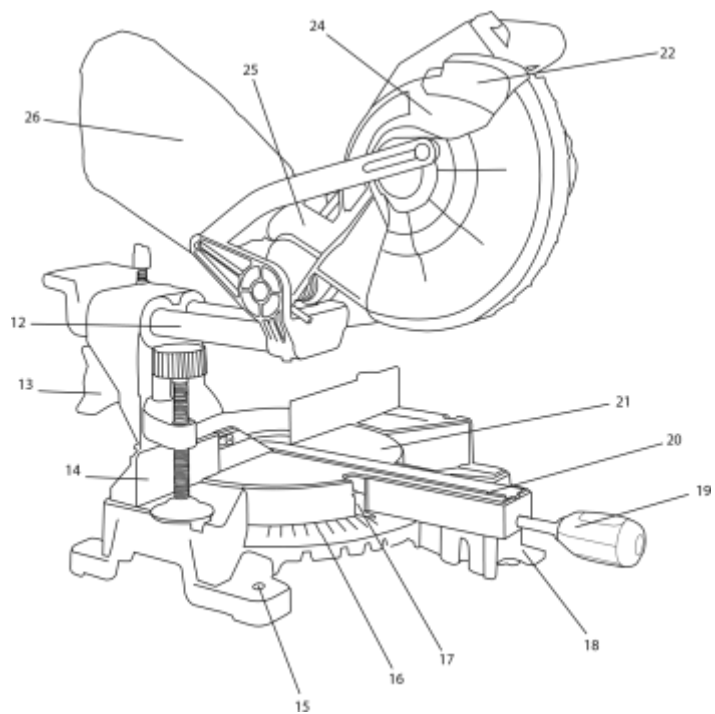
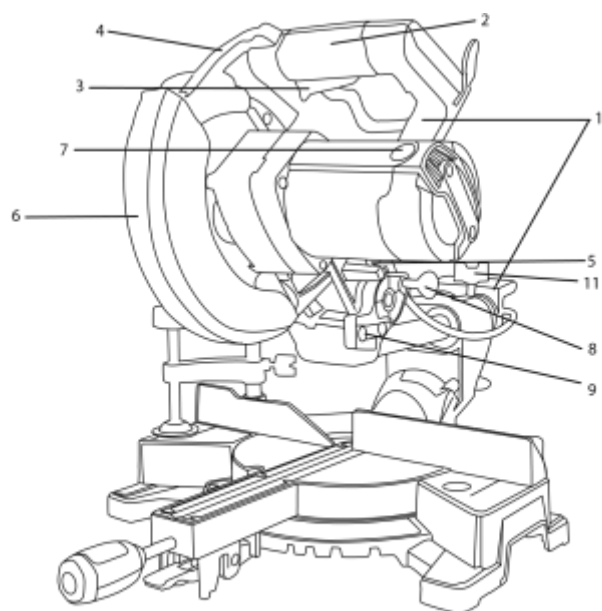


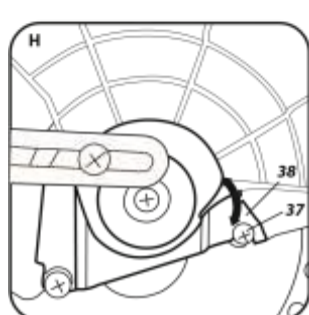
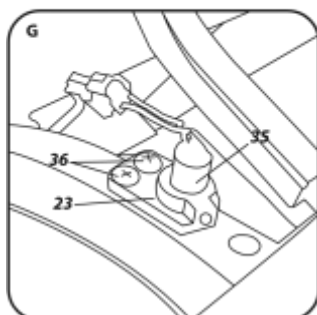
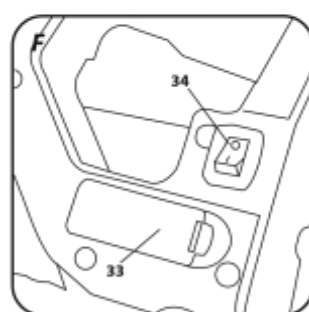
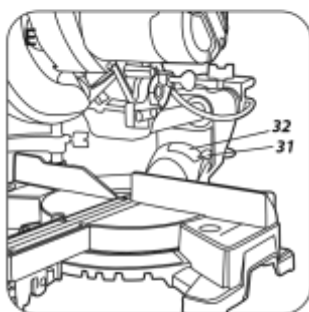
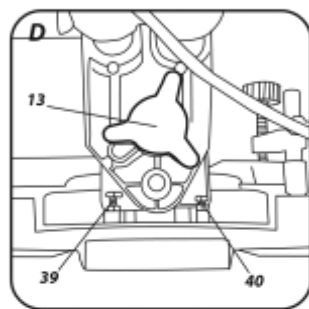
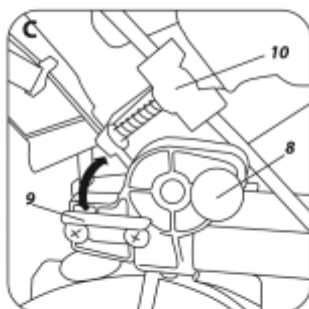
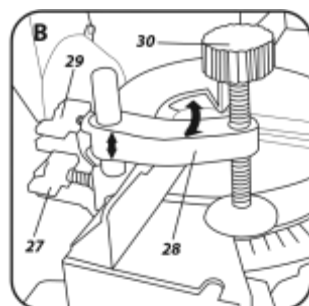
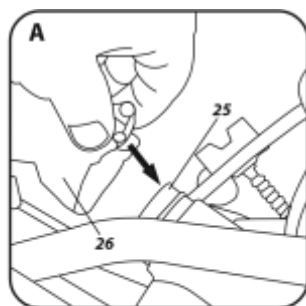
# GRAPHITE



**59G800**







(pl) INSTRUKCJA OBSŁUGI ORYGINALNA .....	5
(en) TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS .....	9
(uk) ПЕРЕКЛАД ОРИГІНАЛЬНИХ ІНСТРУКЦІЙ .....	13
(ro) TRADUCEREA INSTRUCȚIUNILOR ORIGINALE .....	18
(hu) AZ EREDETI UTASÍTÁSOK FORDÍTÁSA .....	22
(it) TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI.....	27
(fr) TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES .....	31
(de) ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANLEITUNG .....	36
(ru) ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ.....	41
(cs) PŘEKLAD PŮVODNÍCH POKYNŮ.....	45
(sk) PREKLAD PŮVODNÝCH POKYNOV .....	50
(hr) PRIJEVOD ORIGINALNIH UPUTSTAVA .....	54
(lt) ORIGINALŲJŲ INSTRUKCIJŲ VERTIMAS .....	58
(lv) ORIGINĀLO NORĀDĪJUMU TULKOJUMS .....	62
(sl) PREVOD IZVIRNIH NAVODIL .....	67
(bg) ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНИТЕ ИНСТРУКЦИИ.....	71
(sr) ПРЕВОД ОРИГИНАЛНИХ УПУТСТАВА.....	76
(el) ΜΕΤΑΦΡΑΣΗ ΤΩΝ ΑΡΧΙΚΩΝ ΟΔΗΓΙΩΝ .....	80
(nl) VERTALING VAN DE ORIGINELE INSTRUCTIES.....	85
(pt) TRADIÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS .....	90
(es) TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES..	94
(et) ORIGINAALJUHENDITE TÕLGE.....	99

(pl)  
INSTRUKCJA OBSŁUGI ORYGINALNA  
PILARKA UKOSOWA

59G800

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

Zachowaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje do wykorzystania w przyszłości.

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

**PRZYCZYNY I ZAPOBIEGANIE ODRZUTOM PRZEZ OPERATORA:**

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

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

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

**OBSJAŚNIENIE ZASTOSOWANYCH PIKTOGRAMÓW.**



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

**OPIS STRON GRAFICZNYCH**

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

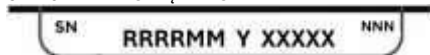
1. Uchwyt transportowy
2. Uchwyt rękojeści/Właznica
3. Dźwignia osłony tarczy tnącej
4. Przycisk blokady wrzeciona
5. Otwór montażowy
6. Osłona tarczy tnącej
7. Pokrywa szczotki węglowej
8. Sworzeń blokady głowicy
9. Ogranicznik głębokości cięcia
10. Śruba ogranicznika głębokości cięcia
11. Pokrętko blokady przewodnicy
12. Przewodnica
13. Dźwignia blokady głowicy
14. Listwa oporowa
15. Otwór montażowy
16. Podziałka kąтова stołu roboczego
17. Wskaźnik kąta stołu roboczego
18. Dźwignia automatycznego ustalania
19. Pokrętko blokady stołu roboczego
20. Wkładka stołu
21. Stół roboczy

- 22. Osłona modułu laserowego
  - 23. Moduł laserowy
  - 24. Osłona stała
  - 25. Króciec odprowadzania pyłu
  - 26. Worek na pył
  - 27. Pokrętko mocujące docisk pionowy
  - 28. Ramię docisku pionowego
  - 29. Pokrętko blokady ramienia docisku pionowego
  - 30. Pokrętko mocowania materiału
  - 31. Podziałka kąтова nachylenia głowicy
  - 32. Wskaźnik kąta nachylenia głowicy
  - 33. Zasobnik na baterie
  - 34. Przycisk włącznika lasera
  - 35. Laser
  - 36. Śruby mocujące moduł laserowy
  - 37. Śruba mocowania płyty centralnej
  - 38. Płyta centralna
  - 39. Śruba regulacyjna kąta 0°
  - 40. Śruba regulacyjna kąta 45°
- \* Mogą występować różnice między rysunkiem a wyrobem

#### WYPOSAŻENIE I AKCESORIA

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

#### OZNACZENIA NA URZĄDZENIU



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

#### BUDOWA I ZASTOSOWANIE

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

Pilarka ukosowa przeznaczona jest do przecinania kawałków drewna, pasujących do wielkości urządzenia. Nie należy stosować jej do przecinania drewna opałowego. Pilarkę należy stosować wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem. Próby użycia pilarki do innych celów niż podane będzie traktowane jako użytkowanie niewłaściwe. Pilarkę należy wykorzystywać wyłącznie w odpowiednich tarzami tnącymi, z zębami z nakładkami z węglików spiekanych. Pilarka ukosowa to urządzenie do stosowania zarówno przy pracach warsztatowych stolarskich jak i konstrukcyjnych ciesielskich.

**Nie wolno stosować urządzenia niezgodnie z jego przeznaczeniem!**

#### PRZYGOTOWANIE DO PRACY

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

#### PRZENOSZENIE PILARKI UKOSOWEJ

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

#### MONTOWANIE PILARKI UKOSOWEJ NA STOLE WARSZTATOWYM

Zaleca się, aby pilarka była zamocowana do stołu warsztatowego lub stojaka wykorzystując przewidziane do tego otwory montażowe (15) w podstawie pilarki, co gwarantuje bezpieczne jej działanie i eliminuje ryzyko niepożądanych przemieszczeń urządzenia w czasie pracy. Otwory montażowe pozwalają na zastosowanie śrub o średnicy 8 mm z łbem zamkowym lub sześciokątnym. Podczas

montażu pilarki do blatu stołu warsztatowego należy upewnić się czy:

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

#### ODProwadzanie PYŁU

Aby zapobiec gromadzeniu się pyłu i zapewnić maksymalną wydajność pracy można podłączyć pilarkę do odkurzacza przemysłowego, wykorzystując króciec odprowadzania pyłu (25). Alternatywnie zbieranie pyłu jest możliwe do worka na pył (w dostawie) po jego zamocowaniu do króćca odprowadzania pyłu. Montaż przeprowadza się poprzez ściśnięcie zacisku sprężynowego i nałożenie worka na pył (26) na króciec odprowadzania pyłu (rys. A). Aby opróżnić worek na pył należy ścisnąć zacisk sprężynowy worka na pył, zdjęć go z króćca odprowadzania pyłu i otworzyć zamek błyskawiczny, pozwalający na pełny dostęp do wnętrza worka.

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

#### OPEROWANIE RAMIENIEM WYSIĘGNIKOWYM (GŁOWICA)

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

- Nacisnąć ramię wysięgnikowe i trzymać przyciśnięte ku dołowi.
- Odciągnąć sworzeń blokady głowicy (8).
- Podtrzymywać ramię wysięgnikowe w miarę jak podnosi się ono do swego położenia górnego.

Aby zablokować ramię wysięgnikowe w dolnym położeniu należy:

- Nacisnąć i przytrzymać dźwignię osłony tarczy tnącej (4).
- Wyrzucić nacisk w dół na ramię wysięgnikowe do momentu aż znajdzie się ono w położeniu dolnym.
- Zablokować ramię wysięgnikowe w tym położeniu poprzez wciśnięcie sworzni blokady głowicy (8).

#### DOCISK PIONOWY

Docisk pionowy (rys. B) może być montowany w podstawie pilarki po obu stronach stołu roboczego i daje się w pełni przystosować do wielkości materiału przecinanego. Nie wolno pracować pilarką, jeśli nie został użyty docisk pionowy.

- Poluzować pokrętko mocujące docisk pionowy (27) do podstawy po stronie po której będzie montowany docisk pionowy.
- Zamontować docisk pionowy poprzez wsunięcie go w otwór w podstawie pilarki i dokręcić pokrętko mocujące docisk pionowy (27).
- Po dostosowaniu pozycji ramienia docisku pionowego (28) do obrabianego materiału dokręcić pokrętko blokady ramienia docisku pionowego (29).
- Dokręcić pokrętko mocowania materiału (30) tak aby docisnęło obrabiany materiał do stołu roboczego (21).
- Sprawdzić czy materiał jest stabilnie zamontowany.

#### PRACA / USTAWIENIA

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności regulacyjnych przy pilarcie trzeba się upewnić, że została ona odłączona od sieci zasilającej. Aby zapewnić sobie bezpieczeństwo, dokładne i wydajne działanie pilarki, należy wszystkie procedury regulacyjne wykonywać w całości.

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

Dokonując czynności regulacyjnych sprawdź czy wszystkie elementy zewnętrzne działają prawidłowo i są w dobrym stanie. Jakakolwiek część zużyta czy uszkodzona powinna zostać wymieniona przez wykwalifikowany personel przed rozpoczęciem użytkowania pilarki. **WŁĄCZANIE / WYŁĄCZANIE**  
Napięcie sieci musi odpowiadać wielkości napięcia podanego na tabliczce znamionowej pilarki.

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

- Wcisnąć i przytrzymać przycisk włącznika (3). **Wyłączanie**
- Zwolnić nacisk na przycisk włącznika (3).

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

- Zablokować dźwignię blokady głowicy (13).
- Poluzować pokrętko blokady prowadnicy (11) i przesunąć głowicę do tyłu.
- Dokręcić pokrętko blokady prowadnicy (11).
- Przekręcić ogranicznik głębokości cięcia (9) w ustawienie do pracy z ograniczoną głębokością cięcia (rys. C).
- Opuścić w dół ramie wysięgnikowe i trzymać je w położeniu dolnym, oparte o ogranicznik głębokości przecinania.
- Pokręcać (w lewo lub w prawo) śrubą ogranicznika głębokości cięcia
- (10) (rys. C) do uzyskania pożądanego zagłębienia tarczy tnącej.
- Poluzować pokrętko blokady prowadnicy (11).
- Wykonać planowane cięcia na zadaną głębokość.
- Aby powrócić do cięcia na pełną głębokość należy przekręcić ogranicznik głębokości cięcia (9) w pozycję w której po opuszczeniu w dół ramienia wysięgnikowego śruba ogranicznika głębokości cięcia (10) nie styka się z ogranicznikiem głębokości cięcia (9).

#### USTAWIENIE STOŁU ROBOCZEGO DLA OPERACJI PRZECINANIA POD KĄTEM

Obrotowe ramie wysięgnikowe pozwala na przecinanie materiału pod dowolnym kątem od położenia prostopadłego do 45° w lewo lub w prawo.

- Odciągnąć sworzeń blokady głowicy (8) zezwalając, aby ramie wysięgnikowe powoli uniosło się do położenia górnego.
- Poluzować pokrętko blokady stołu roboczego (19).
- Wcisnąć i przytrzymać dźwignię automatycznego ustalania (18) i obrócić ramie wysięgnikowe w lewo lub w prawo, do osiągnięcia wskazania pożądanej wartości kąta na podziałce kątovej stołu roboczego (16).
- Zablokować dokręcając pokrętko blokady stołu roboczego (19).

Podziałka kątova stołu roboczego (16) ma szereg zaznaczonych położeń w których następuje wstępne automatyczne ustalenie obrotowego ramienia wysięgnikowego. Może to mieć miejsce tylko gdy podczas obrotu ramienia wysięgnikowego dźwignia automatycznego ustalania (18) nie jest przytrzymywana w pozycji wciśniętej i może się zablokować w tych wytypowanych fabrycznie położeniach. Są to najczęściej stosowane kąty przecinania (15°, 22,5°, 30°, 45° w lewo / prawo). Ustawienie dowolnego kąta można dokładnie wyregulować, korzystając z podziałki kątovej stołu roboczego (16) wyskalowanej, co jeden stopień. Mimo, że podziałka jest wystarczająco dokładna dla większości wykonywanych prac, to jednak zaleca się sprawdzenie ustawienia kąta przecinania za pomocą kątomierza lub innego przyrządu do mierzenia kątów.

#### SPRAWDZENIE I REGULACJA PROSTOPADŁEGO USTAWIENIA TARCZY TNĄCEJ WZGLĘDEM STOŁU ROBOCZEGO.

- Poluzować dźwignię blokady głowicy (13).
- Ustawić głowicę w położeniu 0° (prostopadłym w stosunku do stołu roboczego) i dokręcić dźwignię blokady głowicy (13).
- Poluzować pokrętko blokady stołu roboczego (19), wcisnąć i przytrzymać dźwignię automatycznego ustalania (18).
- Ustawić stół roboczy w położenie 0°, zwolnić dźwignię automatycznego ustalania i dokręcić pokrętko blokady stołu roboczego (19).
- Naciśnąć dźwignię osłony tarczy tnącej (4) i opuścić głowicę pilarki do skrajnego położenia dolnego.
- Sprawdzić (za pomocą przyrządu) prostopadłość ustawienia tarczy tnącej względem stołu roboczego.

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

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

- Poluzować nakrętkę zabezpieczającą i obracać śrubę regulacyjną kąta 0° (39) (rys. D) w prawo lub w lewo, aby zwiększyć lub zmniejszyć kąt nachylenia tarczy tnącej.
- Po ustawieniu prostopadłego położenia tarczy tnącej względem stołu roboczego zezwolić głowicy na powrót do położenia górnego.

- Przytrzymując śrubę regulacyjną kąta 0° (39) dokręcić nakrętkę zabezpieczającą.
- Opuścić głowicę w dół i ponownie sprawdzić czy ustawiony kąt odpowiada wskazaniom na podziałce kątovej nachylenia głowicy (31), jeśli trzeba - dokonać regulacji usytuowania wskaźnika kąta nachylenia głowicy (32) (rys. E).

Podobną regulację należy przeprowadzić dla kąta 45° przechyłu głowicy dla cięcia ukosowego wykorzystując śrubę regulacyjną kąta 45° (40) (rys. D).

#### SPRAWDZENIE I REGULACJA PROSTOPADŁEGO USTAWIENIA TARCZY TNĄCEJ WZGLĘDEM LISTWY OPOROWEJ.

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

- Poluzować pokrętko blokady stołu roboczego (19), wcisnąć i przytrzymać dźwignię automatycznego ustalania (18) i ustawić stół roboczy w położenie 0°.
- Opuścić głowicę pilarki do skrajnego położenia dolnego.
- Przyłożyć do tarczy tnącej kątomierz lub inny przyrząd do mierzenia kątów.
- Dosunąć przyrząd do mierzenia kątów do listwy oporowej (14).
- Pomiar powinien wykazać 90°.
- Jeśli zachodzi potrzeba regulacji należy:
- Poluzować śruby mocujące listwę oporową (14) do podstawy.
- Wyregulować położenie listwy oporowej (14) tak, aby była prostopadła do tarczy tnącej.
- Dokręcić śruby mocujące listwę oporową.

#### USTAWIENIE RAMIENIA WYSIĘGNIKOWEGO (GŁOWICY) DLA OPERACJI PRZECINANIA UKOSOWEGO

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

- Odciągnąć sworzeń blokady głowicy (8) zwalniając ramie wysięgnikowe i zezwalając, aby ramie wysięgnikowe powoli uniosło się do położenia górnego.
- Poluzować dźwignię blokady głowicy (13).
- Nachylić ramie wysięgnikowe w lewo pod pożądanym kątem, który można odczytać na podziałce kątovej nachylenia głowicy (31) wykorzystując wskaźnik kąta nachylenia głowicy (32) (rys. E).
- Dokręcić dźwignię blokady głowicy (13).

Jeśli zachodzi potrzeba wyregulowania ustawienia obu kątów (w obu płaszczyznach, poziomej i pionowej), dla przecinania kombinowanego, to zawsze w pierwszej kolejności należy ustawić kąt przecinania ukosowego.

#### SPRAWDZENIE DZIAŁANIA LASERA

Zespół urządzenia laserowego wysyła wiązkę światła laserowego pokazującą linię na materiale, po której będzie przebiegało przecinanie tarczą tnącą. Odpowiednie ustawienie linii padania wiązki laserowej zostało wyregulowane podczas procesu produkcyjnego. Niemniej przy pracach precyzyjnych ustawienie powinno zostać sprawdzone przed przystąpieniem do operacji cięcia.

- Umieścić baterie w zasobniku na baterie (33) (rys. F) upewniając się, że zachowana jest właściwa biegunowość.
- Ustawić stół roboczy w położeniu, dla którego wskaźnik kąta stołu roboczego (17) pokrywa się z punktem 0° na podziałce kątovej stołu roboczego (16), a wskaźnik kąta nachylenia głowicy (32) (rys. E) pokrywa się z punktem 0° na podziałce kątovej nachylenia głowicy (31) (rys. E).
- Zamocować na stole roboczym (21) odpowiedni kawałek materiału odpadowego i wykonać cięcie.
- Zwolnić ramie wysięgnikowe i pozostawić materiał odpadowy zamocowany na stole roboczym pilarki.
- Ustawić przycisk włącznika lasera (34) w położenie włączony „I” (oznakowane).
- Rzutowana wiązka światła powinna być równoległa do rzazu po cięciu.

#### REGULACJA LASERA

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

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

- Zdemontować osłonę modułu laserowego (22), poprzez wykręcenie śrub mocujących. Pod osłoną modułu laserowego (22) umieszczony jest moduł laserowy (23) (rys. G).
- Delikatnie obrócić w lewo lub prawo laser (35) (rys. G) w obudowie modułu laserowego (23) do momentu uzyskania równoległego położenia wiązki światła laserowego. Nie należy obracać modułu laserowego na siłę i więcej niż kilka stopni.
- W przypadku, gdy zachodzi konieczność regulacji poprzecznej poluzować śruby mocujące moduł laserowy (36) i przesuwać moduł laserowy w lewo lub prawo, aż do uzyskania równoległości linii laserowej do rządu po cięciu.

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

#### URUCHOMIENIE PILARKI

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

- Naciśnąć przycisk włącznika (3).
- Zezwolić, aby silnik pilarki osiągnął pełną prędkość obrotową.
- Naciśnąć dźwignię osłony tarczy tnącej (4).
- Obniżyć ramię wysięgnikowe ku materiałowi obrabianemu.
- Naciśnąć nacisk na dźwignię osłony tarczy tnącej (4).
- Wykonać cięcie.

#### ZATRZYMANIE PILARKI

- Zwolnić nacisk na przycisk włącznika (3) i odczekać, aż tarcza tnąca całkowicie przestanie się obracać.
- Unieść ramię wysięgnikowe pilarki, odsuwając je od materiału przecinanego.

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

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

Przed przystąpieniem do cięcia upewnić się czy pokrętko blokady stołu roboczego (19) oraz dźwignia blokady głowicy (13) pilarki są dokręcone w sposób pewny.

- Podłączyć pilarkę do sieci.
- Upewnić się, że przewód zasilający jest z dala od tarczy tnącej i podstawy urządzenia.
- Umieścić materiał na stole roboczym i upewnić się, że jest on pewnie zamocowany, aby nie mógł poruszyć się w czasie cięcia.
- Przesunąć głowicę pilarki w skrajne tylne położenie i zablokować prowadnicę (12) pokrętłem blokady prowadnicy (11).
- Odblokować głowicę i osłonę tarczy tnącej.
- Naciśnąć przycisk blokady włącznika i uruchomić pilarkę włącznikiem (odczekać, aż tarcza tnąca pilarki osiągnie swoją maksymalną prędkość obrotową).
- Powoli opuszczać głowicę pilarki.
- Rozpocząć przecinanie wywierając umiarkowaną siłę na głowicę podczas cięcia.

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

#### PRZECINANIE Z PRZESUWEM RAMIENIA WYSIĘGNIKOWEGO (GŁOWICY) PILARKI

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

- Ustawić ramię wysięgnikowe w górnym położeniu.
- Poluzować pokrętko blokady prowadnicy (11).
- Przed włączeniem pilarki pociągnąć ramię wysięgnikowe ku sobie, trzymając je w górnym położeniu.
- Naciśnąć przycisk włącznika (3) aby uruchomić pilarkę.
- Odczekać aż tarcza tnąca osiągnie swoją prędkość maksymalną.

- Odblokować osłonę tarczy tnącej wciskając dźwignię osłony tarczy tnącej (4).
- Obniżyć ramię wysięgnikowe i rozpocząć cięcie.
- Podczas cięcia przesuwać ramię wysięgnikowe do tyłu (od siebie).
- Po przecięciu materiału zwolnić nacisk na przycisk włącznika i odczekać aż tarcza tnąca przestanie się obracać przed uniesieniem ramienia wysięgnikowego do górnego położenia.
- **Nigdy nie wolno dokonywać cięcia przesuwać głowicę pilarki ku sobie. Tarcza tnąca pilarki mogłaby niespodziewanie wspiąć się na materiał przecinany, co zagraża operatorowi niebezpiecznym zjawiskiem odbicia.**

#### OBŚLUGA I KONSERWACJA

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

#### CZYSZCZENIE

- Po zakończeniu pracy starannie usunąć wszelkie kawałki materiału, wióry i pył z wkładki stołu roboczego oraz obszaru wokół tarczy tnącej i jej osłony.
- Upewnić się, że szczeliny wentylacyjne obudowy silnika są drożne i nie ma w nich wiórów czy pyłu.
- Oczyścić prowadnicę i pokrywy je cienką warstwą smaru stałego.
- Utrzymywać w stanie czystym wszystkie rękojeści i pokręta.
- Pędzelkiem oczyścić soczewkę projektora laserowego.

#### WYMIANA TARCZY TNĄCEJ

- Naciśnąć dźwignię osłony tarczy tnącej (4).
- Unieść osłonę tarczy tnącej (6) i wykręcić śrubę mocowania płyty centralnej (37) (rys. H).
- Odsunąć płytę centralną (38) w lewo tak, aby zapewnić dostęp do śruby mocującej tarczę tnącą.
- Naciśnąć przycisk blokady wrzeciono (5) i obracać tarczą tnącą, aż do jej zablokowania.
- Posługując się kluczem specjalnym (w dostawie) poluzować i wykręcić śrubę mocującą tarczę tnącą.
- Zdjąć podkładkę zewnętrzną i wyjąć tarczę tnącą (zwracając uwagę na pierścieni redukcji jej występuje).
- Usunąć wszelkie zanieczyszczenia z wrzeciono i podkładek mocujących tarczę tnącą.
- Zamontować nową tarczę tnącą wykonując opisane czynności w kolejności odwrotnej.
- Po zakończeniu należy upewnić się czy wszystkie klucze i narzędzia regulacyjne zostały usunięte i czy wszystkie śruby, pokręta i wkrety są pewnie dokręcone.

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

#### WYMIANA BATERII W MODULE LASEROWYM

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

- Otworzyć pokrywę zasobnika na baterie (33) (rys. F).
- Usunąć zużyte baterie.
- Włożyć nowe baterie, upewniając się czy zachowana jest właściwa biegunowość.
- Zamontować pokrywę zasobnika na baterie.

#### WYMIANA SZCZOTEK WĘGLOWYCH

Zużyte (krótsze niż 5 mm), spalone lub pęknięte szczotki węglowe silnika należy natychmiast wymienić. Zawsze dokonuje się jednocześnie wymiany obu szczotek.

- Odkręcić pokrywę szczotek redukcyjny (7).
- Wyjąć zużyte szczotki.
- Usunąć ewentualny pył węglowy, za pomocą sprężonego powietrza.
- Włożyć nowe szczotki węglowe (szczotki powinny swobodnie wsunąć się do szczotkotrzemczy).
- Zamontować pokrywę szczotek węglowych (7).

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

Wszelkiego rodzaju usterki powinny być usuwane przez autoryzowany serwis producenta.

## PARAMETRY TECHNICZNE

### DANE ZNAMIONOWE

Parametr	Wartość	
Napięcie zasilania	230V AC	
Częstotliwość zasilania	50Hz	
Moc znamionowa	1400W	
Prędkość obrotowa wrzeciona (bez obciążenia)	5000 min <sup>-1</sup>	
Zakres cięcia kąтового	± 45°	
Zakres cięcia ukośnego	0° - 45°	
Średnica zewnętrzna tarczy tnącej	185 mm	
Średnica otworu tarczy tnącej	16 mm	
Wymiary przecinanego materiału pod kątem / pod skosem	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Długość prowadnicy	135 mm	
Klasa lasera	2	
Moc lasera	< 1mW	
Długość fali świetlnej lasera	λ = 650 nm	
Klasa ochronności	II	
Masa	11 kg	
<b>DANE DOTYCZĄCE HAŁASU I DRGAŃ</b>		
Poziom ciśnienia akustycznego	L <sub>PA</sub> = 91,9 dB(A) K = 3 dB(A)	
Poziom mocy akustycznej	L <sub>WA</sub> = 104,9 dB(A) K = 3 dB(A)	

### Informacje na temat hałasu

Poziom emitowanego hałasu przez urządzenie opisano poprzez: poziom emitowanego ciśnienia akustycznego L<sub>PA</sub> oraz poziom mocy akustycznej L<sub>WA</sub> (gdzie K oznacza niepewność pomiaru). Podane w niniejszej instrukcji: poziom emitowanego ciśnienia akustycznego L<sub>PA</sub>, poziom mocy akustycznej L<sub>WA</sub> zostały zmierzone zgodnie z normą EN 62841-1.

### OCHRONA ŚRODOWISKA



Produktów zasilianych elektrycznie nie należy wyrzucać wraz z domowymi odpadkami, lecz oddać je do utylizacji w odpowiednich zakładach. Informacji na temat utylizacji udzieli sprzedawca produktu lub miejscowe władze. Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny zawiera substancje niebezpieczne dla środowiska naturalnego. Sprzęt nie poddany recyklingowi stanowi potencjalne zagrożenie dla środowiska i zdrowia ludzi.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa z siedzibą w Warszawie, ul. Pograniczna 2/4 (dalej: „GTX Poland”) informuje, iż wszelkie prawa autorskie do treści niniejszej instrukcji (dalej: „Instrukcja”), w tym m.in. jej tekstu, zamieszczonych fotografii, schematów, rysunków, a także jej kompozycji, należą wyłącznie do GTX Poland i podlegają ochronie prawnej zgodnie z ustawą z dnia 4 lutego 1994 roku, o prawie autorskim i prawach pokrewnych (tj. Dz. U. 2006 Nr 90 Poz 631 z późn. zm.). Kopiowanie, przetwarzanie, publikowanie, modyfikowanie w celach komercyjnych całości Instrukcji jak i poszczególnych jej elementów, bez zgody GTX Poland wyrażonej na piśmie, jest surowo zabronione i może spowodować pociągnięcie do odpowiedzialności cywilnej i karnej.

### GWARANCJA I SERWIS

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

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

Sieć Punktów Serwisowych do napraw gwarancyjnych i pogwarancyjnych dostępna na platformie internetowej [gtxservice.com](http://gtxservice.com) Zeskanuj QR kod i wejdź na [gtxservice.com](http://gtxservice.com)

**GTX SERVICE**  
CIRCULAR ECONOMY SOLUTIONS



### Deklaracja zgodności WE

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

Produkt: Piłarka ukosowa

Model: 59G800

Nazwa handlowa: GRAPHITE

Numer seryjny: 00001 + 99999

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.

Opisany wyżej wyrób jest zgodny z następującymi dokumentami:

**Dyrektywa Maszynowa 2006/42/WE**

**Dyrektywa o Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/UE**

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

Oraz spełnia wymagania norm:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN IEC 62841-3-9:2020+A11:2020**

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

**2:2019+A2:2024; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do maszyn w stanie, w jakim została wprowadzona do obrotu i nie obejmuje części składowych dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań.

Nazwisko i adres osoby mającej miejsce zamieszkania lub siedzibę w UE upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej:

Podpisano w imieniu:

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

Paweł Kowalski

Pełnomocnik ds. jakości firmy GTX POLAND

Warszawa, 2025-12-04

(en)

### TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS

#### MITRE SAW

59G800

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

**Keep all warnings and instructions for future reference.**

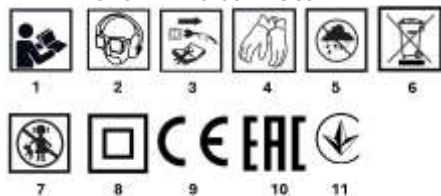
- **DANGER: Keep your hands away from the cutting area and the cutting blade. Keep your other hand on the auxiliary handle or the motor housing.** If both hands are holding the saw, they cannot be cut by the blade.
- **Do not reach under the workpiece.** The blade guard does not protect the user from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

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

- Kickback is a sudden reaction to a jammed, blocked or misaligned saw blade, causing the saw to lift uncontrollably and jump out of the workpiece towards the operator.
- When the blade is pinched or jammed by a closing cut, the blade stops and the motor reaction causes the machine to jerk back towards the operator;

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

#### EXPLANATION OF THE PICTOGRAMS USED.



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

#### DESCRIPTION OF ILLUSTRATIONS

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

1. Carrying handle
2. Handle Switch
3. Cutting disc guard lever
4. Spindle lock button

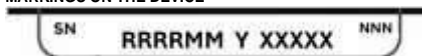
5. Mounting hole
6. Cutting disc guard
7. Carbon brush cover
8. Head locking pin
9. Cutting depth stop
10. Cutting depth stop screw
11. Guide lock knob
12. Guide
13. Head lock lever
14. Stop bar
15. Mounting hole
16. Work table angle scale
17. Work table angle indicator
18. Automatic locking lever
19.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

\* The actual product may differ from the illustration

#### EQUIPMENT AND ACCESSORIES

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

#### MARKINGS ON THE DEVICE



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

#### CONSTRUCTION AND MARKING

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

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

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

#### PREPARATION FOR USE

Before carrying out any assembly or adjustment work on the mitre saw, ensure that it has been disconnected from the power supply.

#### TRANSPORTING THE MITRE SAW

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

#### MOUNTING THE MITRE SAW ON A WORKBENCH

It is recommended that the mitre saw be secured to a workbench or stand using the mounting holes (15) provided in the saw's base, which ensures safe operation and eliminates the risk of unwanted movement of the machine during use. The mounting holes allow the use of 8 mm diameter screws with a slotted or hexagonal head. When mounting the mitre saw to the workbench top, ensure that:

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

#### DUST EXTRACTION

To prevent dust build-up and ensure maximum working efficiency, the saw can be connected to an industrial vacuum cleaner using the dust extraction nozzle (25). Alternatively, dust can be collected in the dust bag (supplied) after attaching it to the dust extraction nozzle. Installation is carried out by squeezing the spring clip and placing the dust bag (26) over the dust extraction nozzle (Fig. A). To empty the dust bag, squeeze the spring clip on the dust bag, remove it from the dust outlet and open the zip to allow full access to the inside of the bag.

For optimum dust extraction, empty the dust bag when it is 2/3 full.

#### OPERATING THE BOOM ARM (HEAD)

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

- Press the boom arm and hold it pressed downwards.
- Pull back the head locking pin (8).
- Support the boom arm as it rises to its upper position.

To lock the boom arm in the lower position:

- Press and hold the cutting disc guard lever (4).
- Press down on the boom arm until it reaches the lower position.
- Lock the boom arm in this position by pressing the head locking pin (8).

#### VERTICAL CLAMP

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

- Loosen the vertical clamp fixing knob (27) on the side of the base where the vertical clamp is to be fitted.
- Fit the vertical clamp by inserting it into the hole in the saw base and tighten the vertical clamp fixing knob (27).
- After adjusting the position of the vertical clamp arm (28) to the workpiece, tighten the vertical clamp arm locking knob (29).
- Tighten the workpiece clamping knob (30) so that it presses the workpiece against the worktable (21).
- Check that the material is securely in place.

#### OPERATION / SETTINGS

Before carrying out any adjustment work on the saw, ensure that it has been disconnected from the mains supply. To ensure safe, accurate and efficient operation of the saw, all adjustment procedures must be carried out in full.

Once all adjustment and setting procedures have been completed, ensure that all wrenches have been removed. Check that all threaded fasteners are properly tightened.

When carrying out adjustment work, check that all external components are functioning correctly and are in good condition. Any worn or damaged part must be replaced by qualified personnel before the chainsaw is used. **SWITCHING ON / OFF**

The mains voltage must correspond to the voltage specified on the saw's rating plate.

The chainsaw may only be switched on when the cutting blade is clear of the material to be cut. **Switching on**

- Press and hold the start button (3). **Switching off**
- Release the power switch (3).

**OPERATING THE CUTTING DEPTH STOP** The cutting depth stop can be used when it is necessary to make a groove in the material. This is done by making a surface cut in the material being processed whilst the blade is not operating at its full possible depth.

- Lock the head locking lever (13).
- Loosen the guide lock knob (11) and move the head backwards.
- Tighten the guide lock knob (11).
- Turn the cutting depth stop (9) to the setting for limited cutting depth (Fig. C).
- Lower the extension arm and hold it in the lower position, resting against the cutting depth stop.
- Turn (left or right) the cutting depth stop screw
- (10) (Fig. C) until the desired cutting depth is achieved.
- Loosen the guide lock knob (11).
- Make the planned cuts to the set depth.
- To return to full-depth cutting, turn the cutting depth stop (9) to a position where, after lowering the boom arm, the cutting depth stop screw (10) does not come into contact with the cutting depth stop (9).

#### SETTING THE WORK TABLE FOR ANGLE CUTTING

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

- Pull back the head locking pin (8), allowing the boom arm to slowly rise to the upper position.
- Loosen the worktable locking knob (19).
- Press and hold the automatic locking lever (18) and turn the boom arm to the left or right until the desired angle is indicated on the angle scale of the work table (16).
- Lock by tightening the work table locking knob (19).

The angle scale of the work table (16) has a series of marked positions at which the rotating boom arm is automatically pre-set. This can only occur if, whilst the boom arm is rotating, the automatic locking lever (18) is not held in the depressed position and can lock in these factory-set positions. These are the most commonly used cutting angles (15<sup>0°</sup>, 22.5<sup>°</sup>, 30<sup>°</sup>, 45<sup>°</sup> to the left / right). Any angle can be precisely adjusted using the angle scale on the work table (16), which is calibrated in 1-degree increments. Although the scale is sufficiently accurate for most tasks, it is nevertheless recommended to check the cutting angle setting using a protractor or other angle-measuring instrument.

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

- Loosen the head locking lever (13).
- Set the head to position 0° (perpendicular to the work table) and tighten the head locking lever (13).
- Loosen the work table locking knob (19), press and hold the automatic locking lever (18).
- Set the work table to the 0° position, release the automatic locking lever and tighten the work table locking knob (19).
- Press the blade guard lever (4) and lower the saw head to its lowest position.
- Check (using a measuring instrument) that the cutting disc is perpendicular to the work table.

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

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

- Loosen the lock nut and turn the angle adjustment screw 0° (39) (Fig. D) clockwise or anticlockwise to increase or decrease the angle of the cutting disc.
- Once the cutting disc is positioned perpendicular to the work table, allow the head to return to the upper position.
- While holding the angle adjustment screw 0° (39), tighten the lock nut.
- Lower the head and check again that the set angle corresponds to the markings on the head tilt angle scale (31); if necessary, adjust the position of the head tilt angle indicator (32) (Fig. E).

A similar adjustment must be carried out for the<sup>45°</sup> head tilt angle for mitre cuts using the 45° angle adjustment screw (40) (Fig. D).

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

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

- Loosen the work table locking knob (19), press and hold the automatic locking lever (18) and set the work table to position 0°.
- Lower the saw head to its lowest position.
- Place a protractor or other angle measuring device against the saw blade.
- Move the angle measuring device up to the stop bar (14).
- The measurement should read 90°.
- If adjustment is necessary, proceed as follows:
- Loosen the screws securing the stop bar (14) to the base.
- Adjust the position of the stop bar (14) so that it is perpendicular to the cutting disc.
- Tighten the screws securing the stop bar.

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

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

- Pull back the head locking pin (8) to release the boom arm and allow the boom arm to slowly rise to the upper position.
- Loosen the head locking lever (13).
- Tilt the boom arm to the left to the desired angle, which can be read on the head tilt angle scale (31) using the head tilt angle indicator (32) (Fig. E).
- Tighten the head locking lever (13).

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

#### CHECKING LASER OPERATION

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

- Insert the batteries into the battery compartment (33) (Fig. F), ensuring that the correct polarity is maintained.
- Position the work table so that the work table angle indicator (17) aligns with the 0 mark<sup>0</sup> on the work table's angle scale (16), and the head tilt angle indicator (32) (Fig. E) aligns with the 0° mark on the head tilt angle scale (31) (Fig. E).
- Secure a suitable piece of scrap material to the work table (21) and make the cut.
- Release the extension arm and leave the scrap material clamped to the saw's work table.
- Set the laser switch (34) to the 'I' (on) position (marked).
- The projected light beam should be parallel to the cut line.

#### LASER ADJUSTMENT

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

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

- Remove the laser module cover (22) by unscrewing the fixing screws. The laser module (23) is located under the laser module cover (22) (Fig. G).
- Gently turn the laser (35) (Fig. G) in the laser module housing (23) to the left or right until the laser beam is parallel. Do not force the laser module or turn it by more than a few degrees.
- If lateral adjustment is necessary, loosen the laser module fixing screws (36) and move the laser module to the left or right until the laser line is parallel to the cut after cutting.

Dust generated during cutting may obscure the laser beam; therefore, the laser projector lens must be cleaned from time to time.

#### STARTING THE SAW

Before pressing the power button, ensure that the saw has been correctly assembled and adjusted in accordance with the

instructions provided in this manual. This saw has been designed for right-handed users.

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

#### STOPPING THE CHAINSAW

- Release the pressure on the power switch (3) and wait until the saw blade has completely stopped rotating.
- Raise the saw's boom arm, moving it away from the material being cut.

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

Secure the material to be cut in such a way that it does not interfere with the operation of the saw. Before switching on the saw, move the saw head to the lower position to ensure that the saw head and the blade guard have full freedom of movement. Ensure that the blade guard reaches its full travel.

Before starting to cut, ensure that the worktable locking knob (19) and the saw head locking lever (13) are securely tightened.

- Connect the saw to the mains.
- Ensure that the power cord is kept away from the saw blade and the base of the machine.
- Place the material on the work table and ensure it is securely fastened so that it cannot move during cutting.
- Move the saw head to the rearmost position and lock the guide (12) using the guide lock knob (11).
- Unlock the head and the cutting disc guard.
- Press the switch lock button and start the saw using the switch (wait until the saw blade reaches its maximum speed).
- Slowly lower the saw head.
- Begin cutting by applying moderate pressure to the head during the cut.

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

#### CUTTING WITH THE EXTENSION ARM MOVING (HEAD) OF THE CHAINSAW

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

- Set the boom arm to the upper position.
- Loosen the guide bar lock knob (11).
- Before switching on the chainsaw, pull the extension arm towards you, holding it in the raised position.
- Press the start button (3) to start the chainsaw.
- Wait until the saw blade reaches its maximum speed.
- Unlock the cutting disc guard by pressing the cutting disc guard lever (4).
- Lower the extension arm and start cutting.
- While cutting, move the boom arm backwards (away from you).
- Once the material has been cut, release the pressure on the start button and wait until the cutting disc has stopped rotating before raising the boom arm to the upper position.
- **Never make a cut by moving the saw head towards you. The saw blade could unexpectedly climb onto the material being cut, which poses a risk of dangerous kickback to the operator.**

#### OPERATION AND MAINTENANCE

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

#### CLEANING

- After finishing work, carefully remove all pieces of material, chips and dust from the worktable insert and the area around the cutting disc and its guard.
- Ensure that the ventilation slots in the motor housing are unobstructed and free of chips or dust.

- Clean the guides and coat them with a thin layer of solid grease.
- Keep all handles and knobs clean.
- Clean the laser projector lens with a brush.

### REPLACING THE CUTTING DISC

- Press the cutting disc guard lever (4).
- Lift the cutting disc guard (6) and unscrew the central plate fixing screw (37) (Fig. H).
- Slide the central plate (38) to the left to allow access to the cutting disc fixing screw.
- Press the spindle lock button (5) and turn the cutting disc until it locks into place.
- Using the special spanner (supplied), loosen and remove the cutting disc fixing bolt.
- Remove the outer washer and take out the cutting disc (taking care of the reduction ring if present).
- Remove any debris from the spindle and the cutting disc retaining washers.
- Fit the new cutting disc by following the steps described in reverse order.
- Once finished, ensure that all wrenches and adjustment tools have been removed and that all bolts, knobs and screws are securely tightened.

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

### REPLACING THE BATTERIES IN THE LASER MODULE

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

- Open the battery compartment cover (33) (Fig. F).
- Remove the used batteries.
- Insert the new batteries, ensuring the correct polarity is maintained.
- Refit the battery compartment cover.

### REPLACING THE CARBON BRUSHES

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

- Unscrew the carbon brush covers (7).
- Remove the worn brushes.
- Remove any carbon dust using compressed air.
- Insert the new carbon brushes (the brushes should slide freely into the brush holders).
- Fit the carbon brush covers (7).

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

Any faults should be rectified by the manufacturer's authorised service centre.

### TECHNICAL SPECIFICATIONS

#### RATED DATA

Parameter	Value	
Supply voltage	230V AC	
Supply frequency	50Hz	
Rated power	1400W	
Spindle speed (no load)	5000 rpm	
Angle cutting range	± 45°	
Mitre cut range	0° - 45°	
Outer diameter of cutting disc	185 mm	
Cutting disc bore diameter	16 mm	
Dimensions of material cut at an angle / on a bevel	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Guide rail length	135 mm	
Laser class	2	
Laser power	< 1 mW	
Laser wavelength	λ = 650 nm	
Safety class	II	

Weight	11 kg
<b>NOISE AND VIBRATION DATA</b>	
Sound pressure level	L <sub>PA</sub> = 91.9 dB(A) K = 3 dB(A)
Sound power level	L <sub>WA</sub> = 104.9 dB(A) K = 3 dB(A)

#### Noise information

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

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

#### ENVIRONMENTAL PROTECTION



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

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

#### EC Declaration of Conformity

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

**Product:** Mitre saw

**Model:** 59G800

**Trade name:** GRAPHITE

**Serial number:** 00001 to 99999

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

The product described above complies with the following documents:

**Machinery Directive 2006/42/EC**

**Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU**

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

And meets the requirements of the following standards:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; IEC IEC 62841-3-9:2020+A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; IEC IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A2:2024; IEC IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

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

Name and address of the person resident or established in the EU

authorised to compile the technical documentation:

Signed on behalf of:

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

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Quality Representative of GTX POLAND

Warsaw, 4 December 2025

#### (uk) ПЕРЕКЛАД ОРИГІНАЛЬНИХ ІНСТРУКЦІЙ

ПИЛА МІТРЕ

59G800

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

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

- **НЕБЕЗПЕКА:** Тримайте руки подаль від зони різання та ріжучого диска. Другу руку тримайте на допоміжній ручці

**або корпусу двигуна.** Якщо обидві руки тримають пилу, диск не зможе їх порізати.

- **Не простягайте руки під заготовку.** Захисний кожух не захищає користувача від ріжучого диска, що знаходиться під заготовкою.
- **Відрегулюйте глибину різання відповідно до товщини заготовки.** Під заготовкою має бути видно менше ніж один повний зуб пилки.
- **Ніколи не тримайте заготовку руками або притискайте її до ноги під час різання.** Закріпіть заготовку на стійкій поверхні. Це важливо для мінімізації ризику травмування, заклинювання леза або втрати контролю.
- **Під час виконання операцій, під час яких ріжучий інструмент може контактувати з прихованою електропроводкою або власним кабелем, тримайте електроінструмент за ізольовані поверхні рукоятки.** Контакт з кабелем під напругою призведе до того, що оголені металеві частини електроінструменту стануть під напругою, що може спричинити ураження електричним струмом оператора.
- **Під час виконання поздовжніх розрізів завжди використовуйте поздовжню огорожу або пряму направляючу.** Це підвищує точність різання та зменшує ризик заклинювання пилки.
- **Завжди використовуйте пилки відповідного розміру та форми для кріпильних отворів.** Пилки та болти не відповідають кріпильним точкам пилки, зміщуються від центру, що призводить до втрати контролю.
- **Ніколи не використовуйте пошкоджені або невідповідні шайби чи болти для пильного диска.** Шайби та болти для пильного диска спеціально розроблені для вашої пилки, щоб забезпечити оптимальну продуктивність та безпеку.

#### ПРИЧИНИ ТА ЗАПОБІГАННЯ ВІДСКОКУ ОПЕРАТОРОМ:

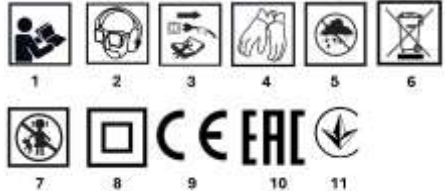
- Відбій — це раптова реакція на заклинене, заблоковане або неправильно вирівняне пильне полотно, що призводить до неконтрольованого підйому пилки та її відскоку від заготовки у бік оператора.
- Коли пильний диск затискається або застрягає під час завершального різку, він зупиняється, а реакція двигуна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

- **Міцно тримайте пилу обома руками і розташуйте руки так, щоб протидіяти віл віддачі.** Розташуйте тіло збоку від леза, але не на одній лінії з ним. Віддача може спричинити відскок пили, але силу віддачі можна контролювати, якщо вжити відповідних запобіжних заходів.
- **Якщо пильний диск заклинив або різання з будь-якої причини перервалося, відпустіть спусковий гачок і утримуйте пилу нерухомо в матеріалі, доки диск повністю не зупиниться.** Ніколи не намагайтеся витягнути пилу з матеріалу або тягнути її назад, поки диск рухається, оскільки це може спричинити відбій. З'ясуйте причину заклинювання диска та вживіть заходів для її усунення.
- **Під час повторного запуску пилки в заготовці відцентруйте пильний диск у прорізі, щоб зубці пилки не врізалися в матеріал.** Якщо пильний диск заклинить, він може піднятися або відскочити від заготовки під час повторного запуску пилки.
- **Підпирайте великі панелі, щоб мінімізувати ризик заклинювання диска та віддачі.** Великі панелі мають тенденцію прогинатися під власною вагою. Розмістіть опори під панеллю з обох боків, близько до лінії різання та краю панелі.
- **Не використовуйте тупі або пошкоджені ріжучі диски.** Незаточені або неправильно вирівняні

ріжучі диски утворюють вузький пропил, що призводить до надмірного тертя, заклинювання диска та віддачі.

- **Перед початком різання переконайтеся, що фіксувальні важелі для регулювання глибини та нахилу пилки надійно затягнуті та зафіксовані.** Якщо налаштування пилки змінюються під час різання, це може спричинити заклинювання та відбій.
- **Будьте особливо обережні під час різання стін або інших ділянок, які не видно.** Диск, що виступає, може прорізати предмети, що може спричинити відбій.

#### ПОЯСНЕННЯ ВИКОРИСТАНИХ ПІКТОГРАМ.



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

#### ОПИС ІЛЮСТРАЦІЙ

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

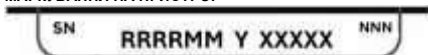
1. Ручка для перенесення
2. Ручка-перемикач
3. Важіль захисного кожуха різального диска
4. Кнопка блокування шпинделя
5. Монтажний отвір
6. Захисний кожух різального диска
7. Кришка вугільних щіток
8. Штифт фіксації головки
9. Стопор глибини різання
10. Гвинт обмежувача глибини різання
11. Ручка фіксації направляючої
12. Направляюча
13. Важіль фіксації головки
14. Стопорна планка
15. Монтажний отвір
16. Шкала кута нахилу робочого столу
17. Індикатор кута нахилу робочого столу
18. Важіль автоматичної фіксації
19. Ручка фіксації робочого столу
20. Вставка для столу
21. Робочий стіл
22. Кришка лазерного модуля
23. Лазерний модуль
24. Фіксована кришка
25. Насадка для відсмоктування пилу
26. Мішок для пилу
27. Вертикальна ручка регулювання тиску
28. Вертикальний притискний важіль
29. Регулювач фіксації вертикального важеля тиску

30. Регулятор затиску матеріалу
  31. Шкала кута нахилу головки
  32. Індикатор кута нахилу головки
  33. Відсік для батареї
  34. Кнопка увімкнення лазера
  35. Лазер
  36. Гвинти кріплення лазерного модуля
  37. Кріпильний гвинт центральної пластини
  38. Центральна пластина
  39. Гвинт регулювання кута 0°
  40. Гвинт регулювання кута 45°
- \* Фактичний виріб може відрізнятися від зображеного на ілюстрації

#### ОБЛАДНАННЯ ТА АКСЕСУАРИ

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

#### МАРКУВАННЯ НА ПРИСТРОЇ



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

#### БУДОВА ТА ЗАСТОСУВАННЯ

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

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

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

#### ПІДГОТОВКА ДО ВИКОРИСТАННЯ

Перед виконанням будь-яких робіт з монтажу або регулювання пилки-укосниці переконайтеся, що вона відключена від джерела живлення.

#### ТРАНСПОРТУВАННЯ ТРИЗОЧНОЇ ПИЛКИ

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

#### МОНТАЖ ПИЛИ НА ВЕРСТАТ

Рекомендується закріпити пилу на верстаті або підставці за допомогою отворів для кріплення (15), передбачених в основі пили, що забезпечує безпечну роботу та виключає ризик небажаного переміщення машини під час використання. Отвори для кріплення дозволяють використовувати гвинти діаметром 8 мм зі шліцьовою або шестигранною головкою. Під час кріплення пили до стільниці верстата переконайтеся, що:

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

#### ВИВІТРЮВАННЯ ПИЛУ

Щоб запобігти накопиченню пилу та забезпечити максимальну ефективність роботи, пилу можна підключити до промислового пилососа за допомогою насадки для відсмоктування пилу (25).

Крім того, пил можна збирати в мішок для пилу (входить до комплекту), приєднавши його до насадки для відсмоктування пилу. Встановлення здійснюється шляхом стискання пружинного затискача та розміщення мішка для пилу (26) над насадкою для відсмоктування пилу (25) (рис. А). Щоб спорозжити мішок для пилу, стисніть пружинний затискач на мішку, змініть його з виходу для пилу та відкрийте блискавку, щоб отримати повний доступ до внутрішньої частини мішка.

Для оптимального видалення пилу спорозжуйте пилосбірний мішок, коли він заповнений на 2/3.

#### Експлуатація стріли (головки)

Висувний ричаг має два положення: верхнє та нижнє. Щоб звільнити висувний ричаг із зафіксованого нижнього положення:

- Натисніть на стрілу і утримуйте її, натискаючи вниз.
- Відтягніть назад фіксуючий штифт головки (8).
- Підтримайте стрілу, коли вона піднімається у верхнє положення.

Щоб зафіксувати стрілу в нижньому положенні:

- Натисніть і утримуйте важіль захисного кожуха ріжучого диска (4).
- Натисніть на кронштейн штанги, поки він не досягне нижнього положення.
- Зафіксуйте плече штанги в цьому положенні, натиснувши на штифт фіксації головки (8).

#### ВЕРТИКАЛЬНИЙ ЗАТИСК

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

- Послабте ручку фіксації вертикального затискача (27) на тій стороні основи, де має бути встановлений вертикальний затискач.
- Встановіть вертикальний затискач, вставивши його в отвір в основі пилки, і затягніть ручку фіксації вертикального затискача (27).
- Після регулювання положення важеля вертикального затискача (28) відповідно до заготовки затягніть ручку фіксації важеля вертикального затискача (29).
- Затягніть ручку затискача заготовки (30) так, щоб вона притисла заготовку до робочого столу (21).
- Перевірте, чи матеріал надійно закріплений.

#### ЕКСПЛУАТАЦІЯ / НАЛАШТУВАННЯ

Перед виконанням будь-яких регулювальних робіт на пилі переконайтеся, що вона відключена від мережі електроживлення. Для забезпечення безпечної, точної та ефективної роботи пили необхідно повністю виконати всі процедури регулювання.

Після завершення всіх процедур регулювання та налаштування переконайтеся, що всі ключі зняті. Перевірте, чи всі різьбові кріплення належним чином затягнуті.

Під час виконання робіт з регулювання переконайтеся, що всі зовнішні компоненти працюють належним чином і знаходяться в хорошому стані. Будь-яку зношену або пошкоджену деталь перед використанням бензопили мас замінити кваліфікований персонал. УВІМКНЕННЯ / ВИМКНЕННЯ

Напряга мережі повинна відповідати напрузі, зазначеній на паспортній таблиці пилки.

Бензопилу можна вмикати лише тоді, коли ріжучий диск не торкається матеріалу, що підлягає різанню. Увімкнення

- Натисніть і утримуйте кнопку запуску (3). Вимкнення
- Відпустіть вимикач живлення (3).

КОРИСТУВАННЯ ОБМЕЖУВАЧЕМ ГЛИБИНИ РІЗАННЯ Обмежувач глибини різання можна використовувати, коли необхідно зробити паз у матеріалі. Це робиться шляхом поверхневого різання оброблюваного матеріалу, коли пильний диск не працює на повну можливу глибину.

- Зафіксуйте важіль фіксації головки (13).
- Послабте ручку фіксації направляючої (11) і відсуньте головку назад.
- Затягніть ручку фіксації направляючої (11).

- Поверніть обмежувач глибини різання (9) у положення обмеженої глибини різання (рис. С).
- Опустіть подовжувальний ричаг і утримуйте його в нижньому положенні, притиснувши до обмежувача глибини різання.
- Поверніть (вліво або вправо) гвинт обмежувача глибини різання
- (10) (рис. С) до досягнення бажаної глибини різання.
- Ослабте ручку фіксації направляючої (11).
- Виконайте заплановані пропилу на задану глибину.
- Щоб повернутися до різання на повну глибину, поверніть обмежувач глибини різання (9) у таке положення, щоб після опускання подовжувального важеля гвинт обмежувача глибини різання (10) не стикався з обмежувачем глибини різання (9).

#### НАЛАШТУВАННЯ РОБОЧОГО СТОЛУ ДЛЯ КУТОВОГО РІЗАННЯ

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

- Відтягніть фіксуючий штифт головки (8), щоб стріла повільно піднялася у верхнє положення.
- Ослабте ручку фіксації робочого столу (19).
- Натисніть і утримуйте важіль автоматичної фіксації (18) та поверніть стрілу вліво або вправо, доки на кутовій шкалі робочого столу (16) не з'явиться потрібний кут.
- Зафіксуйте положення, затягнувши ручку фіксації робочого столу (19).

Шкала кутів робочого столу (16) має ряд позначених положень, у яких обертвий кронштейн стріли автоматично попередньо встановлюється. Це може відбутися лише в тому випадку, якщо під час обертання кронштейна стріли важіль автоматичної фіксації (18) не утримується в натиснутому положенні і може зафіксуватися в цих заводських положеннях. Це найчастіше використовувані кути різання (15<sup>0°</sup>, 22,5°, 30°, 45° вліво / вправо). Будь-який кут можна точно відрегулювати за допомогою кутової шкали на робочому столі (16), яка відкалібрована з кроком в 1 градус. Хоча шкала є достатньо точною для більшості завдань, все ж рекомендується перевірити налаштування кута різання за допомогою транспортера або іншого приладу для вимірювання кутів.

