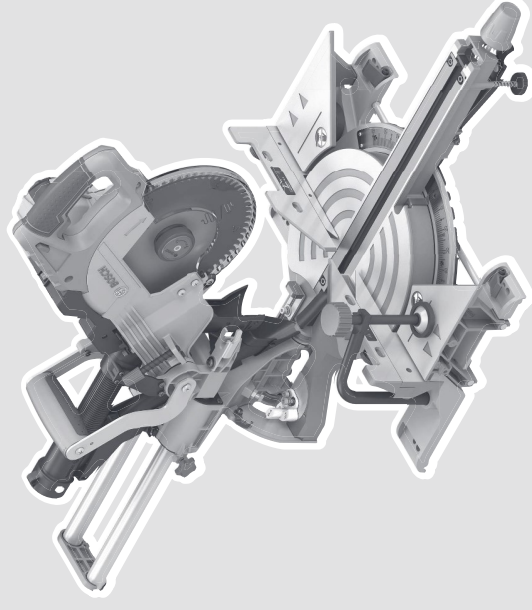




BOSCH

GCM 8 SDE Professional



Robert Bosch Power Tools GmbH
70538 Stuttgart
GERMANY

www.bosch-pt.com

1 609 92A 6SL (2021.07) PS / 437



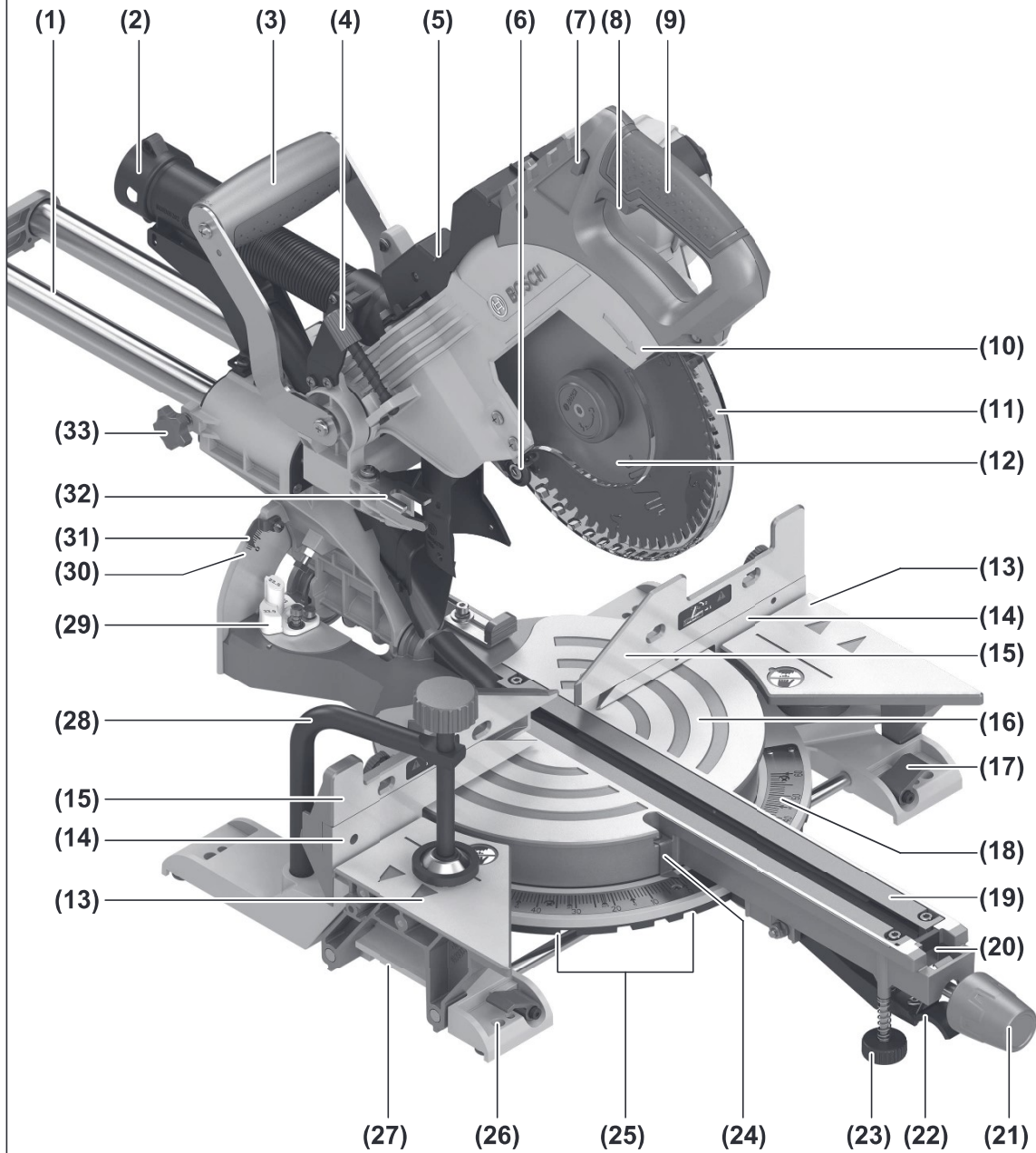
1 609 92A 6SL

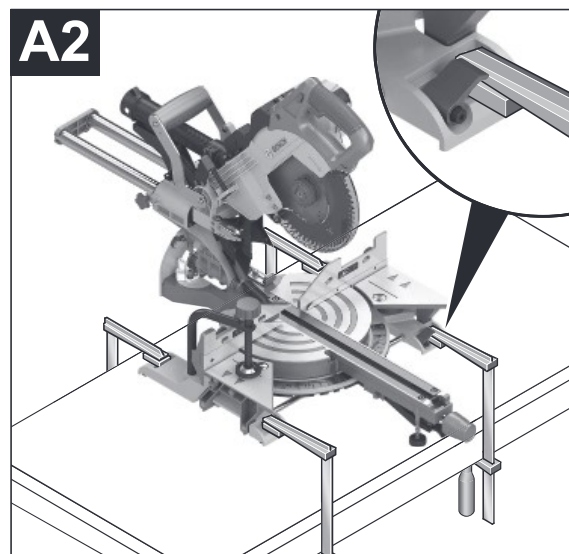
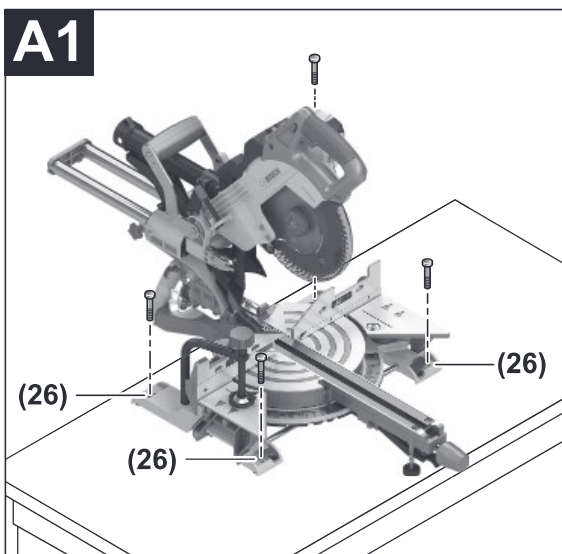
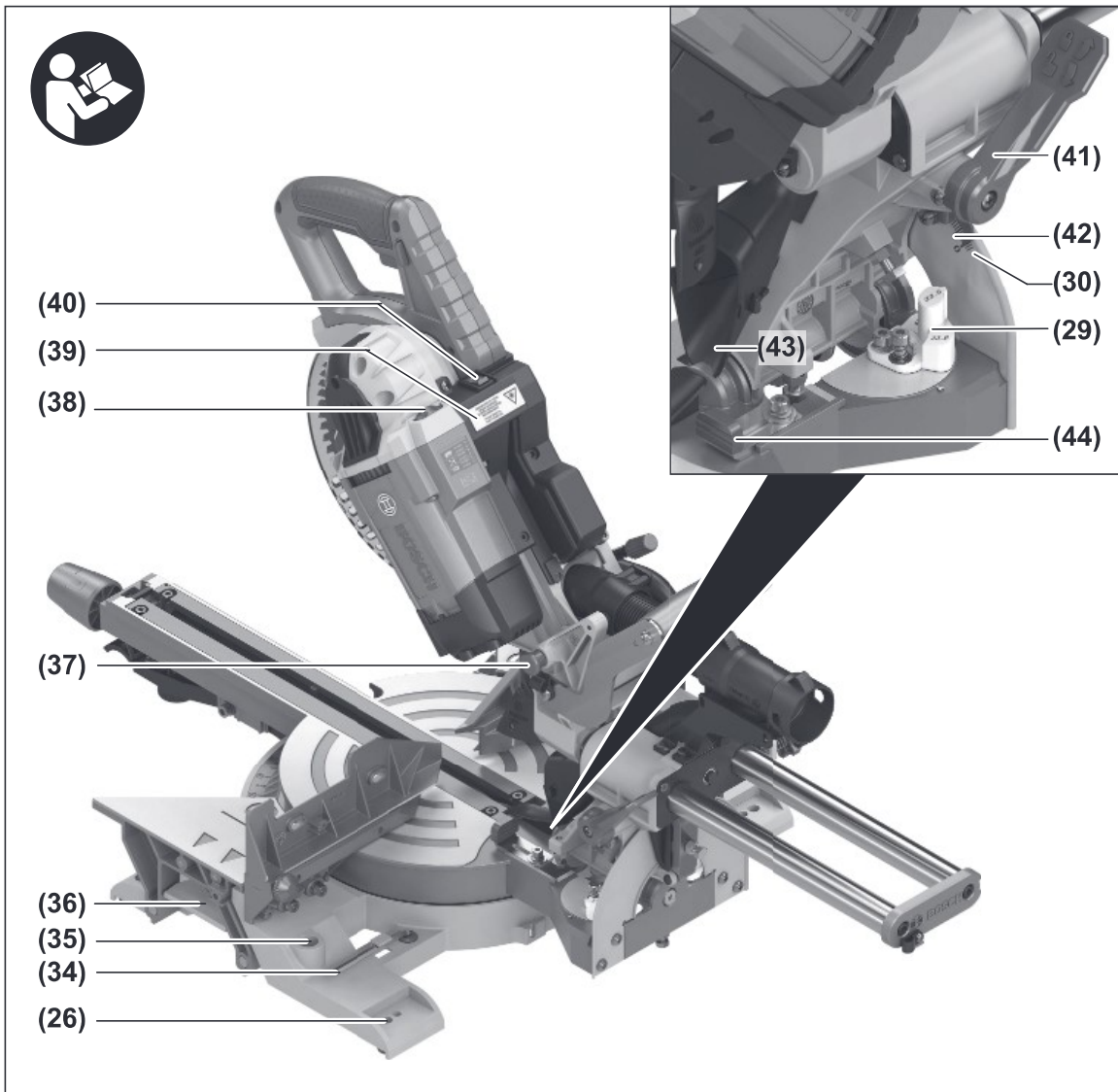
de	Originalbetriebsanleitung	ru	Оригинальное руководство по эксплуатации	it	Original istruzioni
en	Original instructions	uk	Оригинальна інструкція з експлуатації	ko	사용설명서 원본
fr	Notice originale	kk	Пайдалану нұсқаулығының түпнұсқасы	ar	دليل التشغيل الأصلي
es	Manual original	ro	Instrucțiuni originale	fa	دفترچه راهنمای اصلی
pt	Manual original	bg	Оригинална инструкция		
it	Istruzioni originali	mk	Оригинално упатство за работа		
nl	Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing	sr	Originalno uputstvo za rad		
da	Original brugsanvisning	sl	Izvirna navodila		
sv	Bruksanvisning i original	hr	Originalne upute za rad		
no	Original driftsinstruks	et	Algupärase kasutusjuhend		
fi	Alkuperäiset ohjeet	lv	Instrukcijas oriģinālvalodā		
el	Πρωτότυπο οδηγών χρήσης				
tr	Orijinal işletme talimatı				
pl	Instrukcja oryginalna				
cs	Původní návod k používání				
sk	Pôvodný návod na použitie				
hu	Eredeti használati utasítás				

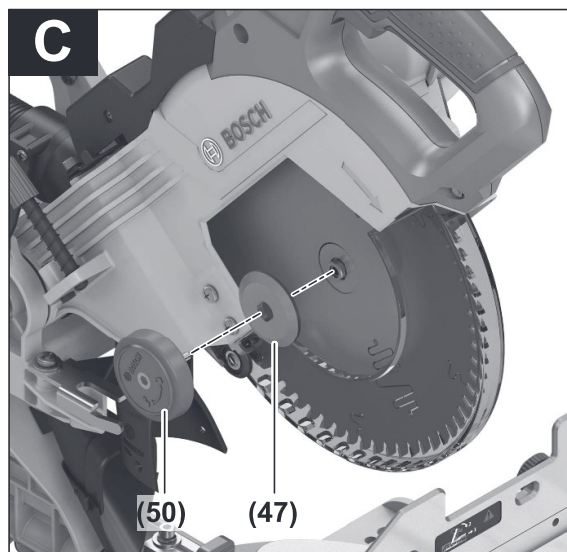
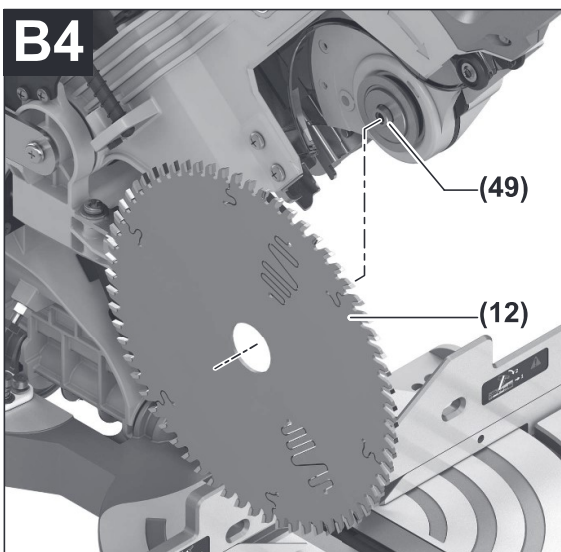
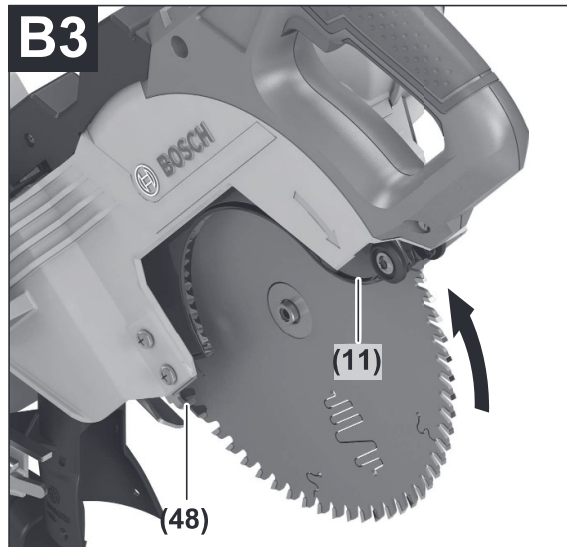
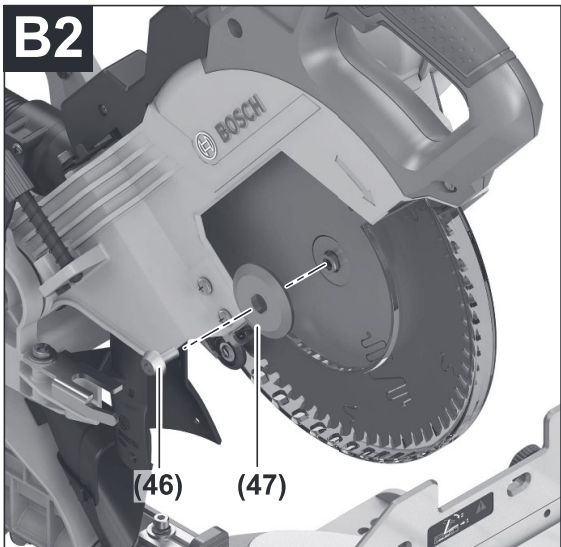
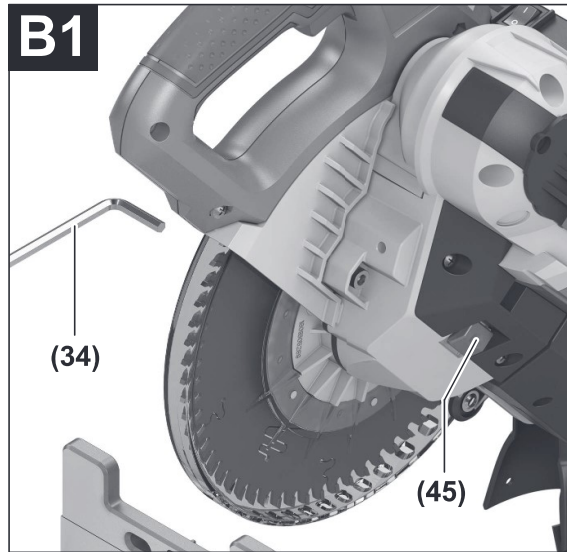
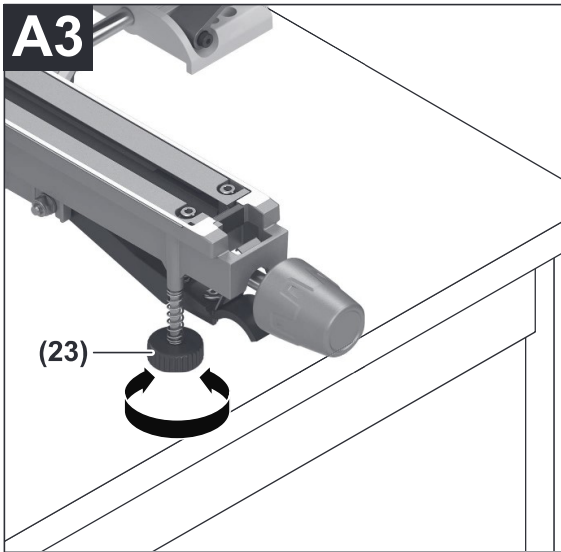


