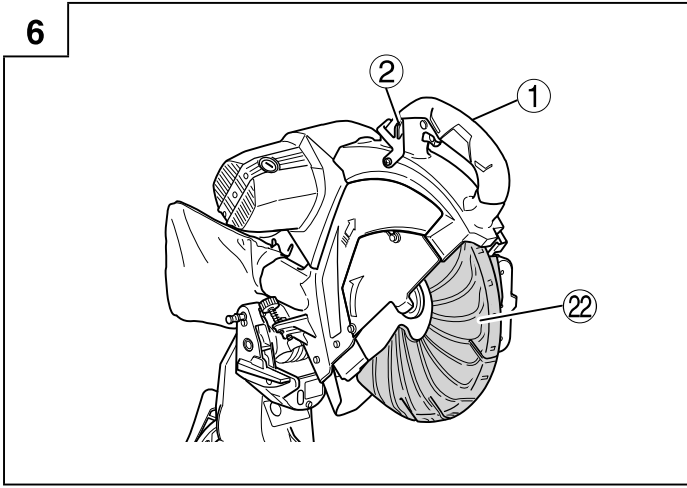
sr

hr

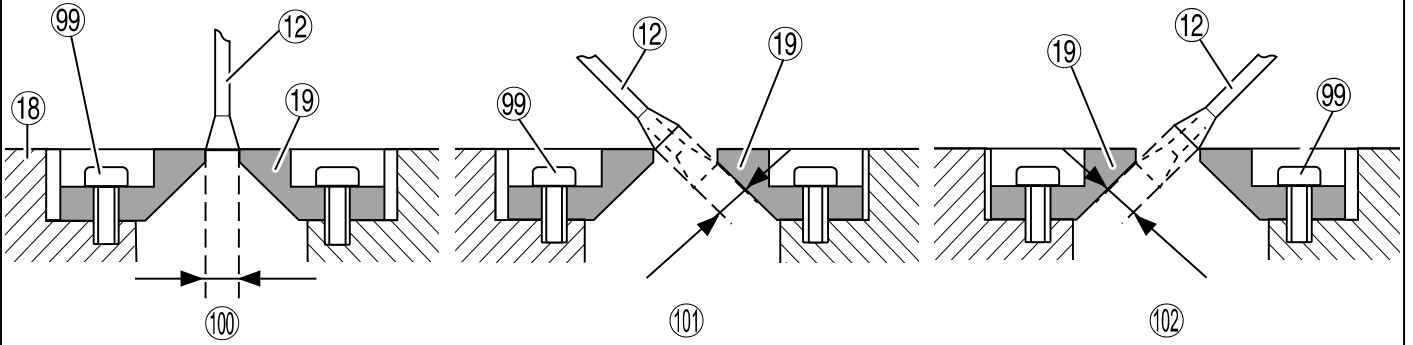
uk

ru

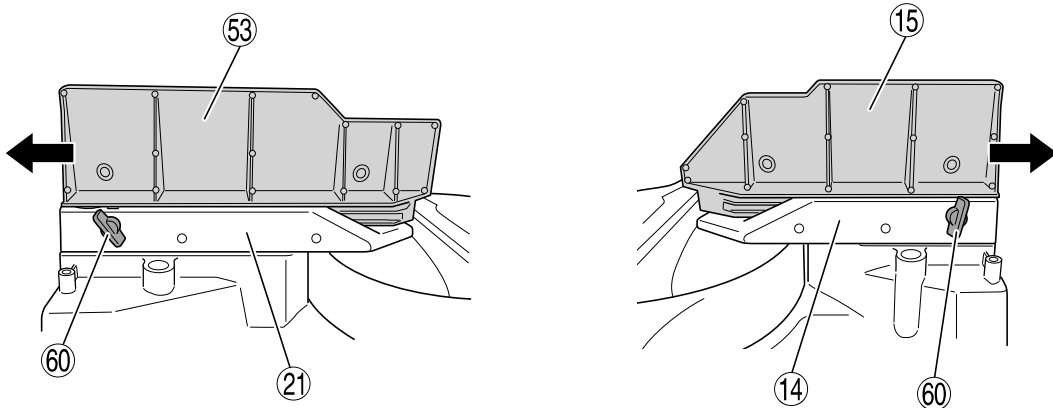




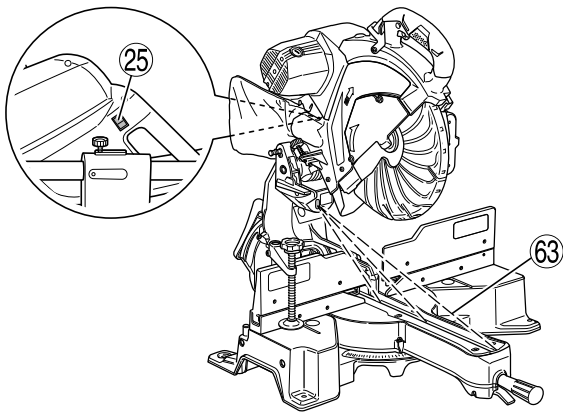
12



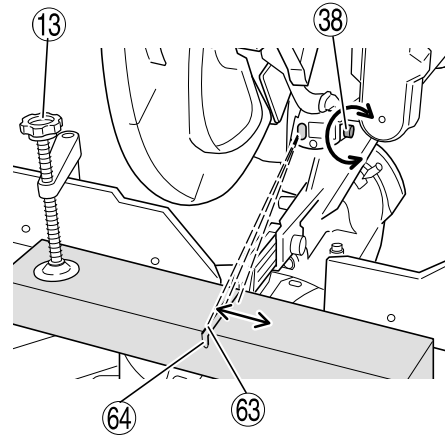
13



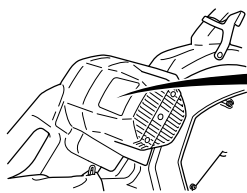
14



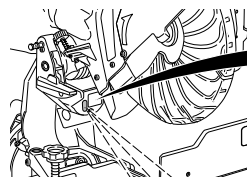
15



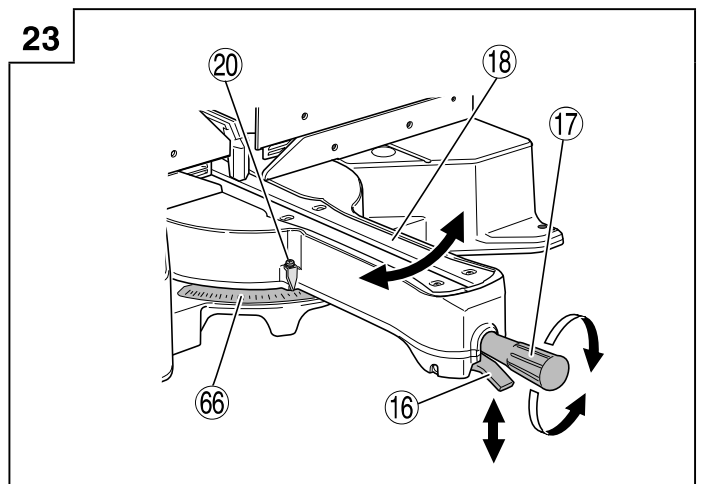
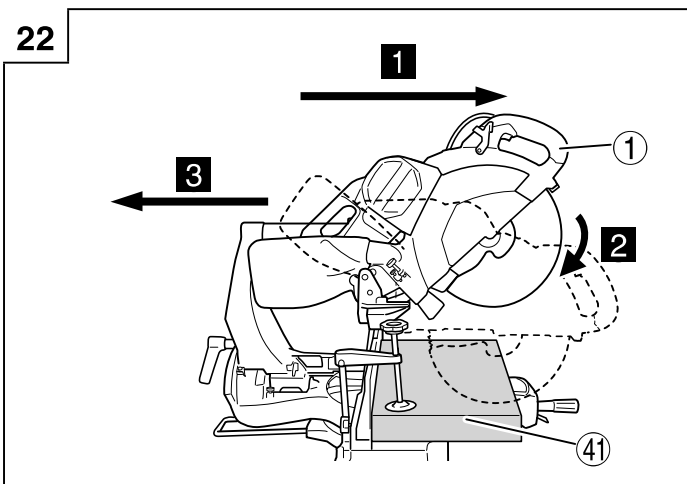
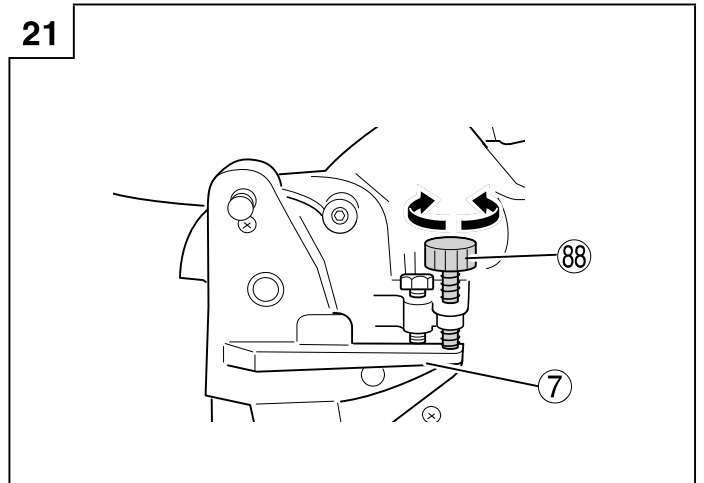
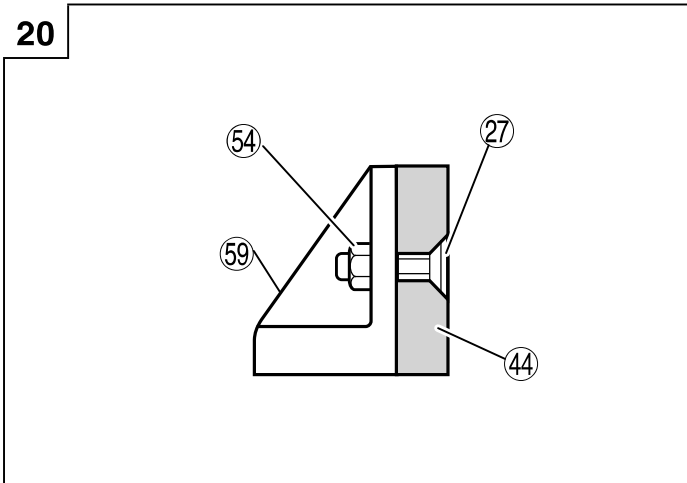
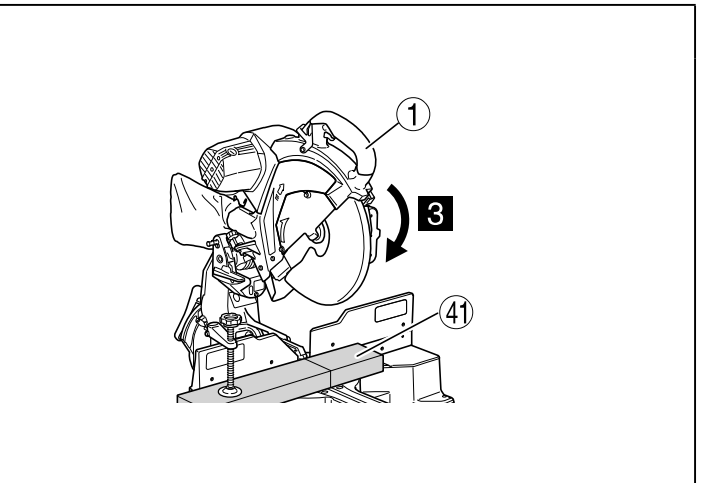
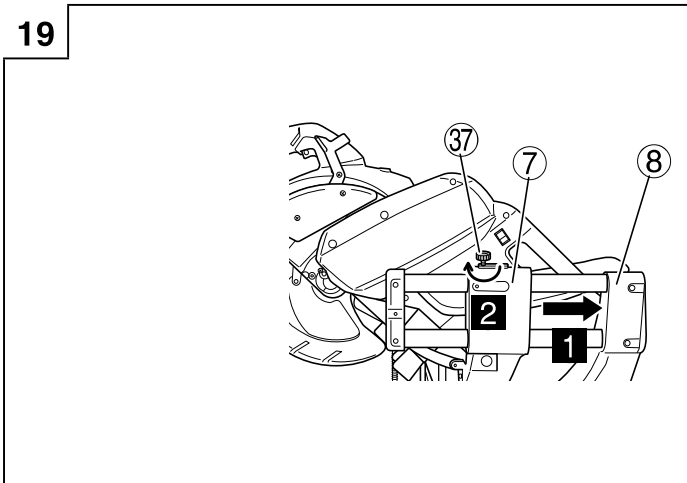
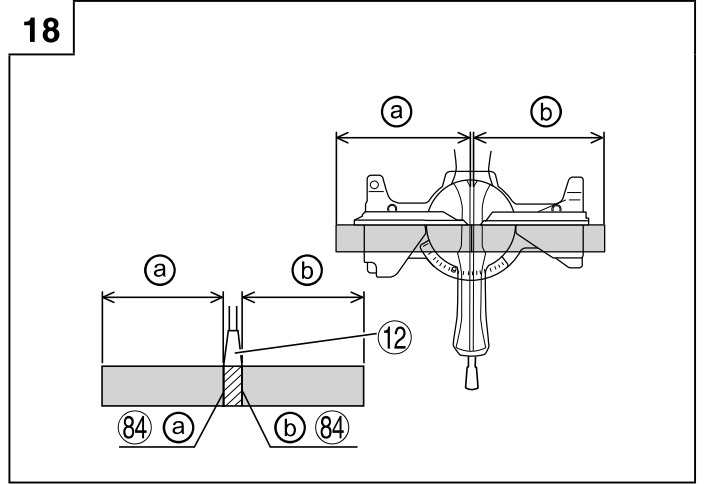
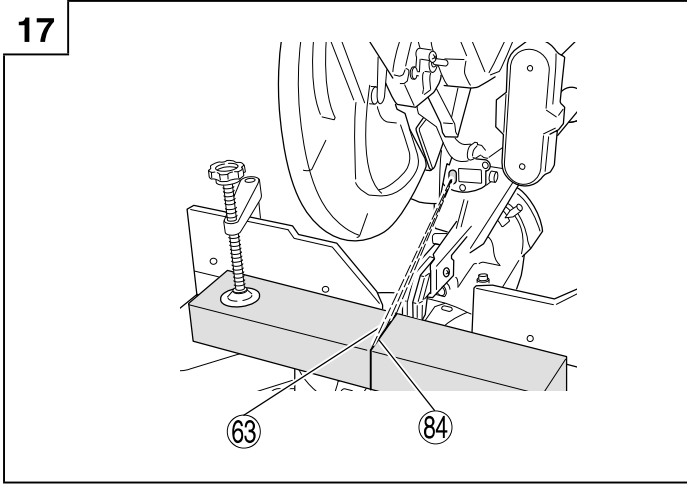
16