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

- Ослабте фіксуючий важіль головки (13).
- Встановіть голову в положення 0° (перпендикулярно до робочого столу) і затягніть фіксуючий важіль головки (13).
- Ослабте ручку фіксації робочого столу (19), натисніть і утримуйте важіль автоматичної фіксації (18).
- Встановіть робочий стіл у положення 0°, відпустіть важіль автоматичної фіксації та затягніть ручку фіксації робочого столу (19).
- Натисніть на важіль захисного кожуха пилки (4) і опустіть пильну голову в найнижче положення.
- Перевірте (за допомогою вимірювального приладу), чи пильний диск розташований перпендикулярно до робочого столу.

Під час вимірювання переконайтеся, що вимірювальний прилад не торкається зубців пильного диска, оскільки вимірювання може бути неточним через товщину карбідного наконечника.

Якщо вимірний кут не дорівнює 90°, необхідне регулювання, яке виконується наступним чином:

- Ослабте контргайку та поверніть гвинт регулювання кута 0° (39) (рис. D) за годинниковою стрілкою або проти неї, щоб збільшити або зменшити кут нахилу ріжучого диска.
- Після того як різальний диск буде встановлено перпендикулярно до робочого столу, дайте голівці повернутися у верхнє положення.
- Утримуючи гвинт регулювання кута 0° (39), затягніть контргайку.
- Опустіть голову та ще раз перевірте, чи встановлений кут відповідас позначкам на шкалі кута нахилу головки (31); за необхідності відрегулюйте положення індикатора кута нахилу головки (32) (рис. Е).

Аналогічне регулювання необхідно виконати для кута нахилу головки<sup>45</sup> для косих розрізів за допомогою гвинта регулювання кута 45° (40) (рис. D).

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

Цю процедуру необхідно виконувати щоразу, коли обмежувальна планка знімається або замінюється. Це регулювання можна виконувати лише після того, як різальний диск встановлено перпендикулярно до робочого столу. Обмежувальна планка слугує направляючою для матеріалу, що ріжеться.

- Ослабте ручку фіксації робочого столу (19), натисніть і утримуйте важіль автоматичної фіксації (18) та встановіть робочий стіл у положення 0°.
- Опустіть пильну голову в найнижче положення.
- Притупіть транспортер або інший прилад для вимірювання кута до пильного диска.
- Перемістіть прилад для вимірювання кута до упорної планки (14).
- Показання вимірювача має становити 90°.
- Якщо це необхідне регулювання, виконайте наступні дії:
- Ослабте гвинти, що кріплять упорну планку (14) до основи.
- Відрегулюйте положення упорної планки (14) так, щоб вона була перпендикулярна до різального диска.
- Затягніть гвинти, що фіксують упорну планку.

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

Для різання під кутом ричаг стріли можна нахилити під будь-яким кутом від 0° до 45° (рис. Е).

- Потягніть назад стопорний штифт головки (8), щоб звільнити кронштейн стріли та дозволити йому повільно піднятися у верхнє положення.
- Ослабте фіксуючий важіль головки (13).
- Нахиліть стрілу вліво під потрібним кутом, який можна зчитати на шкалі кута нахилу головки (31) за допомогою індикатора кута нахилу головки (32) (рис. Е).
- Затягніть фіксуючий важіль головки (13).

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

#### ПЕРЕВІРКА РОБОТИ ЛАЗЕРА

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

- Вставте батареї в батарейний відсік (33) (рис. F), дотримуючись правильної полярності.
- Розташуйте робочий стіл так, щоб індикатор кута нахилу робочого столу (17) збігався з позначкою 0° на шкалі кута нахилу робочого столу (16), а індикатор кута нахилу головки (32) (рис. Е) збігався з позначкою 0° на шкалі кута нахилу головки (31) (рис. Е).
- Закріпіть відповідний шматок відходів на робочому столі (21) і виконайте розріз.
- Відпустіть подовжувальний ричаг і залиште затиснутий на робочому столі пилки шматок матеріалу.
- Встановіть перемикач лазера (34) у положення «I» (увімкнено) (позначено).
- Проектований світловий промінь повинен бути паралельним лінії різку.

#### РЕГУЛЮВАННЯ ЛАЗЕРА

Під час регулювання направляючого променя лазера не дивіться безпосередньо на промінь або його відбиття на дзеркальній поверхні. Вимикайте лазерний блок, коли лазер не використовується.

Якщо лазерний промінь не паралельний лінії різку, виконайте наступні дії:

- Змініть кришку лазерного модуля (22), відкрутивши кріпильні гвинти. Лазерний модуль (23) розташований під кришкою лазерного модуля (22) (рис. G).

- Акуратно поверніть лазер (35) (рис. G) у корпусі лазерного модуля (23) вліво або вправо, доки лазерний промінь не стане паралельним. Не застосовуйте надмірного зусилля до лазерного модуля та не повертайте його більше ніж на кілька градусів.
- Якщо необхідне поперечне регулювання, ослабте кріпильні гвинти лазерного модуля (36) і перемістіть лазерний модуль вліво або вправо, доки лазерна лінія не стане паралельною до лінії різі після різання.

Пил, що утворюється під час різання, може затуляти лазерний промінь; тому лінзу лазерного проектора потрібно час від часу очищати.

#### ЗАПУСК ПИЛИ

Перш ніж натиснути кнопку живлення, переконайтеся, що пила правильно зібрана та відрегульована відповідно до інструкцій, наведених у цьому посібнику. Ця пила розроблена для правшів.

- Натисніть вимикач живлення (3).
- Дочекайтеся, поки двигун бензопили набере повну швидкість.
- Натисніть на важіль захисного кожуха пилки (4).
- Опустіть стрілу в бік заготовки.
- Зніміть тиск з важеля захисного кожуха пилки (4).
- Виконайте розріз.

#### ВИМКНЕННЯ БЕНЗОПИЛИ

- Відпустіть вимикач живлення (3) і зачекайте, поки пильний диск повністю зупиниться.
- Підніміть стрілу пилки, відсунувши її від матеріалу, що різється.

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

#### РІЗАННЯ ПИЛКОЮ

Закріпіть матеріал, що підлягає різанню, таким чином, щоб він не заважав роботі пилки. Перед увімкненням пилки перемістіть пилкову головку в нижнє положення, щоб забезпечити повну свободу руху пилкової головки та захисному кожуху пилкового диска. Переконайтеся, що захисний кожух пилкового диска досягає максимального ходу.

Перед початком різання переконайтеся, що ручка фіксації робочого столу (19) та важіль фіксації пильної головки (13) надійно затягнуті.

- Підключіть пилу до електромережі.
- Переконайтеся, що шнур живлення не торкається пильного диска та основи машини.
- Покладіть матеріал на робочий стіл і переконайтеся, що він надійно закріплений, щоб не зміщуватися під час різання.
- Перемістіть пильну головку в найдалше заднє положення та зафіксуйте направляючу (12) за допомогою ручки фіксації направляючої (11).
- Розблокуйте головку та захисний кожух пильного диска.
- Натисніть кнопку блокування вимикача та увімкніть пилу за допомогою вимикача (зачекайте, доки пильний диск досягне максимальної швидкості).
- Повільно опустіть пильну головку.
- Почніть різання, злегка натискаючи на головку під час різання.

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

#### РІЗАННЯ З РУХОМИМ ПОДОВЖУВАЛЬНИМ РУКОЯТКОМ (ГОЛОВКИ) ЛАНЦЮГОВОЇ ПИЛИ

Рух подовжувального важеля дозволяє пильному диску рухатися вперед і назад, що дає змогу різати ширші шматки матеріалу.

- Встановіть подовжувальний вал у верхнє положення.
- Послабте ручку фіксації направляючої шини (11).
- Перед увімкненням бензопили потягніть подовжувальний вал до себе, утримуючи його у піднятому положенні.
- Натисніть кнопку запуску (3), щоб запустити бензопилу.
- Зачекайте, поки пильний диск досягне максимальної швидкості.

- Розблокуйте захисний кожух пильного диска, натиснувши на важіль захисного кожуха (4).
- Опустіть подовжувальний ричаг і починайте різання.
- Під час різання відсуньте подовжувальний ричаг назад (від себе).
- Після розпилювання матеріалу відпустіть кнопку запуску та зачекайте, поки ріжучий диск повністю зупиниться, перш ніж підняти висувний вал у верхнє положення.
- Ніколи не виконуйте різання, рухаючи пильну головку до себе. Пильний диск може несподівано піднятися на матеріал, що різється, що створює ризик небезпечного відбиття для оператора.

#### ЕКСПЛУАТАЦІЯ ТА ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

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

#### ОЧИЩЕННЯ

- Після закінчення роботи ретельно видаліть усі шматки матеріалу, стружку та пил із вставки робочого столу та зони навколо різального диска й його захисного кожуха.
- Переконайтеся, що вентиляційні отвори в корпусі двигуна не заблоковані та не забиті стружкою або пилом.
- Очистіть напрямні та змастіть їх тонким шаром твердого мастила.
- Утримуйте всі ручки та регулятори в чистоті.
- Очистіть лінзу лазерного проектора за допомогою щітки.

#### ЗАМІНА РІЗАЛЬНОГО ДИСКА

- Натисніть на важіль захисного кожуха ріжучого диска (4).
- Підніміть захисний кожух ріжучого диска (6) і відкрутіть кріпильний гвинт центральної пластини (37) (рис. H).
- Посуньте центральну пластину (38) вліво, щоб отримати доступ до гвинта кріплення ріжучого диска.
- Натисніть кнопку блокування шпинделя (5) і поверніть ріжучий диск, поки він не зафіксується на місці.
- За допомогою спеціального ключа (входить до комплекту) ослабте та зніміть кріпильний болт ріжучого диска.
- Зніміть зовнішню шайбу та вийміть ріжучий диск (обережно поводьтеся з перехідним кільцем, якщо воно є).
- Видаліть сміття зі шпинделя та утримувальних шайб ріжучого диска.
- Встановіть новий ріжучий диск, виконуючи описані кроки у зворотньому порядку.
- Після завершення переконайтеся, що всі ключі та інструменти для регулювання зняті, а всі болти, ручки та гвинти надійно затягнуті.

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

#### ЗАМІНА БАТАРЕЙ У ЛАЗЕРНОМУ МОДУЛІ

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

- Відкрийте кришку батарейного відсіку (33) (рис. F).
- Вийміть розряджені батареї.
- Вставте нові батареї, дотримуючись правильної полярності.
- Встановіть кришку відсіку для батарей на місце.

#### ЗАМІНА ВУГЛЯНИХ ЩІТОК

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

- Відкрутіть кришки вугільних щіток (7).
  - Вийміть зношені щітки.
  - Видаліть вугільний пил за допомогою стисненого повітря.
  - Вставте нові вугільні щітки (щітки повинні вільно входити в тримачі).
  - Встановіть кришки вугільних щіток (7).
- Після заміни вугільних щіток запусіть електроінструмент без навантаження та зачекайте 1–2 хвилини, щоб вугільні щітки притерлися до комутатора двигуна. Заміна вугільних щіток повинна виконуватися лише кваліфікованою особою з використанням оригінальних деталей.

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

## ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ НОМІНАЛЬНІ ДАНІ

Параметр	Значення	
Напруга живлення	230 V AC	
Частота живлення	50 Hz	
Номинальна потужність	1400 W	
Швидкість обертання шпинделя (без навантаження)	5000 об/хв	
Діапазон кутового різання	± 45°	
Діапазон поперечного різання	0° - 45°	
Зовнішній діаметр різального диска	185 мм	
Діаметр отвору різального диска	16 мм	
Розміри матеріалу, що ріжеться під кутом / скосом	0° x 0°	50 x 210 мм
	45° x 0°	50 x 150 мм
	45° x 45°	35 x 150 мм
	0° x 45°	35 x 210 мм
Довжина напрямної	135 мм	
Клас лазера	2	
Потужність лазера	< 1 мВт	
Довжина хвилі лазера	λ = 650 нм	
Клас безпеки	II	
Вага	11 кг	
<b>ДАНІ ЩОДО ШУМУ ТА ВІБРАЦІЇ</b>		
Рівень звукового тиску	$L_{pA} = 91,9$ дБ(А) K = 3 дБ(А)	
Рівень звукової потужності	$L_{WA} = 104,9$ дБ(А) K = 3 дБ(А)	

### Інформація про шум

Шум, що випромінюється пристроєм, характеризується: рівнем звукового тиску  $L_{pA}$  та рівнем звукової потужності  $L_{WA}$  (де K позначає похибку вимірювання).

Рівень звукового тиску  $L_{pA}$  та рівень звукової потужності  $L_{WA}$  наведені в цьому посібнику, виміряно відповідно до стандарту EN 62841-1.

### ЗАХИСТ ДОВКІЛЛЯ



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

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

(ro)

### TRADUCEREA INSTRUCȚIUNILOR ORIGINALE

#### FĂRĂSTRĂU CIRCULAR

59G800

**ATENȚIE** Citiți toate avertismentele de siguranță, instrucțiunile, ilustrațiile și specificațiile furnizate împreună cu această unealtă electrică. Nerespectarea tuturor instrucțiunilor de mai jos poate duce la electrocutare, incendiu și/sau vătămări grave.

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

- **PERICOL:** Țineți mâinile departe de zona de tăiere și de lama de tăiere. Țineți cealaltă mână pe mânerul auxiliar sau pe carcasa motorului. Dacă ambele mâini țin ferăstrăul, acestea nu pot fi tăiate de lamă.
- **Nu introduceți mâna sub piesa de prelucrat.** Protecția lamei nu protejează utilizatorul de lama de tăiere aflată sub piesa de prelucrat.

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

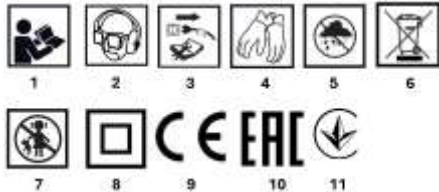
### CAUZE ȘI PREVENIREA REculULUI DE CĂTRE OPERATOR:

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

- **Țineți ferăstrăul ferm cu ambele mâini și poziționați-vă brațele astfel încât să contracarați forța de recul. Poziționați-vă și corpul într-o parte a lamei, dar nu în linie cu lama.** Reculul poate provoca o mișcare de recul a ferăstrăului, dar forța de recul poate fi controlată de operator dacă se iau măsurile de precauție adecvate.
- **Dacă lama se blochează sau tăierea este întreruptă din orice motiv, eliberați declanșatorul și țineți ferăstrăul nemișcat în material până când lama se oprește complet. Nu încercați niciodată să scoateți ferăstrăul din material sau să-l trageți înapoi în timp ce lama este în mișcare, deoarece acest lucru poate provoca recul.** Identificați cauza blocării lamei și luați măsuri corective pentru a o elimina.
- **Când reporniți ferăstrăul în piesa de prelucrat, centrați lama ferăstrăului în tăietură, astfel încât dinții ferăstrăului să nu se infișă în material.** Dacă lama ferăstrăului se blochează, aceasta se poate ridica sau ricoșa de pe piesa de prelucrat atunci când ferăstrăul este repornit.
- **Susțineți panourile mari pentru a reduce la minimum riscul de blocare a lamei și de recul.** Panourile mari tind să se lase sub propria greutate. Așezați suporturi sub panou pe ambele părți, aproape de linia de tăiere și de marginea panoului.
- **Nu utilizați discuri de tăiere tocite sau deteriorate.** Discurile de tăiere neascutite sau alinate incorect provoacă o tăietură îngustă, ceea ce duce la frecare excesivă, blocarea lamei și recul.
- **Înainte de a începe tăierea, asigurați-vă că pârghiile de blocare pentru reglarea adâncimii și a unghiului de înclinare a lamei sunt strânse bine și blocate în poziție.** Dacă setarea lamei se modifică în timpul tăierii, acest lucru poate provoca blocarea și reculul.

- **Acordați o atenție deosebită atunci când tăiați pereți sau alte zone care nu sunt vizibile.** Lama proeminentă poate tăia prin obiecte, ceea ce ar putea provoca recul.

#### EXPLICAȚIA PICTOGRAMELOR UTILIZATE.



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

#### DESCRIEREA ILUSTRĂȚIILOR

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

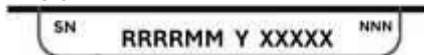
1. Mâner de transport
2. Comutator de pe mâner
3. Maneta de protecție a discului de tăiere
4. Buton de blocare a axului
5. Orificiu de montare
6. Protecție disc de tăiere
7. Capac perie de carbon
8. Știft de blocare a capului
9. Opritur de adâncime de tăiere
10. Șurub de fixare a opritorului de adâncime de tăiere
11. Buton de blocare a ghidajului
12. Ghidaj
13. Pârghie de blocare a capului
14. Bară de oprire
15. Orificiu de montare
16. Scala unghiului mesei de lucru
17. Indicator de unghi al mesei de lucru
18. Manetă de blocare automată
19. Buton de blocare a mesei de lucru
20. Inserție pentru masă
21. Masa de lucru
22. Capac modul laser
23. Modul laser
24. Capaș fix
25. Duza de aspirare a prafului
26. Sac de praf
27. Buton de presiune vertical
28. Braț de presiune vertical
29. Buton de blocare a brațului de presiune vertical
30. Buton de prindere a materialului
31. Scală pentru unghiul de înclinare a capului
32. Indicator unghi de înclinare a capului
33. Compartiment bateriei
34. Buton de pornire a laserului
35. Laser
36. Șuruburi de montare a modulului laser
37. Șurub de fixare a plăcii centrale

38. Placă centrală
  39. Șurub de reglare a unghiului 0°
  40. Șurub de reglare a unghiului 45°
- \* Produsul real poate diferi de ilustrație

#### ECHIPAMENT ȘI ACCESORII

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

#### MARCAJELE DE PE APARAT



- |       |                        |
|-------|------------------------|
| RRRR  | -anul fabricației      |
| MM    | -luna fabricației      |
| Y     | -denumire suplimentară |
| XXXXX | -număr de serie        |
| NNN   | -marcaj suplimentar    |

#### CONSTRUCȚIE ȘI APLICAȚIE

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

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

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

#### PREGĂTIREA PENTRU UTILIZARE

Înainte de a efectua orice lucrări de asamblare sau reglare la ferăstrăul circular, asigurați-vă că acesta a fost deconectat de la sursa de alimentare.

#### TRANSPORTUL FERĂSTRĂULUI DE TĂIAT ÎN BIE

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

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

Se recomandă fixarea ferăstrăului circular pe un banc de lucru sau un suport folosind orificiile de montare (15) prevăzute în baza ferăstrăului, ceea ce asigură o funcționare sigură și elimină riscul de mișcare nedorită a mașinii în timpul utilizării. Orificiile de montare permit utilizarea șuruburilor cu diametrul de 8 mm, cu cap plat sau hexagonal. Când montați ferăstrăul circular pe blatul bancului de lucru, asigurați-vă că:

- Suprafața blatului bancului de lucru este plană și curată.
- Șuruburile sunt strânse uniform și fără forță excesivă (șuruburile de fixare trebuie strânse astfel încât să nu provoace tensiuni sau deformarea bazei). În cazul unei tensiuni excesive, există riscul de fisurare a bazei.

#### EXTRACȚIA PRAFULUI

Pentru a preveni acumularea prafului și a asigura o eficiență maximă de lucru, ferăstrăul poate fi conectat la un aspirator industrial folosind duza de aspirare a prafului (25). Alternativ, praful poate fi colectat în punga de praf (furnizată) după atașarea acesteia la duza de aspirare a prafului. Instalarea se realizează prin apăsarea clemei cu arc și plasarea pungii de praf (26) peste duza de aspirare a prafului (25) (Fig. A). Pentru a goli punga de praf, apăsați clemă cu arc de pe punga de praf, scoateți-o din orificiul de evacuare a prafului și deschideți fermoarul pentru a permite accesul complet la interiorul pungii.

Pentru o aspirare optimă a prafului, golii punga de praf când este plină în proporție de 2/3.

### FUNCȚIONAREA BRAȚULUI (CAPULUI)

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

- Apăsați brațul extensibil și mențineți-l apăsat în jos.
- Trageți înapoi știftul de blocare a capului (8).
- Susțineți brațul în timp ce acesta se ridică în poziția superioară. Pentru a bloca brațul în poziția inferioară:
- Apăsați și țineți apăsată maneta de protecție a discului de tăiere (4).
- Apăsați brațul brațului până când acesta ajunge în poziția inferioară.
- Blocați brațul brațului în această poziție apăsând știftul de blocare a capului (8).

### Clema verticală

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

- Slăbiți butonul de fixare a clemei verticale (27) de pe partea bazei unde urmează să fie montată clema verticală.
- Montați clema verticală introducând-o în orificiul din baza ferăstrăului și strângeți butonul de fixare a clemei verticale (27).
- După reglarea poziției brațului clemei verticale (28) în funcție de piesa de prelucrat, strângeți butonul de blocare al brațului clemei verticale (29).
- Strângeți butonul de prindere a piesei de prelucrat (30) astfel încât aceasta să fie apăsată împotriva mesei de lucru (21).
- Verificați dacă materialul este fixat corespunzător.

### FUNCȚIONARE / REGLĂRI

Înainte de a efectua orice operațiune de reglare a ferăstrăului, asigurați-vă că acesta a fost deconectat de la rețeaua de alimentare. Pentru a asigura funcționarea sigură, precisă și eficientă a ferăstrăului, toate procedurile de reglare trebuie efectuate în întregime.

Odată ce toate procedurile de reglare și setare au fost finalizate, asigurați-vă că toate cheile au fost îndepărtate. Verificați dacă toate elementele de fixare filetate sunt strânse corespunzător.

Când efectuați lucrări de reglare, verificați dacă toate componentele externe funcționează corect și sunt în stare bună. Orice piesă uzată sau deteriorată trebuie înlocuită de personal calificat înainte de utilizarea ferăstrăului cu lanț. **PORNIREA / OPRIREA**

Tensiunea de alimentare trebuie să corespundă tensiunii specificate pe plăcuța de identificare a ferăstrăului.

Fierăstrăul cu lanț poate fi pornit numai atunci când lama de tăiere nu se află în contact cu materialul de tăiat. **Pornirea**

- Apăsați și țineți apăsat butonul de pornire (3). **Oprire**
- Eliberați comutatorul de alimentare (3).

**UTILIZAREA OPRIȚORULUI DE ADÂNCIME DE TĂIERE** Opritorul de adâncime de tăiere poate fi utilizat atunci când este necesar să se realizeze o canelură în material. Acest lucru se realizează prin efectuarea unei tăieturi superficiale în materialul prelucrat, în timp ce lama nu funcționează la adâncimea maximă posibilă.

- Blocați maneta de blocare a capului (13).
- Slăbiți butonul de blocare a ghidajului (11) și deplasați capul înapoi.
- Strângeți butonul de blocare a ghidajului (11).
- Rotiți opritorul de adâncime de tăiere (9) la setarea pentru adâncime de tăiere limitată (Fig. C).
- Coborâți brațul de extensie și mențineți-l în poziția inferioară, sprijinindu-l de opritorul de adâncime de tăiere.
- Rotiți (la stânga sau la dreapta) șurubul opritorului de adâncime de tăiere
- (10) (Fig. C) până când se atinge adâncimea de tăiere dorită.
- Slăbiți butonul de blocare a ghidajului (11).
- Efectuați tăieturile planificate la adâncimea setată.
- Pentru a reveni la tăierea la adâncime maximă, rotiți opritorul de adâncime de tăiere (9) într-o poziție în care, după coborârea brațului, șurubul opritorului de adâncime de tăiere (10) nu intră în contact cu opritorul de adâncime de tăiere (9).

### REGLAJUL MESEI DE LUCRU PENTRU TĂIERE ÎN UNGHII

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

- Trageți înapoi știftul de blocare al capului (8), permițând brațului să se ridice încet în poziția superioară.
- Slăbiți butonul de blocare a mesei de lucru (19).
- Apăsați și țineți apăsată maneta de blocare automată (18) și rotiți brațul brațului de ridicare spre stânga sau dreapta până când unghiul dorit este indicat pe scala de unghi a mesei de lucru (16).
- Blocați prin strângerea butonului de blocare a mesei de lucru (19).

Scala de unghi a mesei de lucru (16) are o serie de poziții marcate la care brațul rotativ al brațului este presetat automat. Acest lucru se poate întâmpla numai dacă, în timp ce brațul se rotește, maneta de blocare automată (18) nu este ținută în poziția apăsată și se poate bloca în aceste poziții setate din fabrică. Acestea sunt unghiurile de tăiere cele mai frecvent utilizate (15<sup>(0)</sup>, 22<sup>5°</sup>, 30<sup>°</sup>, 45<sup>°</sup> spre stânga / dreapta). Orice unghi poate fi reglat cu precizie folosind scala de unghi de pe masa de lucru (16), care este calibrată în trepte de 1 grad. Deși scala este suficient de precisă pentru majoritatea sarcinilor, se recomandă totuși verificarea setării unghiului de tăiere folosind un raportor sau alt instrument de măsurare a unghiurilor.

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

- Slăbiți maneta de blocare a capului (13).
- Setati capul în poziția 0° (perpendicular pe masa de lucru) și strângeți maneta de blocare a capului (13).
- Slăbiți butonul de blocare a mesei de lucru (19), apăsați și țineți apăsată maneta de blocare automată (18).
- Setati masa de lucru în poziția 0°, eliberați maneta de blocare automată și strângeți butonul de blocare a mesei de lucru (19).
- Apăsați maneta de protecție a lamei (4) și coborâți capul de tăiere în poziția cea mai joasă.
- Verificați (folosind un instrument de măsurare) dacă discul de tăiere este perpendicular pe masa de lucru.

Când efectuați măsurători, asigurați-vă că instrumentul de măsurare nu atinge dinții lamei de ferăstrău, deoarece măsurarea poate fi inexactă din cauza grosimii vârfului din carbură.

Dacă unghiul măsurat nu este de (90°), este necesară o reglare, care se efectuează după cum urmează:

- Slăbiți piliuța de blocare și rotiți șurubul de reglare a unghiului 0° (39) (Fig. D) în sensul acelor de ceasornic sau în sens invers acelor de ceasornic pentru a mări sau a micșora unghiul discului de tăiere.
- Odată ce discul de tăiere este poziționat perpendicular pe masa de lucru, lăsați capul să revină în poziția superioară.
- Ținând apăsat șurubul de reglare a unghiului 0° (39), strângeți piliuța de blocare.
- Coborâți capul și verificați din nou dacă unghiul setat corespunde marcajelor de pe scala unghiului de înclinare a capului (31); dacă este necesar, reglați poziția indicatorului unghiului de înclinare a capului (32) (Fig. E).

O reglare similară trebuie efectuată pentru unghiul de înclinare a capului<sup>45°</sup> pentru tăieturi în unghi folosind șurubul de reglare a unghiului (40) (Fig. D).

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

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

- Slăbiți butonul de blocare a mesei de lucru (19), apăsați și țineți apăsată maneta de blocare automată (18) și reglați masa de lucru în poziția 0°.
- Coborâți capul de tăiere în poziția cea mai joasă.
- Așezați un raportor sau un alt dispozitiv de măsurare a unghiului lângă discul de tăiere.
- Deplasați dispozitivul de măsurare a unghiului până la bara de oprire (14).
- Măsurătoarea trebuie să indice 90°.
- Dacă este necesară reglarea, procedați după cum urmează:
- Slăbiți șuruburile care fixează bara de oprire (14) de bază.

- Reglați poziția barei de oprire (14) astfel încât aceasta să fie perpendiculară pe discul de tăiere.
- Strângeți șuruburile care fixează bara de oprire.

## REGLAJUL BRAȚULUI DE TĂIERE (CAP) PENTRU TĂIERE ÎN UNGHII

Brațul brațului poate fi înclinat la orice unghi între  $0^{\circ}$  și  $45^{\circ}$  pentru tăierea în unghi (Fig. E).

- Trageți înapoi știftul de blocare a capului (8) pentru a elibera brațul brațului și permiteți brațului să se ridice încet în poziția superioară.
- Slăbiți maneta de blocare a capului (13).
- Înclinați brațul brațului de ridicare spre stânga până la unghiul dorit, care poate fi citit pe scala unghiului de înclinare a capului (31) folosind indicatorul unghiului de înclinare a capului (32) (Fig. E).
- Strângeți maneta de blocare a capului (13).

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

## VERIFICAREA FUNCȚIONĂRII LASERULUI

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

- Introduceți bateriile în compartiment pentru baterii (33) (Fig. F), asigurându-vă că se menține polaritatea corectă.
- Poziționați masa de lucru astfel încât indicatorul de unghi al mesei de lucru (17) să se alinieze cu marcajul  $0^{\circ}$  de pe scala de unghi a mesei de lucru (16), iar indicatorul de unghi de înclinare a capului (32) (Fig. E) să se alinieze cu marcajul  $0^{\circ}$  de pe scala de unghi de înclinare a capului (31) (Fig. E).
- Fixați o bucată adecvată de material de rest pe masa de lucru (21) și efectuați tăierea.
- Eliberați brațul extensibil și lăsați materialul de deșeu fixat pe masa de lucru a ferăstrăului.
- Setați comutatorul laserului (34) în poziția „I” (pornit) (marcată).
- Raza de lumină proiectată trebuie să fie paralelă cu linia de tăiere.

## REGLAJUL LASERULUI

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

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

- Scoateți capacul modulului laser (22) deșurubând șuruburile de fixare. Modulul laser (23) se află sub capacul modulului laser (22) (Fig. G).
- Rotiți ușor laserul (35) (Fig. G) în carcasa modulului laser (23) spre stânga sau spre dreapta până când fasciculul laser este paralel. Nu forțați modulul laser și nu îl rotiți cu mai mult de câteva grade.
- Dacă este necesară o reglare laterală, slăbiți șuruburile de fixare ale modulului laser (36) și deplasați modulul laser spre stânga sau spre dreapta până când linia laserului este paralelă cu tăietura după tăiere.

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

## PORNIREA FERĂSTRĂULUI

Înainte de a apăsa butonul de pornire, asigurați-vă că ferăstrăul a fost asamblat și reglat corect, în conformitate cu instrucțiunile furnizate în acest manual. Acest ferăstrău a fost proiectat pentru utilizatori dreptaci.

- Apăsați comutatorul de alimentare (3).
- Lăsați motorul ferăstrăului cu lanț să atingă viteza maximă.
- Apăsați maneta de protecție a lamei (4).
- Coborâți brațul spre piesa de prelucrat.
- Eliberați presiunea exercitată asupra manetei de protecție a lamei (4).
- Efectuați tăierea.

## OPRIREA FERĂSTRĂULUI CU LANȚ

- Eliberați presiunea de pe comutatorul de alimentare (3) și așteptați până când lama ferăstrăului s-a oprit complet din rotație.
- Ridicați brațul brațului de lucru al ferăstrăului, îndepărtându-l de materialul tăiat.

Scănteile temporare produse de perile din interiorul motorului electric sunt normale în timpul pornirii și la oprirea ferăstrăului. Nu oprți discul de tăiere aplicând o presiune laterală asupra acestuia. **TĂIEREA CU FERĂSTRĂUL**

Fixați materialul de tăiat astfel încât să nu interfereze cu funcționarea ferăstrăului. Înainte de a porni ferăstrăul, deplasați capul de tăiere în poziția inferioară pentru a vă asigura că acesta și protecția lamei au libertate deplină de mișcare. **Asigurați-vă că protecția lamei ajunge la cursa maximă.**

Înainte de a începe tăierea, asigurați-vă că butonul de blocare a mesei de lucru (19) și maneta de blocare a capului ferăstrăului (13) sunt strânse bine.

- Conectați ferăstrăul la rețeaua electrică.
- Asigurați-vă că cablul de alimentare este ținut la distanță de lama ferăstrăului și de baza mașinii.
- Așezați materialul pe masa de lucru și asigurați-vă că este fixat bine, astfel încât să nu se poată mișca în timpul tăierii.
- Deplasați capul ferăstrăului în poziția cea mai din spate și blocați ghidajul (12) folosind butonul de blocare a ghidajului (11).
- Deblocați capul și protecția discului de tăiere.
- Apăsați butonul de blocare a comutatorului și porniți ferăstrăul folosind comutatorul (așteptați până când lama ferăstrăului atinge viteza maximă).
- Coborâți încet capul ferăstrăului.
- Începeți tăierea aplicând o presiune moderată asupra capului în timpul tăierii.

Neștrângerea suficientă a butoanelor de blocare poate determina deplasarea neașteptată a discului de tăiere pe suprafața superioară a materialului, prezentând riscul ca operatorul să fie lovit de o bucată de material.

## TĂIERE CU BRAȚUL DE EXTENSIE ÎN MIȘCARE (CAPUL) FERĂSTRĂULUI CU LANȚ

Mișcarea brațului de extensie al ferăstrăului permite pânzei de ferăstrău să se deplaseze înainte și înapoi, permițând tăierea unor bucăți mai late de material.

- Reglați brațul de extensie în poziția superioară.
- Slăbiți butonul de blocare a barei de ghidare (11).
- Înainte de a porni ferăstrăul cu lanț, trageți brațul de extensie spre dvs., menținându-l în poziția ridicată.
- Apăsați butonul de pornire (3) pentru a porni ferăstrăul cu lanț.
- Așteptați până când lama ajunge la viteza maximă.
- Deblocați protecția discului de tăiere apăsând maneta de blocare a protecției discului de tăiere (4).
- Coborâți brațul extensibil și începeți tăierea.
- În timpul tăierii, deplasați brațul înapoi (departe de dumneavoastră).
- Odată ce materialul a fost tăiat, eliberați presiunea de pe butonul de pornire și așteptați până când discul de tăiere s-a oprit din rotire înainte de a ridica brațul în poziția superioară.
- **Nu efectuați niciodată o tăiere mișcând capul ferăstrăului spre dumneavoastră. Lama ferăstrăului s-ar putea ridica neașteptat pe materialul tăiat, ceea ce prezintă un risc de recul periculos pentru operator.**

## FUNCȚIONARE ȘI ÎNTREȚINERE

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

## CURĂȚAREA

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

## ÎNLOCUIREA DISCULUI DE TĂIERE

- Apăsați maneta de protecție a discului de tăiere (4).

- Ridicați protecția discului de tăiere (6) și deșurubați șurubul de fixare a plăcii centrale (37) (Fig. H).
- Glisați placa centrală (38) spre stânga pentru a permite accesul la șurubul de fixare al discului de tăiere.
- Apăsăți butonul de blocare a axului (5) și rotiți discul de tăiere până când se blochează în poziție.
- Folosind cheia specială (furnizată), slăbiți și scoateți șurubul de fixare a discului de tăiere.
- Scoateți șaiba exterioară și scoateți discul de tăiere (având grijă de inelul de reducere, dacă este prezent).
- Îndepărtați orice resturi de pe ax și de pe șabele de fixare ale discului de tăiere.
- Montați discul de tăiere nou urmând pașii descriși în ordine inversă.
- Odată terminat, asigurați-vă că toate cheile și uneltele de reglare au fost îndepărtate și că toți șuruburile, butoanele și șuruburile sunt strânse bine.

**Șurubul de fixare a discului de tăiere are filet stâng. Aveți grijă deosebită când manipulați discul de tăiere. Purtați mănuși de protecție pentru a vă proteja mâinile de contactul cu dinții ascuțiți ai discului de tăiere.**

#### ÎNLOCUIREA BATERIILOR DIN MODULUL LASER

Modulul laser este alimentat de două baterii AAA de 1,5 V.

- Deschideți capacul compartimentului pentru baterii (33) (Fig. F).
- Scoateți bateriile uzate.
- Introduceți bateriile noi, asigurându-vă că se menține polaritatea corectă.
- Reinstalați capacul compartimentului pentru baterii.

#### ÎNLOCUIREA PERIILOR DE CARBON

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

- Deșurubați capacele periiilor de carbon (7).
- Scoateți periiile uzate.
- Îndepărtați praful de carbon cu ajutorul aerului comprimat.
- Introduceți noile perii de carbon (periiile trebuie să alunece liber în suporturile lor).
- Montați capacele periiilor de carbon (7).

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

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

#### SPECIFICAȚII TEHNICE

##### DATE NOMINALE

Parametru	Valoare	
Tensiune de alimentare	230 V AC	
Frecvența de alimentare	50 Hz	
Putere nominală	1400 W	
Viteza axului (fără sarcină)	5000 rpm	
Interval de tăiere unghiulară	± 45°	
Interval de tăiere în unghi	0° - 45°	
Diametru exterior al discului de tăiere	185 mm	
Diametru interior disc de tăiere	16 mm	
Dimensiunile materialului tăiat în unghi / înclinat	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
	45° x 45°	35 x 210 mm
Lungimea șinei de ghidare	135 mm	
Clasa laserului	2	
Puterea laserului	< 1 mW	
Lungimea de undă a laserului	λ = 650 nm	
Clasa de siguranță	II	
Greutate	11 kg	
<b>DATE PRIVIND ZGOMOTUL ȘI VIBRAȚIILE</b>		
Nivelul presiunii acustice	L <sub>PA</sub> = 91,9 dB(A) K = 3 dB(A)	

Nivelul puterii acustice	L <sub>WA</sub> = 104,9 dB(A) K = 3 dB(A)
--------------------------	---

#### Informații privind zgomotul

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

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

#### PROTECȚIA MEDIULUI



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

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

#### Declarație de conformitate CE

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

**Produs:** Fierăstrău circular

**Model:** 59G800

**Denumire comercială:** GRAPHITE

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

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

Produsul descris mai sus este conform cu următoarele documente:

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

**Directiva privind compatibilitatea electromagnetică 2014/30/UE**

**Directiva RoHS 2011/65/UE, astfel cum a fost modificată prin**

**Directiva 2015/863/UE**

Și îndeplinește cerințele următoarelor standarde:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN IEC 62841-3-9:2020+A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A2:2024; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

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

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

Semnăt în numele:

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

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Reprezentantul pentru calitate al GTX POLAND

Varșovia, 4 decembrie 2025

(hu)

**AZ EREDETI UTASÍTÁSOK FORDÍTÁSA**

**FÉLKÖRÖS FÜRÉSZ**

**59G800**

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

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

- **VESZÉLY:** Tartsa távol a kezét a vágási területtől és a vágókéstől. A másik kezét tartsa a segédfogantyún vagy a motorházon. Ha mindkét kezével fogja a fűrész, a kés nem vághatja meg öket.
- **Ne nyúljon a munkadarab alá.** A fűrészlapvédő nem védi a felhasználót a munkadarab alatt lévő vágóéltől.

- **Állítsa be a vágási mélységet a munkadarab vastagságához.** A munkadarab alatt a fűrészlapnak legfeljebb egy teljes fog látszódjon.
- **Vágás közben soha ne tartsa a munkadarabot a kezében vagy a lábához szorítva. Rögzítse a munkadarabot egy stabil felülethez.** Fontos, hogy minimálisra csökkentse a sérülés, a penge beszorulása vagy az irányítás elvesztése kockázatát.
- **Olyan műveletek végzése során, amikor a vágószerszám rejtett vezetékkel vagy a saját kábelével érintkezésbe kerülhet, az elektromos szerszámot a szigetelt markolatfelületeken fogja meg.** Az áram alatt álló kábellel való érintkezés következtében az elektromos szerszám szabadon álló fémrészei áram alá kerülnek, ami áramütést okozhat a kezelőnek.
- **Hosszanti vágások végzése során mindig használjon hosszanti vezetőt vagy egyenes vezetőt.** Ez javítja a vágás pontosságát és csökkenti a fűrészlap beszorulásának kockázatát.
- **Mindig a rögzítőfuratokhoz megfelelő méretű és alakú pengéket használjon.** A fűrész rögzítési pontjaihoz nem illeszkedő pengék eltávolodnak a középpontból, ami az irányítás elvesztését okozhatja.
- **Soha ne használjon sérült vagy nem megfelelő fűrészlap-alátéteket vagy csavarokat.** A fűrészlap-alátéteket és csavarokat kifejezetten a fűrészhez tervezték, hogy optimális teljesítményt és biztonságot biztosítsanak.

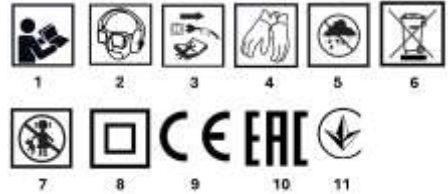
#### A VISSZACSPÁS OKAI ÉS MEGELŐZÉSE A KEZELŐ ÁLTAL:

- A visszarúgás egy elakadt, elzáródott vagy rosszul beállított fűrészlapra adott hirtelen reakció, amelynek következtében a fűrész ellenőrizhetetlenül felemelkedik, és a munkadarabból a kezelő felé ugrik.
- Amikor a fűrészlap beszorul vagy elakad egy záró vágás során, a fűrészlap leáll, és a motor reakciója miatt a gép visszarúg a kezelő felé.
- Ha a fűrészlap elfordul vagy elmozdul a vágás során, a fűrészlap hátsó élén lévő fogak belemarnak a fa felső felületébe, ami miatt a fűrészlap kiugrik a vágásból, és visszapattan a kezelő felé.
- A visszarúgás a fűrész helytelen használatának és/vagy a helytelen munkavégzési eljárásoknak vagy körülményeknek a következménye, és az alábbiakban felsorolt megfelelő óvintézkedésekkel elkerülhető.
  - **Tartsa a fűrész szilárdan mindkét kezével, és úgy helyezze el a karjait, hogy ellensúlyozzák a visszarúgás erejét.** Álljon a fűrészlap egyik oldalára, de ne álljon egy vonalban a fűrészlappal. A visszarúgás a fűrész visszarúgását okozhatja, de a visszarúgás erejét a kezelő szabályozhatja, ha megfelelő óvintézkedéseket tesz.
  - **Ha a fűrészlap elakad, vagy a vágás bármilyen okból megszakad, engedje el a kioldógombot, és tartsa a fűrész mozdatlanul az anyagban, amíg a fűrészlap teljesen le nem áll. Soha ne próbálja kihúzni a fűrész lapot az anyagból, vagy hátrafelé húzni, amíg a fűrészlap mozgásban van, mivel ez visszarúgást okozhat.** Vizsgálja meg a fűrészlap elakadásának okát, és tegyen korrekciós intézkedéseket annak kiküszöbölésére.
  - **Amikor a fűrész újraindítja a munkadarabban, központosítsa a fűrészlapot a vágásnyomban, hogy a fűrészfogak ne vágjanak bele az anyagba.** Ha a fűrészlap elakad, a fűrész újraindításakor felemelkedhet vagy lepattanhat a munkadarabról.
  - **A fűrészlap elakadásának és a visszarúgás kockázatának minimalizálása érdekében támaszkodjon alá a nagy méretű paneleket.** A nagy méretű panelek saját súlyuk alatt hajlamosak megereszkedni. Helyezzen támasztékokat a panel alá mindkét oldalon, a vágási vonal és a panel széle közelében.
  - **Ne használjon tompa vagy sérült vágókorongokat.** Az élesítetlen vagy helytelenül beállított vágókorongok keskeny vágási nyílást eredményeznek, ami túlzott súrlódáshoz, a fűrészlap elakadásához és visszarúgáshoz vezet.
  - **A vágás megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a fűrészlap mélységének és dőlésszögének beállításához szükséges rögzítőkarok szorosan meg vannak húzva és a helyükön vannak**

**rögzítve.** Ha a fűrészlap beállítása a vágás közben megváltozik, az beszorulást és visszarúgást okozhat.

➢ **Legyen különösen óvatos, ha falakat vagy más, nem látható területeket vág.** A kiálló fűrészlap átvághat tárgyakat, ami visszarúgást okozhat.

#### A HASZNÁLT PIKTOGRAMOK MAGYARÁZATA.



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

#### AZ ÁBRÁK LEÍRÁSA

Az alábbi számozás a kézikönyv illusztrációin látható készülékkalkatrészekre vonatkozik.

1. Hordozófogantyú
2. Fogantyúkapcsoló
3. Vágótárcsa-védőkar
4. Orsórögzítő gomb
5. Rögzítőfurat
6. Vágótárcsa-védőburkolat
7. Szénkefe-burkolat
8. Fejrögzítő csap
9. Vágási mélységűtköző
10. Vágási mélységűtköző csavar
11. Vezető rögzítőgomb
12. Vezető
13. Fejrögzítő kar
14. Rögzítőrudazat
15. Rögzítőfurat
16. Munkaasztal szögmérő
17. Munkaasztal szögjelző
18. Automatikus reteszelőkar
19. Munkaasztal rögzítőgomb
20. Asztali betét
21. Munkaasztal
22. Lézermodul burkolat
23. Lézermodul
24. Rögzített fedél
25. Porszívócső
26. Porszűrőzsák
27. Független nyomógomb
28. Független nyomókar
29. Független nyomókar rögzítőgombja
30. Anyagszorító gomb
31. Fejdőlésszög-skála
32. Fejdőlésszög-jelző
33. Akkumulátor-tartó
34. Lézerkapcsoló gomb
35. Lézer
36. Lézermodul rögzítőcsavarok

37. Középső lemez rögzítőcsavar

38. Középső lemez

39. 0° szögbeállító csavar

40. 45° szögbeállító csavar

\* A tényleges termék eltérhet az ábrán láthatótól

## FELSZERELÉS ÉS TARTOZÉKOK

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

## JELÖLÉSEK A KÉSZÜLÉKEN



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

## FELÉPÍTÉS ÉS AALKALMAZÁS

A gérvágó olyan gép, amelynek alapjához vágófeje van rögzítve, amelynek szöge állítható. Ezen felül, a kivétel függvényében a gérvágó feje dönthető és kinyújtható a funkcionalitás és a vágási hossz növelése érdekében.

A gérvágó olyan fadarabok vágására tervezték, amelyek beférnek a gép méretei közé. Tűzfavágásra nem szabad használni. A fűrész kizárólag a rendeltetés szerűen szabad használni. A fűrész rendeltetésétől eltérő célra történő használata visszaélésnak minősül. A fűrész kizárólag megfelelő, keményfém fogakkal ellátott vágótárcsákkal szabad használni. A gérvágó olyan szerszám, amelyet asztalos- és ács munkákhoz terveztek.

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

## A HASZNÁLT ELŐKÉSZÍTÉSE

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

## A GÉRVÁGÓ SZÁLLÍTÁSA

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

## A GÉRVÁGÓ MUNKAPADRA TÖRTÉNŐ FELSZERELÉSE

Javasoljuk, hogy a gérvágót a fűrész talpán található rögzítőfuratok (15) segítségével rögzítse a munkapadhoz vagy állványhoz, ami biztosítja a biztonságos működést és kiküszöböli a gép használat közbeni nem kívánt elmozdulásának kockázatát. A rögzítőfuratokba 8 mm átmérőjű, lapos vagy hatlapfejű csavarok használhatók. A gérvágó munkapadra történő felszerelésekor győződjön meg arról, hogy:

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

## PORELSZÍVÁS

A porlerakódás megelőzése és a maximális munkahatékonyság biztosítása érdekében a fűrész a porelszívó fűvőkán (25) keresztül ipari porelszívóhoz lehet csatlakoztatni. Alternatív megoldásként a por a porelszívó fűvőkához csatlakoztatott porzsákba (mellékelve) is gyűjthető. A felszereléshez nyomja össze a rugós kapcsot, és helyezze a porzsákot (26) a porelszívó fűvőkára (25) (A. ábra). A porzsák kiürítéséhez nyomja össze a porzsákon található rugós kapcsot, vegye le a porkivezetőt, és nyissa ki a cipzárt, hogy teljes hozzáférést biztosítson a zsák belsejéhez.

**Az optimális porelszívás érdekében őrítse ki a porzsákot, amikor az 2/3-ig megtelt.**

## A KAR (FEJ) MŰKÖDÉSE

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

- Nyomja meg a karot, és tartsa lenyomva.

- Húzza vissza a fej rögzítőcsapját (8).

- Tartsa meg a karot, miközben az felső pozícióba emelkedik.

A kar alsó helyzetben történő reteszeléséhez:

- Nyomja meg és tartsa lenyomva a vágótárcsa védőkarját (4).
- Nyomja le a szórókarot, amíg az alsó pozícióba nem kerül.
- Rögzítse a szórókarot ebben a helyzetben a fejrögzítő csap (8) lenyomásával.

## FÜGGŐLEGES SZORÍTÓ

A függőleges szorító (B. ábra) a fűrész alapjára szerelhető a munkaszal mindkét oldalán, és teljes mértékben beállítható a vágandó anyag méretének megfelelően. Ne üzemeltesse a fűrész, ha a függőleges szorító nincs használva.

- Lazítsa meg a függőleges szorító rögzítógombját (27) az alaptest azon oldalán, ahová a függőleges szorítót szeretné felszerelni.
- Helyezze be a függőleges szorítót a fűrész alapjának lyukába, majd húzza meg a függőleges szorító rögzítógombját (27).
- Miután a függőleges szorítókar (28) helyzetét a munkadarabhoz igazította, húzza meg a függőleges szorítókar rögzítógombját (29).
- Húzza meg a munkadarab rögzítógombját (30) úgy, hogy az a munkadarabot az asztalhoz (21) nyomja.
- Ellenőrizze, hogy az anyag biztonságosan a helyén van-e.

## MŰKÖDÉS / BEÁLLÍTÁSOK

Mielőtt bármilyen beállítási munkát végezne a fűrészben, győződjön meg arról, hogy az nincs csatlakoztatva a hálózati áramellátáshoz. A fűrész biztonságos, pontos és hatékony működésének biztosítása érdekében minden beállítási eljárást teljes körűen el kell végezni.

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

A beállítási munkák elvégzése során ellenőrizze, hogy az összes külső alkatrész megfelelően működik-e és jó állapotban van-e. A láncfűrész használata előtt minden kopott vagy sérült alkatrészt szakképzett személyzettel kell kicserélni. **BE- ÉS KIKAPCSOLÁS**

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

A láncfűrész csak akkor szabad bekapcsolni, ha a vágószár nem érintkezik a vágandó anyaggal. **Bekapcsolás**

- Tartsa lenyomva a start gombot (3). **Kikapcsolás**
- Engedje el a bekapcsoló gombot (3).

**A VÁGASMÉLYSÉG-ÜTKÖZŐ HASZNÁLATA** A vágásmélység-ütköző akkor használható, ha romyot kell vágni az anyagba. Ehhez a feldolgozandó anyag felületén kell a vágást végezni, miközben a fűrészlap nem a teljes lehetséges mélységben működik.

- Rögzítse a fejretartó kart (13).
- Lazítsa meg a vezető rögzítógombját (11), és tolja hátra a fejet.
- Húzza meg a vezető rögzítógombot (11).
- Forgassa el a vágási mélységütközőt (9) a korlátozott vágási mélység beállítására (C. ábra).
- Engedje le a kinyújtó kart, és tartsa alsó helyzetben, a vágási mélységütközőnek támaszkodva.
- Forgassa (balra vagy jobbra) a vágási mélységütköző csavarját (10) (C. ábra) addig, amíg el nem éri a kívánt vágási mélységet.
- Lazítsa meg a vezetőreteszelő gombot (11).
- Végezze el a tervezett vágásokat a beállított mélységben.
- A teljes mélységű vágáshoz állítsa a vágási mélységütközőt (9) olyan helyzetbe, hogy a kar leengedése után a vágási mélységütköző csavar (10) ne érjen hozzá a vágási mélységütközőhöz (9).

## A MUNKASZÍN BEÁLLÍTÁSA SZÖGES VÁGÁSON

A forgókar lehetővé teszi az anyag vágását bármilyen szögben a mérőleges pozíciótól kezdve<sup>45°</sup>-ig balra vagy jobbra.

- Húzza vissza a fejrögzítő csapszeget (8), hogy a kar lassan felemelkedhessen a felső helyzetbe.
- Lazítsa meg a munkaasztal rögzítógombját (19).
- Tartsa lenyomva az automatikus rögzítő kart (18), és forgassa a karot balra vagy jobbra, amíg a munkaszal (16) szögskáláján meg nem jelenik a kívánt szög.

- A munkalap rögzítógombjának (19) meghúzásával rögzítse a pozíciót.

A munkaszal (16) szögskáláján egy sor jelölt pozíció található, amelyekben a forgó kar automatikusan előre beáll. Ez csak akkor történhet meg, ha a kar forgása közben az automatikus reteszelő kart (18) nem tartják lenyomott helyzetben, és a kar ezekben a gárilag beállított pozíciókban reteszlődik. Ezek a leggyakrabban használt vágási szögek (15<sup>0</sup>), 22<sup>5'</sup>, 30<sup>0</sup>, 45<sup>0</sup> balra / jobbra). Bármely szög pontosan beállítható a munkaszal (16) található szögskálával, amely 1 fokos lépésekben van kalibrálva. Bár a skála a legtöbb feladat elvégzéséhez kellően pontos, mégis ajánlott a vágási szög beállítását szögmérővel vagy más szögmérő műszerrel ellenőrizni.

#### A VÁGÓTÁLCA MEGFELELŐ MÉRŐSZÖGÉNEK ELLENŐRZÉSE ÉS BEÁLLÍTÁSA A MUNKASZÍNHOZ KÉPEST.

- Lazítsa meg a fej rögzítőkarrját (13).
- Állítsa a fejet a 0° pozícióba (merőlegesen a munkaszalra) és húzza meg a fej rögzítőkarrját (13).
- Lazítsa meg a munkalap rögzítógombját (19), nyomja meg és tartsa lenyomva az automatikus rögzítőkart (18).
- Állítsa a munkaszal 0° pozícióba, engedje el az automatikus rögzítő kart, és húzza meg a munkaszal rögzítő gombját (19).
- Nyomja meg a fűrészlapp-védő karrját (4), és engedje le a fűrészfeket a legalacsonyabb pozícióba.
- Ellenőrizze (mérőszöggel), hogy a vágótárcsa merőleges-e a munkaszalra.

**A mérés során ügyeljen arra, hogy a mérőműszer ne érjen a vágásfelület fölé, mivel a keményfém hegy vastagsága miatt a mérés pontatlan lehet.**

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

- Lazítsa meg a rögzítőanyát, és forgassa el a szögbeállító csavart 0° (39) (D ábra) jobbra vagy balra a vágótárcsa szögének növelése vagy csökkentése érdekében.
- Miután a vágótárcsa merőleges helyzetbe került a munkaszal szemből, hagyja, hogy a fej visszatérjen a felső pozícióba.
- A szögbeállító csavart (39) lenyomva tartva húzza meg a rögzítőanyát.
- Engedje le a fejet, és ellenőrizze újra, hogy a beállított szög megegyezik-e a fej dőlésszög-skáláján (31) található jelölésekkel; ha szükséges, állítsa be a fej dőlésszög-jelzőjét (32) (E ábra).

Hasonló beállítást kell végrehajtani a gérvágásokhoz szükséges 45° fejdőlésszög esetében is a 45° szögbeállító csavarral (40) (D ábra).

#### A VÁGÓTÁLCA MEGFELELŐ MÉRŐSZÖGÉNEK ELLENŐRZÉSE ÉS BEÁLLÍTÁSA AZ ÜTKÖZŐRÚDHOZ KÉPEST.

Ezt az eljárást minden esetben el kell végezni, amikor az ütközőrudat eltávolították vagy kicserélték. Ez a beállítás csak akkor végezhető el, ha a vágótárcsát merőlegesen állították be a munkaszalhoz. Az ütközőrud a vágandó anyag vezetőjéért szolgál.

- Lazítsa meg a munkaszal rögzítógombját (19), nyomja meg és tartsa lenyomva az automatikus rögzítőkarrt (18), majd állítsa a munkaszal 0° pozícióba.
- Engedje le a fűrészfeket a legalacsonyabb pozícióba.
- Helyezzen egy szögmérőt vagy más szögmérő eszközt a fűrészlaphoz.
- Mozgassa a szögmérő eszközt felfelé az ütközőrudig (14).
- A mérőszögzökné 90° értéket kell mutatnia.
- Ha beállításra van szükség, járjon el az alábbiak szerint:
- Lazítsa meg az ütközőrudat (14) az alaphoz rögzítő csavarokat.
- Állítsa be az ütközőrudat (14) úgy, hogy az merőlegesen legyen a vágótárcsára.
- Húzza meg az ütközőrudat rögzítő csavarokat.

#### A KAR (FEJ) BEÁLLÍTÁSA GÉPSZÖGES VÁGÁSHOZ

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

- Húzza vissza a fej rögzítőcsapját (8) a kar rögzítésének oldásához, és hagyja, hogy a kar lassan felemelkedjen a felső pozícióba.
- Lazítsa meg a fej rögzítőkarrját (13).
- Döntse a karot balra a kívánt szögbe, amelyet a fej dőlésszög-jelzőjével (32) leolvashat a fej dőlésszög-skáláról (31) (E ábra).

- Húzza meg a fejrögzítő kart (13).

**Ha kombinált vágáshoz mindkét szög (mindkét síkban, vízszintesen és függőlegesen) beállítását módosítani kell, mindig először a gérszöveget kell beállítani.**

#### A LÉZER MŰKÖDÉSÉNEK ELLENŐRZÉSE

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

- Helyezze be az elemeket az elemtartóba (33) (F ábra), ügyelve a megfelelő polarításra.
- Állítsa be a munkaszal 0° pozícióba, és húzza meg a munkaszal szögjelzője (17) egy vonalba eszen a munkaszal szögskáláján (16) található 0° jelöléssel, és a fej dőlésszög-jelzője (32) (E ábra) egy vonalba eszen a fej dőlésszög-skálán (31) található 0° jelöléssel (E ábra).
- Rögzítsen egy megfelelő darab hulladékanyagot a munkaszalhoz (21), és végezze el a vágást.
- Engedje el a kinyújtó kart, és hagyja a maradék anyagot a fűrészmunkaszalához rögzítve.
- Állítsa a lézerkapcsolót (34) az „I” (be) állásba (jelölve).
- A kivetített fényugárnak párhuzamosnak kell lennie a vágási vonallal.

#### A LÉZER BEÁLLÍTÁSA

**A lézeres vezető sugár beállításakor ne nézzen közvetlenül a sugárra vagy annak tükröződésére egy tükröződő felületen. Kapcsolja ki a lézert egyébként, ha a lézert nem használja.**

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

- Csavarja ki a rögzítőcsavarokat, és vegye le a lézermodul fedelét (22). A lézermodul (23) a lézermodul fedele (22) alatt található (G ábra).
- Óvatosan forgassa el a lézert (35) (G ábra) a lézermodul házában (23) balra vagy jobbra, amíg a lézersugár párhuzamos nem lesz. Ne erőltesse a lézermodult, és ne forgassa el több mint néhány fokkal.
- Ha oldalirányú beállításra van szükség, lazítsa meg a lézermodul rögzítőcsavarjait (36), és mozgassa a lézermodult balra vagy jobbra, amíg a lézervonal a vágás után párhuzamos nem lesz a vágással.

**A vágás során keletkező por eltakarhatja a lézert sugarat, ezért a lézerprojektor lencséjét időnként meg kell tisztítani.**

#### A FŰRÉSZ INDÍTÁSA

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

- Nyomja meg a bekapcsoló gombot (3).
- Várja meg, amíg a láncfűrészt motorja elérje a teljes fordulatszámot.
- Nyomja meg a fűrészlapp-védő kart (4).
- Engedje le a karot a munkadarab felé.
- Engedje fel a fűrészlapp-védő kart (4).
- Végezze el a vágást.

#### A LÁNCFŰRÉSzt LEÁLLÍTÁSA

- Engedje fel a főkapcsolót (3), és várja meg, amíg a fűrészlapp teljesen leáll.
- Emelje fel a fűrészt karrját, és távolítsa el a vágott anyagotól.

**Az elektromos motoron belüli szénkefe-érintkezőkből származó átmeneti szikrázás normális jelenség az indításkor és a fűrészt leállításakor. Ne állítsa meg a fűrészlappot úgy, hogy oldalirányú nyomást gyakorol rá. VÁGÁS A FŰRÉSzt TELJES.**

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

A vágás megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a munkaszal rögzítógombja (19) és a fűrészfete rögzítőkarrja (13) biztonságosan meg van húzva.

- Csatlakoztassa a fűrészt a hálózathoz.
- Győződjön meg arról, hogy a tápkábel távol van a fűrészlaptól és a gép aljától.

