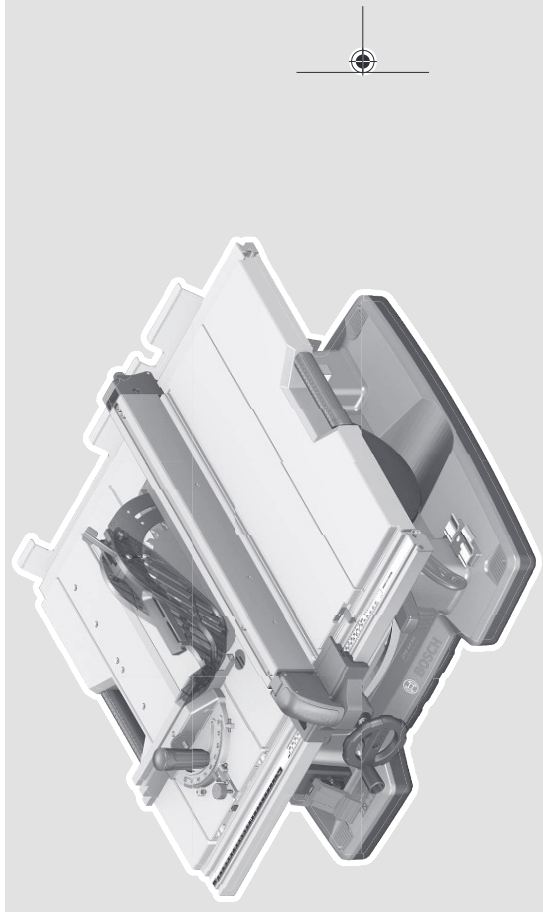




BOSCH

GTS 10 XC Professional



Robert Bosch Power Tools GmbH
70538 Stuttgart
GERMANY

www.bosch-pt.com

1 609 92A 7WN (2022.07) PS / 517



1 609 92A 7WN

de Originalbetriebsanleitung
 en Original instructions
 fr Notice originale
 es Manual original
 pt Manual original
 it Istruzioni originali
 nl Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing
 da Original brugsanvisning
 sv Bruksanvisning i original
 no Original driftsinstruks
 fi Alkuperäiset ohjeet
 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

ru Оригинальное руководство по эксплуатации
 uk Оригінальна інструкція з експлуатації
 kk Пайдалану нұсқаулығының түпнұсқасы
 ro Instrucțiuni originale
 bg Оригинална инструкция
 mk Оригинално упатство за работа
 sr Originalno uputstvo za rad
 sl Izvirna navodila
 hr Originalne upute za rad
 et Algsärlane kasutusjuhend
 lv Instrukcijas oriģinālvadā

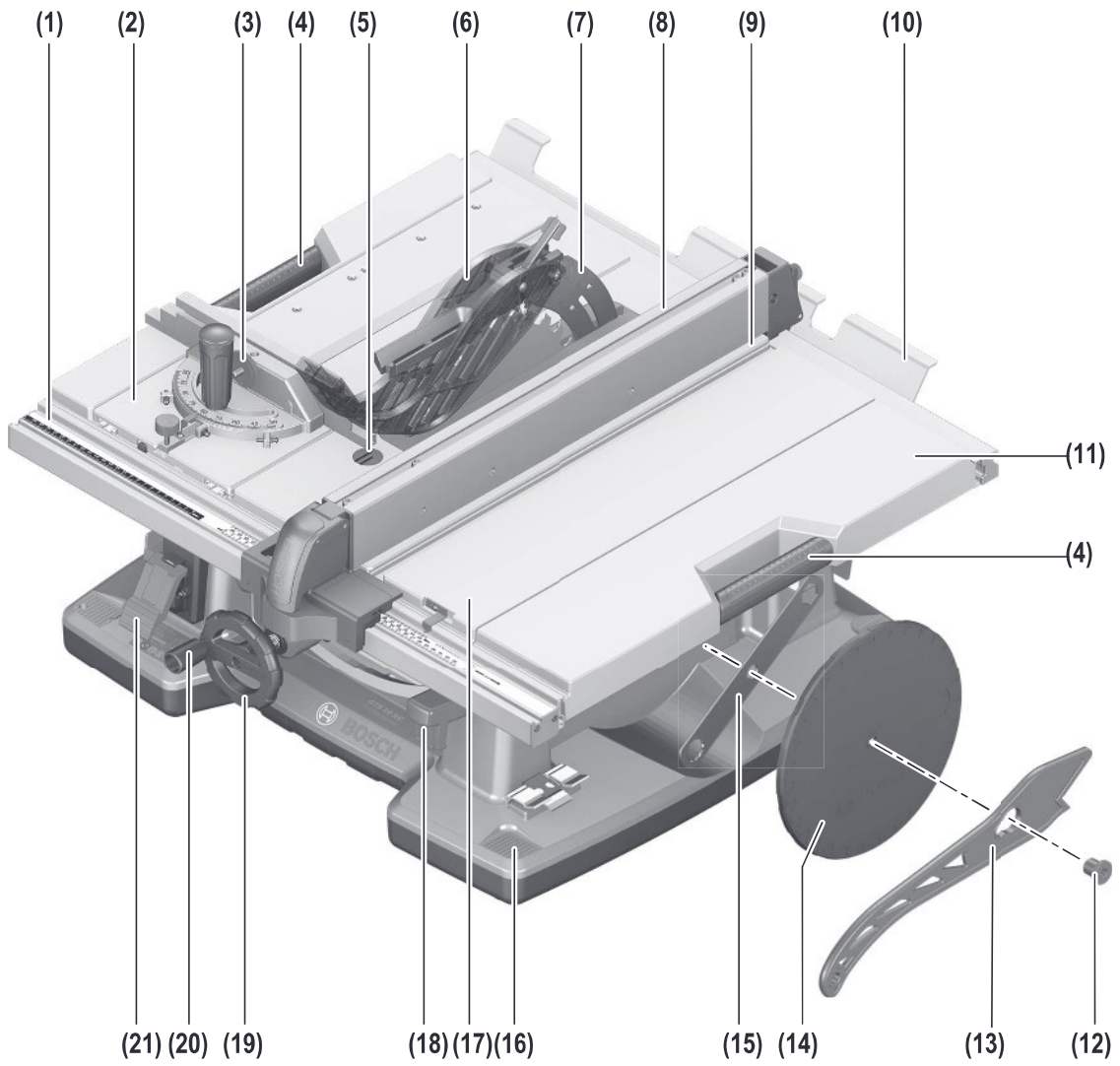
It Originali instrukcija
 ko 사용설명서 원본
 ar دليل التشغيل الأصلي
 fa دفترچه راهنمای اصلی



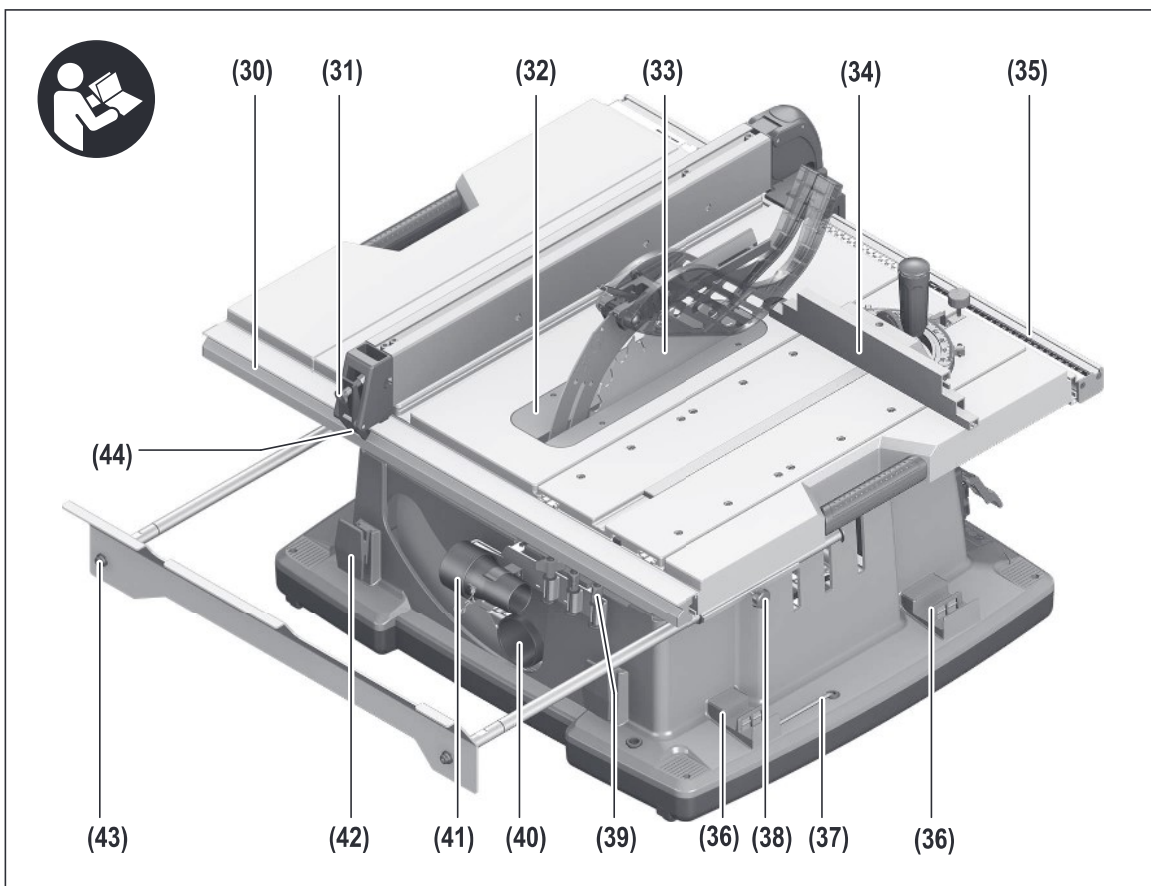
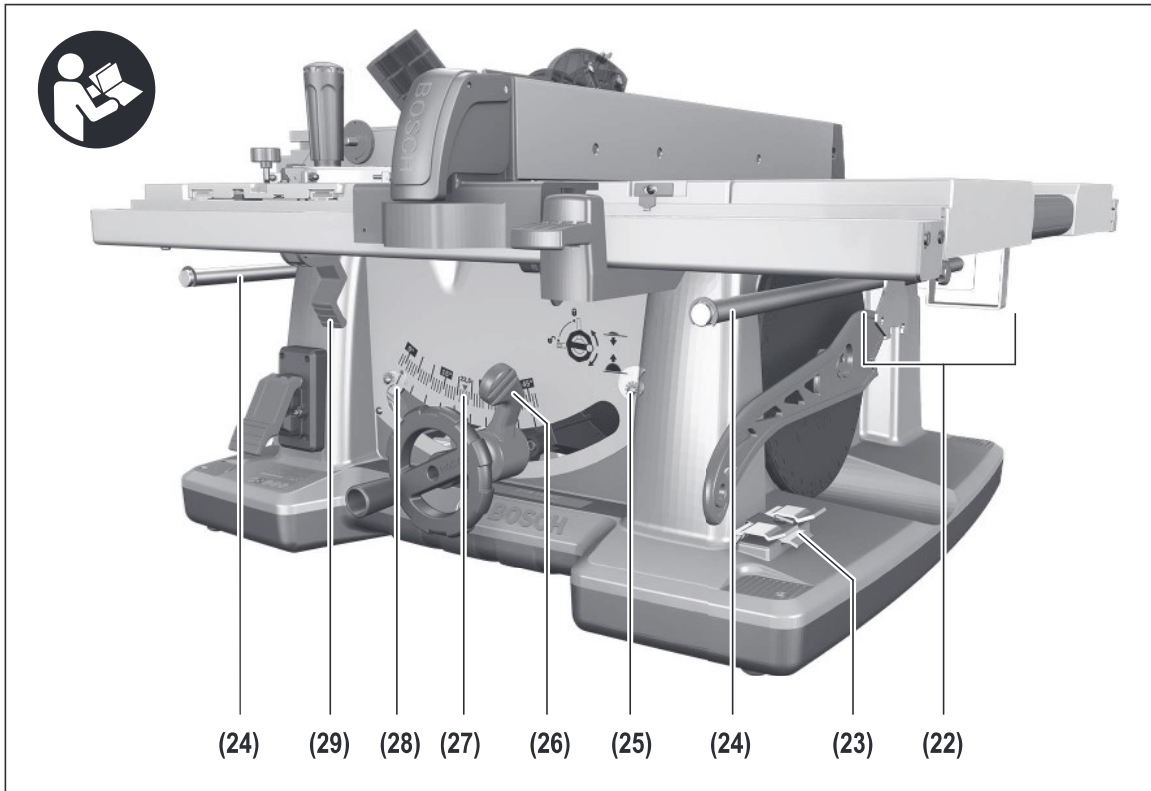
Deutsch	Seite	16
English	Page	32
Français	Page	46
Español	Página	62
Português	Página	78
Italiano	Pagina	94
Nederlands	Pagina	110
Dansk	Side	125
Svensk	Sidan	139
Norsk	Side	153
Suomi	Sivu	167
Ελληνικά	Σελίδα	181
Türkçe	Sayfa	198
Polski	Strona	214
Čeština	Stránka	230
Slovenčina	Stránka	244
Magyar	Oldal	259
Русский	Страница	275
Українська	Сторінка	293
Қазақ	Бет	309
Română	Pagina	326
Български	Страница	343
Македонски	Страница	360
Srpski	Strana	376
Slovenščina	Stran	391
Hrvatski	Stranica	406
Eesti	Lehekülg	420
Latviešu	Lappuse	434
Lietuvių k.	Puslapis	450
한국어	페이지	465
عربي	الصفحة	480
فارسی	صفحه	496