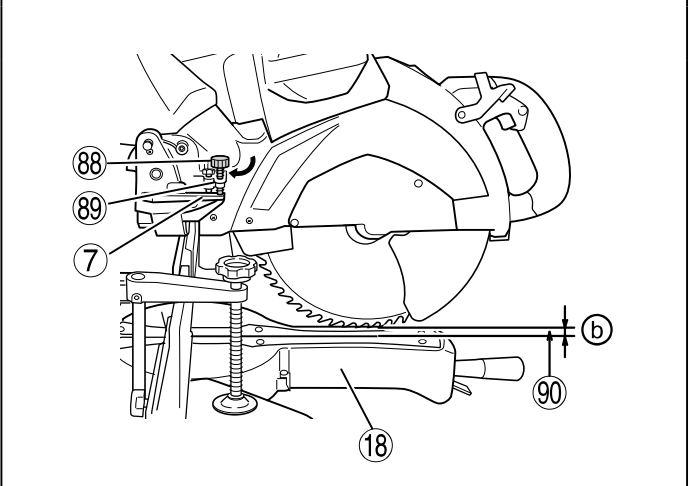
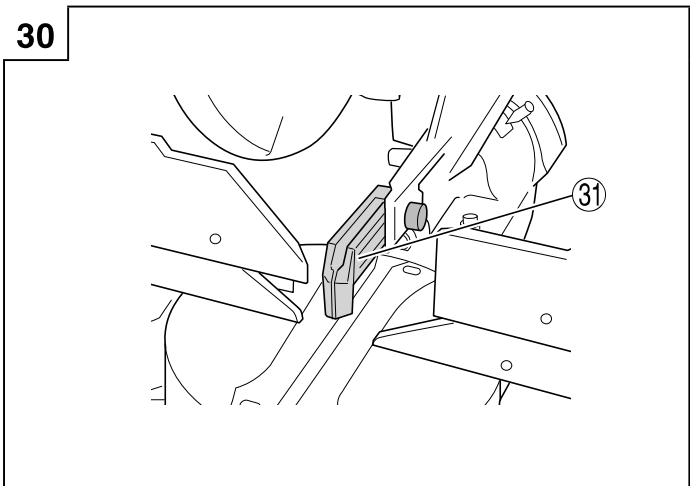
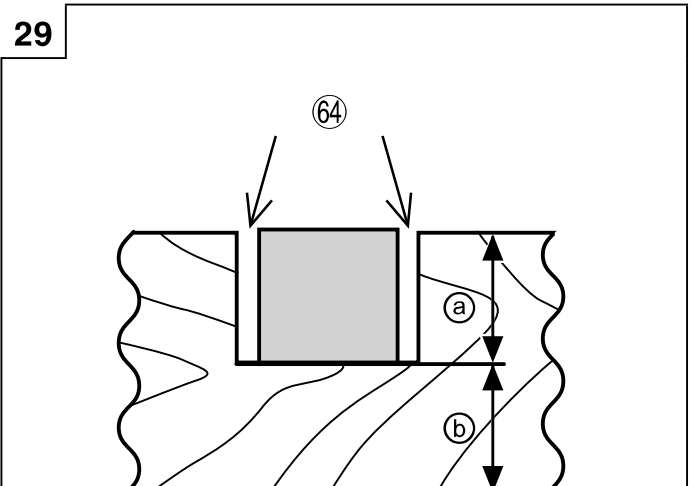
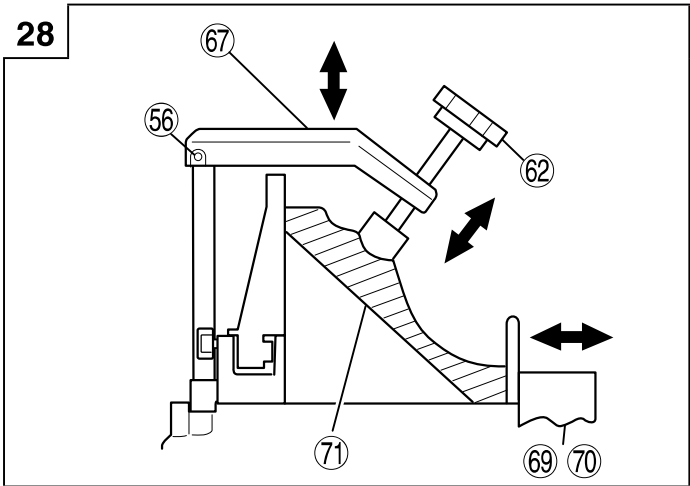
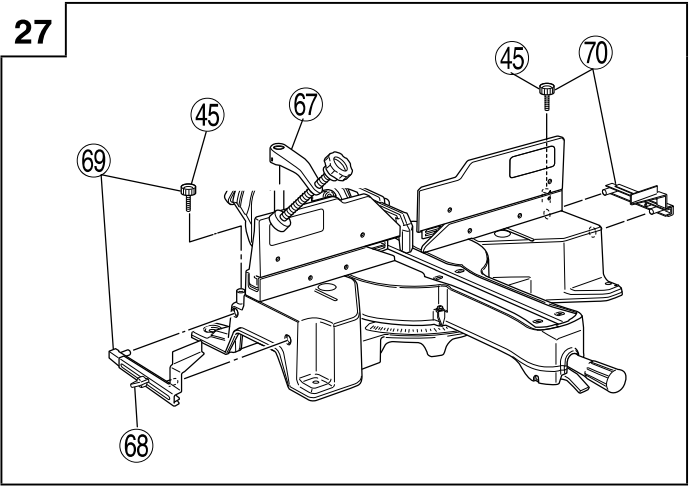
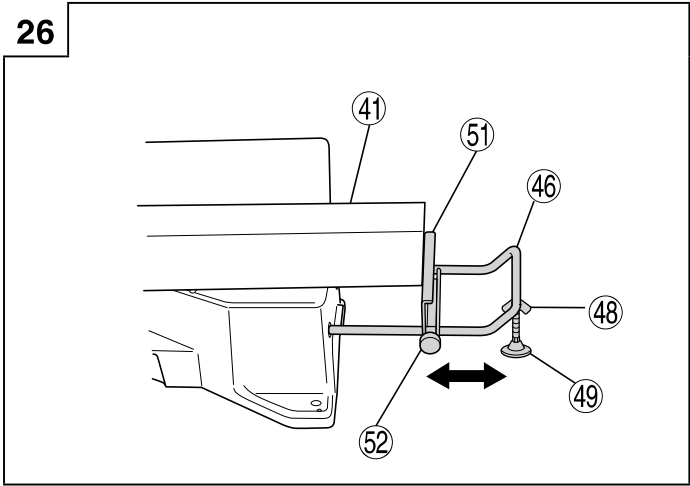
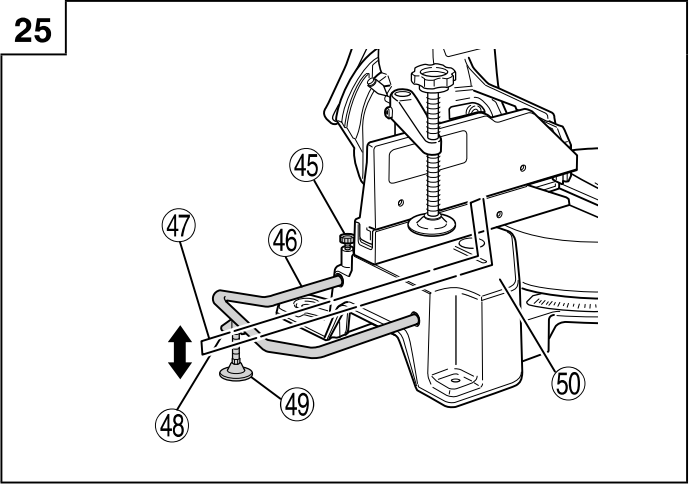
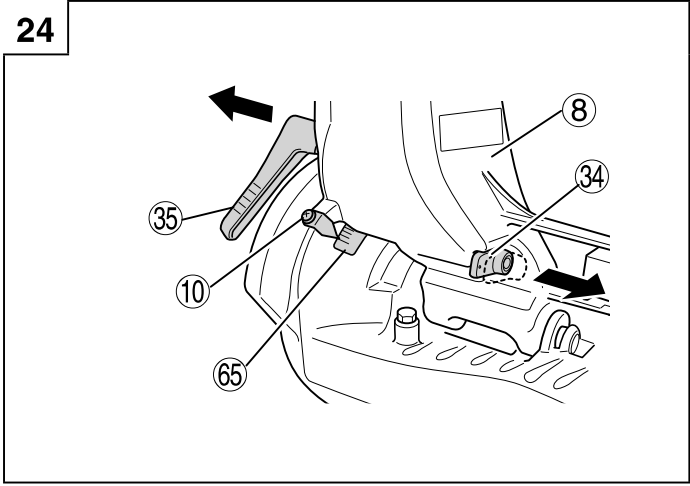