- Helyezze az anyagot a munkaszalra, és győződjön meg arról, hogy biztonságosan rögzítve van, így vágás közben nem mozdulhat el.
- Mozgassa a fűrészfjet a leghátsó pozícióba, és rögzítse a vezető (12) a vezető rögzítógombjával (11).
- Oldja fel a fej és a vágótárcsa védőburkolatának reteszelését.
- Nyomja meg a kapcsoló reteszelő gombját, és indítsa el a fűrészt a kapcsolóval (várja meg, amíg a fűrészlapp elér a maximális fordulatszámot).
- Lassan engedje le a fűrészfjelet.
- Kezdje el a vágást úgy, hogy a vágás során mérsékelt nyomást gyakorol a fejre.

**Ha a rögzítógombokat nem húzza meg eléggé, a vágótárcsa váratlanul az anyag felső felületére mozdulhat, ami azt a kockázatot hordozza magában, hogy a kezelőt eltalálja az anyag egy darabja.**

#### VÁGÁS A LÁBÁLLÓ (FEJE)

A fűrészkinyújtókarjának mozgatásával a fűrészlapp előre és hátra mozoghat, így szélesebb anyagdarabok is vághatók.

- Állítsa a karot felső helyzetbe.
- Lazítsa meg a vezetőpályára rögzítógombját (11).
- A láncfűrész bekapcsolása előtt húzza maga felé a kinyújtó kart, és tartsa felémelt helyzetben.
- Nyomja meg a start gombot (3) a láncfűrész beindításához.
- Várja meg, amíg a fűrészlapp elérte a maximális fordulatszámot.
- Nyomja meg a vágótárcsa-védő karját (4) a vágótárcsa-védő reteszelésének feloldásához.
- Engedje le a kinyújtó kart, és kezdje meg a vágást.
- Vágás közben mozgassa a karot hátrafelé (magától távolodó irányba).
- Miután az anyagot elvágta, engedje fel a nyomást a Start gombról, és várja meg, amíg a vágótárcsa leáll, mielőtt a karot felső helyzetbe emelné.
- **Soha ne végezzen vágást úgy, hogy a fűrészfjelet maga felé mozgattja. A fűrészlapp váratlanul felugorhat a vágott anyagra, ami veszélyes visszarúgás kockázatát jelenti a kezelő számára.**

#### ÜZEMELTETÉS ÉS KARBANTARTÁS

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

#### TISZTÍTÁS

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

#### A VÁGÓTÁRCSA CSERÉJE

- Nyomja meg a vágótárcsa védőburkolatának karját (4).
- Emelje fel a vágótárcsa védőburkolatát (6), és csavarja ki a középső lemez rögzítőcsavarját (37) (H. ábra).
- Csúsztassa a középső lemezt (38) balra, hogy hozzáférjen a vágókorong rögzítőcsavarjához.
- Nyomja meg az orsóreteszelő gombot (5), és forgassa el a vágókorongot, amíg a helyére nem kattan.
- A mellékelt speciális csavarkulccsal lazítsa meg és távolítsa el a vágótárcsa rögzítőcsavarját.
- Vegye le a külső alátétet, és vegye ki a vágótárcsát (ügyelve a redukciós gyűrűre, ha van ilyen).
- Távolítsa el az orsról és a vágótárcsa rögzítő alátéteiről az esetleges szennyeződések.
- Szerelje be az új vágókorongot a leírt lépések fordított sorrendjében.

- A munka befejezése után ellenőrizze, hogy minden csavarkulcsot és beállító szerzámot eltávolított-e, és hogy minden csavart, gombot és anyát biztonságosan meghúzott-e.

**A vágókorong rögzítőcsavarja balmenetes. Különös óvatossággal járjon el a vágókorong kezelése során. Viseljen védőkesztyűt, hogy megvédje kezét a vágókorong éles fogaitól.**

#### AZ ELEKTRONIKAI MODUL ELEKTRONIKAI MODULJÁNAK CSERÉJE

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

- Nyissa ki az elemtartó fedelét (3) (F. ábra).
- Vegye ki a lemerült elemeket.
- Helyezze be az új elemeket, ügyelve a megfelelő polarításra.
- Helyezze vissza az elemtartó fedelét.

#### A SZÉNKEFÉK CSERÉJE

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

- Csavarja le a szénkefe fedeleit (7).
- Vegye ki a kopott keféket.
- Sűrített levegővel távolítsa el az esetleges szénport.
- Helyezze be az új szénkeféket (a keféknek könnyedén be kell csúszniuk a kefétartókba).
- Helyezze fel a szénkefe-burkolatokat (7).

**A szénkefék cseréje után indítsa el a szerzámot terhelés nélkül, és várjon 1–2 percet, amíg a szénkefék beilleszkednek a motor kommutátorába. A szénkefék cseréjét kizárólag szakképzett személy végezheti, eredeti alkatrészek felhasználásával.**

Bármilyen hibát a gyártó hivatalos szervizközpontjában kell kijavítani.

#### MŰSZAKI ADATOK

##### NÉVLEGES ADATOK

Paraméter	Érték	
Tápfeszültség	230 V AC	
Tápfrekvencia	50 Hz	
Névleges teljesítmény	1400 W	
Orsó fordulatszám (terhelés nélkül)	5000 fordulat/perc	
Szögvágási tartomány	± 45°	
Gérvágási tartomány	0° - 45°	
Vágótárcsa külső átmérője	185 mm	
Vágókorong furatátmérője	16 mm	
A szögben / ferde vágásnál vágott anyag méretei	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Vezető sín hossza	135 mm	
Lézerosztály	2	
Lézer teljesítmény	< 1 mW	
Lézer hullámhossz	λ = 650 nm	
Biztonsági osztály	II	
Súly	11 kg	
<b>Zaj- és rezgésadatok</b>		
Hangnyomásszint	L <sub>PA</sub> = 91,9 dB(A) K = 3 dB(A)	
Hangteljesítmény-szint	L <sub>WA</sub> = 104,9 dB(A) K = 3 dB(A)	

#### Zajinformáció

A készülék által kibocsátott zajt a következő értékek jellemzik: a hangnyomásszint L<sub>PA</sub> és a hangteljesítményszint L<sub>WA</sub> (ahol K a mérési bizonytalanságot jelöli).

A jelen kézikönyvben megadott hangnyomásszint L<sub>PA</sub> és hangteljesítményszint L<sub>WA</sub> az EN 62841-1 szabványnak megfelelően került mérésre.

#### KÖRNYEZETVÉDELEM



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

A „GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa, székhelye: Varsó, ul. Pograniczna 2/4 (a továbbiakban: „GTX Poland”), ezúton tájékoztatja, hogy a jelen kézikönyv (a továbbiakban: „Kézikönyv”), beleértve többek között a szöveget, fényképeket, diagramokat, rajzokat, valamint a szerkesztést, kizárólag a GTX Poland tulajdonát képezi, és a szerzői jogokról és a szomszédos

Jogokról szóló, 1994. február 4-i törvény (azaz a 2006. évi 90. számú Törvénytervezés, 631. pont, módosításokkal) szerint törvényi védelem alatt állnak. A Kézikönyv egészének vagy bármely elemének kereskedelmi célú másolása, feldolgozása, közzététele vagy módosítása a GTX Poland kifejezett írásbeli hozzájárulása nélkül szigorúan tilos, és polgári és büntetőjogi felelősségre vonást vonhat maga után.

## EK megfelelőségi nyilatkozat

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

**Termék:** Górvágó

**Modell:** 59G800

**Kereskedelmi név:** GRAPHITE

**Sorozatszám:** 00001-99999

Ez a megfelelőségi nyilatkozat kizárólag a gyártó felelősségére kerül kiadásra.

A fent leírt termék megfelel a következő dokumentumoknak:

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

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

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

És megfelel a következő szabványok követelményeinek:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN IEC 62841-3-9:2020+A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A2:2024; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

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

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

Aláírás a nevében:

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

Paweł Kowalski

A GTX POLAND minőségügyi képviselője

Varsó, 2025. december 4.

(it)

## TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI

### TRONCATRICE

59G800

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

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

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

progettati appositamente per la tua sega per garantire prestazioni e sicurezza ottimali.

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

- Il contraccolpo è una reazione improvvisa a una lama della sega incastrata, bloccata o disallineata, che fa sollevare la sega in modo incontrollabile e la fa saltare fuori dal pezzo in lavorazione verso l'operatore.
- Quando la lama viene schiacciata o incastrata da un taglio in chiusura, la lama si ferma e la reazione del motore fa sì che la macchina scatti all'indietro verso l'operatore;
- Se la lama si torce o si disallinea durante il taglio, i denti sul bordo posteriore della lama possono affondare nella superficie superiore del legno, causando il salto della lama fuori dal taglio e il rimbalzo verso l'operatore.
- Il contraccolpo è il risultato di un uso improprio della sega e/o di procedure o condizioni di lavoro errate e può essere evitato adottando le precauzioni appropriate elencate di seguito:

➤ **Tenere saldamente la sega con entrambe le mani e posizionare le braccia in modo da contrastare la forza di contraccolpo.** Posizionare il corpo su un lato della lama, ma non in linea con essa. Il contraccolpo può causare il rinculo della sega, ma la forza del contraccolpo può essere controllata dall'operatore se vengono prese le precauzioni appropriate.

➤ **Se la lama si inceppa o il taglio viene interrotto per qualsiasi motivo, rilasciare il grilletto e tenere la sega ferma nel materiale fino a quando la lama non si è completamente arrestata. Non tentare mai di estrarre la sega dal materiale o di tirarla all'indietro mentre la lama è in movimento, poiché ciò potrebbe causare un contraccolpo.** Indagare sulla causa dell'inceppamento della lama e adottare misure correttive per eliminarla.

➤ **Quando si riavvia la sega nel pezzo, centrare la lama nel taglio in modo che i denti non affondino nel materiale.** Se la lama si inceppa, potrebbe sollevarsi o rimbalzare dal pezzo quando la sega viene riavviata.

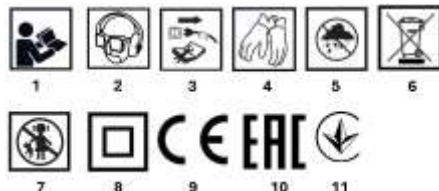
➤ **Sostenere i pannelli di grandi dimensioni per ridurre al minimo il rischio di inceppamento della lama e di contraccolpo.** I pannelli di grandi dimensioni tendono a incurvarsi sotto il proprio peso. Posizionare dei supporti sotto il pannello su entrambi i lati, vicino alla linea di taglio e al bordo del pannello.

➤ **Non utilizzare dischi da taglio smussati o danneggiati.** I dischi da taglio non affilati o allineati in modo errato causano un taglio stretto, con conseguente attrito eccessivo, inceppamento della lama e contraccolpo.

➤ **Prima di iniziare a tagliare, assicurarsi che le leve di bloccaggio per la regolazione della profondità e dell'inclinazione della lama siano ben serrate e bloccate in posizione.** Se l'impostazione della lama cambia durante il taglio, ciò può causare inceppamenti e contraccolpi.

➤ **Prestare particolare attenzione durante il taglio di pareti o altre aree non visibili.** La lama sporgente potrebbe tagliare oggetti, causando un contraccolpo.

## SPIEGAZIONE DEI PITTOGRAMMI UTILIZZATI.



1. Leggere il manuale d'uso e seguire le avvertenze e le istruzioni di sicurezza in esso contenute!
2. Utilizzare dispositivi di protezione individuale (occhiali di sicurezza, protezioni per le orecchie, maschere antipolvere).
3. Scollegare il cavo di alimentazione prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione o riparazione.

4. Utilizzare dispositivi di protezione individuale: guanti protettivi
5. Proteggere l'apparecchio dall'umidità.
6. Non smaltire con i rifiuti domestici
7. Tenere i bambini lontani dall'attrezzo.
8. Classe di protezione II
9. Il dispositivo è conforme alle normative dell'Unione Europea.
10. Marchio di certificazione EAC.
11. Marchio di certificazione per il mercato ucraino

#### DESCRIZIONE DELLE ILLUSTRAZIONI

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

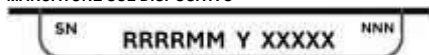
1. Maniglia di trasporto
2. Interruttore sull'impugnatura
3. Leva di protezione del disco da taglio
4. Pulsante di blocco del mandrino
5. Foro di montaggio
6. Protezione del disco da taglio
7. Copertura delle spazzole di carbone
8. Perno di bloccaggio della testa
9. Arresto della profondità di taglio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

\* Il prodotto reale potrebbe differire dall'illustrazione

#### ATTREZZATURA E ACCESSORI

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

#### MARCATURE SUL DISPOSITIVO



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

#### COSTRUZIONE E APPLICAZIONE

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

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

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

#### PREPARAZIONE ALL'USO

**Prima di eseguire qualsiasi operazione di montaggio o regolazione sulla troncatrice, assicurarsi che sia stata scollegata dall'alimentazione elettrica.**

#### TRASPORTO DELLA SEGA TRONCATRICE

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

#### MONTAGGIO DELLA TRONCATRICE SU UN BANCO DA LAVORO

Si raccomanda di fissare la troncatrice a un banco da lavoro o a un supporto utilizzando i fori di montaggio (15) previsti nella base della troncatrice, in modo da garantire un funzionamento sicuro ed eliminare il rischio di movimenti indesiderati della macchina durante l'uso. I fori di montaggio consentono l'uso di viti da 8 mm di diametro con testa a fessura o esagonale. Quando si monta la troncatrice sul piano del banco da lavoro, assicurarsi che:

- La superficie del piano del banco da lavoro sia piana e pulita.
- Le viti siano serrate in modo uniforme e senza esercitare una forza eccessiva (le viti di fissaggio devono essere serrate in modo da non causare sollecitazioni o deformazioni della base). In caso di sollecitazioni eccessive, sussiste il rischio di rottura della base.

#### ASPIRAZIONE DELLA POLVERE

Per evitare l'accumulo di polvere e garantire la massima efficienza operativa, la sega può essere collegata a un aspiratore industriale utilizzando la bocchetta di aspirazione (25). In alternativa, la polvere può essere raccolta nel sacchetto raccogli-polvere (in dotazione) dopo averlo fissato alla bocchetta di aspirazione. L'installazione si effettua premendo la clip a molla e posizionando il sacchetto raccogli-polvere (26) sulla bocchetta di aspirazione (25) (Fig. A). Per svuotare il sacchetto raccogli-polvere, premere la clip a molla sul sacchetto, rimuoverlo dall'uscita della polvere e aprire la cerniera per consentire il pieno accesso all'interno del sacchetto.

**Per un'aspirazione ottimale, svuotare il sacchetto quando è pieno per 2/3.**

#### AZIONAMENTO DEL BRACCIO (TESTA)

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

- Premere il braccio a braccio e tenerlo premuto verso il basso.
- Tirare indietro il perno di bloccaggio della testa (8).
- Sostenere il braccio a braccio mentre sale nella posizione superiore.

Per bloccare il braccio del braccio telescopico nella posizione inferiore:

- Tenere premuta la leva della protezione del disco da taglio (4).
- Premere il braccio del braccio fino a quando non raggiunge la posizione inferiore.
- Bloccare il braccio del braccio in questa posizione premendo il perno di bloccaggio della testa (8).

#### MORSA VERTICALE

Il morsetto verticale (Fig. B) può essere montato sulla base della sega su entrambi i lati del piano di lavoro ed è completamente regolabile in base alle dimensioni del materiale da tagliare. Non utilizzare la sega se il morsetto verticale non è in uso.

- Allentare la manopola di fissaggio del morsetto verticale (27) sul lato della base dove deve essere montato il morsetto verticale.
- Montare il morsetto verticale inserendolo nel foro della base della sega e serrare la manopola di fissaggio del morsetto verticale (27).
- Dopo aver regolato la posizione del braccio del morsetto verticale (28) in base al pezzo da lavorare, serrare la manopola di bloccaggio del braccio del morsetto verticale (29).
- Serrare la manopola di serraggio del pezzo (30) in modo che prema il pezzo contro il piano di lavoro (21).
- Verificare che il materiale sia saldamente in posizione.

#### FUNZIONAMENTO / REGOLAZIONI

Prima di eseguire qualsiasi operazione di regolazione sulla sega, assicurarsi che sia stata scollegata dalla rete elettrica. Per garantire un funzionamento sicuro, preciso ed efficiente della sega, tutte le procedure di regolazione devono essere eseguite per intero.

Una volta completate tutte le procedure di regolazione e impostazione, assicurarsi che tutte le chiavi siano state rimosse. Verificare che tutti i dispositivi di fissaggio filettati siano serrati correttamente.

Quando si eseguono lavori di regolazione, verificare che tutti i componenti esterni funzionino correttamente e siano in buone condizioni. Qualsiasi parte usurata o danneggiata deve essere sostituita da personale qualificato prima di utilizzare la motosega. **ACCENSIONE / SPEGNIMENTO**

La tensione di rete deve corrispondere a quella specificata sulla targhetta della sega.

La motosega può essere accesa solo quando la lama da taglio è libera dal materiale da tagliare. **Accensione**

- Tenere premuto il pulsante di avvio (3). **Spegnimento**
- Rilasciare l'interruttore di alimentazione (3).

**UTILIZZO DELL'ARRESTO DI PROFONDITÀ DI TAGLIO** L'arresto di profondità di taglio può essere utilizzato quando è necessario praticare una scanalatura nel materiale. Ciò avviene effettuando un taglio superficiale nel materiale in lavorazione mentre la lama non opera alla massima profondità possibile.

- Bloccare la leva di bloccaggio della testa (13).
- Allentare la manopola di bloccaggio della guida (11) e spostare la testa all'indietro.
- Serrare la manopola di bloccaggio della guida (11).
- Ruotare il fermo di profondità di taglio (9) sull'impostazione per la profondità di taglio limitata (Fig. C).
- Abbassare il braccio di prolunga e tenerlo in posizione abbassata, appoggiandolo contro il fermo di profondità di taglio.
- Ruotare (a sinistra o a destra) la vite del fermo della profondità di taglio
- (10) (Fig. C) fino a raggiungere la profondità di taglio desiderata.
- Allentare la manopola di bloccaggio della guida (11).
- Eseguire i tagli previsti alla profondità impostata.
- Per tornare al taglio a profondità massima, ruotare il fermo di profondità di taglio (9) in una posizione in cui, dopo aver abbassato il braccio, la vite del fermo di profondità di taglio (10) non entri in contatto con il fermo di profondità di taglio (9).

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

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

- Tirare indietro il perno di bloccaggio della testa (8), consentendo al braccio di sollevarsi lentamente fino alla posizione superiore.
- Allentare la manopola di bloccaggio del piano di lavoro (19).
- Tenere premuta la leva di bloccaggio automatico (18) e ruotare il braccio del braccio di sollevamento verso sinistra o destra fino a quando l'angolo desiderato non è indicato sulla scala angolare del piano di lavoro (16).
- Bloccare serrando la manopola di bloccaggio del piano di lavoro (19).

La scala angolare del piano di lavoro (16) presenta una serie di posizioni contrassegnate in cui il braccio rotante viene automaticamente preimpostato. Ciò può avvenire solo se, mentre il braccio ruota, la leva di bloccaggio automatico (18) non viene tenuta premuta e può bloccarsi in queste posizioni preimpostate in

fabbrica. Questi sono gli angoli di taglio più comunemente utilizzati (15<sup>0°</sup>, 22,5<sup>°</sup>, 30<sup>°</sup>, 45<sup>°</sup> a sinistra / destra). Qualsiasi angolo può essere regolato con precisione utilizzando la scala angolare sul piano di lavoro (16), che è calibrata con incrementi di 1 grado. Sebbene la scala sia sufficientemente accurata per la maggior parte delle operazioni, si raccomanda comunque di verificare l'impostazione dell'angolo di taglio utilizzando un goniometro o un altro strumento di misurazione degli angoli.

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

- Allentare la leva di bloccaggio della testa (13).
- Portare la testa in posizione 0° (perpendicolare al piano di lavoro) e serrare la leva di bloccaggio della testa (13).
- Allentare la manopola di bloccaggio del piano di lavoro (19), premere e tenere premuta la leva di bloccaggio automatico (18).
- Portare il piano di lavoro in posizione 0°, rilasciare la leva di bloccaggio automatico e serrare la manopola di bloccaggio del piano di lavoro (19).
- Premere la leva della protezione della lama (4) e abbassare la testa della sega nella sua posizione più bassa.
- Verificare (utilizzando uno strumento di misura) che il disco da taglio sia perpendicolare al piano di lavoro.

**Durante le misurazioni, assicurarsi che lo strumento di misura non tocchi i denti della lama, poiché la misura potrebbe risultare imprecisa a causa dello spessore della punta in carburo.**

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

- Allentare il controdisco e ruotare la vite di regolazione dell'angolo 0° (39) (Fig. D) in senso orario o antiorario per aumentare o diminuire l'angolo del disco da taglio.
- Una volta che il disco da taglio è posizionato perpendicolarmente al piano di lavoro, lasciare che la testa torni nella posizione superiore.
- Tenendo premuta la vite di regolazione dell'angolo 0° (39), serrare il controdisco.
- Abbassare la testa e verificare nuovamente che l'angolo impostato corrisponda alle tacche sulla scala dell'angolo di inclinazione della testa (31); se necessario, regolare la posizione dell'indicatore dell'angolo di inclinazione della testa (32) (Fig. E). Una regolazione simile deve essere effettuata per l'angolo di inclinazione della testa<sup>45°</sup> per i tagli obliqui utilizzando la vite di regolazione dell'angolo (40) (Fig. D).

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

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

- Allentare la manopola di bloccaggio del piano di lavoro (19), tenere premuta la leva di bloccaggio automatico (18) e portare il piano di lavoro in posizione 0°.
- Abbassare la testa della sega nella sua posizione più bassa.
- Appoggiare un goniometro o un altro strumento di misurazione dell'angolo contro la lama.
- Spostare il dispositivo di misurazione dell'angolo fino alla barra di arresto (14).
- La misura dovrebbe essere 90°.
- Se è necessaria una regolazione, procedere come segue:
- Allentare le viti che fissano la barra di arresto (14) alla base.
- Regolare la posizione della barra di arresto (14) in modo che sia perpendicolare al disco da taglio.
- Serrare le viti che fissano la barra di arresto.

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

Il braccio può essere inclinato a qualsiasi angolo compreso tra 0° e 45° per il taglio obliquo (Fig. E).

- Tirare indietro il perno di bloccaggio della testa (8) per sbloccare il braccio del braccio e consentire al braccio di sollevarsi lentamente nella posizione superiore.
- Allentare la leva di bloccaggio della testa (13).

- Inclinare il braccio del braccio verso sinistra fino all'angolo desiderato, che può essere letto sulla scala dell'angolo di inclinazione della testa (31) utilizzando l'indicatore dell'angolo di inclinazione della testa (32) (Fig. E).
- Serrare la leva di bloccaggio della testa (13).

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

#### CONTROLLO DEL FUNZIONAMENTO DEL LASER

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

- Inserire le batterie nel vano batterie (33) (Fig. F), assicurandosi che venga mantenuta la polarità corretta.
- Posizionare il piano di lavoro in modo che l'indicatore dell'angolo del piano di lavoro (17) sia allineato con il segno 0° sulla scala angolare del piano di lavoro (16) e che l'indicatore dell'angolo di inclinazione della testa (32) (Fig. E) sia allineato con il segno 0° sulla scala dell'angolo di inclinazione della testa (31) (Fig. E).
- Fissare un pezzo di materiale di scarto adatto al piano di lavoro (21) ed eseguire il taglio.
- Rilasciare il braccio di estensione e lasciare il pezzo di scarto fissato al piano di lavoro della sega.
- Impostare l'interruttore del laser (34) sulla posizione "I" (accesso) (contrassegnata).
- Il raggio di luce proiettato deve essere parallelo alla linea di taglio.

#### REGOLAZIONE DEL LASER

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

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

- Rimuovere il coperchio del modulo laser (22) svitando le viti di fissaggio. Il modulo laser (23) si trova sotto il coperchio del modulo laser (22) (Fig. G).
- Ruotare delicatamente il laser (35) (Fig. G) nell'alloggiamento del modulo laser (23) verso sinistra o destra fino a quando il raggio laser non è parallelo. Non forzare il modulo laser né ruotarlo di più di qualche grado.
- Se è necessaria una regolazione laterale, allentare le viti di fissaggio del modulo laser (36) e spostare il modulo laser verso sinistra o destra fino a quando la linea laser non è parallela al taglio dopo il taglio.

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

#### AVVIO DELLA SEGA

Prima di premere il pulsante di accensione, assicurarsi che la sega sia stata correttamente assemblata e regolata in conformità con le istruzioni fornite in questo manuale. Questa sega è stata progettata per utenti destrimani.

- Premere l'interruttore di accensione (3).
- Lasciare che il motore della sega a catena raggiunga la massima velocità.
- Premere la leva della protezione della lama (4).
- Abbassare il braccio del braccio verso il pezzo da lavorare.
- Rilasciare la pressione sulla leva della protezione della lama (4).
- Eseguire il taglio.

#### ARRESTO DELLA MOTOSEGA

- Rilasciare la pressione sull'interruttore di alimentazione (3) e attendere che la lama della sega abbia smesso completamente di ruotare.
- Sollevare il braccio della sega, allontanandolo dal materiale da tagliare.

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

**Fissare il materiale da tagliare in modo tale che non interferisca con il funzionamento della sega. Prima di accendere la sega,**

**portare la testa della sega nella posizione più bassa per garantire che la testa della sega e la protezione della lama abbiano piena libertà di movimento. Assicurarsi che la protezione della lama raggiunga la sua corsa massima.**

Prima di iniziare a tagliare, assicurarsi che la manopola di bloccaggio del piano di lavoro (19) e la leva di bloccaggio della testa della sega (13) siano ben serrate.

- Collegare la sega alla rete elettrica.
- Assicurarsi che il cavo di alimentazione sia tenuto lontano dalla lama e dalla base della macchina.
- Posizionare il materiale sul piano di lavoro e assicurarsi che sia fissato saldamente in modo che non possa muoversi durante il taglio.
- Spostare la testa della sega nella posizione più arretrata e bloccare la guida (12) utilizzando la manopola di bloccaggio della guida (11).
- Sbloccare la testa e la protezione del disco da taglio.
- Premere il pulsante di blocco dell'interruttore e avviare la sega utilizzando l'interruttore (attendere che la lama raggiunga la velocità massima).
- Abbassare lentamente la testa della sega.
- Iniziare il taglio esercitando una pressione moderata sulla testa durante il taglio.

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

#### TAGLIO CON IL BRACCIO DI ESTENSIONE IN MOVIMENTO (TESTA) DELLA MOTOSEGA

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

- Portare il braccio del braccio di estensione nella posizione superiore.
- Allentare la manopola di bloccaggio della barra di guida (11).
- Prima di accendere la motosega, tirare il braccio di estensione verso di sé, tenendolo in posizione sollevata.
- Premere il pulsante di avviamento (3) per avviare la motosega.
- Attendere che la lama raggiunga la velocità massima.
- Sbloccare la protezione del disco da taglio premendo la leva della protezione (4).
- Abbassare il braccio di estensione e iniziare a tagliare.
- Durante il taglio, spostare il braccio del braccio all'indietro (allontanandolo da sé).
- Una volta tagliato il materiale, rilasciare la pressione sul pulsante di avvio e attendere che il disco da taglio abbia smesso di ruotare prima di sollevare il braccio del braccio telescopico nella posizione superiore.
- **Non eseguire mai un taglio spostando la testa della sega verso di sé. La lama potrebbe sollevarsi inaspettatamente sul materiale da tagliare, con il rischio di un pericoloso contraccolpo per l'operatore.**

#### FUNZIONAMENTO E MANUTENZIONE

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

#### PULIZIA

- Al termine del lavoro, rimuovere con cura tutti i pezzi di materiale, i trucioli e la polvere dall'inserto del piano di lavoro e dall'area intorno al disco da taglio e alla sua protezione.
- Assicurarsi che le fessure di ventilazione nell'alloggiamento del motore non siano ostruite e prive di trucioli o polvere.
- Pulire le guide e rivestirle con un sottile strato di grasso solido.
- Mantenere pulite tutte le maniglie e le manopole.
- Pulire la lente del proiettore laser con una spazzola.

#### SOSTITUZIONE DEL DISCO DA TAGLIO

- Premere la leva della protezione del disco da taglio (4).
- Sollevare la protezione del disco da taglio (6) e svitare la vite di fissaggio della piastra centrale (37) (Fig. H).
- Far scorrere la piastra centrale (38) verso sinistra per consentire l'accesso alla vite di fissaggio del disco da taglio.
- Premere il pulsante di bloccaggio del mandrino (5) e ruotare il disco da taglio fino a quando non si blocca in posizione.

- Utilizzando la chiave speciale (in dotazione), allentare e rimuovere il bullone di fissaggio del disco da taglio.
- Rimuovere la rondella esterna ed estrarre il disco da taglio (prestando attenzione all'eventuale anello di riduzione).
- Rimuovere eventuali detriti dal mandrino e dalle rondelle di fissaggio del disco da taglio.
- Montare il nuovo disco da taglio seguendo i passaggi descritti in ordine inverso.
- Una volta terminato, assicurarsi che tutte le chiavi e gli strumenti di regolazione siano stati rimossi e che tutti i bulloni, le manopole e le viti siano serrati saldamente.

Il bullone di fissaggio del disco da taglio ha una filettatura sinistrorsa. Prestare particolare attenzione durante la manipolazione del disco da taglio. Indossare guanti protettivi per proteggere le mani dal contatto con i denti affilati del disco da taglio.

#### SOSTITUZIONE DELLE BATTERIE NEL MODULO LASER

Il modulo laser è alimentato da due batterie AAA da 1,5 V.

- Aprire il coperchio del vano batterie (33) (Fig. F).
- Rimuovere le batterie esaurite.
- Inserire le batterie nuove, assicurandosi che la polarità sia corretta.
- Rimontare il coperchio del vano batterie.

#### SOSTITUZIONE DELLE SPAZZOLE DI CARBONIO

Le spazzole di carbone del motore usurate (di lunghezza inferiore a 5 mm), bruciate o incrinata devono essere sostituite immediatamente. Sostituire sempre entrambe le spazzole contemporaneamente.

- Svitare i coperchi delle spazzole di carbone (7).
- Rimuovere le spazzole usurate.
- Rimuovere l'eventuale polvere di carbone utilizzando aria compressa.
- Inserire le nuove spazzole di carbone (le spazzole dovrebbero scorrere liberamente nei relativi alloggiamenti).
- Montare i coperchi delle spazzole di carbone (7).

Dopo aver sostituito le spazzole di carbone, far funzionare l'utensile a motore a vuoto e attendere 1-2 minuti affinché le spazzole si rodino sul commutatore del motore. La sostituzione delle spazzole di carbone deve essere eseguita esclusivamente da personale qualificato utilizzando ricambi originali.

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

#### SPECIFICHE TECNICHE

##### DATI NOMINALI

Parametro	Valore	
Tensione di alimentazione	230 V AC	
Frequenza di alimentazione	50 Hz	
Potenza nominale	1400 W	
Velocità del mandrino (a vuoto)	5000 giri/min	
Intervallo di taglio angolare	± 45°	
Campo di taglio obliquo	0° - 45°	
Diametro esterno del disco da taglio	185 mm	
Diametro del foro del disco da taglio	16 mm	
Dimensioni del materiale tagliato in angolare / smussato	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
	45° x 45°	
Lunghezza guida	135 mm	
Classe laser	2	
Potenza del laser	< 1 mW	
Lunghezza d'onda del laser	λ = 650 nm	
Classe di sicurezza	II	
Peso	11 kg	

##### DATI SU RUMORE E VIBRAZIONI

Livello di pressione sonora	$L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A) K} = 3 \text{ dB(A)}$
Livello di potenza sonora	$L_{WA} = 104,9 \text{ dB(A) K} = 3 \text{ dB(A)}$

#### Informazioni sul rumore

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

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

#### PROTEZIONE AMBIENTALE



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

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

#### Dichiarazione di conformità CE

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

**Prodotto:** Troncatrice

**Modello:** 59G800

**Denominazione commerciale:** GRAPHITE

**Numero di serie:** da 00001 a 99999

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

Il prodotto sopra descritto è conforme ai seguenti documenti:

**Direttiva Macchine 2006/42/CE**

**Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica 2014/30/UE**

**Direttiva RoHS 2011/65/UE, modificata dalla Direttiva 2015/863/UE**

E soddisfa i requisiti delle seguenti norme:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN IEC 62841-3-9:2020+A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A2:2024; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

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

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

Firmato per conto di:

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

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski  
Responsabile della qualità di GTX POLAND  
Varsavia, 4 dicembre 2025

#### (fr) TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES SCIE À RABOT

59G800

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

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

- **DANGER** : Gardez vos mains à l'écart de la zone de coupe et de la lame. Gardez votre autre main sur la poignée auxiliaire ou le carter du moteur. Si vous tenez la scie à deux mains, celles-ci ne risquent pas d'être coupées par la lame.
- **Ne mettez pas la main sous la pièce à travailler.** Le carter de protection ne protège pas l'utilisateur de la lame de coupe située sous la pièce à travailler.

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

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

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

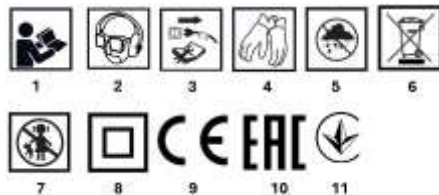
- **Tenez fermement la scie à deux mains et positionnez vos bras de manière à contrer la force de rebond. Placez-vous sur le côté de la lame, mais pas dans son prolongement.** Le rebond peut provoquer un recul de la scie, mais sa force peut être maîtrisée par l'opérateur si les précautions appropriées sont prises.
- **Si la lame se bloque ou si la coupe est interrompue pour quelque raison que ce soit, relâchez la gâchette et maintenez la scie immobile dans le matériau jusqu'à ce que la lame soit complètement à l'arrêt. N'essayez jamais de retirer la scie du matériau ou de la tirer vers l'arrière pendant que la lame est en mouvement, car cela pourrait provoquer un rebond.** Recherchez la cause du blocage de la lame et prenez les mesures correctives nécessaires pour y remédier.
- **Lorsque vous redémarrez la scie dans la pièce, centrez la lame dans le trait de scie afin que les dents de la scie ne s'enfoncent pas dans le matériau.** Si la lame se bloque, elle peut se soulever ou rebondir sur la pièce lorsque la scie est redémarrée.
- **Soutenez les grands panneaux pour minimiser le risque de blocage de la lame et de rebond.** Les grands panneaux ont tendance à s'affaisser sous leur propre poids. Placez des supports sous le panneau des deux côtés, près de la ligne de coupe et du bord du panneau.
- **N'utilisez pas de disques de coupe émoussés ou endommagés.** Des disques de coupe non affûtés ou mal alignés provoquent un trait de scie étroit, entraînant une friction excessive, un coincement de la lame et un rebond.
- **Avant de commencer à couper, assurez-vous que les leviers de verrouillage pour les réglages de la profondeur et de l'angle de coupe de la lame sont**

**bien serrés et verrouillés en place.** Si le réglage de la lame change pendant la coupe, cela peut provoquer un coincement et un rebond.

➤ **Soyez particulièrement vigilant lorsque vous coupez des murs ou d'autres zones non visibles.**

La lame saillante peut traverser des objets, ce qui pourrait provoquer un rebond.

#### EXPLICATION DES PICTOGRAMMES UTILISÉS.



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

#### DESCRIPTION DES ILLUSTRATIONS

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

1. Poignée de transport
2. Interrupteur de la poignée
3. Levier de protection du disque de coupe
4. Bouton de verrouillage de la broche
5. Orifice de fixation
6. Protection du disque de coupe
7. Couvercle de balais de charbon
8. Goupille de verrouillage de la tête
9. Butée de profondeur de coupe
10. Vis de butée de profondeur de coupe
11. Bouton de verrouillage du guide
12. Guide
13. Levier de verrouillage de la tête
14. Barre d'arrêt
15. Trou de fixation
16. Échelle d'angle de la table de travail
17. Indicateur d'angle de la table de travail
18. Levier de verrouillage automatique
19. Bouton de verrouillage de la table de travail
20. Insert de table
21. Table de travail
22. Couvercle du module laser
23. Module laser
24. Couvercle fixe
25. Buse d'aspiration
26. Sac à poussière
27. Bouton de pression vertical
28. Bras de pression vertical
29. Bouton de verrouillage du bras de pression vertical
30. Bouton de serrage du matériau
31. Échelle d'angle d'inclinaison de la tête
32. Indicateur d'angle d'inclinaison de la tête
33. Compartiment à piles
34. Bouton de mise en marche du laser

- 35. Laser
- 36. Vis de fixation du module laser
- 37. Vis de fixation de la plaque centrale
- 38. Plaque centrale
- 39. Vis de réglage de l'angle 0°
- 40. Vis de réglage de l'angle 45°

\* Le produit réel peut différer de l'illustration

## ÉQUIPEMENT ET ACCESSOIRES

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

## MARQUAGES SUR L'APPAREIL



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

## CONSTRUCTION ET UTILISATION

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

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

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

## PRÉPARATION À L'UTILISATION

**Avant d'effectuer tout travail de montage ou de réglage sur la scie à onglets, assurez-vous qu'elle a été débranchée de l'alimentation électrique.**

## TRANSPORT DE LA SCIE À ONGLETS

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

## FIXATION DE LA SCIE À ONGLETS SUR UN ÉTABLI

Il est recommandé de fixer la scie à onglets à un établi ou à un support à l'aide des trous de fixation (15) prévus dans la base de la scie, ce qui garantit un fonctionnement sûr et élimine le risque de mouvement indésirable de la machine pendant son utilisation. Les trous de fixation permettent l'utilisation de vis de 8 mm de diamètre à tête fendue ou hexagonale. Lors du montage de la scie à onglets sur le plateau de l'établi, assurez-vous que :

- La surface du plan de travail est plane et propre.
- Les vis sont serrées uniformément et sans forcer (les vis de fixation doivent être serrées de manière à ne pas provoquer de contrainte ou de déformation de la base). En cas de contrainte excessive, la base risque de se fissurer.

## ASPIRATION DE LA POUSSIÈRE

Pour éviter l'accumulation de poussière et garantir une efficacité maximale, la scie peut être raccordée à un aspirateur industriel à l'aide de la buse d'aspiration (25). Il est également possible de collecter la poussière dans le sac à poussière (fourni) après l'avoir fixé à la buse d'aspiration. L'installation s'effectue en pressant le clip à ressort et en plaçant le sac à poussière (26) sur la buse d'aspiration (25) (Fig. A). Pour vider le sac à poussière, pressez le clip à ressort situé sur le sac, retirez-le de la sortie de poussière et

ouvrez la fermeture éclair pour accéder entièrement à l'intérieur du sac.

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

## UTILISATION DU BRAS ARTICULÉ (TÊTE)

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

- Appuyez sur le bras articulé et maintenez-le enfoncé vers le bas.
- Tirez vers l'arrière la goupille de verrouillage de la tête (8).
- Soutenez le bras articulé pendant qu'il remonte en position haute. Pour verrouiller le bras de la flèche en position basse :
- Appuyez sur le levier de protection du disque de coupe (4) et maintenez-le enfoncé.
- Appuyez sur le bras de la rampe jusqu'à ce qu'il atteigne la position basse.
- Verrouillez le bras de la flèche dans cette position en appuyant sur la goupille de verrouillage de la tête (8).

## PINCE VERTICALE

La pince verticale (Fig. B) peut être montée sur la base de la scie de chaque côté de la table de travail et peut être entièrement ajustée à la taille du matériau à couper. N'utilisez pas la scie si la pince verticale n'est pas en place.

- Desserrez le bouton de fixation de la pince verticale (27) sur le côté de la base où la pince doit être installée.
- Installez la pince verticale en l'insérant dans le trou de la base de la scie et serrez le bouton de fixation de la pince verticale (27).
- Après avoir ajusté la position du bras de serrage vertical (28) par rapport à la pièce, serrez le bouton de verrouillage du bras de serrage vertical (29).
- Serrez le bouton de serrage de la pièce (30) de manière à ce qu'il presse la pièce contre la table de travail (21).
- Vérifiez que le matériau est bien en place.

## FONCTIONNEMENT / RÉGLAGES

**Avant d'effectuer tout réglage sur la scie, assurez-vous qu'elle a été débranchée du secteur. Pour garantir un fonctionnement sûr, précis et efficace de la scie, toutes les procédures de réglage doivent être effectuées dans leur intégralité.**

**Une fois toutes les procédures de réglage et de mise au point terminées, assurez-vous que toutes les clés ont été retirées. Vérifiez que toutes les fixations filetées sont correctement serrées.**

**Lors des opérations de réglage, vérifiez que tous les composants externes fonctionnent correctement et sont en bon état. Toute pièce usée ou endommagée doit être remplacée par du personnel qualifié avant d'utiliser la tronçonneuse. MISE EN MARCHÉ / ARRÊT**

**La tension du réseau doit correspondre à la tension indiquée sur la plaque signalétique de la scie.**

**La tronçonneuse ne doit être mise en marche que lorsque la lame de coupe est dégagée du matériau à couper. Mise en marche**

- Appuyez sur le bouton de démarrage (3) et maintenez-le enfoncé. **Mise hors tension**
- Relâchez l'interrupteur d'alimentation (3).

**UTILISATION DE LA BUTÉE DE PROFONDEUR DE COUPE** La butée de profondeur de coupe peut être utilisée lorsqu'il est nécessaire de réaliser une rainure dans le matériau. **Pour ce faire, effectuez une coupe superficielle dans le matériau à traiter sans que la lame ne fonctionne à sa profondeur maximale.**

- Verrouillez le levier de blocage de la tête (13).
- Desserrez le bouton de verrouillage du guide (11) et reculez la tête.
- Serrez le bouton de verrouillage du guide (11).
- Tournez la butée de profondeur de coupe (9) sur le réglage de profondeur de coupe limitée (Fig. C).
- Abaissez le bras d'extension et maintenez-le en position basse, en appuyi contre la butée de profondeur de coupe.
- Tournez (vers la gauche ou vers la droite) la vis de butée de profondeur de coupe
- (10) (Fig. C) jusqu'à obtenir la profondeur de coupe souhaitée.
- Desserrez le bouton de verrouillage du guide (11).

- Effectuez les coupes prévues à la profondeur réglée.
- Pour revenir à une coupe à pleine profondeur, tournez la butée de profondeur de coupe (9) jusqu'à une position où, après avoir abaissé le bras de la flèche, la vis de la butée de profondeur de coupe (10) n'entre pas en contact avec la butée de profondeur de coupe (9).

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

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

- Tirez sur la goupille de verrouillage de la tête (8) pour permettre au bras de la flèche de remonter lentement jusqu'à la position haute.
- Desserrez le bouton de verrouillage de la table de travail (19).
- Appuyez sur le levier de verrouillage automatique (18) et maintenez-le enfoncé, puis tournez le bras de la flèche vers la gauche ou vers la droite jusqu'à ce que l'angle souhaité soit indiqué sur l'échelle graduée de la table de travail (16).
- Verrouillez en serrant le bouton de verrouillage de la table de travail (19).

L'échelle d'angle de la table de travail (16) comporte une série de positions marquées auxquelles le bras de la flèche rotatif est automatiquement préréglé. Cela ne peut se produire que si, pendant la rotation du bras de la flèche, le levier de verrouillage automatique (18) n'est pas maintenu en position enfoncée et peut se verrouiller dans ces positions préréglées en usine. Ce sont les angles de coupe les plus couramment utilisés (15<sup>0°</sup>, 22,5<sup>°</sup>, 30<sup>°</sup>, 45<sup>°</sup> vers la gauche / droite). Tout angle peut être réglé avec précision à l'aide de l'échelle angulaire de la table de travail (16), qui est calibrée par incréments de 1 degré. Bien que l'échelle soit suffisamment précise pour la plupart des tâches, il est néanmoins recommandé de vérifier le réglage de l'angle de coupe à l'aide d'un rapporteur ou d'un autre instrument de mesure d'angle.

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

- Desserrez le levier de verrouillage de la tête (13).
- Réglez la tête en position 0° (perpendiculaire à la table de travail) et serrez le levier de verrouillage de la tête (13).
- Desserrez le bouton de verrouillage de la table de travail (19), appuyez sur le levier de verrouillage automatique (18) et maintenez-le enfoncé.
- Réglez la table de travail en position 0°, relâchez le levier de verrouillage automatique et serrez le bouton de verrouillage de la table de travail (19).
- Appuyez sur le levier du carter de protection (4) et abaissez la tête de scie jusqu'à sa position la plus basse.
- Vérifiez (à l'aide d'un instrument de mesure) que le disque de coupe est perpendiculaire à la table de travail.

**Lors de la prise de mesures, veillez à ce que l'instrument de mesure ne touche pas les dents de la lame de scie, car la mesure pourrait être inexacte en raison de l'épaisseur de la pointe en carbure.**

Si l'angle mesuré n'est pas de (90°), un réglage est nécessaire. Procédez comme suit :

- Desserrez le contre-écrou et tournez la vis de réglage de l'angle 0° (39) (Fig. D) dans le sens horaire ou antihoraire pour augmenter ou diminuer l'angle du disque de coupe.
- Une fois que le disque de coupe est positionné perpendiculairement à la table de travail, laissez la tête revenir en position haute.
- Tout en maintenant la vis de réglage de l'angle 0° (39), serrez le contre-écrou.
- Abaissez la tête et vérifiez à nouveau que l'angle réglé correspond aux repères de l'échelle d'angle d'inclinaison de la tête (31) ; si nécessaire, ajustez la position de l'indicateur d'angle d'inclinaison de la tête (32) (Fig. E).

Un réglage similaire doit être effectué pour l'angle d'inclinaison de la tête<sup>45°</sup> pour les coupes en onglet à l'aide de la vis de réglage d'angle (40) (Fig. D).

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

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

- Desserrez le bouton de verrouillage de la table de travail (19), maintenez enfoncé le levier de verrouillage automatique (18) et réglez la table de travail sur la position 0°.
- Abaissez la tête de scie jusqu'à sa position la plus basse.
- Placez un rapporteur d'angle ou un autre dispositif de mesure d'angle contre la lame de scie.
- Déplacez l'instrument de mesure d'angle jusqu'à la barre d'arrêt (14).
- La mesure doit indiquer 90°.
- Si un réglage est nécessaire, procédez comme suit :
- Desserrez les vis qui fixent la barre d'arrêt (14) à la base.
- Réglez la position de la barre d'arrêt (14) de manière à ce qu'elle soit perpendiculaire au disque de coupe.
- Serrez les vis qui fixent la barre d'arrêt.

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

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

- Tirez la goupille de verrouillage de la tête (8) vers l'arrière pour libérer le bras de la flèche et permettre à celui-ci de remonter lentement en position haute.
- Desserrez le levier de verrouillage de la tête (13).
- Inclinez le bras de la flèche vers la gauche jusqu'à l'angle souhaité, que vous pouvez lire sur l'échelle d'angle d'inclinaison de la tête (31) à l'aide de l'indicateur d'angle d'inclinaison de la tête (32) (Fig. E).
- Serrez le levier de verrouillage de la tête (13).

**S'il est nécessaire de régler les deux angles (dans les deux plans, horizontal et vertical) pour une coupe combinée, l'angle d'onglet doit toujours être réglé en premier.**

#### VÉRIFICATION DU FONCTIONNEMENT DU LASER

L'unité laser émet un faisceau laser qui projette une ligne sur le matériau, le long de laquelle le disque de coupe va découper. L'alignement correct du faisceau laser a été réglé lors du processus de fabrication. Cependant, pour un travail de précision, l'alignement doit être vérifié avant de commencer l'opération de découpe.

- Insérez les piles dans le compartiment à piles (33) (Fig. F), en veillant à respecter la polarité.
- Positionnez la table de travail de manière à ce que l'indicateur d'angle de la table (17) s'aligne sur le repère 0° de l'échelle d'angle de la table (16), et que l'indicateur d'angle d'inclinaison de la tête (32) (Fig. E) s'aligne sur le repère 0° de l'échelle d'angle d'inclinaison de la tête (31) (Fig. E).
- Fixez un morceau de chutes approprié sur la table de travail (21) et effectuez la coupe.
- Relâchez le bras d'extension et laissez le morceau de matériau de rebut fixé à la table de travail de la scie.
- Réglez l'interrupteur laser (34) sur la position « 1 » (marquée).
- Le faisceau lumineux projeté doit être parallèle à la ligne de coupe.

#### RÉGLAGE DU LASER

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

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

- Retirez le capot du module laser (22) en dévissant les vis de fixation. Le module laser (23) se trouve sous le capot du module laser (22) (Fig. G).
- Tournez délicatement le laser (35) (Fig. G) dans le boîtier du module laser (23) vers la gauche ou vers la droite jusqu'à ce que le faisceau laser soit parallèle. Ne forcez pas sur le module laser et ne le tournez pas de plus de quelques degrés.
- Si un réglage latéral est nécessaire, desserrez les vis de fixation du module laser (36) et déplacez le module laser vers la gauche ou vers la droite jusqu'à ce que la ligne laser soit parallèle à la coupe après la découpe.

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

#### MISE EN MARCHÉ DE LA SCIE

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

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

#### ARRÊT DE LA TRONÇONNEUSE

- Relâchez la pression sur l'interrupteur d'alimentation (3) et attendez que la lame de scie ait complètement cessé de tourner.
- Relevez le bras de la scie en l'éloignant du matériau à couper.

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

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

Avant de commencer à couper, assurez-vous que le bouton de verrouillage de la table de travail (19) et le levier de verrouillage de la tête de scie (13) sont bien serrés.

- Branchez la scie au secteur.
- Veillez à ce que le cordon d'alimentation soit éloigné de la lame de scie et de la base de la machine.
- Placez le matériau sur la table de travail et assurez-vous qu'il est solidement fixé afin qu'il ne puisse pas bouger pendant la coupe.
- Déplacez la tête de scie en position arrière et verrouillez le guide (12) à l'aide du bouton de verrouillage du guide (11).
- Déverrouillez la tête et le capot de protection de la lame.
- Appuyez sur le bouton de verrouillage de l'interrupteur et démarrez la scie à l'aide de l'interrupteur (attendez que la lame de scie atteigne sa vitesse maximale).
- Abaissez lentement la tête de scie.
- Commencez la coupe en exerçant une pression modérée sur la tête pendant la coupe.

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

#### COUPE AVEC LE BRAS D'EXTENSION EN MOUVEMENT (TÊTE) DE LA TRONÇONNEUSE

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

- Placez le bras de la flèche en position haute.
- Desserrez le bouton de verrouillage du guide-chaîne (11).
- Avant de mettre la tronçonneuse en marche, tirez le bras d'extension vers vous en le maintenant en position relevée.
- Appuyez sur le bouton de démarrage (3) pour démarrer la tronçonneuse.
- Attendez que la lame de scie atteigne sa vitesse maximale.
- Déverrouillez le carter de protection du disque de coupe en appuyant sur le levier de déverrouillage (4).
- Abaissez le bras d'extension et commencez à couper.
- Pendant la coupe, déplacez le bras de la flèche vers l'arrière (en l'éloignant de vous).
- Une fois le matériau coupé, relâchez la pression sur le bouton de démarrage et attendez que le disque de coupe ait cessé de tourner avant de relever le bras de la flèche en position haute.
- **Ne procédez jamais à une coupe en déplaçant la tête de scie vers vous. La lame de scie pourrait remonter de manière inattendue sur le matériau en cours de coupe, ce qui présente un risque de rebond dangereux pour l'opérateur.**

#### UTILISATION ET ENTRETIEN

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

#### NETTOYAGE

- Une fois le travail terminé, retirez soigneusement tous les morceaux de matériau, copeaux et poussière de l'insert de la table de travail et de la zone autour du disque de coupe et de son carter de protection.
- Assurez-vous que les fentes d'aération du carter du moteur ne sont pas obstruées et exemptes de copeaux ou de poussière.
- Nettoyez les guides et enduisez-les d'une fine couche de graisse solide.
- Gardez toutes les poignées et tous les boutons propres.
- Nettoyez la lentille du projecteur laser à l'aide d'une brosse.

#### REMPLACEMENT DU DISQUE DE COUPE

- Appuyez sur le levier du capot de protection du disque de coupe (4).
- Soulevez le capot de protection du disque de coupe (6) et dévissez la vis de fixation de la plaque centrale (37) (Fig. H).
- Faites glisser la plaque centrale (38) vers la gauche pour accéder à la vis de fixation du disque de coupe.
- Appuyez sur le bouton de blocage de la broche (5) et tournez le disque de coupe jusqu'à ce qu'il s'enclenche.
- À l'aide de la clé spéciale (fournie), desserrez et retirez le boulon de fixation du disque de coupe.
- Retirez la rondelle extérieure et retirez le disque de coupe (en prenant soin de la bague de réduction si elle est présente).
- Retirez les débris présents sur l'axe et les rondelles de retenue du disque de coupe.
- Montez le nouveau disque de coupe en suivant les étapes décrites dans l'ordre inverse.
- Une fois l'opération terminée, assurez-vous que toutes les clés et tous les outils de réglage ont été retirés et que tous les boulons, boutons et vis sont bien serrés.

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

#### REMPLACEMENT DES PILES DU MODULE LASER

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

- Ouvrez le couvercle du compartiment à piles (33) (Fig. F).
- Retirez les piles usagées.
- Insérez les nouvelles piles en veillant à respecter la polarité.
- Remettez le couvercle du compartiment à piles en place.

#### REMPLACEMENT DES BALAIS DE CHARBON

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

- Dévissez les couvercles des balais de charbon (7).
- Retirez les balais usés.
- Éliminez toute poussière de carbone à l'aide d'air comprimé.
- Insérez les nouveaux balais de charbon (les balais doivent s'insérer facilement dans leurs supports).
- Remettez en place les capots de balais de charbon (7).

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

Tout défaut doit être réparé par un centre de service agréé par le fabricant.

#### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

##### DONNÉES NOMINALES

Paramètre	Valeur
Tension d'alimentation	230 V AC
Fréquence d'alimentation	50 Hz
Puissance nominale	1400 W
Vitesse de rotation de la broche (à vide)	5 000 tr/min
Plage de coupe en angle	± 45°
Plage de coupe en onglet	0° - 45°

Diamètre extérieur du disque de coupe	185 mm	
Diamètre d'alésage du disque de coupe	16 mm	
Dimensions du matériau coupé en angle / en biseau	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
	45° x 45°	35 x 210 mm
Longueur du rail de guidage	135 mm	
Classe laser	2	
Puissance du laser	< 1 mW	
Longueur d'onde du laser	$\lambda = 650 \text{ nm}$	
Classe de sécurité	II	
Poids	11 kg	
<b>DONNÉES RELATIVES AU BRUIT ET AUX VIBRATIONS</b>		
Niveau de pression acoustique	$L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A) K} = 3 \text{ dB(A)}$	
Niveau de puissance acoustique	$L_{WA} = 104,9 \text{ dB(A) K} = 3 \text{ dB(A)}$	

### Informations sur le bruit

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

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

### PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT



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

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

### Déclaration de conformité CE

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

**Produit :** Scie à onglets

**Modèle :** 59G800

**Nom commercial :** GRAPHITE

**Numéro de série :** 00001 à 99999

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

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

**Directive Machines 2006/42/CE**

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

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

Et répond aux exigences des normes suivantes :

**EN 62841-1:2015+A11:2022 ; EN CEI 62841-3-9:2020+A11:2020**

**EN CEI 55014-1:2021 ; EN CEI 55014-2:2021 ; EN CEI 61000-3-2:2019+A2:2024 ; EN CEI 61000-3-11:2019**

**EN CEI 63000:2018**

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

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

Signé au nom de :

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

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski  
Responsable qualité de GTX POLAND  
Varsovie, le 4 décembre 2025

## (de) ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANLEITUNG GEHRUNGSSÄGE

59G800

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

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

- **GEFAHR:** Halten Sie Ihre Hände vom Schnittbereich und vom Sägeblatt fern. Halten Sie Ihre andere Hand am Zusatzgriff oder am Motorgehäuse. Wenn Sie die Säge mit beiden Händen halten, können Sie sich nicht am Sägeblatt schneiden.

- **Greifen Sie nicht unter das Werkstück.** Der Sägeblattschutz brüht den Benutzer nicht vor dem Sägeblatt unterhalb des Werkstücks.

- **Passen Sie die Schnitttiefe an die Dicke des Werkstücks an.** Unterhalb des Werkstücks sollte weniger als ein voller Zahn des Sägeblatts sichtbar sein.

- **Halten Sie das Werkstück beim Schneiden niemals mit den Händen oder gegen Ihr Bein. Befestigen Sie das Werkstück auf einer stabilen Unterlage.** Dies ist wichtig, um das Risiko von Verletzungen, einem Blockieren des Sägeblatts oder einem Kontrollverlust zu minimieren.

- **Halten Sie das Elektrowerkzeug bei Arbeiten, bei denen das Schneidwerkzeug mit verdeckten Leitungen oder seinem eigenen Kabel in Kontakt kommen könnte, an den isolierten Griffstellen fest.** Der Kontakt mit einem stromführenden Kabel führt dazu, dass die freiliegenden Metallteile des Elektrowerkzeugs unter Spannung stehen und kann zu einem Stromschlag für den Bediener führen.

- **Verwenden Sie bei Längsschnitten immer einen Längsanschlag oder eine gerade Führung.** Dies verbessert die Schnittgenauigkeit und verringert das Risiko eines Verklemmen des Sägeblatts.
- **Verwenden Sie stets Sägeblätter, deren Größe und Form zu den Befestigungslöchern passen.** Sägeblätter, die nicht zu den Befestigungspunkten der Säge passen, verschieben sich aus der Mitte und führen zu Kontrollverlust.

- **Verwenden Sie niemals beschädigte oder falsche Sägeblattunterlegscheiben oder -schrauben.** Die Sägeblattunterlegscheiben und -schrauben wurden speziell für Ihre Säge entwickelt, um optimale Leistung und Sicherheit zu gewährleisten.

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

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

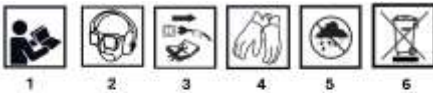
- **Halten Sie die Säge fest mit beiden Händen und positionieren Sie Ihre Arme so, dass Sie der Rückschlagkraft entgegenwirken. Positionieren Sie Ihren Körper seitlich vom Sägeblatt, jedoch**

nicht in einer Linie mit diesem. Ein Rückschlag kann dazu führen, dass die Säge zurückschnellt, doch die Kraft des Rückschlags kann vom Bediener kontrolliert werden, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden.

- **Wenn sich das Sägeblatt verklemmt oder der Schnitt aus irgendeinem Grund unterbrochen wird, lassen Sie den Auslöser los und halten Sie die Säge im Material fest, bis das Sägeblatt vollständig zum Stillstand gekommen ist. Versuchen Sie niemals, die Säge aus dem Material zu ziehen oder sie rückwärts zu ziehen, während sich das Sägeblatt noch dreht, da dies zu einem Rückschlag führen kann.** Ermitteln Sie die Ursache für das Verklemmung des Sägeblatts und ergreifen Sie Korrekturmaßnahmen, um diese zu beseitigen.
- **Wenn Sie die Säge im Werkstück wieder anlaufen lassen, zentrieren Sie das Sägeblatt in der Schnittfuge, damit sich die Sägezähne nicht in das Material eingraben.** Wenn sich das Sägeblatt verklemmt, kann es beim Wiederanlaufen der Säge vom Werkstück abheben oder abrallen.
- **Stützen Sie große Platten ab, um das Risiko eines Blockierens des Sägeblatts und eines Rückschlags zu minimieren.** Große Platten neigen dazu, unter ihrem eigenen Gewicht durchzuhängen. Platzieren Sie Stützen auf beiden Seiten unter der Platte, nahe der Schnittlinie und der Plattenkante.
- **Verwenden Sie keine stumpfen oder beschädigten Trennscheiben.** Ungeschliffene oder falsch ausgerichtete Trennscheiben verursachen einen schmalen Schnittpalt, was zu übermäßiger Reibung, Blockieren des Sägeblatts und Rückschlag führt.
- **Stellen Sie vor Beginn des Schnitts sicher, dass die Arretierhebel für die Sägeblatttiefe und die Neigungsverstellung fest angezogen und arretiert sind.** Wenn sich die Sägeblatteinstellung während des Schnitts verändert, kann dies zu einem Verklemmen und Rückschlag führen.
- **Seien Sie besonders vorsichtig beim Schneiden von Wänden oder anderen Bereichen, die nicht sichtbar sind.** Das hervorstehende Sägeblatt kann Gegenstände durchschneiden, was zu Rückschlägen führen kann.