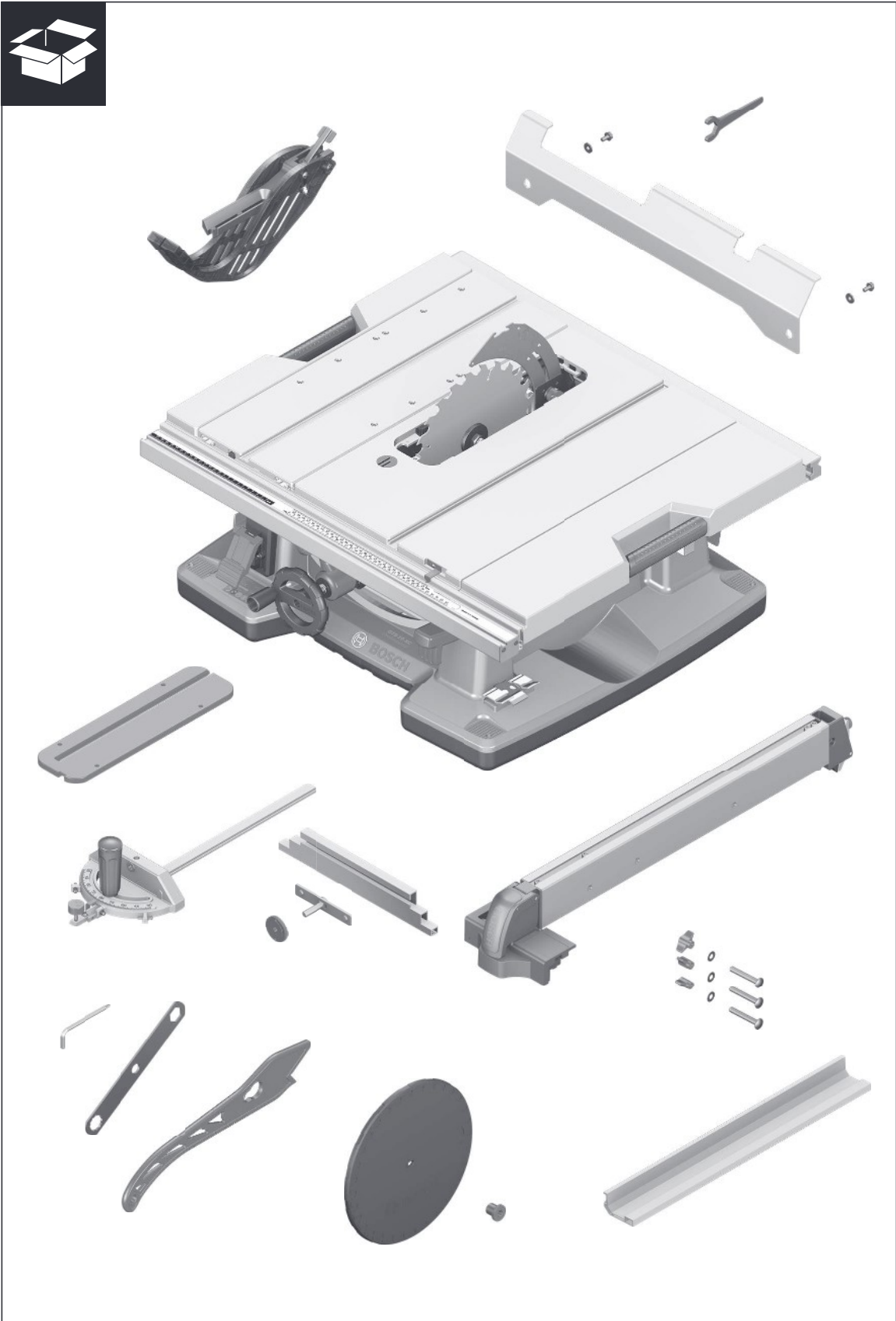


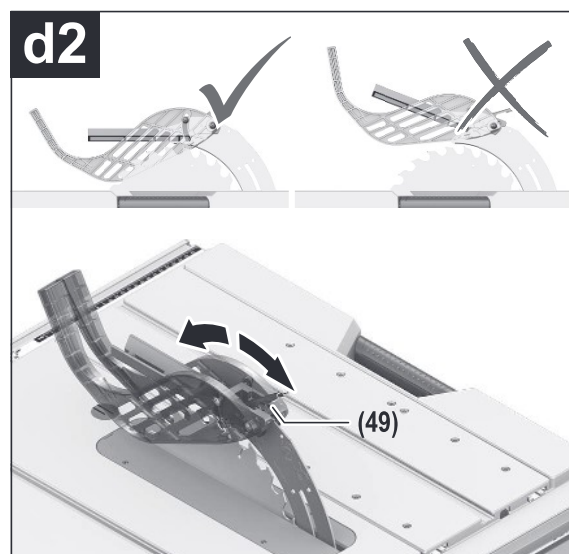
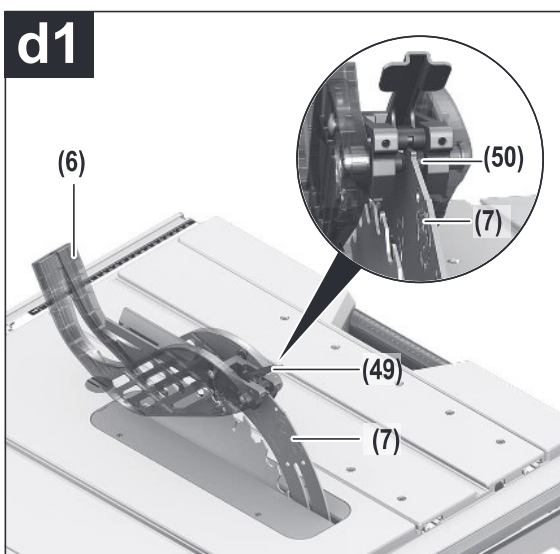
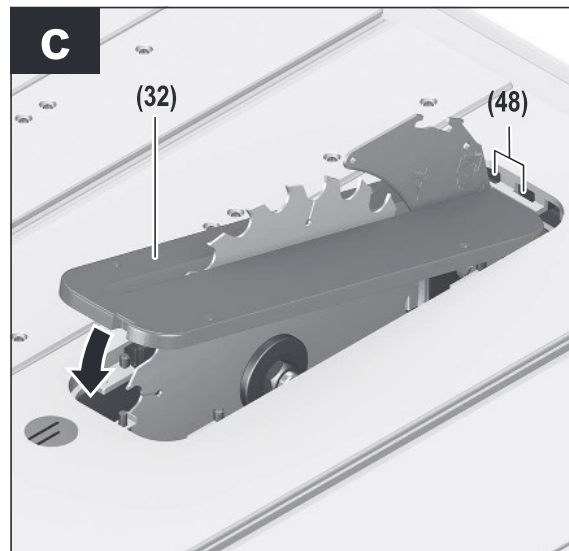
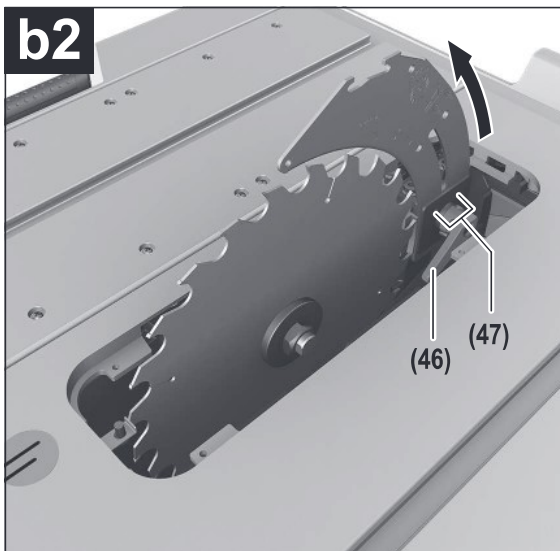
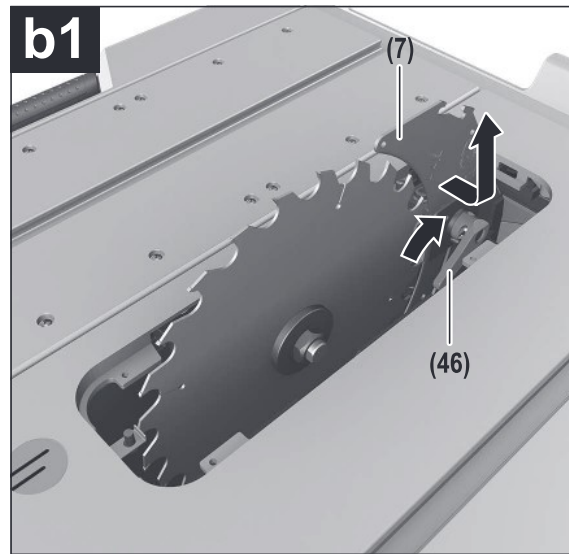
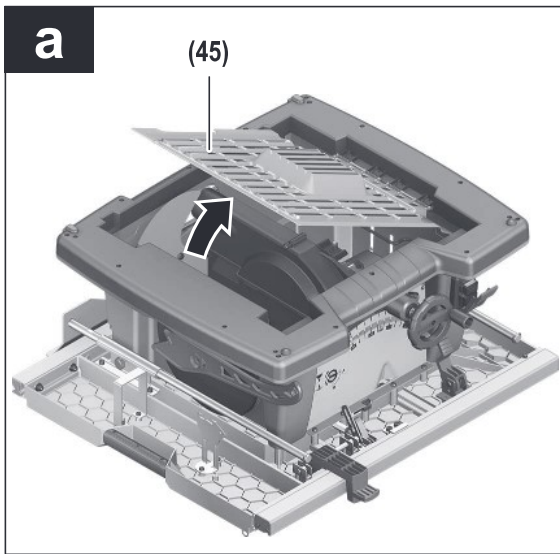
I/i

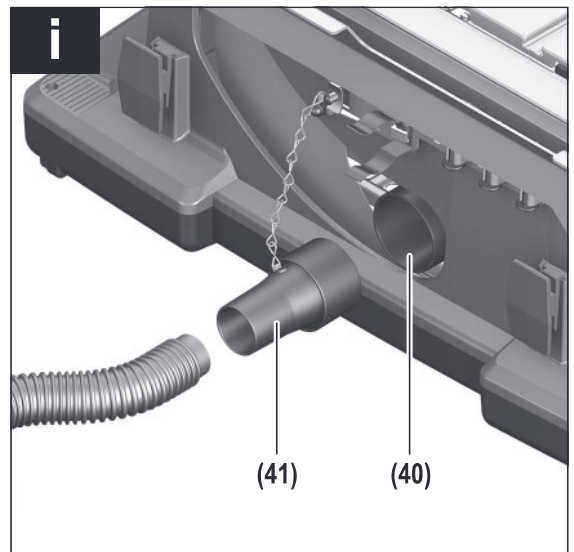
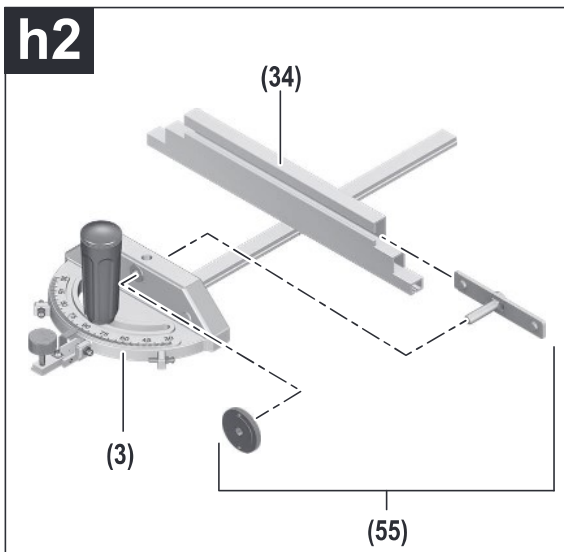
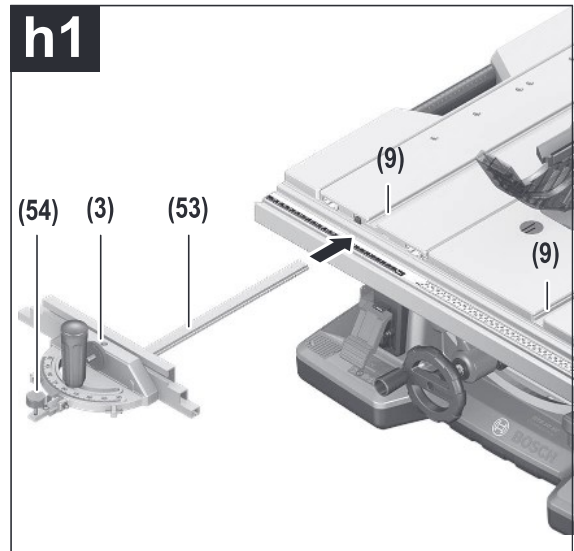
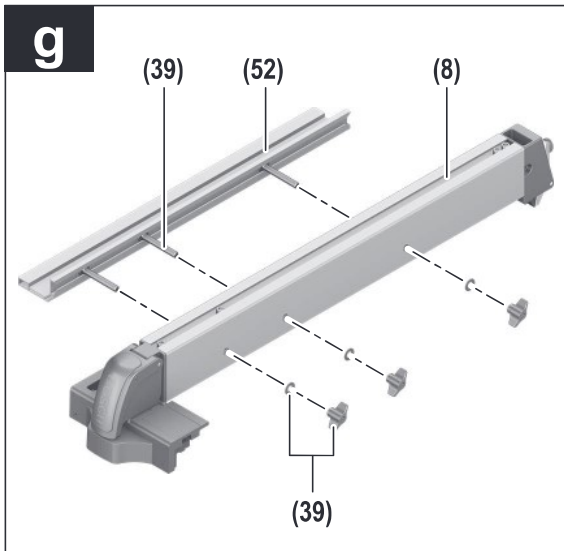
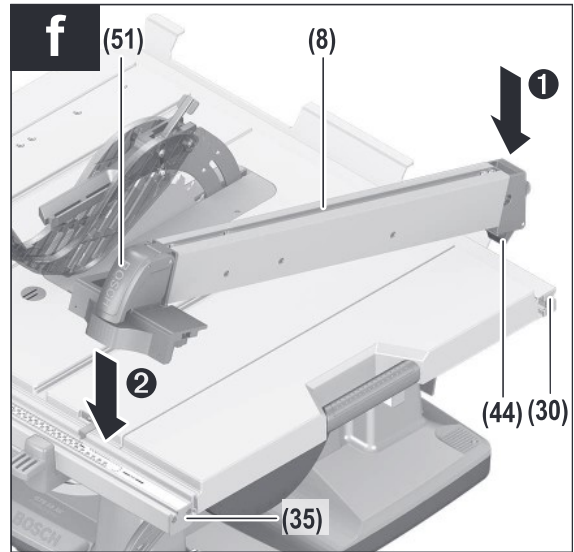
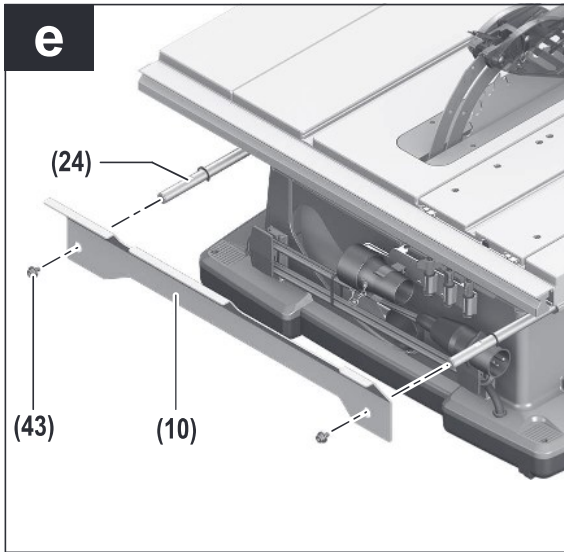


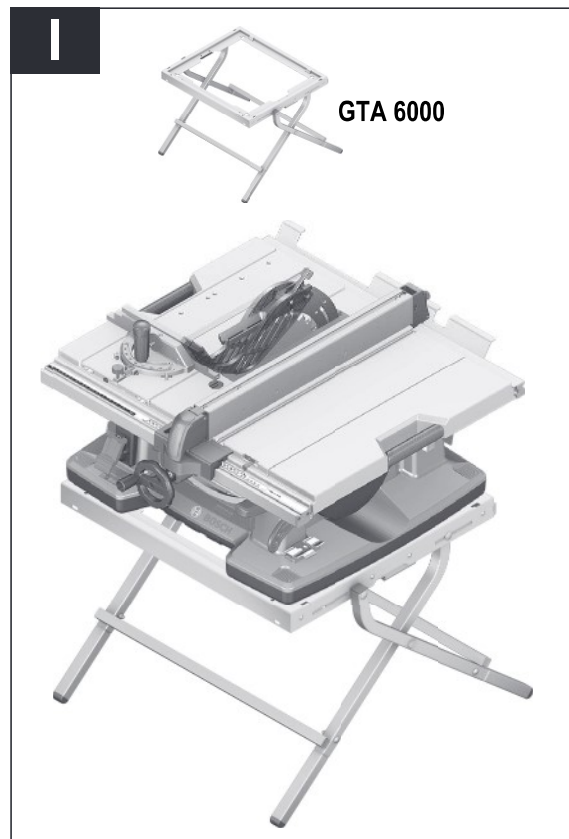
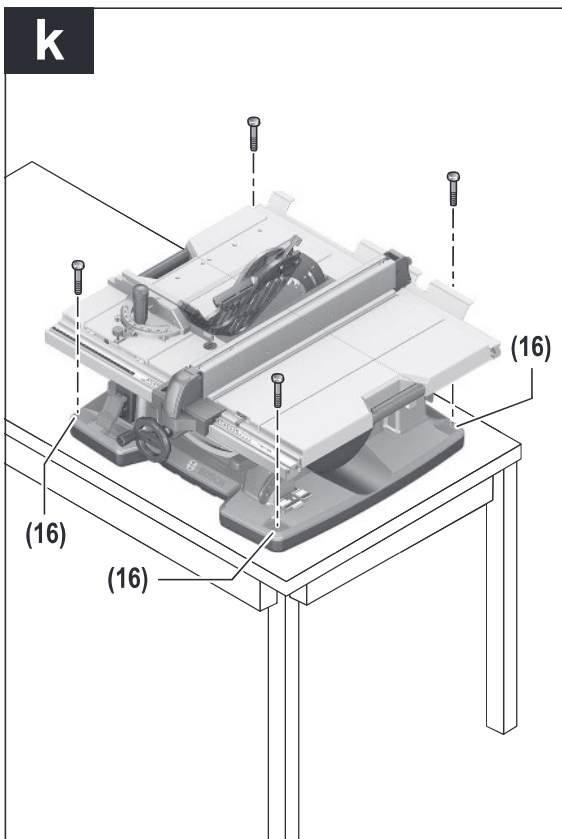
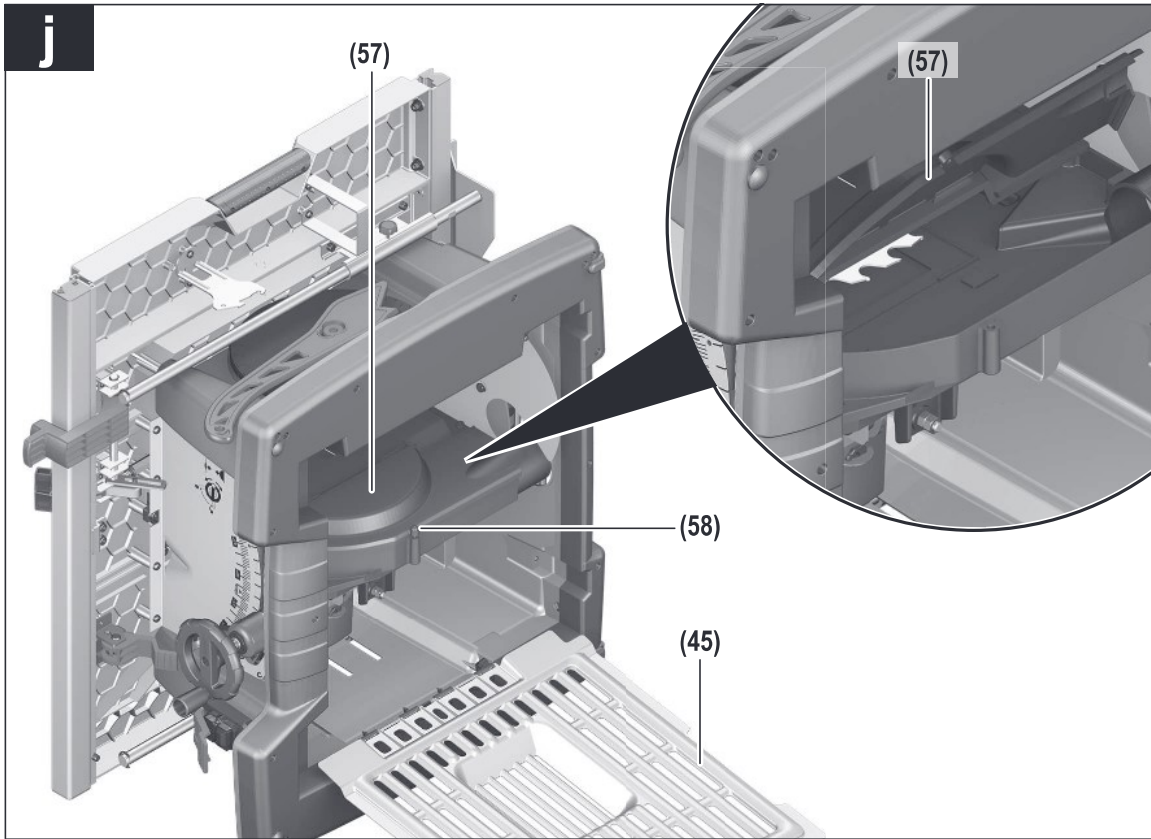
GTS 10 XC

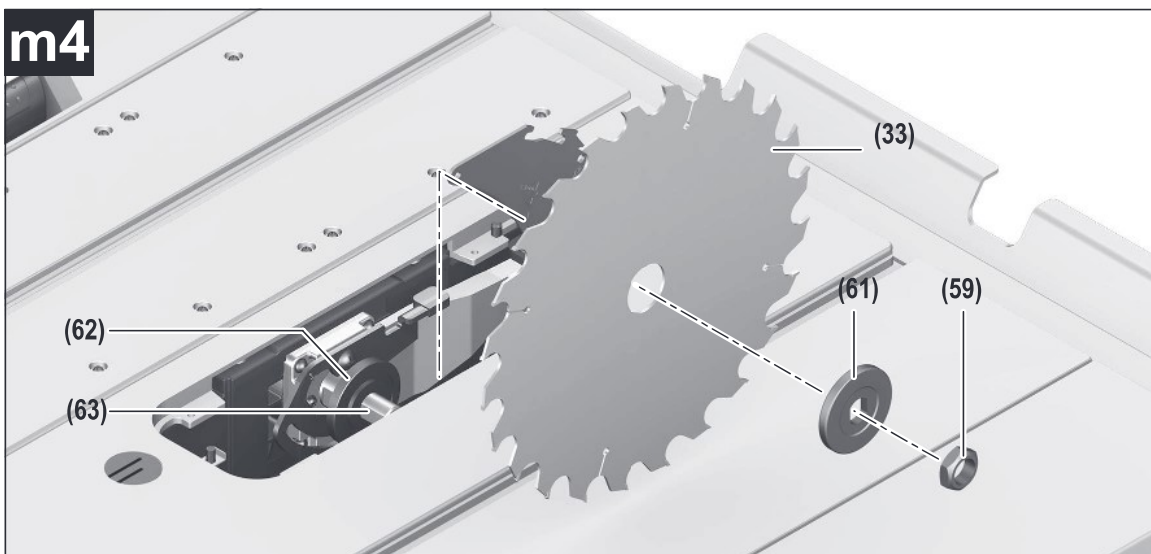
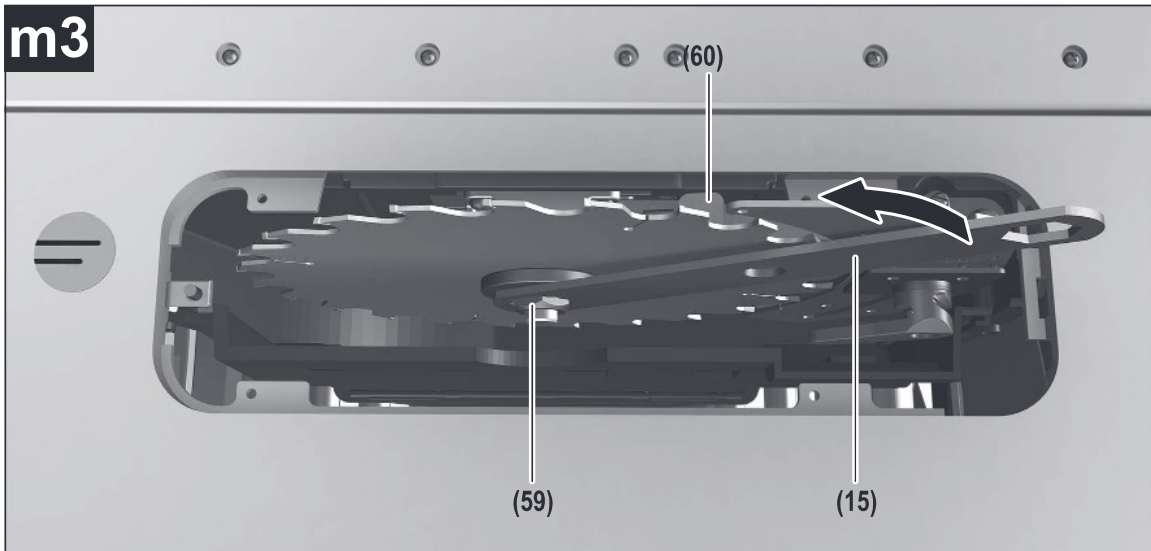
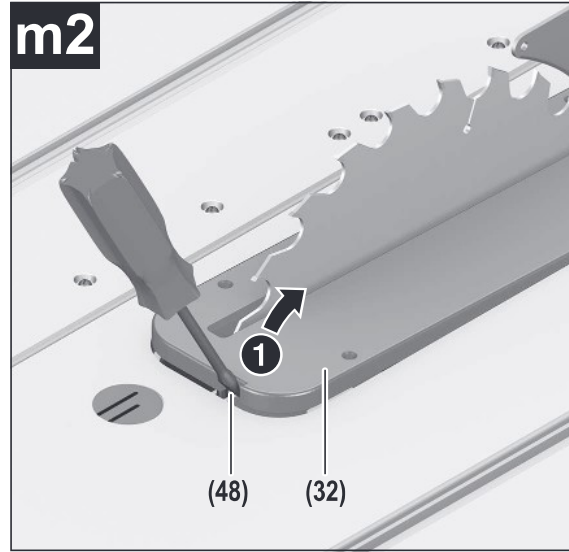
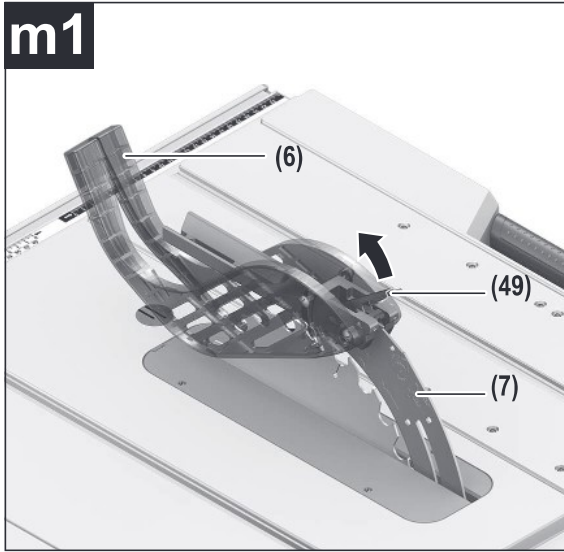