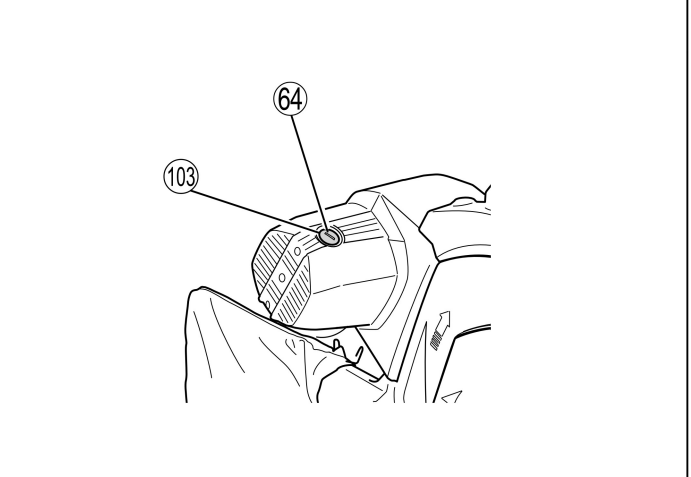
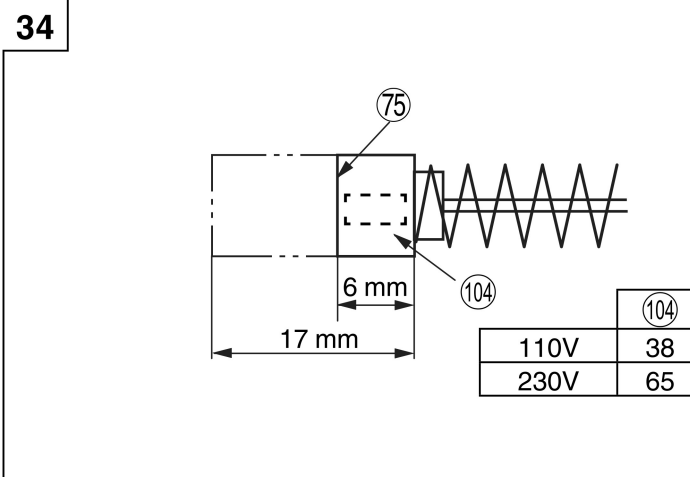
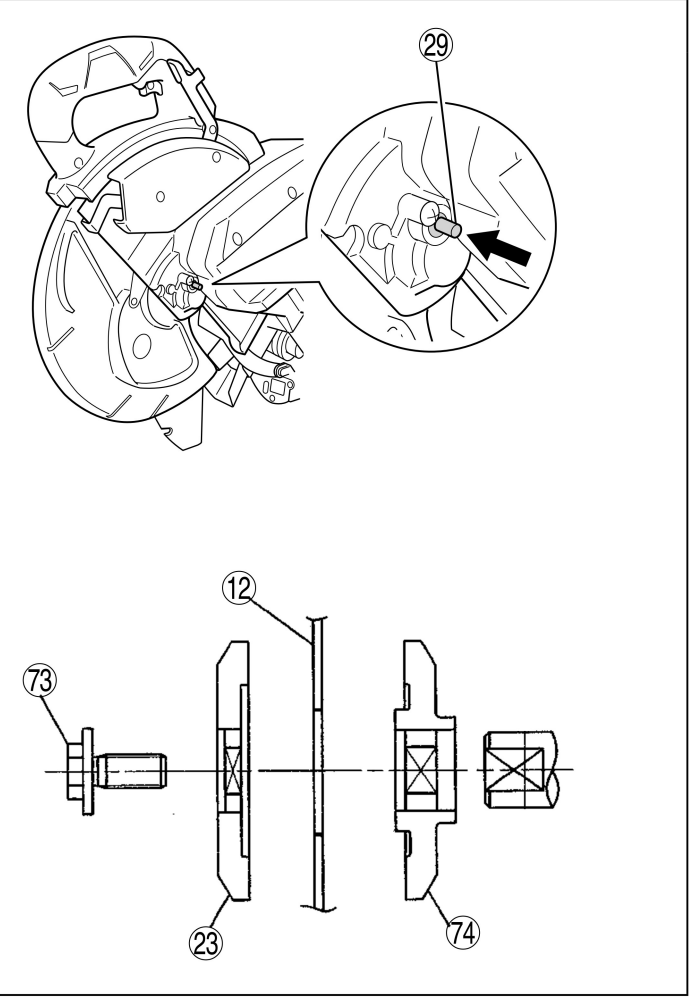
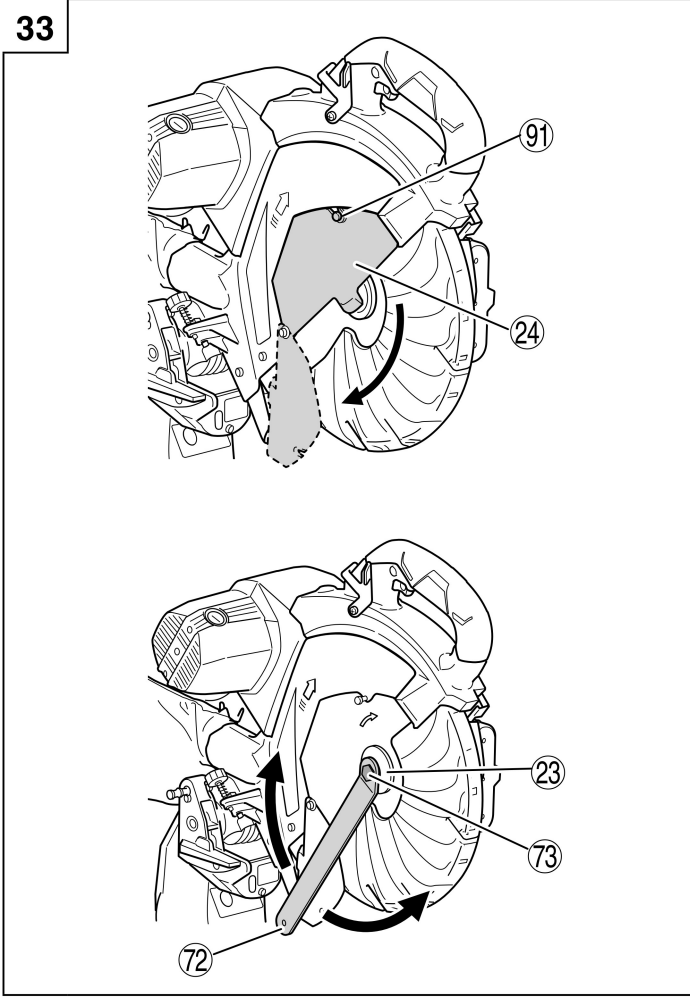
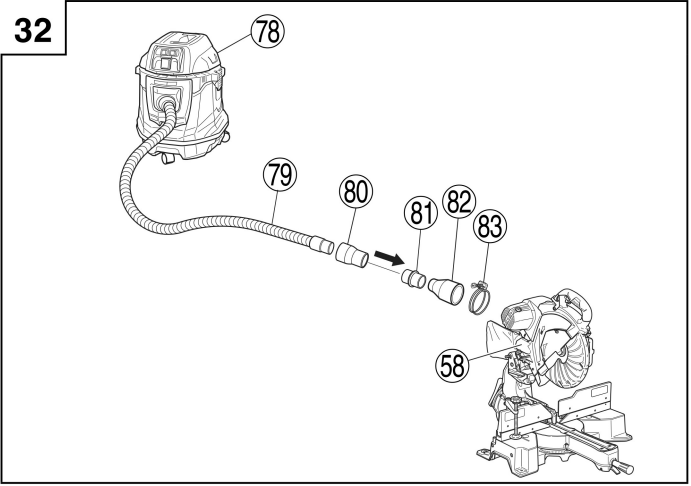
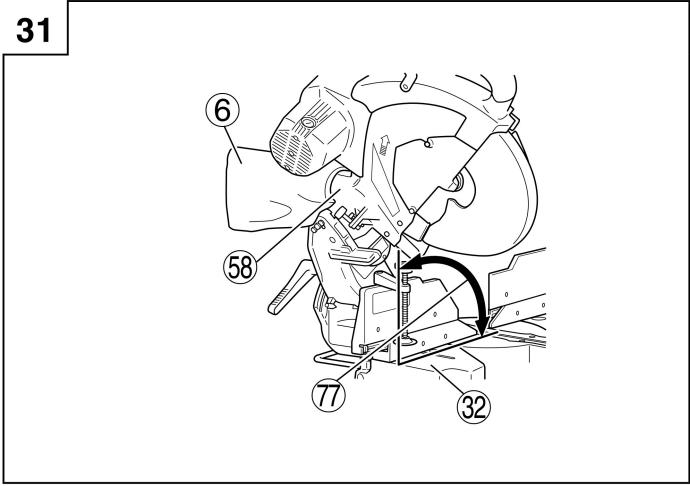
LASER RADIATION
 DO NOT VIEW DIRECTLY WITH OPTICAL INSTRUMENTS
 CLASS 1M LASER PRODUCT
 $P_o < 0.4mW, C_s = 1, (\lambda_{\text{emitted}}) = 650 \text{ nm, Time basis: 100s}$
 Standard - IEC 60825-1:2007, EN 60825-1:2007
 AS/NZS EC 60825-1:2014, AS/NZS EC 60825-14:2011
CAUTION - CLASS 1M LASER RADIATION WHEN OPEN
 DO NOT VIEW DIRECTLY WITH OPTICAL INSTRUMENTS



AVOID EXPOSURE
 Laser radiation
 is emitted from
 this aperture.
CAUTION
 Laser radiation when open.
 Do not view directly with
 optical instruments. c352811







	Polski	Magyar	Čeština
①	Rączka	Markolat	Rukojeť
②	Dźwignia (A)	Kar (A)	Páčka (A)
③	Głowica silnika	Motorfej	Hlava motoru
④	Obudowa przekładni	Hajtásház	Převodová skříň
⑤	Silnik	Motor	Motor
⑥	Worek pyłowy	Porzsák	Sáček na prach
⑦	Przegub	Csuklós felüggesztés	Závěs
⑧	Uchwyt (A)	Tartó (A)	Držák (A)
⑨	Ośłona (D)	Védőlap (D)	Ochranný kryt (D)
⑩	Wskaźnik (Dla cięcia skośnego prawego)	Jelző (Jobb ferde skála esetén)	Indikátor (Pro pravou stupnici úkosu)
⑪	Znacznik laserowy	Lézeres jelölő	Laserový značkovač
⑫	Ostrze piły	Fűrészlap	Pilový kotouč
⑬	Imadło	Satuszerelvény	Sestava svěráku
⑭	Ogranicznik (B)	Vezetőléc (B)	Stavítko (B)
⑮	Podogranicznik (B)	Alsó vezetőléc (B)	Menší stavítko (B)
⑯	Dźwignia	Kar	Páčka
⑰	Rączka boczna	Oldalsó markolat	Boční rukojeť
⑱	Podstawa obrotowa	Forgatóasztal	Otočný stůl
⑲	Wkładka stołowa	Asztalbetét	Vložka stolu
⑳	Wskaźnik (Dla skali uciosu)	Jelző (Sarokillesztési skálához)	Indikátor (Pro stupnici pokusu)
㉑	Ogranicznik (A)	Vezetőléc (A)	Stavítko (A)
㉒	Ośłona dolna	Alsó védőburkolat	Spodní ochranný kryt
㉓	Podkładka (B)	Alátét (B)	Podložka (B)
㉔	Pokrywa wrzeciona	Tengelyfedél	Kryt vřetena
㉕	Przełącznik (Dla znacznika laserowego)	Kapcsoló (Lézeres jelölőhöz)	Vypínač (Pro laserový značkovač)
㉖	Wyłącznik spustowy	Indítókapcsoló	Spouštěcí spínač
㉗	Śruba z łbem płaskim 6 mm	6 mm lapos fejű csavar	6 mm šroub s plochou zápuštnou hlavou
㉘	Tabliczka znamionowa	Névtábla	Typový štítek
㉙	Blokada wrzeciona	Tengelyrögztítő	Blokování vřetena
㉚	Pokrywa pasa	Szíjburkolat	Kryt pásu
㉛	Ośłona	Védőlap	Ochranný kryt
㉜	Podstawa	Alap	Základová deska
㉝	Uchwyt	Tartó	Držák
㉞	Kołek ustalający (A)	Beállító csap (A)	Nastavovací kolík (A)
㉟	Dźwignia zaciskowa	Leszorító kar	Páčka svorky
㊱	Wskaźnik (skali lewego cięcia skośnego)	Jelző (bal ferde skála esetén)	Indikátor (pro stupnici levého úkosu)
㊲	Pokrętło blokujące prowadnicy	Csúszkarögztítő gomb	Zajišťovací knoflík posunu
㊳	Element regulacyjny (znacznika laserowego)	Állító (lézetkészítőhöz)	Seřizovač (pro laserový značkovač)
㊴	Kołek blokujący	Rögztítőcsapszeg	Blokovací kolík
㊵	Śruba 6 mm	6 mm csavar	6 mm šroub
㊶	Przedmiot obrabiany	Munkadarab	Obrobek
㊷	Otwór montażowy (4 miejsca)	Illesztési furat (4 helyen)	Montážní otvor (4 místa)
㊸	Śruba regulacji głębokości 8 mm	8 mm-es mélységállító csavar	8 mm šroub nastavení hloubky
㊹	Płyta pomocnicza	Kiegészítő lap	Pomocná deska

PODSTAWOWE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

OSTRZEŻENIE! Podczas używania narzędzi elektrycznych należy przestrzegać podstawowych środków ostrożności w celu zmniejszenia ryzyka pożaru, porażenia prądem oraz zranienia, w tym następujących punktów.