3. Hebel für die Schutzhaube der Trennscheibe
  4. Spindelarretierungsknopf
  5. Befestigungsbohrung
  6. Schutzhaube für Trennscheibe
  7. Abdeckung der Kohlebürste
  8. Kopf-Sicherungsstift
  9. Schnitttiefenanschlag
  10. Schraube für Schnitttiefenanschlag
  11. Feststellknopf für die Führung
  12. Führung
  13. Kopfverriegelungshebel
  14. Anschlagleiste
  15. Befestigungsbohrung
  16. Winkelskala des Arbeitstisches
  17. Winkelmesser am Arbeitstisch
  18. Automatischer Verriegelungshebel
  19. Arretierknopf des Arbeitstisches
  20. Tischeinsatz
  21. Arbeitstisch
  22. Abdeckung des Lasermoduls
  23. Lasermodul
  24. Feste Abdeckung
  25. Staubabsaugdüse
  26. Staubbeutel
  27. Vertikaler Druckknopf
  28. Vertikaler Druckarm
  29. Verriegelungsknopf für vertikalen Druckarm
  30. Materialklemmknopf
  31. Skala für den Neigungswinkel des Kopfes
  32. Anzeige für den Neigungswinkel des Kopfes
  33. Batteriefach
  34. Laserschalter
  35. Laser
  36. Befestigungsschrauben für das Lasermodul
  37. Befestigungsschraube für die Mittelplatte
  38. Mittelplatte
  39. 0° Winkelverstellungsschraube
  40. 45° Winkelverstellungsschraube
- \* Das tatsächliche Produkt kann von der Abbildung abweichen

#### ERLÄUTERUNG DER VERWENDETEN PIKTOGRAMME.



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

#### BESCHREIBUNG DER ABBILDUNGEN

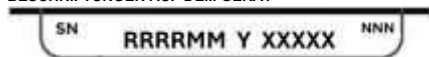
Die folgende Nummerierung bezieht sich auf die in den Abbildungen dieses Handbuchs dargestellten Geräteteile.

1. Tragegriff
2. Griffschalter

#### AUSSTATTUNG UND ZUBEHÖR

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

#### BESCHRIFTUNGEN AUF DEM GERÄT



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

#### AUFBAU UND ANWENDUNG

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

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

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

## VORBEREITUNG FÜR DEN EINSATZ

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

## TRANSPORT DER GEHRUNGSSÄGE

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

## BEFESTIGUNG DER GEHRUNGSSÄGE AUF EINER ARBEITSTISCH

Es wird empfohlen, die Gehrungssäge mithilfe der im Sägefuß vorgesehenen Befestigungslöcher (15) an einer Werkbank oder einem Ständer zu befestigen, um einen sicheren Betrieb zu gewährleisten und das Risiko ungewollter Bewegungen der Maschine während des Gebrauchs auszuschließen. Die Befestigungslöcher sind für Schrauben mit einem Durchmesser von 8 mm und einem Schlitz- oder Sechskantkopf ausgelegt. Achten Sie bei der Montage der Gehrungssäge auf der Werkbankplatte darauf, dass:

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

## STAUBABSAUGUNG

Um Staubansammlungen zu vermeiden und eine maximale Arbeitseffizienz zu gewährleisten, kann die Säge über die Staubabsaugdüse (25) an einen Industriestaubsauger angeschlossen werden. Alternativ kann der Staub im Staubbeutel (im Lieferumfang enthalten) aufgefangen werden, nachdem dieser an der Staubabsaugdüse befestigt wurde. Die Montage erfolgt durch Zusammenrücken der Federklammer und Aufsetzen des Staubbeutels (26) auf die Staubabsaugdüse (25) (Abb. A). Zum Entleeren des Staubbeutels drücken Sie die Federklammer am Staubbeutel zusammen, nehmen Sie ihn vom Staubauslass ab und öffnen Sie den Reißverschluss, um vollen Zugang zum Inneren des Beutels zu erhalten.

**Für eine optimale Staubabsaugung leeren Sie den Staubbeutel, wenn er zu 2/3 gefüllt ist.**

## BEDIENUNG DES AUSLEGERARMS (KOPF)

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

- Drücken Sie den Auslegerarm nach unten und halten Sie ihn gedrückt.
- Ziehen Sie den Kopferriegelungsstift (8) zurück.
- Stützen Sie den Auslegerarm, während er in die obere Position angehoben wird.

So arretieren Sie den Auslegerarm in der unteren Position:

- Halten Sie den Hebel der Trennscheibenschutzvorrichtung (4) gedrückt.
- Drücken Sie den Auslegerarm nach unten, bis er die untere Position erreicht.
- Arretieren Sie den Auslegerarm in dieser Position, indem Sie den Kopferriegelungsstift (8) drücken.

## VERTIKALE KLEMME

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

- Lösen Sie den Befestigungsknopf der vertikalen Klemme (27) an der Seite des Sägeunterbaus, an der die vertikale Klemme angebracht werden soll.
- Setzen Sie die vertikale Klemme ein, indem Sie sie in die Öffnung im Sägeuntergestell einführen, und ziehen Sie den Befestigungsknopf (27) der vertikalen Klemme fest.

- Nachdem Sie die Position des vertikalen Klemmarms (28) an das Werkstück angepasst haben, ziehen Sie den Feststellknopf des vertikalen Klemmarms (29) fest.
- Ziehen Sie den Werkstück-Klemmknopf (30) fest, sodass er das Werkstück gegen den Arbeitstisch (21) drückt.
- Überprüfen Sie, ob das Material sicher fixiert ist.

## BETRIEB / EINSTELLUNGEN

Stellen Sie vor der Durchführung von Einstellarbeiten an der Säge sicher, dass diese vom Stromnetz getrennt ist. Um einen sicheren, präzisen und effizienten Betrieb der Säge zu gewährleisten, müssen alle Einstellvorgänge vollständig durchgeführt werden.

Stellen Sie nach Abschluss aller Einstell- und Justiervorgänge sicher, dass alle Schraubenschlüssel entfernt wurden. Überprüfen Sie, ob alle Schraubverbindungen ordnungsgemäß angezogen sind.

**Überprüfen Sie bei der Durchführung von Einstellarbeiten, ob alle äußeren Komponenten ordnungsgemäß funktionieren und in gutem Zustand sind. Verschlissene oder beschädigte Teile müssen vor dem Einsatz der Kettensäge von qualifiziertem Personal ausgetauscht werden. EIN/AUSSCHALTEN**

Die Netzspannung muss der auf dem Typenschild der Säge angegebenen Spannung entsprechen.

Die Kettensäge darf nur eingeschaltet werden, wenn sich das Sägeblatt nicht im zu schneidenden Material befindet. Einschalten

- Halten Sie den Startknopf (3) gedrückt. Ausschalten
- Lassen Sie den Netzschalter (3) los.

**BEDIENUNG DES SCHNITTIEFENANSCHLAGS** Der Schnittiefenanschlag kann verwendet werden, wenn eine Nut in das Material geschnitten werden muss. Dies geschieht durch einen Oberflächenschnitt in das zu bearbeitende Material, während das Sägeblatt nicht mit seiner vollen möglichen Tiefe arbeitet.

- Arretieren Sie den Kopfarretierhebel (13).
- Lösen Sie den Führungsarretierknopf (11) und bewegen Sie den Kopf nach hinten.
- Ziehen Sie den Führungsarretierknopf (11) fest.
- Drehen Sie den Schnittiefenanschlag (9) auf die Einstellung für begrenzte Schnitttiefe (Abb. C).
- Senken Sie den Verlängerungsarm ab und halten Sie ihn in der unteren Position, wobei er am Schnittiefenanschlag anliegt.
- Drehen Sie die Schraube des Schnittiefenanschlags
- (10) (Abb. C), bis die gewünschte Schnitttiefe erreicht ist.
- Lösen Sie den Feststellknopf der Führung (11).
- Führen Sie die geplanten Schnitte in der eingestellten Tiefe durch.
- Um wieder auf die volle Schnitttiefe zurückzusetzen, drehen Sie den Schnittiefenanschlag (9) in eine Position, in der die Schnittiefenanschlagschraube (10) nach dem Absenken des Auslegerarms nicht mit dem Schnittiefenanschlag (9) in Kontakt kommt.

## EINSTELLEN DES ARBEITSTISCHS FÜR SCHRÄGSCHNITTE

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

- Ziehen Sie den Kopferriegelungsstift (8) zurück, damit sich der Auslegerarm langsam in die obere Position heben kann.
- Lösen Sie den Feststellknopf des Arbeitstisches (19).
- Halten Sie den automatischen Verriegelungshebel (18) gedrückt und drehen Sie den Auslegerarm nach links oder rechts, bis der gewünschte Winkel auf der Winkelskala des Arbeitstisches (16) angezeigt wird.
- Sichern Sie die Position, indem Sie den Feststellknopf des Arbeitstisches (19) festziehen.

Die Winkelskala des Arbeitstisches (16) weist eine Reihe markierter Positionen auf, an denen der drehbare Auslegerarm automatisch voreingestellt wird. Dies ist nur möglich, wenn der automatische Verriegelungshebel (18) während der Drehung des Auslegerarms nicht in der gedrückten Position gehalten wird und in diesen werkseitig eingestellten Positionen einrasten kann. Dies sind die am häufigsten verwendeten Schnittwinkel (15<sup>(0)</sup>, 22<sup>(5)</sup>, 30<sup>(0)</sup>, 45<sup>(0)</sup> nach links / rechts). Jeder Winkel lässt sich mithilfe der Winkelskala am Arbeitstisch (16), die in 1-Grad-Schritten kalibriert ist, präzise

einstellen. Obwohl die Skala für die meisten Aufgaben ausreichend genau ist, wird dennoch empfohlen, die Einstellung des Schnittwinkels mit einem Winkelmesser oder einem anderen Winkelmessgerät zu überprüfen.

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

- Lösen Sie den Kopferriegelungshebel (13).
- Stellen Sie den Kopf auf Position 0° (senkrecht zum Arbeitstisch) und ziehen Sie den Kopferriegelungshebel (13) fest.
- Lösen Sie den Arretierknopf des Arbeitstisches (19) und halten Sie den automatischen Arretierhebel (18) gedrückt.
- Stellen Sie den Arbeitstisch auf die Position 0° ein, lassen Sie den automatischen Verriegelungshebel los und ziehen Sie den Arbeitstisch-Feststellknopf (19) fest.
- Drücken Sie den Schutzaufsatzhebel (4) und senken Sie den Sägekopf in die unterste Position ab.
- Überprüfen Sie (mit einem Messgerät), ob die Trennscheibe senkrecht zum Arbeitstisch steht.

**Achten Sie bei der Messung darauf, dass das Messinstrument die Zähne des Sägeblatts nicht berührt, da die Messung aufgrund der Dicke der Hartmetallspitze ungenau sein kann.**

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

- Lösen Sie die Kontermutter und drehen Sie die Winkeleinsteilschraube 0° (39) (Abb. D) im oder gegen den Uhrzeigersinn, um den Winkel der Trennscheibe zu vergrößern oder zu verkleinern.
- Sobald die Trennscheibe senkrecht zum Arbeitstisch steht, lassen Sie den Kopf in die obere Position zurückkehren.
- Halten Sie die Winkeleinsteilschraube 0° (39) fest und ziehen Sie die Kontermutter an.
- Senken Sie den Kopf ab und überprüfen Sie erneut, ob der eingestellte Winkel mit den Markierungen auf der Kopfeignungsskala (31) übereinstimmt; passen Sie gegebenenfalls die Position der Kopfeignungsanzeige (32) an (Abb. E).

Eine ähnliche Einstellung muss für den 45° Kopfeignungswinkel bei Gehrungsschnitten mit der 45° Winkelversteilschraube (40) vorgenommen werden (Abb. D).

#### **PRÜFUNG UND EINSTELLUNG DER SENKRECHTEN POSITION DER SCHNEIDESCHEIBE IM VERHÄLTNISS ZUR ANSCHLAGLEISTE.**

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

- Lösen Sie den Arretierknopf des Arbeitstisches (19), halten Sie den automatischen Arretierhebel (18) gedrückt und stellen Sie den Arbeitstisch auf Position 0° (ein).
- Senken Sie den Sägekopf in die unterste Position ab.
- Legen Sie einen Winkelmesser oder ein anderes Winkelmessgerät an das Sägeblatt an.
- Bewegen Sie das Winkelmessgerät bis zur Anschlagleiste (14).
- Die Messung sollte 90° anzeigen.
- Falls eine Justierung erforderlich ist, gehen Sie wie folgt vor:
- Lösen Sie die Schrauben, mit denen die Anschlagleiste (14) am Sockel befestigt ist.
- Stellen Sie die Anschlagleiste (14) so ein, dass sie senkrecht zur Trennscheibe steht.
- Ziehen Sie die Schrauben fest, mit denen die Anschlagleiste befestigt ist.

#### **EINSTELLEN DES SCHWENKARMS (KOPF) FÜR GEHRUNGS-SÄGEARBEITEN**

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

- Ziehen Sie den Kopferriegelungsstift (8) zurück, um den Auslegerarm zu entriegeln, und lassen Sie den Auslegerarm langsam in die obere Position anheben.
- Lösen Sie den Kopferriegelungshebel (13).
- Neigen Sie den Auslegerarm nach links in den gewünschten Winkel, der mithilfe der Kopfeignungsanzeige (32) auf der Kopfeignungsskala (31) abgelesen werden kann (Abb. E).
- Ziehen Sie den Kopferriegelungshebel (13) fest.

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

#### **ÜBERPRÜFUNG DER LASERFUNKTION**

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

- Legen Sie die Batterien in das Batteriefach (33) ein (Abb. F) und achten Sie dabei auf die richtige Polarität.
- Stellen Sie den Arbeitstisch so ein, dass die Arbeitstisch-Winkelanzeige (17) auf die 0-Markierung 0 auf der Arbeitstisch-Winkelskala (16) ausgerichtet ist und die Kopfeignungswinkelanzeige (32) (Abb. E) auf die 0-Markierung 0 auf der Kopfeignungswinkelskala (31) (Abb. E) ausgerichtet ist.
- Befestigen Sie ein geeignetes Stück Restmaterial auf dem Arbeitstisch (21) und führen Sie den Schnitt durch.
- Lösen Sie den Auslegerarm und lassen Sie das Restmaterial auf dem Arbeitstisch der Säge eingespannt.
- Stellen Sie den Laserschalter (34) auf die Position „I“ (Ein) (markiert).
- Der projizierte Lichtstrahl sollte parallel zur Schnittlinie verlaufen.

#### **LASEREINSTELLUNG**

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

Wenn der Laserstrahl nicht parallel zum Schnitt verläuft, gehen Sie wie folgt vor:

- Entfernen Sie die Abdeckung des Lasermoduls (22), indem Sie die Befestigungsschrauben lösen. Das Lasermodul (23) befindet sich unter der Abdeckung des Lasermoduls (22) (Abb. G).
- Drehen Sie den Laser (35) (Abb. G) im Gehäuse des Lasermoduls (23) vorsichtig nach links oder rechts, bis der Laserstrahl parallel ist. Wenden Sie keine Gewalt an und drehen Sie das Lasermodul nicht um mehr als einige Grad.
- Falls eine seitliche Justierung erforderlich ist, lösen Sie die Befestigungsschrauben (36) des Lasermoduls und verschieben Sie das Lasermodul nach links oder rechts, bis die Laserlinie nach dem Schneiden parallel zum Schnitt verläuft.

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

#### **STARTEN DER SÄGE**

**Vergewissern Sie sich vor dem Drücken des Netzschalters, dass die Säge gemäß den Anweisungen in dieser Anleitung korrekt zusammgebaut und eingestellt wurde.** Diese Säge ist für Rechtshänder konzipiert.

- Drücken Sie den Netzschalter (3).
- Lassen Sie den Kettenesagmotor auf volle Drehzahl kommen.
- Drücken Sie den Hebel für den Sägeblattschutz (4).
- Senken Sie den Auslegerarm in Richtung des Werkstücks.
- Lassen Sie den Druck auf den Hebel des Sägeblattschutzes (4) nach.
- Führen Sie den Schnitt durch.

#### **STOPPEN DER KETTENSÄGE**

- Lassen Sie den Netzschalter (3) los und warten Sie, bis sich das Sägeblatt vollständig nicht mehr dreht.
- Heben Sie den Auslegerarm der Säge an und bewegen Sie ihn vom zu schneidenden Material weg.

**Ein vorübergehendes Funken der Bürsten im Elektromotor ist beim Anlaufen und beim Abbremsen der Säge normal. Halten Sie das Sägeblatt nicht durch seitlichen Druck an. SCHNEIDEN MIT DER SÄGE**

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

Stellen Sie vor Beginn des Schnitts sicher, dass der Arretierknopf des Arbeitstisches (19) und der Arretierhebel des Sägekopfes (13) fest angezogen sind.

- Schließen Sie die Säge an das Stromnetz an.
- Achten Sie darauf, dass das Netzkabel vom Sägeblatt und vom Maschinenunterteil ferngehalten wird.
- Legen Sie das Material auf den Arbeitstisch und stellen Sie sicher, dass es fest fixiert ist, damit es sich während des Schneidvorgangs nicht bewegen kann.
- Bewegen Sie den Sägekopf in die hinterste Position und arretieren Sie die Führung (12) mit dem Führungsarretierknopf (11).
- Entriegeln Sie den Sägekopf und den Sägeblattschutz.
- Drücken Sie die Schalterarretierungstaste und starten Sie die Säge mit dem Schalter (warten Sie, bis das Sägeblatt seine maximale Drehzahl erreicht hat).
- Senken Sie den Sägekopf langsam ab.
- Beginnen Sie den Schnitt, indem Sie während des Schneidvorgangs mäßigen Druck auf den Sägekopf ausüben.

**Wenn die Feststellknöpfe nicht ausreichend angezogen sind, kann sich die Trennscheibe unerwartet auf die Oberseite des Materials bewegen, wodurch die Gefahr besteht, dass der Bediener von einem Materialstück getroffen wird.**

### SÄGEN MIT BEWEGLICHEM VERLÄNGERUNGSARM (KOPF) DER KETTENSÄGE

Durch Bewegen des Verlängerungsarms der Säge kann sich das Sägeblatt vorwärts und rückwärts bewegen, wodurch breitere Werkstücke geschnitten werden können.

- Stellen Sie den Auslegerarm in die obere Position.
- Lösen Sie den Verriegelungsknopf der Führungsschiene (11).
- Ziehen Sie den Auslegerarm vor dem Einschalten der Kettensäge zu sich hin und halten Sie ihn in der angehobenen Position.
- Drücken Sie den Startknopf (3), um die Kettensäge zu starten.
- Warten Sie, bis das Sägeblatt seine maximale Drehzahl erreicht hat.
- Entriegeln Sie den Schutz der Trennscheibe, indem Sie den Hebel (4) betätigen.
- Senken Sie den Auslegerarm ab und beginnen Sie mit dem Schneiden.
- Bewegen Sie den Auslegerarm während des Schneidens nach hinten (von sich weg).
- Sobald das Material geschnitten ist, lassen Sie den Startknopf los und warten Sie, bis sich die Trennscheibe nicht mehr dreht, bevor Sie den Auslegerarm in die obere Position anheben.
- Führen Sie niemals einen Schnitt durch, indem Sie den Sägekopf auf sich zu bewegen. Das Sägeblatt könnte unerwartet auf das zu schneidende Material aufspringen, was die Gefahr eines gefährlichen Rückschlags für den Bediener birgt.

### BETRIEB UND WARTUNG

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

### REINIGUNG

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

### AUSTAUSCH DER SCHNEIDESCHEIBE

- Drücken Sie den Hebel der Trennscheibenschutzvorrichtung (4).
- Heben Sie den Schutz der Trennscheibe (6) an und lösen Sie die Befestigungsschraube der Mittelplatte (37) (Abb. H).
- Schieben Sie die Mittelplatte (38) nach links, um Zugang zur Befestigungsschraube der Trennscheibe zu erhalten.
- Drücken Sie den Spindelarretierungsknopf (5) und drehen Sie die Trennscheibe, bis sie einrastet.

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

**Die Befestigungsschraube der Trennscheibe hat ein Linksgewinde. Gehen Sie beim Umgang mit der Trennscheibe besonders vorsichtig vor. Tragen Sie Schutzhandschuhe, um Ihre Hände vor dem Kontakt mit den scharfen Zähnen der Trennscheibe zu schützen.**

### AUSTAUSCH DER BATTERIEN IM LASERMODUL

Das Lasermodul wird mit zwei 1,5-V-AAA-Batterien betrieben.

- Öffnen Sie den Batteriefachdeckel (33) (Abb. F).
- Entfernen Sie die verbrauchten Batterien.
- Legen Sie die neuen Batterien ein und achten Sie dabei auf die richtige Polarität.
- Setzen Sie den Batteriefachdeckel wieder auf.

### AUSTAUSCH DER KOHLEBÜRSTEN

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

- Schrauben Sie die Abdeckungen der Kohlebürsten (7) ab.
- Entfernen Sie die abgenutzten Bürsten.
- Entfernen Sie eventuellen Kohlepulver mit Druckluft.
- Setzen Sie die neuen Kohlebürsten ein (die Bürsten sollten sich leicht in die Bürstenhalter schieben lassen).
- Setzen Sie die Kohlebürstenabdeckungen (7) auf.

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

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

### TECHNISCHE DATEN

#### NENNWERTE

Parameter	Wert	
Versorgungsspannung	230 V AC	
Netzfrequenz	50 Hz	
Nennleistung	1400 W	
Spindeldrehzahl (ohne Last)	5000 U/min	
Winkelschnittbereich	± 45°	
Gehrungsschnittbereich	0° – 45°	
Außendurchmesser der Trennscheibe	185 mm	
Bohrungsdurchmesser der Trennscheibe	16 mm	
Abmessungen des schräg/gefäst geschnittenen Materials	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Länge der Führungsschiene	135 mm	
Laserklasse	2	
Laserleistung	< 1 mW	
Laserwellenlänge	λ = 650 nm	
Sicherheitsklasse	II	
Gewicht	11 kg	
<b>GERÄUSCH- UND VIBRATIONSDATEN</b>		
Schalldruckpegel	L <sub>pA</sub> = 91,9 dB(A) K = 3 dB(A)	
Schalleistungspegel	L <sub>wA</sub> = 104,9 dB(A) K = 3 dB(A)	

## Lärmangaben

Die vom Gerät abgegebene Geräuschleistung wird durch den Schalldruckpegel  $L_{pA}$  und den Schalleistungspegel  $L_{WA}$  beschrieben (wobei K die Messunsicherheit angibt).

Der in diesem Handbuch angegebene Schalldruckpegel  $L_{pA}$  und Schalleistungspegel  $L_{WA}$  wurden gemäß der Norm EN 62841-1 gemessen.

## UMWELTSCHUTZ



Elektronogeräte dürfen nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen bei entsprechenden Einrichtungen zum Recycling abgegeben werden. Informationen zum Recycling erhalten Sie beim Händler oder bei den örtlichen Behörden. Elektro- und Elektronikaltgeräte enthalten umweltschädliche Stoffe. Nicht recycelte Geräte stellen eine potenzielle Gefahr für die Umwelt und die menschliche Gesundheit dar.

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

## EG-Konformitätserklärung

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

Produkt: Gehrungssäge

Modell: 59G800

Handelsname: GRAPHITE

Seriennummer: 00001 bis 99999

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt.

Das oben beschriebene Produkt entspricht den folgenden Dokumenten:

**Maschinenrichtlinie 2006/42/EG**

**Richtlinie 2014/30/EU über elektromagnetische Verträglichkeit**

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

Und erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN IEC 62841-3-9:2020+A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A2:2024; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

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

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

Unterschrift im Namen von:

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

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Qualitätsbeauftragter von GTX POLAND

Warschau, 4. Dezember 2025

(ru)

## ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ

### ПИЛА-ТРАНСПОРТИРОВКА

59G800

**ВНИМАНИЕ!** Прочитайте все предупреждения о безопасности, инструкции, иллюстрации и технические характеристики, прилагаемые к данному электроинструменту. Несоблюдение всех приведенных ниже инструкций может привести к поражению электрическим током, возгоранию и/или серьезным травмам.

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

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

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

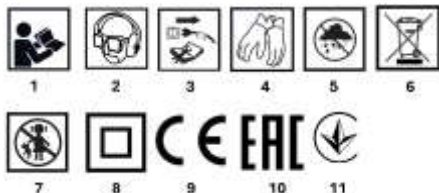
## ПРИЧИНЫ И ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ОТДАЧИ ОПЕРАТОРОМ:

- Отдача — это внезапная реакция на заклинивание, блокировку или смещение пильного диска, приводящая к неконтролируемому подъему пилы и ее отскоку от заготовки в сторону оператора.
- Когда пильный диск зажимается или заклинивается при завершающем пропиле, он останавливается, и реакция двигателя приводит к резкому отскоку станка в сторону оператора;
- Если пильный диск скручивается или смещается во время резания, зубья на задней кромке диска могут врезаться в верхнюю поверхность древесины, в результате чего диск выскакивает из пропила и отскакивает в сторону оператора.
- Отдача является результатом неправильного использования пилы и/или неправильных рабочих процедур или условий и может быть предотвращена путем принятия соответствующих мер предосторожности, перечисленных ниже:
  - **Крепко держите пилу обеими руками и расположите руки так, чтобы противодействовать силе отдачи.** Расположите тело сбоку от пильного диска, но не на одной линии с ним. Отдача может вызвать отскок пилы, но силу отдачи можно контролировать, если принять соответствующие меры предосторожности.
  - **Если пильный диск заклинился или резка прервалась по какой-либо причине, отсутствие спускового крючка и удерживайте пилу неподвижно в материале до полной остановки диска.** Никогда не пытайтесь вытащить пилу из материала или тянуть ее назад, пока диск находится в движении, так как это может вызвать отдачу. Выясните причину заклинивания диска и примите меры по ее устранению.
  - **При повторном запуске пилы в заготовке отцентрируйте пильный диск в пропиле, чтобы зубья пилы не врезались в материал.** Если пильный диск заклинился, он может подняться или отскочить от заготовки при повторном запуске пилы.
  - **Поддерживайте большие панели, чтобы свести к минимуму риск заклинивания диска и отдачи.** Большие панели имеют тенденцию прогибаться под собственным весом. Поместите

опоры под панель с обеих сторон, близко к линии реза и краю панели.

- **Не используйте тупые или поврежденные пильные диски.** Незаточенные или неправильно выровненные пильные диски образуют узкий пропил, что приводит к чрезмерному трению, заклиниванию диска и отдаче.
- **Перед началом резки убедитесь, что фиксирующие рычаги регулировки глубины и угла наклона пильного диска надежно затянуты и зафиксированы.** Если настройка пильного диска изменится во время резки, это может привести к заклиниванию и отдаче.
- **Будьте особенно осторожны при резке стен или других участков, которые не видны.** Выступающий диск может прорезать предметы, что может вызвать отдачу.

#### ОБЪЯСНЕНИЕ ИСПОЛЗУЕМЫХ ПИКТОГРАММ.



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

#### ОПИСАНИЕ ИЛЛЮСТРАЦИЙ

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

1. Ручка для переноски
2. Ручка-выключатель
3. Рычаг защиты режущего диска
4. Кнопка блокировки шпинделя
5. Монтажное отверстие
6. Защитный кожух режущего диска
7. Крышка угольных щеток
8. Стопорный штифт головки
9. Ограничитель глубины реза
10. Винт ограничителя глубины реза
11. Ручка фиксации направляющей
12. Направляющая
13. Рычаг фиксации головки
14. Опорная планка
15. Монтажное отверстие
16. Шкала угла рабочего стола
17. Угловой индикатор рабочего стола
18. Рычаг автоматической фиксации
19. Ручка фиксации рабочего стола
20. Вставка стола
21. Рабочий стол
22. Крышка лазерного модуля
23. Лазерный модуль
24. Несъемная крышка

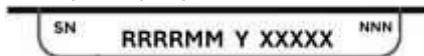
25. Насадка для удаления пыли
26. Пылесборник
27. Вертикальная ручка регулировки давления
28. Вертикальный прижимной рычаг
29. Ручка фиксации вертикального прижимного рычага
30. Ручка зажима материала
31. Шкала угла наклона головки
32. Индикатор угла наклона головки
33. Отсек для батареек
34. Кнопка включения лазера
35. Лазер
36. Крепежные винты лазерного модуля
37. Крепежный винт центральной пластины
38. Центральная пластина
39. Винт регулировки угла 0°
40. Винт регулировки угла 45°

\* Фактический вид изделия может отличаться от изображения

#### ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

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

#### МАРКИРОВКА НА УСТРОЙСТВЕ



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

#### КОНСТРУКЦИЯ И ПРИМЕНЕНИЕ

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

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

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

#### ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

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

#### ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ТРАНСВЕРТАЛЬНОЙ ПИЛЫ

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

#### УСТАНОВКА ТРАНСВЕРТАЛЬНОЙ ПИЛЫ НА ВЕРСТАК

Рекомендуется закрепить торцовочную пилу на верстаке или подставке с помощью монтажных отверстий (15), предусмотренных в основании пилы, что обеспечивает безопасную работу и исключает риск нежелательного перемещения станка во время использования. Монтажные отверстия позволяют использовать винты диаметром 8 мм с шлицевой или шестигранной головкой. При монтаже торцовочной пилы на столешнице верстака убедитесь, что:

- Поверхность столешницы верстака ровная и чистая.

- Винты затянуты равномерно и без чрезмерного усилия (крепёжные винты следует затягивать так, чтобы не вызвать напряжения или деформацию основания). В случае чрезмерного напряжения существует риск растрескивания основания.

## ПЫЛЕУДАЛЕНИЕ

Чтобы предотвратить скопление пыли и обеспечить максимальную эффективность работы, пилу можно подключить к промышленному пылесосу с помощью насадки для пылеудаления (25). В качестве альтернативы пыль можно собирать в мешок для пыли (входит в комплект поставки) после его установки на насадку для пылеудаления. Установка осуществляется путем сжатия пружинного зажима и установки мешка для пыли (26) на насадку для пылеудаления (25) (рис. А). Чтобы опорожнить мешок для пыли, сожмите пружинный зажим на мешке, снимите его с выпускного отверстия для пыли и откройте застежку-молнию, чтобы получить полный доступ к внутренней части мешка.

Для оптимального удаления пыли опорожняйте мешок для пыли, когда он заполнен на 2/3.

## УПРАВЛЕНИЕ РУКОЯТКОЙ (ГОЛОВКИ)

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

- Нажмите на стрелу и удерживайте ее, нажав вниз.
- Потяните назад стопорный штифт головки (8).
- Поддержите стрелу, пока она поднимается в верхнее положение.

Чтобы зафиксировать стрелу в нижнем положении:

- Нажмите и удерживайте рычаг защиты режущего диска (4).
- Нажмите на рычаг стрелы, пока он не достигнет нижнего положения.
- Зафиксируйте стрелу в этом положении, нажав на стопорный штифт головки (8).

## ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ

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

- Ослабьте ручку фиксации вертикального зажима (27) на той стороне основания, где будет установлен вертикальный зажим.
- Установите вертикальный зажим, вставив его в отверстие в основании пилы, и затяните ручку фиксации вертикального зажима (27).
- После регулировки положения рычага вертикального зажима (28) относительно заготовки затяните ручку фиксации рычага вертикального зажима (29).
- Затяните ручку зажима заготовки (30) так, чтобы она прижимала заготовку к рабочему столу (21).
- Убедитесь, что материал надежно закреплен.

## ЭКСПЛУАТАЦИЯ / НАСТРОЙКА

Перед выполнением любых регулировочных работ на пиле убедитесь, что она отключена от сети. Для обеспечения безопасной, точной и эффективной работы пилы необходимо полностью выполнить все процедуры регулировки.

После завершения всех процедур регулировки и настройки убедитесь, что все ключи сняты. Убедитесь, что все резьбовые крепёжные элементы затянуты надлежащим образом.

При выполнении регулировочных работ убедитесь, что все внешние компоненты работают правильно и находятся в хорошем состоянии. Любая изношенная или поврежденная деталь должна быть заменена квалифицированным персоналом перед использованием бензопилы.

## ВКЛЮЧЕНИЕ / ВЫКЛЮЧЕНИЕ

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

Бензопилу можно включать только в том случае, если режущий диск не соприкасается с обрабатываемым материалом. Включение

- Нажмите и удерживайте кнопку запуска (3). **Выключение**
- Отпустите кнопку запуска (3).

**ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОГРАНИЧИТЕЛЯ ГЛУБИНЫ РЕЗА**  
Ограничитель глубины реза можно использовать, когда необходимо сделать паз в материале. Для этого выполняется поверхностный рез в обрабатываемом материале, при этом пила не работает на полную возможную глубину.

- Зафиксируйте рычаг фиксации головки (13).
- Ослабьте ручку фиксации направляющей (11) и сдвиньте головку назад.
- Затяните ручку фиксации направляющей (11).
- Поверните ограничитель глубины реза (9) в положение ограниченной глубины реза (рис. С).
- Опустите удлинительную рукоятку и удерживайте ее в нижнем положении, упираясь в ограничитель глубины реза.
- Поверните (влево или вправо) винт ограничителя глубины реза
- (10) (рис. С) влево или вправо, пока не будет достигнута желаемая глубина реза.
- Ослабьте ручку фиксации направляющей (11).
- Выполните запланированные пропилы на заданную глубину.
- Чтобы вернуться к резе на полную глубину, поверните ограничитель глубины реза (9) в такое положение, при котором после опускания стрелы винт ограничителя глубины реза (10) не соприкасается с ограничителем глубины реза (9).

## РЕГУЛИРОВКА РАБОЧЕГО СТОЛА ДЛЯ УГЛОВОЙ РЕЗКИ

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

- Потяните назад стопорный штифт головки (8), чтобы стрела медленно поднялась в верхнее положение.
- Ослабьте ручку фиксации рабочего стола (19).
- Нажмите и удерживайте рычаг автоматической фиксации (18) и поверните стрелу влево или вправо, пока на угловой шкале рабочего стола (16) не отобразится нужный угол.
- Зафиксируйте положение, заткнув ручку фиксации рабочего стола (19).

На угловой шкале рабочего стола (16) имеется ряд отмеченных положений, в которых вращающийся рычаг стрелы автоматически фиксируется. Это возможно только в том случае, если во время вращения рычага стрелы рычаг автоматической фиксации (18) не удерживается в нажатом положении и может зафиксироваться в этих заданных на заводе положениях. Это наиболее часто используемые углы резания (15<sup>0°</sup>, 22.5<sup>°</sup>, 30<sup>°</sup>, 45<sup>°</sup> влево / вправо). Любой угол можно точно отрегулировать с помощью угловой шкалы на рабочем столе (16), которая откалибрована с шагом в 1 градус. Хотя шкала достаточно точна для большинства задач, тем не менее рекомендуется проверять настройки угла резания с помощью транспортира или другого углоизмерительного прибора.

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

- Ослабьте рычаг фиксации головки (13).
- Установите головку в положение 0<sup>0</sup> (перпендикулярно рабочему столу) и затяните рычаг фиксации головки (13).
- Ослабьте ручку фиксации рабочего стола (19), нажмите и удерживайте рычаг автоматической фиксации (18).
- Установите рабочий стол в положение 0<sup>0</sup>, отпустите рычаг автоматической фиксации и затяните ручку фиксации рабочего стола (19).
- Нажмите на рычаг защитного кожуха (4) и опустите пильную головку в самое нижнее положение.
- Убедитесь (с помощью измерительного прибора), что пильный диск расположен перпендикулярно рабочему столу.

При измерении убедитесь, что измерительный прибор не касается зубьев пильного диска, так как толщина твердосплавного наконечника может привести к неточности измерения.

Если измеренный угол отличается от<sup>90°</sup>, требуется регулировка, которую выполняют следующим образом:

- Ослабьте контргайку и поверните винт регулировки угла 0<sup>0</sup> (39) (рис. D) по часовой стрелке или против часовой стрелки,

чтобы увеличить или уменьшить угол наклона режущего диска.

- Как только режущий диск будет установлен перпендикулярно рабочему столу, дайте головке вернуться в верхнее положение.
- Удерживая винт регулировки угла  $0^{\circ}$  (39), затяните стопорную гайку.
- Опустите головку и еще раз проверьте, соответствует ли установленный угол отметкам на шкале угла наклона головки (31); при необходимости отрегулируйте положение указателя угла наклона головки (32) (рис. Е).

Аналогичную регулировку необходимо выполнить для угла наклона головки<sup>45</sup> для косых пропилов с помощью винта регулировки угла  $45^{\circ}$  (40) (рис. D).

#### **ПРОВЕРКА И РЕГУЛИРОВКА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОГО ПОЛОЖЕНИЯ РЕЗУЧЕГО ДИСКА ОТНОСИТЕЛЬНО ОГРАНИЧИТЕЛЯ.**

Эту процедуру необходимо выполнять всегда после снятия или замены упорного бруска. Эту регулировку можно выполнять только после того, как режущий диск установлен перпендикулярно рабочему столу. Упорный брусок служит направляющей для разрезаемого материала.

- Ослабьте ручку фиксации рабочего стола (19), нажмите и удерживайте рычаг автоматической фиксации (18) и установите рабочий стол в положение  $0^{\circ}$ .
- Опустите пыльную головку в самое нижнее положение.
- Прижмите транспортер или другое угломерное приспособление к пыльной головке.
- Переместите угломер к опорной планке (14).
- Показание должно составлять  $90^{\circ}$ .
- Если требуется регулировка, действуйте следующим образом:
- Ослабьте винты, крепящие упорную планку (14) к основанию.
- Отрегулируйте положение упорной планки (14) так, чтобы она находилась перпендикулярно режущему диску.
- Затяните винты, фиксирующие упорную планку.

#### **РЕГУЛИРОВКА РУКОЯТИ ШИНЫ (ГОЛОВКИ) ДЛЯ РЕЗКИ ПО УГЛУ**

Для косой резки кронштейн стрелы можно наклонить под любым углом в диапазоне от  $0^{\circ}$  до  $45^{\circ}$  (рис. Е).

- Потяните назад стопорный штифт головки (8), чтобы освободить кронштейн стрелы и позволить ему медленно подняться в верхнее положение.
- Ослабьте рычаг фиксации головки (13).
- Наклоните стрелу влево на нужный угол, который можно определить по шкале угла наклона головки (31) с помощью указателя угла наклона головки (32) (рис. Е).
- Затяните рычаг фиксации головки (13).

Если для комбинированной резки необходимо отрегулировать настройки обоих углов (в обеих плоскостях, горизонтальной и вертикальной), угловую наклонную резку всегда следует устанавливать в первую очередь.

#### **ПРОВЕРКА РАБОТЫ ЛАЗЕРА**

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

- Вставьте батарейки в батарейный отсек (33) (рис. F), соблюдая правильную полярность.
- Установите рабочий стол так, чтобы указатель угла наклона рабочего стола (17) совпал с отметкой  $0^{\circ}$  на шкале угла наклона рабочего стола (16), а указатель угла наклона головки (32) (рис. Е) — с отметкой  $0^{\circ}$  на шкале угла наклона головки (31) (рис. Е).
- Закрепите подходящий кусок отходов на рабочем столе (21) и выполните пропил.
- Освободите удлинительную стрелу и оставьте отрезки материала закрепленными на рабочем столе пилой.
- Установите переключатель лазера (34) в положение «I» (включено) (отмечено).
- Проецируемый луч света должен быть параллелен линии реза.

#### **РЕГУЛИРОВКА ЛАЗЕРА**

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

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

- Снимите крышку лазерного модуля (22), отвинтив крепежные винты. Лазерный модуль (23) находится под крышкой лазерного модуля (22) (рис. G).
- Осторожно поверните лазер (35) (рис. G) в корпусе лазерного модуля (23) влево или вправо, пока лазерный луч не станет параллельным. Не прилагайте чрезмерного усилия к лазерному модулю и не поворачивайте его более чем на несколько градусов.
- Если требуется поперечная регулировка, ослабьте крепежные винты лазерного модуля (36) и сдвиньте лазерный модуль влево или вправо, пока линия лазера не станет параллельной линии реза после резки.

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

#### **ЗАПУСК ПИЛЫ**

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

- Нажмите на выключатель питания (3).
- Дождитесь, пока двигатель бензопилы выйдет на полную скорость.
- Нажмите на рычаг защиты пыльного диска (4).
- Опустите стрелу в направлении заготовки.
- Ослабьте давление на рычаг защиты пилы (4).
- Выполните рез.

#### **ОСТАНОВКА БЕНЗОПИЛЫ**

- Освободите выключатель питания (3) и дождитесь полной остановки вращения пыльного диска.
- Поднимите стрелу пилы, отводя ее от разрезаемого материала.

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

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

Перед началом резки убедитесь, что ручка фиксации рабочего стола (19) и рычаг фиксации пыльной головки (13) надежно затянуты.

- Подключите пилу к сети.
- Убедитесь, что шнур питания не находится вблизи пыльного диска и основания пилы.
- Уложите материал на рабочий стол и убедитесь, что он надежно закреплен, чтобы не сместиться во время резки.
- Переместите пыльную головку в крайнее заднее положение и зафиксируйте направляющую (12) с помощью ручки фиксации направляющей (11).
- Разблокируйте головку и кожух пыльного диска.
- Нажмите кнопку блокировки выключателя и запустите пилу с помощью выключателя (подождите, пока пыльный диск не достигнет максимальной скорости).
- Медленно опустите пыльную головку.
- Начните резку, оказывая умеренное давление на головку во время резания.

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

#### **РЕЗКА С ПЕРЕМЕЩАЮЩИМСЯ УДЛИНИТЕЛЬНЫМ РУКОЯТКОЙ**

## ГОЛОВКИ) БЕНЗОПИЛЫ

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

- Установите удлинительную стрелу в верхнее положение.
- Ослабьте ручку фиксации направляющей шины (11).
- Перед включением бензопилы потяните удлинительную рукоятку к себе, удерживая ее в поднятом положении.
- Нажмите кнопку запуска (3), чтобы запустить бензопилу.
- Подождите, пока пильный диск не достигнет максимальной скорости.
- Разблокируйте защитный кожух пильного диска, нажав на рычаг (4).
- Опустите удлинительную стрелу и приступайте к резке.
- Во время резки перемещайте стрелу назад (от себя).
- После завершения резки отпустите кнопку запуска и дождитесь полной остановки режущего диска, прежде чем поднимать стрелу в верхнее положение.
- **Никогда не выполняйте резку, перемещая пильную головку к себе. Пильный диск может неожиданно зацепиться за резаемый материал, что создает риск опасного отдачи для оператора.**

## ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

### ОЧИСТКА

- По окончании работы тщательно удалите все куски материала, стружку и пыль со вставки рабочего стола и из области вокруг пильного диска и его защитного кожуха.
- Убедитесь, что вентиляционные щели в корпусе двигателя не заблокированы и не забиты стружкой или пылью.
- Очистите направляющие и смажьте их тонким слоем твердой смазки.
- Держите все ручки и регуляторы в чистоте.
- Очистите линзу лазерного проектора с помощью щетки.

### ЗАМЕНА РЕЗУЩЕГО ДИСКА

- Нажмите на рычаг защитного кожуха режущего диска (4).
- Поднимите кожух режущего диска (6) и отвинтите крепежный винт центральной пластины (37) (рис. Н).
- Сдвиньте центральную пластину (38) влево, чтобы получить доступ к крепежному винту режущего диска.
- Нажмите кнопку блокировки шпинделя (5) и поверните режущий диск, пока он не зафиксируется.
- С помощью специального ключа (входит в комплект поставки) ослабьте и снимите болт крепления режущего диска.
- Снимите наружную шайбу и извлеките режущий диск (обратите внимание на переходное кольцо, если оно имеется).
- Удалите мусор со шпинделя и статорных шайб режущего диска.
- Установите новый режущий диск, выполняя описанные шаги в обратном порядке.
- По завершении работы убедитесь, что все ключи и инструменты для регулировки убраны, а все болты, ручки и винты надежно затянуты.

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

### ЗАМЕНА БАТАРЕЙ В ЛАЗЕРНОМ МОДУЛЕ

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

- Откройте крышку батарейного отсека (33) (рис. F).
- Извлеките отработанные батарейки.
- Вставьте новые батарейки, соблюдая правильную полярность.
- Установите крышку батарейного отсека на место.

### ЗАМЕНА УГЛЕВОДНЫХ ЩЕТОК

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

- Отвинтите крышки угольных щеток (7).

- Снимите изношенные щетки.
- Удалите угольную пыль с помощью сжатого воздуха.
- Установите новые угольные щетки (щетки должны свободно входить в держатели).
- Установите крышки угольных щеток (7).

**После замены угольных щеток запустите электродвигатель без нагрузки и подождите 1–2 минуты, чтобы угольные щетки приработались к коммутатору двигателя. Замена угольных щеток должна производиться только квалифицированным специалистом с использованием оригинальных деталей.**

Любые неисправности должны устраняться в авторизованном сервисном центре производителя.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ НОМИНАЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Значение	
Напряжение питания	230 V AC	
Частота питания	50 Hz	
Номинальная мощность	1400 W	
Частота вращения	5000 об/мин	
Диапазон угловой резки	± 45°	
Диапазон косой резки	0°–45°	
Наружный диаметр отрезного диска	185 мм	
Диаметр отверстия режущего диска	16 мм	
Размеры материала, разрезанного под углом / скосом	0° x 0°	50 x 210 мм
	45° x 0°	50 x 150 мм
	45° x 45°	35 x 150 мм
	0° x 45°	35 x 210 мм
	Длина направляющей	135 мм
Класс лазера	2	
Мощность лазера	< 1 мВт	
Длина волны лазера	λ = 650 нм	
Класс безопасности	II	
Вес	11 кг	
<b>ДАННЫЕ О ШУМЕ И ВИБРАЦИИ</b>		
Уровень звукового давления	L <sub>ра</sub> = 91,9 дБ(А) K = 3 дБ(А)	
Уровень звуковой мощности	L <sub>WA</sub> = 104,9 дБ(А) K = 3 дБ(А)	

### Информация о шуме

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

Указанные в данном руководстве уровни звукового давления L<sub>ра</sub> и уровни звуковой мощности L<sub>WA</sub> были измерены в соответствии со стандартом EN 62841-1.

### ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ



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

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

(cs)  
PŘEKLAD PŮVODNÍCH POKYŇŮ

ÚHLOVÁ PILA

59G800

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

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

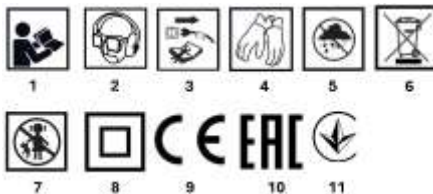
- **NEBEZPEČÍ:** Držte ruce mimo oblast řezání a od řezného kotouče. Druhou ruku držte na pomocné rukojeti nebo na krytu motoru. Pokud držíte pilu oběma rukama, nemůže vás kotouč pořezat.
- **Nesahejte pod obrobek.** Kryt pilového kotouče nechrání uživatele před pilovým kotoučem pod obrobkem.
- **Nastavte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

#### PŘÍČINY A PREVENCE ODRÁŽKY ZE STRANY OBSLUHY:

- Zpětný ráz je náhlá reakce na zaseknutý, zablokovaný nebo nesprávně vyrovnaný pilový kotouč, která způsobí, že se pila nekontrolovatelně zvedne a vyskočí z obrobku směrem k obsluze.
- Když se pilový kotouč zasekne nebo uvízne při uzavírání řezu, zastaví se a reakce motoru způsobí, že se stroj trhnutím vrátí směrem k obsluze;
- Pokud se pilový kotouč během řezání zkroutí nebo se vychýlí z osy, zuby na zadní hraně kotouče se mohou zabořit do horní plochy dřeva, což způsobí, že kotouč vyskočí z řezu a odrazí se směrem k obsluze.
- Zpětný ráz je výsledkem nesprávného používání pily a/nebo nesprávných pracovních postupů či podmínek a lze mu zabránit přijatím vhodných bezpečnostních opatření uvedených níže:
  - **Pilku pevně držte oběma rukama a paže umístěte tak, abyste vyvážili sílu zpětného rázu. Postavte se na jednu stranu pilového kotouče, ale ne do jedné osy s ním.** Zpětný ráz může způsobit zpětný pohyb pilky, ale sílu zpětného rázu může obsluha ovládat, pokud jsou přijata vhodná bezpečnostní opatření.
  - **Pokud se kotouč zasekne nebo je řez z jakéhokoli důvodu přerušen, uvolněte spoušť a držte pilu v materiálu nehybně, dokud se kotouč zcela nezastaví. Nikdy se nepokoušejte vytáhnout pilu z materiálu nebo jí táhnout dozadu, zatímco je kotouč v pohybu, protože by to mohlo způsobit zpětný ráz.** Zjistěte příčinu zaseknutí kotouče a proveďte nápravná opatření k jejímu odstranění.
  - **Při opětovném spuštění pily v obrobku vycentrujte pilový kotouč v řezu tak, aby se zuby pily nezaryly do materiálu.** Pokud se pilový kotouč zasekne, může se při opětovném spuštění pily zvednout nebo odrazit od obrobku.
  - **Velké desky podepřete, abyste minimalizovali riziko zaseknutí kotouče a zpětného rázu.** Velké desky mají tendenci se prohýbat pod vlastní vahou. Umístěte podpěry pod desku na obou stranách, blízko řezné linie a okraje desky.
  - **Nepoužívejte tupé nebo poškozené řezné kotouče.** Neostré nebo nesprávně vyrovnané řezné kotouče způsobují úzký řez, což vede k nadměrnému tření, zaseknutí kotouče a zpětnému rázu.

- **Před zahájením řezání se ujistěte, že jsou zajišťovací páčky pro nastavení hloubky a sklonu kotouče pevně utaženy a zajištěny na svém místě.** Pokud se nastavení kotouče během řezání změní, může to způsobit zaseknutí a zpětný ráz.
- **Zvláštní opatrnost je třeba věnovat při řezání stěn nebo jiných oblastí, které nejsou viditelné.** Vychýlující kotouč může přiroznout předměty, což by mohlo způsobit zpětný ráz.

#### VYSVĚTLENÍ POUŽITÝCH PIKTOGRAMŮ.



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

#### POPIS ILUSTRACÍ

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

1. Rukojeť pro přenášení
2. Spínač na rukojeti
3. Páčka krytu řezacího kotouče
4. Tlačítko aretace vřetena
5. Montážní otvor
6. Kryt řezacího kotouče
7. Kryt uhlíkových kartáčů
8. Zajišťovací čep hlavy
9. Omezovač hloubky řezu
10. Šroub dorazu hloubky řezu
11. Ovladač aretace vodítka
12. Vodítko
13. Páčka pro zajištění hlavy
14. Zarážka
15. Montážní otvor
16. Úhlová stupnice pracovního stolu
17. Ukazatel úhlu pracovního stolu
18. Páčka automatického zajištění
19. Uzamykací knoflík pracovního stolu
20. Vložka stolu
21. Pracovní stůl
22. Kryt laserového modulu
23. Laserový modul
24. Pevný kryt
25. Tryska pro odsávání prachu
26. Sáček na prach
27. Vertikální tlakové tlačítko
28. Vertikální přítlačné rameno
29. Uzamykací knoflík vertikálního přítlačného ramene
30. Ovladač upnutí materiálu
31. Stupnice úhlu sklonu hlavy
32. Ukazatel úhlu sklonu hlavy
33. Prostor pro baterie

- 34. Tlačítko spínače laseru
  - 35. Laser
  - 36. Upevňovací šrouby laserového modulu
  - 37. Upevňovací šroub středové desky
  - 38. Středová deska
  - 39. Šroub pro nastavení úhlu 0°
  - 40. Šroub pro nastavení úhlu 45°
- \* Skutečný výrobek se může lišit od obrázku

## VYBAVENÍ A PŘÍSLUŠENSTVÍ

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

## OZNAČENÍ NA ZAŘÍZENÍ



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

## KONSTRUKCE A POUŽITÍ

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

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

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

## PŘÍPRAVA K POUŽITÍ

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

### PŘEPRAVA ÚHELOVÉ PILY

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

### UPEVNĚNÍ ÚHELOVÉ PILY NA PRACOVNÍ STŮL

Doporučuje se upevnit pokosovou pilu k pracovnímu stolu nebo stojanu pomocí montážních otvorů (15) v základně pily, což zajišťuje bezpečný provoz a eliminuje riziko nechtěného pohybu stroje během používání. Montážní otvory umožňují použít šrouby o průměru 8 mm s plochou nebo šestihrannou hlavou. Při montáži pokosové pily na desku pracovního stolu se ujistěte, že:

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

### ODVOD PRACHU

Aby se zabránilo hromadění prachu a zajištěna maximální efektivita práce, lze pilu připojit k průmyslovému vysavači pomocí odsávací trysky (25). Alternativně lze prach zachytávat do pracovního sáčku (součást dodávky) po jeho připojení k odsávací trysce. Instalace se provádí stlačením pružinové spony a nasazením pracovního sáčku (26) na odsávací trysku (25) (obr. A). Chcete-li prachový sáček vyprázdnit, stiskněte pružinovou sponu na prachovém sáčku, sejměte jej z výstupu prachu a otevřete zip, abyste získali plný přístup do vnitřku sáčku.

**Pro optimální odsávání prachu vyprázdněte prachový sáček, když je naplněn ze 2/3.**

### OVLÁDÁNÍ RAMENE (HLAVY)

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

- Stiskněte rameno a držte jej stlačené směrem dolů.
- Vytáhněte zpět zajišťovací čep hlavy (8).
- Podepřete rameno, když se zvedá do horní polohy. Zajištění ramena výložníku ve spodní poloze:
- Stiskněte a podržte páčku krytu řezacího kotouče (4).
- Stlačte rameno výložníku dolů, až dosáhne spodní polohy.
- Zjistěte rameno výložníku v této poloze stlačením zajišťovacího kolíku hlavy (8).

### VERTIKÁLNÍ SVORKA

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

- Povolte upevňovací knoflík vertikální svorky (27) na straně základny, kde má být svorka namontována.
- Namontujte vřislu svorku zasunutím do otvoru v základně pily a utáhněte upevňovací knoflík svislé svorky (27).
- Po nastavení polohy ramene svislého upínacího zařízení (28) k obrobku utáhněte zajišťovací knoflík ramene svislého upínacího zařízení (29).
- Utáhněte upínací knoflík obrobku (30) tak, aby přitlačoval obrobek k pracovnímu stolu (21).
- Zkontrolujte, zda je materiál pevně upnutý.

### PROVOZ / NASTAVENÍ

Před prováděním jakýchkoli seřizovacích prací na pile se ujistěte, že je odpojena od napájecího zdroje. Aby byl zajištěn bezpečný, přesný a efektivní provoz pily, musí být všechny seřizovací postupy provedeny v plném rozsahu.

**Po dokončení všech seřizovacích a nastavovacích postupů se ujistěte, že byly odstraněny všechny klíče. Zkontrolujte, zda jsou všechny šroubové spojovací prvky správně utaženy.**

**Při provádění seřizovacích prací zkontrolujte, zda všechny vnější součásti fungují správně a jsou v dobrém stavu. Jakékoli opotřebené nebo poškozené díly musí před použitím řetězové pily vyměnit kvalifikovaný personál. ZAPINÁNÍ / VYPÍNÁNÍ**

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

Řetězovou pilu lze zapnout pouze tehdy, když řezací pilový řetěz není v kontaktu s řezaným materiálem. Zapnutí

- Stiskněte a podržte spouštěcí tlačítko (3). Vypínání
- Uvolněte spínač napájení (3).

**POUŽÍVÁNÍ OMEZOVÁČE HLOUBKY ŘEZU** Omezovač hloubky řezu lze použít, pokud je nutné v materiálu vytvořit drážku. Toho se dosáhne provedením povrchového řezu v opracovávaném materiálu, přičemž pilový řez nepracuje v plně možné hloubce.

- Zjistěte aretační páku hlavy (13).
- Povolte knoflík aretace vodítka (11) a posuňte hlavu dozadu.
- Utáhněte knoflík aretace vodítka (11).
- Otočte doraz hloubky řezu (9) do polohy pro omezenou hloubku řezu (obr. C).
- Spusťte prodlužovač rameno a podržte jej ve spodní poloze, opevně o doraz hloubky řezu.
- Otočte (doleva nebo doprava) šroub dorazu hloubky řezu (10) (obr. C) otáčením (doleva nebo doprava), dokud nedosáhnete požadované hloubky řezu.
- Povolte knoflík aretace vodítka (11).
- Proveďte plánované řezu do nastavené hloubky.
- Chcete-li se vrátit k řezání v plné hloubce, otočte doraz hloubky řezu (9) do polohy, ve které se po spuštění ramena výložníku šroub dorazu hloubky řezu (10) nedotkne dorazu hloubky řezu (9).

### NASTAVENÍ PRACOVNÍHO STOLU PRO ÚHLOVÉ ŘEZÁNÍ

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

- Vytáhněte zajišťovací kolík hlavy (8), aby se rameno výložníku mohlo pomalu zvednout do horní polohy.
- Povolte zajišťovací knoflík pracovního stolu (19).
- Stiskněte a podržte páčku automatického zajištění (18) a otočte rameno výložníku doleva nebo doprava, dokud se na úhlové stupnici pracovního stolu (16) nezobrazí požadovaný úhel.
- Zjistěte utažením zajišťovacího knoflíku pracovního stolu (19).

Úhlová stupnice pracovního stolu (16) má řadu označených poloh, ve kterých se otočné rameno výložníku automaticky přednastaví. K tomu může dojít pouze v případě, že při otáčení ramena výložníku není automatická zajišťovací páka (18) držena ve stlačené poloze a může se zajistit v těchto tovarně nastavených polohách. Jedná se o nejčastěji používané úhly řezu (15<sup>0°</sup>, 22<sup>5°</sup>, 30<sup>°</sup>, 45<sup>°</sup> vlevo / vpravo). Jakýkoli úhel lze přesně nastavit pomocí úhlové stupnice na pracovním stole (16), která je kalibrována v krocích po 1 stupni. Ačkoli je stupnice dostatečně přesná pro většinu úhlů, doporučuje se přesto zkontrolovat nastavení úhlu řezu pomocí úhlooměru nebo jiného přístroje na měření úhlu.

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

- Uvolněte aretační páčku hlavy (13).
- Nastavte hlavu do polohy 0° (kolmo k pracovnímu stolu) a utáhněte aretační páku hlavy (13).
- Povolte aretační knoflík pracovního stolu (19), stiskněte a podržte páčku automatické aretace (18).
- Nastavte pracovní stůl do polohy 0°, uvolněte páčku automatického zajištění a utáhněte aretační knoflík pracovního stolu (19).
- Stiskněte páčku krytu kotouče (4) a spusťte hlavu pily do nejnižší polohy.
- Zkontrolujte (pomocí měřidla), zda je řezací kotouč kolmý k pracovnímu stolu.

**Při měření dbejte na to, aby se měřicí přístroj nedotýkal zubů pilového kotouču, protože měření může být nepřesné kvůli tloušťce karbidové špičky.**

Pokud naměřený úhel není 90°, je nutné provést seřízení, které se provádí následovně:

- Povolte pojistnou matici a otáčejte šroubem pro nastavení úhlu 0° (39) (obr. D) ve směru nebo proti směru hodinových ručiček, abyste úhel řezného kotouču zvětšili nebo zmenšili.
- Jakmile je řezací kotouč umístěn kolmo k pracovnímu stolu, nechte hlavu vrátit se do horní polohy.
- Při přidržení šroubu pro nastavení úhlu 0° (39) dotážete pojistnou matici.
- Spusťte hlavu a znovu zkontrolujte, zda nastavený úhel odpovídá značkám na stupnici úhlu sklonu hlavy (31); v případě potřeby upravte polohu ukazatele úhlu sklonu hlavy (32) (obr. E).

Podobně nastavení je třeba provést i pro úhel sklonu hlavy<sup>45°</sup> pro pokosové řezy pomocí šroubu pro nastavení úhlu 45° (40) (obr. D).