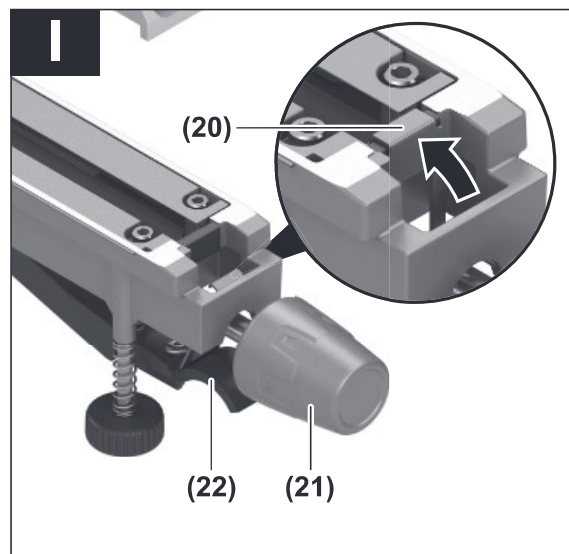
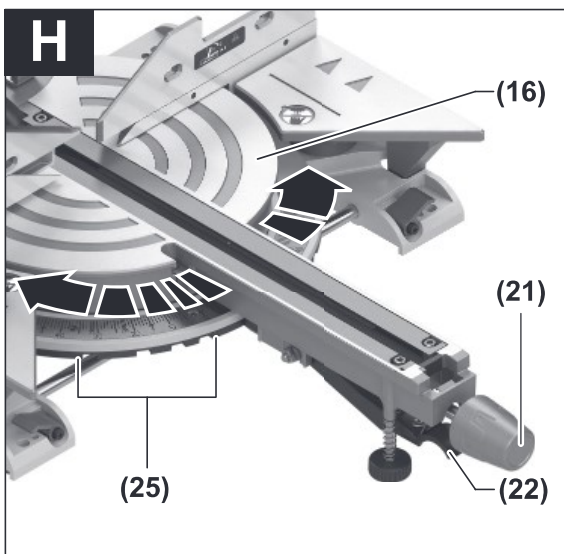
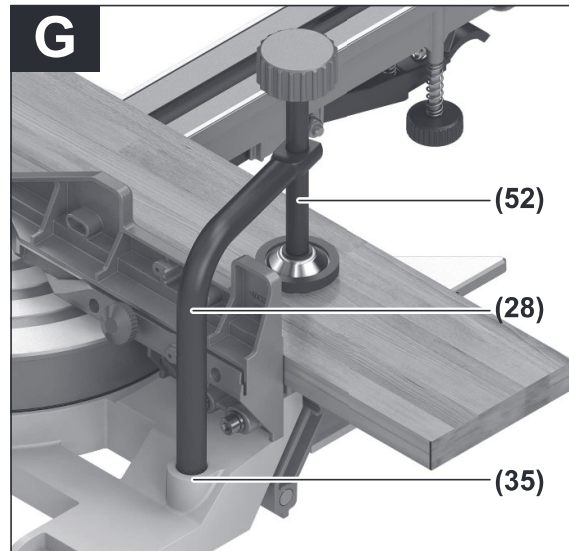
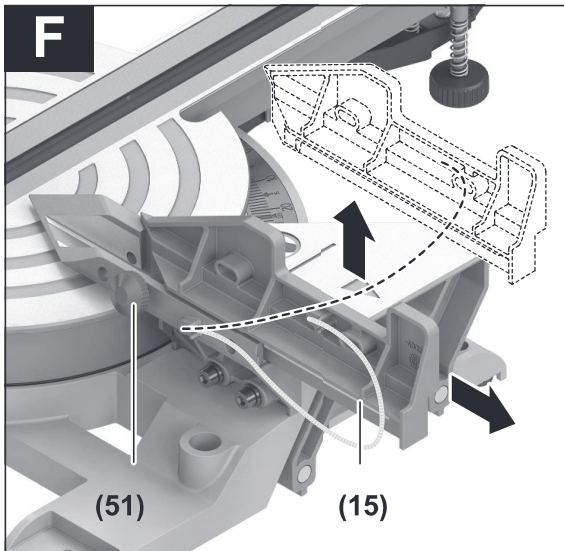
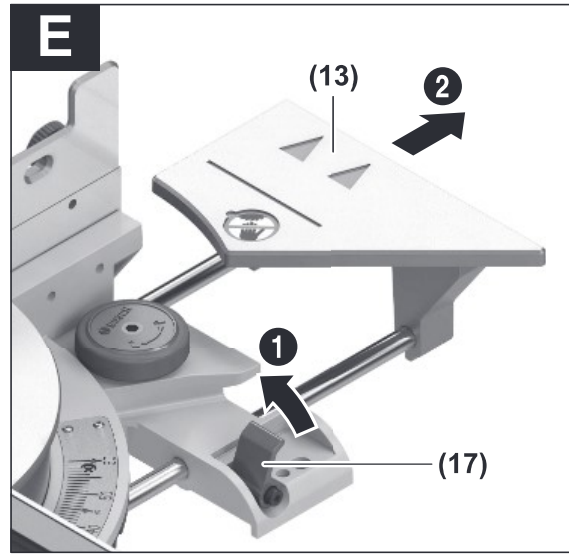
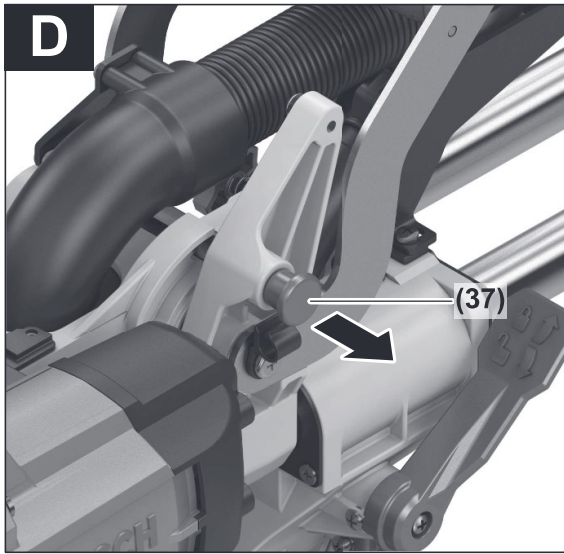
Deutsch	Seite	12
English	Page	25
Français	Page	37
Español	Página	51
Português	Página	65
Italiano	Pagina	78
Nederlands	Pagina	92
Dansk	Side	105
Svensk	Sidan	117
Norsk	Side	128
Suomi	Sivu	140
Ελληνικά	Σελίδα	152
Türkçe	Sayfa	166
Polski	Strona	179
Čeština	Stránka	193
Slovenčina	Stránka	205
Magyar	Oldal	218
Русский	Страница	231
Українська	Сторінка	247
Қазақ	Бет	261
Română	Pagina	276
Български	Страница	289
Македонски	Страница	303
Srpski	Strana	317
Slovenščina	Stran	330
Hrvatski	Stranica	342
Eesti	Lehekülg	354
Latviešu	Lappuse	366
Lietuvių k.	Puslapis	380
한국어	페이지	392
عربي	الصفحة	405
فارسی	صفحه	418

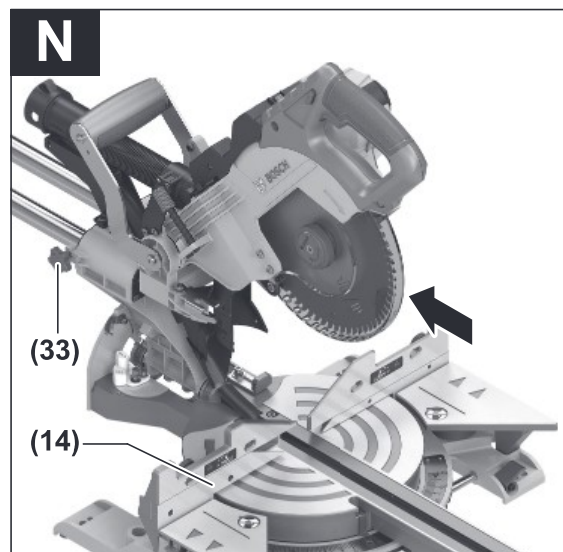
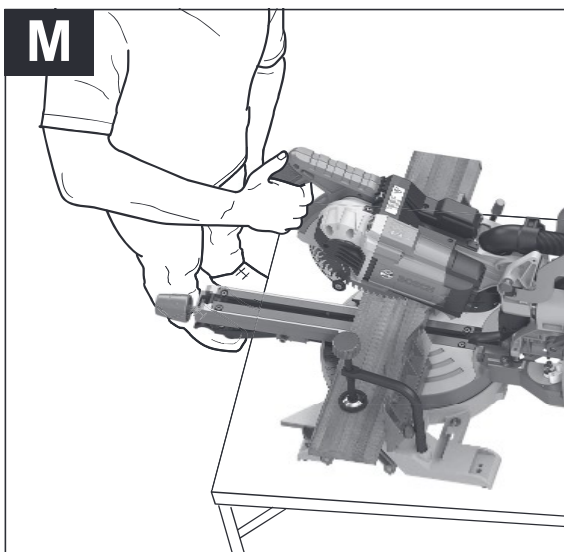
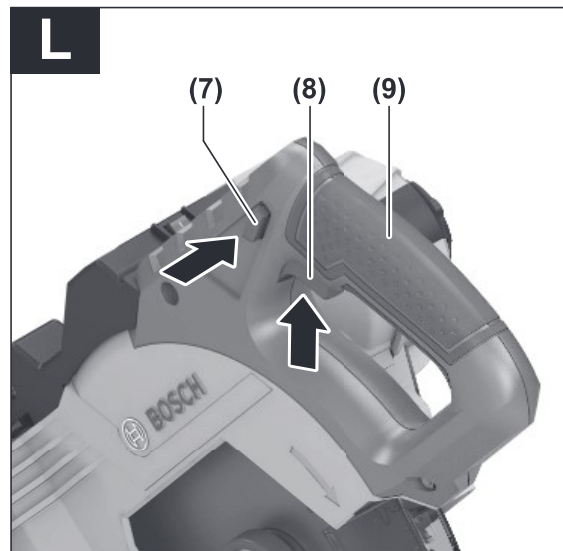
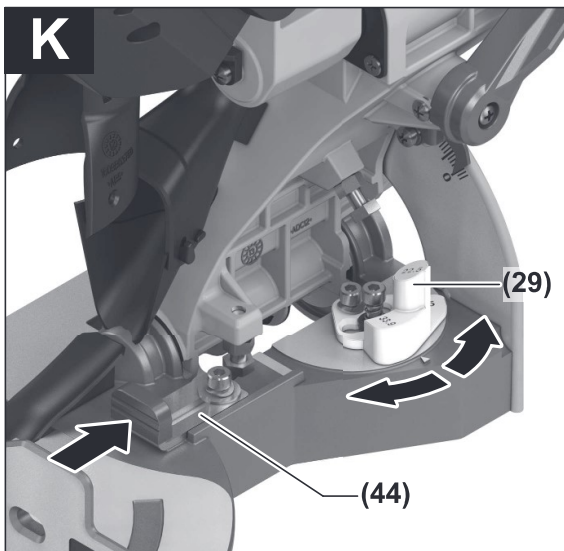
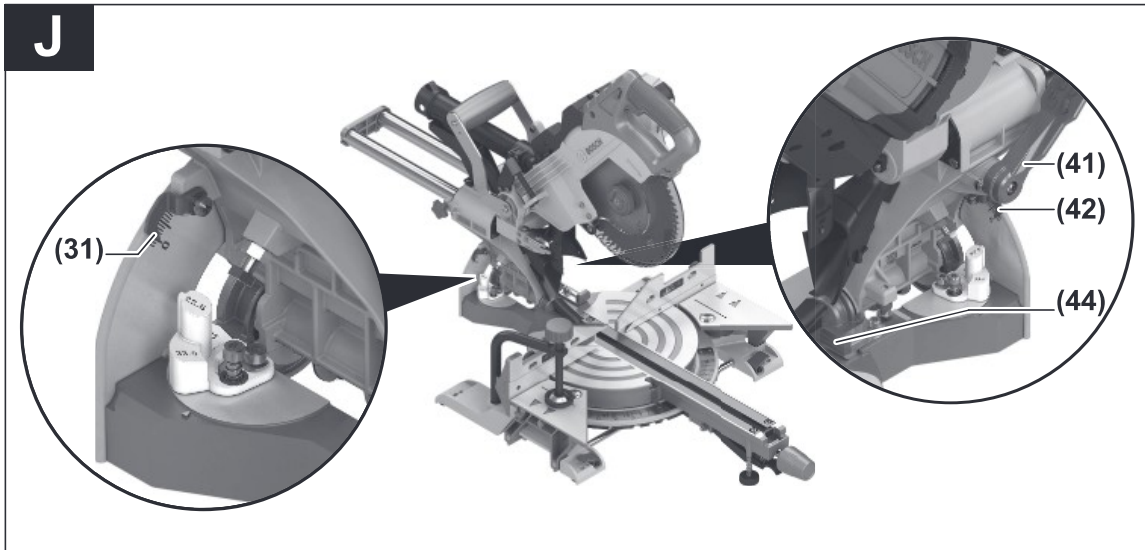
CE / UK CA I/i

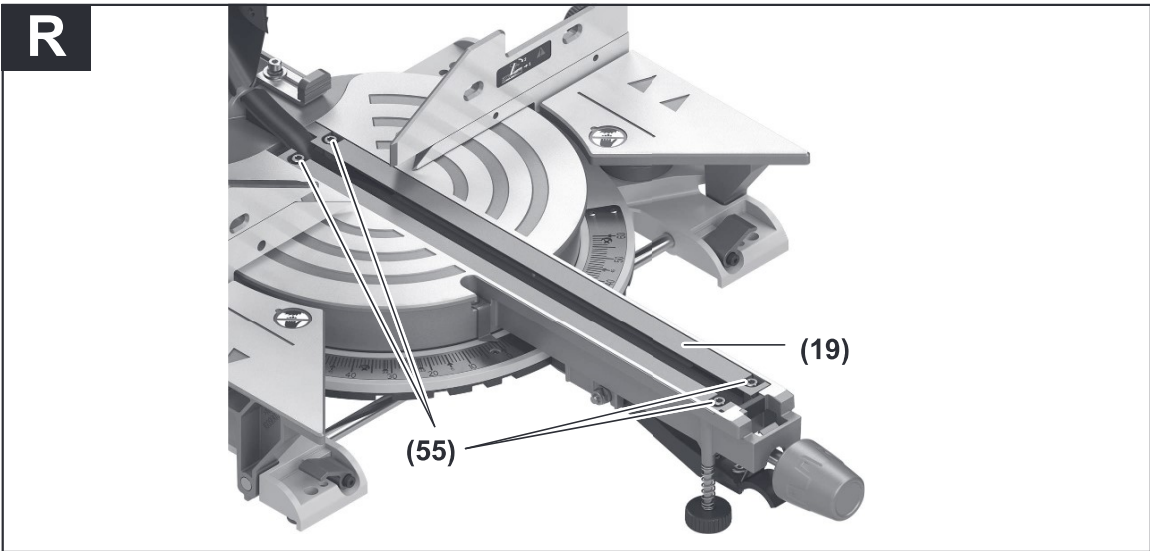
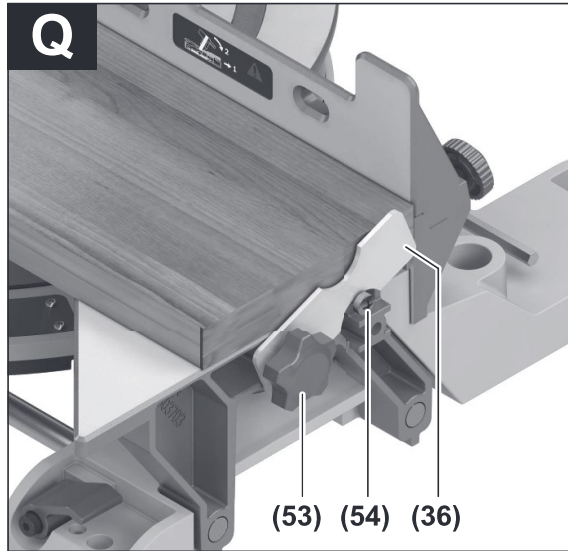
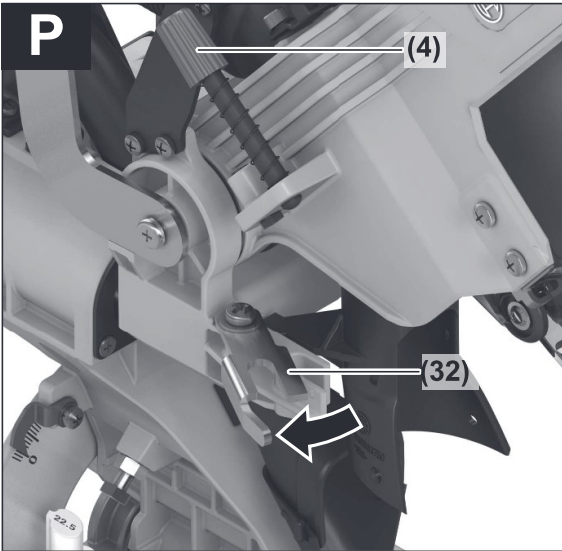
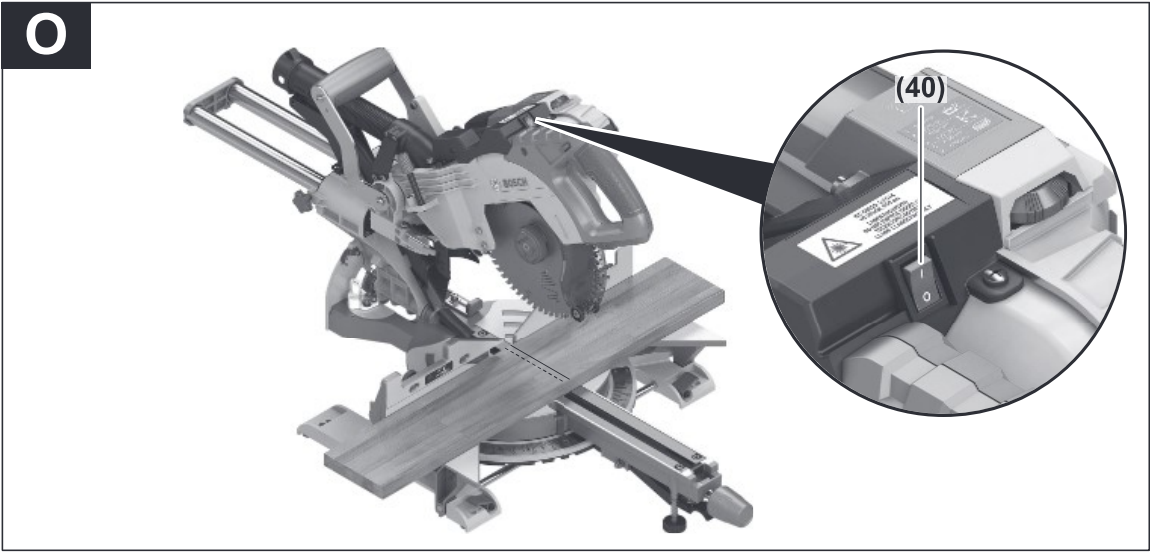