Przeczytaj instrukcję zanim przystąpisz do użytkowania narzędzia i zachowaj te instrukcje.

W celu zachowania bezpieczeństwa użytkownika:

1. Miejsce pracy należy utrzymywać w czystości. Zaśmieczone stanowiska pracy i stoły warsztatowe mogą być przyczyną obrażeń.
2. Należy uwzględnić warunki środowiska pracy. Narzędzia elektryczne nie mogą być narażone na działanie deszczu i wilgoci. Miejsce pracy powinno być dobrze oświetlone.
Nie używaj narzędzi elektrycznych w pobliżu łatwopalnych cieczy lub gazów ani tam gdzie mogłyby spowodować pożar lub wybuchnąć.
3. Strzeż się porażenia prądem. Unikaj kontaktu cielesnego z uziemionymi powierzchniami (jak np. rury, kaloryfery, lodówki i piecyki).
4. Trzymaj z daleka od dzieci. Nie pozwól odwiedzającym dotknąć narzędzia lub kabla. Odwiedzający powinni trzymać się z daleka od miejsca pracy.
5. Chowaj nieużywane narzędzia. Kiedy nie są w użytku, narzędzia powinny być przechowywane w suchym, zamkniętym miejscu lub kładzione wysoko, tam, gdzie nie dosięgną ich dzieci.
6. Nie wywieraj zbyt mocnego nacisku na narzędzia. Działa ono najlepiej i najbezpieczniej, gdy przestrzegana jest instrukcja użycia.
7. Używaj właściwego narzędzia. Nie używaj małych narzędzi lub dodatków do wykonywania pracy przeznaczonej dla narzędzi większych. Nie używaj narzędzi w celach, do których nie były przeznaczone, jak np. nie używaj piły tarczowej do ścinania gałęzi lub pni.
8. Noś odpowiedni ubiór. Nie noś luźnego ubrania lub biżuterii, mogą się one bowiem wkręcić w ruchome części maszyn. W czasie pracy na zewnątrz zalecane jest używanie gumowych rękawic i nieślizgającego się obuwia. Noś nakrycie głowy, by zabezpieczyć długie włosy.
9. Używaj okularów ochronnych. Używaj maski na twarz, by zabezpieczyć się jeżeli w czasie pracy występuje dużo kurzu.
10. Używaj pochłaniaczy kurzu.
Jeśli istnieje możliwość podłączenia pochłaniaczy kurzu, upewnij się, że są one podłączone i poprawnie używane.
11. Nie niszcz kabla. Nigdy nie noś narzędzia trzymając je za kabel i nie ciągnij za kabel, by rozłączyć urządzenie. Trzymaj kabel z daleka od gorąca, oleju, i ostrych narzędzi.
12. Pracuj bezpiecznie. Używaj zacisków lub imadła by trzymać w miejscu przedmioty. Jest to bezpieczniejsze, niż używanie do tego rąk i pozwala na użycie obu rąk do trzymania narzędzi.
13. Nie pochylaj się nad narzędziem. Zawsze zachowuj balans i równowagę,
14. Dbaj o narzędzia. Utrzymuj narzędzia tak, by były ostre i czyste i by lepiej i sprawniej funkcjonowały. Przestrzegaj instrukcji w smarowaniu i wymianie akcesoriów. Sprawdzaj okresowo kable narzędzi i jeśli są one uszkodzone, zanoś do naprawy w autoryzowanym centrum napraw. Sprawdzaj co pewien czas przedłużacze i wymieniaj je, gdy są uszkodzone. Dbaj, by uchwyty narzędzi były czyste i suche i wolne od tłuszczu i smaru.

15. Rozłączaj narzędzia gdy nie są w użytku, przed naprawami i podczas wymiany akcesoriów takich jak ostrza, wiertła i przecinaki.
16. Zdejmuj klucze i narzędzia regulujące. Wyrób sobie zwyczaj sprawdzania czy klucze i narzędzia regulujące są zdjęte z narzędzi przed ich uruchomieniem.
17. Unikaj przypadkowego włączenia. Nie noś narzędzia z palcem na włączniku w czasie, gdy jest ono włączone do prądu. Upewnij się, że przycisk jest wyłączony zanim włączysz narzędzie do prądu.
18. Używaj przedłużaczy przeznaczonych do użytku na zewnątrz. Kiedy narzędzie jest używane na zewnątrz używaj wyłącznie przedłużaczy do użytku zewnętrznego.
19. Zachowaj ostrożność. Zwracaj uwagę na to, co robisz. Kieruj się rozsądkiem. Nie używaj narzędzi, gdy jesteś zmęczony.
20. Sprawdzaj uszkodzone części. Przed ponownym użyciem narzędzia osłona lub inna uszkodzona część powinna być uważnie sprawdzona, by upewnić się, że będzie ona poprawnie funkcjonować i wykona zamierzoną czynność.
Sprawdź ustawienie ruchomych części a także czy poruszają się one bez przeszkód, sprawdź także uszkodzenia, umocowanie i inne czynniki mogące wpłynąć na sprawne działanie narzędzia.
Osłona lub inna uszkodzona część powinna być naprawiona lub wymieniona w autoryzowanym centrum napraw lub według zaleceń zawartych w instrukcji. Wymień uszkodzone przełączniki w autoryzowanym centrum napraw. Nie używaj narzędzia jeśli nie działa wyłącznik.
21. Uwaga
Używanie akcesoriów lub dodatków, które nie są zalecane w instrukcji może grozić ryzykiem odniesienia obrażeń.
22. Naprawiaj narzędzie u wykwalifikowanego fachowca. To narzędzie spełnia określone wymogi bezpieczeństwa. Naprawy powinny być wykonywane tylko przez wykwalifikowanych fachowców używających oryginalnych części zastępczych. W innym przypadku może grozić to niebezpieczeństwem dla użytkownika.

WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA PRZY UŻYCIU PILARKI






1. Utrzymywać obszar podłogi wokół poziomu urządzenia w porządku, bez luźnych materiałów, np. wiórów i odłamków.
2. Zapewnić odpowiednie oświetlenie górne lub miejscowe.
3. Nie stosować elektronarzędzi do innych zastosowań niż określone w instrukcji obsługi.
4. Wszelkie naprawy muszą być wykonywane tylko przez upoważniony zakład usługowy. Producent nie odpowiada za jakiegokolwiek zniszczenia i obrażenia wynikające z naprawy dokonanej przez nieupoważnione osoby lub z nieprawidłowego użycia narzędzia.
5. Aby zapewnić zaprojektowaną eksploatacyjną integralność elektronarzędzi, nie należy zdejmować zainstalowanych pokryw, ani odkręcać śrub.
6. Nie dotykać ruchomych części lub akcesoriów bez uprzedniego odłączenia zasilania.
7. Stosować narzędzie przy niższym napięciu wejściowym niż podane na tabliczce znamionowej; w przeciwnym wypadku jakość wykończenia może ulec pogorszeniu, a wydajność robocza urządzenia może być obniżona z uwagi na przeciążenie silnika.
8. Nie myć plastikowych części rozpuszczalnikiem. Rozpuszczalniki, takie jak benzyna, rozcieńczalnik, czterochlorek węgla, alkohol, mogą uszkodzić i doprowadzić do pęknięcia części plastikowych. Nie wycierać części wymienionymi rozpuszczalnikami.

- Czyścić części plastikowe miękką szmatką lekko zwilżoną wodą z dodatkiem mydła.
9. Stosować tylko oryginalne części zamienne HiKOKI.
 10. Narzędzie może być rozkręcane tylko w celu wymiany szczotek węglowych.
 11. Schemat części urządzenia zamieszczony w niniejszej instrukcji użycia jest przeznaczony do stosowania tylko przez upoważniony zakład serwisowy.
 12. Nigdy nie przecinać metali zawierających żelazo lub gruz.
 13. Zapewnić odpowiednie oświetlenie górne lub miejscowe. Materiały przeznaczone do obróbki, a także te obrobione składować w pobliżu stanowiska pracy operatora.
 14. W razie konieczności należy nosić odpowiednie osobiste wyposażenie ochronne, które może obejmować:
Nauszniki ochronne w celu obniżenia ryzyka utraty słuchu.
Okulary ochronne w celu obniżenia ryzyka uszkodzenia oczu.
Maski ochronne w celu obniżenia ryzyka wdychania szkodliwego pyłu.
Rękawice do pracy z ostrzami pilarki (w miarę możliwości ostrza należy przenosić w oprawkach) oraz materiałami szorstkimi.
 15. Operator musi być odpowiednio przeszkolony w zakresie użycia, ustawienia oraz działania urządzenia.
 16. Nie usuwać wiórów lub innych odpadów obrobionego przedmiotu z obszaru cięcia w trakcie pracy urządzenia oraz zawsze, gdy głowica piły nie znajduje się w pozycji spoczynku.
 17. Nigdy nie używać pilarki, gdy dolna osłona jest zablokowana w pozycji otwartej.
 18. Sprawdzić, czy dolna osłona gładko się przesuwa.
 19. Nie używać pilarki, gdy osłony nie znajdują się na swoim miejscu, nie są sprawne oraz odpowiednio zakonserwowane.
 20. Stosować tylko odpowiednio zaostrzone ostrza piły. Przestrzegać maksymalnej prędkości oznaczonej na ostrzu piły.
 21. Nie stosować ostrz, które są zniszczone lub zdeformowane.
 22. Nie stosować ostrz wykonanych z innych materiałów niż stal przystosowana do dużych prędkości.
 23. Stosować tylko ostrza zalecane przez HiKOKI. Stosowane ostrze musi spełniać normę EN847-1.
 24. Ostrza piły powinny mieć zewnętrzną średnicę w zakresie między 290 mm, a 305 mm.
 25. Należy dobrać rodzaj ostrza do typu ciętego materiału.
 26. Nigdy nie stosować pilarki z ostrzem skierowanym w górę lub w bok.
 27. Sprawdzić, czy obrabiany przedmiot nie posiada ciał obcych, takich jak gwoździe.
 28. Wymienić wkładkę stołową, gdy ulegnie ona zużyciu.
 29. Nie używać pilarki do cięcia innych materiałów niż aluminium, drewno itp.
 30. Nie stosować pilarki do cięcia innych materiałów niż zalecane przez producenta.
 31. Należy stosować się do obowiązujących procedur wymiany ostrza, w tym metody zmiany pozycji, obejmującej zachowanie odpowiedniej ostrożności.
 32. Przy cięciu drewna podłączyć pilarkę do urządzenia zbierającego pył.
 33. Zachować ostrożność przy struganiu pionowym.
 34. Przy transporcie lub przenoszeniu urządzenia nie chwytać za uchwyt. Zamiast uchwytu, trzymać za rączkę.
 35. Cięcie rozpocząć dopiero po osiągnięciu przez silnik maksymalnej prędkości obrotowej.
 36. Należy niezwłocznie WYŁĄCZYĆ urządzenie w przypadku objawów niewłaściwej pracy.
 37. Wyłączyć zasilanie i przed podjęciem czynności serwisowych lub ustawieniem urządzenia zaczekać do całkowitego zatrzymania ostrza.
 38. Podczas cięcia na ucios lub w poprzek ostrze nie powinno być unoszone, aż do całkowitego zatrzymania.
 39. Podczas wykonywania cięcia suwami piła powinna być przesuwana w kierunku przeciwnym do operatora.
 40. Uwzględnić wszelkie prawdopodobieństwo wystąpienia zagrożeń przy cięciu, takich jak wpływ promieniowania laserowego na oczy, mimowolny dostęp do ruchomych części urządzenia itp.
 41. Przed każdym cięciem upewnij się, że maszyna jest stabilna.
Należy używać jedynie tarczy tnącej o maksymalnej dopuszczalnej prędkości wyższej od prędkości obrotowej bez obciążenia elektronarzędzia.
Nie wymieniać lasera na laser innego typu.
 42. Nie należy stać w jednej linii z tarczą tnącą z przodu maszyny. Zawsze należy stać z boku tarczy tnącej. Chroni ciało przed możliwym odbiciem. Trzymać dłoń, palec i ramiona z dala od obracającej się tarczy tnącej. Nie należy krzyżować rąk podczas obsługi ramienia narzędzia.
 43. Jeśli dojdzie do zablokowania tarczy tnącej, należy wyłączyć maszynę i przytrzymać przedmiot obróbki, aż tarcza tnąca całkowicie się zatrzyma. Aby zapobiec odbiciu, przedmiot obróbki musi pozostać nieruchomy, aż urządzenie zatrzyma się całkowicie. Napraw przyczynę zablokowania tarczy tnącej, przed ponownym uruchomieniem maszyny.