#### KONTROLA A SEŘÍZENÍ KOLMÉ POLOHY ŘEZACÍHO KOTOUČE VZHLÉDEM K OMEZOVAČI.

Tento postup je nutné provést vždy, když byla dorazová lišta demontována nebo vyměněna. Toto seřízení lze provést pouze poté, co byl řezací kotouč nastaven kolmo k pracovnímu stolu. Dorazová lišta slouží jako vodítko pro řezání materiálů.

- Povolte aretační knoflík pracovního stolu (19), stiskněte a podržte páčku automatické aretace (18) a nastavte pracovní stůl do polohy 0°.
- Spusťte hlavu pily do nejnižší polohy.
- Položte úhlohměr nebo jiné zařízení pro měření úhlu na pilový kotouč.
- Přesuňte úhlohměr až k dorazové liště (14).
- Měření by mělo ukazovat 90°.
- Pokud je nutné provést seřízení, postupujte takto:
  - Povolte šrouby, které upevňují dorazovou lištu (14) k základně.
  - Nastavte polohu dorazové lišty (14) tak, aby byla kolmá k řezacímu kotouču.
  - Utáhněte šrouby, které zajišťují dorazovou lištu.

**NASTAVENÍ RAMENE RAMENU (HLAVY) PRO ŘEZÁNÍ NA ÚHEL.** Rameno ramena lze pro pokosové řezání naklonit do libovolného úhlu mezi 0° a 45° (obr. E).

- Vytáhněte zpět zajišťovací čep hlavy (8), abyste uvolnili rameno ramena a umožnili mu pomalu se zvednout do horní polohy.
- Povolte zajišťovací páku hlavy (13).
- Nakloňte rameno výložníku doleva do požadovaného úhlu, který lze odečíst na stupnici úhlu naklonění hlavy (31) pomocí ukazatele úhlu naklonění hlavy (32) (obr. E).
- Utáhněte zajišťovací páku hlavy (13).

**Pokud je nutné upravit nastavení obou úhlů (v obou rovinách, horizontální i vertikální) pro kombinované řezání, musí být vždy nejprve nastaven úhel pokosového řezu.**

#### KONTROLA FUNKCE LASERU

Laserová jednotka vysílá laserový paprsek, který promítá na materiál čáru, podél které bude řezat řezací kotouč. Správné vyrovnání laserového paprsku bylo nastaveno během výrobního procesu. Pro přesnou práci by však mělo být vyrovnání zkontrolováno před zahájením řezání.

- Vložte baterie do bateriového prostoru (33) (obr. F) a dbejte na správnou polaritu.
- Nastavte pracovní stůl tak, aby ukazatel úhlu pracovního stolu (17) byl zarovnan se značkou 0° na stupnici úhlu pracovního stolu (16) a ukazatel úhlu sklonu hlavy (32) (obr. E) byl zarovnan se značkou 0° na stupnici úhlu sklonu hlavy (31) (obr. E).
- Připevňte vhodný kus odpadového materiálu k pracovnímu stolu (21) a proveďte řez.
- Uvolněte výsuvné rameno a nechte odpadní materiál upnutý na pracovním stole pily.
- Nastavte spínač laseru (34) do polohy „I“ (zapnuto) (označeno).
- Promítaný světelný paprsek by měl být rovnoběžný s řezací čarou.

#### NASTAVENÍ LASERU

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

Pokud laserový paprsek není rovnoběžný s řezem, postupujte následovně:

- Sejměte kryt laserového modulu (22) odšroubováním upevňovacích šroubů. Laserový modul (23) se nachází pod krytem laserového modulu (22) (obr. G).
- Jemně otočte laser (35) (obr. G) v krytu laserového modulu (23) doleva nebo doprava, dokud nebude laserový paprsek rovnoběžný. Na laserový modul nevyvíjejte nadměrnou sílu a neotáčejte jej o více než několik stupňů.
- Pokud je nutné provést boční seřízení, povolte upevňovací šrouby laserového modulu (36) a posuňte laserový modul doleva nebo doprava, dokud nebude laserová čára po řezání rovnoběžná s řezem.

**Prach vznikající při řezání může laserový paprsek zakrývat; proto je nutné čas od času vyčistit čočku laserového projektoru.**

#### SPUŠTĚNÍ PILY

**Před stisknutím tlačítka napájení se ujistěte, že je pila správně smontována a seřizena v souladu s pokyny uvedenými v tomto návodu.** Tato pila byla navržena pro praváky.

- Stiskněte spínač napájení (3).
- Nechte motor řetězové pily dosáhnout plných otáček.
- Stiskněte páčku krytu pilového kotouču (4).
- Sklopte rameno výložníku směrem k obrobku.
- Uvolněte tlak na páku krytu pilového kotouču (4).
- Proveďte řez.

#### VYPNUTÍ ŘETĚZOVÉ PILY

- Uvolněte tlak na vypínač (3) a počkejte, až se pilový kotouč zcela zastaví.
- Zvedněte rameno pily a odsuňte jej od řezaného materiálu.

**Dočasné jiskření z uhlíků uvnitř elektromotoru je při spouštění a zastavování pily normální. Nezastavujte pilový kotouč tím, že na něj vyvíjíte boční tlak. ŘEZÁNÍ PILOU**

**Upevňte řezaný materiál tak, aby nebránil v provozu pily. Před zapnutím pily přesuňte hlavu pily do spodní polohy, aby měla hlava pily a kryt pilového kotouču plnou volnost pohybu. Ujistěte se, že kryt pilového kotouču dosahuje svého plného zdvihu.**

Před zahájením řezání se ujistěte, že jsou pevně utaženy aretační knoflík pracovního stolu (19) a aretační páka hlavy pily (13).

- Připojte pila k elektrické síti.
- Zajistěte, aby napájecí kabel nebyl v dosahu pilového kotouču a základny stroje.
- Umístěte materiál na pracovní stůl a ujistěte se, že je pevně upevněn, aby se během řezání nemohl pohybovat.
- Posuňte hlavu pily do nejzadnější polohy a zajistěte vodítko (12) pomocí aretačního knoflíku vodítka (11).
- Odblokujte hlavu a kryt řezného kotouču.
- Stiskněte tlačítko aretace spínače a spusťte pila pomocí spínače (počkejte, až pilový kotouč dosáhne maximální rychlosti).
- Pomalu spouštějte hlavu pily.

- Začněte řezat a během řezání vyvíjejte na hlavu mírný tlak.
- Pokud nejsou zajišťovací knoflíky dostatečně utaženy, může se řezací kotouč neočekávaně posunout na horní povrch materiálu, což představuje riziko, že obsluhu zasáhne kus materiálu.

## ŘEZÁNÍ S POHYBLIVÝM (HLAVY) ŘETĚZOVÉ PÍLY

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

- Nastavte rameno výložníku do horní polohy.
- Povolte zajišťovací knoflík vodičí lišty (11).
- Před zapnutím motorové pily zatáhněte prodlužovací rameno k sobě a udržujte jej ve zvednuté poloze.
- Stiskněte spouštěcí tlačítko (3) a spusťte motorovou pilu.
- Počkajte, až pilový kotouč dosáhne maximální rychlosti.
- Odblokujte kryt řezného kotouče stisknutím páčky krytu řezného kotouče (4).
- Sklopte výsuvné rameno a začněte řezat.
- Během řezání posuňte rameno výložníku dozadu (od sebe).
- Jakmile je materiál odříznut, uvolněte tlak na spouštěcí tlačítko a počkejte, až se řezací kotouč přestane otáčet, než zvednete rameno výložníku do horní polohy.
- **Nikdy neprovádějte řez pohybem řezací hlavy směrem k sobě. Řezací kotouč by mohl neočekávaně vyskočit na řezaný materiál, což představuje riziko nebezpečného zpětného rázu pro obsluhu.**

## PROVOZ A ÚDRŽBA

Před prováděním jakýchkoli instalačních, seřizovacích, opravárenských nebo údržbářských prací odpojte napájecí kabel ze zásuvky.

## ČIŠTĚNÍ

- Po dokončení práce pečlivě odstraňte všechny kousky materiálu, třísky a prach z vložky pracovního stolu a z oblasti kolem řezacího kotouče a jeho krytu.
- Zajistěte, aby ventilační štěrbin v krytu motoru nebyly ucpané a aby v nich nebyly žádné třísky ani prach.
- Vyčistěte vodičí lišty a polteře je tenkou vrstvou tuhého maziva.
- Udržujte všechny rukojeti a knoflíky v čistotě.
- Čočku laserového projektoru očistěte kartáčkem.

## VÝMĚNA ŘEZACÍHO KOTOUČE

- Stiskněte páčku krytu řezacího kotouče (4).
- Zvedněte kryt řezacího kotouče (6) a odšroubujte upevňovací šroub středové desky (37) (obr. H).
- Posuňte středovou desku (38) doleva, abyste získali přístup k upevňovacímu šroubu řezacího kotouče.
- Stiskněte tlačítko aretace větvena (5) a otáčejte řezacím kotoučem, dokud nezapadne na místo.
- Pomocí speciálního klíče (součást dodávky) povolte a odstraňte upevňovací šroub řezacího kotouče.
- Sejměte vnější podložku a vyjměte řezací kotouč (dávajte pozor na redukční kroužek, pokud je k dispozici).
- Odstraňte veškeré nečistoty z větvena a přídržných podložek řezného kotouče.
- Namontujte nový řezací kotouč podle výše popsaných kroků v opačném pořadí.
- Po dokončení se ujistěte, že byly odstraněny všechny klíče a nastavovací nástroje a že jsou všechny šrouby, knoflíky a šroubky pevně utaženy.

**Upevňovací šroub řezacího kotouče má levotočivý závit. Při manipulaci s řezacím kotoučem buďte obzvláště opatrní. Noste ochranné rukavice, abyste chránili ruce před kontaktem s ostrými zuby řezacího kotouče.**

## VÝMĚNA BATERIÍ V LASEROVÉM MODULU

Laserový modul je napájen dvěma 1,5 V bateriemi typu AAA.

- Otevřete kryt přihrádky na baterie (33) (obr. F).
- Vyjměte použité baterie.
- Vložte nové baterie a dbejte na správnou polaritu.
- Nasadte zpět kryt bateriového prostoru.

## VÝMĚNA UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ

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

- Odšroubujte kryty uhlíkových kartáčů (7).

- Vyjměte opořezávané uhlíkové kartáče.
- Odstraňte veškerý uhlíkový prach pomocí stlačeného vzduchu.
- Vložte nové uhlíkové kartáče (kartáče by měly volně zasunout do držáků).
- Nasadte kryty uhlíkových kartáčů (7).

**Po výměně uhlíkových kartáčů nechte elektrické nářadí běžet bez zátěže a počkejte 1–2 minuty, aby se uhlíkové kartáče zaběhly s komutátorem motoru. Výměnu uhlíkových kartáčů smí provádět pouze kvalifikovaná osoba s použitím originálních dílů.**

Případné závady by měl odstranit autorizovaný servis výrobce.

## TECHNICKÉ ÚDAJE

### JMENOVITÉ ÚDAJE

Parametr	Hodnota	
Napájecí napětí	230 V AC	
Napájecí frekvence	50 Hz	
Jmenovitý výkon	1400 W	
Otáčky větvena (bez zátěže)	5000 ot/min	
Rozsah úhlového řezu	± 45°	
Rozsah pokosového řezu	0° - 45°	
Vnější průměr řezného kotouče	185 mm	
Průměr otvoru řezného kotouče	16 mm	
Rozměry materiálu řezaného pod úhlem / na úkos	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	0°	
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Délka vodičí lišty	135 mm	
Třída laseru	2	
Výkon laseru	< 1 mW	
Vlnová délka laseru	λ = 650 nm	
Bezpečnostní třída	II	
Hmotnost	11 kg	
<b>ÚDAJE O HLUKU A VIBRACÍCH</b>		
Úroveň akustického tlaku	L <sub>PA</sub> = 91,9 dB(A) K = 3 dB(A)	
Úroveň akustického výkonu	L <sub>WA</sub> = 104,9 dB(A) K = 3 dB(A)	

## Informace o hluku

Hluk vyzařovaný zařízením je popsán: hladinou akustického tlaku L<sub>PA</sub> a hladinou akustického výkonu L<sub>WA</sub> (kde K označuje nejistotu měření).

Úroveň akustického tlaku L<sub>PA</sub> a úroveň akustického výkonu L<sub>WA</sub> uvedené v tomto návodu byly změněny v souladu s normou EN 62841-1.

## OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ



Elektrické výrobky nesmí být likvidovány s komunálním odpadem, ale musí být odevzdaný k recyklaci v příslušných zařízeních. Informace o recyklaci lze získat u prodejce výrobku nebo u místních úřadů. Odpadní elektrická a elektronická zařízení obsahují látky škodlivé pro životní prostředí. Zařízení, která nejsou recyklována, představují potenciální hrozbu pro životní prostředí a lidské zdraví.

Společnost „GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa se sídlem ve Varšavě, ul. Pograniczna 2/4 (dále jen „GTX Poland“), tímto informuje, že veškerá autorská práva k obsahu tohoto manuálu (dále jen „příručka“), včetně mimo jiné textu, fotografií, diagramů, výkresů, jakž i jejího uspořádání, náleží vylučně společnosti GTX Poland a jsou chráněna zákonem v souladu se zákonem ze dne 4. února 1994 o autorských právech a právech souvisejících (tj. Sbirka zákonů 2006 č. 90, položka 631, ve znění pozdějších předpisů). Kopírování, zpracování, zveřejňování nebo úpravy Příručky jako celku nebo jakýchkoli jejích jednotlivých prvků pro komerční účely bez výslovného písemného souhlasu společnosti GTX Poland jsou přísně zakázány a mohou vést k občanskoprávní a trestní odpovědnosti.

## Prohlášení o shodě ES

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

Varšava

**Výrobek:** Pokosová pila

**Model:** 59G800

**Obchodní název:** GRAPHITE

**Sériové číslo:** 00001 až 99999

Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce.

Výše popsaný výrobek je v souladu s následujícími dokumenty:

**Směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES**

**Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/EU**  
**Směrnice RoHS 2011/65/EU, ve znění směrnice 2015/863/EU**

A splňuje požadavky následujících norem:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN IEC 62841-3-9:2020+A11:2020**  
**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A2:2024; EN IEC 61000-3-11:2019**  
**EN IEC 63000:2018**

Toto prohlášení se vztahuje výhradně na stroj ve stavu, v jakém byl uveden na trh, a nevztahuje se na součásti přidané koncovým uživatelem ani na následné úpravy jím provedené.

Jméno a adresa osoby s bydlístem nebo sídlem v EU oprávněné sestavit technickou dokumentaci:

Podepsáno jménem:

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

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Zástupce pro kvalitu společnosti GTX POLAND

Varšava, 4. prosince 2025

(sk)  
**PREKLAD PŮVODNÝCH POKYNOV**

**PÍLA MITRE**

**59G800**

**UPOZORNENIE** Prečítajte si všetky bezpečnostné varovania, pokyny, obrázky a špecifikácie dodané s týmto elektrickým náradím. Nedodržanie všetkých nižšie uvedených pokynov môže mať za následok úraz elektrickým prúdom, požiar a/alebo vážne zranenie.

**Všetky varovania a pokyny si uchovajte pre budúce použitie.**

- **NEBEZPEČENSTVO:** Držte ruky ďalej od oblasti rezu a rezného kotúča. Druhú ruku držte na pomocnej rukoväti alebo na kryte motora. Ak pilku držíte oboma rukami, nemôžu vás porezať kotúče.
- **Nesiahajte pod obrobok.** Kryt kotúča nechráni používateľa pred rezacím kotúčom pod obrobkom.
- **Nastavte hĺbku rezu podľa hrúbky obrobku.** Pod obrobkom by mal byť viditeľný menej ako jeden celý zub kotúča.
- **Pri rezaní nikdy nedržte obrobok v rukách ani ho neopierajte o nohu. Obrobok upevnite na stabilný povrch.** Je dôležité minimalizovať riziko poranenia, zaseknutia kotúča alebo straty kontroly.
- **Pri vykonávaní operácií, pri ktorých môže rezný nástroj prísť do kontaktu so skrytým vedením alebo vlastným káblom, držte elektrické náradie za izolované povrchy rukoväte.** Kontakt s káblom pod napätím spôsobí, že odkryté kovové časti elektrického náradia budú pod napätím a môže dôjsť k úrazu elektrickým prúdom obsluhu.
- **Pri vykonávaní pozdĺžnych rezov vždy používajte pozdĺžne pravítko alebo rovné vodidlo.** Tým sa zvýši presnosť rezania a zníži riziko zaseknutia kotúča.
- **Vždy používajte kotúče správnej veľkosti a tvaru pre montážne otvory.** Kotúče, ktoré nezapadajú do montážnych bodov píly, sa posunú mimo stredu, čo spôsobí stratu kontroly.
- **Nikdy nepoužívajte poškodené alebo nesprávne podložky alebo skrutky kotúča.** Podložky a skrutky kotúča boli špeciálne navrhnuté pre vašu pílu, aby zabezpečili optimálny výkon a bezpečnosť.

**PRÍČINY A PREVENCIA ODRAŽANIA OPERÁTOROM:**

- Odraz je náhla reakcia na zaseknutie, zablokovaný alebo nesprávne vyrovnaný kotúč píly, ktorá spôsobuje nekontrolovateľné zdvihnutie píly a jej odskok od obrobku smerom k obsluhu.
- Keď sa kotúč zasekne alebo zablokuje pri uzatváraní konca reze, kotúč sa zastaví a reakcia motora spôsobí, že sa stroj prudko odrazí späť smerom k obsluhu;
- Ak sa kotúč počas rezania skrúti alebo sa vychýli z osy, zuby na zadnej strane kotúča sa môžu zaryť do hornej plochy rezu, čo spôsobí, že kotúč vyskočí z rezu a odrazí sa smerom k obsluhu.
- Odraz je výsledkom nesprávneho používania píly a/alebo nesprávnych pracovných postupov alebo podmienok a dá sa mu predísť dodržiavaním nižšie uvedených bezpečnostných opatrení:
  - **Pílu pevne držte oboma rukami a ramená umiestnite tak, aby vyvažovali silu spätného rázu. Telo umiestnite na jednu stranu pilového listu, ale nie v jednej línii s ním. Spätný ráz môže spôsobiť**

spätný náraz píly, ale jeho silu môže obsluha kontrolovať, ak sú prijaté vhodné bezpečnostné opatrenia.

- **Ak sa kotúč zasekne alebo je rez z akéhokoľvek dôvodu prerušený, uvoľnite spúšť a pílu držte nehybne v materiáli, kým sa kotúč úplne nezastaví. Nikdy sa nepokúšajte vytiahnuť pílu z materiálu ani ju ťahať dozadu, kým je kotúč v pohybe, pretože to môže spôsobiť spätý ráz.** Zistite príčinu zaseknutia kotúča a vykonajte nápravné opatrenia na jej odstránenie.
- **Pri opätovnom spustení píly v obrobku vycentrujte pilový kotúč v reze tak, aby sa zuby píly nezarezávali do materiálu.** Ak sa pilový kotúč zasekne, môže sa pri opätovnom spustení píly zdvihnúť alebo odraziť od obrobku.
- **Veľké dosky podoprite, aby ste minimalizovali riziko zaseknutia kotúča a spätného rázu.** Veľké dosky majú tendenciu prehýbať sa pod vlastnou váhou. Pod dosku umiestnite podpory na oboch stranách, blízko línie rezu a okraja dosky.
- **Nepoužívajte tupé alebo poškodené rezacie kotúče.** Neostrené alebo nesprávne vyrovnané rezacie kotúče spôsobujú úzku rezovú drážku, čo vedie k nadmernému treniu, zaseknutiu kotúča a spätnému nárazu.
- **Pred začatím rezania sa uistite, že sú aretačné páčky pre nastavenie hĺbky a sklonu kotúča bezpečne utiahnuté a zaistené na mieste.** Ak sa nastavenie kotúča počas rezania zmení, môže to spôsobiť zaseknutie a spätý ráz.
- **Venujte osobitnú pozornosť pri rezaní stien alebo iných oblastí, ktoré nie sú viditeľné.** Vychnievajúci kotúč môže prefriznúť predmety, čo môže spôsobiť spätý ráz.

**VYSVETLENIE POUŽITÝCH PIKTOGRAMOV.**



1. Prečítajte si používateľskú príručku a dodržiavajte varovania a bezpečnostné pokyny v nej uvedené!
2. Používajte osobné ochranné prostriedky (ochranné okuliare, chrániče sluchu, protiprachové masky).
3. Pred vykonaním akýchkoľvek údržbových alebo opravárenských prác odpojte napájací kábel.
4. Používajte osobné ochranné prostriedky: ochranné rukavice
5. Chráňte zariadenie pred vlhkosťou.
6. Nevhadzujte do domového odpadu
7. Udržujte deti mimo dosahu náradia.
8. Trieda ochrany II
9. Zariadenie spĺňa predpisy Európskej únie.
10. Certifikačná značka EAC.
11. Certifikačná značka pre ukrajinský trh

**POPIS ILUSTRÁCIÍ**

Číslovanie nižšie sa vzťahuje na súčasť zariadenia zobrazené na obrázkoch v tejto príručke.

1. Rukoväť na prenášanie
2. Spínač na rukoväti
3. Páčka krytu rezacieho kotúča
4. Tlačidlo aretácie vretena
5. Montážny otvor
6. Kryt rezacieho kotúča
7. Kryt uhlíkových kefiel
8. Zaisťovač čap hlavy
9. Doraz hĺbky rezu
10. Skrutka dorazu hĺbky rezu
11. Gombík na aretáciu vodítka

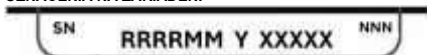
12. Vodiaca lišta
13. Páčka na zaistenie hlavy
14. Zarážka
15. Montážny otvor
16. Uholvá stupnica pracovného stola
17. Uhlomer pracovného stola
18. Páčka automatického aretovania
19. Zaisťovacia gombíka pracovného stola
20. Vložka stola
21. Pracovný stôl
22. Kryt laserového modulu
23. Laserový modul
24. Pevný kryt
25. Ná sada na odsávanie prachu
26. Vrecko na prach
27. Vertikálne tlačidlo tlaku
28. Vertikálne tlakové rameno
29. Uzamykací gombík vertikálneho tlakového ramena
30. Ovládací gombík na upnutie materiálu
31. Stupnica uhla naklonenia hlavy
32. Ukazovateľ uhla sklonu hlavy
33. Priestor pre batérie
34. Tlačidlo zapnutia lasera
35. Laser
36. Upevňovacie skrutky laserového modulu
37. Upevňovacie skrutka stredovej dosky
38. Stredová doska
39. Skrutka na nastavenie uhla <sup>0</sup>
40. 45° skrutka na nastavenie uhla

\* Skutočný výrobok sa môže líšiť od obrázkov

## VYBAVENIE A PRÍSLUŠENSTVO

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

## OZNAČENIA NA ZARIADENÍ



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

## KONŠTRUKCIA A POUŽITIE

Pokosová píla je stroj vybavený základňou, ku ktorej je pripevnená rezací hlava, čo umožňuje nastavenie uhla hlavy. Okrem toho, v závislosti od konštrukcie, je možné hlavu pokosovej píly nakloniť pod uhlom a vysunúť, čím sa zvýši funkčnosť a dĺžka rezu.

Pokosová píla je určená na rezanie kusov dreva, ktoré sa zmestia do rozmerov stroja. Nesmie sa používať na rezanie palivového dreva. Pílu smie používať iba na účely, na ktoré je určená. Akýkoľvek pokus o použitie píly na iné účely, ako sú uvedené, sa považuje za nesprávne použitie. Pílu smie používať iba s vhodnými rezacími kotúčmi, vybavenými zubami s karbidovým hrotom. Pokosová píla je nástroj určený na použitie v stolárstve aj tesárstve. Stroj nepoužívajte na iné účely, ako sú tie, na ktoré je určený!

## PRÍPRAVA NA POUŽITIE

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

## PREPRAVA ÚHOLOVEJ PÍLY

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

## UPEVNENIE ÚHOLOVEJ PÍLY NA PRACOVNÝ STÔL

Odporúča sa upevniť pokosovú pílu k pracovnému stolu alebo stojanu pomocou montážnych otvorov (15) v základni píly, čo

zaručuje bezpečnú prevádzku a eliminuje riziko nežiaduceho pohybu stroja počas používania. Montážne otvory umožňujú použitie skrutiek s priemerom 8 mm s drážkovou alebo šesťhrannou hlavou. Pri montáži pokosovej píly na dosku pracovného stola sa uistite, že:

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

## ODVOD PRACHU

Aby sa zabránilo hromadeniu prachu a zabezpečila maximálna pracovná účinnosť, je možné pílu pripojiť k priemyselnému vysávaču pomocou odsávacej trysky (25). Prášok sa môže alternatívne zachytávať do vrecka na prach (súčasť dodávky) po jeho pripevnení k odsávacej tryske. Inštalácia sa vykonáva stlačením pružinovej spony a nasadením vrecka na prach (26) na odsávaciu trysku (25) (obr. A). Na vyprázdnenie vrecka na prach stlačte pružinovú sponu na vrecko, odstráňte ho z výstupu prachu a otvorte zips, aby ste mali plný prístup do vnútra vrecka.

**Pre optimálne odsávanie prachu vyprázdňujte prachový vak, keď je naplnený na 2/3.**

## OVLÁDANIE RAMENA (HLAVICE)

Výsuvné rameno má dve polohy: hornú a dolnú. Uvoľnenie výsuvného ramena z uzamknutej dolnej polohy:

- Stlačte rameno výložníka a držte ho stlačené smerom nadol.
- Potiahnite dozadu poistný čap hlavy (8).
- Podoprite rameno, keď sa zdvíha do hornej polohy. Zablkovanie ramena výložníka v dolnej polohe:
- Stlačte a podržte páčku krytu rezacieho kotúča (4).
- Stlačte rameno výložníka smerom nadol, až dosiahne spodnú polohu.
- Zaisťte rameno výložníka v tejto polohe stlačením poistného čapu hlavy (8).

## VERTIKÁLNA SVORKOVÁ ZÁVORA

Vertikálnu svorku (obr. B) je možné namontovať na základňu píly na oboch stranách pracovného stola a je možné ju úplne prispôbiť veľkosti rezaného materiálu. Pílu nepoužívajte, pokiaľ nie je použitá vertikálna svorka.

- Povoľte upevňovací gombík vertikálneho upínadla (27) na strane základne, kde má byť vertikálne upínadlo namontované.
- Namontujte vertikálnu svorku tak, že ju vložíte do otvoru v podstavci píly, a dotiahnite upevňovací gombík vertikálnej svorky (27).
- Po nastavení polohy ramena vertikálneho upínadla (28) podľa obrobku dotiahnite poistný gombík ramena vertikálneho upínadla (29).
- Utlahnite upínací gombík obrobku (30) tak, aby priláčil obrobok k pracovnému stolu (21).
- Skontrolujte, či je materiál bezpečne upevnený.

## PREVÁDZKA / NASTAVENIA

Pred vykonaním akýchkoľvek nastavovacích prác na píle sa uistite, že je odpojená od napájania. Aby bola zaručená bezpečnosť, presná a efektívna prevádzka píly, musia byť všetky nastavovacie postupy vykonané v plnom rozsahu.

**Na dokončení všetkých nastavovacích a regulačných postupov sa uistite, že boli odstránené všetky kľúče. Skontrolujte, či sú všetky skrutkové spojovacie prvky riadne utiahnuté.**

Pri vykonávaní nastavovacích prác skontrolujte, či všetky vonkajšie komponenty fungujú správne a sú v dobrom stave. Akákoľvek opotrebovaná alebo poškodená časť musí byť pred použitím retazovej píly vymenená kvalifikovaným personálom.

## ZAPÍNANIE / VYPNUTIE

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

Retazovú pílu je možné zapnúť len vtedy, ak rezný kotúč nie je v kontakte s rezaným materiálom. Zapnutie

- Stlačte a podržte tlačidlo štartu (3). Vypnutie
- Uvoľnite vypínač (3).

**POUŽÍVANIE OBMEDZOVAČA HLBKY REZU** Obmedzovač hĺbky rezu sa môže použiť, ak je potrebné vyrobiť drážku v materiáli. To

sa vykoná povrchovým rezom do spracovávaného materiálu, pričom rezný list nepracuje v plnej možnej hĺbke.

- Zablokujte aretačnú páčku hlavy (13).
- Povoľte poistný gombík vodička (11) a posuňte hlavu dozadu.
- Uťahnite poistný gombík vedenia (11).
- Otočte doraz hĺbky rezu (9) do polohy pre obmedzenú hĺbku rezu (obr. C).
- Spustíte predlžovacie rameno a pridržiťte ho v spodnej polohe, opreté o doraz hĺbky rezu.
- Otočte (doľava alebo doprava) skrutku dorazu hĺbky rezu (10) (obr. C) doľava alebo doprava, kým nedosiahnete požadovanú hĺbku rezu.
- Povoľte gombík aretácie vodička (11).
- Vykonajte plánované rezy do nastavenej hĺbky.
- Ak chcete vrátiť reznú hĺbku na maximálnu hodnotu, otočte doraz hĺbky rezu (9) do polohy, v ktorej sa po spustení ramena výložníka skrutka dorazu hĺbky rezu (10) nedotýka dorazu hĺbky rezu (9).

#### NASTAVENIE PRACOVNÉHO STOLA PRE ÚHLOVÉ REZANIE

Otočné rameno umožňuje rezanie materiálu v akomkoľvek uhle od kolmice až do<sup>45°</sup> doľava alebo doprava.

- Potiahnite dozadu poistný čap hlavy (8), čím sa rameno výložníka pomaly zdvihne do hornej polohy.
- Povoľte poistný gombík pracovnej dosky (19).
- Stlačte a podržte automatickú poistnú páčku (18) a otočte rameno výložníka doľava alebo doprava, kým sa na uhlovej stupnici pracovného stola (16) nezobrazí požadovaný uhol.
- Zaisťte uťahnutím poistného gombíka pracovného stola (19). Uhlová stupnica pracovného stola (16) má rad označených polôh, v ktorých sa otočné rameno výložníka automaticky prednastaví. K tomu môže dôjsť len vtedy, ak počas otáčania ramena výložníka nie je automatická poistná páčka (18) držaná v stlačenej polohe a môže sa zaisťiť v týchto továrenských nastavených polohách. Ide o najčastejšie používané uhly rezania (15<sup>0°</sup>, 22<sup>5°</sup>, 30<sup>°</sup>, 45<sup>°</sup> doľava / doprava). Akýkoľvek uhol je možné presne nastaviť pomocou uhlovej stupnice na pracovnom stole (16), ktorá je kalibrovaná v 1-stupňových krokoch. Hoci je stupnica dostatočne presná pre väčšinu úloh, odporúča sa napriek tomu skontrolovať nastavenie rezných uhlov pomocou uhlomeru alebo iného nástroja na meranie uhlov.

#### KONTROLA A NASTAVENIE KOLMÉHO POLOHY REZACIEHO KOTUČA VO VZŤAHU K PRACOVNÉMU STOLU.

- Povoľte aretačnú páčku hlavy (13).
- Nastavte hlavu do polohy 0° (kolmo k pracovnému stolu) a uťahnite aretačnú páčku hlavy (13).
- Povoľte poistný gombík pracovného stola (19), stlačte a podržte automatickú poistnú páčku (18).
- Nastavte pracovný stôl do polohy 0°, uvoľnite gombík automatického aretovania a dotiahnite aretačný gombík pracovného stola (19).
- Stlačte páčku krytu kotúča (4) a sklopte hlavu píly do najnižšej polohy.
- Skontrolujte (pomocou meradla), či je rezací kotúč kolmý na pracovný stôl.

Pri meraní sa uistite, že sa merací prístroj nedotýka zubov pilového kotúča, pretože meranie môže byť nepresné kvôli hrúbke karbidovej špičky.

Ak nameraný uhol nie je 90°, je potrebné vykonanie nastavenia, ktoré sa vykonáva takto:

- Povoľte poistnú maticu a otočte skrutku na nastavenie uhla 0° (39) (obr. D) v smere hodinových ručičiek alebo proti smeru hodinových ručičiek, aby ste uhol rezacieho kotúča zvýšili alebo znížili.
- Akonáhle je rezací kotúč umiestnený kolmo k pracovnému stolu, nechajte hlavu vrátiť sa do hornej polohy.
- Pri pridržianí skrutky na nastavenie uhla 0° (39) dotiahnite poistnú maticu.
- Spustíte hlavu a znovu skontrolujte, či nastavený uhol zodpovedá značkám na stupnici uhla sklonu hlavy (31); v prípade potreby nastavte polohu ukazovateľa uhla sklonu hlavy (32) (obr. E).

Podobné nastavenie je potrebné vykonať aj pre uhol sklonu hlavy<sup>45°</sup> pre pokosové rezy pomocou kotúča na nastavenie uhla 45° (40) (obr. D).

#### KONTROLA A NASTAVENIE KOLMÉHO POLOHY REZACIEHO KOTUČA VO VZŤAHU K DOPRAVNEJ LIŠTE.

Tento postup je potrebné vykonať vždy, keď bola dorazová lišta odstránená alebo vymenená. Toto nastavenie je možné vykonať až po nastavení rezacieho kotúča do kolmého postavenia voči pracovnému stolu. Dorazová lišta slúži ako vodidlo pre rezný materiál.

- Povoľte poistný gombík pracovného stola (19), stlačte a podržte automatickú poistnú páčku (18) a nastavte pracovný stôl do polohy 0°.
- Spustíte hlavu píly do najnižšej polohy.
- Priložte uhlomer alebo iné zariadenie na meranie uhla k pilovému kotúču.
- Presuňte uhlomer až k dorazovej lište (14).
- Hodnota merania by mala byť 90°.
- Ak je potrebné nastavenie, postupujte takto:
- Povoľte skrutky, ktoré upevňujú dorazovú lištu (14) k základni.
- Nastavte polohu dorazovej lišty (14) tak, aby bola kolmá na rezací kotúč.
- Uťahnite skrutky, ktoré upevňujú dorazovú lištu.

#### NASTAVENIE RAMENA RAMENÁ (HLAVY) PRE REZANIE POD UHLOM

Rameno výložníka je možné pre rezanie pod uhlom nakloniť do ľubovoľného uhla v rozmedzí od<sup>0°</sup> do<sup>45°</sup> (obr. E).

- Potiahnite dozadu poistný čap hlavy (8), aby sa uvoľnilo rameno výložníka a nechajte rameno výložníka pomaly zdvihnúť do hornej polohy.
- Povoľte poistnú páčku hlavy (13).
- Nakloňte rameno výložníka doľava do požadovaného uhla, ktorý môžete odčítať na stupnici uhla naklonenia hlavy (31) pomocou ukazovateľa uhla naklonenia hlavy (32) (obr. E).
- Uťahnite poistnú páčku hlavy (13).

Ak je potrebné nastaviť oba uhly (v oboch rovinách, horizontálnej aj vertikálnej) pre kombinované rezanie, uhol pokosu sa musí vždy nastaviť ako prvý.

#### KONTROLA FUNKČNOSTI LASERA

Laserová jednotka vysiela laserový lúč, ktorý premieta na materiál čiaru, po ktorej bude rezať rezací kotúč. Správne vyrovnanie laserového lúča bolo nastavené počas výrobného procesu. Pre presnú prácu by sa však vyrovnanie malo skontrolovať pred začatím rezania.

- Vložte batérie do priestoru pre batérie (33) (obr. F) a dbajte na správnu polaritu.
- Umiestnite pracovný stôl tak, aby sa ukazovateľ uhla pracovného stola (17) zhodoval so značkou 0° na stupnici uhla pracovného stola (16) a ukazovateľ uhla sklonu hlavy (32) (obr. E) sa zhodoval so značkou 0° na stupnici uhla sklonu hlavy (31) (obr. E).
- Pripievňte vhodný kus odpadového materiálu k pracovnému stolu (21) a vykonajte rez.
- Uvoľnite predlžovacie rameno a nechajte odpadový materiál upnutý na pracovnom stole píly.
- Nastavte prepínač lasera (34) do polohy „I“ (zapnuté) (označené).
- Premiaty svetelný lúč by mal byť rovnobežný s líniou rezu.

#### NASTAVENIE LASERA

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

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

- Odstráňte kryt laserového modulu (22) odkrutkovaním upevňovacích skrutiek. Laserový modul (23) sa nachádza pod krytom laserového modulu (22) (obr. G).
- Jemne otočte laser (35) (obr. G) v puzdre laserového modulu (23) doľava alebo doprava, kým laserový lúč nebude rovnobežný. Na laserový modul nevylíajte silu a neatčítajte ho o viac ako niekoľko stupňov.
- Ak je potrebné bočné nastavenie, uvoľnite upevňovacie skrutky laserového modulu (36) a posuňte laserový modul doľava alebo doprava, kým laserová línia nebude po rezaní rovnobežná s rezom.

Prach vznikajúci počas rezania môže zakryvať laserový lúč; preto je potrebné objektív laserového projektora občas vyčistiť.

#### SPUSTENIE PÍLY

**Pred stlačením tlačidla napájania sa uistite, že píla bola správne zmontovaná a nastavená v súlade s pokynmi uvedenými v tomto návode.** Táto píla bola navrhnutá pre pravákov.

- Stlačte vypínač (3).
- Nechajte motor reťazovej píly dosiahnuť plné otáčky.
- Stlačte páčku krytu rezačky (4).
- Skloňte rameno výložníka smerom k obrobku.
- Uvoľnite tlak na páčku krytu rezačky (4).
- Vykonajte rez.

#### VYPNUTIE MOTOROVEJ PÍLY

- Uvoľnite tlak na vypínač (3) a počkajte, kým sa rezný kotúč úplne nezastaví.
  - Zdvihnite rameno píly a odsuňte ho od rezaného materiálu.
- Dočasné iskrenie z uhlíkov po vnútri elektromotora je bežné pri spúšťaní a zastavovaní píly. Nezastavujte pilový kotúč vyvíjaním bočného tlaku naň. REZANIE PÍLOU**

**Upevnite rezaný materiál tak, aby nebránil v prevádzke píly. Pred zapnutím píly presuňte hlavu píly do spodnej polohy, aby ste zaistili, že hlava píly a kryt kotúča majú plnú voľnosť pohybu. Uistite sa, že kryt kotúča dosiahol svoj plný zdvih.**

Pred začatím rezania sa uistite, že je poistný gombík pracovného stola (19) a poistná dŕžka hlavy píly (13) pevne utiahnuté.

- Pripojte pílu k elektrickej sieti.
- Uistite sa, že napájací kábel nie je v blízkosti pilového kotúča a základne stroja.
- Položte materiál na pracovný stôl a uistite sa, že je bezpečne upevnený, aby sa počas rezania nemohol pohybovať.
- Posuňte hlavu píly do najzadnejšej polohy a zaistite vodičko (12) pomocou poistného gombíka vodička (10).
- Odblokujte hlavu a kryt rezných kotúčov.
- Stlačte tlačidlo aretácie spínača a spusťte pílu pomocou spínača (počkajte, kým pilový kotúč dosiahne maximálnu rýchlosť).
- Pomaly spúšťajte hlavu píly.
- Začnite rezať a počas rezu vyvíjajte na hlavu mierny tlak.

**Ak nie sú poistné gombíky dostatočne utiahnuté, môže sa rezný kotúč neočakávane posunúť na hornú plochu materiálu, čo predstavuje riziko, že obsluhu zasiahne kúsok materiálu.**

#### REZANIE S POHYBLIVÝM (HLAVOU) REŤAZOVEJ PÍLY

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

- Nastavte rameno výložníka do hornej polohy.
- Povolte poistný gombík vodiacej lišty (11).
- Pred zapnutím reťazovej píly potiahnite predživocové rameno smerom k sebe a pridržte ho v zdvihnutej polohe.
- Stlačte tlačidlo štartu (3) na spustenie reťazovej píly.
- Počkajte, kým rezný kotúč dosiahne maximálnu rýchlosť.
- Odblokujte kryt rezných kotúčov stlačením páčky krytu rezných kotúčov (4).
- Spusťte predĺženie ramena a začnite rezať.
- Počas rezania posuňte rameno výložníka dozadu (od seba).
- Po rezaní materiálu uvoľnite tlak na tlačidlo štartu a počkajte, kým sa rezací kotúč prestane odčítať, a až potom zdvihnite rameno výložníka do hornej polohy.
- **Nikdy nevykonávajte rez pohybom pilového ramena smerom k sebe. Pilový kotúč by sa mohol neočakávane zdvihnúť na rezaný materiál, čo predstavuje riziko nebezpečného spätného rázu pre obsluhu.**

#### PREVÁDZKA A ÚDRŽBA

**Pred vykonaním akéhokoľvek inštalácie, nastavenia, opravy alebo výkrby odpojte napájací kábel zo zásuvky.**

#### ČISTENIE

- Po ukončení práce opatrne odstráňte všetky kusy materiálu, triesky a prach z vložky pracovného stola a z oblasti okolo rezacieho kotúča a jeho krytu.
- Uistite sa, že ventiláčne otvory v kryte motora nie sú upchaté a sú bez triesok alebo prachu.
- Vyčistite vodiace lišty a potrite ich tenkou vrstvou tuhého maziva.
- Udržujte všetky rukoväte a gombíky v čistote.
- Čo najskôr vyčistite šošovku laserového projektoru pomocou kefy.

#### VÝMENA REZACIEHO DISKU

- Stlačte páčku krytu rezacieho kotúča (4).

- Zdvihnite kryt rezacieho kotúča (6) a odskrutkujte upevňovací skrutku stredovej dosky (37) (obr. H).
- Posuňte stredovú dosku (38) doľava, aby ste získali prístup k upevňovacej skrutke rezacieho kotúča.
- Stlačte tlačidlo aretácie vretena (5) a otáčajte rezacím kotúčom, kým nezapadne na miesto.
- Pomocou špeciálneho kľúča (súčasť dodávky) uvoľnite a odstráňte upevňovací skrutku rezacieho kotúča.
- Odstráňte vonkajšiu podložku a vyberte rezací kotúč (dávajte pozor na redukčný krúžok, ak je prítomný).
- Odstráňte všetky nečistoty z vretena a podložiek držiacich rezací kotúč.
- Namontujte nový rezací kotúč podľa krokov opísaných v opačnom poradí.
- Po dokončení sa uistite, že ste odstránili všetky kľúče a nastavovacie nástroje a že všetky skrutky, gombíky a matice sú bezpečne dotiahnuté.

**Upevňovacia skrutka rezacieho kotúča má ľavočivý závit. Pri manipulácii s rezacím kotúčom buďte obzvlášť opatrní. Noste ochranné rukavice, aby ste si chránili ruky pred kontaktom s ostrými zubami rezacieho kotúča.**

#### VÝMENA BATÉRIÍ V LASEROVOM MODULE

Laserový modul je napájaný dvoma 1,5 V batériami typu AAA.

- Otvorte kryt priestoru pre batérie (33) (obr. F).
- Vyberte použité batérie.
- Vložte nové batérie a dbajte na správnu polaritu.
- Nasadte späť kryt priestoru pre batérie.

#### VÝMENA UHLÍKOVÝCH UHLÍKOV

Opotrebovaná (kratšie ako 5 mm), spálené alebo prasknuté uhlíkové kefy motora je potrebné okamžite vymeniť. Vždy vymeňte obe kefy naraz.

- Odskrutkujte kryty uhlíkových kefiel (7).
- Vyberte opotrebované kefy.
- Odstráňte uhlíkový prach stlačeným vzduchom.
- Vložte nové uhlíkové kefy (kefy by sa mali voľne zasunúť do držiakov kefiel).
- Nasadte kryty uhlíkových kefiel (7).

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

Akéhokoľvek poruchy by malo odstrániť autorizované servisné stredisko výrobcu.

#### TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE

##### MENOVITÉ ÚDAJE

Parameter	Hodnota	
Napájacie napätie	230 V AC	
Napájacia frekvencia	50 Hz	
Menovitý výkon	1400 W	
Otáčky vretena (bez zaťaženia)	5000 ot/min	
Rozsah uhlového rezu	± 45°	
Rozsah pokosového rezu	0° – 45°	
Vonkajší priemer rezacieho kotúča	185 mm	
Priemer otvoru rezacieho kotúča	16 mm	
Rozmery materiálu rezaného pod uhlom / na skos	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
	45° x 45°	135 mm
Dĺžka vodiacej lišty	135 mm	
Trieda lasera	2	
Výkon lasera	< 1 mW	
Vlnová dĺžka lasera	λ = 650 nm	
Bezpečnostná trieda	II	
Hmotnosť	11 kg	
<b>ÚDAJE O HLUKU A VIBRÁCIÁCH</b>		
Hladina akustického tlaku	L <sub>PA</sub> = 91,9 dB(A) K = 3 dB(A)	
Hladina akustického výkonu	L <sub>WA</sub> = 104,9 dB(A) K = 3 dB(A)	

## Informácie o hluku

Hluk vyžarovaný zariadením je charakterizovaný: hladinou akustického tlaku  $L_{pA}$  a hladinou akustického výkonu  $L_{WA}$  (kde K označuje neistou merania).

Hladina akustického tlaku  $L_{pA}$  a hladina akustického výkonu  $L_{WA}$  uvedené v tomto návode boli namerané v súlade s normou EN 62841-1.

## OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA



Elektrické výrobky sa nesmú likvidovať spolu s komunálnym odpadom, ale musia sa odovzdať na recykláciu v príslušných zariadeniach. Informácie o recyklácii možno získať od predajcu výrobku alebo miestnych orgánov. Odpad z elektrických a elektronických zariadení obsahuje látky, ktoré sú škodlivé pre životné prostredie. Zariadenia, ktoré nie sú recyklované, predstavujú potenciálnu hrozbu pre životné prostredie a ľudské zdravie.

Spoločnosť „GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa so sídlom vo Varšave, ul. Pograniczna 2/4 (ďalej len „GTX Poland“), týmto informuje, že všetky autorské práva k obsahu tohto návodu (ďalej len „príručka“), vrátane okrem iného jej textu, fotografií, diagramov, výkresov, ako aj jej kompozície, patria výlučne spoločnosti GTX Poland a sú chránené zákonom v súlade so zákonom zo 4. februára 1994 o autorských a súvisiacich právach (t. j. Zbierka zákonov 2006 č. 90, bod 631, v znení neskorších zmien a doplnení). Kopírovanie, spracovávanie, publikovanie alebo úprava príručky v celom rozsahu alebo akýchkoľvek jej jednotlivých častí na komerčné účely bez výslovného písomného súhlasu spoločnosti GTX Poland je prísne zakázané a môže mať za následok občianskoprávnu a trestnoprávnu zodpovednosť.

## Vyhľadanie o zhode EÚ

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

**Výrobok:** Pokosovač píla  
**Model:** 59G800

**Obchodný názov:** GRAPHITE

**Sériové číslo:** 00001 až 99999

Toto vyhlásenie o zhode je vydané na výhradnú zodpovednosť výrobcu.

Výrobok opísaný vyššie spĺňa požiadavky nasledujúcich dokumentov:

**Smernica o strojových zariadeniach 2006/42/ES**

**Smernica o elektromagnetickej kompatibiliti 2014/30/EÚ**

**Smernica RoHS 2011/65/EÚ, zmenená a doplnená smernicou 2015/863/EÚ**

A spĺňa požiadavky nasledujúcich noriem:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN IEC 62841-3-9:2020+A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A2:2024; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

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

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

Podpísané v mene:

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

Paweł Kowalski

Zástupca pre kvalitu spoločnosti GTX POLAND

Varšava, 4. decembra 2025

(hr)

## PRIEVOD ORIGINALNIH UPUTSTAVA

MITRE PILA

59G800

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

**Šačuvajte vsa upozorenja i upute za buduću upotrebu.**

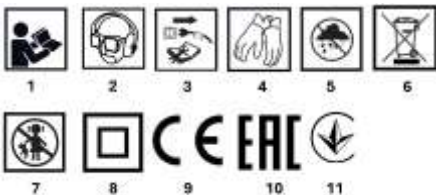
- **OPASNO:** Držite ruke podalje od područja reza i reznog lista. Drugu ruku držite na pomoćnoj ručki ili kućištu motora. Ako su obje ruke na pilu, ne mogu biti odsječene listom.
- **Ne provlačite ruke ispod obradka.** Zaštitnik lopatice ne štiti korisnika od lopatice za rezanje ispod obradka.
- **Podesite dubinu reza prema debljini obradka.** Ispod obradka trebala bi biti vidljiva najviše jedna puna zubaca pile.

- **Nikada ne držite obradak u rukama ili o nogu tijekom rezanja.** Pričvrstite obradak za stabilnu površinu. Važno je minimizirati rizik od ozljeda, zaglavljivanja listu ili gubitka kontrole.
- **Prilikom obavljavanja radova pri kojima rezni alat može doći u dodir s skrivenim oštećenjem ili vlastitim kabelom, držite električni alat za izolirane površine za hvat.** Dodir s podnaponom može uzrokovati da izloženi metalni dijelovi električnog alata postanu pod naponom i može doći do električnog udara u operatera.
- **Prilikom izvođenja uzdužnih rezova uvijek koristite uzdužnu vodilicu ili ravnu vodilicu.** To poboljšava preciznost reza i smanjuje rizik od zaglavljivanja listu.
- **Uvijek koristite listove odgovarajuće veličine i oblika za montažne otvore.** Listovi koji ne odgovaraju montažnim točkama pile pomaknut će se iz središnje pozicije, što može dovesti do gubitka kontrole.
- **Nikada ne koristite oštećene ili nepravilne podloške ili vijke za list.** Podloške i vijke za list posebno su dizajnirani za vašu pilu kako bi osigurali optimalne performanse i sigurnost.

## UZROCI I PREVENCIJA ODBOJNICE S STANOVIŠTA OPERATERA:

- Kickback je iznenadna reakcija na zaglavljenu, blokiranu ili nepravilno postavljenu pilu, zbog koje pila nekontrolirano odskoči i iskoči iz radnog komada prema operateru.
- Kada je list prigrižen ili zaglavljenu pri rezanju prema dolje, list se zaustavlja i reakcija motora uzrokuje trzaj unatrag prema operateru;
- Ako se list pri rezanju uvije ili poremeti, zubi na stražnjoj ivici mogu se zabiti u gornju površinu drvca, zbog čega list iskoči iz reza i odbije se prema operateru.
- Odskok je posljedica nepravilne uporabe pile i/ili neispravnih radnih postupaka ili uvjeta te se može izbjeći poduzimanjem odgovarajućih mjera opreza navedenih u nastavku:
  - **Čvrsto držite pilu objema rukama i postavite ruke tako da djeluju protiv sile odskoka. Postavite tijelo sa strane listu, ali ne u liniji s njim.** Odskok može uzrokovati da pila odskoči, ali silu odskoka može kontrolirati korisnik ako se poduzmu odgovarajuće mjere opreza.
  - **Ako se list zaglavi ili rez iz bilo kojeg razloga bude prekinut, otpustite okidač i držite pilu nepomično u materijalu dok se list potpuno ne zaustavi.** Nikada ne pokušavajte izvuci pilu iz materijala ili je povlačiti unatrag dok je list u pokretu jer to može uzrokovati odskok. Istražite uzrok zaglavljivanja lista i poduzmite korektivne mjere kako biste ga uklonili.
  - **Prilikom ponovnog pokretanja pile u radnom komadu, centrirajte list pile u žljebu tako da zubi pile ne zarezuju u materijal.** Ako se list pile zaglavi, može se odignuti ili odskočiti s radnog komada prilikom ponovnog pokretanja pile.
  - **Poduprite velike ploče kako biste smanjili rizik od zaglavljivanja listova i odskoka.** Velike ploče imaju tendenciju spuštanja pod vlastitom težinom. Postavite podupire na donjoj strani ploče s obje strane, blizu linije reza i ruba ploče.
  - **Ne koristite tupe ili oštećene reznice.** Nadoštene ili nepravilno poravnate reznice uzrokuju uski žlijeb, što dovodi do prekomjernog trenja, zaglavljivanja reznice i odskoka.
  - **Prije početka rezanja provjerite jesu li poluge za zaključavanje podešavanja dubine i nagiba listice čvrsto zategnute i zaključane.** Ako se podešavanje listice promijeni tijekom rezanja, to može uzrokovati zaglavljivanje i odskok.
  - **Posebno pazite pri rezanju zidova ili drugih nevidljivih područja.** Izdignuti list može presjeći predmete, što može uzrokovati odbačaj.

## OBJAŠNJENJE KORISTENIH PIKTograma.



1. Pročitajte upute za uporabu i slijedite upozorenja i sigurnosne upute sadržane u njima!
2. Koristite osobnu zaštitnu opremu (zaštitne naočale, štitičke za uši, maske za prašinu).
3. Isključite kabel za napajanje prije obavljanja bilo kakvih radova na održavanju ili popravku.
4. Koristite osobnu zaštitnu opremu: zaštitne rukavice
5. Zaštitite uređaj od vlage.
6. Ne odlagajte s kućnim otpadom
7. Držite djecu podalje od alata.
8. Razredite zaštitu II
9. Uređaj je u skladu s propisima Europske unije.
10. Znak EAC certifikacije.
11. Znak certifikacije za ukrajinsko tržište

#### OPIS ILUSTRACIJA

Brojčana oznaka u nastavku odnosi se na komponente uređaja prikazane na ilustracijama u ovom priručniku.

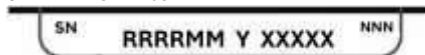
1. Ručka za nošenje
2. Prekidač na dršci
3. Poluga zaštitnika reznog diska
4. Gumb za zaključavanje vretena
5. Utor za montažu
6. Zaštitnik reznog diska
7. Poklopac ugljične četke
8. Osigurač glave
9. Ograničavač dubine reza
10. Vijak za podešavanje dubine reza
11. Kotčić za zaključavanje vodilice
12. Vodič
13. Poluga zaključavanja glave
14. Zauzastavna šipka
15. Montažna rupa
16. Skala kuta radnog stola
17. Indikator kutnog položaja radnog stola
18. Automatska poluga za zaključavanje
19. Gumb za zaključavanje radnog stola
20. Umetak za stol
21. Radni stol
22. Poklopac laserskog modula
23. Laserski modul
24. Fiksni poklopac
25. Usisna mlaznica za prašinu
26. vreća za prašinu
27. Vertikalna poluga za pritisak
28. Poluga za vertikalni pritisak
29. Gumb za zaključavanje vertikalne poluge za pritisak
30. Vijak za stezanje materijala
31. Skala kutnog nagiba glave
32. Indikator kuta nagiba glave
33. Odjeljak za baterije
34. Gumb za uključivanje lasera
35. Laser
36. Vijalne za montažu laserskog modula
37. Vijak za pričvršćivanje središnje ploče
38. Središnja ploča
39. 0° vijak za podešavanje kuta
40. 45° vijak za podešavanje kuta

\* Stvarni proizvod može se razlikovati od ilustracije

#### OPREMA I PRISTUPAČNI MATERIJALI

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

#### OZNAKE NA UREĐAJU



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

#### KONSTRUKCIJA I PRIMJENA

Kosa pila je stroj opremljen bazom na koju je pričvršćena reznog glava, što omogućuje podešavanje kuta glave. Ovisno o dizajnu, glava pila može se dodatno nagnuti pod kutom i izvući kako bi se povećala funkcionalnost i duljina reza.

Kosa pila namijenjena je za rezanje komada drva koju odgovaraju dimenzijama stroja. Ne smije se koristiti za rezanje ogrjevnog drva. Pilu smije koristiti isključivo za njezinu namijenjenu svrhu. Svaki pokušaj korištenja pile za svrhe koje nisu navedene smatrat će se nepravilnom uporabom. Pilu smije koristiti isključivo s odgovarajućim reznim diskovima opremljenim karbidnim zubcima. Kosa pila je alat namijenjen za uporabu u stolarstvu i tesarstvu.

**Ne koristite stroj u svrhe za koje nije namijenjen!**

#### PRIPREMA ZA UPOTREBU

Prije obavljanja bilo kakvih radova na sastavljanju ili podešavanju mitra pile, provjerite je li odvojena od izvora napajanja.

#### PRIJEVOZ MITRE PILE

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

#### MONTAŽA KOSE PILE NA RADNI STOL

Preporučuje se pričvrstiti mitra pilu na radni stol ili stalak pomoću montažnih rupa (15) predviđenih u postolju pile, što osigurava sigurno rukovanje i uklanjanje rizik od neželjenog pomicanja stroja tijekom uporabe. Montažne rupe omogućuju upotrebu vijaka promjera 8 mm s utornom ili heksagonalnom glavom. Prilikom montaže mitra pile na gornju plohu radnog stola, pobrinite se da:

- Površina gornje ploče radnog stola je ravna i čista.
- Vijci se ravnomjerno zategnu, a ne s pretjeranom silom (vijci za pričvršćivanje trebaju se zategnuti tako da ne dođe do naprezanja ili deformacije baze). U slučaju pretjeranog naprezanja postoji rizik od pucanja baze.

#### ODVOJ PRAŠINE

Kako bi se spriječio nakupljanje prašine i osigurala maksimalna radna učinkovitost, pila se može spojiti na industrijski usisavač pomoću usisne mlaznice (25). Alternativno, prašina se može skupljati u vrećici za prašinu (u paketu) nakon što je pričvrstite na usisnu mlaznicu. Postavljanje se obavlja stiskanjem opružne kopče i postavljanjem vrećice za prašinu (26) preko usisne mlaznice (25) (slika A). Da biste ispraznili vrećicu za prašinu, stisnite opružnu kopču na vrećici, uklonite je s izlaza za prašinu i otvorite patentni zatvarač kako biste imali potpun pristup unutrašnjosti vrećice.

**Za optimalno izvlačenje prašine ispraznite vrećicu za prašinu kada je 2/3 puna.**

#### RAD RUKA KRAKOM (GLAVE)

Produžna ruka ima dva položaja: gornji i donji. Da biste otpustili produžnu ruku iz zaključanog donjeg položaja:

- Pritisnite krak ramena prema dolje i držite ga pritisnutim.
  - Povucite nazad osiguračnu iglu (8).
  - Podržite krak dok se podiže u gornji položaj.
- Za zaključavanje kraka kraka u donjem položaju:
- Pritisnite i držite polugu zaštitnika reznog diska (4).
  - Pritisnite polugu booma prema dolje dok ne dosegne donji položaj.
  - Zaključajte krak kraka u ovom položaju pritiskom na iglu za zaključavanje glave (8).

## OKOMITA STEZALJKA

Okna za bočno stezanje (sl. B) može se montirati na bazu pile s bilo koje strane radnog stola i može se u potpunosti podesiti prema veličini materijala koji se reže. Ne radite pilu ako se okno za bočno stezanje ne koristi.

- Otpustite maticu za pričvršćivanje vertikalne stege (27) na strani baze na kojoj se vertikalna stega postavlja.
- Postavite vertikalnu stezaljku tako da je umetnete u otvor u podnožju pile i zategnite maticu za pričvršćivanje vertikalne stezaljke (27).
- Nakon podešavanja položaja vertikalne stezne ručke (28) prema obradku, zategnite maticu za zaključavanje vertikalne stezne ručke (29).
- Zategnite maticu za stezanje obradka (30) tako da obradak pritišće na radni stol (21).
- Provjerite je li materijal sigurno na mjestu.

## RAD / POSTAVKE

Prije obavljanja bilo kakvih radova na podešavanju pile, provjerite je li isključena iz napajanja. Za sigurno, precizno i učinkovito rukovanje pilom, sva postupanja podešavanja moraju se u potpunosti provesti.

Nakon dovršetka svih postupaka podešavanja i namještanja, provjerite jesu li svi ključevi uklonjeni. Provjerite jesu li svi navojni spojevi pravilno zategnuti.

Prilikom obavljanja radova na podešavanju provjerite funkcioniraju li sve vanjske komponente ispravno i jesu li u dobrom stanju. Svaki istrošeni ili oštećeni dio mora zamijeniti kvalificirano osoblje prije uporabe motorne pile.

## UKLJUČIVANJE / ISKLJUČIVANJE

Naponska napetost mora odgovarati napetosti navedenoj na pločici s podacima pile.

Motorna pila se smije uključiti samo kada je rezni list udaljen od materijala koji se reže. Uključivanje

- Pritisnite i držite tipku za pokretanje (3). **Isključivanje**
- Otpustite prekidač za uključivanje (3).