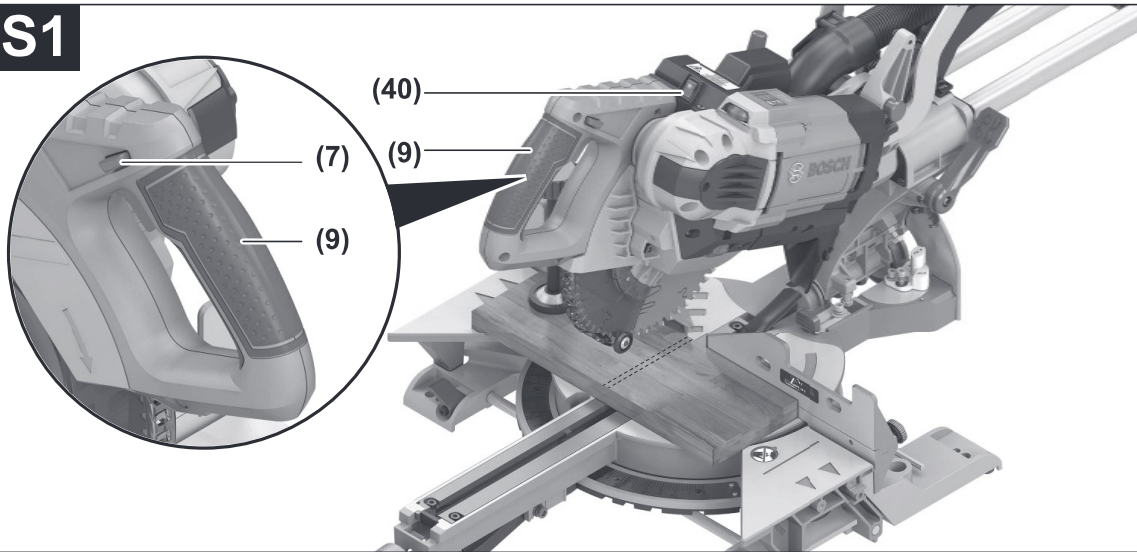




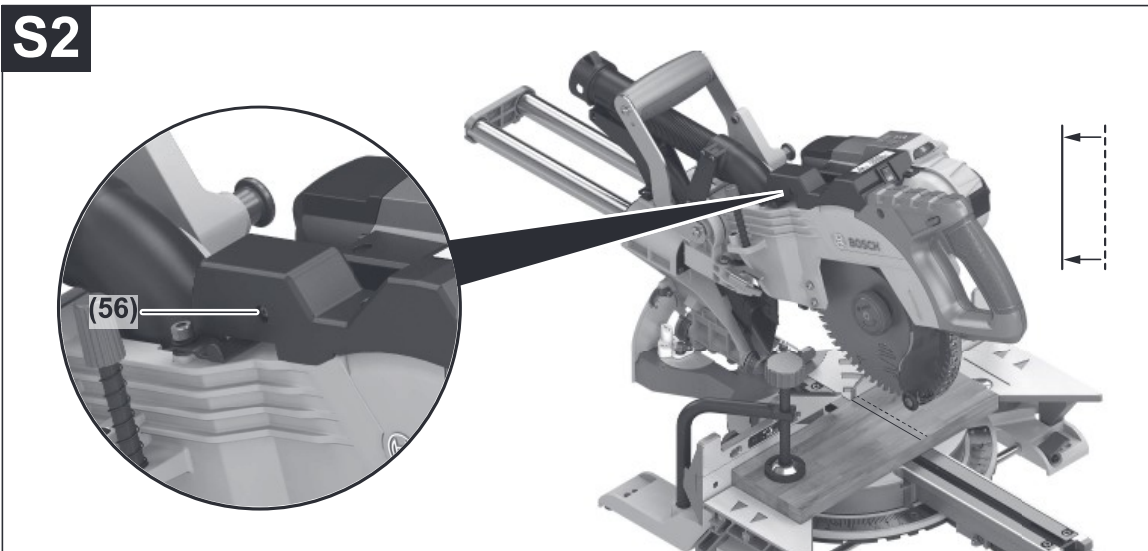




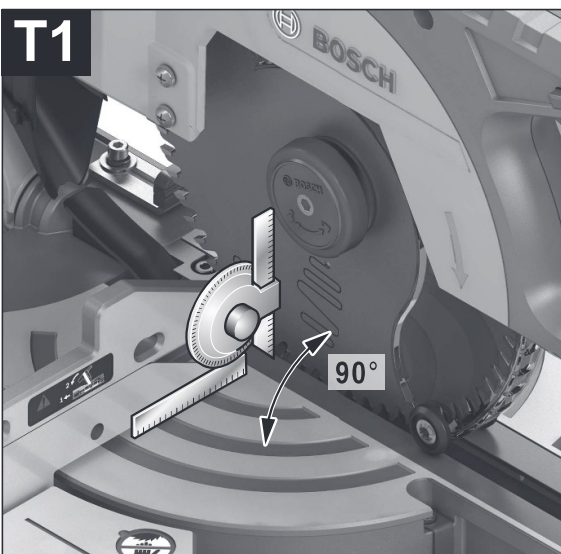
S1



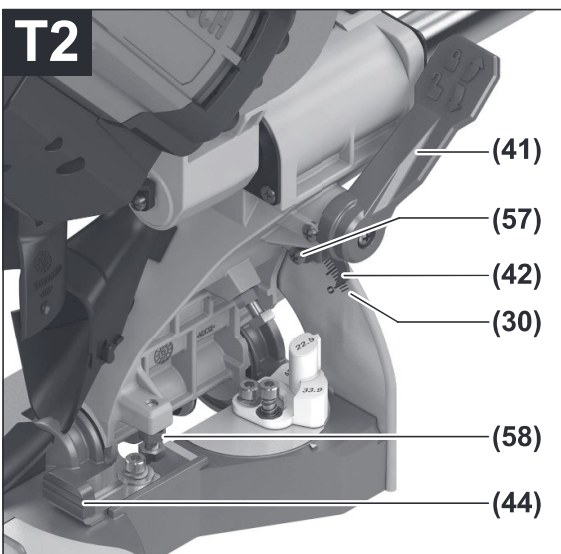
S2

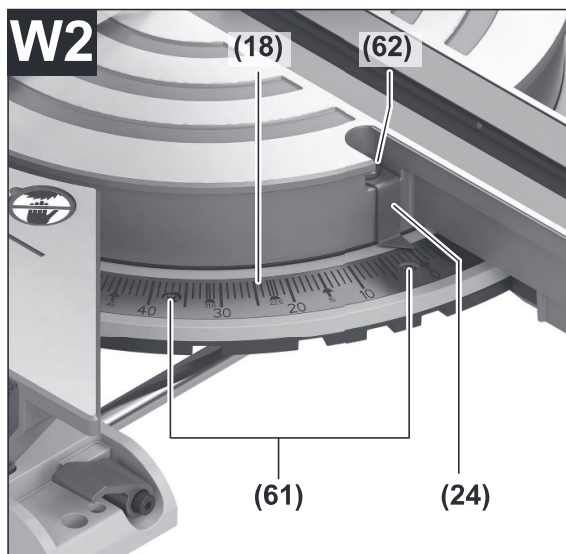
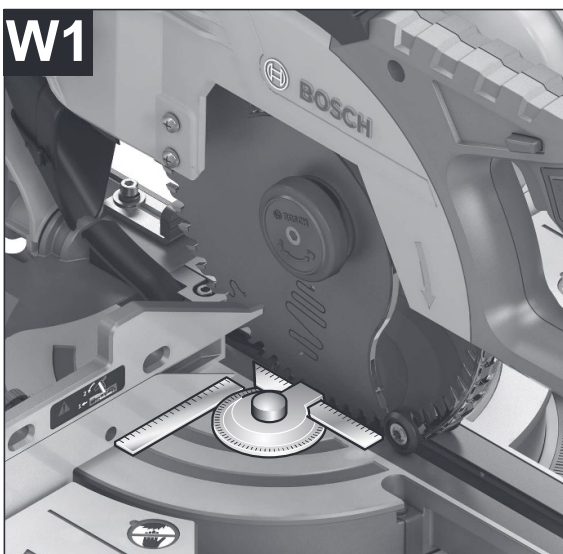
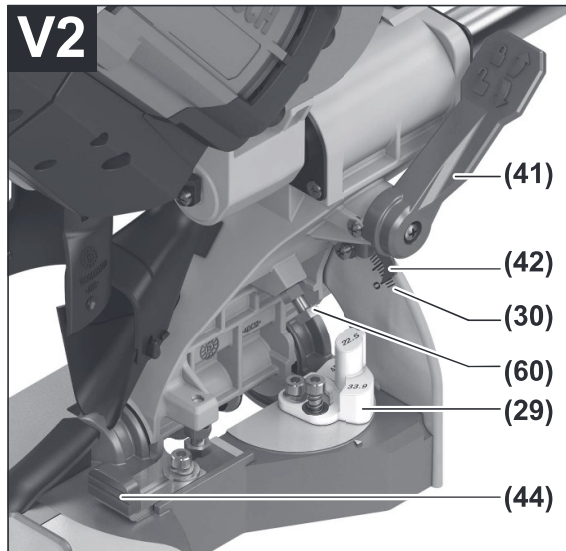
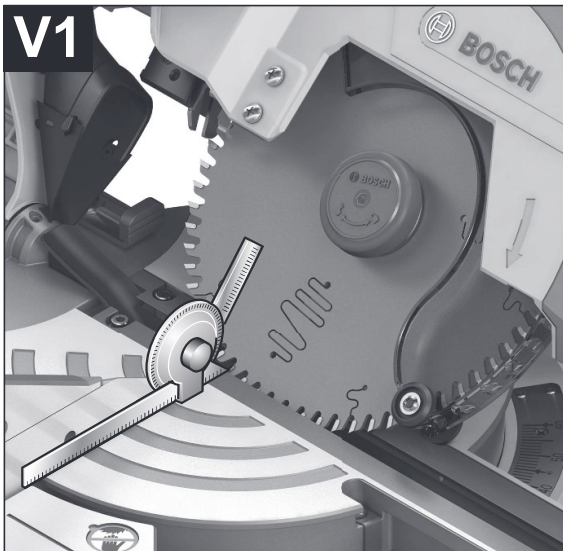
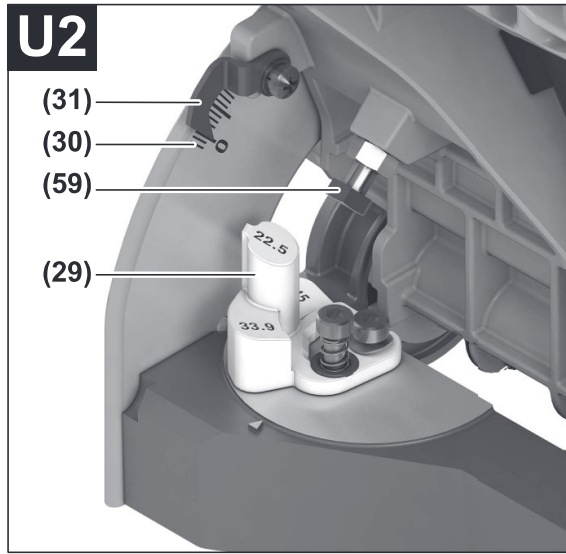
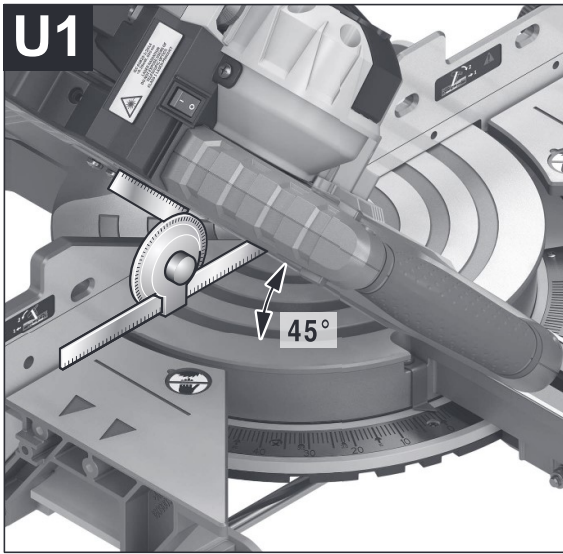


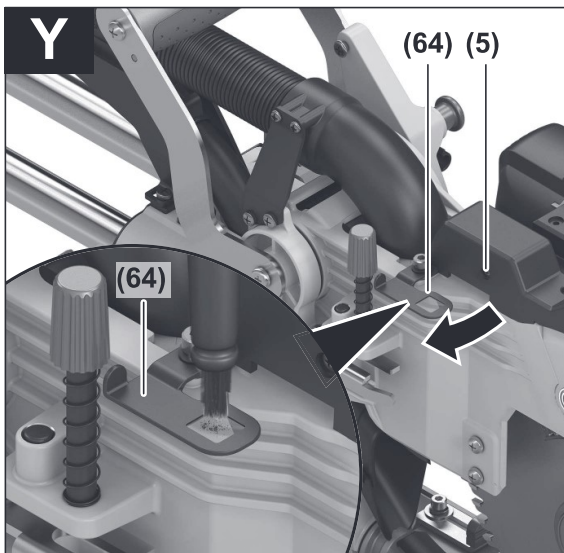
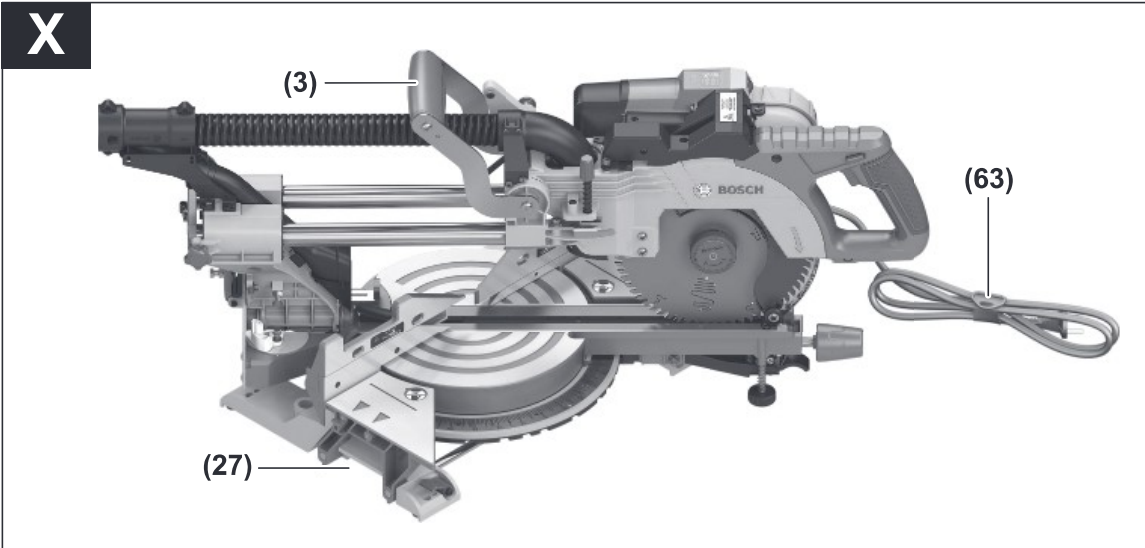
T1