SYMBOLE

OSTRZEŻENIE

Następujące oznaczenia są symbolami używanymi w instrukcji elektronarzędzia. Przed rozpoczęciem użytkowania należy się upewnić, że ich znaczenie jest zrozumiałe.

	C12RSH2: Pilarka
	Należy dokładnie zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami i wskazówkami bezpieczeństwa.
	Należy zawsze nosić okulary ochronne.
	Należy zawsze nosić słuchawki ochronne.
	Dotyczy tylko państw UE Elektronarzędzi nie wolno wyrzucać wraz z odpadami z gospodarstwa domowego! Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz wprowadzeniem jej zgodnie z prawem krajowym, zużyte elektronarzędzia należy posegregować i oddać do recyklingu w sposób przyjazny dla środowiska w wyspecjalizowanym zakładzie utylizacji.

DANE TECHNICZNE

Maks. wydajność cięcia wys. x szer.	0°		105 mm x 312 mm
	Ucios 45°		105 mm x 220 mm
	Skos	Lewe 45°	68 mm x 312 mm
		Prawe 45°	43 mm x 312 mm
	Złożone	Skos (Lewe) 45° + Ucios (Lewe) 45°	68 mm x 220 mm
		Skos (Lewe) 45° + Ucios (Prawe) 31°	68 mm x 265 mm
		Skos (Prawe) 45° + Ucios (Prawe) 45°	43 mm x 220 mm
		Skos (Prawe) 45° + Ucios (Lewe) 31°	43 mm x 265 mm
Wymiary ostrza (oD x iD x grubość)			305 mm x 30 mm x 2,3 mm
Kąt cięcia na ucios			Prawy 0° – 57°, Lewy 0° – 46°
Kąt cięcia skośnego			Prawy 0° – 45°, Lewy 0° – 45°
Kąt cięcia złożonego	Skośne (Lewe) 0° – 45°		Ucios (Lewe) 0° – 45°, Ucios (Prawe) 0° – 31°
	Skośne (Prawe) 0° – 45°		Ucios (Prawe) 0° – 45°, Ucios (Lewe) 0° – 31°
Napięcie (wg obszaru)*			110 V ~ 230 V ~
Zasilanie*			1520 W
Prędkość bez obciążenia			4000 min ⁻¹
Wymiary urządzenia (szer. x gł. x wys.)			655 mm x 890 mm x 724 mm
Masa netto			27 kg
Znacznik laserowy	Maksymalna wydajność		Produkt laserowy klasy 1M Moc<0,4 mW
	(lambda)		650 nm
	Nośnik laserowy		Dioda laserowa

* Sprawdź nazwę produktu, jako że ulega ona zmianie w zależności od miejsca zakupu.

AKCESORIA STANDARDOWE

- Ostrze piły 305 mm TCT (montowane w urządzeniu).....1
- Worek pyłowy1
- Klucz nasadowy 17 mm1
- Imadło1
- Uchwyt1
- Boczna rękojeść (zamontowana na narzędziu).....1
- Prowadnica pomocnicza (zamontowana na narzędziu).....1

Akcesoria standardowe mogą ulec zmianie bez wcześniejszego zawiadomienia.

ZASTOSOWANIE

Cięcie różnych rodzajów aluminiowych ram okiennych i drewna.

PRZED UŻYCIEM

UWAGA

Wykonać wszystkie konieczne ustawienia przed włożeniem wtyczki do gniazda sieciowego.

1. Źródło mocy

Upewnij się, że źródło mocy jest zgodne z wymogami mocy zaznaczonymi przy nazwie produktu.

Nie wolno zasilać prądem stałym lub za pomocą transformatorów, takich jak transformatory dodawcze. Niezastosowanie się do tego zalecenia może spowodować wypadek lub uszkodzenia.

2. Przełącznik

Upewnij się, że przełącznik jest wyłączony (pozycja OFF). Jeśli wtyczka jest włączona do prądu podczas gdy przełącznik jest włączony (pozycja ON), narzędzie zacznie działać natychmiast, co może spowodować poważny wypadek.

3. Przedłużacz

Kiedy miejsce pracy znajduje się daleko od źródła prądu, użyj przedłużacza o wystarczającym przekroju. Przedłużacz powinien być tak krótki jak tylko jest to możliwe.

4. Przed rozpoczęciem pracy należy usunąć z narzędzia wszelkie materiały opakowaniowe.

5. Zwolnienie blokady (Rys. 3)

Gdy elektronarzędzie jest przygotowane do wysyłki, jego główne części są zabezpieczone kołkiem blokującym. Przesunąć rączkę, tak aby uwolnić kołek blokujący. Podczas transportu kołek blokujący powinien zawsze być zablokowany w obudowie przekładni zębatej.

6. Przymocować worek pyłowy do jednostki głównej (Rys. 1)

7. Instalacja (Rys. 4)

Upewnić się, że urządzenie jest zawsze zamocowane do stołu warsztatowego.

Przyłączyć elektronarzędzie do poziomego stołu warsztatowego.

Wybrać śruby o średnicy 8 mm i długości odpowiadającej grubości stołu.

Długość śruby powinna wynosić co najmniej 40 mm plus grubość stołu warsztatowego.

Należy na przykład stosować śruby 8 mm x 65 mm dla stołu warsztatowego o grubości 25 mm.

8. Regulacja uchwytu podstawy (Rys. 5)

Odkręcić śrubę 6 mm za pomocą klucza nasadowego 10 mm. Ustawić uchwyt podstawy tak, aby jego dolna powierzchnia dotykała stołu warsztatowego lub podłogi. Po zakończeniu regulacji mocno dokręcić śrubę 6 mm.

9. Sprawdzić, czy dolna osłona gładko się przesuwa**UWAGA**

- Pilarka jest wyposażona w zabezpieczenie polegające na blokadzie głowicy.
- Aby obniżyć głowicę piły do cięcia, blokada musi być zwolniona przez naciśnięcie kciukiem dźwigni blokady (A).
- (1) Po popchnięciu w dół rączki przy jednoczesnym pchnięciu dźwigni blokady (A) sprawdzić, czy dolna osłona gładko się obraca (Rys. 6).
- (2) Następnie sprawdzić, czy dolna osłona powraca do pozycji początkowej po podniesieniu rączki.

10. Kąt skośny

Zanim elektronarzędzie zostanie wysłane z fabryki, jest ustawiane na 0°, pod kątem prostym, lewym kątem ukośnym cięcia 45° i prawym kątem ukośnym cięcia 45° za pomocą 8 mm śruby dociskowej (A) i 8 mm śruby (B). Podczas dokonywania zmiany ustawień, należy zmienić wysokość 8 mm śruby dociskowej, 8 mm śruby (A) lub 8 mm śruby (B), obracając je.

Przy zmienianiu kąta ukosowania na prawy 45°, pociągnij trzpień ustawczy (A) w kierunku pokazanym na Rys. 7-b i pochyl głowicę silnika w prawo.

Podczas regulacji głowicy silnika do 0°, zawsze przywracaj trzpień ustawczy (A) do pozycji początkowej, jak pokazano na Rys. 7-b.

11. Sprawdzanie dolnego położenia granicznego ostrza piły

Upewnić się, że ostrze piły może zostać obniżone o 9 do 10 mm poniżej wkładki stołowej.

Podczas wymiany ostrza piły na nowe należy ustawić dolne położenie graniczne w taki sposób, aby ostrze piły nie mogło dotykać stołu obrotowego lub wykonywać pełnego cięcia.

Aby wyregulować dolne położenie graniczne ostrza piły, należy postępować w sposób (1) opisany poniżej (Rys. 8).

Ponadto, należy odpowiednio ustawić położenie 8-mm śruby regulacyjnej głębokości, pełniącej rolę dolnego ogranicznika ostrza piły.

- (1) Obrócić 8-mm śrubę regulacyjną głębokości, odpowiednio ustawić wysokość w momencie, kiedy główka śruby dotyka zawiasu, a następnie ustawić dolne położenie graniczne ostrza piły.

WSKAZÓWKA

Upewnić się, że ostrze piły ustawione jest w taki sposób, że nie będzie cięło stołu obrotowego.

PRZED ROZPOCZĘCIEM CIĘCIA**1. Wycinanie szczeliny w osłonie**

Uchwyt (A) posiada osłonę (patrz Rys. 10), w której musi zostać wycięta szczelina. Należy odkręcić śrubę 6 mm, aby nieznacznie wyjąć osłonę.

Po włożeniu odpowiedniego kawałka drewna na ogranicznik i powierzchnię stołu zamocować całość w imadle. Przesuń głowicę silnika do tyłu do samego końca. Następnie dokręć pokrętkę blokującą prowadnicy. Po włączeniu urządzenia i osiągnięciu maksymalnej prędkości przez ostrze piły powoli obniż uchwyt, aby wyciąć szczelinę w osłonie. (Patrz Rys. 19)

UWAGA

Nie należy wycinać szczeliny zbyt szybko - może to spowodować uszkodzenie osłony.

Nie używaj skrawania poślizgowego do zadań rowkowania.

PIŁOWANIE**OSTRZEŻENIE**

- Aby uniknąć obrażeń ciała, nigdy nie należy zdejmować i nie umieszczać obrabianego przedmiotu na stole podczas pracy narzędzia.
- Nigdy nie umieszczać rąk i nóg po wewnętrznej stronie linii obok znaku ostrzegawczego podczas pracy urządzenia (patrz Rys. 9). Może to stworzyć sytuację niebezpieczną.

UWAGA

- Niebezpieczne jest zdejmowanie lub instalowanie obrabianego przedmiotu podczas obrotu piły.
- Podczas cięcia usunąć trociny ze stołu obrotowego.
- Gdy nagromadzi się zbyt wiele trocin, ostrze zostanie oddzielone od ciętego materiału. Nigdy nie zbliżać ręki ani jakichkolwiek przedmiotów do otwartego ostrza.

1. Obsługa przełącznika

Wciśnięcie wyłącznika spustowego powoduje włączenie urządzenia. Uwolnienie wyłącznika spustowego powoduje wyłączenie urządzenia.

2. Korzystanie z imadła (akcesorium standardowe) (Rys. 11)

- (1) Zespół imadła można zamontować na lewej prowadnicy {Prowadnica (B)} lub prawej prowadnicy {Prowadnica (A)}.
- (2) Uchwyt śruby można podnieść lub obniżyć zależnie od wysokości obrabianego przedmiotu.
- (3) Obrócić górną gałkę i mocno zamocować przedmiot w odpowiedniej pozycji.

OSTRZEŻENIE

Należy zawsze mocno docisnąć lub zablokować przedmiot imadłem do ogranicznika; w przeciwnym wypadku przedmiot może zostać odrzucony i spowodować obrażenia ciała.

UWAGA

Zawsze upewnić się, że głowica silnika nie styka się z imadłem, gdy jest ono obniżane do cięcia. Jeśli istnieje niebezpieczeństwo, że może to wystąpić, przesunąć zespół imadła do pozycji, w której nie będzie stykać się z ostrzem piły.

3. Ustawianie wkładki stołowej (Rys. 12).

Wkładki stołowe są zamocowane na stole obrotowym. Przed wysyłką urządzenia z fabryki wkładki są zamocowane w taki sposób, że ostrze piły nie może ich dotykać. Powstawanie zadziórów na dolnej powierzchni obrabianego przedmiotu zostanie znacząco zmniejszone, jeżeli wkładka stołowa będzie zamocowana w taki sposób, aby odstęp pomiędzy boczną powierzchnią wkładki stołowej a ostrzem piły był jak najmniejszy. Przed przystąpieniem do użytkowania urządzenia należy zmniejszyć ten odstęp w sposób opisany poniżej.

- (1) Cięcie pod kątem prostym
Odkręcić trzy śruby maszynowe 5 mm, a następnie zamocować wkładkę stołową znajdującą się po lewej stronie i tymczasowo dokręcić śruby maszynowe 5 mm na obu końcach. Następnie włożyć obrabiany przedmiot (o szerokości około 200 mm) do imadła i przeciąć. Po wyrównaniu powierzchni cięcia z krawędzią wkładki stołowej mocno dokręcić śruby maszynowe 5 mm na obu końcach. Wyjąć obrabiany przedmiot i mocno dokręcić środkowe śruby maszynowe 5 mm. W taki sam sposób należy ustawić prawą wkładkę stołową.
- (2) Cięcie skośne lewe i prawe
Odpowiednio ustawić wkładkę stołową, postępując w taki sam sposób, jak dla cięcia pod kątem prostym.