**RAD S OGRANIČENJEM DUBINE REZA** Ograničavanje dubine reza može se koristiti kada je potrebno napraviti utor u materijalu. To se radi površinskim rezom u obrađenom materijalu dok lanac ne radi na punoj mogućoj dubini.

- Zaključajte polugu zaključavanja glave (13).
- Otpustite ručicu za zaključavanje vodilice (11) i pomaknite glavu unatrag.
- Zategnite kotačić za zaključavanje vodilice (11).
- Okrenite zaustavnik dubine reza (9) na postavku za ograničenu dubinu reza (slika C).
- Spustite produžnu ruku i držite je u donjem položaju, naslonjenu na zaustavnik dubine reza.
- Okrenite (ulijevo ili udesno) vijak za podešavanje dubine rezanja (10) (slika C) dok se ne postigne željena dubina reza.
- Otpustite kotačić za zaključavanje vodilice (11).
- Izvedite planirane rezove na zadanu dubinu.
- Za povratak na rezanje pune dubine, okrenite vijak za podešavanje dubine reza (9) u položaj u kojem, nakon spuštanja kraka kraka, vijak za podešavanje dubine reza (10) ne dolazi u dodir s zaustavljivačem dubine reza (9).

## PODEŠAVANJE RADNE PODOJNE PLOHE ZA REZANJE POD KUTOM

Okretna ruka omogućuje rezanje materijala pod bilo kojim kutom od okomice, do<sup>45</sup> ulijevo ili udesno.

- Povucite osigurač glave (8) unatrag, omogućujući kraku da se polako podigne u gornji položaj.
- Otpustite kotačić za zaključavanje radne plohe (19).
- Pritisnite i držite polugu automatskog zaključavanja (18) i okrećite krak kraka udesno ili ulijevo dok se željeni kut ne prikaže na skali kutova radne plohe (16).
- Zaključajte zatezanjem kotačića za zaključavanje radnog stola (19).

Skala kutova radnog stola (16) ima niz označenih položaja na kojima se rotirajuća ruka kraka automatski postavlja. To se može dogoditi samo ako se, dok se ruka kraka okreće, poluga automatskog zaključavanja (18) ne drži pritisnutom i može se zaključati u tim tvornički postavljenim položajima. To su najčešće korišteni kutovi rezanja (15<sup>0</sup>, 22, 5°, 30°, 45° ulijevo / udesno). Svaki

se kut može precizno podesiti pomoću kutne skale na radnom stolu (16), koja je kalibrirana u koracima od 1 stupnja. Iako je skala dovoljno točna za većinu zadataka, ipak se preporučuje provjera postavke kuta reza pomoću kutomjera ili drugog instrumenta za mjerenje kuta.

## PROVJERA I POŠTOVANJE OKOMITOG POLOŽAJA REZNE PLOHE U ODNOSU NA RADNI STOL.

- Otpustite polugu zaključavanja glave (13).
- Postavite glavu u položaj 0<sup>0</sup>(okomito na radni stol) i zategnite polugu zaključavanja glave (13).
- Otpustite ručicu za zaključavanje radnog stola (19), pritisnite i držite automatsku polugu zaključavanja (18).
- Postavite radni stol u položaj 0<sup>0</sup>, otpustite polugu automatskog zaključavanja i zategnite maticu za zaključavanje radnog stola (19).
- Pritisnite polugu zaštitnog poklopca listova (4) i spustite glavu pile u najniži položaj.
- Provjerite (upotrebom mjernog instrumenta) je li rezu ploču pod pravim kutom prema radnoj ploči.

Prilikom mjerenja pazite da mjerni instrument ne dodiruje zube pile, jer bi mjerenje moglo biti netočno zbog debljine karbidnog vrha.

Ako izmjereni kut nije<sup>90°</sup>, potrebno je podešavanje koje se provodi na sljedeći način:

- Otpustite maticu za zaključavanje i okrenite vijak za podešavanje kuta 0<sup>0</sup> (39) (slika D) u smjeru kazaljke na satu ili suprotno od nje kako biste povećali ili smanjili kut reznog diska.
  - Nakon što je rezu ploču postavili okomito na radni stol, pustite glavu da se vrati u gornji položaj.
  - Dok držite vijak za podešavanje kuta 0<sup>0</sup>(39), zategnite maticu za zaključavanje.
  - Spustite glavu i ponovno provjerite odgovara li postavljeni kut oznakama na ljestvici kuta nagiba glave (31); po potrebi prilagodite položaj pokazivača kuta nagiba glave (32) (slika E).
- Slično podešavanje treba izvršiti za kut nagiba glave<sup>45°</sup> za poprečne rezove pomoću vijače za podešavanje kuta<sup>45°</sup> (40) (sl. D).

## PROVJERA I POŠTOVANJE PRAVOKUTNOG POLOŽAJA REZNE PLOHE U ODNOSU NA ZAUSTAVNU ŠIPKU.

Ovaj postupak uvijek se mora provesti kad god je zaustavna šipka uklonjena ili zamijenjena. Ovo podešavanje smije se obaviti tek nakon što je rezu ploču postavljena okomito na radni stol. Zaustavna šipka služi kao vodič za materijal koji se reže.

- Otpustite ručicu za zaključavanje radnog stola (19), pritisnite i držite polugu automatskog zaključavanja (18) i postavite radni stol u položaj 0<sup>0</sup>.
- Spustite glavu pile u najniži položaj.
- Postavite šesterokutnik ili drugi uređaj za mjerenje kutova uz pilsku ploču.
- Pomaknite kutomjer do zaustavne šipke (14).
- Mjerenje bi trebalo pokazivati 90<sup>0</sup>.
- Ako je potrebno podešavanje, postupite na sljedeći način:
- Otpustite vijke koji pričvršćuju zaustavnu šipku (14) na bazi.
- Podesite položaj zaustavne šipke (14) tako da bude okomita na rezu ploču.
- Zategnite vijke koji pričvršćuju zaustavnu šipku.

## PODEŠAVANJE KRKA KRAKOTINSKE GLAVE ZA KOSO REZANJE

Ruku kraka je moguće nagnuti pod bilo kojim kutom između 0<sup>0</sup> i 45<sup>0</sup> za poprečno rezanje (slika E).

- Povucite čep za zaključavanje glave (8) unatrag kako biste oslobodili krak kraka i omogućili mu da se polako podigne u gornji položaj.
- Otpustite polugu za zaključavanje glave (13).
- Nagnite krak krane udesno na željeni kut, koji se može očitati na ljestvici kuta nagiba glave (31) pomoću pokazivača kuta nagiba glave (32) (Sl. E).
- Zategnite polugu zaključavanja glave (13).

Ako je potrebno podesiti postavke oba kuta (u obje ravnine, vodoravnoj i okomitoj) za kombinirano rezanje, kut kosog reza uvijek se mora postaviti prvo.

## PROVJERA LASERSKOG RADA

Laserska jedinica emitira laserski snop koji projicira liniju na materijal, duž koje će reznu ploču rezati. Ispravno poravnanje laserskog snopa podešeno je tijekom proizvodnog procesa. Međutim, za precizne radove poravnanje treba provjeriti prije početka rezanja.

- Umetnite baterije u pretinac za baterije (33) (slika F), pazeci da je ispravan polaritet.
- Postavite radni stol tako da pokazivač kuta radnog stola (17) bude poravnat s oznakom<sup>a</sup> na kutnoj ljestvici radnog stola (16), a pokazivač kuta nagiba glave (32) (slika E) s oznakom<sup>a</sup> na ljestvici kuta nagiba glave (31) (slika E).
- Pričvrstite odgovarajući komad otpada na radni stol (21) i izvedite rez.
- Otpustite produžnu ruku i ostavite otpadni materijal stegnut na radnoj ploči pile.
- Postavite laserski prekidač (34) u položaj 'I' (uključeno) (označen).
- Projektirani snop svjetlosti trebao bi biti paralelan liniji reza.

## PODEŠAVANJE LASERA

Prilikom podešavanja laserskog vodičkog snopa nemojte gledati izravno u snop ili njegovo odbijanje na zrcalu. Isključite lasersku jedinicu kada se laser ne koristi.

Ako laserski snop nije paralelan s linijom reza, postupite na sljedeći način:

- Uklonite poklopac laserskog modula (22) odvrtanjem pričvrstnih vijaka. Laserski modul (23) nalazi se ispod poklopca laserskog modula (22) (slika G).
- Nježno okrećte laser (35) (slika G) u kućištu laserskog modula (23) ulijevo ili udesno dok laserski snop ne postane paralelan. Nemojte silom okretati laserski modul niti ga okretati za više od nekoliko stupnjeva.
- Ako je potrebno bočno podešavanje, olabavite vijke za pričvršćivanje laserskog modula (36) i pomaknite laserski modul ulijevo ili udesno dok laserska linija ne bude paralelna s rezom nakon rezanja.

**Prašina nastala tijekom rezanja može zasjeniti laserski snop; stoga se leća laserskog projektora mora povremeno čistiti.**

## POKRENUTI PILU

Prije uključivanja, provjerite je li pila ispravno sastavljena i podešena u skladu s uputama iz ovog priručnika. Ova je pila dizajnirana za desnoruke korisnike.

- Pritisnite prekidač za uključivanje (3).
- Dopustite motoru motorne pile da dostigne punu brzinu.
- Pritisnite polugu zaštitnika lanca (4).
- Spustite krak prema obradku.
- Otpustite polugu zaštitnika lanca (4).
- Napravite rez.

## ZAUSTAVLJANJE MOTORNE PILE

- Pustite pritisak na prekidač za uključivanje (3) i pričekajte dok se lanac pile potpuno ne prestane vrtjeti.

- Podignite krak pile, pomičući ga od materijala koji se reže.

Privremeno iskrenje iz četkica unutar električnog motora normalno je tijekom pokretanja i zaustavljanja pile. Ne zaustavljajte list pile bočnim pritiskom. **REZANJE PILOM**

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

Prije početka rezanja provjerite jesu li ručica za zaključavanje radnog stola (19) i poluga za zaključavanje glave pile (13) čvrsto zategnuti.

- Priključite pilu na struju.
- Pobrinite se da je kabel za napajanje udaljen od list pile i od temelja stroja.
- Postavite materijal na radni stol i osigurajte da je čvrsto pričvršćen kako se ne bi pomicao tijekom rezanja.
- Pomaknite glavu pile u najudaljeniju stražnju poziciju i zaključajte vodilicu (12) pomoću kotačića za zaključavanje vodilice (11).
- Otključajte glavu i zaštitnik reznog diska.
- Pritisnite gumb za uključivanje prekidača i pokrenite pilu pomoću prekidača (čekajte dok pila ne dosegne punu brzinu).
- Polako spustite glavu pile.

- Počnite rezati primjenjujući umjeren pritisak na glavu tijekom reza.

**Neadekvatno zatezanje zaključnih kotačića može uzrokovati neočekivano pomicanje reznog diska na gornju površinu materijala, što predstavlja rizik od udara komada materijala u operatera.**

## REZANJE S POKRETANOM PRODUŽNOM RUKOM (GLAVA) MOTORNE PILE

Pomicanje produžne ručke motornog pila omogućuje pomicanje listice pile naprijed i natrag, što omogućuje rezanje šireg materijala.

- Postavite krak udarne ručke u gornji položaj.
- Otpustite maticu za zaključavanje vodilice (11).
- Prije uključivanja motorne pile povucite produžnu ruku prema sebi i držite je u podignutom položaju.
- Pritisnite gumb za pokretanje (3) da upalite motorne pile.
- Pričekajte dok pila ne dosegne punu brzinu.
- Otključajte zaštitnik reznog diska pritiskom na polugu zaštitnika reznog diska (4).
- Spustite produžnu ruku i počnite rezati.
- Tijekom rezanja pomaknite produžnu ruku unatrag (od sebe).
- Nakon što je materijal prerezan, otpustite pritisak na tipku za pokretanje i pričekajte da se reznu ploču prestane rotirati prije nego što podignete krak u gornji položaj.
- **Nikada ne izvodite rez pomicanjem glave pile prema sebi. Pitan list bi se mogao neočekivano odvojiti od materijala koji se reže, što predstavlja rizik od opasnog odskoka prema operateru.**

## RAD I ODRŽAVANJE

Prije izvođenja bilo kakvih radova na instalaciji, podešavanju, popravku ili održavanju, isključite kabel za napajanje iz zidne utičnice.

## ČIŠĆENJE

- Nakon završetka rada pažljivo uklonite sve komade materijala, strugotine i prašinu s umetke radne ploče i s područja oko reznog diska i njegove zaštitne.
- Provjerite jesu li ventilacijski otvori na kućištu motora neometani i bez strugotina ili prašine.
- Očistite vodilice i premažite ih tankim slojem krute masti.
- Održavajte sve ručke i gumbе čistima.
- Očistite leću laserskog projektora četkom.

## ZAMJENA REZNE PLOČE

- Pritisnite polugu zaštitnika reznog diska (4).
- Podignite zaštitnik reznog diska (6) i odvrnite vijak za pričvršćivanje središnje ploče (37) (slika H).
- Pomaknite središnju ploču (38) ulijevo kako biste pristupili vijku za pričvršćivanje reznog diska.
- Pritisnite gumb za zaključavanje vretena (5) i okrećte reznu ploču dok se ne zaključa na mjestu.
- Pomoću priloženog posebnog ključa otpustite i uklonite vijak za pričvršćivanje reznog diska.
- Uklonite vanjsku podlošku i izvadite reznu ploču (pazeći na redukcijски prsten ako je prisutan).
- Uklonite sve ostatke s vretena i podloški koje drže reznu ploču.
- Postavite novu reznu ploču slijedeći korake u obrnutom redosljedju.
- Kada završite, provjerite jesu li svi ključevi i alati za podešavanje uklonjeni te jesu li svi vijci, ručice i šarafі čvrsto zategnuti.

**Vijak za pričvršćivanje reznog diska ima lijevu navojnu nit. Posebno pazite pri rukovanju reznim diskom. Nosite zaštitne rukavice kako biste zaštitili ruke od kontakta s oštrim zubcima reznog diska.**

## ZAMJENA BATERIJA U LASERSKOM MODULU

Laserski modul napajaju dvije AAA baterije od 1,5 V.

- Otvorite poklopac pretinca za baterije (33) (slika F).
- Uklonite iskorištene baterije.
- Umetnite nove baterije, pazeci da je polaritet ispravan.
- Ponovno zatvorite poklopac pretinca za baterije.

## ZAMJENA UGLIČNIH KISTICA

Istrošene (kraće od 5 mm), spaljene ili napukle ugljične četke motora potrebno je odmah zamijeniti. Uvijek zamijenite obje četke istovremeno.

- Odvijte poklopce ugljičnih četki (7).
- Uklonite istrošene četke.

- Uklonite svu ugljičnu prašinu komprimiranim zrakom.
- Umetnite nove ugljične četke (četke bi trebale slobodno kliziti u nosače četki).
- Postavite poklopce ugljičnih četki (7).

Nakon zamjene grafitnih četki, pokrenite električni alat bez opterećenja i pričekaite 1–2 minute da se grafitne četke uhodaju s komutatorom motora. Zamjenu grafitnih četki smije obavljati samo kvalificirana osoba koristeći originalne dijelove.

Sve kvarove treba otkloniti ovlašteni servis proizvođača.

## TEHNIČKE SPECIFIKACIJE NAMJENSKI PODACI

Parametar	Vrijednost	
Napon napajanja	230 V AC	
Frekvencija napajanja	50 Hz	
Nominalna snaga	1400W	
Brzina vretena (bez opterećenja)	5000 o/min	
Kutni raspon reza	± 45°	
Raspon poprečnog reza	0° - 45°	
Vanjski promjer reznog diska	185 mm	
Promjer središnje rupe reznog diska	16 mm	
Dimenzije materijala rezanog pod kutom / na kosinu	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
	45° x 45°	35 x 210 mm
Duljina vodilice	135 mm	
Klasa lasera	2	
Snaga lasera	< 1 mW	
Valna duljina lasera	λ = 650 nm	
Klasa sigurnosti	II	
Težina	11 kg	
<b>PODACI O BUCI I VIBRACIJAMA</b>		
Razina zvučnog tlaka	$L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$	
Razina zvučne snage	$L_{WA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$	

### Informacije o buci

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

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

### ZASTITA OKOLIŠA



Proizvode na električni pogon ne smije se odlagati s kućnim otpadom, već se moraju predati na reciklažu u odgovarajuće objekte. Informacije o reciklaži mogu se dobiti od prodavača proizvoda ili lokalnih vlasti. Otpadna električna i elektronička oprema sadrži tvari koje su štetne za okoliš. Oprema koja se ne reciklira predstavlja potencijalnu prijetnju za okoliš i ljudsko zdravlje.

\*GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością\* Spółka komandytowa, sa sjedištem u Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (u daljnjem tekstu: "GTX Poland"), ovime obavještava da sva autorska prava na sadržaj ovog priručnika (u daljnjem tekstu: "Priručnik"), uključujući, između ostalog, njegov tekst, fotografije, dijagrame, crteže, kao i njegov sastav, isključivo pripadaju tvrtki GTX Poland i zaštićeni su zakonom u skladu sa Zakonom od 4. veljače 1994. o autorskim pravima i srodnim pravima (tj. Narodne novine 2006., br. 90, stavka 631, s izmjenama i dopunama). Kopiranje, obrada, objavljivanje ili mijenjanje Priručnika u cijelosti ili bilo kojeg njegovog pojedinačnog elementa u komercijalne svrhe bez izričite pisane suglasnosti tvrtke GTX Poland strogo je zabranjeno i može dovesti do građanske i kaznene odgovornosti.

### Izjava o sukladnosti EK

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

**Proizvod:** kosa pila

**Model:** 59G800

**Trgovački naziv:** GRAPHITE

**Serijski broj:** 00001 do 99999

Ova izjava o sukladnosti izdana je pod isključivom odgovornošću proizvođača.

Gornji proizvod je u skladu sa sljedećim dokumentima:

**Direktiva o strojevima 2006/42/EZ**

**Direktiva o elektromagnetskoj kompatibilnosti 2014/30/EU**

### Direktiva RoHS 2011/65/EU, kako je izmijenjena Direktivom 2015/863/EU

I ispunjava zahtjeve sljedećih normi:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN IEC 62841-3-9:2020+A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A2:2024; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

Ova izjava odnosi se isključivo na stroj u stanju u kojem je stavljen na tržište i ne obuhvaća komponente koje je dodao krajnji korisnik niti naknadne izmjene koje je on izvršio.

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

Potpisano u ime:

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

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Predstavnik za kvalitetu tvrtke GTX POLAND

Varšava, 4. prosinca 2025.

(It)

### ORIGINALJŪJŪ INSTRUKCIJŪ VERTIMAS

#### PŪJKLAS

59G800

**ISPĖJIMAS** Perskaitykite visus saugos įspėjimus, instrukcijas, iliustracijas ir specifikacijas, pateiktas su šiuo elektriniu įrankiu. Jei nesilaikysite visų žemiau pateiktų instrukcijų, galite patirti elektros smūgį, kilti gaisras ir (arba) patirti rimtų sužalojimų.

**Visus įspėjimus ir instrukcijas išsaugokite ateičiai.**

- **PAVOJUS:** Laikykite rankas atokiau nuo pjovimo zonos ir pjovimo disko. Kitą ranką laikykite ant pagalbinių rankenos arba variklio korpuso. Jei abiem rankomis laikote pjūklą, pjovimo diskas jų nesužeis.

- **Nesiimkite rankų po apdirbamoju ruošiniu.** Pjovimo disko apsauga neapsaugo naudotojo nuo pjovimo disko, esančio po apdirbamoju ruošiniu.

- **Pjovimo gylį pritaikykite prieš ruošinio storio.** Po ruošiniu turėtų matytis mažiau nei vienas pilnas pjovimo disko dantis.

- **Pjaudami niekada nelaikykite ruošinio rankose ar prispaudę prie kojos.** Prisegkite ruošinį prie stabilaus paviršiaus. Tai svarbu, kad būtų sumažinta sužalojimo, pjovimo disko užstrigimo ar kontrolės praradimo rizika.

- **Atliekant darbus, kuriuose pjovimo įrankis gali liestis su paslėptais laidais arba savo pačio kabeliu, laikykite elektrinį įrankį už izoliuotų rankenų paviršių.** Susilietus su įtampa turinčiu kabeliu, atidengtos elektrinio įrankio metalinės dalys taps įtampos turinčios ir gali sukelti elektros smūgį operatoriui.

- **Atliekant pjūvius išilgai, visada naudokite pjovimo kreiptuvą arba tiesią kreipiamąją.** Tai padidina pjovimo tikslumą ir sumažina pjovimo disko užstrigimo riziką.

- **Visada naudokite tinkamo dydžio ir formos pjovimo diskus, pritaikytus tvirtinimo skylėms.** Pjovimo diskai, kurie netinka pjūklui tvirtinimo taškams, pasislinks nuo centro, dėl to prarasite kontrolę.

- **Niekada nenaudokite pažeistų ar netinkamų pjūklų paviršių ar varžtų.** Pjūklų paviršius ir varžtai buvo specialiai suprojektuoti jūsų pjūklui, siekiant užtikrinti optimalų našumą ir saugumą.

### ATŠOKIMO PRIEŽASTYS IR PREVENCIJA:

- **Atatranka – tai staigi reakcija į įstrigusi, užsikimšusį arba netinkamai išlygintą pjūklą, dėl kurios pjūklas nekontroluojamai pakyla ir išsoka iš ruošinio link operatoriaus.**

- **Kai pjovimo diskas įstrigo dėl uždaromo pjūvio, diskas sustoja, o variklio reakcija sukelia mašinos atšokimą atgal link operatoriaus;**

- **Jei pjovimo metu pjovimo diskas pasisuka arba išsilygina, pjovimo disko galinio krašto dantis gali įsigręžti į medienos viršutinį paviršių, dėl ko pjovimo diskas išsoka iš pjovimo vietos ir atšoka atgal link operatoriaus.**

- **Atatranka atsiranda dėl netinkamo pjūklų naudojimo ir (arba) netinkamo darbo procedūrų ar sąlygų, ir jos galima išvengti imantis toliau išvardytų atitinkamų atsargumo priemonių:**

- **Pjūklą tvirtai laikykite abiem rankomis ir rankas laikykite taip, kad galėtumėte neutralizuoti atatrankos jėgą.** Stovėkite šone nuo pjūklų, bet ne tiesiai priešais jį. Atatranka gali sukelti pjūklą

atšokimą, tačiau jos jėgą operatorius gali kontroliuoti, jei imasi tinkamų atsargumo priemonių.

- **Jei pjūklas užstrigo arba pjovimas dėl kokios nors priežasties buvo nutrauktas, atleiskite gaiduką ir laikykite pjūklą nejudamai įstrigusį medžiagoje, kol pjūklas visiškai sustos. Niekada nebandykite ištraukti pjūklą iš medžiagos arba traukti jį atgal, kol pjūklas juda, nes tai gali sukelti atatranką. Išsiaiškinkite pjūklo užstrigimo priežastį ir imkitės taisomųjų veiksmų, kad ją pašalintumėte.**
- **Pradėdami pjūklą iš naujo pjauti ruošinį, pjūklo pjovimo diską centruokite pjovimo griovelyje, kad pjūklo dantys neįsigręžtų į medžiagą. Jei pjūklo pjovimo diskas užstrigs, pjūklas vėl pradėjus pjauti gali pakilti arba atšokti nuo ruošinio.**
- **Pa laikykite didelius plokščius, kad sumažintumėte pjovimo disko užstrigimo ir atatrankos riziką. Didelės plokštės linkusios išlindti dėl savo svorio. Abiejose pusėse, arti pjovimo linijos ir plokštės krašto, po plokšte padėkite atramas.**
- **Nenaudokite bukių ar pažeistų pjovimo diskų. Neaštrūs arba netinkamai išlyginti pjovimo diskai sukelia siaurą pjovimo griovelį, dėl kurio atsiranda per didelę trintį, pjovimo disko užstrigimas ir atatranka.**
- **Prieš pradėdami pjauti, įsitinkinkite, kad pjovimo disko gylio ir pasvirimo reguliavimo fiksavimo svirtys yra tvirtai priveržtos ir užfiksuotos. Jei pjovimo disko nustatymas pasikeičia pjovimo metu, tai gali sukelti užstrigimą ir atatranką.**
- **Būkite ypač atsargūs pjaudami sienas ar kitas nematomas vietas. Išsikišęs pjovimo diskas gali perpjauti daiktus, o tai gali sukelti atatranką.**

#### NAUDOTŲ PIKTOGRAMŲ PAAIŠKINIMAS.



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

#### ILUSTRACIJŲ APRAŠYMAS

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

1. Nešimo rankena
2. Rankenos jungiklis
3. Pjovimo disko apsaugos svirtis
4. Veleno fiksavimo mygtukas
5. Tvirtinimo skyklė
6. Pjovimo disko apsauga
7. Anglies šepetėlių dangtelis
8. Galvutės fiksavimo kaištis
9. Pjovimo gylio ribotuvas
10. Pjovimo gylio ribotuvo varžtas
11. kreipiamojo fiksavimo rankenėlė
12. kreipiamasis
13. Galvutės fiksavimo svirtis
14. Fiksavimo juosta

15. Tvirtinimo skyklė
16. Darbinio stalo kampo skalė
17. Darbinio stalo kampo indikatorius
18. Automatinis fiksavimo svirtis
19. Darbinio stalo fiksavimo rankenėlė
20. Stalo įdėklas
21. Darbinis stalas
22. Lazerinio modulio dangtis
23. Lazerinis modulis
24. Fiksuotas dangtis
25. Dulkių išsiurbimo antgalis
26. Dulkių maišas
27. Vertikalus slėgio reguliatorius
28. Vertikalus slėgio rankenėlė
29. Vertikalaus slėgio rankenos fiksavimo rankenėlė
30. Medžiagos fiksavimo rankenėlė
31. Galvos pakreipimo kampo skalė
32. Galvos pakreipimo kampo indikatorius
33. Baterijų skyrius
34. Lazerinio jungiklio mygtukas
35. Lazerinis
36. Lazerinio modulio tvirtinimo varžtai
37. Centrinės plokštės tvirtinimo varžtas
38. Centrinė plokštė
39. 0° kampo reguliavimo varžtas
40. 45° kampo reguliavimo varžtas

\* Tikrasis produktas gali skirtis nuo paveikslėlyje pateikto

#### ĮRANGA IR PRIEDAI

- Dulkių maišas - 1
- Specialus raktas - 1
- Vertikalus spauštukas - 1

#### ŽYMĖS ANT ĮRENGINIO



- RRRR - pagaminimo metai
- MM - gamybos mėnuo
- Y - papildomas žymėjimas
- XXXXX - serijos numeris
- NNN - papildomas ženklas

#### KONSTRUKCIJA IR NAUDOJIMAS

Kampinis pjūklas – tai staklės, turinčios pagrindą, prie kurio pritvirtinta pjovimo galvutė, leidžianti reguliuoti galvutės kampą. Be to, priklausomai nuo konstrukcijos, kampinio pjūklo galvutę galima pakreipti tam tikru kampu ir ištiesti, siekiant padidinti funkcionalumą ir pjovimo ilgį.

Kampinis pjūklas skirtas pjauti medienos gabalus, kurie telpa į mašinos matmenis. Jo negalima naudoti malkoms pjauti. Pjūklą galima naudoti tik pagal paskirtį. Bet koks bandymas naudoti pjūklą kitais nei nurodytais tikslais bus laikomas netinkamu naudojimui. Pjūklą galima naudoti tik su tinkamais pjovimo diskais, turinčiais korbido dantukus. Kampinis pjūklas yra įrankis, skirtas naudoti tiek stalių, tiek dailidžių darbuose.

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

#### PARUOŠIMAS NAUDOJIMUI

Prieš atliekant bet kokius kampinio pjūklo surinkimo ar reguliavimo darbus, įsitinkinkite, kad jis yra atjungtas nuo elektros tiekimo.

#### PJŪKLO TRANSPORTAVIMAS

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

#### PJŪKLO MONTAVIMAS ANT DARBO STALO

Rekomenduojama pritvirtinti kampinį pjūklą prie darbastallo arba stovo, naudojant pjūklo pagrinde esančias tvirtinimo skyklutes (15), kurios užtikrina saugų darbą ir pašalina nepageidaujamo įrenginio judėjimo riziką naudojimo metu. Tvirtinimo skyklutėse galima naudoti

8 mm skersmens varžtus su ploščia arba šešiakampė galvute. Tvirtindami kampinį pjūklą prie darbastalo viršaus, įsitikinkite, kad:

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

#### DULKIŲ ŠALINIMAS

Siekiant išvengti dulkių susikaupimo ir užtikrinti maksimalų darbo našumą, pjūklą galima prijungti prie pramoninio dulkių siurblio naudojant dulkių surinkimo antgalį (25). Arba dulkes galima surinkti į dulkių maišą (pridedamas), jį pritvirtinus prie dulkių išsiurbimo antgalio. Montavimas atliekamas suspaudžiant spyruoklinį spaustuką ir uždedant dulkių maišą (26) ant dulkių išsiurbimo antgalio (25) (A pav.). Norėdami ištuštinti dulkių maišą, suspauskite spyruoklinį spaustuką ant dulkių maišo, nuimkite jį nuo dulkių išėjimo angos ir atidarykite užtrauktuką, kad galėtumėte laisvai pasiekti maišo vidų.

Norint užtikrinti optimalų dulkių surinkimą, dulkių maišelį ištuštinkite, kai jis užpildytas 2/3.

#### STRĖLĖS (GALVUTĖS) NAUDOJIMAS

Ištraukiamasis rankas turi dvi padėtis: viršutinę ir apatinę. Norėdami atlaisvinti ištraukiamąjį ranką iš užfiksuotos apatinės padėties:

- Paspauskite strėlės rankeną ir laikykite ją nuspaustą žemyn.
- Atitraukite galvutės fiksavimo kaištį (8).
- Palaikykite strėlės rankeną, kol ji pakils į viršutinę padėtį. Norėdami užfiksuoti strėlės rankeną apatinėje padėtyje:
- Paspauskite ir laikykite nuspaudę pjovimo disko apsaugos svirtį (4).
- Nuspauskite strėlės rankeną, kol ji pasieks apatinę padėtį.
- Fiksuokite strėlės rankeną šioje padėtyje, paspaudžiant galvutės fiksavimo kaištį (8).

#### VERTIKALIOS SPAUSTUVĖS

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

- Atlaisvinkite vertikalus spaustuko fiksavimo rankenėlę (27) toje pagrindo pusėje, kurioje turi būti pritvirtintas vertikalus spaustukas.
- Pritvirtinkite vertikalų spaustuką, įkišdami jį į pjūklo pagrindo skylę, ir priveržkite vertikalus spaustuko fiksavimo rankenėlę (27).
- Pritaikę vertikalus spaustuvo rankos (28) padėtį prie ruošinio, priveržkite vertikalus spaustuvo rankos fiksavimo rankenėlę (29).
- Prisukite ruošinio fiksavimo rankenėlę (30) taip, kad ji prispaustu ruošinį prie darbo stalo (21).
- Patikrinkite, ar medžiaga yra tvirtai pritvirtinta.

#### NAUDOJIMAS / NUSTATYMAI

Prieš atliekant bet kokius pjūklo reguliavimo darbus, įsitikinkite, kad jis yra atjungtas nuo elektros tinklo. Siekiant užtikrinti saugų, tikslių ir efektyvų pjūklo veikimą, būtina atlikti visas reguliavimo procedūras.

Baigus visus reguliavimo ir nustatymo darbus, įsitikinkite, kad visi rakteliai buvo pašalinti. Patikrinkite, ar visi srieginiai tvirtinimo elementai yra tinkamai priveržti.

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

Maitinimo įtampa turi atitikti pjūklo techninių duomenų lentelėje nurodytą įtampą.

Grandininis pjūklas gali būti įjungiamas tik tada, kai pjovimo diskas yra atitrauktas nuo pjaunamos medžiagos. Įjungimas

- Paspauskite ir laikykite nuspaudę paleidimo mygtuką (3). Išjungimas
- Atleiskite maitinimo jungiklį (3).

PJAUNAMOJO GYLIO STOPERIO NAUDOJIMAS Pjaunamojo gylio stoperis gali būti naudojamas, kai reikia padaryti griovelį

medžiagoje. Tai daroma pjaunant apdirbamos medžiagos paviršių, kai pjovimo diskas nevelkia visame galimame gylyje.

- Užfiksuokite galvutės fiksavimo svirtį (13).
- Atlaisvinkite kreipiamojo fiksatoriaus rankenėlę (11) ir pastumkite galvutę atgal.
- Prisukite kreipiamojo fiksatoriaus rankenėlę (11).
- Pasukite pjovimo gylio ribotuvą (9) į riboto pjovimo gylio padėtį (C pav.).
- Nuleiskite pratęsimo rankeną ir laikykite ją apatinėje padėtyje, atremdami į pjovimo gylio ribotuvą.
- Pasukite (į kairę arba į dešinę) pjovimo gylio ribotuvo varžtą
- (10) (C pav.) į kairę arba į dešinę, kol bus pasiektas norimas pjovimo gylis.
- Atlaisvinkite kreipiamojo fiksatoriaus rankenėlę (11).
- Atlikite numatytus pūvius nustatytu gyliu.
- Norėdami grįžti prie pjovimo visu gylio, pasukite pjovimo gylio ribotuvą (9) į padėtį, kurioje, nuleidus pratęsimo rankeną, pjovimo gylio ribotuvo varžtas (10) nesiliečia su pjovimo gylio ribotuvu (9).

#### DARBO STALO NUSTATYMAS KAMPINIAMI PJAUSTYMIU

Pasukamasis svirtis leidžia pjauti medžiagą bet kokių kampų nuo statmenos padėties iki<sup>45°</sup> į kairę arba į dešinę.

- Atitraukite galvutės fiksavimo kaištį (8), kad strėlės ranka galėtų lėtai pakilti į viršutinę padėtį.
- Atlaisvinkite darbo stalo fiksavimo rankenėlę (19).
- Paspauskite ir laikykite nuspaudę automatinio fiksavimo svirtį (18) ir pasukite strėlės rankeną į kairę arba į dešinę, kol darbo stalo (16) kampų skalėje bus rodomas norimas kampas.
- Užfiksuokite, priverždami darbo stalo fiksavimo rankenėlę (19). Darbinio stalo (16) kampų skalėje yra pažymėtos kelios pozicijos, kuriose besisukanti strėlės ranka automatiškai nustatoma iš anksto. Tai įmanoma tik tuo atveju, jei, kol strėlės ranka sukasi, automatinio fiksavimo svirtis (18) nėra laikoma nuspausta ir gali užfiksuotis šiose gamykliniu būdu nustatytoje pozicijoje. Tai yra dažniausiai naudojami pjovimo kampai (15<sup>0°</sup>, 22<sup>5°</sup>, 30<sup>°</sup>, 45<sup>°</sup> į kairę / dešinę). Bet kokį pjovimą galima tiksliai sureguliuoti naudojant darbo stalo (16) kampų skalę, kuri kalibruota 1 laipsnio žingsniais. Nors skalė yra pakankamai tiksli daugumai užduočių, vis dėlto rekomenduojama patikrinti pjovimo kampo nustatymą naudodami kampmatį ar kitą kampų matavimo prietaisą.

#### PJAUSTYMO DISKO PERPENDIKULIARINĖS PADĖTIES PATIKRINIMAS IR REGULIAVIMAS ATŽVILGIU Į DARBO STALĄ.

- Atlaisvinkite galvutės fiksavimo svirtį (13).
- Nustatykite galvutę į padėtį 0° (statmenai darbo stalui) ir priveržkite galvutės fiksavimo svirtį (13).
- Atlaisvinkite darbo stalo fiksavimo rankenėlę (19), paspauskite ir laikykite nuspaudę automatinio fiksavimo svirtį (18).
- Nustatykite darbo stalą į 0° padėtį, atleiskite automatinio fiksavimo svirtį ir priveržkite darbo stalo fiksavimo rankenėlę (19).
- Paspauskite pjovimo disko apsaugos svirtį (4) ir nuleiskite pjovimo galvutę į žemiausią padėtį.
- Patikrinkite (naudodami matavimo prietaisą), ar pjovimo diskas yra statmenas darbo stalui.

Atliekant matavimus, įsitikinkite, kad matavimo prietaisas nelielia pjūklo dantų, nes matavimas gali būti netikslus dėl karbido antgalio storio.

Jei išmatuotas kampas nėra 90° , reikia atlikti reguliavimą, kuris atliekamas taip:

- Atlaisvinkite fiksavimo varžlę ir pasukite kampo reguliavimo varžtą 0° (39) (D pav.) pagal laikrodžio rodyklę arba prieš laikrodžio rodyklę, kad padidintumėte arba sumažintumėte pjovimo disko kampą.
- Kai pjovimo diskas bus pastatytas statmenai darbo stalui, leiskite galvutei grįžti į viršutinę padėtį.
- Laikydami kampo reguliavimo varžtą 0° (39), priveržkite fiksavimo varžlę.
- Nuleiskite galvutę ir dar kartą patikrinkite, ar nustatytas kampas atitinka žymes ant galvutės pakreipimo kampo skalės (31); jei reikia, sureguliuokite galvutės pakreipimo kampo indikatorius (32) padėtį (E pav.).

Panašus reguliavimas turi būti atliktas ir<sup>45°</sup> galvutės pakreipimo kampui, skirtam kampiniams pūviams, naudojant<sup>45°</sup> kampo reguliavimo varžtą (40) (pav. D).

#### PJAUSTYMO DISKO PERPENDIKULIARINĖS PADĖTIES PATIKRINIMAS IR REGULIAVIMAS ATŽVILGIU Į STOPAVIMO STRYPĄ.

Ši procedūra turi būti atliekama kiekvieną kartą, kai stabdymo juosta buvo nuimta arba pakeista. Šis reguliavimas gali būti atliekamas tik tada, kai pjovimo diskas yra nustatytas statmeni darbo stalui. Stabdymo juosta tarnauja kaip pjaunamos medžiagos kreipiamoji.

- Atlaisvinkite darbo stalo fiksavimo rankenėlę (19), paspauskite ir laikykite nuspaudę automatinio fiksavimo svirtį (18) ir nustatykite darbo stalą į padėtį 0°.
- Nuleiskite pjovimo galvutę į žemiausią padėtį.
- Prie pjovimo disko priglausekite kampmatį arba kitą kampo matavimo prietaisą.
- Pajudinkite kampų matavimo prietaisą iki stabdymo juostos (14).
- Matavimo rodmuo turėtų būti 90°.
- Jei reikia reguliuoti, atlikite šiuos veiksmus:
- Atlaisvinkite varžtus, tvirtinančius stabdymo juostą (14) prie pagrindo.
- Nustatykite stabdymo juostos (14) padėtį taip, kad ji būtų statmena pjovimo diskui.
- Prisukite varžtus, tvirtinančius stabdymo juostą.

#### STRĖLĖS RANKOS (GALVUTĖS) REGULIAVIMAS PJAUNANT KAMPU

Strėlės ranką galima pakreipti bet kokių kampu nuo 0° iki 45° kampiniam pjovimui (E pav.).

- Atitraukite galvutės fiksavimo kaištį (8), kad atlaisvintumėte strėlės rankeną ir leistumėte jai lėtai pakilti į viršutinę padėtį.
- Atlaisvinkite galvutės fiksavimo svirtį (13).
- Pakreipkite strėlės rankeną į kairę iki norimo kampo, kurį galite matyti ant galvutės pakreipimo kampo skalės (31) naudodami galvutės pakreipimo kampo indikatorių (32) (E pav.).
- Prisukite galvutės fiksavimo svirtį (13).

Jei reikia reguliuoti abiejų kampų nustatymus (horizontalioje ir vertikalioje plokštumoje) kombinuotam pjovimui, visada pirmiausia reikia nustatyti kampinį pjovimo kampą.

#### LAZERIO VEIKIMOS PATIKRINIMAS

Lazerinis įrenginys skleidžia lazerio spindulį, kuris ant medžiagos projektuoja liniją, pagal kurią pjaus pjovimo diskas. Teisingas lazerio spindulio išlyginimas buvo nustatytas gamybos proceso metu. Tačiau, norint atlikti tikslų darbą, prieš pradėdant pjovimo operaciją reikia patikrinti išlyginimą.

- Įdėkite baterijas į baterijų skyrių (33) (pav. F), užtikrindami, kad būtų išlaikyta teisinga poliškumas.
- Pastatykite darbo stalą taip, kad darbo stalo kampo indikatorius (17) sutaptų su 0 ženklų 0° ant darbo stalo kampo skalės (16), o galvutės pakreipimo kampo indikatorius (32) (pav. E) sutaptų su 0° ženklu ant galvutės pakreipimo kampo skalės (31) (pav. E).
- Pritvirtinkite tinkamą atraižos gabalėlį prie darbo stalo (21) ir atlikite pjūvį.
- Atleiskite pratęsimo rankeną ir palikite atraižą pritvirtintą prie pjūklo darbo stalo.
- Nustatykite lazerio jungiklį (34) į „I“ (įjungta) padėtį (pažymėta).
- Projekcijos šviesos spindulys turi būti lygiagretus pjovimo linijai.

#### LAZERIO REGULIAVIMAS

Reguluodami lazerio kreipiamąjį spindulį, nežūrėkite tiesiai į spindulį ar jo atspindį veidrodiniame paviršiuje. Kai lazeris nenaudojamas, išjunkite lazerio bloką.

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

- Nuimkite lazerio modulio dangtelį (22), atsukdami tvirtinimo varžtus. Lazerio modulis (23) yra po lazerio modulio dangteliu (22) (pav. G).
- Lėtai pasukite lazerį (35) (pav. G) lazerio modulio korpuse (23) į kairę arba į dešinę, kol lazerio spindulys bus lygiagretus. Nenaudokite jėgos ir nepadukite lazerio modulio daugiau nei kelias laipsniais.
- Jei reikia reguliuoti šoninę padėtį, atsukite lazerio modulio tvirtinimo varžtus (36) ir pasukite lazerio modulį į kairę arba į dešinę, kol lazerio linija po pjovimo bus lygiagreti pjovimo linijai.

Pjaunant susidarantis dulkių debesis gali užstoti lazerio spindulį, todėl lazerio projektoriaus lęšį reikia kartkartėmis valyti.

#### PJAUTUVA

Prieš paspaudžiant maitinimo mygtuką, įsitinkinkite, kad pjūklas buvo teisingai surinktas ir sureguliuotas pagal šioje

instrukcijoje pateiktas instrukcijas. Šis pjūklas buvo suprojektuotas dešiniarankiams naudotojams.

- Paspauskite maitinimo jungiklį (3).
- Leiskite grandininio pjūklo varikliui pasiekti maksimalius sukčius.
- Paspauskite pjovimo disko apsaugos svirtį (4).
- Nuleiskite strėlės rankeną link apdirbamojo ruošinio.
- Atleiskite pjovimo disko apsaugos svirtį (4).
- Atlikite pjūvį.

#### GRANDININIO PJAUTUVO IŠJUNGIMAS

- Atleiskite maitinimo jungiklį (3) ir palaukite, kol pjūklo diskas visiškai nustos sukstis.
- Pakeikite pjūklo strėlę, atitraukdami ją nuo pjaunamos medžiagos.

Laikinas kibirkščių susidarymas iš elektros variklio viduje esančių šepetėlių yra normalu paleidžiant ir stabdant pjūklą. Nestabdykite pjūklo disko spaudžiant jį iš šono. PJAUNANT PJŪKLU

Pjaunamą medžiagą pritvirtinkite taip, kad ji netrukdytų pjūklo darbu. Prieš įjungdami pjūklą, nuleiskite pjūklo galvutę į apatinę padėtį, kad pjūklo galvutė ir pjūklo disko apsauga galėtų laisvai judėti. Įsitinkinkite, kad pjūklo disko apsauga pasiektų maksimalų judėjimo atstumą.

Prieš pradėdami pjauti, įsitinkinkite, kad darbastalo fiksavimo rankenėlė (19) ir pjūklo galvutės fiksavimo svirtis (13) yra tvirtai užsuktos.

- Prįjunkite pjūklą prie elektros tinklo.
- Įsitinkinkite, kad maitinimo laidas nesiliečia su pjūklo disku ir mašinos pagrindu.
- Padėkite medžiagą ant darbo stalo ir įsitinkinkite, kad ji yra tvirtai pritvirtinta, kad pjovimo metu negalėtų judėti.
- Pajudinkite pjūklo galvutę į galinę padėtį ir užfiksukite kreipiamąją (12) naudodami kreipiamosios fiksavimo rankenėlę (11).
- Atrikite galvutę ir pjovimo disko apsaugą.
- Paspauskite jungiklio fiksavimo mygtuką ir įjunkite pjūklą naudodami jungiklį (palaukite, kol pjūklo diskas pasieks maksimalią greitį).
- Lėtai nuleiskite pjūklo galvutę.
- Pradėkite pjauti, pjovimo metu šiek tiek spausdami galvutę. Jei fiksavimo rankenėlės nebus pakankamai priveržtos, pjovimo diskas gali netikėtai nulysti ant medžiagos viršutinio paviršiaus, dėl ko kyla pavojus, kad operatorius gali būti sužeistas medžiagos gabalu.

#### PJAUNANT, KAI GRANDININIO PJAUNAMOJO STALO (GALVA)

Pajudinant pjūklo pratęsimo rankeną, pjūklo diskas juda į priekį ir atgal, todėl galima pjauti platesnius medžiagos gabalus.

- Nustatykite strėlės rankeną į viršutinę padėtį.
- Atlaisvinkite kreipiamąjį strypo fiksavimo rankenėlę (11).
- Prieš įjungiant grandininį pjūklą, patraukite pratęsimo rankeną į save, laikydami ją pakeltoje padėtyje.
- Paspauskite paleidimo mygtuką (3), kad paleistumėte grandininį pjūklą.
- Palaukite, kol pjūklo diskas pasieks didžiausią greitį.
- Atspauskite pjovimo disko apsaugos svirtį (4), kad atrakintumėte pjovimo disko apsaugą.
- Nuleiskite išilginį svirtį ir pradėkite pjauti.
- Pjaudami stumkite strėlę atgal (nuo savęs).
- Išpjovus medžiagą, atleiskite paleidimo mygtuką ir palaukite, kol pjovimo diskas nustos sukstis, prieš pakeičdami strėlės rankeną į viršutinę padėtį.
- Niekada nepjunkite pjaunant pjūklo galvutę link savęs. Pjūklo diskas gali netikėtai užšokti ant pjaunamos medžiagos, o tai kelia pavojingą atitranskos riziką operatoriui.

#### EKSPLOATACIJA IR PRIEŽIŪRA

Prieš atliekant bet kokius montavimo, reguliavimo, remonto ar priežiūros darbus, ištraukite maitinimo laidą iš elektros lizdo.

#### VALYMAS

- Baigę darbą, kruopščiai pašalinkite visus medžiagos gabaliukus, drožles ir dulkes nuo darbo stalo įdėklo bei pjovimo disko ir jo apsaugos aplinkos.

- Įsitinkite, kad variklio korpuso ventiliacijos angos nėra užkimštos ir jose nėra drožlių ar dulkių.
- Išvalykite kreipiamuosius ir padengite juos plonu kieto tepalo sluoksniu.
- Visas rankenas ir rankenėles laikykite švarias.
- Lazerinio projektoriaus lęšį nuvalykite šepetėliu.

#### PAJUSTAMO DISKO KEITIMAS

- Paspauskite pjovimo disko apsaugos svirtį (4).
- Pakelkite pjovimo disko apsaugą (6) ir atsukite centrinės plokštės tvirtinimo varžtą (37) (pav. H).
- Pastumkite centrinę plokštę (38) į kairę, kad galėtumėte pasiekti pjovimo disko tvirtinimo varžtą.
- Paspauskite veleno fiksavimo mygtuką (5) ir pasukite pjovimo diską, kol jis užsifiksuos.
- Naudodami specialų raktą (pridedamą), atsukite ir išimkite pjovimo disko tvirtinimo varžtą.
- Nuimkite išorinę poveržlę ir išimkite pjovimo diską (atsargiai eiklėtis su redukciniu žiedu, jei toks yra).
- Pašalinkite visus nešvarumus iš veleno ir pjovimo disko fiksavimo poveržlę.
- Įstatykite naują pjovimo diską, atlikdami aprašytus veiksmus atvirkštine tvarka.
- Baigę darbą, įsitinkite, kad visi rakteliai ir reguliavimo įrankiai buvo pašalinti, o visi varžtai, rankenėles ir sraigčiai yra tvirtai priveržti.

**Pjovimo disko tvirtinimo varžtas turi kairės pusės sriegį. Būkite ypač atsargūs dirbdami su pjovimo disku. Dėvėkite apsaugines pirštines, kad apsaugotumėte rankas nuo sąlyčio su aštriais pjovimo disko dantimis.**

#### BATERIJŲ KEITIMAS LAZERINIAME MODULYJE

Lazerinis modulis maitinamas dviem 1,5 V AAA baterijomis.

- Atidarykite baterijų skyriaus dangtelį (33) (pav. F).
- Išimkite išnaudotas baterijas.
- Įdėkite naujas baterijas, užtikrindami, kad būtų išlaikyta teisinga poliarizacija.
- Uždenkite baterijų skyriaus dangtelį.

#### ANGLINIŲ ŠEPETĖLIŲ KEITIMAS

Susidėvėjusios (trumpesnės nei 5 mm), sudegusios arba įtrūkusios variklio anglies šepetėliai turi būti nedelsiant pakeisti. Visada keiskite abu šepetėlius vienu metu.

- Atsukite anglies šepetėlių dangtelius (7).
- Išimkite susidėvėjusius šepetėlius.
- Suspaustu oru pašalinkite anglies dulkes.
- Įdėkite naujas anglies šepetėlius (šepetėliai turėtų laisvai įslysti į šepetėlių laikiklius).
- Uždenkite anglies šepetėlių dangtelius (7).

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

Visus gedimus turi pašalinti gamintojo įgaliotas serviso centras.

#### TECHNINĖS SPECIFIKACIJOS

##### NOMINALŪS DUOMENYS

Parametras	Vertė	
Maitinimo įtampa	230 V AC	
Maitinimo dažnis	50 Hz	
Nominali galia	1400 W	
Velenėlio greitis (be apkrovos)	5000 aps/min	
Pjovimo kampo diapazonas	± 45°	
Pjovimo kampo diapazonas	0°–45°	
Pjovimo disko išorinis skersmuo	185 mm	
Pjovimo disko skylės skersmuo	16 mm	
Kampu / nuožulniai pjaunamos medžiagos matmenys	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Vadovaujanciosios bėgės ilgis	135 mm	
Lazero klasė	2	
Lazero galia	< 1 mW	
Lazero bangos ilgis	λ = 650 nm	

Saugos klasė	II
Svoris	11 kg
<b>TRIUKŠMO IR VIBRACIJOS DUOMENYS</b>	
Garso slėgio lygis	$L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Garso galios lygis	$L_{WA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

#### Informacija apie triukšmą

Prietaiso skleidžiamas triukšmas apibūdinamas garso slėgio lygiu  $L_{pA}$  ir garso galios lygiu  $L_{WA}$  (kur  $K$  žymi matavimo neapibrėžtumą). Šiame vadove pateikti garso slėgio lygis  $L_{pA}$  ir garso galios lygis  $L_{WA}$  buvo išmatuoti pagal standartą EN 62841-1.

#### APLINKOS APSAUGA



Elektroninė energija maitinami produktai neturi būti išmetami su buitinėmis atliekomis, bet turi būti perduoti perdirbti atitinkamose įstaigose. Informacija apie perdavimo galimą gauti iš produkto pardavėjo arba vietos valdžios institucijų. Elektros ir elektroninės įrangos atliekos turi aplinkai kenksmingų medžiagų. Neperdirbta įranga kelia potencialią grėsmę aplinkai ir žmonių sveikatai.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa, kurios buveinė yra Varšuvoje, ul. Pograniczna 2/4 (toliau – „GTX Poland“), šiuo dokumentu informuoja, kad visos autorių teisės į šio vadovo (toliau – „Vadovas“), įskaitant, bet kita ko, jo tekstą, nuotraukas, diagramas, brėžinius, taip pat jo kompoziciją, priklauso išimtinai „GTX Poland“ ir yra saugomos įstatymu pagal 1994 m. vasario 4 d. Įstatymą dėl autorių teisių ir gretutinių teisių (t. y. Įstatymų leidynus 2006 m. Nr. 90, 631 punktą, su pakeitimais). Kopijuoti, apdoroti, skelbti ar keisti visą Vadovą ar bet kurį jo elementą komerciais tikslais be raštiško GTX Poland sutikimo griežtai draudžiama ir gali užtraukti civilinę bei baudžiamąją atsakomybę.

#### EB atitikties deklaracija

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

**Produktas:** Kampinis pjūklas

**Modelis:** 59G800

**Prekės pavadinimas:** GRAPHITE

**Serijos numeris:** nuo 00001 iki 99999

Ši atitikties deklaracija išduodama gamintojo atsakomybe.

Pirmiau aprašytas produktas atitinka šiuos dokumentus:

**Mašinų direktyva 2006/42/EB**

**Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/ES**

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

Ir atitinka šių standartų reikalavimus:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN IEC 62841-3-9:2020+A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A2:2024; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

Ši deklaracija taikoma tik mašinai tokioje būklėje, kokiaje ji buvo pateikta į rinką, ir neapima galutinio vartotojo pridėtų komponentų ar jo atliktų vėlesnių modifikacijų.

ES gyvenančio ar įsisteigusio asmens, įgalioto parengti techninę dokumentaciją, vardas, pavardė ir adresas:

Pasirašyta urdu:

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

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski  
GTX POLAND kokybės atstovas

Varšuva, 2025 m. gruodžio 4 d.

(lv)

#### ORIGINĀLO NORĀDĪJUMU TULKOJUMS

##### MITRE ZÄGE

59G800

**BRĪDINĀJUMS** Izlasiet visus drošības brīdinājumus, instrukcijas, ilustrācijas un specifikācijas, kas pievienotas šim elektriskajam instrumentam. Ja neievērosiet visas zemāk minētās instrukcijas, var rasties elektriskā strāva, ugunsgrēks un/vai nopietni ievainojumi.

**Saglabāiet visus brīdinājumus un instrukcijas turpmākai izmantošanai.**

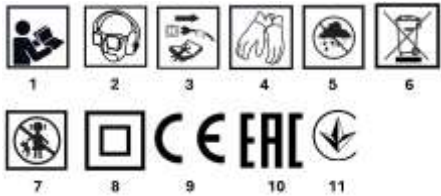
- **BĪSTAMI:** Turiet rokas prom no griešanas zonas un griešanas asmens. Otru roku turiet uz papildu roktura vai motoru korpusa. Ja abas rokas tur zāģi, asmens tās nevar sagriezt.

- **Nelieciet rokas zem apstrādājamā materiāla.** Asmens aizsargs nepasargā lietotāju no griešanas asmens, kas atrodas zem apstrādājamā materiāla.
- **Noregulējiet griešanas dziļumu atbilstoši darba gabala biežumam.** Zem darba gabala nedrīkst būt redzams vairāk kā viens pilns asmens zobš.
- **Griezot nekad neturiet darba gabalu rokās vai pret kāju. Nostipriniet darba gabalu uz stabilas virsmas.** Ir svarīgi līdz minimumam samazināt traumu, asmens iesprūšanas vai kontroles zaudēšanas risku.
- **Veicot darbības, kurās griešanas instruments var saskarties ar slēptām vadu instalācijām vai paša instrumenta kabell, turiet elektrisko instrumentu aiz izolētajām rokturu virsmām.** Saskaņā ar strāvas vadu izraisīt strāvas pievadi atklātajām metāla daļām un var izraisīt elektriskā strāvas triecienu operatoram.
- **Veicot garengriezumus, vienmēr izmantojiet garengriezuma vadu vai taisnu vadulī.** Tas uzlabo griešanas precizitāti un samazina asmens iesprūšanas risku.
- **Vienmēr izmantojiet asmeņus, kuru izmērs un forma atbilst montāžas caurumiem.** Asmeņi, kas neatbilst zāga montāžas punktiem, novirzīsies no centra, izraisot kontroles zaudēšanu.
- **Nekad nelietojiet bojātus vai nepareizas asmens paplāksnes vai skrūves.** Asmens paplāksnes un skrūves ir speciāli izstrādātas jūsu zāģim, lai nodrošinātu optimālu veikspēju un drošību.

#### ATSPRIEDIES CĒĻONI UN TO NOVĒRŠANA:

- Atgriezeniskais trieciens ir pēkšņa reakcija uz iesprūdušu, bloķētu vai nepareizi izvietotu zāga asmeni, kas izraisa zāga nekontrolējamu pacelšanos un lēcieni no apstrādājamā materiāla operatora virzienā.
- Kad asmens tiek iespiests vai iestrēdzis slēgšanas griezumā, asmens apstājas un motora reakcija izraisa mašīnas atsitienu atpakaļ uz operatoru;
- Ja zāga asmens griešanās laikā izliecas vai kļūst nepareizi izvietots, zāga asmens aizmugurējās malas zobi var iedurties koka virsmas augšējā slānī, izraisot zāga asmens izlēcieni no griezuma un atsitienu pret operatoru.
- Atgriezeniskais trieciens rodas zāga nepareizas lietošanas un/vai nepareizi darba procedūru vai apstākļu dēļ, un to var novērst, ievērojot turpmāk uzskaitītos piesardzības pasākumus:
  - **Turiet zāģi stingri ar abām rokām un novietojiet rokas tā, lai neitralizētu atsitienu spēku. Novietojiet ķermeni vienā pusē no asmens, bet ne vienā līnijā ar to.** Atsitiens var izraisīt zāga atsitienu, bet atsitienu spēku operators var kontrolēt, ja tiek veikti atbilstoši drošības pasākumi.
  - **Ja asmens iestrēdzis vai griešana kāda iemesla dēļ pārtraukta, atlaižiet sprūdu un turiet zāģi nekustīgi materiālā, līdz asmens ir pilnībā apstājies. Nekad nemēģiniet izvilkēt zāģi no materiāla vai vilkt to atpakaļ, kamēr asmens ir kustībā, jo tas var izraisīt atsitienu.** Noskaidrojiet asmens iestrēgšanas cēloni un veiciet korektīvus pasākumus, lai to novērstu.
  - **Atkārtoti iedarbinot zāģi darba gabalā, centrējiet zāga asmeni griezumā tā, lai zāga zobi neiegauztos materiālā.** Ja zāga asmens ieķeras, tas var pacelties vai atlēkties no darba gabala, kad zāģi iedarbina atkārtoti.
  - **Atbalstiet lielus paneļus, lai samazinātu asmens iesprūšanas un atsitienu risku.** Lieliem paneļiem ir tendence sagāzties zem sava paša svara. Novietojiet atbalstus zem paneļa abās pusēs, tuvu griešanas līnijai un paneļa malai.
  - **Nelietojiet neasus vai bojātus griešanas diskus.** Neasas vai nepareizi izlīdzinātas griešanas diski rada šauru griezumu, kas izraisa pārmērīgu berzi, diska iesprūšanu un atsitienu.
  - **Pirms griešanas sākšanas pārlecinieties, ka asmens dziļuma un stipuma regulēšanas fiksatori ir droši pievilkti un fiksēti.** Ja asmens iestatījumi mainās griešanas laikā, tas var izraisīt iesprūšanu un atsitienu.
  - **Esiet īpaši uzmanīgi, griežot sienas vai citas vietas, kas nav redzamas.** Izvirzītais asmens var pārgriezt priekšmetus, kas var izraisīt atsitienu.