T2







Çiğli / İzmir
 Tel.: +90232 3768074
 Fax: +90 232 3768075
 E-mail: boschservis@aygem.com.tr
 Bakırcıoğlu Elektrik Makine Hırdavat İnşaat Nakliyat Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
 Karaağaç Mah. Sümerbank Cad. No:18/4
 Merkez / Erzincan
 Tel.: +90 446 2230959
 Fax: +90 446 2240132
 E-mail: bilgi@korfezelektrik.com.tr
 Bosch Sanayi ve Ticaret A.Ş.
 Elektrikli El Aletleri
 Aydınevler Mah. İnönü Cad. No: 20
 Küçükyalı Ofis Park A Blok
 34854 Maltepe-İstanbul
 Tel.: 444 80 10
 Fax: +90 216 432 00 82
 E-mail: iletisim@bosch.com.tr
 www.bosch.com.tr
 Bulsan Elektrik
 İstanbul Cad. Devrez Sok. İstanbul Çarşısı
 No: 48/29 İskitler
 Ulus / Ankara
 Tel.: +90 312 3415142
 Tel.: +90 312 3410302
 Fax: +90 312 3410203
 E-mail: bulsanbobinaj@gmail.com
 Çözüm Bobinaj
 Küşet San.Sit.A Blok 11Nolu Cd.No:49/A
 Şehitkamil/Gaziantep
 Tel.: +90 342 2351507
 Fax: +90 342 2351508
 E-mail: cozumbobinaj2@hotmail.com
 Onarım Bobinaj
 Raif Paşa Caddesi Çay Mahallesi No:67
 İskenderun / HATAY
 Tel.:+90 326 613 75 46
 E-mail: onarim_bobinaj31@mynet.com
 Faz Makine Bobinaj
 Cumhuriyet Mah. Sanayi Sitesi Motor İşleri Bölümü 663 Sk. No:18
 Murat Paşa / Antalya
 Tel.: +90 242 3465876
 Tel.: +90 242 3462885
 Fax: +90 242 3341980
 E-mail: info@fazmakina.com.tr
 Günşah Otomotiv Elektrik Endüstriyel Yapı Malzemeleri San ve Tic. Ltd. Şti
 Beylikdüzü Sanayi Sit. No: 210
 Beylikdüzü / İstanbul
 Tel.: +90 212 8720066
 Fax: +90 212 8724111
 E-mail: gunsahaelektrik@ttmail.com
 Sezmen Bobinaj Elektrikli El Aletleri İmalatı San ve Tic. Ltd. Şti.
 Ege İş Merkezi 1201/4 Sok. No: 4/B
 Yenişehir / İzmir

Tel.: +90 232 4571465
 Tel.: +90 232 4584480
 Fax: +90 232 4573719
 E-mail: info@sezmenbobinaj.com.tr
 Üstündağ Bobinaj ve Soğutma Sanayi
 Nusretiye Mah. Boyacılar Aralığı No: 9
 Çorlu / Tekirdağ
 Tel.: +90 282 6512884
 Fax: +90 282 6521966
 E-mail: info@ustundagsogutma.com
 IŞIKLAR ELEKTRİK BOBİNAJ
 Karasoku Mahallesi 28028. Sokak No:20/A
 Merkez / ADANA
 Tel.: +90 322 359 97 10 - 352 13 79
 Fax: +90 322 359 13 23
 E-mail: isiklar@isiklarelektrik.com

Diğer servis adreslerini şurada bulabilirsiniz:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Tasfiye

Elektrikli el aleti, aksesuar ve ambalaj malzemesi çevre dostu bir yöntemle tasfiye edilmek üzere tekrar kazanım merkezine gönderilmelidir.



Elektrikli el aletlerini evsel çöplerin içine atmayın!

Sadece AB ülkeleri için:

Eski elektrikli el aletleri ve elektronik aletlere ilişkin 2012/19/EU sayılı Avrupa Birliği yönetmeliği ve bunların tek tek ülkelerin hukuklarına uyarlanması uyarınca, kullanım ömrünü tamamlamış elektrikli el aletleri ayrı ayrı toplanmak ve çevre dostu bir yöntemle tasfiye edilmek üzere yeniden kazanım merkezlerine gönderilmek zorundadır.

Polski

Wskazówki bezpieczeństwa

Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa pracy z elektronarzędziami

⚠ OSTRZEŻENIE Należy zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami i wskazówkami dotyczącymi bezpieczeństwa użytkownika oraz ilustracjami i danymi technicznymi, dostarczonymi wraz z niniejszymi elektronarzędziami. Nieprzestrzeganie poniższych wskazówek może stać się przyczyną porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń ciała.

Należy zachować wszystkie przepisy i wskazówki bezpieczeństwa dla dalszego zastosowania.

Pojęcie "elektronarzędzie" odnosi się do elektronarzędzi zasilanych energią elektryczną z sieci (z przewodem zasilają-

cym) i do elektronarzędzi zasilanych akumulatorami (bez przewodu zasilającego).

Bezpieczeństwo w miejscu pracy

- ▶ **Miejsce pracy należy utrzymywać w czystości i zapewnić dobre oświetlenie.** Nieporządek i brak właściwego oświetlenia sprzyjają wypadkom.
- ▶ **Elektronarzędzi nie należy używać w środowiskach zagrożonym wybuchem, np. w pobliżu łatwopalnych cieczy, gazów lub pyłów.** Podczas pracy elektronarzędziem wytwarzają się iskry, które mogą spowodować zapłon pyłów lub oparów.
- ▶ **Podczas użytkowania urządzenia należy zwrócić uwagę na to, aby dzieci i inne osoby postronne znajdowały się w bezpiecznej odległości.** Czynniki rozpraszające mogą spowodować utratę panowania nad elektronarzędziem.

Bezpieczeństwo elektryczne

- ▶ **Wtyczki elektronarzędzi muszą pasować do gniazd. Nie wolno w żadnej sytuacji i w żaden sposób modyfikować wtyczek. Podczas pracy elektronarzędziami z uzieniem ochronnym nie wolno stosować żadnych wtyków adaptacyjnych.** Oryginalne wtyczki i pasujące do nich gniazda sieciowe zmniejszają ryzyko porażenia prądem.
- ▶ **Należy unikać kontaktu z uziemionymi elementami lub zwartymi z masą, takimi jak rury, grzejniki, kuchenki i lodówki.** Uziemienie ciała zwiększa ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- ▶ **Elektronarzędzi nie wolno narażać na kontakt z deszczem ani wilgocią.** Przedostanie się wody do wnętrza obudowy zwiększa ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- ▶ **Nie używać przewodu zasilającego do innych celów. Nie wolno używać przewodu do przenoszenia ani przesuwania elektronarzędzia; nie wolno też wyjmować wtyczki z gniazda, pociągając za przewód. Przewód należy chronić przed wysokimi temperaturami, należy go trzymać z dala od oleju, ostrych krawędzi i ruchomych części urządzenia.** Uszkodzone lub splątane przewody zwiększają ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- ▶ **Używając elektronarzędzia na świeżym powietrzu, należy upewnić się, że przedłużacz jest przeznaczony do pracy na zewnątrz.** Użycie przedłużacza przeznaczonego do pracy na zewnątrz zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- ▶ **Jeżeli nie ma innej możliwości, niż użycie elektronarzędzia w wilgotnym otoczeniu, należy podłączyć je do źródła zasilania wyposażonego w wyłącznik ochronny różnicowoprądowy.** Zastosowanie wyłącznika ochronnego różnicowoprądowego zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

Bezpieczeństwo osób

- ▶ **Podczas pracy z elektronarzędziem należy zachować czujność, każdą czynność wykonywać ostrożnie i z rozwagą. Nie przystępować do pracy elektronarzędziem**

w stanie zmęczenia lub będąc pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków. Chwila nieuwagi podczas pracy może grozić bardzo poważnymi obrażeniami ciała.

- ▶ **Stosować środki ochrony osobistej. Należy zawsze nosić okulary ochronne.** Środki ochrony osobistej, np. maska przeciwyłotowa, antypoślizgowe obuwie, kask ochronny czy ochraniacze na uszy, w określonych warunkach pracy obniżają ryzyko obrażeń ciała.
- ▶ **Należy unikać niezamierzonego uruchomienia narzędzia. Przed podłączeniem elektronarzędzia do źródła zasilania i/lub podłączeniem akumulatora, podniesieniem albo transportem urządzenia, należy upewnić się, że wyłącznik elektronarzędzia znajduje się w pozycji wyłączonej.** Przenoszenie elektronarzędzia z palcem opartym na wyłączniku/wyłączniku lub włożenie do gniazda sieciowego wtyczki włączonego narzędzia, może stać się przyczyną wypadków.
- ▶ **Przed włączeniem elektronarzędzia należy usunąć wszystkie narzędzia nastawcze i klucze maszynowe.** Narzędzia lub klucze, pozostawione w ruchomych częściach urządzenia, mogą spowodować obrażenia ciała.
- ▶ **Należy unikać nienaturalnych pozycji przy pracy. Należy dbać o stabilną pozycję przy pracy i zachowanie równowagi.** Dzięki temu można będzie łatwiej zapanować nad elektronarzędziem w nieprzewidzianych sytuacjach.
- ▶ **Należy nosić odpowiednią odzież. Nie należy nosić luźnej odzieży ani biżuterii. Włosy i odzież należy trzymać z dala od ruchomych części.** Luźna odzież, biżuteria lub długie włosy mogą zostać pochwycone przez ruchome części.
- ▶ **Jeżeli producent przewidział możliwość podłączenia odkurzacza lub systemu odsysania pyłu, należy upewnić się, że są one podłączone i są prawidłowo stosowane.** Użycie urządzenia odsysającego pył może zmniejszyć zagrożenie zdrowia pyłami.
- ▶ **Nie wolno dopuścić, aby rutyna, nabyta w wyniku częstej pracy elektronarzędziem, zastąpiła ściśle przestrzeganie zasad bezpieczeństwa.** Brak ostrożności i rozwagi podczas obsługi elektronarzędzia może w ułamku spowodować ciężkie obrażenia.

Obsługa i konserwacja elektronarzędzi

- ▶ **Nie należy przeciążać elektronarzędzia. Należy dobrać odpowiednie elektronarzędzie do wykonywanej czynności.** Odpowiednio dobrane elektronarzędzie wykona pracę lepiej i bezpieczniej, z prędkością, do jakiej jest przystosowane.
- ▶ **Nie należy używać elektronarzędzia z uszkodzonym wyłącznikiem/wyłącznikiem.** Elektronarzędzie, którym nie można sterować za pomocą wyłącznika/wyłącznika, stwarza zagrożenie i musi zostać naprawione.
- ▶ **Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac nastawczych, przed wymianą osprzętu lub przed odłożeniem elektronarzędzia należy wyjąć wtyczkę z gniazda sieciowego i/lub usunąć akumulator.** Ten środek ostrożności

ogranicza ryzyko niezamierzonego uruchomienia elektronarzędzia.

- ▶ **Nie używane elektronarzędzia należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci. Nie należy udostępniać narzędzia osobom, które nie są z nim obeznane lub nie zapoznały się z niniejszą instrukcją.** Elektronarzędzia w rękach nieprzeszkolonego użytkownika są niebezpieczne.
- ▶ **Elektronarzędzia i osprzęt należy utrzymywać w nieagającym stanie technicznym. Należy kontrolować, czy ruchome części urządzenia prawidłowo funkcjonują i nie są zablokowane, czy nie doszło do uszkodzenia niektórych części oraz czy nie występują inne okoliczności, które mogą mieć wpływ na prawidłowe działanie elektronarzędzia. Uszkodzone części należy naprawić przed użyciem elektronarzędzia.** Wiele wypadków spowodowanych jest niewłaściwą konserwacją elektronarzędzi.
- ▶ **Należy stale dbać o czystość narzędzi skrawających i regularnie je ostrzyć.** Starannie konserwowane, ostre narzędzia skrawające rzadziej się blokują i są łatwiejsze w obsłudze.
- ▶ **Elektronarzędzi, osprzętu, narzędzi roboczych itp. należy używać zgodnie z ich instrukcjami oraz uwzględniać warunki i rodzaj wykonywanej pracy.** Wykorzystywanie elektronarzędzi do celów niezgodnych z ich przeznaczeniem jest niebezpieczne.
- ▶ **Uchwyty i powierzchnie chwytowe powinny być zawsze suche, czyste i niezabrudzone olejem ani smarem.** Śliskie uchwyty i powierzchnie chwytowe nie pozwalają na bezpieczne trzymanie narzędzia i kontrolę nad nim w nieoczekiwanych sytuacjach.

Serwis

- ▶ **Prace serwisowe przy elektronarzędziu mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel i przy użyciu oryginalnych części zamiennych.** W ten sposób zagwarantowana jest bezpieczna eksploatacja elektronarzędzia.

Zasady bezpieczeństwa podczas pracy z ukośnicami

- ▶ **Ukośnice przeznaczone są do cięcia drewna lub produktów drewnopochodnych: nie należy ich stosować z tarczami ściernymi do cięcia materiałów żelaznych, takich jak sztaby, pręty, śruby itp.** Pył ścierny może spowodować blokadę ruchomych części, np. osłony dolnej. Iskry powstające podczas cięcia tarczą ścierną mogą spowodować zapalenie się osłony dolnej, wypełnienia szczeliny tarczy i innych elementów wykonanych z tworzywa sztucznego.
- ▶ **Należy stosować zaciski do mocowania obrabianego przedmiotu zawsze, gdy tylko jest to możliwe. Jeżeli obrabiany element przytrzymywany jest ręką, należy zawsze zwracać uwagę, aby ręka znajdowała się w odległości nie mniejszej niż 100 mm od każdej ze stron tarczy pilarskiej. Pilarki nie wolno stosować do cięcia**

elementów, które są zbyt małe, aby można je było bezpiecznie zamocować w zacisku lub przytrzymać ręką.

Jeżeli ręka osoby obsługującej znajduje się zbyt blisko tarczy pilarskiej, istnieje zwiększone ryzyko odniesienia obrażeń, spowodowane kontaktem z krawędzią skrawającą.

- ▶ **Obrabiany element należy unieruchomić i zablokować w zacisku lub przycisnąć równocześnie do prowadnicy i do stołu. W żadnym wypadku nie wolno podsuwać obrabianego materiału pod tarczę ani ciąć z ręki.** Niezabezpieczone lub poruszające się elementy mogą zostać wyrzucone z dużą prędkością, powodując obrażenia.
- ▶ **Pilarkę należy przesuwac przez materiał, lekko ją popychając. Nie należy ciągnąć pilarki przez materiał. Aby wykonać cięcie, należy podnieść głowicę tnącą i przesunąć ją ponad materiałem przeznaczonym do obróbki. W następnej kolejności należy uruchomić silnik, docisnąć głowicę do dołu i prowadzić ją przez materiał, lekko popychając.** Cięcie poprzez ciągnięcie maszyny może spowodować przemieszczenie się tarczy pilarskiej w stronę powierzchni obrabianego elementu i gwałtowny odrzut pilarki w kierunku osoby obsługującej.
- ▶ **Nie wolno trzymać rąk nad planowaną linią cięcia ani też przed lub za tarczą pilarską.** Przytrzymywanie obrabianego materiału na krzyż, tzn. trzymanie obrabianego elementu z prawej strony tarczy pilarskiej za pomocą lewej ręki lub na odwrót, jest bardzo niebezpieczne.
- ▶ **W czasie, gdy tarcza pilarska się obraca, nie wolno żadną z rąk sięgać za prowadnicę np. po to, by usunąć wióry ani w żadnym innym celu. Należy zachować odległość nie mniejszą niż 100 mm od każdej ze stron tarczy pilarskiej.** Odległość obracającej się tarczy pilarskiej od ręki nie zawsze można ocenić, co może spowodować doznanie poważnych obrażeń ciała.
- ▶ **Przed przystąpieniem do cięcia materiał przeznaczony do obróbki należy poddać dokładnej kontroli. Jeżeli materiał jest nierówny lub wygięty, należy docisnąć go zewnętrzną stroną wygięcia do prowadnicy. Należy zawsze upewnić się, czy między obrabianym elementem, prowadnicą a stołem nie ma luki wzdłuż linii cięcia.** Krzywe lub wygięte elementy mogą przekreślić się lub przemieścić i spowodować zablokowanie się tarczy pilarskiej podczas cięcia. W obrabianym materiale nie mogą znajdować się gwoździe ani żadne inne obce elementy.
- ▶ **Nie wolno stosować pilarki przed uprzątnięciem ze stołu pilarskiego wszystkich narzędzi, wiórów itp. Na stole może znajdować się tylko element przeznaczony do obróbki.** Drobne odpadki, kawałki drewna lub inne przedmioty mogą wejść w kontakt z obracającą się tarczą i zostać wyrzucone z dużą prędkością.
- ▶ **Wolno ciąć wyłącznie jeden element naraz.** Elementów ułożonych jeden na drugim nie można w odpowiedni sposób zamocować ani podeprzeć, w związku z czym mogą one zostać pochwycone przez tarczę lub przemieścić się podczas cięcia.
- ▶ **Przed przystąpieniem do użytkowania należy upewnić się, czy ukośnica jest zamontowana lub umieszczona**