UWAGA

Po ustawieniu wkładki stołowej w położeniu do cięcia pod kątem prostym wkładka zostanie w części przecięta, jeśli będzie użyta do cięcia skośnego.

Kiedy wymagane jest cięcie skośne, należy ustawić wkładkę stołową w położeniu odpowiednim dla cięcia skośnego.

4. Potwierdzenie użycia podogranicznika (A) (Rys. 13) OSTRZEŻENIE

Podczas cięcia ukośnego prawego, poluzować 6 mm śrubę motylkową, a następnie przesunąć prowadnicę pomocniczą (A) na zewnątrz i usunąć ją. W przeciwnym wypadku może dojść do zetknięcia korpusu urządzenia lub tarczy tnącej z prowadnicą pomocniczą (A), co może spowodować obrażenia ciała.

Urządzenie jest wyposażone w podogranicznik (A). Należy zawsze używać podogranicznika (A) w przypadku cięcia pod kątem prostym oraz lewego cięcia skośnego. Dzięki temu cięcie materiału o szerokim licu będzie stabilne.

Podczas cięcia ukośnego prawego, poluzować 6 mm śrubę motylkową, a następnie przesunąć prowadnicę pomocniczą (A) na zewnątrz i usunąć ją, jak pokazano na Rys. 13.

5. Potwierdzenie użycia podogranicznika (B) (Rys. 13) OSTRZEŻENIE

Podczas cięcia ukośnego lewego, poluzować 6 mm śrubę motylkową, a następnie przesunąć prowadnicę pomocniczą (B) na zewnątrz. W przeciwnym wypadku może dojść do zetknięcia korpusu urządzenia lub tarczy tnącej z prowadnicą pomocniczą (B), co może spowodować obrażenia ciała.

Urządzenie jest wyposażone w podogranicznik (B). Należy zawsze używać podogranicznika (B) w przypadku cięcia pod kątem prostym oraz prawego cięcia skośnego. Dzięki temu cięcie materiału o szerokim licu będzie stabilne. Podczas cięcia ukośnego lewego, poluzować 6 mm śrubę motylkową, a następnie przesunąć prowadnicę pomocniczą (B) na zewnątrz, tak jak pokazano na Rys. 13.

6. Korzystanie z linii atramentowej (Regulacja osłony)

(1) Cięcie pod kątem prostym
Odkręcić śrubę gałkową 6 mm i ustawić końcówkę osłony tak, aby dotykała obrabianego przedmiotu. Wyrównać linię atramentową w stosunku do szczeliny w osłonie - przedmiot zostanie przecięty zgodnie z linią atramentową.

(2) Cięcie uciosowe i złożone (cięcie uciosowe _cięcie skośne)
Po obniżeniu zespołu silnika dolna osłona zostanie podniesiona, dzięki czemu pojawia się ostrze piły. Wyrównać linię atramentową w odniesieniu do ostrza piły.

UWAGA

W przypadku kiedy stół obrotowy jest obrócony, osłona wystaje z ogranicznika. Odkręcić śrubę 6 mm i przesunąć osłonę do tyłu. Nie należy w żadnym wypadku podnosić osłony dolnej, kiedy ostrze piły pracuje. Podczas cięcia pod kątem 45° w prawo lub większym należy przesunąć osłonę w tył.

W przeciwnym wypadku, osłona oraz podogranicznik (A) i podogranicznik (B) mogłyby dotykać przedmiotu i spowodować zmniejszenie precyzji cięcia, jak również spowodować uszkodzenie osłony.

7. Ustawienie pozycji linii lasera

Na urządzeniu można łatwo dokonać ustawienia linii atramentowej w stosunku do znacznika laserowego. Przełącznik włącza znacznik laserowy (Rys. 14).

W zależności od wyboru metody cięcia linia lasera może być ustawiona do lewej strony szerokości cięcia (ostrze) lub linii atramentowej po prawej stronie.

Linia lasera jest ustawiana do szerokości ostrza w chwili wysyłki z fabryki. Ustawić pozycję ostrza i linii lasera w sposób przedstawiony poniżej zgodnie z wybraną metodą.

(1) Włączyć znacznik laserowy i wykonać rowek o głębokości ok. 5 mm w obrabianym przedmiocie, który ma wysokość ok. 20 mm i szerokość 150 mm. Trzymać przedmiot z rowkiem w imadle i nie przesuwając go. W przypadku żłobkowania - patrz „19. Sposób wycinania rowków”.

(2) Następnie należy obrócić element regulacyjny i przemieścić linię lasera. Obrócenie w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara powoduje przesunięcie linii lasera w prawo, a obrócenie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara - w lewo. Przy użyciu linii atramentowej ustawionej do lewej strony ostrza należy ustawić linię lasera do lewej krawędzi rowka (Rys. 15).

W przypadku wyrównania do prawego boku ostrza należy ustawić linię lasera do prawej krawędzi rowka.

(3) Po ustawieniu pozycji linii lasera narysować linię atramentową pod kątem prostym na obrabianym przedmiocie i ustawić linię atramentową wzdłuż linii lasera. Przy ustawianiu linii atramentowej przesunąć lekko przedmiot i zabezpieczyć go imadłem w określonej pozycji, w miejscu gdzie linia laserowa nakłada się na linię atramentową. Wykonać ponownie rowkowanie i sprawdzić pozycję linii lasera. W przypadku chęci zmiany pozycji linii lasera ponownie wykonać ustawienia zgodnie z krokami (1) do (3).

OSTRZEŻENIE

- Przed podłączeniem wtyczki do gniazdka upewnić się, że moduł główny i znacznik laserowy są wyłączone.
- Zachować wyjątkową ostrożność przy obsłudze wyłącznika spustowego dla ustawienia pozycji linii lasera, gdyż podczas pracy wtyczka sieciowa jest podłączona do gniazdka. Jeżeli przełącznik spustowy zostanie nieuważnie wciśnięty, ostrze może zacząć się obracać, powodując wypadek.
- Nie zdejmować znacznika laserowego z myślą użycia go do innych celów.

UWAGA (Rys. 16)

- Promieniowanie laserowe - nie kierować wzroku na promień.
- Promieniowanie laserowe na stole roboczym. Nie kierować wzroku na promień. Bezpośrednie narażenie oczu na promienie laserowe może prowadzić do uszkodzeń wzroku.
- Nie rozkładać modułu na elementy.
- Nie wywierać silnego nacisku na znacznik laserowy (korpus główny narzędzia) - w takim wypadku pozycja linii laserowej może ulec zmianie, co może doprowadzić do uszkodzenia znacznika lasera lub skrócenia jego żywotności.
- Znacznik laserowy powinien być włączany tylko podczas operacji cięcia. Zbyt długie świecenie znacznika laserowego może prowadzić do skrócenia jego żywotności.
- Stosowanie przycisków, ustawień lub procedur innych niż określone w niniejszej instrukcji może spowodować niebezpieczeństwo narażenia na promieniowanie.

WSKAZÓWKA

- Wykonywać cięcie, nakładając linię lasera na linię atramentową.
- Gdy linia atramentowa i linia lasera nakładają się na siebie, natężenie światła zmienia się, co ułatwia stabilne cięcie z uwagi na możliwość łatwego określenia zgodności linii. Zapewnia to minimalny poziom błędów przy cięciu.
- W przypadku pracy na zewnątrz lub blisko okien obserwacją linii lasera może być utrudniona z powodu silnego światła słonecznego. W takich okolicznościach zmienić miejsce na takie, które bezpośrednio nie jest narażone na światło słoneczne.

- Co pewien czas upewnić się, że pozycja linii lasera jest właściwa. Jeśli chodzi o metodę sprawdzenia, zaleca się narysowanie linii atramentowej pod kątem prostym na obrabianym przedmiocie o wysokości ok. 20 mm i szerokości 150 mm, a następnie sprawdzenie, czy linia lasera pokrywa się z linią atramentową [odchylenie między linią atramentową a linią lasera nie powinno przekraczać szerokości linii atramentowej (0,5 mm)] (Rys. 17).

8. Cięcie

- (1) Jak pokazano na Rys. 18 szerokość ostrza jest szerokością cięcia. Przesunąć obrabiany przedmiot w prawo (patrząc od strony operatora), gdy wymagana jest długość (b), lub do lewej, gdy wymagana jest długość (a). Gdy stosowany jest znacznik laserowy, ustawić linię lasera do lewego boku ostrza, a następnie ustawić linię atramentową do linii lasera.
- (2) Po włączeniu urządzenia i sprawdzeniu, że ostrze piły obraca się z prędkością maksymalną, powoli przesunąć uchwyt w dół, przytrzymując równocześnie dźwignię (A) w pozycji dolnej, a następnie zbliżyć ostrze piły do materiału, która ma zostać przecięta.
- (3) Gdy ostrze dotknie przedmiotu, popchnąć stopniowo rączkę w dół, wcinając się w obrabiany przedmiot.
- (4) Po osiągnięciu żądanej głębokości cięcia wyłączyć elektronarzędzie i poczekać aż do całkowitego zatrzymania ostrza, a następnie podnieść rączkę znad przedmiotu i ustawić ją w pozycji całkowicie cofniętej.

UWAGA

- Maksymalne wymiary cięcia podano w tabeli „DANE TECHNICZNE”.
 - Zwiększony nacisk na rączkę nie zwiększa prędkości cięcia. Dodatkowo zbyt duży nacisk może powodować przeciążenie silnika i/lub obniżenie wydajności cięcia.
 - Upewnić się, że wyłącznik spustowy jest WYŁĄCZONY, a wtyczka wyciągnięta z gniazdka, gdy urządzenie nie jest używane.
 - Należy zawsze wyłączyć urządzenie i poczekać aż do całkowitego zatrzymania ostrza przed podniesieniem rączki w górę. Jeżeli rączka jest podniesiona podczas obracania się ostrza, może dojść do zakleszczenia ostrza w obrabianym elemencie, powodując niebezpieczne rozrzucenie jego fragmentów.
 - Za każdym razem po skończeniu głębokiego cięcia wyłączyć wyłącznik i sprawdzić, czy ostrze zatrzymało się. Następnie podnieść rączkę i przesunąć ją do pozycji całkowicie cofniętej.
 - Usunąć cały wycięty materiał z blatu stołu obrotowego, a następnie przejść do kolejnego kroku.
 - Ciągłe cięcie może spowodować przeciążenie silnika. Należy sprawdzać temperaturę silnika, dotykając go, a jeżeli jest gorący, przerwać cięcie i odczekać około 10 minut.
- ## 9. Cięcie przedmiotów o małej szerokości (wycinanie prasowe) (Rys. 19)

Przesunąć przegub w dół w kierunku uchwytu (A), a następnie dokręcić pokrętło zabezpieczające prowadnicę (Rys. 2). Przesunąć uchwyt w dół, aby przeciąć przedmiot. Ten sposób pracy umożliwia przecinanie przedmiotów o szerokości mniejszej niż 107 mm.

10. Cięcie przedmiotów o dużych rozmiarach (Rys. 20, 21)

W niektórych przypadkach wykonanie całkowitego cięcia nie jest możliwe ze względu na wysokość przedmiotu. W takim przypadku należy zamontować płytę pomocniczą za pomocą śrub z łbem płaskim 6 mm i nakrętek 6 mm, wykorzystując otwory o średnicy 7 mm na ograniczniku (dwa otwory po każdej stronie). (Rys. 20)

W rozdziale „SPECYFIKACJE” zamieszczono informacje, dotyczące grubości płyty pomocniczej.

WSKAZÓWKA

W przypadku cięcia pod kątem prostym przedmiotu o grubości przekraczającej 107 mm, lewego cięcia skośnego przedmiotu o grubości ponad 70 mm lub prawego cięcia skośnego przedmiotu, którego grubość przekracza 45 mm, należy ustawić ogranicznik dolny tak, aby podstawa głowicy silnika nie dotykała obrabianego przedmiotu.

Aby wyregulować dolny limit położenia tarczy tnącej, należy postępować zgodnie z procedurą (1) przedstawioną na Rys. 21.

- (1) Opuścić głowicę silnika, a następnie obrócić 8 mm śrubę regulacji głębokości i wykonać regulację, tak aby pomiędzy położeniem dolnego ograniczenia głowicy silnika a górną częścią przedmiotu obróbki w położeniu dolnego ograniczenia tarczy tnącej, gdzie łeb 8 mm śruby regulacji głębokości styka się z zawiasem, mógł być odstęp od 2 mm do 3 mm.