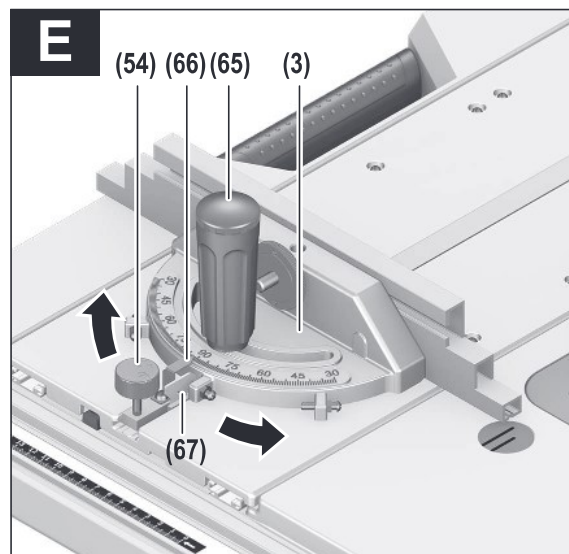
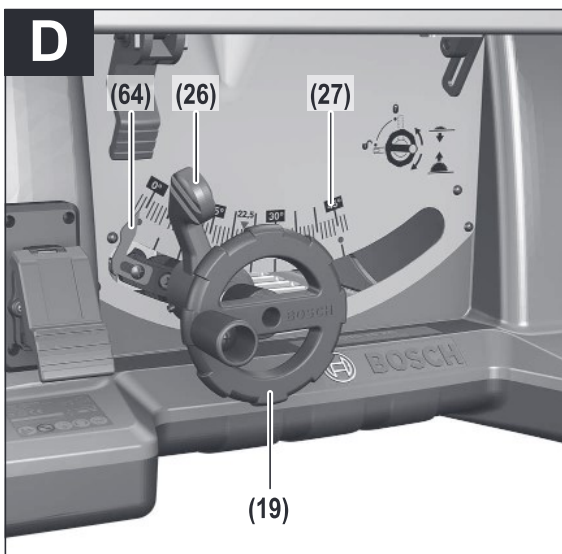
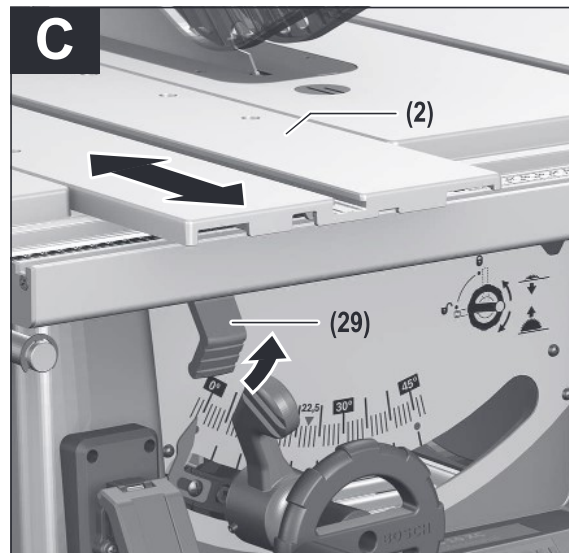
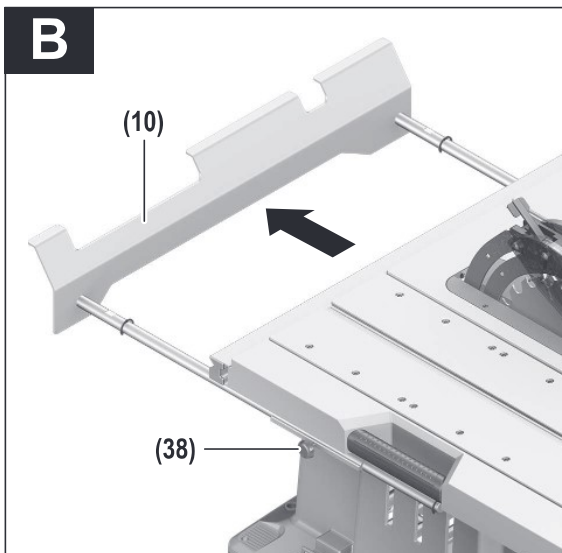
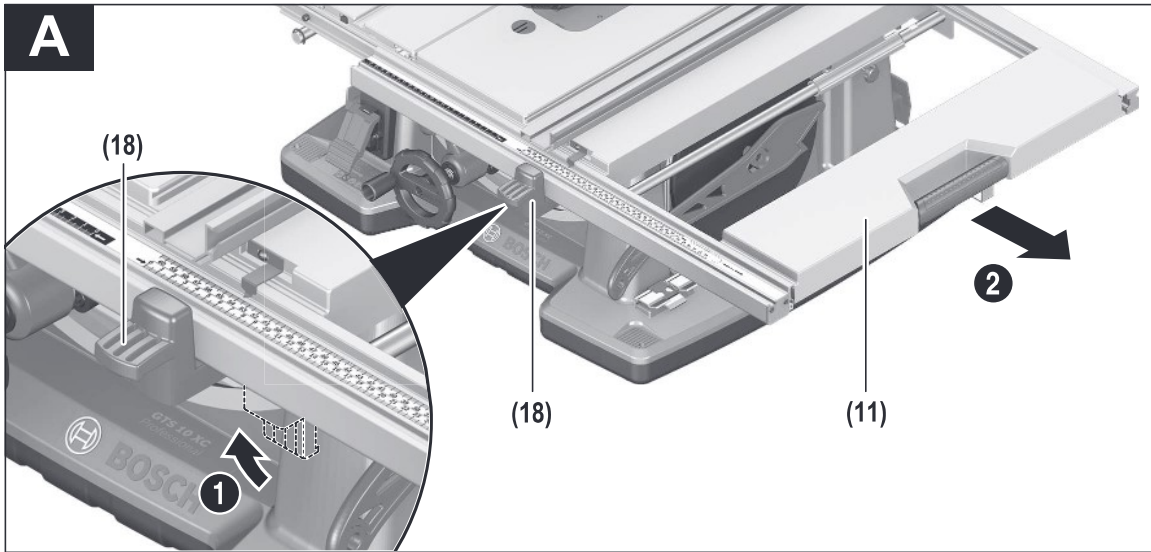


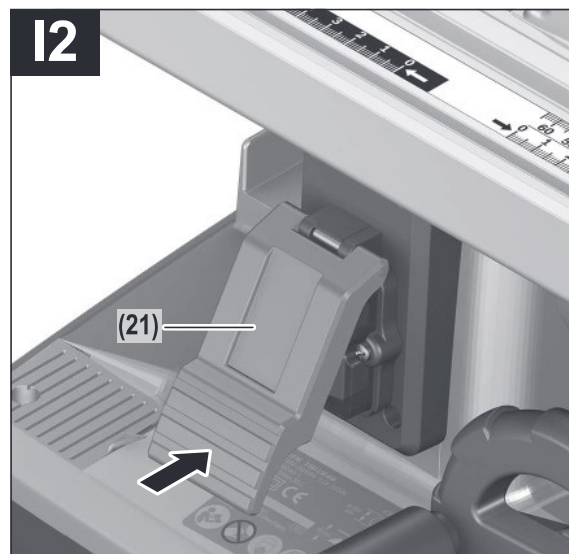
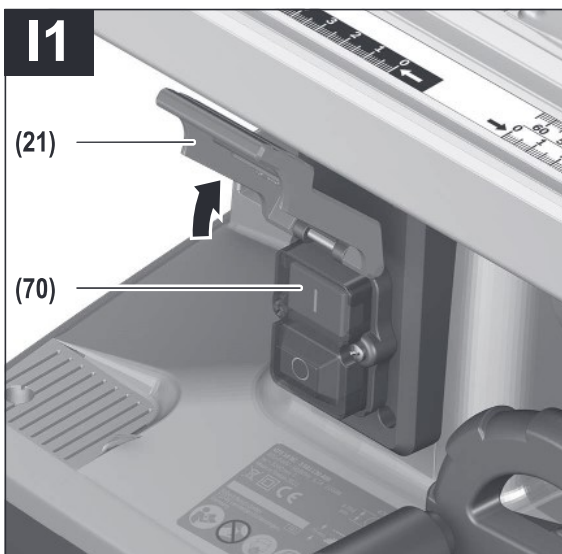
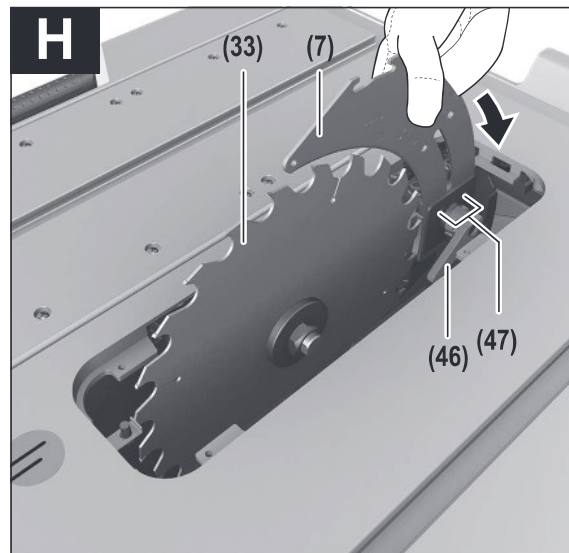
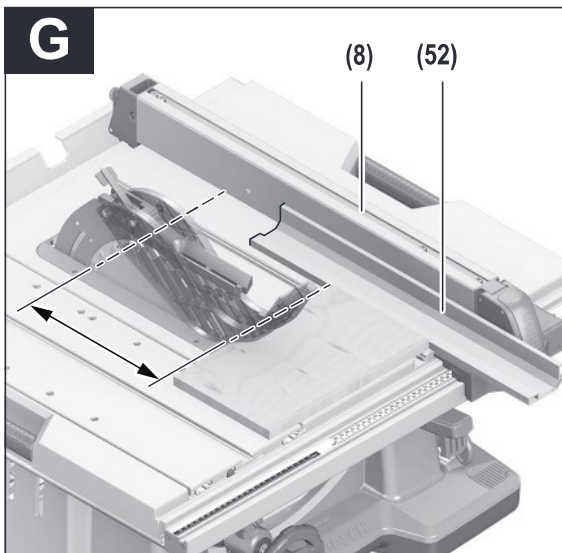
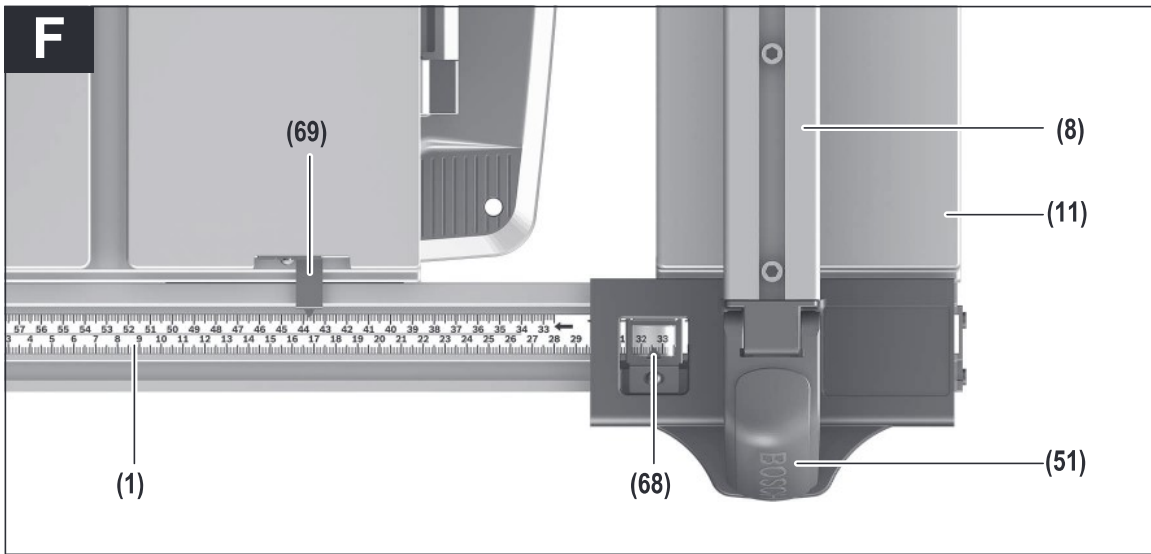


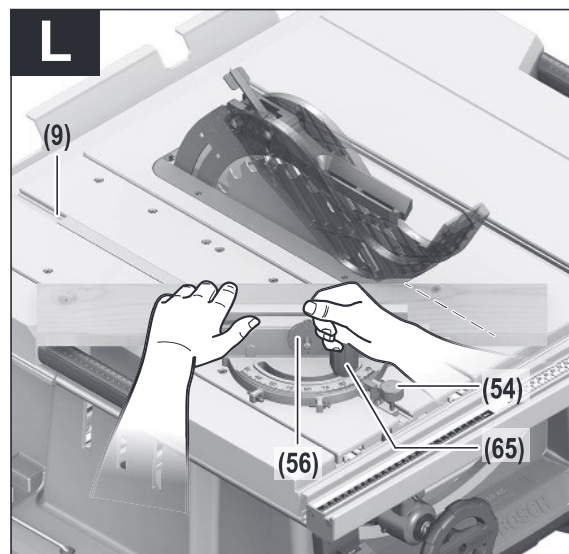
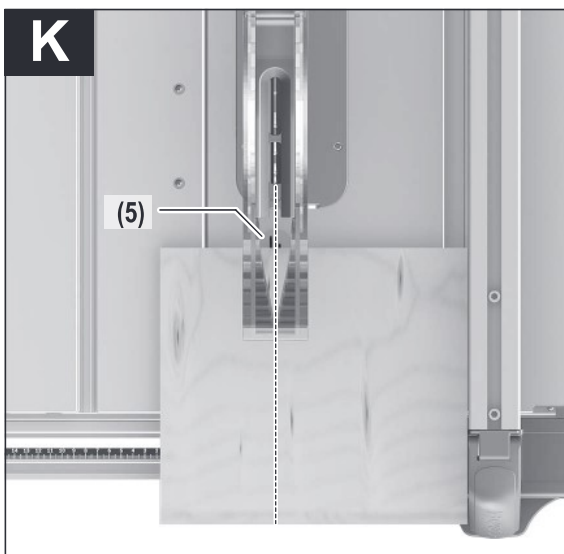
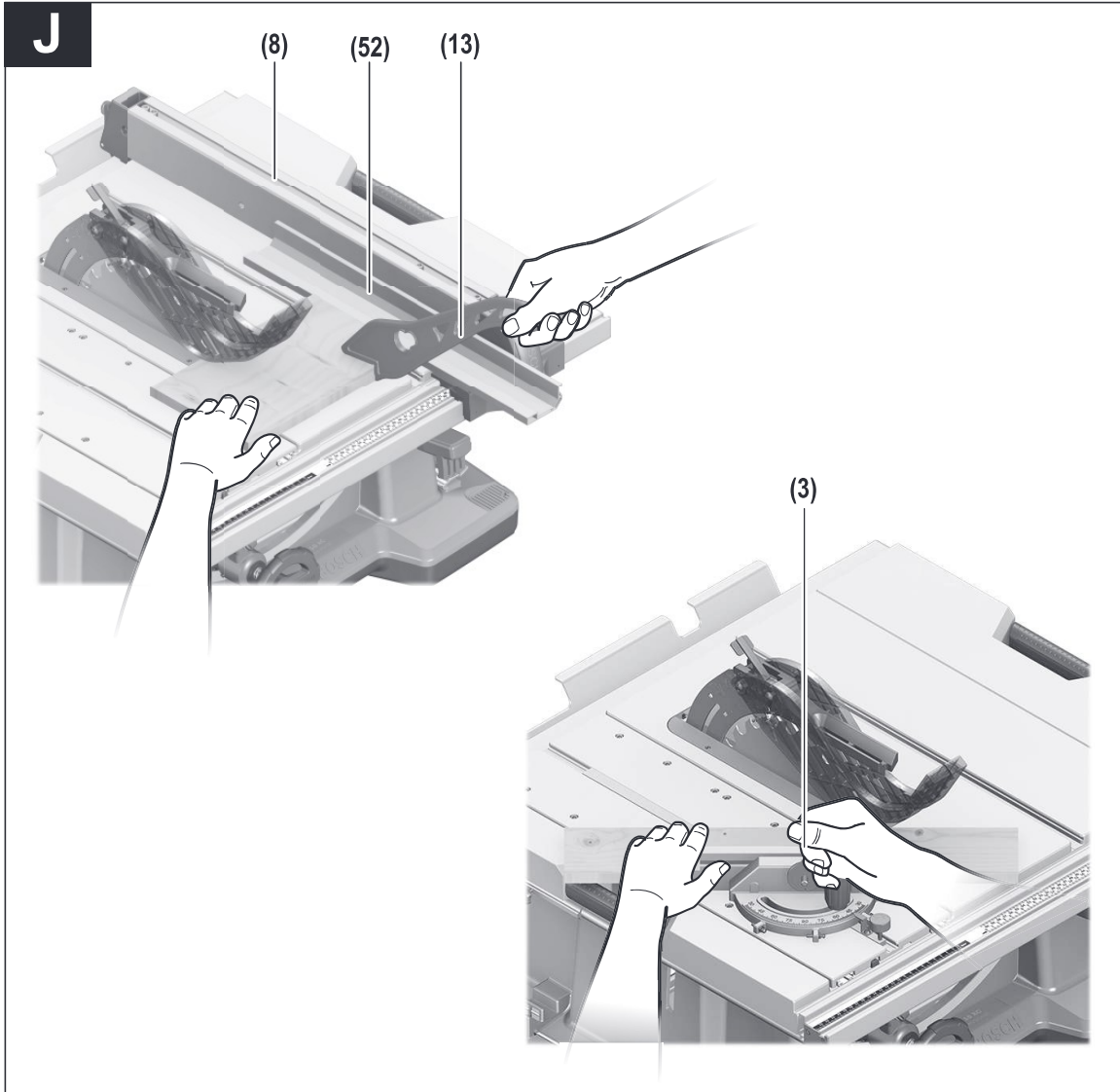