- na równej, stabilnej powierzchni roboczej. Równa i stabilna powierzchnia robocza zmniejsza ryzyko przechylenia się lub przewrócenia ukośnicy.
- ▶ **Należy dobrze rozplanować swoją pracę. Przy każdej zmianie kąta cięcia lub nachylenia, należy upewnić się, że regulowana prowadnica jest odpowiednio zamocowana, przytrzymuje obrabiany element i nie wejdzie w kontakt z tarczą lub systemem osłon.** Bez włączenia urządzenia za pomocą przycisku "ON" i bez umieszczenia materiału na stole roboczym, należy przeprowadzić symulację procesu cięcia ukośnicą, aby upewnić się, że tarcza pilarska nie wchodzi w kontakt z prowadnicą i że nie wystąpi ryzyko przecięcia prowadnicy.
 - ▶ **Należy zadbać o odpowiednie podparcie materiału, np. za pomocą przedłużeń stołu, kozła itp., które wydłużą lub rozszerzą powierzchnię stołu pilarskiego.** Elementy, które są dłuższe lub szersze niż stół do ukośnic i nie zostały odpowiednio zabezpieczone mogą się przechylić. Jeżeli obrabiany przedmiot, lub odcięty kawałek odchyli się, może on podnieść osłonę dolną lub zostać odrzucony przez obracającą się tarczę.
 - ▶ **Nie wolno wykorzystywać osób trzecich do podparcia materiału, w zastępstwie przedłużeń stołu.** Niestabilne podparcie obrabianych elementów może spowodować zablokowanie się tarczy lub przemieszczenie się elementu podczas procesu cięcia, a co za tym idzie pociągnięcie osoby obsługującej i pomagającej w kierunku obracającej się tarczy.
 - ▶ **Nie wolno w żadnym wypadku blokować ani dociskać odciętych kawałków materiału do obracającej się tarczy pilarskiej.** W przypadku stosowania ograniczników, np. ogranicznika długości, odcięty kawałek może zaklinować się w tarczy i zostać gwałtownie wyrzucony.
 - ▶ **Należy zawsze stosować zaciski lub inne, specjalne elementy mocujące zaprojektowane do mocowania okrągłych elementów, takich jak pręty lub rury.** Pręty mają tendencję do przekręcania się podczas cięcia, co powoduje "wcinanie" się tarczy w innym miejscu materiału. W konsekwencji obrabiany element wraz z ręką osoby obsługującej może zostać pociągnięty w kierunku tarczy.
 - ▶ **Tarcza pilarska powinna osiągnąć pełną prędkość, zanim zostanie przyłożona do obrabianego elementu.** W ten sposób można obniżyć ryzyko odrzutu obrabianego elementu.
 - ▶ **W razie zablokowania się obrabianego elementu lub tarczy należy wyłączyć ukośnicę. Odczekać, aż wszystkie obracające się elementy zatrzymają się, wyjąć wtyczkę z gniazda sieciowego i/lub usunąć akumulator. Następnie wyjąć narzędzie robocze z materiału.** Kontynuacja pracy z zablokowanym materiałem może spowodować utratę kontroli lub uszkodzenie ukośnicy.
 - ▶ **Po zakończeniu cięcia należy zwolnić włącznik, ustawić głowicę pilarki w pozycji dolnej, odczekać, aż tarcza przestanie się obracać i dopiero potem usunąć cięty materiał.** Zbliżanie ręki do obracającej się nadal tarczy jest niebezpieczne.
 - ▶ **Wykonując cięcie częściowe lub zwalniając włącznik, zanim głowica tnąca znajdzie się w pozycji dolnej, należy mocno przytrzymać rękojeść pilarki.** Działanie hamujące pilarki może spowodować szarpnięcie narzędziem w dół, niosąc ze sobą ryzyko obrażeń.
 - ▶ **Nie wolno zdejmować ręki z rękojeści, gdy głowica znajdzie się w najniższym położeniu. Głowicę zawsze należy przesunąć z powrotem w najwyższe położenie, trzymając dłońią rękojeść.** Głowica poruszająca się w sposób niekontrolowany zwiększa ryzyko doznania obrażeń.
 - ▶ **Stanowisko pracy należy utrzymywać w czystości.** Szczególnie niebezpieczne są mieszanki materiałów. Pył z metalu lekkiego może się zapalić lub wybuchnąć.
 - ▶ **Nie należy używać stępionych, wyszczerbionych, odkształconych ani uszkodzonych tarcz pilarskich. Tarcze pilarskie ze stępionymi lub niewłaściwie ustawionymi zębami, z powodu zbyt wąskiego rzazu, są przyczyną zwiększonego tarcia i mogą doprowadzić do zablokowania się tarczy w materiale oraz odrzutu.**
 - ▶ **Nie używać tarcz pilarskich z wysokostopowej stali szybko tnącej (stal HSS).** Tego rodzaju tarcze są podatne na złamanie.
 - ▶ **Należy zawsze stosować tarcze pilarskie o właściwych wymiarach i z odpowiednim otworem montażowym (np. gwiazdzystym lub okrągłym).** Tarcze pilarskie niedopasowane do otworu montażowego powodują bicie, co może prowadzić do utraty panowania nad elektronarzędziem.
 - ▶ **Nie wolno w żadnym wypadku usuwać resztek pozostałych z obróbki, opiłków itp. z obszaru pracy elektronarzędzia, podczas gdy jest ono włączone.** Przed wyłączeniem elektronarzędzia należy zawsze najpierw ustawić głowicę elektronarzędzia w pozycji spoczynkowej.
 - ▶ **Nie dotykać tarczy pilarskiej po zakończeniu pracy, zanim tarcza się nie ochłodzi.** Tarcza pilarska nagrzewa się podczas pracy do bardzo wysokich temperatur.
 - ▶ **Należy dbać o czytelność tabliczek ostrzegawczych, znajdujących się na elektronarzędziu.**
 - ▶ **W zakresie dostawy elektronarzędzia wchodzi tabliczka ostrzegawcza lasera (zob. tabela „Symbole i ich znaczenie”).**



Nie wolno kierować wiązki laserowej w stronę osób i zwierząt, nie wolno również samemu wpatrywać się w wiązkę ani w jej odbicie. Można w ten sposób spowodować czyjeś oślepienie, wypadki lub uszkodzenie wzroku.
 - ▶ **W przypadku gdy wiązka lasera zostanie skierowana na oko, należy zamknąć oczy i odsunąć głowę tak, aby znalazła się poza zasięgiem padania wiązki.**
 - ▶ **Do obserwacji źródła promieniowania nie należy stosować przyrządów skupiających promienie świetlne, takich jak na przykład lornetka i in.** Można w ten sposób spowodować uszkodzenie wzroku.

- ▶ **Nie wolno kierować wiązki lasera na osoby, które posługują się w danym momencie lornetką lub podobnym przyrządem.** Można w ten sposób spowodować uszkodzenie wzroku.
- ▶ **Nie wolno dokonywać żadnych zmian ani modyfikacji urządzenia laserowego.** Opisane w niniejszej instrukcji obsługi możliwości ustawień mogą być stosowane bez żadnego ryzyka.
- ▶ **Nie należy używać okularów do pracy z laserem (osprzęt) jako okularów ochronnych.** Okulary do pracy z laserem służą do łatwiejszej identyfikacji wiązki lasera, nie chronią jednak przed promieniowaniem laserowym.
- ▶ **Nie należy używać okularów do pracy z laserem (osprzęt) jako okularów przeciwsłonecznych ani podczas prowadzenia samochodu.** Okulary do pracy z laserem nie zapewniają całkowitej ochrony przed promieniowaniem UV i utrudniają rozróżnianie kolorów.
- ▶ **Ostrożnie: Użycie innych, niż podane w niniejszej instrukcji, elementów obsługowych i regulacyjnych oraz zastosowanie innych metod postępowania może prowadzić do niebezpiecznej ekspozycji na promieniowanie laserowe.**
- ▶ **Nie wolno zamieniać wbudowanego lasera na laser innego typu.** Laser niepasujący do elektronarzędzia może być źródłem zagrożenia dla osób.

Symbole

Następujące symbole mogą być ważne podczas użytkowania elektronarzędzia. Proszę zapamiętać te symbole i ich znaczenia. Właściwa interpretacja symboli ułatwi użytkownikowi lepsze i bezpieczniejsze użytkowanie urządzenia.

Symbole i ich znaczenie



BEZ WIDZIELNOŚCI
OCZYSZCZAJĄC
LASER HAZARD
DO TELESCOPIC OPTICS
CLASS III LASER PRODUCT

Promieniowanie laserowe

Nie należy patrzeć bezpośrednio na wiązkę przy użyciu teleskopowych urządzeń optycznych
Klasa lasera 1M



Gdy elektronarzędzie jest włączone, należy trzymać dłonie z dala od obszaru pracy. Podczas kontaktu z tarczą istnieje niebezpieczeństwo doznania obrażeń.



Należy stosować maskę przeciwpyłową.



Należy stosować okulary ochronne.

Symbole i ich znaczenie



Należy stosować środki ochrony słuchu. Hałas może spowodować utratę słuchu.



Strefa niebezpieczna! W miarę możliwości nie zbliżać do tej strefy dłoni, palców ani ramion.

1	3500 min ⁻¹	ALU
2	3800 min ⁻¹	ALU
3	4100 min ⁻¹	ALU
4	4400 min ⁻¹	ALU
5	4700 min ⁻¹	ALU
6	5300 min ⁻¹	ALU

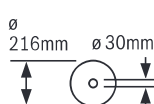
W tabeli przedstawiona została prędkość obrotowa uzależniona od rodzaju obrabianego materiału: aluminium, tworzywa sztuczne, drewno.



Podczas wykonywania cięć pod kątem w pionie przestawne szyny oporowe należy wysunąć na zewnątrz lub całkowicie je zdjąć.

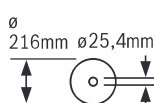


3 601 M19 2..

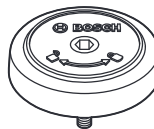


Należy zwrócić uwagę na wymiary tarczy. Średnica otworu musi pasować bez luzu do wrzeciona. Jeżeli konieczne jest użycie kształtek redukcyjnych, należy zwrócić uwagę, aby kształtka redukcyjna pasowała wymiarami do grubości korpusu tarczy i średnicy otworu, a także do średnicy wrzeciona narzędzia. W miarę możliwości należy stosować kształtki redukcyjne dostarczone wraz z tarczą.

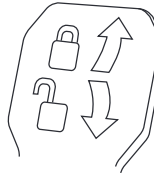
3 601 M19 2B.



Średnica tarczy musi odpowiadać średnicy podanej na symbolu.



Ukazuje kierunek obrotu śruby mocowania SDS w celu zamontowania tarczy (kierunek przeciwny do ruchu wskazówek zegara) i w celu zdjęcia tarczy (kierunek zgodny z ruchem wskazówek zegara).



Dźwignia zaciskowa jest zamknięta: Ustawiony kąt cięcia głowicy jest utrzymywany.

Dźwignia zaciskowa jest otwarta: Istnieje możliwość zmiany kątów cięcia.

Opis urządzenia i jego zastosowania



Należy przeczytać wszystkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i zalecenia. Nieprzestrzeżenie wskazówek dotyczących bezpieczeństwa i zaleceń może doprowadzić do porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń ciała.

Proszę zwrócić uwagę na rysunki zamieszczone na początku instrukcji obsługi.

Użycie zgodne z przeznaczeniem

Elektronarzędzie jest urządzeniem stacjonarnym, przeznaczonym do wzdłużnego i poprzecznego cięcia drewna po linii prostej. Istnieje przy tym możliwość ustawienia kątów cięcia w poziomie, w zakresie od -52° od $+60^{\circ}$, jak również w pionie, w zakresie od 47° (po lewej stronie) do 47° (po prawej stronie).

Moc elektronarzędzia przystosowana jest do cięcia drewna twardego i miękkiego oraz do cięcia płyt wiórowych i pilśniowych.

Możliwe jest też cięcie profili aluminiowych i tworzyw sztucznych, jednakże konieczne jest użycie odpowiednich tarcz.

Przedstawione graficznie komponenty

Numeracja przedstawionych graficznie komponentów odnosi się do schematu elektronarzędzia na stronach graficznych.

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> (1) Mechanizm przesuwu (2) Wyrzutnik wiórów (3) Uchwyt transportowy (4) Śruba regulacyjna ogranicznika głębokości (5) Osłona lasera (6) Rolka ślizgowa (7) Blokada włącznika/wyłącznika (8) Włącznik/wyłącznik (9) Uchwyt (10) Pokrywa ochronna (11) Osłona (12) Tarcza (13) Przedłużka stołu (14) Szyna oporowa (15) Przystawna szyna oporowa (16) Stół pilarski (17) Dźwignia zaciskowa przedłużki stołu pilarskiego (18) Skala kąta cięcia (w poziomie) (19) Wkładka (20) Klamra mocująca (21) Gałka nastawcza dla dowolnych kątów cięcia (w poziomie) (22) Dźwignia wstępnego ustawiania kątów cięcia (w poziomie) (23) Zabezpieczenie przed wywróceniem się (24) Wskaźnik kąta cięcia (w poziomie) (25) Nacięcia dla standardowych kątów cięcia (w poziomie) (26) Otwory montażowe (27) Zagłębienia (28) Zacisk stolarski | <ul style="list-style-type: none"> (29) Ogranicznik dla standardowych kątów cięcia 45°, $22,5^{\circ}$ i $33,9^{\circ}$ (w pionie) (30) Skala dla kątów cięcia (w pionie) (31) Wskaźnik kąta dla prawego zakresu kąta cięcia (w pionie) (32) Ogranicznik głębokości (33) Śruba ustalająca mechanizmu przesuwu (34) Klucz sześciokątny (5 mm) (35) Otwory na zacisk stolarski (36) Ogranicznik długości^{a)} (37) Zabezpieczenie transportowe (38) Regulator prędkości obrotowej (39) Tabliczka ostrzegawcza lasera (40) Włącznik/wyłącznik lasera (oznaczanie linii cięcia) (41) Dźwignia zaciskowa dla dowolnych kątów cięcia (w pionie) (42) Wskaźnik kąta dla prawego zakresu kąta cięcia (w pionie) (43) Osłona przeciwwirowa (44) Ogranicznik dla standardowego kąta cięcia 0° (w pionie) (45) Blokada wrzeciona (46) Śruba sześciokątna do zamocowania tarczy (47) Kołnierz (48) Otwór wyjściowy wiązki lasera (49) Wewnętrzny kołnierz (50) Śruba SDS (51) Śruba blokująca przestawnej szyny oporowej (52) Drażek gwintowany (53) Śruba blokująca ogranicznika długości^{a)} (54) Śruba zaciskowa ogranicznika długości^{a)} (55) Śruby wkładki (56) Śruba nastawcza do pozycjonowania lasera (równoległość) (57) Śruba wskaźnika kąta cięcia (w pionie) (58) Śruba oporowa dla kąta cięcia 0° (w pionie) (59) Śruba oporowa dla lewego zakresu kąta cięcia (w pionie) (60) Śruba oporowa dla prawego zakresu kąta cięcia (w pionie) (61) Śruby nastawcze skali kąta cięcia (w poziomie) (62) Śruba wskaźnika kąta cięcia (w poziomie) (63) Taśma z rzepem (64) Osłona soczewki lasera <p>a) Osprzęt ukazany na rysunkach lub opisany w instrukcji użytkowania nie wchodzi w standardowy zakres dostawy. Kompletny asortyment wyposażenia dodatkowego można znaleźć w naszym katalogu osprzętu.</p> |
|---|---|

Dane techniczne

Piła do cięcia paneli		GCM 8 SDE	GCM 8 SDE
Numer katalogowy		3 601 M19 2..	3 601 M19 2B.
Moc nominalna	W	1 600	1 400
Prędkość obrotowa bez obciążenia	min ⁻¹	3500–5300	3500–5300
Ogranicznik prądu rozruchowego		●	●
Typ lasera	nm	650	650
	mW	< 0,39	< 0,39
Klasa lasera		1M	1M
Rozbieżność linii lasera	mrad (kął pełny)	1,0	1,0
Waga zgodnie z EPTA-Procedure 01:2014	kg	18,9	18,9
Klasa ochrony		□/II	□/II
Wymiary odpowiednich tarcz			
Średnica tarczy	mm	216	216
Grubość korpusu tarczy	mm	1,3–1,8	1,3–1,8
Maks. szerokość cięcia	mm	3,3	3,3
Średnica otworu	mm	30	25,4

Dopuszczalne wymiary obrabianego elementu (zob. „Dopuszczalne wymiary obrabianego elementu“, Strona 190)

Dane obowiązują dla napięcia znamionowego [U] 230 V. Przy napięciach odbiegających od powyższego i w przypadku specjalnych wersji produktu sprzedawanych w niektórych krajach dane te mogą się różnić.

Informacja o poziomie hałasu

Wartości pomiarowe emisji hałasu zostały określone zgodnie z **EN 62841-3-9**.

Określony wg skali A poziom hałasu emitowanego przez urządzenie wynosi standardowo: poziom ciśnienia akustycznego **98 dB(A)**; poziom mocy akustycznej **108 dB(A)**. Niepewność pomiaru $K = 3$ dB.