11. Cięcie przedmiotów o dużej szerokości (cięcie suwami) (Rys. 22)

- (1) Przedmioty o wysokości do 107 mm oraz szerokości 312 mm: odkręcić gałkę mocującą prowadnicę (A) (Rys. 2) i trzymając za uchwyt, przesunąć ostrze piły w przód. Następnie wcisnąć uchwyt i przesunąć ostrze piły w tył, aby przeciąć przedmiot. Taki sposób postępowania ułatwia cięcie przedmiotów o wysokości do 107 mm oraz szerokości 312 mm.

- (2) Przedmioty o wysokości do 120 mm oraz szerokości 260 mm: przedmioty o wysokości do 120 mm oraz szerokości 260 mm mogą być przecinane w sposób opisany w powyższym paragrafie 15-(1).

UWAGA

- W przypadku cięcia obrabianego przedmiotu o wysokości 120 mm ustawić dolną pozycję graniczną głowicy silnika w taki sposób, aby odstęp między dolną krawędzią głowicy silnika a obrabianym przedmiotem wynosił od 2 do 3 mm w niższym położeniu.
- Dociskanie rączki z nadmierną siłą lub z boku może spowodować, że ostrze piły wprawione zostanie podczas cięcia w wibracje, czego skutkiem będą niepożądane ślady wzdłuż linii cięcia, obniżające jego jakość. Dlatego rączkę należy dociskać delikatnie i ostrożnie.
- W przypadku cięcia suwami delikatnie dociskać rączkę do tyłu, tak aby wykonać jeden płynny suw. Zatrzymanie rączki w trakcie wykonywania cięcia spowoduje powstanie niepożądanych śladów na obrabianym przedmiocie.

OSTRZEŻENIE

- Przestrzegać procedur dla cięcia suwami. Cięcie suwem do przodu (w stronę operatora) jest bardzo niebezpieczne, ponieważ w jego trakcie może dojść do skoku ostrza w górę na obrabianym przedmiocie. Dlatego zawsze należy prowadzić uchwyt z dala od operatora.
- W celu zmniejszenia ryzyka obrażeń ciała zawsze należy cofnąć sanie po każdym cięciu poprzecznym.
- W czasie cięcia nigdy nie kłaść dłoni na uchwycie bocznym, ponieważ ostrze zbliża się do uchwytu, kiedy obniżona jest głowica silnika.

12. Procedury cięcia na ucios

- (1) Poluzować uchwyt boczny i podnieść dźwignię ograniczników kątowych. Następnie ustawić stół obrotowy, tak aby wskaźnik ustawił się na równi z wartością ustawioną na skali uciosu (Rys. 23).
- (2) Ponownie zacisnąć rączkę boczną, aby zabezpieczyć stół obrotowy w żądanej pozycji.
- (3) Skala umożliwia odczytanie zarówno kąta cięcia, jak i nachylenia.

- (4) Nachylenie określa stosunek wysokości do podstawy trójkątnej części, która ma zostać usunięta. Wskazanie to może zostać użyte w celu ustawienia skali cięcia uciosowego zamiast kąta cięcia.

Aby przeciąć przedmiot z nachyleniem 2/10, należy ustawić tę wartość na wskaźniku.

WSKAZÓWKA

- Praktyczne zapadki stopujące znajdują się na prawo i na lewo od ustawienia centralnego 0°, przy ustawieniach o wartościach 15°, 22,5°, 30° i 45°.
Prawdzić, czy skala uciosu i końcówka wskaźnika są odpowiednio względem siebie wyrównane.
- Działanie piły przy złym wzajemnym położeniu skali uciosu i wskaźnika lub przy niewłaściwie zaciśniętej ręczce może powodować pogorszenie precyzji cięcia.

13. Procedury cięcia skośnego (Rys. 24)

- (1) Zwolnić dźwignię blokującą i przesunąć ukośnie ostrze piły na lewo lub na prawo. Przechylając głowicę silnika w prawo, przesunąć kołek ustalający (A) do tyłu. Dźwignia blokująca jest wyposażona w zapadkę. Jeżeli następuje kontakt z ławą roboczą oraz korpusem urządzenia, należy przesunąć dźwignię blokującą w kierunku wskazanym strzałką, jak na **Rys. 24**, a następnie zmienić kierunek dźwigni zaciskowej.
- (2) Ustawić wymagany kąt cięcia skośnego, sprawdzając skalę kątową i wskaźnik, a następnie zamocować dźwignię zaciskową.

OSTRZEŻENIE

Gdy przedmiot jest zabezpieczony po lewej lub po prawej stronie ostrza, na prawą lub lewą stronę ostrza będą trafiać odcinane elementy. Należy zawsze wyłączyć urządzenie i poczekać aż do całkowitego zatrzymania ostrza przed podniesieniem rączki w górę. Jeżeli rączka jest podniesiona podczas obracania się brzeszczotu, może dojść do zakleszczenia ostrza w obrabianym elemencie, powodując niebezpieczne rozrzucenie jego fragmentów.

Przy zatrzymaniu w połowie operacji cięcia skośnego można ponownie rozpocząć cięcie dopiero po odciągnięciu głowicy silnika do pozycji początkowej. Zaczynając od połowy, bez pociągania w tył, spowodować, aby ogranicznik dolny znalazł się w wyźłobieniu obrabianego przedmiotu i dotknął ostrza tnącego.

UWAGA

W przypadku cięcia obrabianego przedmiotu o wysokości 75 mm dla lewego cięcia skośnego pod kątem 45° i 50 mm dla prawego cięcia skośnego pod kątem 45° ustawić dolną pozycję graniczną głowicy silnika w taki sposób, aby odstęp między dolną krawędzią głowicy silnika a obrabianym przedmiotem wynosił od 2 do 3 mm w niższym położeniu (patrz „11. Sprawdzanie dolnego położenia granicznego ostrza piły” na stronie 151).

14. Procedury cięcia złożonego

Cięcie złożone można wykonywać, stosując się do wskazówek w punktach 12 i 13 powyżej. Maksymalne wymiary cięcia dla cięcia złożonego podano w tabeli „DANE TECHNICZNE”.

UWAGA

Należy zawsze mocno przytrzymywać obrabiany przedmiot prawą lub lewą ręką, wykonując cięcie za pomocą okrągłej części piły drugą ręką. Obracanie stołu obrotowego w lewo podczas cięcia złożonego jest bardzo niebezpieczne, ponieważ ostrze piły może dotknąć ręki przytrzymującej obrabiany przedmiot. W przypadku cięcia złożonego (skośne + uciosowe) przy lewym cięciu skośnym należy obrócić podogranicznik (B) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, a następnie rozpocząć cięcie.

W przypadku cięcia łączonego (kąt + ukos) lewy ukos, przesunąć prowadnicę pomocniczą (B) na zewnątrz, a następnie rozpocznij czynność cięcia.

W przypadku cięcia łączonego (kąt + ukos) prawy ukos, usuń prowadnicę pomocniczą (A), a następnie rozpocznij czynność cięcia.

15. Cięcie długich materiałów

Przy cięciu długich materiałów stosować pomost pomocniczy, który ma tę samą wysokość co uchwyt (akcesorium opcjonalne) i podstawę do specjalnego wyposażenia dodatkowego.

Wydajność: materiał drewniany (Sz. × Wys. × Dł.)
300 mm × 45 mm × 1300 mm, lub
180 mm × 25 mm × 2000 mm

16. Instalowanie uchwytów ... (akcesorium opcjonalne)

Uchwyty pomagają w utrzymaniu dłuższych przedmiotów nieruchomo w jednym miejscu podczas cięcia.

- (1) Jak pokazano na **Rys. 25** do ustawienia górnej krawędzi uchwytów względem powierzchni podstawy należy stosować kątowniki stalowe. Poluzować nakrętkę motylkową 6 mm. Obrócić śrubę ustawienia wysokości 6 mm i ustawić wysokość uchwytu.
- (2) Po przeprowadzeniu regulacji mocno dokręcić nakrętkę skrzydełkową 6 mm i zamocować uchwyt za pomocą śruby gałkowej 6 mm (akcesorium opcjonalne). Jeżeli długość śruby ustawienia wysokości 6 mm nie jest dostateczna, podłożyć poniżej cienką płytkę. Upewnić się, że koniec śruby ustawienia wysokości 6 mm nie wystaje z uchwytu.

UWAGA

- Nie należy w żadnym wypadku przenosić urządzenia, trzymając za uchwyt.
- Uchwyt może wypaść ze swojej podstawy. Należy zawsze trzymać za rączkę, a nie za uchwyt.

17. Ogranicznik do precyzyjnego cięcia ... (ogranicznik i uchwyt to akcesoria opcjonalne)

Ogranicznik ułatwia ciągłe cięcie precyzyjne na długości od 285 mm do 450 mm.

Aby założyć ogranicznik, należy przymocować go do uchwytu za pomocą śruby gałkowej 6 mm, w sposób pokazany na **Rys. 26**.

18. Potwierdzenie użycia imadła do form wypukłych, ogranicznika do form wypukłych (L) i (R) (akcesorium opcjonalne)

- (1) Ogranicznik do form wypukłych (L) i (R) (akcesoria opcjonalne) umożliwia łatwiejsze cięcie form wypukłych bez pochylania ostrza. Zainstalować ograniczniki w podstawie po obu stronach jak pokazano na **Rys. 27**. Po wstawieniu zaciśnąć śruby gałkowe 6 mm dla zabezpieczenia kołków do form wypukłych.
- (2) Imadło do form wypukłych (B) można montować na lewym ograniczniku (Ogranicznik (B)) lub prawym ograniczniku (Ogranicznik (A)). Może on schodzić się z formą wypukłą a imadło może być naciskane w dół. Następnie obrócić górną gałkę, na ile jest to konieczne, aby bezpiecznie przymocować formę wypukłą w danej pozycji. Aby podnieść lub obniżyć imadło kompletne, najpierw należy poluzować śrubę imbusową. Po ustawieniu wysokości mocno zaciśnąć śrubę motylkową 6 mm, a następnie obrócić górną gałkę, na ile jest to konieczne, aby bezpiecznie przymocować formę wypukłą w danej pozycji (**Rys. 28**).
- Oprócz formy wypukłą KRAWĘDZIĄ STYKU ZE ŚCIANĄ o ogranicznik prowadnicy, a KRAWĘDZIĄ STYKU Z SUFITEM o ograniczniki do form wypukłych, jak pokazano na **Rys. 28**.
- Dopasować ograniczniki do form wypukłych do rozmiaru formy wypukłej. Zamocować śrubę motylkową 6 mm w celu zabezpieczenia ograniczników do form wypukłych. Patrz informacje dotyczące kąta uciosowego w tabeli poniżej.
- Za pomocą podogranicznika (A) należy odpowiednio zamocować wieniec (**Rys. 11**).

OSTRZEŻENIE

Należy zawsze mocno docisnąć lub zablokować przedmiot imadłem do ogranicznika; w przeciwnym wypadku forma wypukła może zostać odrzucona i spowodować obrażenia ciała.

Nie stosować cięcia skośnego. Korpus lub ostrze mogą dotknąć podogranicznika, co może spowodować obrażenia ciała.

UWAGA

Zawsze upewnić się, że głowica silnika nie styka się z imadłem do form wypukłych, gdy jest ono obniżane do cięcia. Jeśli istnieje jakiegokolwiek niebezpieczeństwo, że może tak się stać, należy poluzować śrubę imbusową i poruszyć imadło kompletne do położenia, w którym nie będzie stykać się z ostrzem piły.

19. Sposób wycinania rowków

Rowki mogą być wycinane w obrabianym przedmiocie poprzez odpowiednie ustawienie śruby regulacji głębokości 8 mm (Rys. 29).

- (1) Obrócić uchwyt ogranicznika w kierunku pokazanym na Rys. 30.

Obniżyć głowicę silnika, a następnie ręcznie obrócić śrubę regulacji głębokości 6 mm (gdzie głowica śruby regulacji głębokości 6 mm dotyka przegubu).

- (2) Ustawić odpowiednią głębokość cięcia, regulując odległość pomiędzy ostrzem piły a powierzchnią podstawy (Rys. 29).

WSKAZÓWKA

Podczas wycinania pojedynczego rowka na którymkolwiek z końców obrabianego przedmiotu należy usunąć niepotrzebną część za pomocą dłuta.

20. Używanie worka na pył (akcesorium standardowe) (Rys. 31)

- (1) Podłącz worek na pył do kanału elektronarzędzia.
- (2) Gdy worek na pył zapełni się trocinami, pył będzie wydmuchiwany z worka na pył podczas obrotów tarczy tnącej.