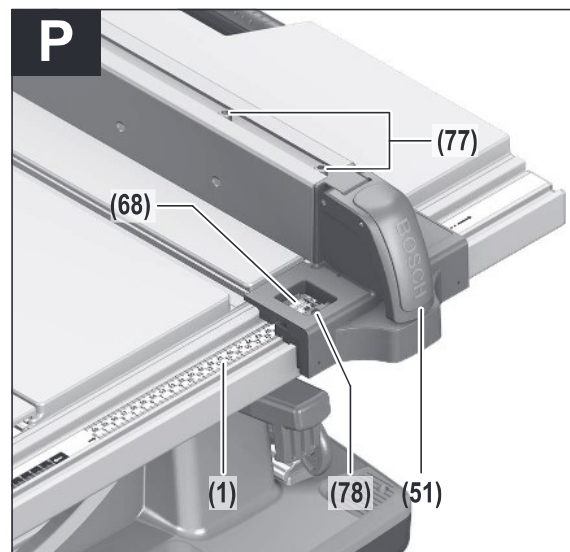
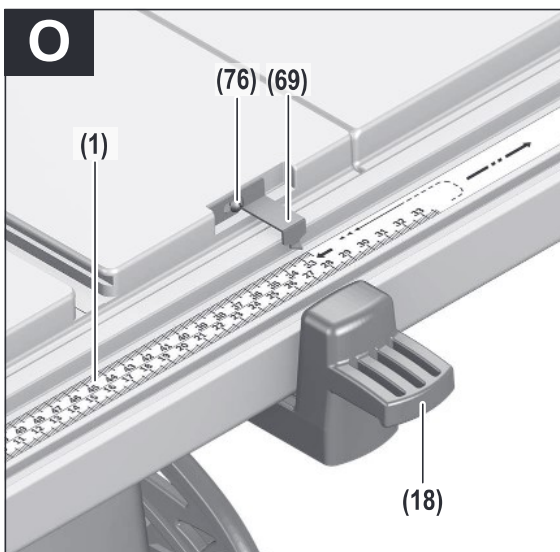
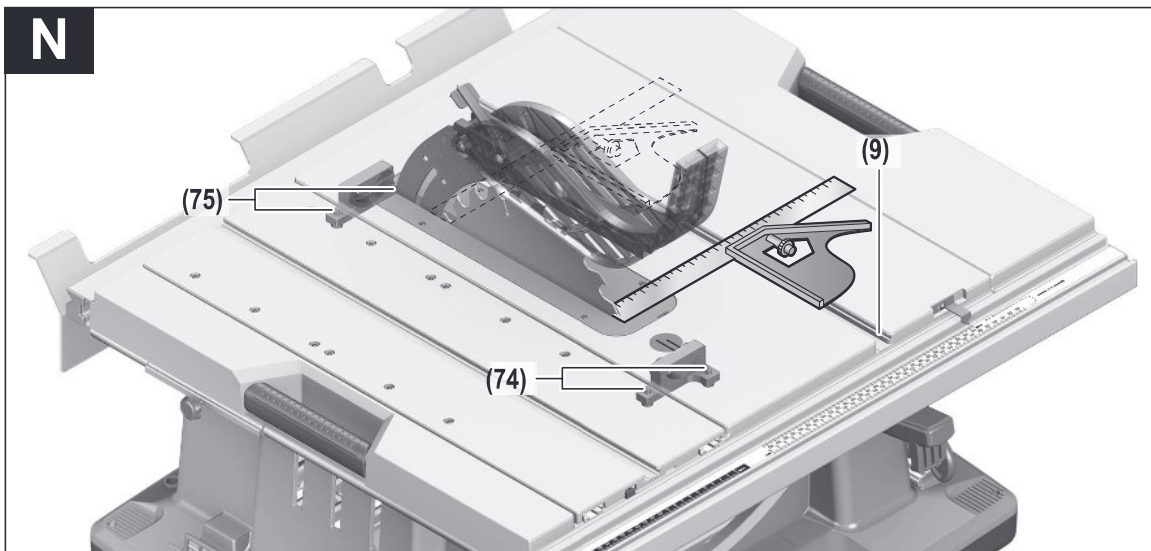
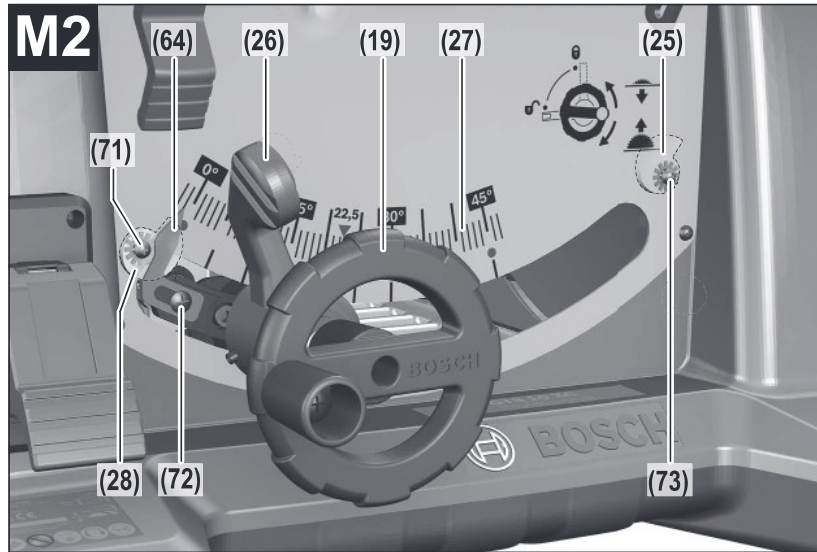
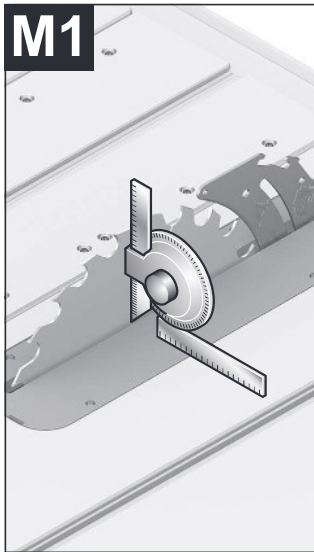


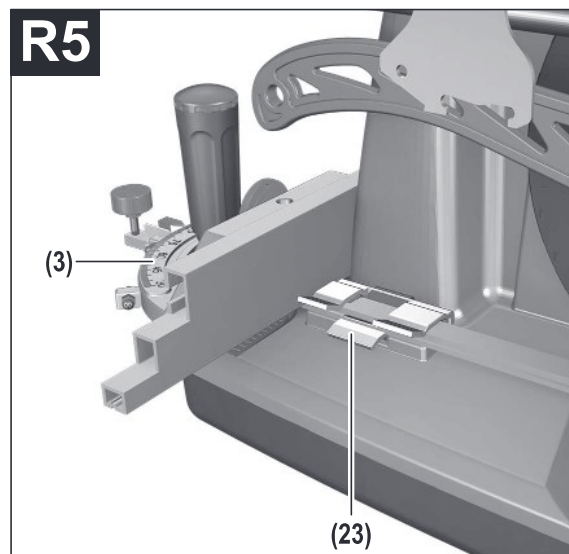
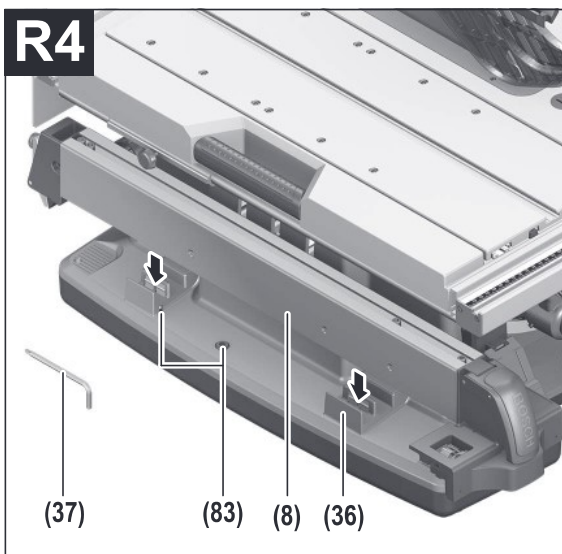
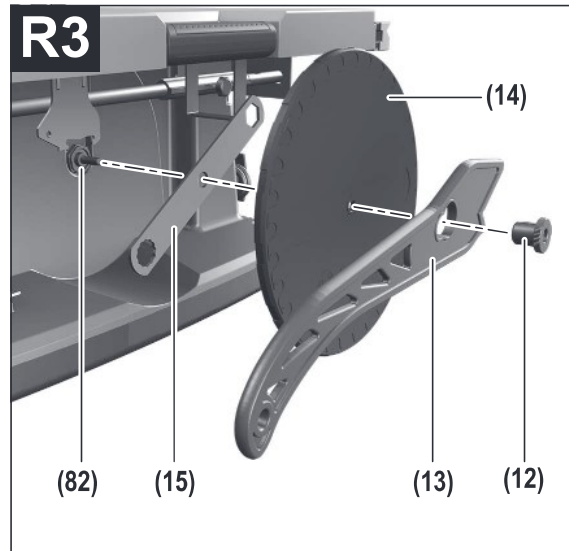
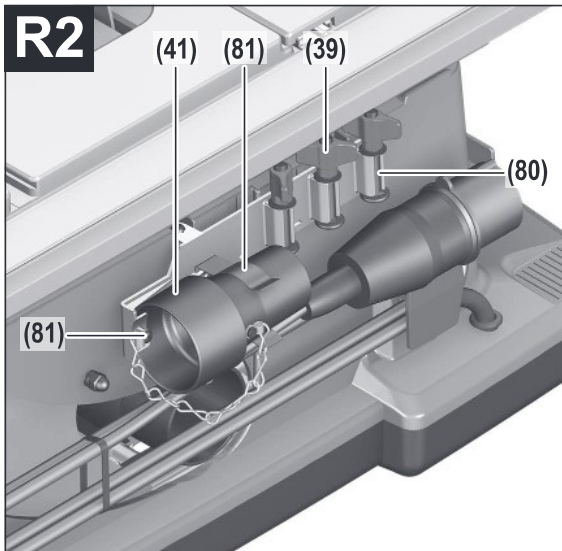
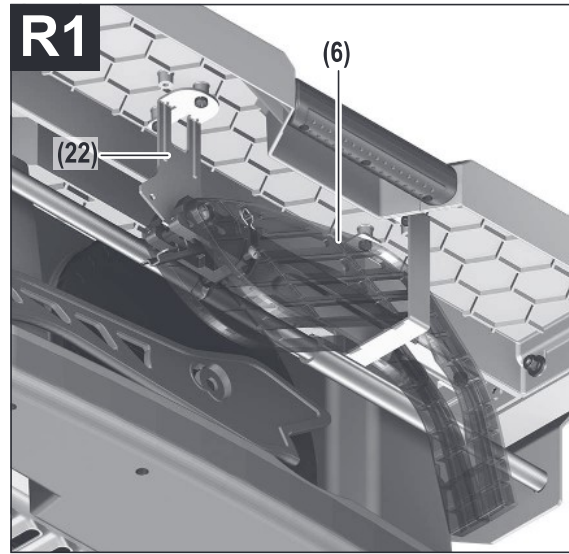
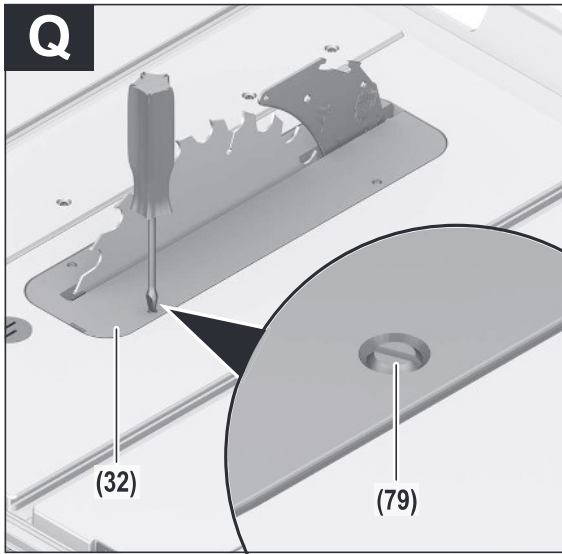




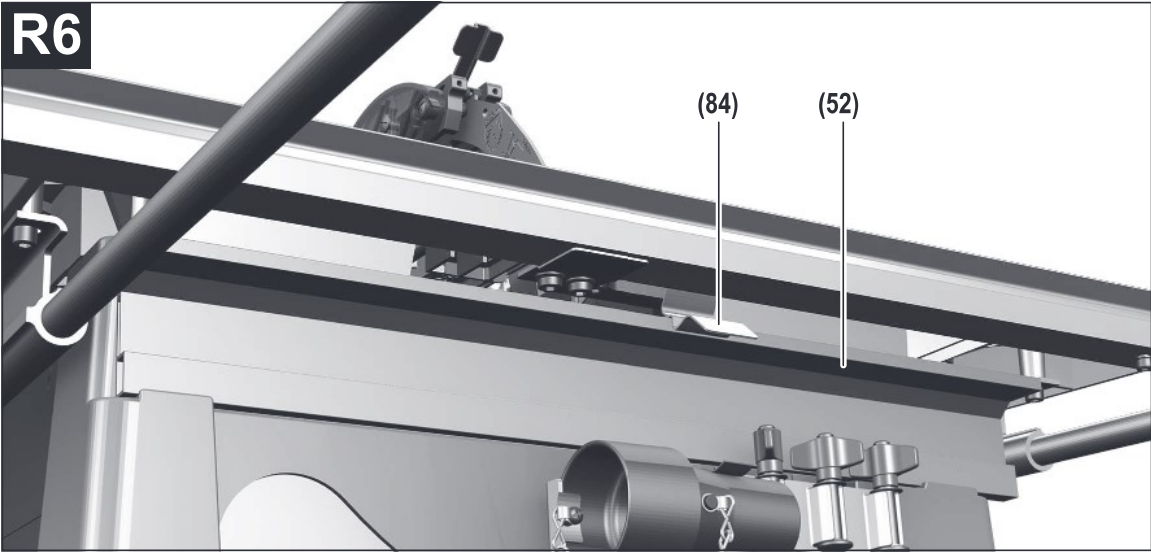




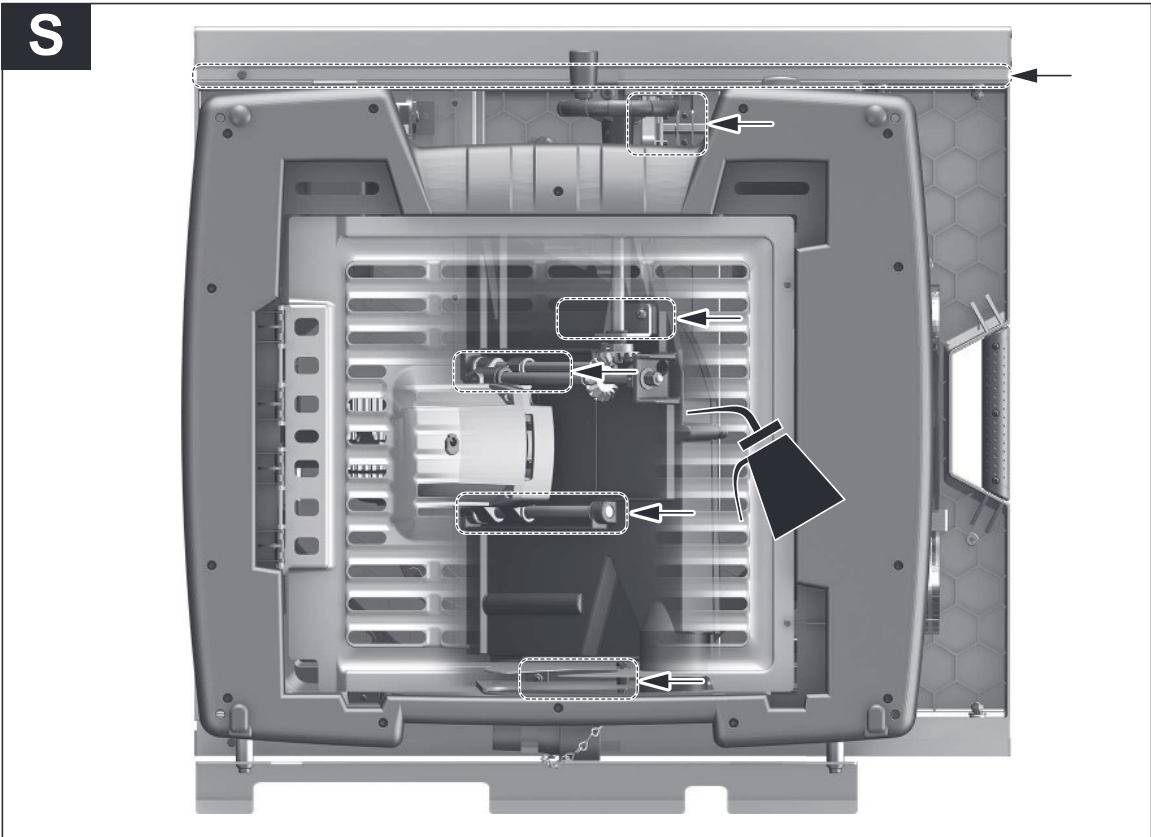




R6



S



Atık elektrikli ve elektronik ekipmanlar uygun şekilde imha edilmezse olası tehlikeli maddelerin varlığı nedeniyle çevre ve insan sağlığı üzerinde zararlı etkileri olabilir.

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 niniejszym elektronarzędziem. 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 "elektonarzędzie" odnosi się do elektronarzędzi zasilanych energią elektryczną z sieci (z przewodem zasilającym) 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.
- ▶ **Elektonarzędzi 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 uziemieniem 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.
- ▶ **Elektonarzędzi 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 przeciwpyłowa, 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 włącznik elektronarzędzia znajduje się w pozycji wyłączonej.** Przenoszenie elektronarzędzia z palcem opartym na włączniku/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 rozważagi 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 włącznikiem/wyłącznikiem.** Elektronarzędzie, którym nie można sterować za pomocą włącznika/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.
- ▶ **Nieużywane 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 niezagrożonym 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 po-

zwalają 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.

Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa pracy z piłami stołowymi

Ostrzeżenia dotyczące stosowania osłon zabezpieczających

- ▶ **Nie wolno demontować osłon zabezpieczających. Osłony zabezpieczające muszą być sprawne i prawidłowo zamontowane.** Poluzowane, uszkodzone lub niesprawne osłony zabezpieczające należy naprawić lub wymienić.
- ▶ **Podczas cięcia należy zawsze używać osłony zabezpieczającej i klina rozdzielającego.** W przypadku cięć, przy których tarcza pilarska przecina obrabiany element na całej jego grubości, osłona zabezpieczająca oraz inne elementy systemu bezpieczeństwa pomagają obniżyć ryzyko doznania obrażeń.
- ▶ **Po zakończeniu prac, wymagających demontażu osłony zabezpieczającej i/lub klina rozdzielającego (takich jak wręgowanie), należy bezzwłocznie zamontować ponownie elementy systemu bezpieczeństwa.** Osłona zabezpieczająca i klin rozdzielający pomagają obniżyć ryzyko doznania obrażeń.
- ▶ **Przed włączeniem elektronarzędzia należy upewnić się, że tarcza pilarska nie ma kontaktu z osłoną zabezpieczającą, klinem rozdzielającym ani obrabianym materiałem.** Przepadkowy kontakt tarczy pilarskiej z tymi elementami może spowodować zagrożenie.
- ▶ **Klin rozdzielający należy ustawić zgodnie ze wskazówkami zawartymi w instrukcji obsługi.** Niewłaściwy odstęp, pozycja lub ustawienie klina rozdzielającego mogą spowodować, że nie zdoła on skutecznie zapobiec odrzutowi.
- ▶ **Aby klin rozdzielający zadziałał prawidłowo, musi on znajdować się w szczelinie obrabianego materiału.** Klin rozdzielający nie będzie działał w przypadku zbyt krótkich elementów, które uniemożliwiają ustawienie klina w prawidłowej pozycji. W takich sytuacjach klin rozdzielający nie będzie skutecznie zapobiegał odrzutowi.
- ▶ **Należy używać tarczy odpowiedniej do stosowania z klinem rozdzielającym.** Aby klin rozdzielający działał prawidłowo, średnica tarczy pilarskiej musi odpowiadać danemu klinowi, korpus tarczy musi być mniejszy od grubości klina rozdzielającego, a szerokość cięcia musi być większa od grubości klina rozdzielającego.

Ostrzeżenia dotyczące cięcia

- ▶  **ZAGROŻENIE: Należy uważać, aby palce i dłonie nigdy nie znajdowały się w pobliżu tarczy pilarskiej**

lub linii cięcia. Chwila nieuwagi lub przypadkowe obsunięcie dłoni mogą spowodować, że dłonie znajdą się w pobliżu tarczy pilarskiej, co może skutkować poważnymi obrażeniami.

- ▶ **Obrabiany element należy doprowadzać do tarczy pilarskiej wyłącznie od strony przeciwnej do kierunku obrotów tarczy.** Doprowadzanie obrabianego elementu w kierunku zgodnym z kierunkiem obrotów tarczy, nad stołem, może skutkować pochwytnieniem materiału wraz z dłonią przez tarczę pilarską.
- ▶ **Do doprowadzania obrabianego elementu podczas cięć wzdłużnych nie wolno nigdy używać ogranicznika do cięcia ukośnego, natomiast podczas cięć poprzecznych z użyciem ogranicznika do cięcia ukośnego nie wolno używać prowadnicy jako ogranicznika długości.** Doprowadzanie obrabianego elementu za pomocą prowadnicy oraz ogranicznika do cięcia ukośnego zwiększa prawdopodobieństwo zaklinowania się tarczy i ryzyko wystąpienia odrzutu.
- ▶ **Podczas cięć wzdłużnych nacisk powodujący doprowadzenie obrabianego materiału zawsze należy wywierać zawsze pomiędzy prowadnicą a tarczą pilarską. Jeżeli odległość pomiędzy prowadnicą a tarczą pilarską jest mniejsza niż 150 mm, należy użyć popychacza, a jeżeli odległość jest mniejsza niż 50 mm, należy używać popychacza blokowego.** Akcesoria pomocnicze tego typu pozwolą zachować bezpieczną odległość dłoni od tarczy pilarskiej.
- ▶ **Należy używać wyłącznie popychacza dostarczonego przez producenta lub wykonanego zgodnie z jego zaleceniami.** Popychacz zapewni bezpieczną odległość dłoni od tarczy pilarskiej.
- ▶ **Nigdy nie wolno używać uszkodzonego lub nadpiłowanego popychacza.** Uszkodzony popychacz może złamać się, powodując obsunięcie dłoni w kierunku tarczy pilarskiej.
- ▶ **Nie wolno wykonywać tzw. cięć z ręki. Zawsze należy używać albo prowadnicy albo ogranicznika do cięcia ukośnego, które pozwalają właściwie ustawić i prowadzić obrabiany element.** Pojęcie "z ręki" oznacza używanie dłoni do trzymania lub prowadzenia obrabianego elementu, zamiast stosowania do tego celu prowadnicy lub ogranicznika do cięcia ukośnego. Cięcia z ręki może prowadzić do nierównego ustawienia materiału, zaklinowania się tarczy i odrzutu.
- ▶ **Nigdy nie wolno sięgać ręką za tarczę pilarską ani nad tarczą pilarską, jeśli znajduje się ona w ruchu.** Sięgnięcie w ten sposób po obrabiany materiał może skutkować przypadkowym kontaktem z obracającą się tarczą pilarską.
- ▶ **Należy zapewnić dodatkowe podparcie dłuższego lub szerszego obrabianego elementu z tyłu i/lub po bokach tarczy pilarskiej, aby znalazł się on w pozycji poziomej.** Dłuższy i/lub szerszy obrabiany element wykazuje tendencję do przechylania się przy krawędziach stołu, co może spowodować utratę kontroli, zaklinowanie tarczy pilarskiej lub odrzutu.

- ▶ **Obrabiany element należy doprowadzać do tarczy pilarskiej w sposób równomierny. Nie należy wyginać ani obracać obrabianego elementu. W przypadku zaklinowania się tarczy pilarskiej, należy bezzwłocznie wyłączyć elektronarzędzie, odłączyć je od zasilania i usunąć przyczynę zaklinowania.** Zaklinowanie tarczy pilarskiej w materiale może spowodować odrzut lub zablokować pracę silnika.
- ▶ **Nie wolno usuwać odciętych fragmentów obrabianego materiału, dopóki tarcza pilarska znajduje się w ruchu.** Mogą one zakleszczyć się pomiędzy prowadnicą lub zaczepić o osłonę zabezpieczającą i podczas prób ich wyjęcia wciągnąć palce pod tarczę pilarską. Przed wyjęciem odciętych fragmentów materiału należy wyłączyć elektronarzędzie i odczekać aż tarcza pilarska się zatrzyma.
- ▶ **Do cięcia wzdłużnego elementów o grubości mniejszej niż 2 mm należy używać dodatkowej prowadnicy.** Cienkie elementy poddawane obróbce mogą zakleszczyć się pod prowadnicą i spowodować odrzut.

Przyczyny odrzutu i związane z tym ostrzeżenia

Odrzut to gwałtowna reakcja obrabianego elementu spowodowana zaczepieniem lub zaklinowaniem tarczy pilarskiej lub nierówną linią cięcia obrabianego materiału względem tarczy pilarskiej lub też sytuacją, w której część obrabianego elementu zakleszczy się pomiędzy tarczą pilarską a prowadnicą lub innym nieruchomym przedmiotem.

W czasie odrzutu obrabiany element najczęściej jest podrywany ze stołu przez tylną część tarczy pilarskiej i wyrzucany w kierunku osoby obsługującej urządzenie.

Odrzut jest następstwem błędnego i/lub niezgodnego z przeznaczeniem sposobu użycia maszyny lub zastosowania jej w niewłaściwych warunkach. Można go uniknąć przez zachowanie opisanych poniżej odpowiednich środków ostrożności.

- ▶ **Nigdy nie wolno stawać bezpośrednio w jednej linii z tarczą pilarską. Zawsze należy stać po tej samej stronie tarczy pilarskiej, po której zamontowana jest prowadnica.** Odrzut może spowodować wyrzucenie obrabianego elementu z dużą prędkością w stronę osób znajdujących się przed tarczą pilarską lub w jednej linii z tarczą pilarską.
- ▶ **Nigdy nie należy sięgać ręką nad tarczą pilarską ani za tarczę pilarską, aby wyjąć lub podeprzeć obrabiany element.** Może wtedy dojść do przypadkowego kontaktu z tarczą pilarską lub do odrzutu, który spowoduje wciągnięcie palców pod tarczę pilarską.
- ▶ **Nigdy nie przytrzymywać ani nie dociskać ciętego materiału do obracającej się tarczy pilarskiej.** Dociskanie ciętego materiału może spowodować zaklinowanie się tarczy i doprowadzić do odrzutu.
- ▶ **Prowadnicę należy ustawić w pozycji równoległej do tarczy pilarskiej.** Nierówno ustawiona prowadnica spowoduje zaczepienie materiału o tarczę pilarską i w efekcie odrzut.
- ▶ **Podczas wykonywania cięć, które nie powodują przecięcia materiału na całej grubości (wręgowanie), do prowadzenia obrabianego elementu należy użyć grze-**

bienia dociskowego. Grzebień dociskowy pomaga łatwiej kontrolować obrabiany element w przypadku odrzutu.

- ▶ **Płyty o dużych rozmiarach należy podeprzeć przed przystąpieniem do obróbki, aby zminimalizować ryzyko zablokowania się tarczy pilarskiej i odrzutu.** Duże płyty mogą się ugiąć pod własnym ciężarem. Płyty należy podeprzeć we wszystkich miejscach płyty wystających poza stół.
- ▶ **Należy zachować szczególną ostrożność podczas wykonywania cięć w elementach skręconych, splątanych, wypaczonych lub takich, które nie posiadają prostej krawędzi, aby można je prowadzić za pomocą ogranicznika do cięcia ukośnego lub prowadnicy.** Wypaczony, splątany lub skręcony element jest niestabilny i powoduje nierówny przebieg szczeliny cięcia względem tarczy pilarskiej, co może spowodować zaklinowanie się tarczy i odrzutu.
- ▶ **Nigdy nie wolno ciąć więcej niż jednego elementu na raz (obojętne, czy są one ułożone jeden na drugim czy jeden za drugim).** Tarcza pilarska może pochwycić jeden lub więcej elementów i doprowadzić do odrzutu.
- ▶ **Przed ponownym uruchomieniem elektronarzędzia z tarczą pilarską znajdującą się w materiale, należy wycentrować tarczę w szczelinie tak, aby zęby nie znajdowały się w materiale.** Zaklinowanie się tarczy przy ponownym uruchomieniu elektronarzędzia może spowodować uniesienie obrabianego elementu w górę i odrzut.
- ▶ **Tarcze pilarskie muszą być czyste, naostrzone i posiadać komplet zębów. Nigdy nie wolno używać wypaczonych tarcz pilarskich ani tarcz pilarskich z popękany- mi lub wyłamanymi zębami.** Ostre tarcze pilarskie z kompletem zębów minimalizują ryzyko zaklinowania się lub zablokowania tarczy i odrzutu.

Ostrzeżenia dotyczące obsługi pił stołowych

- ▶ **Przed przystąpieniem do wyjęcia wkładki stołu, wymiany tarczy pilarskiej, regulacji klina rozdzielającego lub osłony zabezpieczającej oraz przed pozostawieniem maszyny bez nadzoru należy wyłączyć piłę stołową i odłączyć ją od zasilania.** Podjęte środki ostrożności pozwolą zapobiegać wypadkom.
- ▶ **Nigdy nie wolno zostawiać pracującej piły stołowej bez nadzoru. Przed oddaleniem się należy wyłączyć elektronarzędzie i zaczekać, aż tarcza pilarska całkowicie się zatrzyma.** Pracująca piła stołowa pozostawiona bez nadzoru stwarza niekontrolowane zagrożenie.
- ▶ **Piłę stołową należy umieścić w dobrze oświetlonym miejscu, na równym podłożu, tak aby osoba obsługująca mogła zachować stabilną postawę i równowagę. Maszyna powinna być umieszczona w pomieszczeniu, które zapewnia wystarczającą ilość miejsca, by nie utrudniać obsługi większych materiałów.** Nieporządek, brak prawidłowego oświetlenia oraz nierówne lub śliskie podłoże sprzyjają wypadkom.

- ▶ **Należy regularnie czyścić i usuwać pył spod stołu pilarskiego i/lub pojemnika na pył.** Duże nagromadzenie pyłu stwarza ryzyko samozapłonu.
- ▶ **Piła stołowa musi być zabezpieczona.** Niewłaściwie zabezpieczona piła stołowa może się przemieścić lub przewrócić.
- ▶ **Przed włączeniem piły stołowej należy usunąć z niej narzędzia nastawcze, odpady drewniane itp.** Wyrzucenie lub zakleszczenie tego rodzaju elementów może stwarzać zagrożenie.
- ▶ **Należy zawsze stosować tarcze pilarskie o właściwych wymiarach i z odpowiednim otworem montażowym (np. gwiazdowym lub okrągłym).** Tarcze pilarskie nieodpasowane do otworu montażowego powodują bicie, co może prowadzić do utraty panowania nad elektronarzędziem.
- ▶ **Nigdy nie wolno używać uszkodzonych lub nieodpowiednich elementów mocujących, takich jak kołnierze, podkładki, śruby lub nakrętki.** Elementy mocujące zostały skonstruowane pod kątem zastosowania w tej piile i zapewniają bezpieczeństwo obsługi oraz optymalną wydajność.
- ▶ **Nigdy nie wolno stawać nogami na piłę stołową ani używać jej jako podwyższenia.** Przewrócenie się piły stołowej w takiej sytuacji lub kontakt z narzędziem roboczym mogą spowodować poważne obrażenia.
- ▶ **Należy upewnić się, że tarcza pilarska jest zainstalowana z zachowaniem prawidłowego kierunku obrotów. Do piły stołowej nie wolno używać tarcz szlifierskich, szczotek drucianych ani tarcz ściernych.** Nieprawidłowa instalacja piły stołowej lub stosowanie niezalecanego osprzętu może stać się przyczyną poważnych obrażeń.

Dodatkowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

- ▶ **Podczas montażu tarczy pilarskiej używać rękawic ochronnych.** Istnieje niebezpieczeństwo doznania obrażeń.
- ▶ **Nie używać tarcz pilarskich z wysokostopowej stali szybko tnącej HSS.** Tarcze z tej stali mogą łatwo się złamać.
- ▶ **Należy stosować wyłącznie tarcze pilarskie, których parametry są zgodne z podanymi w niniejszej instrukcji obsługi i na elektronarzędziu, oraz takie, które zostały przetestowane zgodnie z wymaganiami normy EN 847-1 i są odpowiednio oznakowane.**
- ▶ **Nigdy nie używać elektronarzędzia bez wkładki stołu. Uszkodzoną wkładkę stołu należy wymienić.** Podczas pracy z uszkodzoną wkładką stołu istnieje niebezpieczeństwo zranienia się o tarczę.
- ▶ **Stanowisko pracy należy utrzymywać w czystości.** Szczególnie niebezpieczne są mieszanki materiałów. Pył z metalu lekkiego może się zapalić lub wybuchnąć.
- ▶ **Tarczę pilarską należy dobrać do rodzaju obrabianego materiału.**

- ▶ **Stosować należy wyłącznie tarcze, które zostały polecane przez producenta elektronarzędzia i które są dostosowane do rodzaju materiału, przeznaczonego do obróbki.**
- ▶ **Element przeznaczony do obróbki należy przykładać wyłącznie do obracającej się tarczy pilarskiej.** W przeciwnym wypadku tarcza pilarska może zaklinować się w obrabianym przedmiocie i spowodować odrzut.

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



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



Należy stosować okulary ochronne.

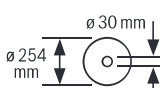


Należy stosować środki ochrony słuchu. Hałas może spowodować utratę słuchu.

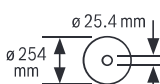


Należy stosować maskę przeciwpyłową.

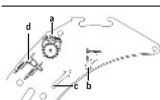
- 3 601 M30 403** Należy zwrócić uwagę na wymiary tarczy.
- 3 601 M30 432** Średnica otworu musi pasować bez luzu do wrzeciona. Jeżeli konieczne jest użycie kształtek redukcyjnych, należy zwrócić uwagę, aby kształtka redukcyjna pasowała wymiarami do grubości korpusu tarczy i średnicy otworu, a także do średnicy wrzeciona narzędzia. W miarę możliwości należy stosować kształtki redukcyjne dostarczone wraz z tarczą.
- 3 601 M30 462**
- 3 601 M30 473**



- 3 601 M30 443**
- 3 601 M30 4B3**



Średnica tarczy musi odpowiadać średnicy podanej na symbolu.



a Średnica tarczy może wynosić maksymalnie 254 mm.

b Grubość klina rozdzielnego wynosi 2,3 mm.

Symbole i ich znaczenie

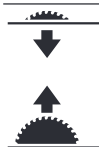
c Kierunek cięcia zębów (oznaczony strzałką na tarczy) musi odpowiadać kierunkowi strzałki na klinie rozdzielnym.

d Podczas wymiany tarczy należy zwrócić uwagę, aby szerokość cięcia nie była mniejsza niż 2,4 mm, a grubość korpusu tarczy nie większa niż 2,2 mm. W przeciwnym wypadku istnieje niebezpieczeństwo zablokowania klina rozdzielnego w obrabianym materiale.

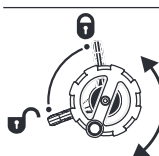


Grubość klina rozdzielnego wynosi 2,3 mm.

Maksymalna dopuszczalna wysokość obrabianego elementu wynosi 79 mm.



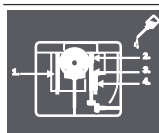
Wskazuje kierunek obrotu korby umożliwiającej opuszczenie (**pozycja transportowa**) i podniesienie (**pozycja robocza**) tarczy.



Wskazuje położenie dźwigni blokującej podczas unieruchomienia tarczy i podczas ustawiania kąta cięcia w pionie (tarcza ruchoma).



Kierunek w którym trzeba przekręcić śrubę radełkowaną, aby unieruchomić/zwolnić prowadnicę kątową na stole przesuwającym.



Gdy zaistnieje konieczność nasmarowania elektronarzędzia, olej smarny należy nałożyć na zaznaczone miejsca.



Elektronarzędzia klasy ochrony II posiadają wzmocnioną lub podwójną izolację.



Umieszczając na produkcie oznakowanie CE, producent potwierdza, że elektronarzędzie spełnia wymagania obowiązujących dyrektyw Unii Europejskiej.

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 po linii prostej miękkich i twardych gatunków drewna, płyt wiórowych i płyt pilśniowych. Możliwe jest przy tym cięcie pod kątem w poziomie od -60° do $+60^\circ$ oraz w pionie od -1° do 47° .

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.