Stosować środki ochrony słuchu!

Podany w niniejszej instrukcji poziom emisji hałasu został zmierzony zgodnie z określoną normą procedurą pomiarową i może zostać użyty do porównywania elektronarzędzi. Można go także użyć do wstępnej oceny poziomu emisji hałasu.

Podany poziom emisji hałasu jest reprezentatywny dla podstawowych zastosowań elektronarzędzia. Jeżeli elektronarzędzie użyte zostanie do innych zastosowań lub z innymi narzędziami roboczymi, a także jeśli nie będzie właściwie konserwowane, poziom emisji hałasu może różnić się od podanej wartości. Podane powyżej przyczyny mogą spowodować podwyższenie poziomu emisji hałasu w czasie pracy.

Aby dokładnie ocenić poziom emisji hałasu, należy wziąć pod uwagę także okresy, gdy urządzenie jest wyłączone lub gdy jest ono wprawdzie włączone, ale nie jest używane do pracy. Podane powyżej przyczyny mogą spowodować obniżenie poziomu emisji hałasu w czasie pracy.

Montaż

- ▶ **Należy unikać niezamierzonego uruchomienia narzędzia. Podczas montażu oraz podczas innych prac przy elektronarzędziu wtyczka urządzenia nie może być podłączona do zasilania.**

Zakres dostawy

Proszę zwrócić uwagę na rysunki przedstawiające wszystkie elementy wchodzące w zakres dostawy, wymienione na początku instrukcji obsługi.

Przed pierwszym uruchomieniem elektronarzędzia sprawdzić, czy wszystkie niżej wymienione części zostały dostarczone:

- Ukośnica do paneli z zamontowaną tarczą pilarską
- Ścisk stolarski **(28)**
- Klucz sześciokątny **(34)**
- Śruba SDS **(50)**

Wskazówka: Skontrolować elektronarzędzie pod kątem ewentualnych uszkodzeń.

Przed każdym kolejnym użyciem elektronarzędzia należy sprawdzić wszystkie zabezpieczenia lub lekko uszkodzone części pod kątem ich prawidłowego i zgodnego z przeznaczeniem działania. Sprawdzić, czy ruchome części działają prawidłowo i czy się nie zakleszczają oraz czy któreś z części nie są uszkodzone. Wszystkie części muszą być prawidłowo zamontowane oraz spełniać wszystkie warunki gwarantujące prawidłowe działanie.

Naprawę lub wymianę uszkodzonych zabezpieczeń i części należy zlecić autoryzowanemu serwisowi.

Narzędzia potrzebne do montażu, a niewchodzące w zakres dostawy:

- Wkrętak krzyżowy
- Klucz oczkowy lub widełkowy (rozmiar: 10 mm)

Montaż stacjonarny lub ustawienie bez montażu

- ▶ Dla zagwarantowania bezpiecznej obsługi, należy przed użyciem przymocować elektronarzędzie do równej i stabilnej powierzchni (np. ławy roboczej).

Montaż na powierzchni roboczej (zob. rys. A1–A2)

- Przymocować elektronarzędzie odpowiednimi śrubami do powierzchni roboczej. Służą do tego otwory (26).
- lub
- Za pomocą dostępnych w handlu ścisków stolarskich przymocować elektronarzędzie za stopki do powierzchni roboczej.

Montaż na stole roboczym firmy Bosch

Dzięki stopkom z regulacją wysokości stoły robocze GTA firmy Bosch oferują stabilność elektronarzędzia na każdym podłożu. Błaty stołu zapewniają optymalne podparcie dłuższych elementów.

- ▶ **Należy w całości przeczytać wskazówki bezpieczeństwa oraz instrukcje, które zostały dostarczone wraz ze stołem roboczym.** Błędy w przestrzeganiu tych wskazówek i instrukcji mogą spowodować porażenie prądem, pożar i/lub ciężkie obrażenia ciała.
- ▶ **Zmontować prawidłowo stół przed zamontowaniem do niego elektronarzędzia.** Bezbłędne zmontowanie stołu zapobiega jego zawaleniu się.
- Zamocować elektronarzędzie na stole roboczym w pozycji transportowej.

Montaż wolnostojący (niezalecany!) (zob. rys. A3)

W wyjątkowych przypadkach, gdy niemożliwy okaże się montaż elektronarzędzia na równym i stabilnym podłożu, elektronarzędzie można ustawić prowizorycznie, stosując za bezpieczeństwo przed wywróceniem się.

- ▶ **Bez zabezpieczenia przed wywróceniem się, elektronarzędziu brakuje stabilności i może ono się przewrócić, zwłaszcza podczas cięcia pod maksymalnym kątem w poziomie i/lub pionie.**
- Wkręcić lub wykręcić zabezpieczenie przed wywróceniem się (23) do takiego stopnia, aby elektronarzędzie stało prosto i stabilnie na powierzchni roboczej.

Odsysanie pyłów/wiórów

Pyły niektórych materiałów, na przykład pyłków malarskich z zawartością ołowiu, niektórych gatunków drewna, minerałów lub niektórych rodzajów metalu, mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia. Bezpośredni kontakt fizyczny z pyłami lub przedostanie się ich do płuc może wywołać reakcje alergiczne i/lub choroby układu oddechowego operatora lub osób znajdujących się w pobliżu.

Niektóre rodzaje pyłów, np. dębiny lub buczyny uważane są za rakotwórcze, szczególnie w połączeniu z substancjami do obróbki drewna (chromiany, impregnaty do drewna). Materiały, zawierające azbest mogą być obrabiane jedynie przez odpowiednio przeszkolony personel.

- O ile jest to możliwe, należy zawsze stosować system odsysania pyłu, dostosowany do rodzaju obrabianego materiału.

- Należy zawsze dbać o dobrą wentylację stanowiska pracy.
- Zaleca się noszenie maski przeciwpyłowej z pochłaniaczem klasy P2.

Należy przestrzegać aktualnie obowiązujących w danym kraju przepisów, regulujących zasady obróbki różnego rodzaju materiałów.

- ▶ **Należy unikać gromadzenia się pyłu na stanowisku pracy.** Pyły mogą się z łatwością zapalić.

System odsysania pyłu i wiórów może się zablokować pyłem, wiórami lub kawałkami obrabianego materiału.

- Wyłączyć elektronarzędzie i wyjąć wtyczkę z gniazda.
- Odczekać, aż tarcza całkowicie się zatrzyma.
- Znaleźć przyczynę blokady i usunąć ją.

Zewnętrzny system odsysania pyłu

W celu odsysania pyłu można podłączyć do wyrzutnika wiórów (2) także wąż odkurzacza (Ø 35 mm).

- Połączyć wąż odkurzacza z króćcem wyrzutu wiórów (2). Odkurzacze musi być dostosowany do rodzaju obrabianego materiału.

Do odsysania szczególnie niebezpiecznych dla zdrowia pyłów rakotwórczych należy używać odkurzacza specjalnego.

Wymiana tarczy

- ▶ **Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy elektronarzędziu należy wyjąć wtyczkę z gniazda.**
- ▶ **Podczas montażu tarczy pilarskiej używać rękawic ochronnych.** Przy kontakcie z tarczą pilarską istnieje niebezpieczeństwo zranienia.

Należy stosować tarcze, których maksymalnie dopuszczalna prędkość jest wyższa od prędkości obrotowej elektronarzędzia bez obciążenia.

Stosować należy wyłącznie tarcze, których parametry są zgodne z podanymi w niniejszej instrukcji obsługi i zostały przetestowane zgodnie z wymaganiami normy EN 847-1 i odpowiednio oznakowane.

Stosować należy wyłącznie tarcze, które zostały polecane przez producenta elektronarzędzia i które są dostosowane do rodzaju obrabianego materiału. Dzięki temu można uniknąć przegrzania się zębów podczas cięcia.

Montaż za pomocą śruby sześciokątnej (zob. rys. B1–B4)

Demontaż tarczy

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
- Odkręcić śrubę z gniazdem sześciokątnym (46) za pomocą znajdującego się w wyposażeniu standardowym klucza imbusowego (34), naciskając równocześnie blokadę wrzeczona (45), tak aby zaskoczyła w zapadce.
- Trzymając blokadę wrzeczona (45) naciśniętą, odkręcić śrubę z gniazdem sześciokątnym (46) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (gwint lewoskrętny!).
- Zdjąć kołnierz mocujący (47).
- Odchylić osłonę (11) do oporu do tyłu.
- Przytrzymać osłonę w tej pozycji i wyjąć tarczę (12).
- Przesunąć osłonę powoli ku dołowi.

Montaż tarczy pilarskiej

- ▶ **Podczas montażu należy zwrócić uwagę na to, by kierunek cięcia zębów (kierunek strzałki na tarczy pilarskiej) zgadzał się z kierunkiem strzałki na pokrywie ochronnej!**

W razie potrzeby oczyścić przed montażem wszystkie części, które mają być zamontowane.

- Odchylić osłonę (11) do tyłu i przytrzymać ją w tej pozycji.
- Założyć nową tarczę na wewnętrzny kołnierz (49).
- Nałożyć kołnierz (47) i śrubę sześciokątną (46). Naciśnąć blokadę wrzeciona (45), aż zaskoczy w zapadce, a następnie dokręcić śrubę sześciokątną w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- Przesunąć osłonę powoli ku dołowi.

Montaż za pomocą śruby SDS (zob. rys. C)

- ▶ **W przypadku cięcia pod kątem w pionie oraz zastosowania śruby SDS (50) przed przystąpieniem do cięcia należy poprzez właściwe ustawienie ogranicznika głębokości (32) zagwarantować, że śruba SDS w żadnej sytuacji nie będzie dotykać powierzchni obrabianego elementu.** Zapobiega to uszkodzeniu śruby SDS i/lub obrabianego elementu.

Demontaż tarczy

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
- Trzymając blokadę wrzeciona (45) naciśniętą, odkręcić śrubę SDS (50) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (gwint lewoskrętny!).
- Zdjąć kołnierz mocujący (47).
- Odchylić osłonę (11) do oporu do tyłu.
- Przytrzymać osłonę w tej pozycji i wyjąć tarczę pilarską (12).
- Przesunąć osłonę powoli ku dołowi.

Montaż tarczy

- ▶ **Podczas montażu należy zwrócić uwagę na to, by kierunek cięcia zębów (kierunek strzałki na tarczy pilarskiej) zgadzał się z kierunkiem strzałki na pokrywie ochronnej!**

W razie potrzeby oczyścić przed montażem wszystkie części, które mają być zamontowane.

- Odchylić osłonę (11) do tyłu. Przytrzymać osłonę w tej pozycji.
- Założyć nową tarczę pilarską na wewnętrzny kołnierz mocujący (49).
- Przesunąć osłonę powoli ku dołowi.

Przy wykonywaniu poziomych i/lub pionowych cięć pod kątem należy, w zależności od kierunku cięcia, przesunąć lewą lub prawą przestawną szynę oporową (15) na zewnątrz lub całkowicie ją zdjąć.

Pionowy kąt cięcia	Poziomy kąt cięcia
--------------------	--------------------

- | | | |
|------------------------------|------------------------------------|--|
| 0°–47°
(po lewej stronie) | ≤ 44°
(po prawej/lewej stronie) | <ul style="list-style-type: none"> – Odkręcić śrubę blokującą (51). – Wysunąć lewą przestawną szynę oporową (15) całkiem na zewnątrz. |
|------------------------------|------------------------------------|--|

- Nałożyć kołnierz mocujący (47) i śrubę SDS (50). Naciśnąć blokadę wrzeciona (45), aby zaskoczyła w zapadce, a następnie dokręcić śrubę SDS w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Praca

- ▶ **Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy elektronarzędziu należy wyjąć wtyczkę z gniazda.**

Zabezpieczenie transportowe (zob. rys. D)

Zabezpieczenie transportowe (37) ułatwia manewrowanie elektronarzędziem podczas transportu na miejsce pracy.

Odbezpieczanie elektronarzędzia (pozycja pracy)

- Przesunąć głowicę narzędzia, trzymając za rękkojeść, (9) lekko do dołu, aby odciążyć zabezpieczenie transportowe (37).
- Wysunąć zabezpieczenie transportowe (37) w całości na zewnątrz.
- Przesunąć głowicę narzędzia powoli do góry.

Zabezpieczanie elektronarzędzia (pozycja transportowa)

- Zwolnić śrubę ustalającą (33), jeżeli blokuje ona mechanizm przesuwu (1). Pociągnąć głowicę do oporu do przodu i dokręcić śrubę ustalającą, aby zablokować mechanizm przesuwu.
- Wykręcić śrubę regulacyjną (4) do samej góry.
- Aby zablokować stół pilarski (16) należy dokręcić gałkę nastawczą (21).
- Trzymając za rękkojeść (9), przesunąć głowicę w dół, aż zabezpieczenie transportowe (37) będzie można całkowicie wsunąć do wewnątrz.

Głowica została zablokowana i jest gotowa do transportu.

Przygotowanie pracy

Wydłużanie powierzchni stołu pilarskiego (zob. rys. E)

Długie elementy muszą być podparte na całej swej długości. Za pomocą specjalnych przedłużek (13) można wydłużyć powierzchnię stołu pilarskiego w prawą lub w lewą stronę.

- Odchylić dźwignię zaciskową (17) do góry.
- Wysunąć przedłużkę stołu pilarskiego (13) na zewnątrz, do osiągnięcia żądanej długości.
- Aby zablokować przedłużkę stołu, należy nacisnąć dźwignię zaciskową (17) na dół.

Przesuwanie szyny oporowej (zob. rys. F)

Pionowy kąt cięcia	Poziomy kąt cięcia	
0°–47° (po lewej stronie)	≥ 45° (po prawej/lewej stronie)	<ul style="list-style-type: none"> – Odkręcić śrubę blokującą (51). – Wysunąć lewą przestawną szynę oporową (15) całkiem na zewnątrz. – Odchylić przestawną szynę oporową całkowicie do góry. – Zdjąć śrubę blokującą (51).
0°–47° (po prawej stronie)	≤ 44° (po prawej/lewej stronie)	<ul style="list-style-type: none"> – Odkręcić śrubę blokującą (51). – Wysunąć prawą przestawną szynę oporową (15) całkiem na zewnątrz. – Odchylić przestawną szynę oporową całkowicie do góry.
0°–47° (po prawej stronie)	≥ 45° (po prawej/lewej stronie)	

Unieruchamianie obrabianego elementu (zob. rys. G)

Aby zagwarantować optymalne bezpieczeństwo pracy, należy zawsze zamocować obrabiany element. Nie obrabiać elementów, które są za małe, aby można było je zamocować.

- Obrabiany element należy mocno docisnąć do szyn oporowych (15) i (14).
- Włożyć znajdujący się w wyposażeniu standardowym ścisk stolarski (28) w jeden z przewidzianych dla niego otworów (35).
- Drażek gwintowany (52) zacisku należy dopasować do wysokości obrabianego elementu.
- Dokręcić drażek gwintowany (52), unieruchamiając w ten sposób obrabiany element.

Ustawianie poziomych i pionowych kątów cięcia

Aby zagwarantować precyzję cięć, należy po intensywnym użytkowaniu skontrolować i w razie potrzeby zmodyfikować ustawienia podstawowe elektronarzędzia. Niezbędne jest do tego doświadczenie oraz odpowiednie specjalistyczne narzędzia.

Serwis firmy Bosch wykona te prace szybko i niezawodnie.

- ▶ **Przed rozpoczęciem cięcia należy zawsze mocno dokręcić gałkę nastawczą (21) i dźwignię blokującą (41).**

W przeciwnym wypadku tarcza może się przechylić w obrabianym elemencie.

Wskazówka dotycząca ustawiania kątów cięcia w poziomie >45°:

Przed ustawieniem kąta cięcia należy wysunąć przedłużkę stołu (13) oraz przestawną szynę oporową (15) całkiem na zewnątrz.

- ▶ **W przypadku cięcia pod kątem w pionie oraz zastosowania śruby SDS (50) przed przystąpieniem do cięcia należy poprzez właściwe ustawienie ogranicznika głębokości (32) zagwarantować, że śruba SDS w żadnej sytuacji nie będzie dotykać powierzchni obrabianego elementu.** Zapobiega to uszkodzeniu śruby SDS i/lub obrabianego elementu.

Ustawianie standardowych poziomych kątów cięcia (zob. rys. H)

Do szybkiego i precyzyjnego ustawiania często używanych poziomych kątów cięcia na stole pilarskim przewidziano nacięcia (25):

w lewo	w prawo
0°	
45°; 31,6°; 22,5°; 15°	15°; 22,5°; 31,6°; 45°; 60°

- Odkręcić gałkę nastawczą (21), jeśli była dokręcona.
- Pociągnąć dźwignię (22) i obrócić stół pilarski (16) w prawo lub w lewo, do osiągnięciażądanego nacięcia.
- Zwolnić dźwignię. Dźwignia musi w sposób słyszalny zaskoczyć w nacięciu.
- Ponownie dokręcić gałkę nastawczą (21).

Ustawianie dowolnych poziomych kątów cięcia (zob. rys. I)

Poziomy kąt cięcia można ustawić w zakresie od 52° (lewa strona) do 60° (prawa strona).