Należy okresowo sprawdzać worek na pył i opróżniać go zanim zdąży się zapełnić.

- (3) Podczas cięcia ukosem i cięcia łączonego, przymocuj worek na pył pod kątem prostym do podłoża.

21. Podłączenie odciągu pyłu (sprzedawany oddzielnie) (Rys. 32)

Nie wdychać szkodliwego pyłu powstałego podczas czynności cięcia.

Pył jest niebezpieczny dla zdrowia operatora i osób postronnych.

Korzystanie z urządzeń do odprowadzania i gromadzenia pyłu zmniejsza zagrożenia związane z obecnością pyłu. Poprzez połączenie z odciągiem pyłu poprzez adapter, złącze i adapter gromadzenia pyłu, można zebrać większość pyłu.

Połącz odciąg pyłu z adapterem.

- (1) Podłącz w kolejności: wąż (śr. wewn. 38 mm × 3 m długości) i adapter (standardowe akcesorium odciągu pyłu), złącze (akcesorium opcjonalne) i adapter gromadzenia pyłu (akcesorium opcjonalne) z kanałem elektronarzędzia.

Podłączać należy, naciskając w kierunku wskazanym przez strzałkę. (Rys. 32)

Adapter gromadzenia pyłu (akcesorium opcjonalne) jest przymocowany do kanału przy pomocy pierścienia do węża. (akcesorium opcjonalne)

WYMIANA OSTRZA**OSTRZEŻENIE**

Aby zapobiec możliwości wypadku lub obrażeń, przed przystąpieniem do zdejmowania lub zakładania ostrza piły należy zawsze wyłączyć przycisk spustowy i odłączyć urządzenie z prądu.

1. Mocowanie ostrza piły (Rys. 33)

- (1) Za pomocą śrubokręta z gniazdem krzyżowym poluzować śrubę 5 mm mocującą pokrywę wrzeciona i zdjąć pokrywę.
- (2) Wcisnąć blokadę wrzeciona i odkręcić śrubę 10 mm za pomocą klucza nasadowego 17 mm (akcesorium standardowe).
Ponieważ 10 mm śruba jest gwintowana w lewo, należy ją poluzować obracając ją w prawo.

WSKAZÓWKA

Jeśli nie jest możliwe łatwe wciśnięcie blokady wrzeciona, w celu zablokowania wrzeciona, należy przekręcić 10 mm śrubę 17 mm kluczem (akcesorium standardowe), jednocześnie naciskając na blokadę wrzeciona.

Wrzeciono ostrza jest zablokowane, gdy jego blokada jest wciśnięta.

- (3) Usunąć śrubę i podkładkę (D).
- (4) Podnieść dolną osłonę i zamocować ostrze.

OSTRZEŻENIE

Przy mocowaniu ostrza sprawdzić, czy wskaźnik obrotów na ostrzu i kierunek obrotu skrzyni przekładni (Rys. 1) są odpowiednio dopasowane.

- (5) Dokładnie wyczyścić podkładkę (B) i śrubę 10 mm, a następnie zamocować je we wrzecionie ostrza piły.
- (6) Wcisnąć blokadę wrzeciona i dokręć 10 mm śrubę, przekręcając ją w lewo przy pomocy standardowych akcesoriów (17 mm klucza).
- (7) Obracaj pokrywę wrzeciona, dopóki zaczep w pokrywie wrzeciona nie znajdzie się w położeniu wyjściowym. Następnie dokręć śrubę 6 mm.

UWAGA

- Wewnątrz, za przegubem zainstalowana została rynnna odprowadzania pyłu. W czasie zdejmowania lub zakładania ostrza uważać, aby nie dotknąć rynny. Mogłoby to doprowadzić do połamania lub pokruszenia zębów.
- Dokręcić śrubę 10 mm, tak aby nie poluzowała się podczas pracy.
- Przed uruchomieniem narzędzia upewnić się, że śruba 10 mm jest dobrze dokręcona.
- Należy upewnić się, że dolna osłona została zamknięta.

2. Zdejmowanie ostrza piły

Zdjąć ostrze, postępując w odwrotnej kolejności do czynności opisanych w punkcie 1 powyżej.
Ostrze można łatwo zdjąć po uniesieniu pokrywy dolnej.

UWAGA

Nigdy nie instalować ostrz o średnicach innych niż 305 mm.

KONSERWACJA I KONTROLA**OSTRZEŻENIE**

Aby zapobiec wypadkom lub obrażeniom ciała, zawsze WYŁĄCZYĆ wyłącznik spustowy i odłączyć wtyczkę z gniazdka przed wykonaniem jakichkolwiek czynności konserwacyjnych lub kontrolnych.

W przypadku stwierdzenia jakiegokolwiek uszkodzenia urządzenia, a w szczególności osłon lub ostrza piły, należy jak najszybciej zwrócić się do osoby wykwalifikowanej.

1. Sprawdzenie ostrza

Natychmiast wymienić ostrze po zauważeniu pierwszych oznak pogorszenia działania lub zniszczenia.

Zniszczone ostrze może powodować obrażenia ciała, a zużyte może powodować nieefektywne działanie i stanowić potencjalne źródło przeciążenia silnika.

UWAGA

Nigdy nie używać tępego ostrza. Gdy ostrze jest tępe, zwiększa się opór, jaki stawia ono pod naciskiem ręki wywieranym na rączkę narzędzia, co sprawia, że obsługa narzędzia staje się niebezpieczna.

2. Sprawdzanie śrub mocujących

Regularnie sprawdzaj wszystkie mocujące śruby i upewnij się, że są mocno przykręcone. Jeśli któraś z nich się obluzuje, natychmiast ją przykręć. Zaniedbanie tego może spowodować poważne zagrożenie.

3. Sprawdzanie szczotek węglowych (Rys. 34)

Silnik używa szczotek węglowych, które się z czasem zużywają. Ponieważ nadmiernie zużyta szczotka węglowa może spowodować kłopoty z silnikiem, wymieniaj szczotki węglowe na nowe o tych samych numerach widocznych na ilustracji kiedy się zużyją lub gdy dochodzi do „granicy zużycia”. Dodatkowo zawsze utrzymuj szczotki węglowe w czystości i upewnij się że swobodnie się przesuwają w obsadach.

4. Wymiana szczotek węglowych (Rys. 34)

Rozłóż nakrywkę szczotek używając rowkowanego śrubokręta. Szczotki węglowe mogą być wtedy bezpiecznie wyjęte.

5. Konserwacja silnika

Wirnik silnika jest sercem narzędzia. Zadbaj, by wirnik nie został uszkodzony i nie zawilgotniał lub pokrył się olejem.

6. Sprawdzenie właściwego działania osłony dolnej

Przed każdym użyciem narzędzia sprawdzić osłonę dolną (patrz **Rys. 6**), aby upewnić się, czy jest w dobrym stanie i gładko się przesuwa.

Nigdy nie używać narzędzia, jeżeli dolny ogranicznik nie działa poprawnie i nie jest w dobrym stanie technicznym.

7. Przechowywanie

Po zakończeniu obsługi narzędzia wykonać poniższe czynności:

(1) Ustawić wyłącznik spustowy w pozycji OFF (WYŁ)

(2) Wyjąć wtyczkę sieciową z gniazdka

Gdy narzędzie nie jest używane, przechowywać je w suchym miejscu poza zasięgiem dzieci.

8. Wymiana osłony

Po dłuższym okresie użytkowania szczelina ostrza w osłonie może ulec powiększeniu i wymaga wymiany. W takim przypadku należy zawsze wymienić osłonę na nową (**Rys. 32**). Po dokonaniu wymiany należy wyciąć szczelinę - patrz „PRZED ROZPOCZĘCIEM CIĘCIA 1. Wycinanie szczeliny w osłonie” na stronie 151.

9. Smarowanie

Smarować poniższe przesuwne powierzchnie raz w miesiącu, aby utrzymać elektronarzędzie w dobrym stanie przez długi czas.

Zalecane jest stosowanie oleju maszynowego.

Punkty wprowadzania oleju:

* Obrotowa część przegubu

* Element obrotowy uchwytu (A)

* Część obrotowa imadła

10. Czyszczenie

W regularnych odstępach czasu należy usuwać wióry oraz inne odpady, jakie mogły zgromadzić się na powierzchni narzędzia, za pomocą ściereczki nawilżonej wodą z mydłem. Aby uniknąć uszkodzenia silnika, należy chronić go przed kontaktem z olejem lub wodą. Jeżeli linia lasera stanie się niewidoczna z powodu przylegania trocin itp. do okienka elementu emitującego światło na znaczniku laserowym, należy wytrzeć i wyczyścić okienko suchą szmatką lub miękką szmatką zwilżoną wodą z mydłem itp.

WYBÓR AKCESORIÓW

Lista akcesoriów dla tej maszyny została zamieszczona na stronie 263.

UWAGA

Naprawy, modyfikacji i kontroli Narzędzi Elektrycznych HiKOKI może dokonywać tylko Autoryzowane Centrum Obsługi HiKOKI.

Ta lista części będzie przydatna, jeśli zostanie wręczona. Autoryzowanemu Centrum Obsługi HiKOKI, gdy zanieśmy narzędzie do naprawy lub przeglądu.

Podczas użytkowania i konserwacji narzędzi elektrycznych muszą być przestrzegane przepisy i standardy bezpieczeństwa.

GWARANCJA

Gwarancja na elektronarzędzia firmy HiKOKI jest udzielana z uwzględnieniem praw statutowych/przepisów krajowych. Gwarancja nie obejmuje wad i uszkodzeń powstałych w wyniku niewłaściwego lub niezgodnego z przeznaczeniem użytkowania, bądź wynikających z normalnego zużycia. W wypadku reklamacji należy dostarczyć kompletne elektronarzędzie do centrum serwisowego autoryzowanego przez firmę HiKOKI wraz z KARTĄ GWARANCYJNĄ znajdującą się na końcu instrukcji obsługi.

WSKAZÓWKA

W związku z prowadzonym przez firmę HiKOKI programem badań i rozwoju, niniejsze specyfikacje techniczne mogą ulec zmianie bez wcześniejszego zawiadomienia.

Informacje dotyczące poziomu hałasu i wibracji

Zmierzone wartości zostały określone zgodnie z EN61029 i zadeklarowane zgodnie z ISO 4871.

Zmierzony poziom dźwięku A: 105 dB (A)

Zmierzony poziom ciśnienia akustycznego A: 92 dB (A)

Niepewność K: 3 dB (A).

Należy nosić słuchawki ochronne.

Wartość całkowita wibracji (trójosiowa suma wektorowa) określona zgodnie z EN61029.

Cięcie drewna:

Wartość emisji wibracji $a_h = 3,3 \text{ m/s}^2$

Niepewność K = 1,5 m/s^2

Zadeklarowana wartość całkowita wibracji została zmierzona zgodnie ze standardową metodą testową i może być wykorzystana do porównywania elektronarzędzi.

Może być także wykorzystywana do wstępnej oceny ekspozycji.

OSTRZEŻENIE

○ W zależności od sposobu wykorzystywania elektronarzędzia emisja wibracji podczas rzeczywistej pracy elektronarzędzia może różnić się od zadeklarowanej wartości całkowitej.

- Należy określić środki bezpieczeństwa dla ochrony operatora zgodnie z szacowaną wartością ekspozycji w zależności od rzeczywistych warunków użytkowania (uwzględniając wszystkie etapy cyklu roboczego, takie jak przerwy w pracy urządzenia oraz praca na biegu jałowym w stanie gotowości).

Informacja dotycząca systemu napięcia używanego dla elektronarzędzi o napięciu znamionowym 230 V~

Włączanie i wyłączanie urządzeń elektrycznych może powodować skoki napięcia.

Działanie tego elektronarzędzia w niesprzyjających warunkach napięcia może mieć negatywny wpływ na działanie innych urządzeń elektrycznych.

Przy impedancji źródła zasilania równej lub niższej od 0,29 Ohm istnieje niewielkie prawdopodobieństwo wystąpienia zjawisk negatywnych.

Maksymalna dopuszczalna impedancja źródła zasilania nie zostanie przekroczona, gdy gałąź gniazda sieciowego jest zasilana ze skrzynki złączeniowej o pojemności 25 amperów lub wyższej.

W przypadku awarii zasilania lub wyciągnięcia wtyczki z gniazda niezwłocznie WYŁĄCZYĆ urządzenie. Zapobiegnie to niekontrolowanemu uruchomieniu po włączeniu zasilania.