- | | | | |
|-------------|---|-------------|---|
| (1) | Skala do pomiaru odstępu pomiędzy tarczą a przewodnicą równoległą | (32) | Wkładka |
| (2) | Prowadnica saneczkowa | (33) | Tarcza |
| (3) | Prowadnica kątowna | (34) | Szyna profilowana |
| (4) | Uchwyt transportowy | (35) | Rowek prowadzący dla przewodnicy równoległej |
| (5) | Naklejka do zaznaczenia linii cięcia | (36) | Schówek przewodnicy równoległej |
| (6) | Pokrywa ochronna | (37) | Klucz sześciokątny (5 mm) |
| (7) | Klin rozdzielający | (38) | Śruba blokująca przedłużki stołu |
| (8) | Prowadnica równoległa | (39) | Zestaw montażowy „Dodatkowa przewodnica równoległa” |
| (9) | Rowek prowadzący do przewodnicy kątownej | (40) | Wyrzutnik wiórów |
| (10) | Przedłużka stołu | (41) | Przystawka do odsysania pyłu |
| (11) | Element poszerzający stół | (42) | Uchwyt na przewód sieciowy |
| (12) | Nakrętka mocująca dla pokrywy schowka na tarczy, a także do zawieszania drążka prowadzącego | (43) | Zestaw montażowy „Przedłużka stołu” |
| (13) | Drążek prowadzący | (44) | Prowadnica w kształcie litery V dla przewodnicy równoległej |
| (14) | Pokrywa schowka na tarczy | (45) | Podstawa |
| (15) | Klucz oczkowy (24 mm; 23 mm) | (46) | Dźwignia zaciskowa klina rozdzielającego |
| (16) | Otwory montażowe | (47) | Trzpienie nastawcze klina rozdzielającego |
| (17) | Stół pilarski | (48) | Otwory na wkładkę |
| (18) | Uchwyt mocujący do elementu poszerzającego stół | (49) | Dźwignia zaciskowa pokrywy ochronnej |
| (19) | Pokrętło | (50) | Kołek prowadzący pokrywy ochronnej |
| (20) | Korba do podnoszenia i opuszczania tarczy | (51) | Uchwyt mocujący przewodnicy równoległej |
| (21) | Kłapka zabezpieczająca włącznik/wyłącznik | (52) | Dodatkowa przewodnica równoległa |
| (22) | Uchwyt do przechowywania pokrywy ochronnej | (53) | Szyna prowadząca przewodnicy kątownej |
| (23) | Klamra mocująca do przechowywania przewodnicy kątownej | (54) | Śruba radełkowana do mocowania przewodnicy kątownej |
| (24) | Drążek prowadzący przedłużki stołu | (55) | Zestaw montażowy „Szyna profilowana” |
| (25) | Ogranicznik dla kąta cięcia 45° (w pionie) | (56) | Nakrętka radełkowana szyny profilowanej |
| (26) | Dźwignia blokująca do regulacji pionowych kątów cięcia | (57) | Dolna osłona tarczy |
| (27) | Skala dla kątów cięcia (w pionie) | (58) | Śruba mocująca dolnej osłony tarczy |
| (28) | Ogranicznik dla kąta cięcia 0° (w pionie) | (59) | Nakrętka mocująca |
| (29) | Pokrętło dla przewodnicy saneczkowej | (60) | Dźwignia blokady wrzeciona |
| (30) | Rowek prowadzący w kształcie litery V na stole pilarskim dla przewodnicy równoległej | (61) | Kołnierz |
| (31) | Śruba regulacyjna do ustawiania siły zacisku przewodnicy równoległej | (62) | Kołnierz mocujący |
| | | (63) | Wrzeciono |
| | | (64) | Wskaźnik kąta cięcia (w pionie) |
| | | (65) | Gałka nastawcza dla dowolnych kątów cięcia (w poziomie) |
| | | (66) | Wskaźnik kąta cięcia (w poziomie) na przewodnicy kątownej |
| | | (67) | Listwa nastawcza |
| | | (68) | Lupa |
| | | (69) | Wskaźnik odległości stołu pilarskiego |
| | | (70) | Włącznik |
| | | (71) | Śruba z łbem krzyżowym do ustawiania ogranicznika 0° |
| | | (72) | Śruba wskaźnika kąta cięcia (w pionie) |

220 | Polski

- | | |
|--|--|
| <p>(73) Śruba z łbem krzyżowym do ustawiania ogranicznika 45°</p> <p>(74) Śruby sześciokątne (5 mm) z przodu do ustawiania równoległości tarczy</p> <p>(75) Śruby sześciokątne (5 mm) z tyłu do ustawiania równoległości tarczy</p> <p>(76) Śruba wskaźnika odległości stołu pilarskiego</p> <p>(77) Śruby sześciokątne (5 mm) do ustawiania równoległości prowadnicy równoległej</p> <p>(78) Śruba do wskaźnika odległości prowadnicy równoległej</p> | <p>(79) Śruby regulacyjne wkładki</p> <p>(80) Uchwyt do przechowywania zestawu montażowego „Dodatkowa prowadnica równoległa”</p> <p>(81) Klamra mocująca do przechowywania adaptera do odsysania pyłu</p> <p>(82) Schowek na tarcze</p> <p>(83) Uchwyt do przechowywania klucza sześciokątnego</p> <p>(84) Klamra mocująca do przechowywania dodatkowej prowadnicy równoległej</p> |
|--|--|

Dane techniczne

Pilarka stołowa		GTS 10 XC	GTS 10 XC	GTS 10 XC
Numer katalogowy		3 601 M30 403 3 601 M30 473	3 601 M30 432	3 601 M30 462
Moc nominalna	W	2000	2000	1650
Napięcie znamionowe	V	220–240	230	110
Częstotliwość	Hz	50/60	50/60	50/60
Prędkość obrotowa bez obciążenia	min ⁻¹	4200	4200	4200
Ogranicznik prądu rozruchowego		●	●	●
Hamulec wybiegowy		●	●	●
Wyłącznik przeciążeniowy		●	●	●
Waga zgodnie z EPTA-Procedure 01:2014	kg	35,0	35,0	35,0
Klasa ochrony		□/II	□/II	□/II
Wymiary (łącznie ze zdejmowanymi elementami urządzenia)				
Szerokość x głębokość x wysokość	mm	810 x 768 x 343	810 x 768 x 343	810 x 768 x 343
Wymiary odpowiednich tarcz				
Średnica tarczy	mm	254	254	254
Grubość korpusu tarczy	mm	<2,2	<2,2	<2,2
Min. grubość/rozwartość zębów	mm	>2,4	>2,4	>2,4
Średnica otworu	mm	30	30	30

Pilarka stołowa		GTS 10 XC	GTS 10 XC
Numer katalogowy		3 601 M30 443	3 601 M30 4B3
Moc nominalna	W	2000	2000
Napięcie znamionowe	V	220–240	220
Częstotliwość	Hz	50/60	60
Prędkość obrotowa bez obciążenia	min ⁻¹	4200	4200
Ogranicznik prądu rozruchowego		●	●
Hamulec wybiegowy		●	●
Wyłącznik przeciążeniowy		●	●
Waga zgodnie z EPTA-Procedure 01:2014	kg	35,0	35,0
Klasa ochrony		□/II	□/II
Wymiary (łącznie ze zdejmowanymi elementami urządzenia)			
Szerokość x głębokość x wysokość	mm	810 x 768 x 343	810 x 768 x 343
Wymiary odpowiednich tarcz			

Pilarka stołowa		GTS 10 XC	GTS 10 XC
Średnica tarczy	mm	254	254
Grubość korpusu tarczy	mm	<2,2	<2,2
Min. grubość/rozwartość zębów	mm	>2,4	>2,4
Średnica otworu	mm	25,4	25,4

Maksymalne wymiary obrabianego elementu: (zob. „Maksymalne wymiary obrabianego elementu“, Strona 226)

Informacja o poziomie hałasu

Wartości pomiarowe emisji hałasu zostały określone zgodnie z **EN 62841-3-1**.

Określony wg skali A typowy poziom hałasu emitowanego przez urządzenie wynosi: poziom ciśnienia akustycznego **92 dB(A)**; poziom mocy akustycznej **105 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

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

Zakres dostawy – lista

- Pilarka stołowa z zamontowaną tarczą **(33)** i klinem rozdzielającym **(7)**
- Prowadnica kątowna **(3)**
- Szyna profilowana **(34)**
- Zestaw montażowy „Szyna profilowana” **(55)** (listwa prowadząca, nakrętka radełkowana, śruba, podkładka)
- Prowadnica równoległa **(8)**
- Dodatkowa prowadnica równoległa **(52)**
- Zestaw montażowy „Dodatkowa prowadnica równoległa” **(39)** (3 śruby mocujące, 3 podkładki, 3 nakrętki motylkowe)

- Pokrywa ochronna **(6)**
- Przedłużka stołu **(10)**
- Zestaw montażowy „Przedłużka stołu” **(43)** (2 śruby mocujące, 2 podkładki, 1 klucz widełkowy)
- Klucz sześciokątny **(37)**
- Klucz oczkowy **(15)**
- Pokrywa schowka na tarcze **(14)**
- Drażek prowadzący **(13)**
- Wkładka **(32)**
- Adapter do odsysania pyłu **(41)**

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:

- Śrubokręt płaski
- Wkrętak krzyżowy
- Kątownik

Montaż poszczególnych elementów

- Ostrożnie rozpakować dostarczone elementy.
- Usunąć całe opakowanie z elektronarzędzia i dostarczonego wraz z nim osprzętu.
- Otworzyć płytę dolną **(45)** i usunąć materiał pakunkowy spod bloku silnika (zob. rys. **a**).

Bezpośrednio na obudowie zamocowane są następujące elementy urządzenia: drażek prowadzący **(13)**, klucz oczkowy **(15)**, klucz sześciokątny **(37)**, prowadnica równoległa **(8)**, prowadnica kątowna **(3)**, adapter do odsysania pyłu **(41)**, dodatkowa prowadnica równoległa **(52)** z zestawem montażowym **(39)**, pokrywa ochronna **(6)**.

- Jeżeli któryś z tych elementów urządzenia jest potrzebny, należy go ostrożnie wyjąć z jego schowka.

Zob. także rys. **R1 – R6**.

Ustawianie klina rozdzielającego (zob. rys. **b1–b2**)

Wskazówka: W razie potrzeby oczyścić przed ustawieniem wszystkie części, które mają być zamontowane.

- Korbę (20) obrócić do oporu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara tak, aby tarcza (33) znalazła się w możliwie najwyższym położeniu nad stołem pilarskim.
- Zwolnić dźwignię zaciskową (46).
- Wsunąć klin rozdzielający (7) w kierunku dźwigni zaciskowej (46), aż będzie go można wysunąć w górę.
- Wysunąć klin rozdzielający całkiem do góry, aby znalazł się dokładnie nad środkiem tarczy.
- Obydwa trzpienie (47) powinny zaskoczyć w dolnych otworach klina rozdzielającego, po czym ponownie należy zaciągnąć dźwignię zaciskową (46).

Montaż wkładki (zob. rys. c)

- Zaczepić wkładkę (32) o tylne otwory (48) we wnęce narzędzia.
- Przesunąć wkładkę do dołu.
- Docisnąć wkładkę, aż zaskoczy przodem we wnęce narzędzia.

Przednia część wkładki (32) musi znajdować się na równi ze stołem pilarskim lub nieco poniżej powierzchni stołu pilarskiego, tylna część wkładki musi znajdować się na równi ze stołem pilarskim lub nieco powyżej powierzchni stołu pilarskiego.

Montaż pokrywy ochronnej (zob. rys. d1–d2)

Wskazówka: Pokrywę ochronną należy zamontować tylko wtedy, gdy klin rozdzielający znajduje się w najwyższej pozycji, dokładnie nad środkiem stołu pilarskiego (zob. rys. b2). Nie należy montować pokrywy ochronnej, gdy klin rozdzielający znajduje się w najniższej pozycji (stan w momencie dostawy lub w pozycji do cięcia rowków) (zob. rys. b1).

- Zwolnić dźwignię zaciskową (49) i zdjąć pokrywę ochronną (6) z uchwytu (22).
- Jedną ręką mocno przytrzymać osłonę tarczy (górną szynę metalową) pokrywy ochronnej (6), a drugą ręką przytrzymać dźwignię zaciskową (49) w górze.
- Przesunąć kołek prowadzący (50) do tyłu, we wgłębienie klina rozdzielającego (7).
- Przesunąć pokrywę ochronną (6) do dołu, aż osłona tarczy (górną szynę metalową) znajdzie się w pozycji **równoległej** do powierzchni stołu pilarskiego (17).
- Przesunąć dźwignię zaciskową (49) do dołu. Dźwignia zaciskowa musi w sposób odczuwalny i słyszalny zaskoczyć w zapadce, co świadczy o prawidłowym i bezpiecznym zamocowaniu pokrywy ochronnej (6).

► **Przed każdym użyciem elektronarzędzia należy sprawdzić, czy osłona swobodnie się porusza. Nie wolno używać elektronarzędzia, jeżeli osłona nie porusza się swobodnie i nie zamyka się natychmiast.**

Montaż przedłużki stołu (zob. rys. e)

Podczas montażu użyć zestawu montażowego „Przedłużka stołu” (43) (2 śruby mocujące, 2 podkładki, 1 klucz widełkowy).

- Skręcić przedłużkę stołu (10) z drążkami prowadzącymi (24). W tym celu unieruchomić drążki prowadzące za pomocą klucza widełkowego, równocześnie dokręcając klu-

czem sześciokątnym śruby mocujące.

Otwory na przedłużce stołu muszą być przy tym skierowane do góry.

Montaż prowadnicy równoległej (zob. rys. f)

Prowadnicę równoległą (8) można zamocować zarówno z lewej jak i z prawej strony tarczy.

- Zwolnić uchwyt mocujący (51) prowadnicy równoległej (8). Spowoduje to odciążenie prowadnicy w kształcie litery V (44).
- Najpierw umieścić prowadnicę równoległą z prowadnicą w kształcie litery V w rowku prowadzącym (30) stołu pilarskiego. Następnie umieścić prowadnicę równoległą w przednim rowku prowadzącym (35) stołu pilarskiego. Prowadnicę równoległą można teraz w dowolny sposób przesuwać.
- W celu zablokowania prowadnicy równoległej należy docisnąć uchwyt mocujący (51) do dołu.

Montaż dodatkowej prowadnicy równoległej (zob. rys. g)

Do cięcia wąskich elementów oraz do cięcia pod kątem w pionie należy zamontować dodatkową prowadnicę równoległą (52) do prowadnicy równoległej (8).

Dodatkową prowadnicę równoległą można zamocować – w zależności od potrzeb – z lewej lub z prawej strony prowadnicy równoległej (8).

Podczas montażu użyć zestawu montażowego „Dodatkowa prowadnica równoległa” (39) (2 śruby mocujące, 2 podkładki, 2 nakrętki motylkowe).

- Włożyć śruby mocujące przez boczne otwory w prowadnicy równoległej (8).
- Łby śrub służą dodatkowo do prowadzenia dodatkowej prowadnicy równoległej.
- Nasunąć dodatkową prowadnicę równoległą (52) na łby śrub mocujących.
- Nałożyć podkładki na śruby mocujące i mocno dokręcić śruby za pomocą nakrętek motylkowych.

Montaż prowadnicy kątowej (zob. rys. h1 – h2)

- Wsunąć szynę (53) prowadnicy kątowej (3) w jeden z przewidzianych do tego celu rowków prowadzących (9) stołu pilarskiego.

Wskazówka: Pozycję prowadnicy kątowej można ustalić w lewym rowku prowadzącym przez dokręcenie śruby radełkowej (54) na prowadnicy saneczkowej (2).

Aby dłuższe obrabiane elementy lepiej przylegały, prowadnicę kątową można poszerzyć za pomocą szyny profilowanej (34).

- W razie potrzeby szyną profilowaną można zamontować na prowadnicy kątowej, używając zestawu montażowego (55).

Odsysanie pyłów/wiórów

Pyły niektórych materiałów, na przykład powłok 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 alergicz-

ne 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 przeciwpylowej z pochłanianiem klasy P2.

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

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.

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

▶ **Aby uniknąć zagrożenia pożarowego podczas cięcia aluminium, należy przed przystąpieniem do pracy opróżnić wyrzutnik wiórów i dolną osłonę tarczy oraz nie stosować podczas obróbki systemu odsysania wiórów.**

Zewnętrzny system odsysania pyłu (zob. rys. i)

Użyć znajdującego się w wyposażeniu standardowym adaptera do odsysania pyłu (41), aby podłączyć odkurzacza do wyrzutnika wiórów (40).

- Założyć i mocno docisnąć adapter do odsysania pyłu (41) oraz wąż odkurzacza.

Odkurzacza musi być dostosowany do rodzaju obrabianego materiału.

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

Czyszczenie dolnej osłony tarczy (zob. rys. j)

Aby pozbyć się kawałków obrabianych uprzednio elementów, jak również większych wiórów, można otworzyć dolną osłonę tarczy (57).

- Wyłączyć elektronarzędzie i wyjąć wtyczkę sieciową z gniazda.
- Odczekać, aż tarcza całkowicie się zatrzyma.
- Przechylić elektronarzędzie, ustawiając je na boku.
- Odkręcić dwie śruby mocujące płyty dolnej (45) za pomocą klucza sześciokątnego (37) i podnieść płytę dolną.
- Odkręcić śrubę mocującą (58) i otworzyć dolną osłonę tarczy (57).
- Usunąć kawałki obrabianego materiału i wióry.
- Zamknąć dolną osłonę tarczy i ponownie ją przykręcić. Ponownie przykręcić podstawę.
- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.

Montaż stacjonarny lub wolnostojący

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

Montaż na powierzchni roboczej (zob. rys. k)

- Przymocować elektronarzędzie odpowiednimi śrubami do powierzchni roboczej. Do tego służą otwory montażowe (16).

Montaż na stole roboczym firmy Bosch (zob. rys. l)

Dzięki stopkom z regulacją wysokości stoły robocze firmy (np. **GTA 6000**) oferują stabilność elektronarzędzia na każdym podłożu.

▶ **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.

Wymiana tarczy (zob. rys. m1–m4)

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

▶ **Podczas montażu tarczy pilarskiej używać rękawic ochronnych.** Istnieje niebezpieczeństwo doznania obrażeń.

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

▶ **Należy stosować wyłącznie tarcze pilarskie, których parametry są zgodne z podanymi w niniejszej instrukcji obsługi i na elektronarzędziu, oraz takie, które zostały przetestowane zgodnie z wymaganiami normy EN 847-1 i są odpowiednio oznakowane.**

▶ **Stosować należy wyłącznie tarcze, które zostały polecane przez producenta elektronarzędzia i które są odpowiednie do obróbki danego materiału.** Pozwala to uniknąć przegrzewania zębów i stopienia obrabianego tworzywa sztucznego.

▶ **Nie używać tarcz pilarskich z wysokostopowej stali szybko tnącej HSS.** Tarcze z tej stali mogą łatwo się złamać.

Demontaż tarczy

- Korbę (20) obrócić do oporu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara tak, aby tarcza (33) znalazła się w możliwie najwyższym położeniu nad stołem pilarskim.
- Zwolnić dźwignię zaciskową (49) i wysunąć pokrywę ochronną (6) z rowka klina rozdzielającego (7).
- Za pomocą śrubokręta podważyć przednią część wkładki (32) i wyjąć ją z wnętrza narzędzia.

- Obrócić nakrętkę mocującą (59) za pomocą klucza oczkowego (15) i równocześnie zaciągnąć dźwignię blokady wrzeciono (60), aż zaskoczy ona w zapadce.
- Przytrzymując dokręconą dźwignię blokującą wrzeciono, odkręcić nakrętkę, obracając ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- Zdjąć kołnierz (61).
- Zdjąć tarczę (33).

Montaż tarczy

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

- Założyć nową tarczę na kołnierz mocujący (62) wrzeciono narzędzia (63).

Wskazówka: Nie stosować zbyt małych tarcz. Poprzeczny odstęp pomiędzy tarczą a klinem rozdzielającym może wynosić maksymalnie 3–8 mm.