- Odkręcić gałkę nastawczą (21), jeśli była dokręcona.
- Pociągnąć dźwignię (22) i równocześnie nacisnąć klamrę mocującą (20), aż zaskoczy ona w przewidzianym zagłębieniu. Dzięki temu można będzie swobodnie poruszać stołem pilarskim.
- Obrócić stół pilarski (16), trzymając za gałkę nastawczą, w lewo lub w prawo, aż wskaźnik kąta (24) wskaże żądany poziomy kąt cięcia.
- Ponownie dokręcić gałkę nastawczą (21).
- Aby ponownie zwolnić dźwignię (22) (w celu ustawiania standardowych kątów cięcia), należy pociągnąć dźwignię do góry. Klamra mocująca (20) powróci do pozycji wyjściowej, a dźwignia (22) będzie mogła ponownie (25) zostać zablokowana w nacięciach.

Ustawianie całkowitego pionowego zakresu kąta cięcia (zob. rys. J)

Pionowy kąt cięcia można ustawić w zakresie od 47° (lewa strona) do 47° (prawa strona).

- Przesunąć ogranicznik (44) całkowicie do przodu. Dzięki temu można wykorzystać całkowity zakres kąta cięcia (po prawej i po lewej stronie).

- Wysunąć prawą przestawną szynę oporową (15) całkiem na zewnątrz lub zdjąć ją.
Aby móc wykorzystać cały zakres kąta cięcia, należy wysunąć lewą przestawną szynę oporową (15) całkiem na zewnątrz lub zdjąć ją.
- Zwolnić dźwignię zaciskową (41).
- Trzymając za rękojeść, (9) odchylić głowicę w lewo lub prawo, aż wskaźnik kąta (42) lub (31) wskaże żądany pionowy kąt cięcia.
- Ponownie dociągnąć dźwignię zaciskową (41).

Ustawianie standardowych pionowych kątów cięcia (zob. rys. K)

Do szybkiego i precyzyjnego ustawiania często używanych pionowych kątów cięcia przewidziano ograniczniki dla kątów 0°, 45°, 22,5° i 33,9°.

- **Standardowy kąt cięcia 0°:**
Trzymając za rękojeść (9) odchylić głowicę lekko w lewo i przesunąć ogranicznik (44) całkowicie do tyłu.
Standardowe kąty cięcia 45°, 33,9° i 22,5°:
Obrócić lewy lub prawy ogranicznik (29), aż żądany standardowy pionowy kąt cięcia zaskoczy przy oznaczeniu strzałką.

Uruchamianie

- ▶ **Należy zwrócić uwagę na napięcie sieciowe! Napięcie źródła prądu musi zgadzać się z danymi na tabliczce znamionowej elektronarzędzia. Elektronarzędzia przeznaczone do pracy pod napięciem 230 V można przyłączać również do sieci 220 V.**

Włączanie (zob. rys. L)

- Aby **włączyć** elektronarzędzie, należy **najpierw** przesunąć blokadę włącznika (7) w pozycję środkową, a **następnie** nacisnąć włącznik/wyłącznik (8) i trzymać go w tej pozycji.

Wskazówka: Ze względów bezpieczeństwa włącznik/wyłącznik (8) nie może zostać zablokowany do pracy ciągłej. Przez cały czas obróbki musi być naciśnięty przez osobę obsługującą.

Wyłączanie

- Aby **wyłączyć**, należy zwolnić włącznik/wyłącznik (8).

Ogranicznik prądu rozruchowego

Elektroniczny ogranicznik prądu rozruchowego ogranicza wielkość prądu podczas włączania elektronarzędzia i umożliwia eksploatację z bezpiecznikiem 16 A.

Wskazówka: Jeżeli elektronarzędzie tuż po włączeniu pracuje z pełną prędkością obrotową, oznacza to awarię ogranicznika prądu rozruchowego i zabezpieczenia przed ponownym rozruchem. Elektronarzędzie należy natychmiast odeśłać do specjalistycznego punktu obsługi klienta.

Cięcie

Ogólne wskazówki dotyczące piłowania

- ▶ **Przed rozpoczęciem cięcia należy zawsze mocno dokręcić gałkę nastawczą (21) i dźwignię blokującą (41).**

W przeciwnym wypadku tarcza może się przechylić w obrabianym elemencie.

- ▶ **Podczas każdego cięcia upewnić się najpierw, czy tarcza pilarska nie styka się z szyną oporową, ściskami stolarskimi czy też z innymi częściami urządzenia. Usunąć ewentualnie zamocowane pomocnicze ograniczniki lub odpowiednio je dopasować.**

Tarcze pilarskie należy chronić przed upadkiem i uderzeniami. Nie należy poddawać tarcz działaniu sił bocznych.

Należy ciąć wyłącznie materiały, które zostały wyszczególnione w rozdziale dotyczącym użycia zgodnego z przeznaczeniem.

Nie piłować skrzywionych elementów. Obrabiany element musi równo przylegać do szyny oporowej.

Pod wystającą część długiego i ciężkiego elementu należy coś włożyć, lub czymś podeprzeć.

Należy upewnić się, czy osłona funkcjonuje prawidłowo i czy może się swobodnie poruszać. Podczas ruchu głowicy w dół osłona powinna się otwierać. Podczas ruchu głowicy do góry osłona powinna zamknąć się, zasłaniając tarczę, a następnie zablokować się w pozycji górnej głowicy.

Ustawianie prędkości obrotowej

Za pomocą regulatora obrotów (38) możliwa jest bezstopniowa regulacja prędkości obrotowej elektronarzędzia bez przerywania pracy.

Wskazówka: Należy zawsze ustawiać odpowiednią prędkość obrotową, dostosowaną do rodzaju obrabianego materiału (zob. poniższa tabelka). Dzięki temu można uniknąć przegrzania się zębów podczas cięcia.

Zakres prędkości obrotowej	Prędkość obrotowa	Materiał
1	3500 min ⁻¹	Aluminium
2	3800 min ⁻¹	
3	4100 min ⁻¹	Tworzywa sztuczne
4	4400 min ⁻¹	
5	4700 min ⁻¹	Drewno
6	5300 min ⁻¹	

Pozycja pracy osoby obsługującej (zob. rys. M)

- ▶ **Nie należy ustawiać się w jednej linii z tarczą, z przodu elektronarzędzia. Należy stać zawsze w pozycji lekko przesuniętej w bok.** W ten sposób ciało jest poza zasięgiem ewentualnego odrzutu.
- Zachować bezpieczną odległość rąk, palców i ramion od obracającej się tarczy pilarskiej.
- Nie krzyżować rąk przed głowicą narzędzia.

Cięcie z posuwem

- Do cięcia z posuwem (1) (szerokie elementy) poluzować śrubę ustalającą (33), jeśli blokuje ona mechanizm przesuwu.
- Unieruchomić obrabiany element, uwzględniając jego wymiary.
- Ustawić żądany poziomy i/lub pionowy kąt cięcia.

- Odsunąć głowicę od szyn oporowych (15) i, tak aby tarcza znalazła się przed obrabianym elementem.
- Włączyć elektronarzędzie.
- Trzymając za rękojęść (9), przesunąć głowicę powoli do dołu.
- Docisnąć głowicę w kierunku szyn oporowych (15) oraz i przeciąć materiał z równomiernym posuwem.
- Wyłączyć elektronarzędzie i odczekać aż do całkowitego zatrzymania się tarczy.
- Przesunąć głowicę powoli do góry.

Cięcie bez posuwu (przycinanie) (zob. rys. N)

- Do cięcia bez posuwu (małe elementy) poluzować śrubę ustalającą (33), jeśli blokuje ona mechanizm przesuwu (1). Przesunąć głowicę do oporu w kierunku szyn oporowych (15) oraz i ponownie dokręcić śrubę ustalającą (33), aby zablokować mechanizm przesuwu.
- Unieruchomić obrabiany element, uwzględniając jego wymiary.
- Ustawić żądany poziomy i/lub pionowy kąt cięcia.
- Włączyć elektronarzędzie.
- Trzymając za rękojęść (9), przesunąć głowicę powoli do dołu.
- Przeciąć obrabiany element z równomiernym posuwem.
- Wyłączyć elektronarzędzie i odczekać aż do całkowitego zatrzymania się tarczy.
- Przesunąć głowicę powoli do góry.

Wskazówki dotyczące pracy

Oznaczanie linii cięcia (zob. rys. O)

Wiązka lasera wskazuje linię cięcia tarczy. Dzięki temu możliwe jest dokładne ustawienie obrabianego elementu bez otwierania osłony.

- W tym celu włączyć wiązkę lasera za pomocą włącznika/wyłącznika (40).
- Zaznaczyć linię cięcia w obrabianym elemencie z prawej strony wiązki lasera.

Wskazówka: Przed przystąpieniem do cięcia należy upewnić się czy linia cięcia jest prawidłowo wskazywana. Wiązka lasera może się przestawić z powodu wibracji podczas intensywnego użytkowania elektronarzędzia.

Dopuszczalne wymiary obrabianego elementu

Maksymalna wielkość elementu:

poziomy kąt cięcia	pionowy kąt cięcia	wysokość x szerokość [mm]
0°	0°	70 x 312
45° (po prawej/lewej stronie)	0°	70 x 225
0°	45° (po lewej stronie)	45 x 312
0°	45° (po prawej stronie)	20 x 312
45°	45° (po lewej stronie)	45 x 225

poziomy kąt cięcia	pionowy kąt cięcia	wysokość x szerokość [mm]
45°	45° (po prawej stronie)	20 x 225
45° (po prawej/lewej stronie)	45° (po lewej stronie, ze śrubą SDS)	30 x 225

Minimalna wielkość elementu (= wszystkie elementy, które można zamocować za pomocą znajdującego się w wyposażeniu standardowym ścisku stolarskiego (28) po lewej lub po prawej stronie tarczy pilarskiej): 100 x 40 mm (długość x szerokość)

maks. głębokość cięcia (0°/0°): 70 mm

Ustawianie ogranicznika głębokości (nacinanie rowków) (zob. rys. P)

W celu nacinania rowków należy przestawić ogranicznik głębokości.

- Odchylić ogranicznik głębokości (32) na zewnątrz.
- Przesunąć głowicę narzędzia w żądaną pozycję, trzymając za rękojęść (9).
- Obrócić śrubę regulacyjną (4), aż końcówka śruby dotknie ogranicznika głębokości (32).
- Przesunąć głowicę narzędzia powoli do góry.

Cięcie elementów jednakowej długości (zob. rys. Q)

W celu łatwiejszego cięcia elementów jednakowej długości można posłużyć się ogranicznikiem długości (36) (osprzęt). Ogranicznik długości można zamontować po obu stronach przedłużki stołu pilarskiego (13).

- Odkręcić śrubę blokującą (53) i rozłożyć ogranicznik długości (36) nad śrubą zaciskową ogranicznika długości (54).
- Ponownie dokręcić śrubę blokującą (53).
- Ustawić żądaną długość przedłużki stołu pilarskiego (13).

Nietypowe elementy

Podczas cięcia wygiętych lub okrągłych przedmiotów należy je szczególnie starannie zabezpieczyć przed przesuwaniem się. Na linii cięcia nie może powstać szczelina między obrabianym elementem, szyną oporową i stołem pilarskim.

W razie potrzeby należy wykonać specjalne uchwyty.

Wymiana podkładek (zob. rys. R)

Czerwone podkładowki (19) mogą się zużyć po dłuższym użytkowaniu elektronarzędzia.

Należy wymienić uszkodzone podkładowki.

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
- Wykręcić śruby (55) za pomocą klucza sześciokątnego (4 mm) (34) i wyjąć zużyte podkładowki.
- Włożyć nową prawą podkładkę.
- Przykręcić podkładkę śrubami (55), umieszczając ją w pozycji jak najbardziej wysuniętej na prawo, tak aby tarcza pilarska na całej długości posuwu nie zetknęła się z podkładką.
- Powtórzyć kroki montażu dla lewej podkładki.

Kontrola i modyfikacja ustawień podstawowych

Aby zagwarantować precyzję cięć, należy po intensywnym użytkowaniu skontrolować i w razie potrzeby zmodyfikować ustawienia podstawowe elektronarzędzia.

Niezbędne jest do tego doświadczenie oraz odpowiednie specjalistyczne narzędzia.

Serwis firmy Bosch wykona te prace szybko i niezawodnie.

Regulacja lasera

Wskazówka: Aby móc przetestować działanie lasera, elektronarzędzie należy podłączyć do zasilania.

► **Podczas regulacji lasera (np. przesuwając głowicę) należy uważać, aby nie nacisnąć włącznika/wyłącznika.** Niezamierzone uruchomienie elektronarzędzia może spowodować obrażenia ciała.

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
- Obrócić stół pilarski (16) aż do nacięcia (25) dla kąta 0°. Dźwignia (22) musi w sposób słyszalny zaskoczyć w nacięciu.

Kontrola (zob. rys. S1)

- Narysować na obrabianym elemencie prostą linię cięcia.
- Trzymając za rękojęść (9), przesunąć głowicę powoli do dołu.
- Ułożyć obrabiany element w taki sposób, aby zęby tarczy znalazły się w jednej linii z linią cięcia.
- Przytrzymać obrabiany element w tej pozycji i powoli przesunąć głowicę do góry.
- Zamocować obrabiany element.
- Włączyć wiązkę lasera za pomocą włącznika/wyłącznika (40).

Wiązka lasera musi pokrywać się na całej długości z linią cięcia na obrabianym elemencie, również wtedy, gdy głowica będzie opuszczana na dół.

Ustawianie (zob. rys. S2)

- Obracać śrubą nastawczą (56) za pomocą odpowiedniego śrubokręta, aż wiązka lasera na całej długości wyrówna się z linią cięcia na obrabianym elemencie.

Obrót w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara porusza wiązkę lasera z lewej na prawą stronę, obrót w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara porusza wiązkę lasera ze strony prawej na lewą.

Ustawianie standardowego pionowego kąta cięcia 0°

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji transportowej.
- Obrócić stół pilarski (16) aż do nacięcia (25) dla kąta 0°. Dźwignia (22) musi w sposób słyszalny zaskoczyć w nacięciu.

Kontrola (zob. rys. T1)

- Ustawić kątownik na 90° i umieścić go na stole pilarskim (16).

Ramię kątownika musi leżeć idealnie równo z tarczą pilarską (12).

Ustawianie (zob. rys. T2)

- Zwolnić dźwignię zaciskową (41).
- Przesunąć ogranicznik (44) całkowicie do tyłu.

- Odkręcić przeciwnakrętkę śruby oporowej (58) za pomocą dostępnego w handlu klucza oczkowego lub widełkowego (10 mm).
- Wkręcić lub wykręcić śrubę oporową na tyle, by ramię kątownika na całej długości leżało idealnie równo z tarczą.
- Ponownie dociągnąć dźwignię zaciskową (41).
- Następnie ponownie mocno dokręcić przeciwnakrętkę śruby oporowej (58).

Jeżeli wskaźnik kąta cięcia po zakończeniu regulacji nie znajduje się w jednej linii ze znacznikiem 0° na skali (30), należy odkręcić śrubę (57) za pomocą śrubokręta krzyżakowego i wyrównać wskaźnik kąta cięcia względem znacznika 0°.

Ustawianie standardowego pionowego kąta 45° (po lewej stronie)

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
- Obrócić stół pilarski (16) aż do nacięcia (25) dla kąta 0°. Dźwignia (22) musi w sposób słyszalny zaskoczyć w nacięciu.
- Wyjąć lewą przestawną szynę oporową (15).
- Obrócić lewy ogranicznik (29), aż standardowy pionowy kąt cięcia 45° zaskoczy przy oznaczeniu strzałką.
- Zwolnić dźwignię zaciskową (41).
- Trzymając za rękojęść (9), przechylić głowicę w lewo, aż śruba oporowa (59) oprze się na ograniczniku (29).

Kontrola (zob. rys. U1)

- Ustawić kątownik na 45° i umieścić go na stole pilarskim (16).

Ramię kątownika musi przylegać na całej długości do tarczy pilarskiej (12).

Ustawianie (zob. rys. U2)

- Odkręcić przeciwnakrętkę śruby oporowej (59) za pomocą dostępnego w handlu klucza oczkowego lub widełkowego (10 mm).
- Wkręcić lub wykręcić śrubę oporową (59) na tyle, by ramię kątownika na całej długości leżało idealnie równo z tarczą.
- Ponownie dociągnąć dźwignię zaciskową (41).
- Następnie ponownie mocno dokręcić przeciwnakrętkę śruby oporowej (59).

Jeżeli wskaźniki kąta cięcia (42) i (31) po zakończonej regulacji nie znajdują się w jednej linii ze znacznikami 45° na skali (30), należy najpierw jeszcze raz sprawdzić ustawienie 0° dla pionowego kąta cięcia oraz wskaźniki kąta cięcia. Następnie można powtórzyć ustawianie pionowego kąta cięcia 45°.

Ustawianie standardowego pionowego kąta 45° (po prawej stronie)

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
- Obrócić stół pilarski (16) aż do nacięcia (25) dla kąta 0°. Dźwignia (22) musi w sposób słyszalny zaskoczyć w nacięciu.
- Wyjąć prawą przestawną szynę oporową (15)
- Przesunąć ogranicznik (44) całkowicie do przodu.

- Obrócić prawy ogranicznik (29), aż standardowy kąt cięcia 45° zaskoczy przy oznaczeniu strzałką.
- Zwolnić dźwignię zaciskową (41).
- Trzymając za rękojeść (9), przechylić głowicę w lewo, aż śruba oporowa (60) oprze się na ograniczniku (29).

Kontrola (zob. rys. V1)

- Ustawić kątownik na 135° i umieścić go na stole pilarskim (16).