#### IZMANTOTO PIKTGRAMMU PASKAIDROJUMS.



1. Izlasiet lietotāja rokasgrāmatu un ievērojiet tajā iekļautos brīdinājumus un drošības norādījumus!
2. Lietojiet individuālos aizsardzības līdzekļus (aizsargbrilles, ausu aizsargus, putekļu maskas).
3. Pirms jebkādu apkopes vai remonta darbu veikšanas atvienojiet barošanas vadu.
4. Lietojiet individuālos aizsardzības līdzekļus: aizsardzības cimdus
5. Aizsargājiet ierīci no mitruma.
6. Neizmēģiniet kopā ar sadzīves atkritumiem
7. Neļaujiet bērniem piekļūt ierīcei.
8. Aizsardzības klase II
9. Ierīce atbilst Eiropas Savienības noteikumiem.
10. EAC sertifikācijas zīme.
11. Ukrainas tirgus sertifikācijas zīme

#### ILUSTRĀCIJU APRAKSTS

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

1. Pārņēšanas rokturis
2. Rokturis-slēdzis
3. Griešanas diska aizsargsviras svira
4. Vārpstas fiksatora pogu
5. Montāžas caurums
6. Griešanas diska aizsargs
7. Oglekļa sukuks vāciņš
8. Galvas fiksēšanas tapu
9. Griešanas dziļuma ierobežotājs
10. Griešanas dziļuma ierobežotāja skrūve
11. Vadības fiksatora pogu
12. Vadotne
13. Galvas fiksēšanas svira
14. Fiksējošā stieņa
15. Montāžas caurums
16. Darba galda leņķa skala
17. Darba galda leņķa indikators
18. Automātiskā fiksēšanas svira
19. Darba galda fiksēšanas pogu
20. Galda ieliktņis
21. Darba galds
22. Lāzera moduļa vāks
23. Lāzera modulis
24. Fiksētais vāks
25. Putekļu nosūces sprausla
26. Putekļu maiss
27. Vertikālā spiediena pogu
28. Vertikālais spiediena rokturis
29. Vertikālā spiediena roktura fiksēšanas pogu
30. Materiāla fiksēšanas pogu
31. Galvas stipuma leņķa skala
32. Galvas stipuma leņķa indikators
33. Bateriju nodalījums
34. Lāzera ieslēgšanas poga
35. Lāzers
36. Lāzera moduļa stiprinājuma skrūves
37. Centrālās plāksnes fiksēšanas skrūve
38. Centrālā plāksne
39. 0° leņķa regulēšanas skrūve
40. 45° leņķa regulēšanas skrūve

\* Faktiskais produkts var atšķirties no attēlā redzamā

## APARATŪRA UN PĀRĪKAS

- Putekļu maiss - 1
- Speciālais atslēgas uzgalis - 1
- Vertikālā skava - 1

## MARKĒJUMI UN IERĪCES



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

## KONSTRUKCIJA UN PIELIETOŠANA

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

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

Nelietojiet mašīnu citiem mērķiem, kas nav paredzēti!

## SAGATAVOŠANĀS LIETOŠANAI

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

## LEŅĶZĀĢA TRANSPORTĒŠANA

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

## LEŅĶZĀĢA MONTĀŽA UN DARBA GALDA

Ieteicams piestiprināt leņķzāģi pie darbgalda vai statņa, izmantojot zāģa pamatnē esošos montāžas caurumus (15), kas nodrošina drošu darbību un novērš nevēlamu mašīnas kustību lietošanas laikā. Montāžas caurumus var izmantot 8 mm diametra skrūves ar šķelveida vai sešstūra galvu. Piestiprinot leņķzāģi pie darbgalda virsmas, pārliecinieties, ka:

- Darba galda virsma ir līdzena un tīra.
- Skrūves tiek pievilktas vienmērīgi un bez pārmērīgas spēka pielietošanas (fiksējošās skrūves jāpievelk tā, lai neradītu spriedzi vai pamatnes deformāciju). Pārmērīgas spriedzes gadījumā pastāv risks, ka pamatne var plaisāt.

## PUTEKĻU NOŅĒMŠANA

Lai novērstu putekļu uzkrāšanos un nodrošinātu maksimālu darba efektivitāti, zāģi var pieslēgt rūpnieciskajam putekļu sūcējam, izmantojot putekļu nosūces uzgali (25). Alternatīvi putekļus var savākt putekļu maisā (iekļauts komplektā), to piestiprinot pie putekļu nosūces uzgalīša. Uzstādīšana tiek veikta, saspiežot atsperes skavu un uzliekot putekļu maisu (26) uz putekļu nosūces uzgalīša (25) (A att.). Lai iztukšotu putekļu maisu, saspiežiet atsperes skavu uz putekļu maisa, ņemiet to no putekļu izplūdes atveres un atveriet rāvējslēdzēju, lai nodrošinātu pilnīgu piekļuvi maisa iekšpusē.

Lai nodrošinātu optimālu putekļu nosūci, iztukšojiet putekļu maisu, kad tas ir piepildīts 2/3 apmērā.

## STRĀVAS ROKAS (GALVAS) DARBĪBA

Pagarinājuma roka ir divas pozīcijas: augšējā un apakšējā. Lai atbrīvotu pagarinājuma roku no fiksētās apakšējās pozīcijas:

- Nospiežiet strēles roku un turiet to nospiestu uz leju.
- Atvelciet galvas fiksatora tapu (8).
- Atbalstiet pacelšanas roku, kamēr tā paceljas augšējā stāvoklī. Lai fiksētu pacelšanas roku apakšējā stāvoklī:
- Nospiežiet turiet nospiestu griešanas diska aizsargu sviru (4).
- Nospiežiet strēles roku uz leju, līdz tā sasniedz apakšējo stāvokli.
- Fiksējiet strēles roku šajā stāvoklī, saspiežot galvas fiksatora tapu (8).

## VERTIKĀLAIS SKAVAS

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

- Atbrīvojiet vertikālās skavas fiksēšanas pogu (27) pamatnes pusē, kurā tiks uzstādīta vertikālā skava.
- Uzstādi vertikālo skavu, ievietojot to atvērumā zāģa pamatnē, un pievelciet vertikālās skavas fiksēšanas pogu (27).
- Pēc vertikālās skavas rokas (28) pozīcijas pielāgošanas apstrādājamajam materiālam pievelciet vertikālās skavas rokas fiksēšanas pogu (29).
- Pieskrūvējiet darba gabala fiksēšanas pogu (30) tā, lai tā piespiestu darba gabalu pret darba galdu (21).
- Pārbaudiet, vai materiāls ir droši nostiprināts.

## DARBĪBA / IESTATĪJUMI

Pirms veicat jebkādas zāģa regulēšanas darbus, pārliecinieties, ka tas ir atvienots no elektrotīkla. Lai nodrošinātu drošu, precīzu un efektīvu zāģa darbību, visas regulēšanas procedūras ir jāveic pilnībā.

Kad visas regulēšanas un iestatīšanas procedūras ir pabeigtas, pārliecinieties, ka visi atslēgas ir noņemtas. Pārbaudiet, vai visi skrūvju savienojumi ir pareizi pievilkti.

Veicot regulēšanas darbus, pārbaudiet, vai visas ārējās detaļas darbojas pareizi un ir labā stāvoklī. Jebkuru nolietotu vai bojātu detaļu pirms motorzāģa lietošanas jānomaina kvalificētam personālam. IESLĒGŠANA / IZSLĒGŠANA

Tīkla spriegumam jāatbilst spriegumam, kas norādīts zāģa tipa plāksnītē.

Motorzāģi drīkst ieslēgt tikai tad, ja griešanas asmens nav saskāries ar griežamo materiālu. Ieslēgšana

- Nospiežiet un turiet nospiestu starta pogu (3). Izslēgšana
- Atlaidiet ieslēgšanas slēdzi (3).

## GRIEZĒJA DZĪLUMA IEROBEŽOTĀJA LIETOŠANA

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

- Fiksējiet galvas fiksatora sviru (13).
- Atbrīvojiet vadības fiksatora pogu (11) un pārvietojiet galvu uz aizmuguri.
- Pieskrūvējiet vadības fiksatora pogu (11).
- Pagrieziet griešanas dziļuma ierobežotāju (9) uz iestatījuma ierobežotam griešanas dziļumam (C att.).
- Nolaidiet pagarinājuma roku un turiet to apakšējā stāvoklī, atbalstot to pret griešanas dziļuma ierobežotāju.
- Pagrieziet (pa kreisi vai pa labi) griešanas dziļuma ierobežotāja skrūvi
- (10) (C att.) pa kreisi vai pa labi, līdz tiek sasniegts vēlamais griešanas dziļums.
- Atbrīvojiet vadības fiksatora pogu (11).
- Veiciet plānotos griezumus uzstādītajā dziļumā.
- Lai atgrieztos pie griešanas pilnā dziļumā, pagrieziet griešanas dziļuma ierobežotāju (9) tādā stāvoklī, kurā pēc pagarinājuma rokas nolaišanās griešanas dziļuma ierobežotāja skrūve (10) nesaskaras ar griešanas dziļuma ierobežotāju (9).

## DARBA GALDA IESTATĪŠANA LEŅĶA GRIEZUMIEM

Pagriežamais rokturis ļauj griezt materiālu jebkurā leņķī no perpendikulārā stāvokļa līdz 45° pa kreisi vai pa labi.

- Atvelciet galvas fiksējošo tapu (8), ļaujot strēles rocai lēnām pacelties augšējā stāvoklī.
- Atbrīvojiet darba galda fiksēšanas pogu (19).
- Nospiežiet un turiet nospiestu automātiskās fiksācijas sviru (18) un pagrieziet strēles roku pa kreisi vai pa labi, līdz darba galda (16) leņķa skalā tiek norādīts vēlamais leņķis.
- Fiksējiet, pievelkot darba galda fiksēšanas pogu (19).

Darba galda (16) leņķa skala ir virkne atzīmētu pozīciju, kurās rotējošais strēles rokturis tiek automātiski iepriekš iestatīts. Tas var notikt tikai tad, ja, kamēr strēles rokturis rotē, automātiskā fiksēšanas svira (18) netiek turēta nospiesta stāvoklī un var fiksēties šajās rūpnīcā iestatītajās pozīcijās. Tās ir visbiežāk izmantotie griešanas leņķi (15<sup>(0)</sup>, 22.5<sup>(15)</sup>, 30<sup>(30)</sup>, 45<sup>(45)</sup> pa kreisi / pa labi). Jebkuru leņķi var precīzi noregulēt, izmantojot leņķa skalu uz darba galda (16), kas ir kalibrēta ar 1 grāda soli. Lai gan skala ir pietiekami precīza lielākajai daļai uzdevumu, tomēr ieteicams pārbaudīt

griešanas leņķa iestatījumu, izmantojot leņķmēru vai citu leņķa mērīšanas instrumentu.

### GRIEZĒJA DISKA PERPENDIKULĀRĀS POZĪCIJAS PĀRBAUDE UN REGULĒŠANA ATTIECĪBĀ PRET DARBA GALDU.

- Atbrīvojiet galvas fiksatora sviru (13).
- Nostādiet galvu pozīcijā 0° (perpendikulāri darba galdam) un pievelciet galvas fiksatora sviru (13).
- Atbrīvojiet darba galda fiksācijas pogu (19), nospiediet un turiet nospiestu automātiskās fiksācijas pogu (18).
- Iestatiet darba galdam 0° pozīcijā, atlaidiet automātiskās fiksācijas sviru un pievelciet darba galda fiksācijas pogu (19).
- Nospiediet asmens aizsargu sviru (4) un nolaidiet zāģa galvu līdz viszemākajai pozīcijai.
- Pārbaudiet (izmantojot mērinstrumentu), vai griešanas disks ir perpendikulārs darba galdam.

Veicot mērījumus, pārliecinieties, ka mērinstruments nepieskaras zāģa asmens zobiem, jo mērījums var būt neprecīzs karbīda uzgaļa biežuma dēļ.

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

- Atbrīvojiet fiksējošo uzgali un pagrieziet leņķa regulēšanas skrūvi 0° (39) (D att.) pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, lai palielinātu vai samazinātu griešanas diska leņķi.
  - Kad griešanas disks ir novietots perpendikulāri darba galdam, ļaujiet galvai atgriezties augšējā stāvoklī.
  - Turiet leņķa regulēšanas skrūvi 0° (39) un pievelciet fiksējošo uzgali.
  - Nolaidiet galvu un vēlreiz pārbaudiet, vai iestatītais leņķis atbilst atzīmēm uz galvas slīpuma leņķa skalas (31); ja nepieciešams, atregulējiet galvas slīpuma leņķa indikatora (32) pozīciju (E att.).
- Līdzīga regulēšana jāveic arī galvas slīpuma leņķim 45° leņķa griezumiem, izmantojot 45° leņķa regulēšanas skrūvi (40) (att. D).

### GRIEZĒJA DISKA PERPENDIKULĀRĀS POZĪCIJAS PĀRBAUDE UN REGULĒŠANA ATTIECĪBĀ PRET APSTĀJTIENU.

Šī procedūra ir jāveic vienmēr, kad ir noņemta vai nomainīta apturēšanas stienis. Šo regulēšanu drīkst veikt tikai pēc tam, kad griešanas disks ir iestatīts perpendikulāri darba galdam. Apturēšanas stienis kalpo kā vadotne griežamajam materiālam.

- Atbrīvojiet darba galda fiksācijas pogu (19), nospiediet un turiet nospiestu automātiskās fiksācijas sviru (18) un iestatiet darba galdam pozīcijā 0°.
- Nolaidiet zāģa galvu līdz viszemākajai pozīcijai.
- Pievietojiet leņķmērītāju vai citu leņķa mērīšanas ierīci pie zāģa diska.
- Pārvietojiet leņķa mērīšanas ierīci līdz apturēšanas stengai (14).
- Mērījumam jābūt 90°.
- Ja nepieciešama regulēšana, rīkojieties šādi:
- Atbrīvojiet skrūves, ar kurām apturēšanas stienis (14) ir piestiprināts pie pamatnes.
- Noregulējiet apturēšanas stienī (14) stāvokli tā, lai tas atrastos perpendikulāri griešanas diskam.
- Pievelciet skrūves, kas nostiprina apturēšanas stieni.

### STRĀVAS ROKAS (GALVAS) REGULĒŠANA LEŅĶA GRIEZUMIEM

Liekuma griešanai strēles roku var noliekt jebkurā leņķī starp 0° un 45° (E att.).

- Atvelciet galvas fiksējošo tapu (8), lai atbrīvotu strēles roku un ļautu tai lēnām pacelties augšējā stāvoklī.
- Atbrīvojiet galvas fiksācijas sviru (13).
- Nolieci strēles roku pa kreisi līdz vēlamajam leņķim, ko var nolasīt uz galvas slīpuma leņķa skalas (31), izmantojot galvas slīpuma leņķa indikatoru (32) (E att.).
- Pievelciet galvas fiksācijas sviru (13).

Ja kombinētai griešanai ir nepieciešams noregulēt abu leņķu iestatījumus (gan horizontālajā, gan vertikālajā plaknē), vispirms vienmēr jāiestata leņķa griešanas leņķis.

### LĀZERA DARBĪBAS PĀRBAUDE

Lāzera bloks izstaro lāzera staru, kas projicē līniju uz materiāla, pa kuru griežs griešanas disks. Lāzera staru pareizā izvietojuma regulēšana ir veikta ražošanas procesa laikā. Tomēr precīza darba veikšanai izvietojums ir jāpārbauda pirms griešanas darbības sākšanas.

- Ievietojiet baterijas bateriju nodalījumā (33) (att. F), pārliecinoties, ka tiek ievērota pareizā polaritāte.
- Novietojiet darba galdam tā, lai darba galda leņķa rādītājs (17) sakristu ar 0 atzīmi 0° uz darba galda leņķa skalas (16), un galvas slīpuma leņķa rādītājs (32) (E att.) sakristu ar 0° atzīmi uz galvas slīpuma leņķa skalas (31) (E att.).
- Pievienojiet piemērotu lūzņu gabalu darba galdam (21) un veiciet griezumu.
- Atlaidiet pagarinājuma roku un atstājiet atgriezumam materiālu piestiprinātu pie zāģa darba galda.
- Iestatiet lāzera slēdzi (34) pozīcijā „I” (ieslēgts) (atzīmēts).
- Projicētajam gaismas staram jābūt paralēlam griešanas līnijai.

### LĀZERA REGULĒŠANA

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

Ja lāzera stars nav paralēls griešanai, rīkojieties šādi:

- Noņemiet lāzera moduļa vāku (22), atskrūvējot fiksējošās skrūves. Lāzera modulis (23) atrodas zem lāzera moduļa vāka (22) (att. G).
  - Viegli pagrieziet lāzera (35) (att. G) lāzera moduļa korpusā (23) pa kreisi vai pa labi, līdz lāzera stars ir paralēls. Nelietojiet spēku pret lāzera moduli un nepagrieziet to vairāk par dažiem grādiem.
  - Ja nepieciešama sānu regulēšana, atslābiniet lāzera moduļa fiksējošās skrūves (36) un pārvietojiet lāzera moduļa pa kreisi vai pa labi, līdz lāzera līnija pēc griešanas ir paralēla griezumam.
- Griešanas laikā radušies putekļi var aizsegēt lāzera staru, tādēļ lāzera projektorā lēca ir laiku pa laikam jānotīra.

### ZĀĢA IESLĒGŠANA

Pirms nospiest ieslēgšanas pogu, pārliecinieties, ka zāģis ir pareizi samontēts un noregulēts saskaņā ar šajā rokasgrāmatā sniegtajām instrukcijām. Šis zāģis ir paredzēts labročiem.

- Nospiediet ieslēgšanas slēdzi (3).
- Ļaujiet motorzāģa motoram sasniegt pilnu apgriezumu skaitu.
- Nospiediet asmens aizsarga sviru (4).
- Nolieci strēles roku uz apstrādājamo detaļu pusi.
- Atlaidiet spiedienu uz asmens aizsarga sviras (4).
- Veiciet griezumu.

### MOTORZĀĢA APSTĀDINĀŠANA

• Atlaidiet spiedienu uz ieslēgšanas slēdzi (3) un pagaidiet, līdz zāģa asmens ir pilnībā apstājies.

• Paceliet zāģa strēli, attālinot to no griežamā materiāla.

Pagaidi dzirksteļošana no elektromotora iekšējām suvām ir normāla parādība zāģa iedarbināšanas un apstādinašanas laikā. Neapstādiniet zāģa disku, uz to pieliekot sānu spiedienu.

### ZĀĢĒŠANA

Nostipriniet griezamo materiālu tā, lai tas netraucētu zāģa darbību. Pirms zāģa ieslēgšanas pārvietojiet zāģa galvu uz apakšējo pozīciju, lai nodrošinātu zāģa galvas un asmens aizsarga pilnīgu kustības brīvību. Pārliecinieties, ka asmens aizsargs ir izslēdzies līdz galam.

Pirms griešanas sākšanas pārliecinieties, ka darba galda fiksācijas pogu (19) un zāģa galvas fiksācijas sviru (13) ir droši pievilktas.

- Pievienojiet zāģi elektroflīklam.
- Pārliecinieties, ka barošana vads netiek turēts tuvu zāģa asmenim un mašīnas pamatnei.
- Novietojiet materiālu uz darba galda un pārliecinieties, ka tas ir droši nostiprināts, lai griešanas laikā tas nevarētu kustēties.
- Pārvietojiet zāģa galvu uz galējo aizmugurējo pozīciju un fiksējiet vadulī (12), izmantojot vadules fiksācijas pogu (11).
- Atbloķējiet galvu un griešanas diska aizsargu.
- Nospiediet slēdža bloķēšanas pogu un iedarbiniet zāģi, izmantojot slēdzi (pagaidiet, līdz zāģa asmens sasniedz maksimālo ātrumu).
- Lēnām nolaidiet zāģa galvu.
- Sāciet griešanu, griešanas laikā uz galvīņu izdarot mērenu spiedienu.

Ja fiksēšanas pogas nav pietiekami pievilktas, griešanas disks var negaidīti pārvietoties uz materiāla virsmas, radot risku, ka operatoru var sasist materiāla gabals.

### GRIEZŠANA AR PAGARINĀTĀS ROKAS PĀRVIEĻOŠANU (GALVU)

Pārvietojot zāga pagarinājuma roku, zāga asmens var pārvietoties uz priekšu un atpakaļ, ļaujot griezt platākus materiāla gabalus.

- Nostādiet pagarinājuma roku augšējā stāvoklī.
- Atbrīvojiet vadības slīdes fiksatora pogu (11).
- Pirms motorzāga ieslēgšanas velciet pagarinājuma roku uz sevi, turot to paceltā stāvoklī.
- Nospiediet starta pogu (3), lai iedarbinātu motorzāgi.
- Pagaidiet, līdz zāga asmens sasniedz maksimālo ātrumu.
- Atbloķējiet griešanas diska aizsargu, nospiežot griešanas diska aizsarga sviru (4).
- Nolaidiet pagarinājuma roku un sāciet griešanu.
- Griežot, pārvietojiet strēles roku atpakaļ (prom no sevis).
- Kad materiāls ir sagriezts, atļaidiet starta pogu un pagaidiet, līdz griešanas disks ir apstājies, pirms pacelat pagarinājuma roku augšējā stāvoklī.
- **Nekad neveiciet griezienu, virzot zāga galvu uz sevi. Zāga asmens var negaidīti uzķērt uz griezamā materiāla, kas rada bīstamu atsitienu risku operatoram.**

## EKSPLUATĀCIJA UN APKOPE

Pirms jebkādu uzstādīšanas, regulēšanas, remonta vai apkopes darbu veikšanas atvienojiet barošanas vadu no elektrotīkla rozetes.

## TĪRĪŠANA

- Pēc darba pabeigšanas rūpīgi noņemiet visus materiāla gabalus, skaidas un putekļus no darba galda ieliktna un zonas ap griešanas disku un tā aizsargu.
- Pārlicinieties, ka ventilācijas atveres motora korpusā nav aizsprostotas un tajās nav skaidu vai putekļu.
- Noīrtiet vadus un pārkļāviet tos ar plānu cietās smērvielas slāni.
- Saglabājiet visas rokturus un pogas tīras.
- Noīrtiet lāzera projekta lēcu ar otu.

## GRIEZĒDISKA MAIŅA

- Nospiediet griešanas diska aizsargu sviru (4).
- Paceliet griešanas diska aizsargu (6) un atskrūvējiet centrālās plāksnes fiksējošo skrūvi (37) (att. H).
- Pabīdīet centrālo plāksni (38) pa kreisi, lai piekļūtu griešanas diska fiksēšanas skrūvei.
- Nospiediet vārpstas fiksatora pogu (5) un pagrieziet griešanas disku, līdz tas fiksējas savā vietā.
- Izmantojot speciālo atslēgu (iekļauta komplektā), atslābiniet un izņemiet griešanas diska fiksēšanas skrūvi.
- Noņemiet ārējo paplāksni un izņemiet griešanas disku (uzmanoties no redukcijas gredzena, ja tāds ir).
- No vārpstas un griešanas diska fiksējošajām paplāksnēm noņemiet visus netīrumus.
- Uzstādiet jauno griešanas disku, veicot aprakstītos soļus apziedītajā secībā.
- Kad esat pabeidzis, pārlicinieties, ka visi atslēgas un regulēšanas rīki ir noņemti un ka visas skrūves, pogas un skrūves ir droši pievilktas.

**Griešanas diska fiksējošajai skrūvei ir kreisais vītne. Rīkojieties īpaši uzmanīgi, strādājot ar griešanas disku. Lietojiet aizsargcimdus, lai pasargātu rokas no saskares ar griešanas diska asajiem posmiem.**

## BATERIJU MAIŅA LĀZERA MODULĪ

Lāzera modulis darbojas ar divām 1,5 V AAA baterijām.

- Atveriet bateriju nodalījuma vāku (33) (att. F).
- Izņemiet izlietotās baterijas.
- Ievietojiet jaunās baterijas, pārlicinoties, ka tiek ievērota pareizā polaritāte.
- Uzlieciet bateriju nodalījuma vāciņu atpakaļ.

## OGLEKĻA SUKAS MAIŅA

Nolietotas (īsākas par 5 mm), apdegušas vai plaisājušas motora oglekļa sukas ir nekavējoties jānomaina. Vienmēr nomainiet abas sukas vienlaikus.

- Atskrūvējiet oglekļa sukas vākus (7).
- Izņemiet nolietotās sukas.
- Noņemiet oglekļa putekļus, izmantojot saspiestu gaisu.
- Ievietojiet jaunās oglekļa sukas (sukām jāievietojas brīvi suku turētājos).
- Uzstādiet oglekļa sukas vākus (7).

Pēc oglekļa sukas nomainīšanas palaidiet elektrisko instrumentu bez slodzes un pagaidiet 1–2 minūtes, lai oglekļa sukas

iestrādātos motora komutatorā. **Oglekļa sukas drīkst nomainīt tikai kvalificēta persona, izmantojot oriģinālas detaļas.**

Jebkuras kļūdas jānovērš ražotāja autorizētā servisa centrā.

## TEHNISKIE PARAMETRI

### NOMINĀLIE DATI

Parametrs	Vērtība	
Piegādes spriegums	230 V AC	
Piegādes frekvence	50 Hz	
Nominālā jauda	1400 W	
Vārpstas ātrums (bez slodzes)	5000 apgr./min	
Lenka griešanas diapazons	± 45°	
Lenka griešanas diapazons	0° - 45°	
Griešanas diska ārējais diametrs	185 mm	
Griešanas diska cauruma diametrs	16 mm	
Leņķveida / slīpa griezuma materiāla izmēri	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	0°	
	45° x 45°	35 x 150 mm
	45°	
	0° x 45°	35 x 210 mm
Vadības slīdes garums	135 mm	
Lāzera klase	2	
Lāzera jauda	< 1 mW	
Lāzera viļņa garums	λ = 650 nm	
Drošības klase	II	
Svars	11 kg	
<b>TROKŠNA UN VIBRĀCIJAS DATI</b>		
Skaņas spiediena līmenis	L <sub>PA</sub> = 91,9 dB(A) K = 3 dB(A)	
Skaņas jaudas līmenis	L <sub>WA</sub> = 104,9 dB(A) K = 3 dB(A)	

### Informācija par troksni

Ierīces radīto troksni raksturo: skaņas spiediena līmenis L<sub>PA</sub> un skaņas jaudas līmenis L<sub>WA</sub> (kur K apzīmē mērījumu nenoteiktību). Šajā rokasgrāmatā norādītās skaņas spiediena līmenis L<sub>PA</sub> un skaņas jaudas līmenis L<sub>WA</sub> ir mērīti saskaņā ar standartu EN 62841-1.

### VIDES AIZSARDZĪBA



Elektrisko ierīču nedrīkst iznest kopā ar sadzīves atkritumiem, bet jānodod pārstrādei atbilstošās iekārtās. Informāciju par pārstrādi var saņemt no izplatītāja vai vietējām iestādēm. Elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumi satur vielas, kas ir kaitīgas videi, iekārtas, kas netiek pārstrādātas, rada potenciālu apdraudējumu videi un cilvēku veselībai.

\*GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością\* Spółka komandytowa, ar reģistrācijas adresi Varšavā, ul. Pograniczna 2/4 (turpmāk: "GTX Poland"), ar šo informē, ka visas autoritātes uz šīs rokasgrāmatas (turpmāk: "Rokasgrāmata"), tostarp, cita starpā, tās teksts, fotogrāfijas, diagrammas, zīmējumi, kā arī tās kompozīcija, pieder ekskluzīvi GTX Poland un ir aizsargātas ar likumu saskaņā ar 1994. gada 4. februāra Likumu par autoritātesbāmi un blakustiesībām (t.i., Likumu krājums 2006. g. Nr. 90, 631. punkts, ar grozījumiem). Rokasgrāmatas kopēšana, apstrāde, publicēšana vai modifīcēšana pilnībā vai jebkuru tās atsevišķu elementu komerciālos nolūkos bez GTX Poland skaidras rakstiskas piekrišanas ir stingri aizliegta un var izraisīt civiltiesisko un kriminālo atbildību.

### ES atbilstības deklarācija

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

**Produkts:** Leņķzāģis

**Modelis:** 59G800

**Tirdzniecības nosaukums:** GRAPHITE

**Sērijas numurs:** no 00001 līdz 99999

Šī atbilstības deklarācija ir izsniegta, ņemoties pilnu atbildību ražotājam.

Iepriekš aprakstītais produkts atbilst šādiem dokumentiem:

**Mašīnbūves direktīva 2006/42/ĒK**

**Elektromagnētiskās saderības direktīva 2014/30/ĒS**

**RoHS direktīva 2011/65/ĒS, kas grozīta ar Direktīvu 2015/863/ĒS**

Un atbilst šādu standartu prasībām:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN IEC 62841-3-9:2020+A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A2:2024; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 61000-3-2:2019+A2:2018**

Ští deklarácija attiecas vienīgi uz mašīnu tādā stāvoklī, kādā tā tika laista tirgū, un neattiecas uz komponentiem, kurus pievienojis gala lietotājs, vai uz turpmākām modifikācijām, kuras veicis gala lietotājs. ES rezidējošais vai reģistrētais personas vārds, uzvārds un adrese, kura ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju:  
Parakstīts vārds:  
GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

*Paweł Kowalski*  
Paweł Kowalski  
GTX POLAND kvalitātes pārstāvis  
Varšava, 2025. gada 4. decembris

(sl)  
**PREVOD ILUZIRNIH NAVODIL  
ŽAGA Z NAKLONOM  
59G800**

**PREVIDNOST** Preberite vsa varnostna opozorila, navodila, ilustracije in specifikacije, priložene temu električnemu orodju. Neupoštevajte vseh spodnjih navodil lahko povzroči električni udar, požar in/ali hude poškodbe.

**Vsa opozorila in navodila shranite za poznejšo uporabo.**

- **NEVARNOST:** Roke držite stran od območja rezanja in rezilnega lista. Drugo roko držite na pomožnem ročaju ali ohišju motorja. Če žago držite z obema rokama, vas rezilni list ne more poškodovati.
- **Ne segajte pod obdelovanec.** Zaščita rezila ne štiti uporabnika pred rezilom pod obdelovancem.
- **Prilagodite globino reza debelini obdelovanca.** Pod obdelovancem naj bo vidno manj kot en cel zob rezila.
- **Med rezanjem nikoli ne držite obdelovanca v rokah ali ob nogi.** Obdelovanec pritrdite na stabilno površino. Pomembno je, da zmanjšate tveganje za poškodbe, zatikanje rezila ali izgubo nadzora.
- **Pri opraviilih, pri katerih lahko rezalno orodje pride v stik s skritimi električnimi vodniki ali lastnim kablom, držite električno orodje za izolirane površine ročaja.** Stik z napetostnim kablom bo povzročil, da bodo izpostavljeni kovinski deli električnega orodja pod napetostjo, kar lahko povzroči električni udar za uporabnika.
- **Pri vzdolžnem rezanju vedno uporabljajte vodilo za vzdolžno rezanje ali ravno vodilo.** To izboljša natančnost rezanja in zmanjša tveganje za zatikanje rezila.
- **Vedno uporabljajte rezila prave velikosti in oblike za pritrilne luknje.** Rezila, ki ne ustrezajo pritrilnim točkam žage, se bodo premaknila iz središča, kar bo povzročilo izgubo nadzora.
- **Nikoli ne uporabljajte poškodovanih ali napačnih podložk ali vijakov za rezilo.** Podložke in vijaki za rezilo so bili posebej zasnovani za vašo žago, da zagotavljajo optimalno delovanje in varnost.

**VZROKI IN PREPREČEVANJE ODBOJA S STRANI UPORABNIKA:**

- Odkosk je nenadna reakcija na zataknen, blokiran ali nepravilno žagov list, ki povzroči, da se žaga neovirano dvigne in skoči iz obdelovanca proti upravljavcu.
- Ko se rezilo zatakne ali zablokira zaradi zapiranja reza, se rezilo ustavi, reakcija motorja pa povzroči, da se stroj sunkovito vrne proti upravljavcu;
- Če se rezilo med rezanjem zvije ali izravna, se lahko zobje na zadnjem robu rezila zarijejo v zgornjo površino lesa, kar povzroči, da rezilo skoči iz reza in odskoči proti upravljavcu.
- Odkosk je posledica nepravilne uporabe žage in/ali nepravilnih delovnih postopkov ali pogojev, vendar ga je mogoče preprečiti z ustreznimi varnostnimi ukrepi, navedenimi spodaj:
  - **Žago trdno držite z obema rokama in roke namestite tako, da nevtralizirate silo odboja. Telo namestite na eno stran rezila, vendar ne v osi z rezilom.** Odboj lahko povzroči odkosk žage, vendar lahko uporabnik silo odboja obvladuje, če sprejme ustrezne varnostne ukrepe.
  - **Če se rezilo zatakne ali se rezanje iz kakršnega koli razloga prekine, spustite sprožilec in držite žago nepremično v materialu, dokler se rezilo popolnoma ne ustavi. Nikoli ne poskušajte izvleči žage iz materiala ali jo potegniti nazaj, medtem ko je rezilo v gibanju, saj lahko to povzroči odkosk.**

Ugotovite vzrok zatikanja rezila in sprejmite ukrepe za njegovo odpravo.

- **Ko žago ponovno zagnate v obdelovancu, osredotočite žagov list v rezu, tako da se zobje žage ne zarijejo v material.** Če se žagov list zatakne, se lahko pri ponovnem zagonu žage dvigne ali odbije od obdelovanca.
- **Podprite velike plošče, da zmanjšate tveganje za zatikanje rezila in odkosk.** Velike plošče se zaradi lastne teže pogosto upogibajo. Pod ploščo na obeh straneh, blizu črte rezanja in roba plošče, namestite podpore.
- **Ne uporabljajte topih ali poškodovanih rezalnih diskov.** Neostreni ali nepravilno poravnani rezalni diski povzročajo ozek rez, kar vodi do prekomernega trenja, zatikanja rezila in odboja.
- **Pred začetkom rezanja se prepričajte, da so zaporne ročice za nastavitve globine in naklona rezila trdno pritrjene in zaklenjene na mestu.** Če se nastavitve rezila med rezanjem spremenijo, lahko to povzroči zatikanje in odkosk.
- **Bodite posebno previdni pri rezanju sten ali drugih površin, ki niso vidne.** Izstopajoči rezilni disk lahko prereže predmete, kar lahko povzroči odkosk.

**POJASNILO UPORABLJENIH PIKTOGRAMOV.**



1. Preberite navodila za uporabo in upoštevajte opozorila ter varnostna navodila, ki so v njih navedena!
2. Uporabljajte osebno zaščitno opremo (zaščitna očala, ušesni čepki, protiprašne maske).
3. Pred izvajanjem kakršnih koli vzdrževalnih ali popravilnih del odklopite napajalni kabel.
4. Uporabljajte osebno zaščitno opremo: zaščitne rokavice
5. Napravo zaščitite pred vlago.
6. Ne odlagajte ga med gospodinjinski odpad
7. Otroke držite stran od orodja.
8. Razred zaščitite II
9. Naprava je v skladu s predpisi Evropske unije.
10. Certifikacijska oznaka EAC.
11. Certifikacijska oznaka za ukrajinski trg

**OPIS ILUSTRACIJ**

Številčenje spodaj se nanaša na sestavne dele naprave, prikazane na ilustracijah v tem priročniku.

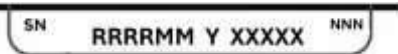
1. Ročaj za prenašanje
2. Stikalo na ročaju
3. Ročica zaščitnega pokrova rezalnega diska
4. Gumb za blokiranje vretena
5. Vgradna luknja
6. Zaščita rezalnega diska
7. Pokrov oglikovih krtáč
8. Zaporni zatič glave
9. Omejevalnik globine reza
10. Vija za omejevalnik globine reza
11. Gumb za blokiranje vodila
12. Vodilo
13. Ročica za blokiranje glave
14. Zaporna letev
15. Vgradna luknja
16. Lestvica kota delovne mize
17. Kazalnik kota delovne mize
18. Ročica za samodejno blokiranje
19. Gumb za zaklepanje delovne mize
20. Vložek mize

21. Delovna miza
  22. Pokrov laserskega modula
  23. Laserski modul
  24. Fiksni pokrov
  25. Šoba za odsesavanje prahu
  26. Vrečka za prah
  27. Gumb za vertikalni pritisk
  28. Navpični pritiskalni ročaj
  29. Gumb za zaklepanje navpičnega pritiska
  30. Gumb za pritrnitev materiala
  31. Lestvica kota nagiba glave
  32. Kazalnik kota nagiba glave
  33. Prostor za baterije
  34. Gumb za vklop laserskega žarka
  35. Laser
  36. Vijajčne za pritrnitev laserskega modula
  37. Vija za pritrnitev osrednje plošče
  38. Srednja plošča
  39. 0° vijak za nastavitve kota
  40. 45° vijak za nastavitve kota
- \* Dejanski izdelek se lahko razlikuje od slike

#### OPREMA IN DATOKI

- Vrečka za prah - 1
- Poseben ključ - 1
- Vertikalna sponka - 1

#### OZNAKE NA NAPRAVI



- RRRR - leto izdelave  
 MM -mesec izdelave  
 Y - dodatna oznaka  
 XXXXX -serijska številka  
 NNN -dodatna oznaka

#### IZDELAVA IN UPORABA

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

Kotna žaga je namenjena rezanju kosov lesa, ki ustrezajo dimenzijam stroja. Ne sme se uporabljati za rezanje drv. Žago je treba uporabljati izključno za predvideni namen. Vsak poskus uporabe žage za namene, ki niso navedeni, se šteje za napačno uporabo. Žago je treba uporabljati izključno z ustreznimi rezalnimi diski, opremljenimi z zobmi s karbidnimi konicami. Kotna žaga je orodje, namenjeno za uporabo pri tesarskih in mizarskih delih.

**Stroja ne uporabljajte za namene, ki niso v skladu z njegovim namenom!**

#### PRIPRAVA NA UPORABO

**Preden začnete z montažo ali nastavitvijo kotne žage, se prepričajte, da je odklopljena iz omrežja.**

#### PREVOZ KOTNE ŽAGE

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

#### PRITRĐITEV KOTNE ŽAGE NA DELOVNO MIZO

Priporočljivo je, da kotno žago pritrдите na delovno mizo ali stojalo z uporabo pritrilnih lukenj (15) v podnožju žage, kar zagotavlja varno delovanje in odpravlja tveganje za neželeno premikanje stroja med uporabo. Pritrdilne luknje omogočajo uporabo vijakov premera 8 mm z ravno ali šestkotno glavo. Pri pritrditvi kotne žage na delovno mizo se prepričajte, da:

- Površina delovne mize je ravna in čista.
- So vijaki enakomerno zategnjeni in ne preveč zategnjeni (pritrilne vijake je treba zategniti tako, da ne povzročajo napetosti ali deformacije podnožja). V primeru prekomerne napetosti obstaja nevarnost, da se podnožje zlomi.

#### ODVOD PRAHU

Da bi preprečili nabiranje prahu in zagotovili največjo delovno učinkovitost, je žago mogoče priključiti na industrijski sesalnik s pomočjo nastavka za odsesavanje prahu (25). Alternativno se prah lahko zbira v vrečki za prah (priložena), ki jo pritrđite na nastavek za odsesavanje prahu. Namestitve se izvede s stiskanjem sponke in namestitvijo vrečke za prah (26) na nastavek za odsesavanje prahu (25) (slika A). Za praznjenje vrečke za prah stisnite sponko na vrečki, jo odstranite z izhoda za prah in odprite zadrgo, da omogočite popoln dostop do notranjosti vrečke.

**Za optimalno odsesavanje prahu izpraznite vrečko za prah, ko je napolnjena do 2/3.**

#### UPORABA ROKE (GLAVE)

Podaljševalni ročaj ima dva položaja: zgornji in spodnji. Za sprostitve podaljševalnega ročaja iz zaklenjenega spodnjega položaja:

- Pritisnite roko iztegnjenega ročaja in jo držite pritisnjeno navzdol.
- Potegnite nazaj zaporni zatič glave (8).
- Podprite roko, ko se dvigne v zgornji položaj.

Za zaklepanje ročice v spodnjem položaju:

- Pritisnite in pridržite ročico zaščitnega pokrova rezalnega diska (4).
- Pritisnite roko nosilca navzdol, dokler ne doseže spodnjega položaja.
- Zavrtite zaporni zatič glave (8), da se ročaj dvigne v to položaj.

#### VERTIKALNA OBJEMKA

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

- Oslabite pritrilni gumb navpične sponke (27) na strani podnožja, na katero želite namestiti navpično sponko.
- Namestite navpično sponko tako, da jo vstavite v luknjo v podnožju žage, in zategnite pritrilni gumb navpične sponke (27).
- Po prilagoditvi položaja ročaja navpične sponke (28) glede na obdelovanec zategnite pritrilni gumb ročaja navpične sponke (29).
- Zategnite gumb za vpenjanje obdelovanca (30), tako da pritisne obdelovanec proti delovni mizi (21).
- Preverite, ali je material varno pritrjen.

#### DELOVANJE / NASTAVITVE

**Preden začnete z nastavitvami žage, se prepričajte, da je odklopljena iz omrežja. Za varno, natančno in učinkovito delovanje žage je treba v celoti izvesti vse postopke nastavitve.**

**Ko so vsi postopki nastavitve in uravnavanja zaključeni, se prepričajte, da so vsi ključki odstranjeni. Preverite, ali so vsi vijaki pravilno zategnjeni.**

**Med izvajanjem nastavitve preverite, ali vsi zunanji sestavni deli delujejo pravilno in so v dobrem stanju. Vsak obrabljen ali poškodovan del mora pred uporabo motorne žage zamenjati usposobljeno osebo. VKLOP / IZKLOP**

**Napetost omrežja mora ustrezati napetosti, navedeni na tipski ploščici žage.**

**Verižno žago je dovoljeno vklopiti le, če rezilo ni v stiku z materialom, ki ga želite rezati. Vklop**

- Pritisnite in pridržite gumb za zagon (3). **Izklop**
- Sprostite stikalo za vklop (3).

**UPORABA OMEJITVE GLOBINE REZA** Omejitev globine reza se lahko uporabi, kadar je treba v materialu narediti utor. To se naredi z površinskim rezom v obdelovanem materialu, medtem ko rezilo ne deluje na največji možni globini.

- Zaklenite ročico za blokiranje glave (13).
- Oslabite gumb za blokiranje vodila (11) in premaknite glavo nazaj.
- Zategnite gumb za blokiranje vodila (11).
- Obrnite omejevalnik globine reza (9) na nastavitve za omejeno globino reza (slika C).
- Spustite podaljšek in ga zadržite v spodnjem položaju, tako da se nasloni na omejevalnik globine reza.
- Vrtite (v levo ali desno) vijak za nastavitve globine reza
- (10) (st. C) v levo ali desno, dokler ne dosežete zelene globine reza.

- Oslabite gumb za blokiranje vodila (11).
- Opravite načrtovane reze do nastavljene globine.
- Za vrnitev k rezanju v polni globini zavrtite omejevalnik globine reza (9) v položaj, v katerem vijak omejevalnika globine reza (10) po spustitvi ročice iztegnjenega ročaja ne pride v stik z omejevalnikom globine reza (9).

#### NASTAVITVE DELOVNE MIZE ZA KOSENJE POD KOTOM

Vrtljivo roko omogoča rezanje materiala pod katerim koli kotom od pravokotnega položaja do 45° v levo ali desno.

- Potegnite nazaj zaporni zatič glave (8), da se roka dvigala počasi dvigne v zgornji položaj.
- Oslabite gumb za blokiranje delovne mize (19).
- Pritisnite in pridržite ročico za samodejno blokiranje (18) ter zavrtite roko iztegnjenega dela v levo ali desno, dokler se na kotni skali delovne mize (16) ne prikaže želeni kot.
- Zategnite gumb za blokiranje delovne mize (19), da se blokira.

Kotna skala delovne mize (16) ima vrsto označenih položajev, v katerih se vrtljivo roko dvigala samodejno prednastavi. To se lahko zgodi le, če med vrtenjem roke dvigala ročica za samodejno blokiranje (18) ni zadržana v pritisnjem položaju in se lahko blokira v teh tovarniško nastavljenih položajih. To so najpogostejše uporabljene koti rezanja (15<sup>0°</sup>, 22,5<sup>30°</sup>, 45<sup>45°</sup> v levo / desno). Vsak kot je mogoče natančno nastaviti s pomočjo kotne skale na delovni mizi (16), ki je kalibrirana v 1-stopinjskih korakih. Čeprav je skala dovolj natančna za večino nalog, je vseeno priporočljivo preveriti nastavitve kota rezanja s kotomerom ali drugim instrumentom za merjenje kotov.

#### PREVERJANJE IN NASTAVLJANJE PRAVOKOTNEGA POLOŽAJA REZALNEGA DISKA GLEDE NA DELOVNO MIZO.

- Oslabite ročico za blokiranje glave (13).
- Nastavite glavo v položaj 0° (pravokotno na delovno mizo) in zategnite ročico za blokiranje glave (13).
- Oslabite gumb za blokiranje delovne mize (19), pritisnite in pridržite ročico za samodejno blokiranje (18).
- Nastavite delovno mizo v položaj 0°, sprostite ročico za samodejno blokiranje in zategnite gumb za blokiranje delovne mize (19).
- Pritisnite ročico zaščitnega pokrova (4) in spustite glavo žage v najnižji položaj.
- Preverite (z merilnim instrumentom), ali je rezalni disk pravokoten na delovno mizo.

Pri merjenju poskrbite, da merilni instrument ne dotika zob žage, saj je meritev lahko netočna zaradi debeline karbidne konice.

Če izmerjeni kot ni 90°, je potrebna nastavitve, ki se izvede na naslednji način:

- Oslabite pritrilno matico in zavrtite vijak za nastavitve kota 0° (39) (slika D) v smeri urinega kazalca ali proti njej, da povečate ali zmanjšate kot rezalnega diska.
- Ko je rezalni disk nameščen pravokotno na delovno mizo, pustite, da se glava vrne v zgornji položaj.
- Medtem ko držite vijak za nastavitve kota 0° (39), privijte pritrilno matico.
- Spustite glavo in ponovno preverite, ali nastavljen kot ustreza oznakam na skali kota nagiba glave (31); po potrebi prilagodite položaj kazalca kota nagiba glave (32) (slika E).

Podobno nastavitve je treba opraviti za kot nagiba glave 45° za poševne reze z vijakom za nastavitve kota 45° (40) (sl. D).

#### PREVERJANJE IN NASTAVLJANJE PRAVOKOTNEGA POLOŽAJA REZALNEGA DISKA GLEDE NA OGRADNO LETEV.

Ta postopek je treba vedno izvesti, kadar je bila odbojna letev odstranjena ali zamenjana. To nastavitve je mogoče izvesti šele, ko je rezalni disk nastavljen pravokotno na delovno mizo. Odbojna letev služi kot vodilo za material, ki se reže.

- Oslabite zaporni gumb delovne mize (19), pritisnite in pridržite ročico za samodejno blokiranje (18) ter nastavite delovno mizo v položaj 0°.
- Spustite glavo žage v najnižji položaj.
- Prislonite kotomer ali drugo napravo za merjenje kota na žagov list.
- Premaknite napravo za merjenje kota navzgor do ustavne letve (14).
- Meritev mora kazati 90°.
- Če je potrebno nastaviti, ravnajte kot sledi:
- Oslabite vijake, ki pritrjujejo ustavno letev (14) na podlago.

- Prilagodite položaj ustavne letve (14) tako, da je pravokotna na rezalni disk.
- Zategnite vijake, ki pritrjujejo ustavno letev.

#### PRILAGODITEV ROKE (GLAVE) ZA REZANJE POD KOTOM

Rokav se lahko za rezanje pod kotom nagiba v kateri koli kot med 0° in 45° (slika E).

- Potegnite nazaj zaporni zatič glave (8), da sprostite roko iztegnjenega droga in ji omogočite, da se počasi dvigne v zgornji položaj.
- Oslabite ročico za blokiranje glave (13).
- Nagnite roko iztegnjenega droga v levo v želeni kot, ki ga lahko odčitate na skali kota nagiba glave (31) s pomočjo kazalca kota nagiba glave (32) (slika E).
- Zategnite ročico za blokiranje glave (13).

Če je za kombinirano rezanje potrebno nastaviti oba kota (v obeh ravninah, vodoravni in navpični), je treba vedno najprej nastaviti kot pod kotom.

#### PREVERJANJE DELOVANJA LASERJA

Laserska enota oddaja laserski žarek, ki na material projicira črto, po kateri bo rezalni disk rezal. Pravilna poravnava laserskega žarka je bila nastavljena med proizvodnim procesom. Vendar je za natančno delo treba poravnavo preveriti pred začetkom rezanja.

- Vstavite baterije v prostor za baterije (33) (sl. F) in pazite na pravilno polariteto.
- Namestite delovno mizo tako, da se indikator kota delovne mize (17) poravnava z oznako 0° na kotni skali delovne mize (16), indikator kota nagiba glave (32) (sl. E) pa z oznako 0° na skali kota nagiba glave (31) (sl. E).
- Na delovno mizo (21) pritrдите primeren kos odpadnega materiala in izvedite rez.
- Sprostite podaljšek in pusite odpadni material pritrjen na delovni mizi žage.
- Laserski stikalo (34) nastavite v položaj „I“ (vklopljeno) (označeno).
- Projicirani svetlobni žarek mora biti vzporeden z rezalno črto.

#### NASTRANJEVANJE LASERJA

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

Če laserski žarek ni vzporeden z rezom, ravnajte kot sledi:

- Odstranite pokrov laserskega modula (22) tako, da odvijete pritrilne vijake. Laserski modul (23) se nahaja pod pokrovom laserskega modula (22) (sl. G).
- Laser (35) (sl. G) v ohišju laserskega modula (23) previdno zavrtite v levo ali desno, dokler laserski žarek ni vzporeden. Ne silite laserskega modula in ga ne zavrtite za več kot nekaj stopinj.
- Če je potrebno stransko nastavljanje, popustite pritrilne vijake laserskega modula (36) in premaknite laserski modul v levo ali desno, dokler laserska črta po rezanju ni vzporedna z rezom.

Prah, ki nastaja med rezanjem, lahko zakriva laserski žarek; zato je treba lečo laserskega projektorja občasno očistiti.

#### ZAŽENITE ŽAGO

Preden pritisnete gumb za vklop, se prepričajte, da je žaga pravilno sestavljena in nastavljena v skladu z navodili v tem priročniku. Ta žaga je zasnovana za desničarje.

- Pritisnite stikalo za vklop (3).
- Pustite, da motor motorne žage doseže polno hitrost.
- Pritisnite ročico zaščitnega pokrova (4).
- Spustite roko nosilca proti obdelovancu.
- Sprostite pritisk na ročico zaščitnega pokrova rezila (4).
- Opravite rez.

#### ZAUSTAVITEV MOTORNE ŽAGE

- Sprostite pritisk na stikalo za vklop (3) in počakajte, da se žaga popolnoma ustavi.
- Dvignite roko iztegnjenega ročaja žage in jo odmaknite od materiala, ki ga žagate.

Začasno iskrenje iz ščetk znotraj elektromotorja je ob zagonu in ustavljanju žage povsem normalno. Žage ne ustavljajte s stranskim pritiskom na žagov list. REZANJE Z ŽAGO

Material, ki ga želite rezati, pritrдите tako, da ne ovira delovanja žage. Pred vklopom žage premaknite glavo žage v spodnji položaj, da zagotovite popolno svobodo gibanja glave žage in zaščitne rezila. Preverite, ali zaščitna rezila doseže svoj polni hod.

Pred začetkom rezanja se pripravite, da sta zaporni gumb delovne mize (19) in zaporni ročaj glave žage (13) trdno zategnjena.

- Pritrdite žago na omrežno napetost.
- Prepričajte se, da je napajalni kabel oddaljen od žage in podnožja stroja.
- Material položite na delovno mizo in se pripravite, da je varno pritrdjen, tako da se med rezanjem ne more premikati.
- Premaknite glavo žage v skrajni zadnji položaj in vodilo (12) zavarujte z gumbom za blokiranje vodila (11).
- Odklopite glavo in zaščitno rezalnega diska.
- Pritisnite gumb za blokiranje stikala in zagnajte žago s stikalom (počakajte, da žagov list doseže največjo hitrost).
- Počasi spustite glavo žage.
- Začnite rezati tako, da med rezanjem na glavo izvajate zmeren pritisk.

Če gumb za blokiranje ne zategnete dovolj, se lahko rezalni disk nepričakovano premakne na zgornjo površino materiala, kar predstavlja nevarnost, da uporabnika udari kos materiala.

## REZANJE Z GIBLJIVIM PODALJŠKOM (GLAVE) VERIGE

Premikanje podaljševalnega ročaja žage omogoča premikanje žage naprej in nazaj, kar omogoča rezanje širših kosov materiala.

- Nastavite podaljšek v zgornji položaj.
- Oslabite zaporni gumb vodilne letve (11).
- Preden vklopite motorno žago, potegnite podaljšek proti sebi in ga držite v dvignjenem položaju.
- Pritisnite gumb za zagon (3), da zagnate motorno žago.
- Počakajte, da žaga doseže največjo hitrost.
- Odklopite zaščitno rezalnega diska s pritiskom na ročico za zaščito rezalnega diska (4).
- Spustite podaljševalno roko in začnite rezati.
- Med rezanjem premaknite roko iztegnjenega droga nazaj (od sebe).
- Ko je material odrezan, sprostite pritisk na gumb za zagon in počakajte, da se rezalni disk ustavi, preden dvignete roko v zgornji položaj.
- **Nikoli ne rezajte tako, da premikate glavo žage proti sebi. Žagov list bi se lahko nepričakovano dvignil na material, ki se reže, kar predstavlja nevarnost za operaterja zaradi nevarnosti odboja.**

## UPORABA IN VZDRŽEVANJE

Pred izvedbo kakršnih koli del pri namestitvi, nastavitvi, popravilu ali vzdrževanju izključite napajalni kabel iz omrežne vtičnice.

## ČIŠČENJE

- Po končanem delu pazljivo odstranite vse koščke materiala, odrezke in prah z vstavka delovne mize ter območja okoli rezalnega diska in njegovega zaščitnega pokrova.
- Prepričajte se, da so prezračevalne reže v ohišju motorja neovirane in brez odrezkov ali prahu.
- Očistite vodila in jih premažite s tankim slojem trdnega maziva.
- Vse ročaje in gumbe ohranajte čiste.
- Lečo laserskega projektorja očistite s krtačo.

## ZAMENJAVA REZALNEGA DISKA

- Pritisnite ročaj zaščitne plošče rezalnega diska (4).
- Dvignite zaščitno rezalnega diska (6) in odvijte pritrdilni vijak osrednje plošče (37) (slika H).
- Srednjo ploščo (38) potisnite v levo, da omogočite dostop do pritrdilnega vijaka rezalnega diska.
- Pritisnite gumb za blokiranje vretena (5) in zavrtite rezalni disk, dokler se ne zaskoči na svoje mesto.
- S posebnim ključem (priloženim) popustite in odstranite pritrdilni vijak rezalnega diska.
- Odstranite zunanjo podložko in izvlecite rezalni disk (bodite previdni pri redukcijskem obroču, če je prisoten).
- Odstranite morebitne ostanke s vretena in pritrdilnih podložk rezalnega diska.
- Namestite nov rezalni disk tako, da sledite navodilom v obratnem vrstnem redu.
- Ko končate, se pripravite, da so vsi ključji in orodja za nastavitve odstranjeni ter da so vsi vijaki, ročaji in vijaki trdno pritrjeni.

Pritrdilni vijak rezalnega diska ima levi navoj. Pri rokovanju z rezalnim diskom bodite posebno previdni. Nosite zaščitne

rokavice, da zaščitite roke pred stikom z ostrimi zobmi rezalnega diska.

## ZAMENJAVA BATERIJ V LASERSKEM MODULU

Laserski modul napajata dve 1,5-voltni bateriji AAA.

- Odprite pokrov predela za baterije (33) (sl. F).
- Odstranite izrabljene baterije.
- Vstavite nove baterije in pazite na pravilno polariteto.
- Ponovno namestite pokrov predela za baterije.

## ZAMENJAVA OGLJIKOVH ŠČETK

Obrabljene (krajše od 5 mm), pregorele ali razpokane ogljikove ščetke motorja je treba takoj zamenjati. Vedno zamenjajte obe ščetki hkrati.

- Odvijte pokrove ogljikovih ščetk (7).
- Odstranite obrabljene krtače.
- Odstranite ves ogljikov prah s stisnjenim zrakom.
- Vstavite nove ogljikove krtače (krtače morajo prosto zdrsniti v nosilce krtač).
- Namestite pokrove ogljikovih krtačk (7).

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

Morebitne napake mora odpraviti pooblaščen servisni center proizvajalca.

## TEHNIŠNE SPECIFIKACIJE

### NAMENSKI PODATKI

Parameter	Vrednost	
Napetost napajanja	230 V AC	
Napetostna frekvenca	50 Hz	
Nazivna moč	1400 W	
Hitrost vretena (brez obremenitve)	5000 vrt/min	
Območje kotnega rezanja	± 45°	
Območje kotnega reza	0° - 45°	
Zunanji premer rezalnega diska	185 mm	
Premer odprtine rezalnega diska	16 mm	
Dimenzije materiala, rezanega pod kotom / poševno	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Dolžina vodilne letve	135 mm	
Razred laserskega žarka	2	
Moč laserskega žarka	< 1 mW	
Valovna dolžina laserskega žarka	λ = 650 nm	
Varnostni razred	II	
Teža	11 kg	
<b>PODATKI O HRUPU IN VIBRACIJAH</b>		
Raven zvočnega tlaka	L <sub>PA</sub> = 91,9 dB(A) K = 3 dB(A)	
Raven zvočne moči	L <sub>WA</sub> = 104,9 dB(A) K = 3 dB(A)	

### Podatki o hrupu

Hrup, ki ga oddaja naprava, je opisan z: ravnjo zvočnega tlaka L<sub>PA</sub> in ravnjo zvočne moči L<sub>WA</sub> (kjer K označuje merilno negotovost).

Raven zvočnega tlaka L<sub>PA</sub> in raven zvočne moči L<sub>WA</sub> navedeni v tem priročniku, sta bili izmerjeni v skladu s standardom EN 62841-1.

### VARSTVO OKOLJA



Električnih izdelkov ne smete odlagati med gospodinske odpadke, ampak jih morate predati v recikliranje v ustreznih objektih. Informacije o recikliranju lahko dobite pri prodajalcu izdelka ali lokalnih organih. Odpadna električna in elektronska oprema vsebuje snovi, ki so škodljive za okolje. Oprema, ki se ne reciklira, predstavlja potencialno nevarnost za okolje in zdravje ljudi.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa, s sedežem v Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (v nadaljevanju: „GTX Poland“), s tem obvešča, da so vse avtorske pravice do vsebine tega priročnika (v nadaljevanju: „priročnik“), vključno med drugim z besedilom, fotografijami, diagrami, risbami ter njegovo sestavo, pripadajo izključno družbi GTX Poland in so zakonsko zaščitene v skladu z Zakonom z dne 4. februarja 1994 o avtorskih in sorodnih pravicah (tj. Uradni list 2006 št. 90, točka 631, kakor je bil spremenjen). Kopiranje, obdelava, objava ali spreminjanje Priročnika v celoti ali katerega koli od njegovih posameznih elementov

за комерциални намени без изрично писмено съгласие от дружество GTX Poland и строгото спазване на всички разпоредби на гражданския и търговския закон.

## Изява о складности ES

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

**Изделек:** Pokosna žaga

**Model:** 59G800

**Трговско име:** GRAPHITE

**Сериjska številka:** 00001 до 99999

Та изява о складности е издадена на изключително отговорност от произvajалца.

Zgoraj opisan izdelek je skladen z naslednjimi dokumenti:

**Direktiva о strojih 2006/42/ES**

**Direktiva о електромагнетни здружливости 2014/30/EU**

**Direktiva RoHS 2011/65/EU, kakor je bila spremenjena z Direktivo 2015/863/EU**

In izpolnjuje zahteve naslednjih standardov:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN IEC 62841-3-9:2020+A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A2:2024; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

Та изява velja izključno за stroj в стану, в katerem je bil dan на трг, in ne zajema komponent, ki jih je dodal končni uporabnik, niti naknadnih sprememb, ki jih je izvedel.

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

Podpisano в имену:

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

Paweł Kowalski

Представник за кakovost podjetja GTX POLAND

Varšava, 4. december 2025

(bg)

## ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНИТЕ ИНСТРУКЦИИ

### ТРИОН ЗА НАПРЕЧНО РЕЗАНЕ

59G800

**ВНИМАНИЕ** Прочетете всички предупреждения за безопасност, инструкции, илюстрации и спецификации, приложени към този електроинструмент. Неспазването на всички инструкции по-долу може да доведе до токов удар, пожар и/или сериозни наранявания.