► Podczas montażu należy zwrócić uwagę na to, by kierunek cięcia zębów (kierunek strzałki na tarczy) zgadzał się z kierunkiem strzałki na linii rozdzielającym!

- Założyć kołnierz (61) i nakrętkę mocującą (59).
- Obrócić nakrętkę mocującą (59) za pomocą klucza oczkowego (15) i równocześnie zaciągnąć dźwignię blokady wrzeciono (60), aż zaskoczy ona w zapadce.
- Dokręcić nakrętkę, obracając ją w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.
- Ponownie zamocować wkładkę (32).
- Ponownie zamontować pokrywę ochronną (6).

Praca

► Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy elektronarzędziu należy wyjąć wtyczkę z gniazda.

Pozycja transportowa i pozycja robocza tarczy

Pozycja transportowa

- Zdemontować pokrywę ochronną (6), wyjąć wkładkę (32) i ustawić klin rozdzielający (7) w najniższej pozycji. Ponownie zamocować wkładkę (32).
- Obrócić korbę (20) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek tak, aby zęby tarczy (33) znajdowały się poniżej stołu pilarskiego (17).
- Element poszerzający stół (11) należy wsunąć całkowicie do środka.
Nacisnąć uchwyt mocujący (18) do dołu. Spowoduje to unieruchomienie elementu poszerzającego stół.

Pozycja robocza

- Ustawić klin rozdzielający (7) w najwyższej pozycji, dokładnie nad środkiem stołu pilarskiego, zamocować wkładkę (32) i zamontować pokrywę ochronną (6).
- Obrócić korbę (20) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara tak, aby górne zęby tarczy (33) znajdowały się ok. 3–6 mm nad obrabianym elementem.

Powiększanie stołu pilarskiego

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

Element poszerzający stół (zob. rys. A)

Element poszerzający stół (11) poszerza stół pilarski (17) w prawą stronę.

- Pociągnąć uchwyt mocujący (18) elementu poszerzającego stół całkowicie do góry.
- Wysunąć element poszerzający stół (11) do żądanej długości na zewnątrz.
- Nacisnąć uchwyt mocujący (18) do dołu. Spowoduje to unieruchomienie elementu poszerzającego stół.

Przedłużka stołu (zob. rys. B)

Przedłużka stołu (10) wydłuża stół pilarski (17) w tył.

- Odkręcić śrubę blokującą (38) lewego drążka prowadzącego.
- Wysunąć przedłużkę stołu pilarskiego (10) na zewnątrz, do osiągnięcia żądanej długości.
- Aby zablokować pozycję, dokręcić śrubę blokującą (38).

Podczas obróbki ciężkich elementów może zaistnieć konieczność podparcia przedłużki stołu.

Prowadnica saneczkowa (zob. rys. C)

Przy użyciu prowadnicy saneczkowej (2) można ciąć elementy o maksymalnej szerokości 350 mm.

Jednocześnie osiągamy większą precyzję cięcia, przede wszystkim w połączeniu z prowadnicą kątową (3) (zob. „Wykonywanie cięć pod kątem (w poziomie) za pomocą prowadnicy saneczkowej”, Strona 227).

- Pociągnąć uchwyt mocujący (29) prowadnicy saneczkowej całkowicie do góry.

W ten sposób prowadnicę saneczkową można przesunąć zarówno do przodu jak i do tyłu (do oporu).

Ustawianie pionowych i poziomych kątów cięcia

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

Ustawianie pionowych kątów cięcia (tarcza) (zob. rys. D)

Pionowy kąt cięcia można ustawić w zakresie od -1° do 47° .

- Zwolnić dźwignię blokującą (26), obracając ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Wskazówka: Przy całkowitym zwolnieniu dźwigni tarcza przechyli się (siłą ciężkości) do pozycji, odpowiadającej mniej więcej 30° .

- Pociągnąć lub docisnąć pokrętkę (19) wzdłuż jarzma, tak aby wskaźnik kąta cięcia (64) wskazywał żądany kąt cięcia.
- Przytrzymać pokrętkę w tej pozycji i mocno dociągnąć dźwignię blokującą (26).

Do szybkiego i precyzyjnego ustawiania standardowych pionowych kątów cięcia 0° i 45° przewidziano fabrycznie ustawione ograniczniki ((28), (25)).

Ustawianie poziomych kątów cięcia (prowadnica kątowna) (zob. rys. E)

Wskazówka: Do cięć w kierunku węższej części materiału (długie kliny) należy stosować specjalne akcesoria.

Poziomy kąt cięcia można ustawić w zakresie od 60° (po lewej stronie) do 60° (po prawej stronie).

- Odkręcić gałkę nastawczą (65), jeśli była dokręcona.
- Obracać prowadnicę kątowną, aż wskaźnik kąta cięcia (66) pokaże żądany kąt cięcia w poziomie.
- Ponownie dokręcić gałkę nastawczą (65).

Do szybkiego i precyzyjnego ustawiania często używanych poziomych kątów cięcia na prowadnicy kątownej (3) przewidziano śruby oporowe dla kątów 45° (po lewej i po prawej stronie) oraz 0°.

- Odkręcić gałkę nastawczą (65), jeśli była dokręcona.
- Odchylić listwę nastawczą (67) na zewnątrz.
- Prowadnicę kątowną obrócić w taki sposób, aby gwint żądanej śruby oporowej znajdował się z prawej strony listwy nastawczej.
- Listwę nastawczą (67) przechylić do środka i obracać prowadnicę kątowną tak długo, aż gwint śruby oporowej nie będzie przylegał do listwy nastawczej.
- Ponownie dokręcić gałkę nastawczą (65).

Ustawianie prowadnicy równoległej

Prowadnicę równoległą (8) można zamocować po lewej (czarna skala) lub po prawej (srebrna skala) stronie tarczy. Znacznik w lupie (68) pokazuje na skali (1) ustawioną odległość prowadnicy równoległej od tarczy. Ustawić prowadnicę równoległą po wybranej stronie tarczy.

Ustawianie prowadnicy równoległej przy nierozsuniętym stole pilarskim

- Zwolnić uchwyt mocujący (51) prowadnicy równoległej (8). Przesunąć prowadnicę równoległą tak, aby znacznik w lupie (68) pokazywał żądany odstęp od tarczy. W przypadku nierozsuniętego stołu należy brać pod uwagę dolny opis srebrnej skali (1).
- W celu unieruchomienia należy ponownie nacisnąć uchwyt mocujący (51) do dołu.

Ustawianie prowadnicy równoległej przy rozsuniętym stole pilarskim (zob. rys. F)

- Ustawić prowadnicę równoległą z prawej strony tarczy. Przesunąć prowadnicę równoległą tak, aby znacznik w lupie (68) pokazywał na dolnej skali 33 cm. W celu unieruchomienia należy ponownie nacisnąć uchwyt mocujący (51) do dołu.
- Pociągnąć uchwyt mocujący (18) elementu poszerzającego stół całkowicie do góry.
- Wysunąć element poszerzający stół (11) na zewnątrz tak, aby wskaźnik odległości (69) pokazywał żądaną odległość od tarczy na górnej skali.
- Nacisnąć uchwyt mocujący (18) do dołu. Spowoduje to unieruchomienie elementu poszerzającego stół.

Ustawianie dodatkowej prowadnicy równoległej (zob. rys. G)

Do cięcia wąskich elementów oraz do cięć pod kątem w pionie należy zamontować dodatkową prowadnicę równoległą (52) do prowadnicy równoległej (8).

Dodatkową prowadnicę równoległą można zamocować – w zależności od potrzeb – z lewej lub z prawej strony prowadnicy równoległej (8).

Obrabiane elementy mogą podczas cięcia zakleszczyć się między prowadnicą równoległą i tarczą, zostać uchwycone przez unoszącą się tarczę i wyrzucone.

Dlatego należy ustawić dodatkową prowadnicę równoległą tak, aby koniec jej szyny wypadał na obszar znajdujący się między zębem tarczy leżącym jak najbardziej z przodu, a przednią krawędzią klina rozdzielającego.

- W tym celu należy odkręcić wszystkie nakrętki motylkowe zestawu montażowego (39) i przesunąć dodatkową prowadnicę równoległą tak, aby jedyne zamocowanie stanowiły tylko obie przednie śruby.
- Ponownie dokręcić nakrętki motylkowe.

Ustawianie klina rozdzielającego

Klin rozdzielający (7) zapobiega zaklinowaniu się tarczy (33) w rzazie. W przeciwnym wypadku tarcza może zablokować się w obrabianym materiale i spowodować odrzut.

Należy zawsze zwracać uwagę, aby klin rozdzielający był prawidłowo ustawiony:

- Poprzeczny odstęp pomiędzy tarczą a klinem rozdzielającym może wynosić maksymalnie 3–8 mm.
- Klin rozdzielający nie może być grubszy niż szerokość cięcia ani większy niż grubość tarczy w jej środkowej części.
- Klin rozdzielający musi zawsze znajdować się na jednej linii z tarczą.
- Do normalnych cięć rozdzielających klin rozdzielający musi zawsze znajdować się w możliwie najwyższej pozycji.

Ustawianie wysokości klina rozdzielającego (zob. rys. H)

Do cięcia rowków konieczne jest ustawienie wysokości klina rozdzielającego.

► **Podczas nacinania rowków i wręgów należy używać elektronarzędzie wyłącznie wraz z odpowiednimi zabezpieczeniami (np. osłona tunelowa, grzebień do-ciskowy).**

- Zwolnić dźwignię zaciskową (49) i wysunąć pokrywę ochronną (6) z rowka klina rozdzielającego (7). Aby chronić pokrywę ochronną przed uszkodzeniami, należy ją przechowywać w przewidzianym do tego celu uchwycie (22) na obudowie (zob. także rys. R1).
- Korbę (20) obrócić do oporu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara tak, aby tarcza (33) znalazła się w możliwie najwyższej pozycji nad stołem pilarskim.
- Zwolnić dźwignię zaciskową (46).
- Zdjąć klin rozdzielający z trzpieni (47) (dźwignię zaciskową (46) odsunąć nieco na zewnątrz) i wsunąć klin rozdzielający (7) do dołu, aż do oporu.

- Obydwa trzpienie (**47**) powinny zaskoczyć w górnych otworach klina rozdzielającego, po czym ponownie należy zaciągnąć dźwignię zaciskową (**46**).

Uruchamianie

- ▶ **Należy zwrócić uwagę na napięcie sieciowe!** Napięcie źródła prądu musi zgadzać się z danymi na tabliczce znamionowej elektronarzędzia.

Włączanie (zob. rys. I1)

- Odchylić klapkę bezpieczeństwa (**21**) do góry.
- W celu uruchomienia należy nacisnąć zielony włącznik (**70**).

Wyłączanie (zob. rys. I2)

- Nacisnąć klapkę bezpieczeństwa (**21**).

Awaria zasilania

Włącznik/wyłącznik jest tzw. wyłącznikiem napięcia zerowego, zapobiegającym niezamierzonemu uruchomieniu elektronarzędzia po awarii zasilania (np. z powodu wyjęcia wtyczki z gniazda podczas pracy narzędzia).

Aby uruchomić elektronarzędzie w takiej sytuacji, należy ponownie nacisnąć zielony włącznik (**70**).

Wskazówki dotyczące pracy

Ogólne wskazówki dotyczące cięcia

- ▶ **W przypadku wszystkich rodzajów cięć należy najpierw upewnić się, czy tarcza w żadnym z etapów pracy nie dotyka którejś z przewodnic lub jakiegóż innej części urządzenia.**
- ▶ **Podczas nacinania rowków i wręgów należy użytkować elektronarzędzie wyłącznie wraz z odpowiednimi zabezpieczeniami (np. osłona tunelowa, grzebień dociskowy).**
- ▶ **Elektronarzędzia nie wolno stosować do wykonywania bruzd i wpustów (rowek wewnątrz materiału).**

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

Klin rozdzielający musi leżeć w jednej linii z tarczą, aby zapobiec zablokowaniu się obrabianego elementu.

Nie ciąć zniekształconych elementów. Obrabiany element musi mieć zawsze prostą krawędź, aby można go było przyłożyć do przewodnicy równoległej.

Przechowywać drążek prowadzący zawsze na elektronarzędziu.

Pozycja pracy osoby obsługującej (zob. rys. J)

- ▶ **Nigdy nie wolno stawać bezpośrednio w jednej linii z tarczą pilarską. Zawsze należy stać po tej samej stronie tarczy pilarskiej, po której zamontowana jest przewodnica.** Odrzut może spowodować wyrzucenie obrabianego elementu z dużą prędkością w stronę osób znajdujących się przed tarczą pilarską lub w jednej linii z tarczą pilarską.
- Zachować bezpieczną odległość rąk, palców i ramion od obracającej się tarczy.

Przestrzegać przy tym następujących wskazówek:

- Obrabiany element trzymać oburącz i mocno docisnąć go do stołu pilarskiego.
- Podczas obróbki wąskich elementów i do cięć pod kątem w pionie należy zawsze używać znajdującego się w wyposażeniu standardowym drążka prowadzącego (**13**) i dodatkowej przewodnicy równoległej (**52**).

Oznaczenie linii cięcia (zob. rys. K)

- Zaznaczyć na okrągłej żółtej naklejce (**5**) grubość tarczy. Dzięki temu możliwe jest dokładne ustawienie obrabianego elementu bez otwierania pokrywy ochronnej.

Maksymalne wymiary obrabianego elementu

pionowy kąt cięcia	maks. wysokość obrabianego elementu [mm]
0°	79
45°	56

Cięcie

Wykonywanie cięć prostych

- Ustawić przewodnicę równoległą (**8**) na żądanej szerokości cięcia.
- Położyć obrabiany element na stole pilarskim przed pokrywą ochronną (**6**).
- Podnieść lub opuścić tarczę za pomocą korby (**20**) tak, aby górne zęby tarczy (**33**) znajdowały się ok. 3–6 mm nad obrabianym elementem.
- Włączyć elektronarzędzie.
- Przeciąć obrabiany element z równomiernym posuwem. W przypadku zbyt dużej siły nacisku może dojść do przegrzania zębów tarczy i uszkodzenia obrabianego elementu.
- Wyłączyć elektronarzędzie i odczekać aż do całkowitego zatrzymania się tarczy.

Wykonywanie cięć pod kątem w pionie

- Ustawić żądany pionowy kąt cięcia tarczy. W przypadku tarczy przechylonej w lewo przewodnica równoległa (**8**) musi się znajdować po prawej stronie tarczy.
- Postępować zgodnie ze wskazówkami umieszczonymi w rozdziale: (zob. „Wykonywanie cięć prostych”, Strona 226)

Wykonywanie cięć pod kątem w poziomie (zob. rys. L)

- Ustawić żądany poziomy kąt cięcia na ograniczniku kątowym (**3**).
- Przyłożyć obrabiany element do szyny profilowanej (**34**). Profil nie może znajdować się na linii cięcia. W takim przypadku należy odkręcić nakrętkę radełkową (**56**) i przesunąć szynę profilowaną.
- Podnieść lub opuścić tarczę za pomocą korby (**20**) tak, aby górne zęby tarczy (**33**) znajdowały się ok. 3–6 mm nad obrabianym elementem.
- Włączyć elektronarzędzie.

- Jedną ręką docisnąć obrabiany element do szyny profilowanej (34), podczas gdy druga ręka wolno przesuwa do przodu prowadnicę kątową za gałkę nastawczą (65) w rowku prowadzącym (9).
- Wyłączyć elektronarzędzie i odczekać aż do całkowitego zatrzymania się tarczy.

Cięcia pod kątem (w poziomie) przy zablokowanej prowadnicy saneczkowej

- Ustawić żądany poziomy kąt cięcia na prowadnicy kątowej (3).
- Prowadnica kątowa (3) musi się móc swobodnie poruszać w (lewym lub prawym) rowku prowadzącym (9). W razie potrzeby należy odkręcić śrubę radełkowaną (54).
- Postępować zgodnie ze wskazówkami umieszczonymi w rozdziale: (zob. „Wykonywanie cięć prostych“, Strona 226)

Wykonywanie cięć pod kątem (w poziomie) za pomocą prowadnicy saneczkowej

- Ustawić żądany poziomy kąt cięcia na prowadnicy kątowej (3).
- Pociągnąć uchwyt mocujący (29) prowadnicy saneczkowej całkowicie do góry i wysunąć prowadnicę saneczkową (2) do przodu.
- Położyć obrabiany element na stole pilarskim przed pokrywą ochronną (6).
- Umieścić prowadnicę kątową (3) przed obrabianym elementem w lewym rowku prowadzącym (9). Zablokować ją w tej pozycji, mocno dokręcając śrubę radełkowaną (54).
- Postępować zgodnie ze wskazówkami umieszczonymi w rozdziale: (zob. „Wykonywanie cięć prostych“, Strona 226)

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.

Ustawianie ograniczników dla standardowych pionowych kątów cięcia 0°/45°

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
- Ustawić pionowy kąt cięcia tarczy wynoszący 0°.
- Zdjąć pokrywę ochronną (6).

Kontrola (zob. rys. M1)

- Ustawić przymiar kątowy na 90° i położyć go na stole pilarskim (17).

Ramię przymiaru kąтового musi przylegać na całej długości do tarczy (33).

Ustawianie (zob. rys. M2)

- Odkręcić śrubę (71). W ten sposób umożliwiamy przesunięcie ogranicznika 0° (28).
- Zwolnić dźwignię blokującą (26).

- Przesunąć pokrętko (19) w stronę ogranicznika 0°, aż ramię przymiaru kąтового będzie przylegać do tarczy na całej długości.
- Przytrzymać pokrętko w tej pozycji i mocno dociągnąć dźwignię blokującą (26).
- Dokręcić ponownie śrubę (71).

Jeżeli wskaźnik kąta cięcia (64) po zakończeniu regulacji nie znajduje się w jednej linii ze znacznikiem 0° na skali (27), należy odkręcić śrubę (72) za pomocą śrubokręta krzyżakowego i wyrównać wskaźnik kąta cięcia względem znacznika 0°. Powtórzyć wymienione powyżej czynności dla pionowego kąta cięcia wynoszącego 45° (odkręcenie śruby (73); przesunięcie ogranicznika 45° (25)). Nie wolno przy tym przestawić wskaźnika kąta cięcia (64).

Równoległość tarczy względem rowków prowadzących prowadnicy kątowej (zob. rys. N)

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
- Zdjąć pokrywę ochronną (6).

Kontrola

- Zaznaczyć za pomocą ołówka pierwszy lewy ząb, widoczny z tyłu nad wkładką.
- Ustawić przymiar kątowy na 90° i położyć go na krawędzi rowka prowadzącego (9).
- Przesunąć ramię przymiaru kąтового tak, by dotykało ono zaznaczonego zęba, i odczytać odstęp między tarczą a rowkiem prowadzącym.
- Obrócić tarczę tak, aby zaznaczony ząb znajdował się z przodu nad wkładką.
- Przesunąć przymiar kątowy wzdłuż rowka prowadzącego aż do zaznaczonego zęba.
- Ponownie pomierzyć odstęp między tarczą i rowkiem prowadzącym.

Oba pomierzone odcinki muszą być identyczne.

Ustawianie

- Odkręcić śruby z gniazdem sześciokątnym (74) z przodu, pod stołem pilarskim oraz śruby z gniazdem sześciokątnym (75) z tyłu, pod stołem pilarskim za pomocą znajdującego się w wyposażeniu standardowym klucza sześciokątnego (37).
- Ostrożnie poruszyć tarczę, tak aby znalazła się ona w pozycji równoległej do rowka prowadzącego (9).
- Ponownie dokręcić mocno wszystkie śruby (74) i (75).