Ramię kątownika musi przylegać na całej długości do tarczy pilarskiej (12).

Ustawianie (zob. rys. V2)

- Odkręcić przeciwnakrętkę śruby oporowej (60) za pomocą dostępnego w handlu klucza oczkowego lub widełkowego (10 mm).
- Wkręcić lub wykręcić śrubę oporową (60) na tyle, by ramię kątownika na całej długości leżało idealnie równo z tarczą.
- Ponownie dociągnąć dźwignię zaciskową (41).
- Następnie ponownie mocno dokręcić przeciwnakrętkę śruby oporowej (60).

Jeżeli wskaźniki kąta cięcia (42) i (31) po zakończonej regulacji nie znajdują się w jednej linii ze znacznikami 45° na skali (30), należy najpierw jeszcze raz sprawdzić ustawienie 0° dla pionowego kąta cięcia oraz wskaźniki kąta cięcia. Następnie można powtórzyć ustawianie pionowego kąta cięcia 45°.

Ustawianie skali dla poziomych kątów cięcia

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
- Obrócić stół pilarski (16) aż do nacięcia (25) dla kąta 0°. Dźwignia (22) musi w sposób słyszalny zaskoczyć w nacięciu.

Kontrola (zob. rys. W1)

- Ustawić kątownik na 90° i umieścić go pomiędzy szyną oporową (14) a tarczą pilarską (12) na stole pilarskim (16).

Ramię kątownika musi przylegać na całej długości do tarczy pilarskiej (12).

Ustawianie: (zob. rys. W2)

- Odkręcić wszystkie cztery śruby nastawcze (61) za pomocą śrubokręta krzyżakowego i obrócić stół pilarski (16) razem ze skalą (18) na tyle, by ramiona kątownika na całej długości leżały idealnie równo z tarczą.
- Dokręcić ponownie śruby.

Jeżeli wskaźnik kąta cięcia (24) po zakończonej regulacji nie znajduje się w jednej linii ze znacznikiem 0° na skali (18), należy odkręcić śrubę (62) za pomocą śrubokręta krzyżakowego i wyrównać wskaźnik kąta cięcia względem znacznika 0°.

Transport (zob. rys. X)

Przed transportem elektronarzędzia należy wykonać następujące kroki:

- Odkręcić śrubę mocującą (33), jeśli była dokręcona. Przesunąć głowicę narzędzia do oporu do przodu i dokręcić śrubę mocującą.

- Upewnić się, że ogranicznik głębokości (32) wciśnięty jest do środka, a śruba regulacyjna (4) przechodzi podczas ruchu głowicy narzędzia przez otwór, nie dotykając przy tym ogranicznika głębokości.
 - Ustawić elektronarzędzie w pozycji transportowej.
 - Należy zdjąć wszystkie elementy osprzętu, których nie można stabilnie przymocować do elektronarzędzia. Przed przystąpieniem do transportu należy nieużyte tarcze pilarskie w razie możliwości umieścić w zamkniętym pojemniku.
 - Przewód sieciowy należy zwinąć i zamocować za pomocą taśmy na rzepy (63).
 - Przenosić elektronarzędzie, trzymając je za uchwyt transportowy (3) lub umieszczając palce w zagłębieniach (27) z boku stołu pilarskiego.
- **Podczas transportu elektronarzędzia należy używać wyłącznie urządzeń transportowych, nigdy nie wolno używać w tym celu urządzeń zabezpieczających.**

Konserwacja i serwis**Konserwacja i czyszczenie**

- **Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy elektronarzędziu należy wyjąć wtyczkę z gniazda.**
- **Utrzymywanie urządzenia i szczelin wentylacyjnych w czystości gwarantuje prawidłową i bezpieczną pracę.**

Jeżeli konieczna okaże się wymiana przewodu przyłączeniowego, należy zlecić ją firmie **Bosch** lub autoryzowanemu serwisowi elektronarzędzi **Bosch**, co pozwoli uniknąć ryzyka zagrożenia bezpieczeństwa.

Ostona musi zawsze mieć możliwość swobodnego poruszania się i samoczynnego zamykania. Dlatego też należy zawsze utrzymywać zakres jej ruchu w czystości.

Pył i wióry należy usuwać po każdym użyciu, przedmuchiując sprężonym powietrzem lub za pomocą pędzelka.

Należy regularnie czyścić rolkę ślizgową (6).

Aby oczyścić laser, należy obrócić osłonę lasera (64) w kierunku zewnętrznym i usunąć pył za pomocą pędzelka (zob. rys. Y).

Osprzęt

	Numer katalogowy
Ścisk stolarski	1 609 B04 224
Podkładki	1 609 B03 717
Worek na pył	1 609 B05 010
Ogranicznik długości	1 609 B02 365
Śruba mocująca ogranicznika długości	1 609 B00 263

Tarcze pilarskie do drewna i płyt, do paneli i listew

Tarcza pilarska 216 x 30 mm, 48 zębów	2 608 640 641
---------------------------------------	---------------

Tarcze pilarskie do tworzyw sztucznych i metali nieżelaznych

	Numer katalogowy
Tarcza pilarska 216 x 30 mm, 80 zębów	2 608 640 447
Tarcza pilarska 216 x 25,4 mm, 80 zębów	2 608 642 993
Tarcze pilarskie do podłóg laminowanych	
Tarcza pilarska 216 x 30 mm, 60 zębów	2 608 642 133
Tarcza pilarska 216 x 25,4 mm, 60 zębów	2 608 642 995

Obsługa klienta oraz doradztwo dotyczące użytkowania

Ze wszystkimi pytaniami, dotyczącymi naprawy i konserwacji nabytego produktu oraz dostępu do części zamiennych, prosimy zwracać się do punktów obsługi klienta. Rysunki techniczne oraz informacje o częściach zamiennych można znaleźć pod adresem: www.bosch-pt.com

Nasz zespół doradztwa dotyczącego użytkowania odpowie na wszystkie pytania związane z produktami firmy Bosch oraz ich osprzętem.

Przy wszystkich zgłoszeniach oraz zamówieniach części zamiennych konieczne jest podanie 10-cyfrowego numeru katalogowego, znajdującego się na tabliczce znamionowej produktu.

Polska

Robert Bosch Sp. z o.o.
Serwis Elektronarzędzi
Ul. Jutrzenki 102/104
02-230 Warszawa

Na www.serwisbosch.com znajdą Państwo wszystkie szczegóły dotyczące usług serwisowych online.

Tel.: 22 7154450
Faks: 22 7154440
E-Mail: bsc@pl.bosch.com
www.bosch-pt.pl

Pozostałe adresy serwisów znajdują się na stronie:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Utylizacja odpadów

Elektronarzędzia, osprzęt i opakowanie należy doprowadzić do powtórnego przetworzenia zgodnie z obowiązującymi przepisami ochrony środowiska.



Nie wolno wyrzucać elektronarzędzi razem z odpadami z gospodarstwa domowego!

Tylko dla krajów UE:

Zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2012/19/UE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz jej transpozycją do prawa krajowego, niezdatne do użytku elektronarzędzia należy zbierać osobno i doprowadzić do ponownego przetworzenia zgodnie z obowiązującymi przepisami ochrony środowiska.

Čeština

Bezpečnostní upozornění

Všeobecná varovná upozornění pro elektrické nářadí

⚠ VÝSTRAHA Prostudujte si všechny bezpečnostní výstrahy, pokyny, ilustrace a specifikace k tomuto elektrickému nářadí.

Nedodržování všech níže uvedených pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár a/nebo těžké poranění.

Všechna varovná upozornění a pokyny do budoucna uschovejte.

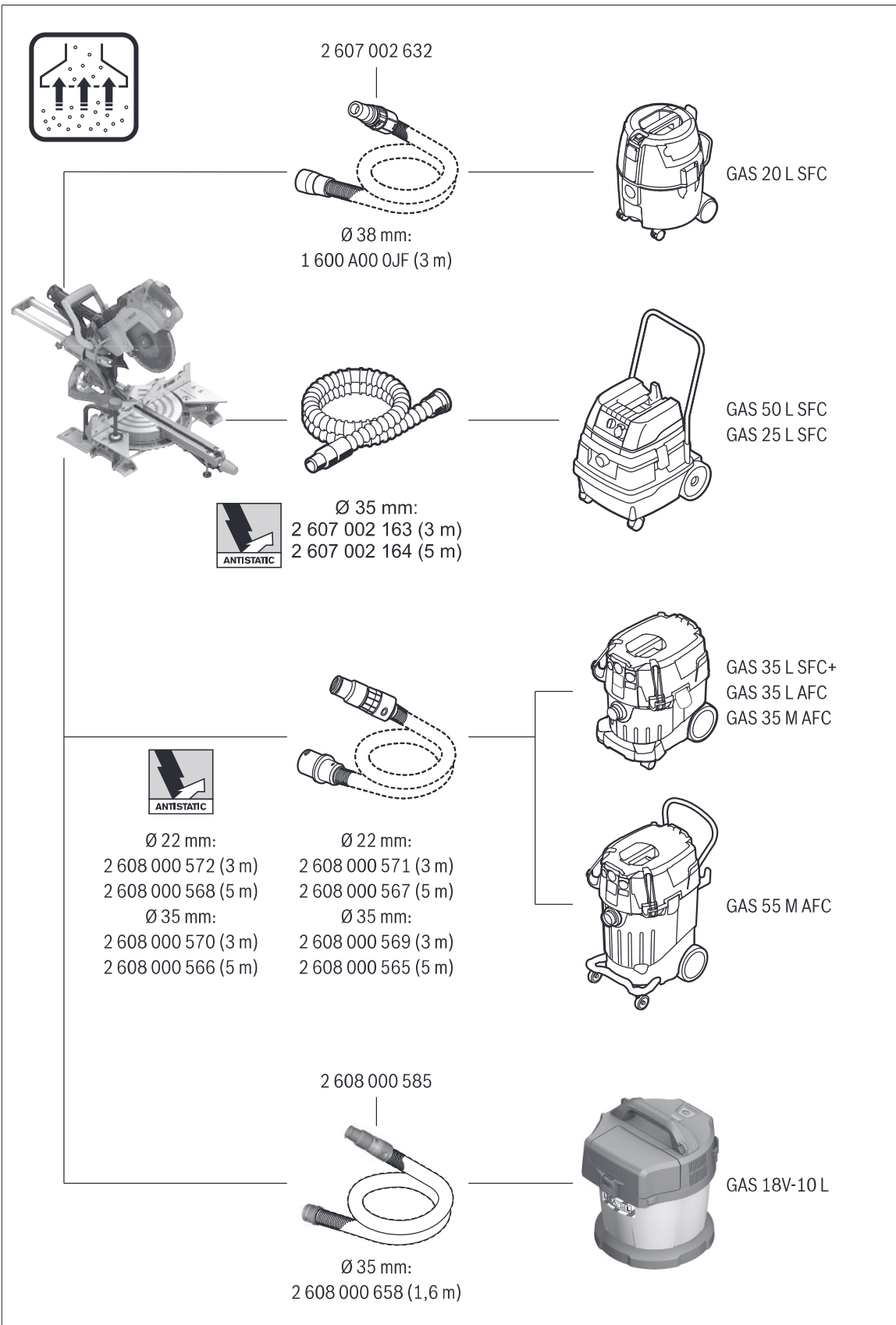
V upozorněních použitý pojem „elektrické nářadí“ se vztahuje na elektrické nářadí napájené ze sítě (se síťovým kabelem) a na elektrické nářadí napájené akumulátorem (bez síťového kabelu).

Bezpečnost pracoviště

- ▶ **Udržujte pracoviště v čistotě a dobře osvětlené.**
Nepořádek nebo neosvětlené pracoviště mohou vést k úrazům.
- ▶ **S elektrickým nářadím nepracujte v prostředí ohroženém explozí, kde se nacházejí hořlavé kapaliny, plyny nebo prach.** Elektrické nářadí vytváří jiskry, které mohou prach nebo páry zapálit.
- ▶ **Děti a jiné osoby udržujte při použití elektrického nářadí v bezpečné vzdálenosti od pracoviště.** Při rozptýlení můžete ztratit kontrolu nad nářadím.

Elektrická bezpečnost

- ▶ **Zástrčky elektrického nářadí musí lícovat se zásuvkou. Zástrčka nesmí být žádným způsobem upravena. S elektrickým nářadím s ochranným uzemněním nepoužívejte žádné adaptérové zástrčky.** Neupravené zástrčky a odpovídající zásuvky snižují riziko zásahu elektrickým proudem.
- ▶ **Zabraňte kontaktu těla s uzemněnými povrchy, jako jsou např. potrubí, topení, sporáky a chladničky.** Je-li vaše tělo uzemněno, existuje zvýšené riziko zásahu elektrickým proudem.
- ▶ **Chraňte elektrické nářadí před deštěm a vlhkem.** Vniknutí vody do elektrického nářadí zvyšuje nebezpečí zásahu elektrickým proudem.
- ▶ **Dbejte na účel kabelu. Nepoužívejte jej k nošení elektrického nářadí nebo k vytažení zástrčky ze zásuvky. Udržujte kabel v bezpečné vzdálenosti od tepla, oleje, ostrých hran nebo pohyblivých dílů.** Poškozené nebo spletené kabely zvyšují riziko zásahu elektrickým proudem.
- ▶ **Pokud pracujete s elektrickým nářadím venku, použijte pouze takové prodlužovací kabely, které jsou způsobilé i pro venkovní použití.** Použití prodlužovacího kabelu, jež je vhodný pro použití venku, snižuje riziko zásahu elektrickým proudem.



pl	Deklaracja zgodności UE Piła do cięcia paneli	Numer katalogowy	Oświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że niniejsze produkty odpowiadają wszystkim wymaganiom poniżej wyszczególnionych dyrektyw i rozporządzeń, oraz że są zgodne z następującymi normami. Dokumentacja techniczna: *
cs	EU prohlášení oshodě Pokosová pila se zákluzem	Objednací číslo	Prohlašujeme na výhradní zodpovědnost, že uvedený výrobek splňuje všechna příslušná ustanovení níže uvedených směrníc a nařízení a je v souladu s následujícími normami: Technické podklady u: *
sk	EÚ vyhlásenie ozhode Piła na obklady	Vecné číslo	Vyhlasujeme na výhradnú zodpovednosť, že uvedený výrobok spĺňa všetky príslušné ustanovenia nižšie uvedených smerníc a nariadení a je v súlade s nasledujúcimi normami: Technické podklady má spoločnosť: *
hu	EU konformitási nyilatkozat Lapfűrész	Cikkszám	Egyedüli felelősséggel kijelentjük, hogy a megnevezett termékek megfelelnek az alábbiakban felsorolásra kerülő irányelvek és rendeletek valamennyi idevágó előírásainak és megfelelnek a következő szabványoknak. Műszaki dokumentumok megőrzési pontja: *
ru	Заявление о соответствии ЕС Панельная пила	Товарный №	Мы заявляем под нашу единоличную ответственность, что названные продукты соответствуют всем действующим предписаниям нижеуказанных директив и распоряжений, а также нижеуказанных норм. Техническая документация хранится у: *
uk	Заява про відповідність ЄС Панельна пила	Товарний номер	Мизаявляємо під нашу одноособову відповідальність, що названі вироби відповідають усім чинним положенням нищеозначених директив і розпоряджень, а також нищеозначеним нормам. Технічна документація зберігається у: *
kk	EO сәйкестік мағлұмдамасы Панельдік ара	Өнім нөмірі	Өз жауапкершілікпен біз аталған өнімдер төменде жазылған директикалар мен жарлықтардың тиісті қағидаларына сәйкестігін және төмендегі нормаларға сай екенін білдіреміз. Техникалық құжаттар: *
ro	Declarație de conformitate UE Ferăstrău circular staționar cu sanie de glisare	Număr de identificare	Declarăm pe proprie răspundere că produsele menționate corespund tuturor dispozițiilor relevante ale directivelor și reglementărilor enumerate în cele ce urmează și sunt în conformitate cu următoarele standarde. Documentație tehnică la: *
bg	ЕС декларация за съответствие Циркуляр за ламперия	Каталожен номер	С пълна отговорност ние декларираме, че посочените продукти отговарят на всички валидни изисквания на директивите и разпоредбите по-долу и съответства на следните стандарти. Техническа документация при: *
mk	EU-Изјава за сообразност Пила за оплата	Број на дел/артикул	Со целосна одговорност изјавуваме, дека опишаните производи се во согласност со сите релевантни одредби на следните регулативи и прописи и се во согласност со следните норми. Техничка документација кај: *
sr	EU-izjava o usaglašenosti Testera za panel	Broj predmeta	Na sopstvenu odgovornost izjavljujemo, da navedeni proizvodi odgovaraju svim dotičnim odredbama naknadno navedenih smernica u uredaba i da su u skladu sa sledećim standardima. Tehnička dokumentacija kod: *
sl	Izjava o skladnosti EU Potezna žaga	Številka artikla	Izjavljamo pod izključno odgovornostjo, da je omenjen izdelek v skladu z vsemi relevantnimi določili direktiv in uredb ter ustreza naslednjim standardom. Tehnična dokumentacija pri: *
hr	EU izjava o sukladnosti Piła za panel ploče	Kataloški br.	Pod punom odgovornošću izjavljujemo da navedeni proizvodi odgovaraju svim relevantnim odredbama direktiva i propisima navedenima u nastavku i da su sukladni sa sljedećim normama. Tehnička dokumentacija se može dobiti kod: *