Ustawianie wskaźnika odległości stołu pilarskiego (zob. rys. O)

- Ustawić prowadnicę równoległą z prawej strony tarczy. Przesunąć prowadnicę równoległą tak, aby znacznik w lupie (68) pokazywał na dolnej skali 33 cm. W celu unieruchomienia należy ponownie nacisnąć uchwyt mocujący (51) do dołu.
- Pociągnąć uchwyt mocujący (18) całkowicie do góry i wysunąć element poszerzający stół (11) aż do oporu na zewnątrz.

Kontrola

Wskaźnik odległości (69) musi pokazywać na górnej skali (1) identyczną wartość jak wskaźnik w lupie (68) na dolnej skali (1).

Ustawianie

- Wysunąć element poszerzający stół (11) aż do oporu na zewnątrz.
- Odkręcić śrubę (76) za pomocą śrubokręta krzyżakowego i ustawić wskaźnik odległości (69) wzdłuż znacznika 33 cm górnej skali (1).

Ustawianie równoległości prowadnicy równoległej (zob. rys. P)

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
- Zdjąć pokrywę ochronną (6).
- Zwolnić uchwyt mocujący (51) prowadnicy równoległej i przesunąć go tak, aby dotykał tarczy.

Kontrola

Prowadnica równoległa (8) musi dotykać tarczy na całej swojej długości.

Ustawianie

- Odkręcić śruby z gniazdem sześciokątnym (77) za pomocą znajdującego się w wyposażeniu standardowym klucza sześciokątnego (37).
- Ostrożnie poruszyć prowadnicę równoległą (8), tak, aby na całej swojej długości dotykała tarczy.
- Przytrzymać prowadnicę w tej pozycji i ponownie dociśnąć uchwyt mocujący (51) do dołu.
- Ponownie mocno dokręcić śruby z gniazdem sześciokątnym (77).

Ustawianie siły naprężenia prowadnicy równoległej

Na skutek częstego użytkowania może dojść do osłabienia siły mocowania prowadnicy równoległej (8).

- Dokręcić śrubę regulacyjną (31) na tyle, aby prowadnica równoległa ponownie była zamocowana na stole pilarskim w stabilny sposób.

Ustawianie lupy prowadnicy równoległej (zob. rys. P)

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
- Zdjąć pokrywę ochronną (6).
- Dosunąć prowadnicę równoległą (8) z prawej strony tak, by dotykała ona tarczy.

Kontrola

Znacznik lupy (68) musi się znajdować w jednej linii ze znacznikiem 0 mm skali (1).

Ustawianie

- Odkręcić śrubę (78) za pomocą śrubokręta krzyżakowego i ustawić znacznik wzdłuż znacznika 0 mm.

Ustawianie poziomu wkładki (zob. rys. Q)**Kontrola**

Przednia część wkładki (32) musi znajdować się na równi ze stołem pilarskim lub nieco poniżej powierzchni stołu pilarskiego.

Ustawianie

- Wyjąć wkładkę (32).

- Za pomocą klucza sześciokątnego (37) ustawić właściwy poziom czterech śrub regulacyjnych (79).

Przechowywanie i transport**Przechowywanie elementów urządzenia (zob. rys. R1-R6)**

Bezpieczne przechowywanie elementów elektronarzędzia jest możliwe dzięki opcji zamocowania tych elementów na elektronarzędziu.

- Zdemontować dodatkową prowadnicę równoległą (52) z prowadnicy równoległej (8).
- Włożyć wszystkie znajdujące się luzem elementy urządzenia do ich schowków na obudowie (zob. poniższa tabela).

Ry- su- nek	Element urządzenia	Schowek
R1	Pokrywa ochronna (6)	zawiesić w otworze uchwyty (22) i unieruchomić za pomocą dźwigni zaciskowej (49)
R2	Zestaw montażowy „Dodatkowa prowadnica równoległa” (39)	zaczepić w uchwytach (80)
R2	Adapter do odsysania pyłu (41)	wsunąć w klamry zaciskowe (81)
R3	Nie używane tarcze	zawiesić w schowku na tarcze (82) i unieruchomić pokrywę (14) nad nim za pomocą nakrętki mocującej (12)
R3	Klucz oczkowy (15)	zawiesić w schowku na tarcze (82) i unieruchomić pokrywę (14) nad nim za pomocą nakrętki mocującej (12)
R3	Drażek prowadzący (13)	zamocować za pomocą nakrętki mocującej (12)
R4	Klucz sześciokątny (37)	wsunąć w uchwyty (83)
R4	Prowadnica równoległa (8)	umieścić w schowku prowadnicy równoległej (36)
R5	Prowadnica kątowna (3)	wsunąć w klamry zaciskowe (23)
R6	Dodatkowa prowadnica równoległa (52)	umieścić w schowku prowadnicy równoległej i zablokować za pomocą klamry zaciskowej (84)

Przenoszenie elektronarzędzia

Przed transportem elektronarzędzia należy wykonać następujące czynności:

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji transportowej.
- Należy zdjąć wszystkie elementy osprzętu, których nie można stabilnie przymocować do elektronarzędzia. Na czas transportu nieużywane tarcze należy w miarę możliwości umieścić w zamkniętym pojemniku.

- Wsunąć element poszerzający stół (11) całkowicie do środka i nacisnąć uchwyt mocujący (18) do dołu, aby go unieruchomić.
 - Wsunąć przedłużkę stołu (10) całkowicie do środka i mocno dokręcić śruby blokujące (38) na drążkach prowadzących (24).
 - Owinąć przewód sieciowy wokół uchwytów (42).
 - Do podnoszenia lub transportu należy użyć specjalnych uchwytów transportowych (4).
- **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.

Czyszczenie

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

Smarowanie elektronarzędzia



Smar:

Olej silnikowy SAE 10/SAE 20

- W razie potrzeby należy nasmarować elektronarzędzie, nakładając olej w zaznaczonych miejscach (zob. rys. S).

Autoryzowany serwis firmy Bosch wykona te prace szybko i niezawodnie.

- **Środki smarne i czyszczące należy utylizować zgodnie z zasadami ochrony środowiska. Należy przy tym przestrzegać także przepisów prawnych.**

Kroki służące do redukcji hałasu

Kroki podjęte przez producenta:

- System łagodnego rozruchu
- W wyposażeniu standardowym znajduje się specjalna tarcza obniżająca poziom hałasu

Kroki, które powinien podjąć użytkownik:

- Bezwibracyjny montaż na stabilnym podłożu
- Zastosowanie tarcz o funkcjach redukujących hałas
- Regularne czyszczenie tarczy i elektronarzędzia

Osprzęt

	Numer katalogowy
Worek na pył	2 605 411 205
Prowadnica kątowna	2 610 015 508
Drążek prowadzący	2 610 015 022

	Numer katalogowy
Stół roboczy GTA 6000	0 601 B24 100
Tarcze do drewna i płyt, do paneli i listew	
Dotyczy następujących typów: 3 601 M30 403/... 432/... 462/... 473	
Tarcza 254 x 30 mm, 40 zębów	2 608 640 443
Tarcza 254 x 30 mm, 60 zębów	2 608 640 444
Dotyczy następujących typów: 3 601 M30 443/... 4B3	
Tarcza 254 x 25,4 mm, 40 zębów	2 608 640 901
Tarcza 254 x 25,4 mm, 60 zębów	2 608 640 902

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 szczegółowe informacje 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, niezdadne do użytku elektronarzędzia należy zbierać osobno

i doprowadzić do recyklingu zgodnie z obowiązującymi przepisami ochrony środowiska.

W przypadku nieprawidłowej utylizacji zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny może mieć szkodliwe skutki dla środowiska i zdrowia ludzkiego, wynikające z potencjalnej obecności substancji niebezpiecznych.

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.

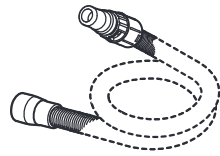
- ▶ **Pokud pracujete s elektrickým nářadím venku, použijte pouze takové prodlužovací kabely, které jsou způsobilé i pro venkovní použití.** Použití prodlužovacího kabelu, jež je vhodný pro použití venku, snižuje riziko zásahu elektrickým proudem.
- ▶ **Pokud se nelze vyhnout provozu elektrického nářadí ve vlhkém prostředí, použijte proudový chránič.** Použití proudového chrániče snižuje riziko zásahu elektrickým proudem.

Osobní bezpečnost

- ▶ **Buďte pozorní, dávejte pozor na to, co děláte a přistupujte k práci s elektrickým nářadím rozumně. Nepoužívejte žádné elektrické nářadí, pokud jste unaveni nebo pod vlivem drog, alkoholu či léků.** Moment nepozornosti při použití elektrického nářadí může vést k vážným poraněním.
- ▶ **Používejte ochranné osobní pomůcky. Noste ochranné brýle.** Nošení osobních ochranných pomůcek, jako je maska proti prachu, bezpečnostní obuv s protiskluzovou podrážkou, ochranná přilba nebo sluchátka, podle aktuálních podmínek, snižuje riziko poranění.
- ▶ **Zabraňte neúmyslnému uvedení do provozu. Přesvědčte se, že je elektrické nářadí vypnuté, dříve než jej uchopíte, poneseťe či připojíte na zdroj napájení a/nebo akumulátor.** Máte-li při nošení elektrického nářadí prst na spínači, nebo pokud nářadí připojíte ke zdroji napájení zapnuté, může dojít k úrazu.
- ▶ **Než elektrické nářadí zapnete, odstraňte seřizovací nástroje nebo klíče.** Nachází-li se v otáčivém dílu elektrického nářadí nějaký nástroj nebo klíč, může dojít k poranění.
- ▶ **Nepřeceňujte své síly. Zajistěte si bezpečný postoj a udržujte vždy rovnováhu.** Tím můžete elektrické nářadí v neočekávaných situacích lépe kontrolovat.
- ▶ **Noste vhodný oděv. Nenoste volný oděv ani šperky. Vlasy a oděv udržujte v bezpečné vzdálenosti od pohybujících se dílů.** Volný oděv, šperky nebo dlouhé vlasy mohou být zachyceny pohybujícími se díly.
- ▶ **Lze-li namontovat odsávací či zachycující přípravky, přesvědčte se, že jsou připojeny a správně použity.** Odsávání prachu může snížit ohrožení prachem.
- ▶ **Dbejte na to, abyste při častém používání nářadí nebyli méně ostražití a nezapomínali na bezpečnostní zásady.** Nedbalé ovládání může způsobit těžké poranění za zlomek sekundy.

Svědomité zacházení a používání elektrického nářadí

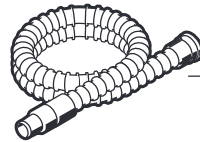
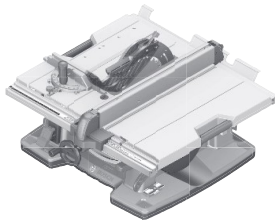
- ▶ **Elektrické nářadí nepřetěžujte. Pro svou práci použijte k tomu určené elektrické nářadí.** S vhodným elektrickým nářadím budete pracovat v dané oblasti lépe a bezpečněji.



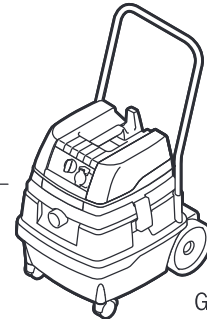
Ø 40 mm:
1 600 A00 0JF (3 m)



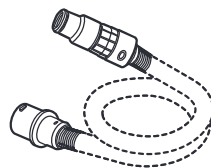
GAS 20 L SFC



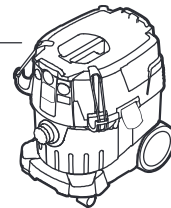
Ø 19 mm:
2 607 002 161 (3 m)
2 607 002 162 (5 m)
Ø 35 mm:
2 607 002 163 (3 m)
2 607 002 164 (5 m)



GAS 25 L SFC
GAS 50
GAS 50 M



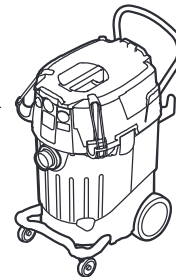
Ø 22 mm:
2 608 000 571 (3 m)
2 608 000 567 (5 m)
Ø 35 mm:
2 608 000 569 (3 m)
2 608 000 565 (5 m)



GAS 35 L SFC+
GAS 35 L AFC
GAS 35 M AFC



Ø 22 mm:
2 608 000 572 (3 m)
2 608 000 568 (5 m)
Ø 35 mm:
2 608 000 570 (3 m)
2 608 000 566 (5 m)



GAS 55 M AFC

de	EU-Konformitätserklärung Tischkreissäge Sachnummer	Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass die genannten Produkte allen einschlägigen Bestimmungen der nachfolgend aufgeführten Richtlinien und Verordnungen entsprechen und mit folgenden Normen übereinstimmen.
en	EU Declaration of Conformity Table saw Article number	We declare under our sole responsibility that the stated products comply with all applicable provisions of the directives and regulations listed below and are in conformity with the following standards.
fr	Déclaration de conformité UE Scie circulaire à table N° d'article	Nous déclarons sous notre propre responsabilité que les produits décrits sont en conformité avec les directives, règlements normatifs et normes énumérés ci-dessous.
es	Declaración de conformidad UE Sierra circular de mesa N° de artículo	Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad, que los productos nombrados cumplen con todas las disposiciones correspondientes de las Directivas y los Reglamentos mencionados a continuación y están en conformidad con las siguientes normas.
pt	Declaração de Conformidade UE Serra circular de mesa N.º do produto	Declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que os produtos mencionados cumprem todas as disposições e os regulamentos indicados e estão em conformidade com as seguintes normas.
it	Dichiarazione di conformità UE Banco sega Codice prodotto	Dichiariamo sotto la nostra piena responsabilità che i prodotti indicati sono conformi a tutte le disposizioni pertinenti delle Direttive e dei Regolamenti elencati di seguito, nonché alle seguenti Normative.
nl	EU-conformiteitsverklaring Tafelcirkelzaag Productnummer	Wij verklaren op eigen verantwoordelijkheid dat de genoemde producten voldoen aan alle desbetreffende bepalingen van de hierna genoemde richtlijnen en verordeningen en overeenstemmen met de volgende normen.
da	EU-overensstemmelseserklæring Bordrundsav Typenummer	Vi erklærer som eneansvarlige, at det beskrevne produkt er i overensstemmelse med alle gældende bestemmelser i følgende direktiver og forordninger og opfylder følgende standarder.
sv	EU-konformitetsförklaring Bordscirkelsåg Produktnummer	Vi förklarar under eget ansvar att de nämnda produkterna uppfyller kraven i alla gällande bestämmelser i de nedan angivna direktiven och förordningarnas och att de stämmer överens med följande normer.
no	EU-samsvarserklæring Bordsirkelsag Produktnummer	Vi erklærer under eneansvar at de nevnte produktene er i overensstemmelse med alle relevante bestemmelser i direktivene og forordningene nedenfor og med følgende standarder.
fi	EU-vaatimusten mukaisuusvakuutus Pöytäpyörösaha Tuotenumero	Vakuutamme täten, että mainitut tuotteet vastaavat kaikkia seuraavien direktiivien ja asetusten asiaankuuluvia vaatimuksia ja ovat seuraavien standardien vaatimusten mukaisia.
el	Δήλωση πιστότητας ΕΕ Επιτραπέζιο δισκοπρίο Αριθμός ευρετηρίου	Δηλώνουμε με αποκλειστική μας ευθύνη, ότι τα αναφερόμενα προϊόντα αντιστοιχούν σε όλες τις σχετικές διατάξεις των πιο κάτω αναφερόμενων οδηγιών και κανονισμών και ταυτίζονται με τα ακόλουθα πρότυπα.
tr	AB Uygunluk beyanı Tezgah tipi daire testere Ürün kodu	Tek sorumlu olarak, tanımlanan ürünün aşağıdaki yönetmelik ve direktiflerin geçerli bütün hükümlerine ve aşağıdaki standartlara uygun olduğunu beyan ederiz.
pl	Deklaracja zgodności UE Pilarka stołowa Numer katalogowy	Oświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że niniejsze produkty odpowiadają wszystkim wymaganiom poniżej wyszczególnionych dyrektyw i rozporządzeń, oraz że są zgodne z następującymi normami.
cs	EU prohlášení oshodě Stolní okružní pila Objednáací číslo	Prohlašujeme na výhradní zodpovědnost, že uvedený výrobek splňuje všechna příslušná ustanovení níže uvedených směrnic a nařízení a je vsouladu snásledujícími normami:
sk	EÚ vyhlásenie ozhode Stolová okružná píla Vecné číslo	Vyhlasujeme na výhradnú zodpovednosť, že uvedený výrobok spĺňa všetky príslušné ustanovenia nižšie uvedených smerníc a nariadení a je vsúlade snásledujúcimi normami:

de	EG-Baumusterprüfung Nr. BM 50545375 0001 durch notifizierte Prüfstelle Nr. 0197. TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany Technische Unterlagen bei: *
en	EC type examination no. BM 50545375 0001 by notified body no. 0197. TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany Technical file at: *
fr	Examen CE de type n° BM 50545375 0001 effectué par l'office de contrôle notifié n° 0197. TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany Dossier technique auprès de: *
es	Comprobación de ejecuciones CE N° BM 50545375 0001 por centro de comprobación notificado N° 0197. TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany Documentos técnicos de: *
pt	Certificado de exame CE de tipo n.º BM 50545375 0001 através do organismo de inspeção notificado n.º 0197. TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany Documentação técnica pertencente à: *
it	Verifica CE N. BM 50545375 0001 a cura dell'ente incaricato N. 0197. TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany Documentazione Tecnica presso: *
nl	EG-typekeuring nr. BM 50545375 0001 door aangemelde instantie nr. 0197. TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany Technisch dossier bij: *
da	EF-typegodkendelses-nr. BM 50545375 0001 via bemyndiget organ nr. 0197. TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany Tekniske bilag ved: *
sv	EG-prototypprovning nr. BM 50545375 0001 utfört av notifierat provningsställe nr. 0197. TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany Teknisk dokumentation: *
no	EC-typegodkjenningsnr. BM 50545375 0001 fra bemyndiget organ nr. 0197. TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany Teknisk dokumentasjon hos: *
fi	EY-tyyppitarkastuksen nro BM 50545375 0001 , jonka on suorittanut valtuutettu tarkastuslaitos nro 0197. TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany Tekniset asiakirjat saatavana: *
el	Έλεγχος κατασκευαστικού προτύπου ΕΚ αριθ. BM 50545375 0001 μέσω αναγνωρισμένου ισοτιπούτου ελέγχου αριθ. 0197. TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany Τεχνικά έγγραφα στη: *
tr	EC numune No. BM 50545375 0001 Test kuruluşu No. 0197. TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany Teknik belgelerin bulunduğu yer: *
pl	Badanie homologacyjne typu WE, nr BM 50545375 0001 przeprowadzone przez Notyfikowaną Jednostkę Kontrolującą Nr 0197. TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany Dokumentacja techniczna: *
cs	ES přezkoušení typu č. BM 50545375 0001 zaregistrovanou zkušebníou č. 0197. TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany Technické podklady u: *
sk	ES preskúšanie typu č. BM 50545375 0001 zaregistrovanou skúšobňou č. 0197. TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany Technické podklady má spoločnosť: *
hu	BM 50545375 0001 sz. EK-mintavizsgálat, végrehajtotta a 0197 sz. notifikált testület (címe TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany) Műszaki dokumentumok megőrzési pontja: *
ru	Испытание конструктивного образца в соответствии с предписаниями ЕС № BM 50545375 0001 было произведено зарегистрированным испытательным центром № 0197. TÜV Rheinland LGA Products GmbH,