**Съхранявайте всички предупреждения и инструкции за бъдеща справка.**

- **ОПАСНОСТ:** Дръжте ръцете си далеч от зоната на рязане и режещото острие. Дръжте другата си ръка върху допълнителната ръкохватка или корпуса на двигателя. Ако и двете ръце държат триона, те не могат да бъдат нарязани от острието.
- **Не прокарайте ръцете си под детайла.** Предпазителят на ножа не предпазва потребителя от режещия нож под детайла.
- **Настройте дълбочината на рязане според дебелината на детайла.** Под детайла трябва да се вижда по-малко от един пълен зъб на острието.
- **Никога не държете детайла в ръцете си или до крака си по време на рязане.** Закрепете детайла към стабилна повърхност. Това е важно, за да се сведе до минимум рискът от нараняване, заклещване на острието или загуба на контрол.
- **Когато извършвате операции, при които режещият инструмент може да влезе в контакт със скрити кабели или със собствения си кабел, дръжте електроинструмента за изолираните повърхности на дръжката.** Контактът с кабел под напрежение ще доведе до това, че откритите метални части на електроинструмента да станат под напрежение и може да доведе до токов удар на оператора.
- **При извършване на надлъжни разрези винаги използвайте надлъжна ограда или права водача.** Това подобрява точността на рязане и намалява риска от заклещване на острието.
- **Винаги използвайте ножове с подходящ размер и форма за монтажните отвори.** Ножовите, които не пасват на

монтажните точки на триона, ще се изместят от центъра, което ще доведе до загуба на контрол.

- **Никога не използвайте повредени или неподходящи шайби или болтове за ножовете.** Шайбите и болтовете за ножовете са специално проектирани за вашия трион, за да осигурят оптимална производителност и безопасност.

## ПРИЧИНИ И ПРЕДТВЪРЯВАНЕ НА ОТДАВАНЕ ОТ ОПЕРАТОРА:

- Отдаването е внезапна реакция на заклещено, блокирано или неправилно подравнено острие, което води до неконтролируемо повдигане на триона и изскачане от детайла към оператора.
- Когато острието се заклещи или заседне при затварящ се разрез, то спира и реакцията на мотора кара машината да се отдръпне назад към оператора;
- Ако острието се изкриви или се изкриви по време на рязане, зъбите на задния край на острието могат да се забият в горната повърхност на дървото, което води до изскачане на острието от разреза и отскачане към оператора.
- Отскачането е резултат от неправилна употреба на триона и/или неправилни работни процедури или условия и може да бъде избягнато, като се вземат подходящите предпазни мерки, изброени по-долу:

➤ **Дръжте триона здраво с двете ръце и позиционирайте ръцете си така, че да противодействат на силата на отката.** Поставете тялото си от едната страна на острието, но не в една линия с него. Откатът може да предизвика отскачане на триона, но силата на отката може да бъде контролирана от оператора, ако се вземат подходящи предпазни мерки.

➤ **Ако острието се заклещи или рязането бъде прекъснато по някаква причина, освободете спускка и задръжте триона неподвижен в материала, докато острието не спре напълно.** Никога не се опитвайте да издръпате триона от материала или да го издръпате назад, докато острието е в движение, тъй като това може да предизвика отскачане. Проверете причината за заклещването на острието и предприемете коригиращи действия, за да я отстраните.

➤ **Когато рестартирате триона в детайла, центрирайте острието в прореза, така че зъбите на триона да не се забият в материала.** Ако острието се заклещи, то може да се повдигне или да отскочи от детайла при рестартиране на триона.

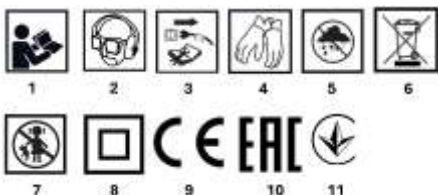
➤ **Подпрете големите панели, за да сведете до минимум риска от заклещване на острието и отскачане.** Големите панели имат склонност да провисват под собствената си тежест. Поставете опори под панела от двете страни, близо до линията на рязане и ръба на панела.

➤ **Не използвайте затъпени или повредени режещи дискове.** Незаточените или неправилно подравнените режещи дискове причиняват тесен прорез, което води до прекомерно триене, заклещване на диска и отскачане.

➤ **Преди да започнете да режете, уверете се, че фиксиращите лостове за регулиране на дълбочината и наклона на диска са здраво затегнати и фиксирани на място.** Ако настройката на диска се промени по време на рязане, това може да доведе до заклещване и отскачане.

➤ **Бъдете особено внимателни при рязане на стени или други зони, които не са видими.** Изпълняният нож може да прореже предмети, които може да доведе до отскачане.

## ОБЯСНЕНИЕ НА ИЗПОЛЗВАНИТЕ ПИКТОГРАМИ.



1. Прочетете ръководството за употреба и спазвайте предупрежденията и инструкциите за безопасност, съдържащи се в него!
2. Използвайте лични предпазни средства (защитни очила, предпазители за ушите, прахови маски).
3. Изключете захранващия кабел, преди да извършвате каквито и да е дейности по поддръжка или ремонт.
4. Използвайте лични предпазни средства: защитни ръкавици
5. Пазете уреда от влага.
6. Не извършвайте уреда заедно с битовите отпадъци
7. Дръжте децата далеч от уреда.
8. Клас на защита II
9. Уредът отговаря на изискванията на Европейския съюз.
10. Сертификационен знак EAC.
11. Сертификационен знак за украинския пазар

#### ОПИСАНИЕ НА ИЛЮСТРАЦИИТЕ

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

1. Ръкохватка за носене
2. Превключвател на дръжката
3. Ръкохватка за предпазител на режещия диск
4. Бутон за блокиране на шпиндела
5. Монтажен отвор
6. Предпазител на режещия диск
7. Капак на въглеродната четка
8. Закрепващ шифт на главата
9. Ограничител на дълбочината на рязане
10. Винт за ограничител на дълбочината на рязане
11. Копче за фиксиране на водача
12. Водач
13. Ръкохватка за фиксиране на главата
14. Ограничителна греда
15. Монтажен отвор
16. Скала за ъгъл на работната маса
17. Индикатор за ъгъла на работната маса
18. Ръкохватка за автоматично заключване
19. Копче за заключване на работната маса
20. Вложка за маса
21. Работна маса
22. Капак на лазерния модул
23. Лазерен модул
24. Фиксиран капак
25. Дюза за изсмукване на прах
26. Прах
27. Вертикален регулатор на налягането
28. Вертикален натискащ лост
29. Копче за фиксиране на вертикалния натискащ лост
30. Копче за затягане на материала
31. Скала за ъгъл на наклон на главата
32. Индикатор за ъгъла на наклон на главата
33. Отделение за батерии
34. Бутон за включване на лазера
35. Лазер
36. Винтове за монтаж на лазерния модул
37. Винт за закрепване на централната пластина
38. Централна пластина
39. Винт за регулиране на ъгъла 0°
40. Винт за регулиране на ъгъла 45°

\* Действителният продукт може да се различава от илюстрацията

#### ОБОРУДВАНЕ И АКСЕСОАРИ

- Плик за прах - 1
- Специален ключ - 1
- Вертикална скоба - 1

#### Означения върху устройството



- RRRRR - година на производство
- MM - месец на производство
- Y - допълнително обозначение
- XXXXX - сериен номер
- NNN - допълнително обозначение

#### КОНСТРУКЦИЯ И ПРИЛОЖЕНИЕ

Тръборезната машина е машина, оборудвана с основа, към която е прикрепена режеща глава, позволяваща регулиране на ъгъла на главата. Освен това, в зависимост от конструкцията, главата на тръборезната машина може да се накланя под ъгъл и да се удължава, за да се увеличи функционалността и дължината на рязане.

Тръборезната машина е предназначена за рязане на дървени детайли, които се побират в размерите на машината. Тя не трябва да се използва за рязане на дърва за огрев. Машината трябва да се използва само по предназначение. Всяко опитване да се използва машината за цели, различни от посочените, се счита за неправилна употреба. Машината трябва да се използва само с подходящи режещи дискове, снабдени със зъби с карбидни найкрайници. Тръборезната машина е инструмент, предназначен за употреба както в дървообработването, така и в дърводелството.

**Не използвайте машината за цели, различни от тези, за които е предназначена!**

#### ПОДГОТОВКА ЗА УПОТРЕБА

Преди да извършвате каквито и да е монтажни или регулиращи работи по ъгловата трион, уверете се, че тя е изключена от електрозахранването.

#### ТРАНСПОРТИРАНЕ НА ТРЕНГОЛНАТА ТРИОН

- Когато премествате триона за наклонни разрези, уверете се, че главата на триона е фиксирана в най-ниската позиция.
- Проверете дали копчето за фиксиране на работната маса, лостът за фиксиране на главата и другите предпазни устройства са здраво затегнати.

#### МОНТИРАНЕ НА ТРЕНГОЛНАТА ТРИОН НА РАБОТЕН СТОЛ

Препоръчва се трионът за наклонни разрези да бъде закрепен към работна маса или стойка, като се използва монтажните отвори (15), предвидени в основата на триона, което осигурява безопасна работа и елиминира риска от нежелано движение на машината по време на употреба. Монтажните отвори позволяват използването на винтове с диаметър 8 mm с плоска или шестоъгълна глава. При монтиране на триона за наклонни разрези към плота на работната маса се уверете, че:

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

#### ОТСТРАНЯВАНЕ НА ПРАХ

За да се предотврати натрупването на прах и да се осигури максимална ефективност на работа, трионът може да се свърже с промишлен прахосмукач чрез найкрайника за прахоулавяне (25). Алтернативно, прахът може да се събира в торбичката за прах (включена в комплекта), след като я прикрепите към дюзата за прахоулавяне. Монтажът се извършва чрез притискане на пружинната скоба и поставяне на торбичката за прах (26) върху дюзата за прахоулавяне (25) (Фиг. А). За да изпразните торбичката за прах, притиснете пружинната скоба на торбичката, извадете я от изхода за прах

и отворете ципа, за да имате пълен достъп до вътрешността на торбичката.

**За оптимално изсмукване на праха изпрезвайте торбичката за прах, когато е пълна на 2/3.**

#### **РАБОТА С РАМЕНАТА (ГЛАВАТА)**

Удължителният ръкав има две позиции: горна и долна. За да освободите удължителния ръкав от заключената долна позиция:

- Натиснете рамото на стрелата и го задръжте натиснато надолу.
- Издърпайте назад фиксиращия щифт на главата (8).
- Поддържайте рамото, докато се повдига до горното си положение.

За да заключите рамото на стрелата в долната позиция:

- Натиснете и задръжте лоста на предпазителя на режещия диск (4).
- Натиснете рамото на стрелата надолу, докато достигне долната позиция.
- Заклучете рамото на стрелата в това положение, като натиснете щифта за заключване на главата (8).

#### **ВЕРТИКАЛНА СКОБА**

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

- Разхлабете копчето за фиксиране на вертикалната скоба (27) от страната на основата, където ще се монтира вертикалната скоба.
- Поставете вертикалната скоба, като я вкарате в отвора в основата на триона, и затегнете копчето за фиксиране на вертикалната скоба (27).
- След като настроите положението на рамото на вертикалната скоба (28) спрямо детайла, затегнете копчето за фиксиране на рамото на вертикалната скоба (29).
- Затегнете копчето за затягане на детайла (30), така че то да притисне детайла към работната маса (21).
- Проверете дали материалът е здраво закрепен.

#### **РАБОТА / НАСТРОЙКИ**

Преди да извършвате каквито и да е настройки на триона, се уверете, че той е изключен от електрозахранването. За да се гарантира безопасна, точна и ефективна работа на триона, всички процедури по настройка трябва да бъдат изпълнени изцяло.

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

При извършване на регулиращи работи проверете дали всички външни компоненти функционират правилно и са в добро състояние. Всяка износена или повредена част трябва да бъде подменена от квалифициран персонал, преди верижната трион да бъде използвана. **ВКЛЮЧВАНЕ / ИЗКЛЮЧВАНЕ**

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

Верижната резачка може да се включва само когато режещият нож не докосва материала, който ще се реже. **Включване**

- Натиснете и задръжте бутона за стартиране (3). **Изключване**
- Освободете превключвателя за захранване (3).

**РАБОТА С ОГРАНИЧИТЕЛЯ НА ДЪЛБОЧИНАТА НА РЕЗАНЕ**  
Ограничителя на дълбочината на рязане може да се използва, когато е необходимо да се направи канал в материала. Това се прави чрез повърхностно рязане на обработвания материал, докато острието не работи на пълната си възможна дълбочина.

- Заклучете лоста за фиксиране на главата (13).
- Разхлабете копчето за фиксиране на водача (11) и преместете главата назад.

- Затегнете копчето за фиксиране на водача (11).
- Завъртете ограничителя на дълбочината на рязане (9) до настройката за ограничена дълбочина на рязане (фиг. С).
- Спуснете удължителния лост и го задръжте в долно положение, като го опрете в ограничителя на дълбочината на рязане.
- Завъртете (наляво или надясно) винта на ограничителя на дълбочината на рязане
- (10) (фиг. С), докато се постигне желаната дълбочина на рязане.
- Разхлабете копчето за фиксиране на водача (11).
- Направете планираните разрези до зададената дълбочина.
- За да се върнете към рязане на пълна дълбочина, завъртете ограничителя на дълбочината на рязане (9) в положение, при което след спускане на рамото на стрелата винтът на ограничителя на дълбочината на рязане (10) не влиза в контакт с ограничителя на дълбочината на рязане (9).

#### **НАСТРОЙКА НА РАБОТНАТА МАСА ЗА НАКЛОНЕНО РЕЗАНЕ**

Въртящия се рамен позволява рязане на материала под всеки ъгъл от перпендикулярна позиция до<sup>45</sup> наляво или надясно.

- Изтеглете назад фиксиращия щифт на главата (8), за да може рамото на стрелата бавно да се повдигне до горното положение.
- Разхлабете копчето за фиксиране на работната маса (19).
- Натиснете и задръжте лоста за автоматично фиксиране (18) и завъртете рамото на стрелата наляво или надясно, докато желаният ъгъл се покаже на ъгловата скала на работната маса (16).
- Заклучете, като затегнете копчето за фиксиране на работната маса (19).

Скалата за ъгъл на работната маса (16) има поредица от маркирани позиции, в които въртящия се рамо на стрелата е автоматично предварително настроен. Това може да се случи само ако, докато рамото на стрелата се върти, лостът за автоматично заключване (18) не се държи в натиснато положение и може да се заключи в тези фабрично зададени позиции. Това са най-често използваните ъгли на рязане (15<sup>(0)</sup>, 22,5<sup>(30°)</sup>, 30<sup>(45°)</sup> наляво / надясно). Всеки ъгъл може да бъде прецизно настроен с помощта на ъгловата скала на работната маса (16), която е калибрирана с стъпки от 1 градус. Въпреки че скалата е достатъчно точна за повечето задачи, все пак се препоръчва да се провери настройката на ъгъла на рязане с помощта на транспортир или друг инструмент за измерване на ъгли.

#### **ПРОВЕРКА И РЕГУЛИРАНЕ НА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОТО ПОЛОЖЕНИЕ НА РЕЗЪЧНИЯ ДИСК СПРЯМО РАБОТНАТА МАСА.**

- Разхлабете лоста за фиксиране на главата (13).
- Поставете главата в положение 0° (перпендикулярно на работната маса) и затегнете лоста за фиксиране на главата (13).
- Разхлабете копчето за фиксиране на работната маса (19), натиснете и задръжте лоста за автоматично фиксиране (18).
- Поставете работната маса в положение 0°, освободете лоста за автоматично фиксиране и затегнете копчето за фиксиране на работната маса (19).
- Натиснете лоста на предпазителя на диска (4) и спуснете главата на триона до най-ниската ѝ позиция.
- Проверете (с помощта на измервателен инструмент), че режещият диск е перпендикулярен на работната маса.

При измерване се уверете, че измервателният инструмент не докосва зъбите на режещия диск, тъй като измерването може да бъде неточно поради дебелината на карбидния връх.

Ако измереният ъгъл не е 90° , е необходимо регулиране, което се извършва, както следва:

- Разхлабете контргайката и завъртете винта за регулиране на ъгъла 0° (39) (фиг. D) по часовниковата стрелка или обратно, за да увеличите или намалите ъгъла на режещия диск.
- След като режещият диск е позициониран перпендикулярно на работната маса, оставете главата да се върне в горното положение.
- Докато държите винта за регулиране на ъгъла 0° (39), затегнете контргайката.

- Спуснете главата и проверете отново дали зададеният ъгъл съответства на маркировките на скалата за ъгъл на наклон на главата (31); ако е необходимо, регулирайте позицията на индикатора за ъгъл на наклон на главата (32) (фиг. Е).

Подобна настройка трябва да се извърши за ъгъла на наклон на главата<sup>45</sup> за наклонени разрези, като се използва винтът за регулиране на ъгъла (40) (фиг. D).

#### **ПРОВЕРКА И РЕГУЛИРАНЕ НА ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОТО ПОЛОЖЕНИЕ НА РЕЗЪЧНИЯ ДИСК СПРЯМО ОГРАНИЧИТЕЛНАТА ЛЕНТА.**

Тази процедура трябва да се извършва винаги, когато ограничителната шина е била демонтирана или подменена. Тази настройка може да се извърши само след като режещият диск е бил поставен перпендикулярно на работната маса. Ограничителната шина служи като водач за материала, който се реже.

- Разхлабете копчето за фиксиране на работната маса (19), натиснете и задръжте лоста за автоматично фиксиране (18) и настройте работната маса в положение 0°.
- Спуснете главата на триона до най-ниската ѝ позиция.
- Поставете транспортир или друго устройство за измерване на ъгли срещу режещия диск.
- Преместете уреда за измерване на ъгли до ограничителната лента (14).
- Показанието трябва да е 90°.
- Ако е необходима настройка, постъпете както следва:
- Разхлабете винтовете, които фиксират ограничителната греда (14) към основата.
- Регулирайте положението на ограничителната греда (14), така че да е перпендикулярна на режещия диск.
- Затегнете винтовете, които фиксират ограничителната греда.

#### **РЕГУЛИРАНЕ НА РАМЕНАТА НА ШИНАТА (ГЛАВАТА) ЗА РЕЗАНЕ ПО УГЪЛ**

Ръката на стрелата може да се накланя под всеки ъгъл между 0° и 45° за рязане под ъгъл (фиг. Е).

- Издърпайте назад фиксиращия щифт на главата (8), за да освободите рамото на стрелата и да му позволите бавно да се повдигне до горното положение.
- Разхлабете лоста за фиксиране на главата (13).
- Наклонете рамото на стрелата наляво до желания ъгъл, който може да се отчете на скалата за ъгъл на наклон на главата (31) с помощта на индикатора за ъгъл на наклон на главата (32) (фиг. Е).
- Затегнете лоста за фиксиране на главата (13).

**Ако е необходимо да се регулират настройките и на двата ъгъла (в двете равнини, хоризонтална и вертикална) за комбинирано рязане, ъгълът на наклон винаги трябва да се настройва пръв.**

#### **ПРОВЕРКА НА РАБОТАТА НА ЛАЗЕРА**

Лазерният модул излъчва лазерен лъч, който прожектира линия върху материала, по която ще реже режещият диск. Правилното изравняване на лазерния лъч е настроено по време на производствения процес. Въпреки това, за прецизна работа, изравняването трябва да се провери преди започване на операцията по рязане.

- Поставете батериите в отделението за батерии (33) (фиг. F), като се уверите, че е спазена правилната полярност.
- Поставете работната маса така, че индикаторът за ъгъла на работната маса (17) да съвпадне с отметката 0° на скалата за ъгъл на работната маса (16), а индикаторът за ъгъла на наклона на главата (32) (фиг. Е) да съвпадне с отметката 0° на скалата за ъгъл на наклона на главата (31) (фиг. Е).
- Закрепете подходящ отпадъчен материал към работната маса (21) и направте разреза.
- Освободете удължителния ръкав и оставете отпадъчния материал закрепен към работната маса на триона.
- Поставете превключвателя на лазера (34) в положение „I“ (включен) (маркирано).
- Проектираният светлинен лъч трябва да е успореден на линията на рязане.

#### **НАСТРОЙКА НА ЛАЗЕРА**

Когато настройвате лазерния насочващ лъч, не гледайте директно към лъча или към отражението му върху

**огледална повърхност. Изключете лазерния модул, когато лазерът не се използва.**

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

- Свалете капака на лазерния модул (22), като развийте фиксиращите винтове. Лазерният модул (23) се намира под капака на лазерния модул (22) (фиг. G).
- Внимателно завъртете лазера (35) (фиг. G) в корпуса на лазерния модул (23) наляво или надясно, докато лазерният лъч стане успореден. Не прилагайте сила върху лазерния модул и не го завъртайте с повече от няколко градуса.
- Ако е необходимо странична настройка, разхлабете фиксиращите винтове на лазерния модул (36) и преместете лазерния модул наляво или надясно, докато лазерната линия стане успоредна на разреза след рязане.

**Прахът, образуван по време на рязане, може да затъмни лазерния лъч; затова лещата на лазерния проектор трябва да се почиства от време на време.**

#### **СТАРТИРАНЕ НА ТРИОНА**

**Преди да натиснете бутона за включване, уверете се, че трионът е правилно сглобен и настроен в съответствие с инструкциите, предоставени в това ръководство. Този трион е проектиран за десюръки потребители.**

- Натиснете бутона за включване (3).
- Оставете двигателят на верижната трион да достигне пълна скорост.
- Натиснете лоста на предпазителя на острието (4).
- Спуснете рамото на стрелата към детайла.
- Освободете натиска върху лоста на предпазителя на острието (4).
- Направете разреза.

#### **СПИРАНЕ НА ВЕРИЖНАТА РЕЗАЧКА**

- Освободете натиска върху превключвателя за захранване (3) и изчакайте, докато режещият диск напълно спре да се върти.
- Повдигнете рамото на режещата част на триона, като го отдалечите от материала, който се реже.

**Временното искрене от четките в електродвигателя е нормално явление при пускане и спиране на триона. Не спирайте режещия диск, като упражнявате страничен натиск върху него. РЕЗАНЕ С ТРИОНА**

**Закрепете материала, който ще режете, по такъв начин, че да не пречи на работата на триона. Преди да включите триона, преместете главата на триона в долно положение, за да се уверите, че главата на триона и предпазителят на диска имат пълна свобода на движение. Уверете се, че предпазителят на диска достига пълния си ход.**

Преди да започнете да режете, уверете се, че копчето за фиксиране на работната маса (19) и лостът за фиксиране на главата на триона (13) са здраво затегнати.

- Свържете триона към електрическата мрежа.
- Уверете се, че захранващият кабел е отдалечен от режещия диск и основата на машината.
- Поставете материала върху работната маса и се уверете, че е здраво закрепен, така че да не може да се движи по време на рязане.
- Преместете главата на триона в най-задната позиция и фиксирайте водача (12) с помощта на копчето за фиксиране на водача (11).
- Отблокирайте главата и предпазителя на режещия диск.
- Натиснете бутона за заключване на превключвателя и стартирайте триона с помощта на превключвателя (изчакайте, докато режещият диск достигне максималната си скорост).
- Бавно спуснете главата на триона.
- Започнете рязането, като упражнявате умерено налягане върху главата по време на рязането.

**Ако копчетата за заключване не са достатъчно затегнати, режещият диск може неочаквано да се придвижи към горната повърхност на материала, което създава риск операторът да бъде ударен от парче материал.**

#### **РЕЗАНЕ С ДВИЖЕЩА СЕ УДЪЛЖИТЕЛНА РЪКА (ГЛАВАТА) НА ВЕРИЖНАТА ТРИОН**

Движението на удължителния лост на триона позволява на режещия диск да се движи напред и назад, което дава възможност за рязане на по-широки парчета материал.

- Поставете удължителния лост в горното положение.
- Разхлабете копчето за заключване на направляващата шина (11).
- Преди да включите верижната резачка, издърпайте удължителния лост към себе си, като го задържите в повдигнато положение.
- Натиснете бутона за стартиране (3), за да стартирате верижната резачка.
- Изчакайте, докато режещият диск достигне максималната си скорост.
- Отключете предпазителя на режещия диск, като натиснете лоста на предпазителя (4).
- Спуснете удължителния лост и започнете рязането.
- Докато режете, преместете рамото на стрелата назад (от вас).
- След като материалът е отрязан, освободете натиска върху бутона за стартиране и изчакайте, докато режещият диск спре да се върти, преди да повдигнете рамото на стрелата в горната позиция.
- **Никога не режете, като движите главата на триона към себе си. Режещият диск може неочаквано да се качи върху режещия материал, което създава риск от опасен отскок за оператора.**

#### ЕКСПЛОАТАЦИЯ И ПОДДРЪЖКА

Преди да извършвате каквито и да е дейности по монтаж, настройка, ремонт или поддръжка, извадете захранващия кабел от контакта.

#### ПОЧИСТВАНЕ

- След приключване на работата внимателно отстранете всички парчета материал, стружки и прах от вложката на работната маса и от зоната около режещия диск и неговата предпазна решетка.
- Уверете се, че вентилационните отвори в корпуса на двигателя не са запушени и са свободни от стружки или прах.
- Почистете водачите и ги намажете с тънък слой твърда смазка.
- Поддържайте всички дръжки и копчета чисти.
- Почистете лещата на лазерния проектор с четка.

#### ПОДМЯНА НА РЕЗЪЧНИЯ ДИСК

- Натиснете лоста на предпазителя на режещия диск (4).
- Повдигнете предпазителя на режещия диск (6) и развийте винта за закрепване на централната пластина (37) (фиг. H).
- Плъзнете централната пластина (38) наляво, за да получите достъп до винта за закрепване на режещия диск.
- Натиснете бутона за блокиране на шпиндела (5) и завъртете режещия диск, докато се фиксира на място.
- С помощта на специалния ключ (в комплекта) разхлабете и извадете болта за закрепване на режещия диск.
- Премахнете външната шайба и извадете режещия диск (обърнете внимание на редукторния пръстен, ако има такъв).
- Премахнете всички остатъци от шпиндела и шайбите, задържащи режещия диск.
- Поставете новия режещ диск, като следвате описаните стъпки в обратен ред.
- След като приключите, уверете се, че всички гаечни ключове и инструменти за регулиране са отстранени и че всички болтове, копчета и винтове са здраво затегнати.

**Болтът за закрепване на режещия диск има лява резба. Бъдете особено внимателни при работа с режещия диск. Носете защитни ръкавици, за да предпазите ръцете си от контакт с острият зъби на режещия диск.**

#### СМЯНА НА БАТЕРИИТЕ В ЛАЗЕРНИЯ МОДУЛ

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

- Отворете капака на отделението за батериите (33) (фиг. F).
- Извадете изразходваните батерии.
- Поставете новите батерии, като се уверите, че полярността е правилна.
- Поставете обратно капака на отделението за батериите.

#### ПОДМЯНА НА ВЪГЛЕНИТЕ ЧЕТКИ

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

- Развийте капачице на въглеродните четки (7).
- Извадете износените четки.
- Премахнете въглеродния прах с помощта на съгъстен въздух.
- Поставете новите въглеродни четки (четките трябва да се плъзгат свободно в държачите).
- Поставете капачице на въглеродните четки (7).

**След подмяната на въглеродните четки пуснете електроинструмента без натоварване и изчакайте 1–2 минути, докато въглеродните четки се прилепят към комутатора на двигателя. Подмяната на въглеродните четки трябва да се извършва само от квалифицирано лице, използващо оригинални части.**

Всички неизправности трябва да бъдат отстранени от авторизирани сервизни център на производителя.

#### ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ НОМИНАЛНИ ДАННИ

Параметър	Стойност	
Напрежение на захранване	230 V AC	
Честота на захранване	50 Hz	
Номинална мощност	1400 W	
Скорост на шпиндела (без натоварване)	5000 об/мин	
Диапазон на ъглово рязане	± 45°	
Диапазон на наклонно рязане	0° - 45°	
Външен диаметър на режещия диск	185 mm	
Диаметър на отвора на режещия диск	16 mm	
Размери на материала, нарязан под ъгъл / на скосяване	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Дължина на направляващата шина	135 mm	
Клас на лазера	2	
Мощност на лазера	< 1 mW	
Дължина на вълната на лазера	λ = 650 nm	
Клас на безопасност	II	
Тегло	11 kg	
<b>ДАНИИ ЗА ШУМ И ВИБРАЦИИ</b>		
Ниво на звуковото налягане	L <sub>PA</sub> = 91,9 dB(A) K = 3 dB(A)	
Ниво на звуковата мощност	L <sub>WA</sub> = 104,9 dB(A) K = 3 dB(A)	

#### Информация за шума

Шума, излъчван от устройството, се описва чрез: нивото на звуковото налягане L<sub>PA</sub> и нивото на звуковата мощност L<sub>WA</sub> (където K обозначава неточността на измерването). Нивото на звуковото налягане L<sub>PA</sub> и нивото на звуковата мощност L<sub>WA</sub> посочени в това ръководство, са измерени в съответствие със стандарт EN 62841-1.

#### ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА



Продуктите, захранвани с електричество, не трябва да се изхвърлят с битовите отпадъци, а трябва да се предават за рециклиране в подходящи съоръжения. Информация за рециклирането може да бъде получена от търговеца на продукта или от местните власти. Отпадъците от електрическо и електронно оборудване съдържат вещества, които са вредни за околната среда. Оборудването, което не се рециклира, представлява потенциална заплаха за околната среда и човешкото здраве.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa, със седалище във Варшава, ул. Pograniczna 2/4 (наричана по-нататък: „GTX Poland“), уведомява, че всички авторски права върху съдържанието на настоящото ръководство (наричано по-нататък „Наръчник“), включително, наред с другото, неговия текст, фотографии, диаграми, чертежи, както и неговата композиция, принадлежат изключително на GTX Poland и са защитени от закона в съответствие със Закона от 4 февруари 1994 г. за авторското право и сродните му права (т.е. Държавен вестник 2006 г., № 90, точка 631, с измененията). Копирането, обработката, публикуването или модифицирането на Наръчника в неговата цялост или на който и да е от неговите отделни елементи за търговски цели без изричното писмено съгласие на GTX Poland е

## Декларација за съответствие на ЕО

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

**Продукт:** Тръборезна машина

**Модел:** 59G800

**Търговско наименование:** GRAPHITE

**Сериен номер:** от 00001 до 99999

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

Описаният по-горе продукт отговаря на следните документи:

**Директива за машините 2006/42/ЕО**

**Директива за електромагнитна съвместимост 2014/30/ЕС**

**Директива RoHS 2011/65/ЕС, изменена с Директива 2015/863/ЕС**

И отговаря на изискванията на следните стандарти:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; IEC IEC 62841-3-9:2020+A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; IEC IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A2:2024; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

Настоящата декларация се отнася единствено за машината в състоянието, в което е била пусната на пазара, и не обхваща компоненти, добавени от крайния потребител, или последващи модификации, извършени от него.

Име и адрес на лицето, пребиваващо или установено в ЕС, упълномощено да състави техническата документация:

Подписано от името на:

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

Павел Ковалски

Представител по качеството на GTX POLAND

Варшава, 4 декември 2025 г.

## (sr) ПРЕВОД ОРИГИНАЛНИХ УПУТСТАВА

**МИТРЕ пила**

**59G800**

**ОПРЕЗ:** Прочитајте све безбедносно упозорења, упутства, илустрации и спецификации приложение уз овај електрични алат. Непоштовање свих доле наведених упутстава може довести до струјног удара, пожара и/или озбиљних повреда.

**Чувајте све упозорења и упутства за будућу употребу.**

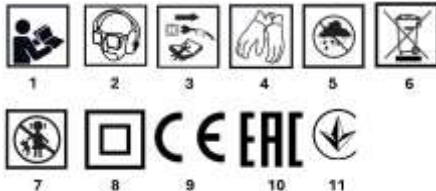
- **ОПАСНО:** Држите руке даље од зоне резања и резног листа. Другу руку држите на помоћној руци или на кулишту мотора. Ако су обе руке на пили, не могу бити посечене резним листом.
- **Немојте убацивати руке испод радњег комада.** Заштита за нож не штити корисника од сечива испод радњег комада.
- **Подесите дубину резања према дебелини обрасца.** Испод обрасца треба да се види мање од једног пуног зуба пиле.
- **Никада не држете обрадак у рукама или уз ногу док режете.** Причврстите обрадак за стабилну површину. Важно је да се минимизира ризик од повреде, заглављивања пиле или губитка контроле.
- **Када обављате радове при којима резни алат може доћи у контакт са скривеним оживењем или сопственим каблом, држите електрични алат за изолиране површине за хватање.** Контакт са под напоном налазећим каблом ће учинити изложене металне делове алата под напоном и може довести до струјног удара оператера.
- **При извођењу попречних резова увек користите водилицу за попречне резове или равну водилицу.** Ово побољшава прецизност резања и смањује ризик од заглављивања пиле.
- **Увек користите дискове одговарајуће величине и облика за отворе за монтажу.** Дискови који не одговарају тачкама за монтажу пиле ће се померити са центра, што доводи до губитка контроле.
- **Никада не користите оштећене или неправилне подлошке или вијке за пилу.** Подлошке и вијци су посебно дизајнирани за вашу пилу како би обезбедили оптималне перформансе и безбедност.

## УЗРОЦИ И ПРЕВЕНЦИЈА ОДБАЦИВАЊА СА ПИЛЕ ОД СТРАНЕ ОПЕРАТЕРА:

- Кикбек је изненадна реакција на заглављену, блокирану или неправилно постављену пилу, која узрокује да пила неконтролисано поскочи и искочи из радње према оператеру.
- Када је нож заглављен или стиснут приликом резања у смеру затварања, нож се зауставља, а реакција мотора узрокује да се машина нагло врати према оператеру;
- Ако се тестера током резања извије или помери из положаја, зуби на задњој ивици могу да се зарину у горњу површину дрвета, узрокујући да тестера искочи из реза и одскочи ка оператеру.
- Кикбек је последица неправилне употребе пиле и/или неправилних радних поступака или услова, и може се избећи предузимањем одговарајућих мера предострожности наведених у наставку:

- **Чврсто држите пилу обема рукама и поставите руке тако да ублаже снагу одскока.** Поставите тело са једне стране сечива, али не у линији са њим. Одскок може изазвати повлачење пиле уназад, али снагу одскока може да контролише оператер ако се предузму одговарајуће мере предострожности.
- **Ако се пила заглави или рез буде прекинут из било ког разлога, отпустите окидач и држите пилу непокретном у материјалу док се сечиво потпуно не заустави.** Никада не покушавајте да извлечете пилу из материјала или да је повлачите уназад док је сечиво у покрету, јер то може изазвати одбацивање. Истражите узрок заглављивања сечива и предузмите корективне мере да бисте га елиминисали.
- **Када поново покрећете пилу у радном комаду, центрирајте пилни лист у жлебу тако да зуби пиле не зарину у материјал.** Ако се пилни лист заглави, може да подигне или одскочи од радног комада када се пила поново покреће.
- **Ослањте се на велике панеле како бисте смањили ризик од заглављивања пиле и одскока.** Велики панели имају тенденцију да се савијају под сопственом тежином. Поставите потпоре испод панела са обе стране, близу линије резања и ивице панела.
- **Не користите затупеле или оштећене резне дискове.** Затупели или неправилно поравнати резни дискови праве уску бразду, што доводи до прекомерног трења, заглављивања диска и одскока.
- **Пре почетка резања, уверите се да су полуге за заглављивање дубине сечива и угла нагиба чврсто затегнуте и заглављене на месту.** Ако се подешавање сечива промени током резања, то може довести до заглављивања и одбацивања.
- **Посебну пажњу обратите при сечењу зидова или других невидљивих површина.** Истичући лист може пресећи предмете, што може изазвати повратно ударање.

## ОБЈАШЊЕЊЕ ПИКТОГРАМА КОЈИ СЕ КОРИСТЕ.



1. Прочитајте упутство за употребу и поштујте упозорења и безбедносне инструкције наведене у њему!
2. Користите личну заштитну опрему (заштитне наочаре, заштиту за уши, маске за прашину).
3. Искључите кабл за напајање пре обављања било каквог одржавања или поправке.
4. Користите личну заштитну опрему: заштитне рукавице
5. Заштитите уређај од влаге.
6. Не одлажите са кућним отпадом

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

#### ОПИС ИЛУСТРАЦИЈА

Бројеви испод се односе на компоненте уређаја приказане на илустрацијама у овом упутству.

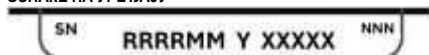
1. Ручка за ношење
2. Прекидач на дршци
3. Подупирач заштитне плоче резног диска
4. Дугме за закључавање вретена
5. Отвор за монтажу
6. Заштита резног диска
7. Поклопац угљеничне четке
8. Штифт за закључавање главе
9. Ограничач дубине реза
10. Вијак за заустављање дубине реза
11. Точак за закључавање водилице
12. Водич
13. Потпорна полука главе
14. Стоп-штанга
15. Монтажна рупа
16. Скала угла радне табле
17. Индикатор угла радне табле
18. Аутоматски полука за закључавање
19. Копча за закључавање радне табле
20. Уметак стола
21. Радна плоча
22. Поклопац ласерског модула
23. Ласерски модул
24. Фиксни поклопац
25. Млазница за извлачење прашине
26. Кеса за прашину
27. Вертикална ручка за притисак
28. Рука вертикалног притиска
29. Копча за закључавање вертикалне полуке притиска
30. Копче за стезање материјала
31. Скала угла нагиба главе
32. Индикатор угла нагиба главе
33. Компартман за батерије
34. Дугме за укључивање ласера
35. Ласер
36. Вијци за монтажу ласерског модула
37. Вијак за причвршћивање централне плоче
38. Централна плоча
39. 0° вијак за подешавање угла
40. Вијак за подешавање угла 45°

\* Стварни производ може да се разликује од илустрације

#### ОПРЕМА И ПРИКЉОЧЦИ

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

#### ОЗНАКЕ НА УРЕЂАЈУ



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

#### КОНСТРУКЦИЈА И ПРИМЕНА

Укоса пила је машина опремљена основом на коју је причвршћен резни блок, што омогућава подешавање угла блока. Поред тога, у зависности од конструкције, глава укоса пиле може се нагибати под углом и извлачити ради повећања функционалности и дужине реза.

Пила је дизајнирана за резање комада дрвета који се уклапају у димензије машине. Не сме се користити за сечење огрева. Пила се сме користити само за своју намену. Сваки покушај да се пила користи у сврхе које нису наведене сматраће се неправилном употребом. Пила се сме користити само са одговарајућим резним дисковима, опремљеним зубима са карбидним врховима. Пила је алат дизајниран за употребу и у столарским и у дрводелским радовима.

**Не користите машину у сврхе за коју није намењена!**

#### ПРИПРЕМА ЗА КОРИШЋЕЊЕ

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

#### ПРЕВОЗ УГЛОВНЕ ПИЛЕ

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

#### МОНТАЖА УГЛОВНЕ ПИЛЕ НА РАДНОЈ БЕНКУ

Препоручује се да се угаона пила причврсти за радну клупу или постоље коришћењем монтажних рупа (15) предвиђених у основи пиле, што обезбеђује безбедан рад и елиминира ризик од нежељеног померања машине током употребе. Монтажне рупе омогућавају употребу вијака пречника 8 мм са прорезаном или шестоугаоном главом. Приликом монтаже угаоне пиле на горњу плочу радне клупе, уверите се да:

- Површина горње плоче радне клупе је равна и чиста.
- Вијци се затежу равномерно и не претераном силом (вијци за причвршћивање треба да буду затегнути тако да не изазову напрезање или деформацију основе). У случају претераног напрезања постоји ризик од пуцања основе.

#### ИЗВЛАЧЕЊЕ ПРАШИНЕ

Да би се спречило накупљање прашине и обезбедила максимална радна ефикасност, пила се може прикључити на индустријски усисивач коришћењем млазнице за извлачење прашине (25). Алтернативно, прашина се може сакупљати у врећи за прашину (укљученој у комплет) након што се прикључи на млазницу за одвод прашине. Инсталација се врши стискањем опружне копче и стављањем вреће за прашину (26) преко млазнице за одвод прашине (25) (сл. А). Да бисте испразнили врећу за прашину, стисните опружну копчу на врећи, уклоните је са излаза за прашину и отворите патент-затварач како бисте омогућили пун приступ унутрашњости вреће.

**За оптимално извлачење прашине, испразните врећу за прашину када је 2/3 пуна.**

#### РАД СА ИЗДУЖИВОМ РУКОМ (ГЛАВОМ)

Продужна рука има две позиције: горњу и доњу. Да бисте ослободили продужну руку из закључане доње позиције:

- Притисните руку стреле и држите је притиснутом на доле.
- Повуците закључавајући штифт главе (8) уназад.
- Поддржите руку док се подиже у горњи положај.
- Да бисте закључали руку крана у доњем положају:
- Притисните и држите полуку заштитне копче за резни диск (4).
- Притисните руку манипулатора на доле док не достигне доњи положај.
- Закључајте руку стреле у овом положају притискањем штифта за закључавање главе (8).

#### ВЕРТИКАЛНИ СТЕЗАЉ

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

- Опустите ручку за затезање вертикалног стезаљка (27) са стране основе на којој ће бити постављен вертикални стезаљ.
- Поставите вертикалну стезаљку тако што ћете је убацити у отвор на основи пиле и затегните завртач за фиксирање вертикалне стезаљке (27).

- Након подешавања положаја вертикалне стезаљке (28) у односу на обрадак, затегните копчу за закључавање руке вертикалне стезаљке (29).
- Затегните ручку за стезање радње (30) тако да притисне радњу уз радну површину (21).
- Проверите да ли је материјал сигурно постављен.

#### РАД / ПОСТАВКА

Пре него што обавите било какве подешавања пиле, уверите се да је искључена из напајања. Да бисте обезбедили безбедно, прецизно и ефикасно коришћење пиле, све процедуре подешавања морају бити у потпуности извршене.

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

При обављању подешавања проверите да ли све спољне компоненте исправно функционишу и да ли су у добром стању. Свај изношени или оштећени део мора заменити квалификовано особље пре коришћења моторне пиле. **УКЉУЧИВАЊЕ / ИСКЉУЧИВАЊЕ**

Напон мреже мора да одговара напону наведеним на плочници са подацима пиле.

Моторна пила се сме укључивати само када је резач потпуно слободан од материјала који се реже. Укључивање

- Притисните и држите дугме за покретање (3). **Искључивање**
- Ослободите прекидач за напајање (3).

**РАД СА ОГРАНИЧИВАЧЕМ ДУБИНЕ РЕЗА** Ограничивач дубине реза може се користити када је потребно направити жлеб у материјалу. То се ради површинским резом у обрађиваном материјалу, при чему ножница не ради на својој пуној могућој дубини.

- Закључајте полугу за закључавање главе (13).
- Опустите ручку за закључавање водилице (11) и померите главу уназад.
- Затегните ручку за закључавање водилице (11).
- Поставите стоп дубине резања (9) на подешавање за ограничену дубину резања (сл. С).
- Спустите продужну руку и држите је у доњем положају, ослободемо о ограничавајућу дубину реза.
- Вртете вијак за ограничење дубине резања (лево или десно) (10) (сл. С) док се не постигне жељена дубина резања.
- Опустите дугме за закључавање водилице (11).
- Извршите планиране резове на подељену дубину.
- Да бисте се вратили на сечење пуне дубине, окрените вијак за заустављање дубине резања (9) у положај у којем, након спуштања крана, вијак за заустављање дубине резања (10) не долази у контакт са зауставом дубине резања (9).

#### ПОДЕШАВАЊЕ РАДНЕ ТАБЛЕ ЗА РЕЗАЊЕ ПО УГЛУ

Вртећи се рукохват омогућава сечење материјала под било којим углом у односу на вертикалу, до<sup>45°</sup> улево или удесно.

- Повуците закључавајући штифт за главу (8) уназад, омогућавајући краку стреле да се полако подигне у горњи положај.
- Опустите ручку за закључавање радне табле (19).
- Притисните и држите полугу аутоматског закључавања (18) и окрените руку крана улево или удесно док жељени угао не буде означен на скали углова радне површине (16).
- Закључајте затезањем рукохвата за закључавање радне површине (19).

Угаона скала радне табле (16) има низ обележених положаја на којима се ротирајућа рука манипулатора аутоматски подешава. Ово се може догодити само ако, док се рука манипулатора ротира, полуга аутоматског закључавања (18) није држана у притиснутом положају и може се закључати у овим фабрички подешеним положајима. То су најчешће коришћени углови резања (15<sup>0°</sup>, 22<sup>5°</sup>, 30<sup>°</sup>, 45<sup>°</sup> улево / удесно). Било који угао може се прецизно подесити помоћу скале углова на радном столу (16), која је калибрирана у корацима од 1 степена. Иако је скала довољно прецизна за већину задатака, ипак се препоручује провера подешавања угла резања помоћу транспортира или другог инструмента за мерење углова.

#### ПРОВЕРА И ПОДЕШАВАЊЕ ПРАВОПРОПОРЦИОНАЛНОГ ПОЛОЖАЈА РЕЗНЕ ПЛОЧЕ У ОДНОСУ НА РАДНУ ТАБЛУ.

- Опустите полугу за закључавање главе (13).
- Поставите главу у положај 0<sup>0°</sup> (под правим углом у односу на радну плочу) и затегните полугу за закључавање главе (13).
- Опустите ручку за закључавање радне табле (19) и притисните и држите аутоматску полугу за закључавање (18).
- Поставите радну плочу у положај 0<sup>0°</sup>, отпустите полугу аутоматског закључавања и затегните копчу закључавања радне плоче (19).
- Притисните полугу заштитне копче диска (4) и спустите главу пиле на најнижу позицију.
- Проверите (мерачем) да је резни диск перпендикуларан на радну плочу.

При мерењу пазите да мерач не додирује зубе пилске плоче, јер мерење може бити нетачно због дебљине карбидног врха.

Ако измерени угао није<sup>90°</sup>, потребно је подешавање, које се врши на следећи начин:

- Опустите закључавајућу навртку и заврните вијак за подешавање угла 0<sup>0°</sup> (39) (сл. D) у смеру или супротном смеру казаљке на сату да повећате или смањите угао резног диска.
- Када је резни диск постављен под правим углом у односу на радну површину, пустите главу да се врати у горњи положај.
- Док држите вијак за подешавање угла 0<sup>0°</sup>(39), затегните закључавајућу навртку.
- Спустите главу и поново проверите да ли подешени угао одговара ознакама на скали угла нагиба главе (31); по потреби подесите положај показивача угла нагиба главе (32) (Сл. Е).

Слично подешавање треба извршити за угао нагиба главе<sup>0°</sup> <sup>45°</sup> за косе резове користећи вијак за подешавање угла<sup>0°</sup> <sup>45°</sup> (40) (сл. D).

#### ПРОВЕРА И ПОДЕШАВАЊЕ ПРАВОПРОПОРЦИОНАЛНОГ ПОЛОЖАЈА РЕЗНЕ ПЛОЧЕ У ОДНОСУ НА ЗАСТОЈНУ ШИНУ.

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

- Опустите ручку за закључавање радне површине (19), притисните и држите полугу аутоматског закључавања (18) и подесите радну површину у положај 0<sup>0°</sup>.
- Спустите главу пиле у најнижи положај.
- Поставите протрактор или други уређај за мерење углова у писку плочу.
- Померите уређај за мерење угла до зауставне шипке (14).
- Очитање треба да буде 90<sup>0°</sup>.
- Ако је потребно подешавање, поступите на следећи начин:
- Опустите вијке којима је зауставна шипка (14) причвршћена за основу.
- Подесите положај зауставне шипке (14) тако да буде перпендикуларна резној плочи.
- Затегните вијке којима је причвршћена зауставна шипка.

#### ПОДЕШАВАЊЕ РУКЕ КРАНИЋА (ГЛАВЕ) ЗА ПОПРЕНО РЕЗАЊЕ

Рука крана се може нагибати под било којим углом између 0<sup>°</sup> и 45<sup>°</sup> за косе сечење (сл. Е).

- Повуците штифт за закључавање главе (8) уназад да бисте ослободили руку манипулатора и дозволили јој да се полако подигне у горњи положај.
- Опустите полугу за закључавање главе (13).
- Нагните руку крила за лево на жељени угао, који се може прочитати на скали угла нагиба главе (31) уз помоћ индикатора угла нагиба главе (32) (Сл. Е).
- Затегните полугу за закључавање главе (13).

Ако је потребно подесити поставке оба угла (у обе равни, хоризонталној и вертикалној) за комбиновано сечење, угао попречног резања увек мора бити подешен први.

#### ПРОВЕРА РАДА ЛАСЕРА

Ласерска јединица емитује ласерски зрак који пројектује линију на материјал, дуж које ће резни диск резати. Правилно поравнање ласерског зрака је подешено током процеса

производње. Међутим, за прецизан рад, поравнање треба проверити пре покретања процеса резања.

- Убаците батерије у одељак за батерије (33) (сл. F), водећи рачуна о исправном поларитету.
- Поставите радну површину тако да индикатор угла радне површине (17) буде поравнат са ознаком<sup>3</sup> на скали угла радне површине (16), и индикатор угла нагиба главе (32) (сл. E) буде поравнат са ознаком 0 на скали угла нагиба главе (31) (сл. E).
- Причврстите одговарајући комад отпада на радну плочу (21) и извршите рез.
- Ослободите продужну руку и оставите отпадни материјал стегнут за радну плочу пиле.
- Поставите ласерски прекидач (34) у положај "I" (укључено) (означено).
- Пројектовани сноп светлости треба да буде паралелан са линијом реза.

#### ПОДЕШАВАЊЕ ЛАСЕРА

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

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

- Уклоните поклопац ласерског модула (22) одврнувши причврстне вијке. Ласерски модул (23) се налази испод поклопца ласерског модула (22) (сл. G).
- Нежно ротирајте ласер (35) (сл. G) у кућишту ласерског модула (23) улево или удесно док ласерски зрак не постане паралелан. Не присиљавајте ласерски модул и не ротирајте га више од неколико степени.
- Ако је потребно бочно подешавање, опустите завртње за фиксирање ласерског модула (36) и померите ласерски модул улево или удесно док ласерска линија не буде паралелна са резом након сечења.

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

#### СТАРОВАЊЕ ПИЛЕ

Пре него што притиснете дугме за укључивање, уверите се да је пила правилно склопљена и подешена у складу са упутствима из овог приручника. Ова пила је дизајнирана за десничаре.

- Притисните прекидач за напајање (3).
- Дозволите мотору моторне пиле да достигне пуну брзину.
- Притисните полугу заштитне плоче (4).
- Спустите руку према радном комаду.
- Ослободите притисак на полугу заштитне плоче (4).
- Направите рез.

#### ЗАСТАНАВЉАЊЕ МОТОРНЕ ПИЛЕ

- Ослободите притисак на прекидач за укључивање (3) и сачекајте да се пилни лист потпуно заустави у ротацији.
- Подигните руку витла пиле, померајући је даље од материјала који се реже.

Привремено искричање са четкица унутар електричног мотора је нормално током покретања и када се пила зауставља. Не заустављајте пилни лист бочним притиском. **РЕЗАЊЕ ПИЛОМ**

Чврсто причврстите материјал који се реже тако да не омета рад пиле. Пре укључивања пиле, померите главу пиле у доњи положај како бисте осигурали потпуну слободу кретања главе пиле и заштитника ножа. Уверите се да заштитник ножа достигне свој пун ход.

Пре почетка резања, уверите се да су дугме за закључавање радне табле (19) и полуга за закључавање главе пиле (13) чврсто затегнути.

- Прикључите пилу на струју.
- Обезбедите да кабл за напајање буде удаљен од тестерасте и основне машине.
- Поставите материјал на радни сто и осигурајте да је чврсто причвршћен тако да се не може померати током резања.
- Померите главу пиле у најзадњу позицију и закључајте водилицу (12) помоћу копче за закључавање водилице (11).
- Откључајте главу и заштитник диска за резање.

- Притисните дугме за закључавање прекидача и покрените пилу прекидачем (чекајте док пилни лист не достигне максималну брзину).
- Полако спустите главу пиле.
- Почните резање примењујући умерени притисак на главу током резања.

**Недовољно затезање закључавајућих дугмића може довести до ненадгледног померања резног диска на горњу површину материјала, чиме се повећава ризик да оператер буде погођен комадом материјала.**

#### РЕЗАЊЕ СА ПОДИГНУТОМ РУКОХВАТНИЦОМ (ГЛАВА) ЛАНЧАНЕ ПИЛЕ

Померање продужне руке пиле омогућава сечиву да се креће напред и назад, омогућавајући резање ширих комада материјала.

- Поставите руку стреле у горњи положај.
- Опустите копчу закључавања водилице (11).
- Пре укључивања моторне пиле, повуците продужну руку према себи и држите је у подигнутом положају.
- Притисните дугме за покретање (3) да бисте покренули моторну пилу.
- Сачекајте да пила достигне максималну брзину.
- Откључајте заштитну плочу резног диска притиском полуге (4).
- Спустите продужну руку и почните са сечењем.
- Током резања померите проширену руку уназад (даље од себе).
- Када је материјал исечен, опустите притисак на дугме за покретање и сачекајте да се резни диск заустави пре него што подигнете руку у горњи положај.
- **Никада не режите померањем главе пиле ка себи. Пила може неочекивано да се попне на материјал који се реже, што представља ризик од опасног одскока ка оператеру.**

#### РАД И ОДРЖАВАЊЕ

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

#### ЧИШЋЕЊЕ

- Након завршетка рада, пажљиво уклоните све комаде материјала, струготине и прашину са уметка радне површине и из околне области резног диска и његове заштитне копче.
- Уверите се да су вентилациони отвори у кућишту мотора неблокирани и без струготине или прашине.
- Очистите водилице и премажите их танким слојем чврсте масти.
- Држите све ручке и копче чистим.
- Очистите сочиво ласерског пројектора четком.

#### ЗАМЕНА РЕЗНЕ ПЛОЧЕ

- Притисните полугу заштите резног диска (4).
- Подигните заштитну резног диска (6) и одврните вијак за причвршћивање централне плоче (37) (сл. H).
- Помакните средишњу плочу (38) улево како бисте приступили вијку за причвршћивање резног диска.
- Притисните дугме за закључавање вртена (5) и окрените резни диск док се не закључа на месту.
- Користећи посебни кључ (укључен), опустите и уклоните завртач за причвршћивање резног диска.
- Уклоните спољну подлошку и извадите резна плоча (пазећи на редукциони прстен, ако је присутан).
- Уклоните све остатке са вртена и подлошки које држе резни диск.
- Уградите нови резни диск пратећи кораке у обрнутом редоследу.
- Када завршите, уверите се да су сви кључеви и алати за подешавање уклоњени и да су сви завртњи, ручке и вијци чврсто затегнути.

**Вијак за причвршћивање резног диска има лево навој. Будите нарочито опрезни при руковању резним диском. Носите заштитне рукавице како бисте заштитили руке од контакта са оштрим зубима резног диска.**

#### ЗАМЕНА БАТЕРИЈА У ЛАСЕР МОДУЛУ

Ласерски модул се напаја са две 1,5 V AAA батерије.

- Отворите поклопац одељка за батерије (33) (сл. F).
- Уклоните истрошене батерије.

- Уметните нове батерије, водећи рачуна о исправном поларитету.
- Вратите поклопац одељка за батерије.

### ЗАМЕНА УГЛЕНИЧНИХ КЊЕЖИЋА

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

- Одвртите поклопце угљених четки (7).
  - Уклоните истрошене четке.
  - Уклоните сваку угљену прашину помоћу компримованог ваздуха.
  - Убаците нове угљеничне четке (четке треба да се слободно убаце у држање четки).
  - Поставите поклопце угљених четки (7).
- Након замене угљеничних четки, покрените електрични алат без оптерећења и сачекајте 1–2 минута да се угљеничне четке уклопе у колектор мотора. Замену угљеничних четки сме вршити само квалификовано лице користећи оригиналне делове.

Све кварове треба отклонити у овлашћеном сервисном центру произвођача.

### ТЕХНИЧКЕ СПЕЦИФИКАЦИЈЕ


#### НОМИНАЛНИ ПОДАЦИ

Параметар	Вредност	
Напон напајања	230V AC	
Фреквенција напајања	50 Hz	
Номинална снага	1400W	
Брзина вретена (без оптерећења)	5000 обртаја у минути	
Угаони опсег резања	± 45°	
Опсег попречног резања	0° - 45°	
Спољњи пречник резног диска	185 мм	
Пречник унутрашње рупе резног диска	16 мм	
Димензије материјала који се реже под углом / на косој равни	0° x 0°	50 x 210 мм
	45° x 0°	50 x 150 мм
	45° x 45°	35 x 150 мм
	0° x 45°	35 x 210 мм
Дужина водилице класа ласера	135 мм	
Моћност ласера	2	
Дужина таласа ласера	< 1 мВТ	
Класа безбедности	λ = 650 nm	
Тежина	II	
	11 kg	
<b>ПОДАЦИ О БУЦИ И ВИБРАЦИЈАМА</b>		
Ниво звучног притиска	$L_{pA} = 91,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$	
Ниво звучне снаге	$L_{WA} = 104,9 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$	

### Информације о буци

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

### ЗАШТИТА ЖИВОТНЕ СРЕДИНЕ

	Производи на електрични погон не смеју да се одлажу са кућним отпадом, већ морају да се предају на рециклажу у одговарајућим постројењима. Информације о рециклажи могу се добити од продавца производа или локалних власти. Отпадни електрични и електронски уређаји садрже супстанце које су штетне за животну средину. Опрема која се не рециклира представља потенцијалну претњу за животну средину и људско здравље.
--	---

"GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa, са седиштем у Варшави, ул. Pogorzelnicza 2/4 (у даљем тексту: "GTX Poland"), овим обавештава да су сва ауторска права на садржај овог приручника (у даљем тексту: "Приручник"), укључујући, између осталог, његов текст, фотографије, дијаграме, цртеже, као и његов састав, припадају искључиво GTX Poland и заштићени су законом у складу са Законом о ауторском праву и сродним правима од 4. фебруара 1994. године (г. Службени лист Републике Польске 2006, бр. 90, став 631, са изменама и допунама). Копирање, обрада, објављивање или мењање Приручника у целини или било ког његовог

појединачног елемента у комерцијалне сврхе без изричитог писменог пристанка компаније GTX Poland строго је забрањено и може довести до грађанске и кривичне одговорности.

### (el) ΜΕΤΑΦΡΑΣΗ ΤΩΝ ΑΡΧΙΚΩΝ ΟΔΗΓΙΩΝ

#### ΠΡΙΟΝΙ

#### 59SG800

**ΠΡΟΣΟΧΗ Διαβάστε όλες τις προειδοποιήσεις ασφαλείας, τις οδηγίες, τις εικόνες και τις προδιαγραφές που παρέχονται με αυτό το ηλεκτρικό εργαλείο.** Η μη τήρηση όλων των παρακάτω οδηγιών μπορεί να οδηγήσει σε ηλεκτροπληξία, τυρκαγιά και/ή σοβαρό τραυματισμό.

**Φυλάξτε όλες τις προειδοποιήσεις και οδηγίες για μελλοντική αναφορά.**

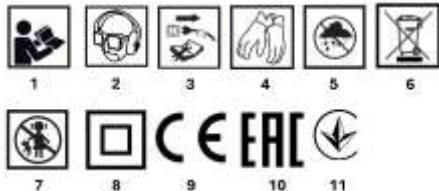
- **ΚΙΝΔΥΝΟΣ:** Κρατήστε τα χέρια σας μακριά από την περιοχή κοπής και τη λεπίδα κοπής. Κρατήστε το άλλο σας χέρι στη βοηθητική λαβή ή στο περιβλήμα του κινητήρα. Εάν και τα δύο χέρια κρατούν το πριόνι, δεν υπάρχει κίνδυνος να κοπούν από τη λεπίδα.
- **Μην βάζετε τα χέρια σας κάτω από το τεμάχιο εργασίας.** Το προστατευτικό της λεπίδας δεν προστατεύει τον χρήστη από τη λεπίδα κοπής που βρίσκεται κάτω από το τεμάχιο εργασίας.
- **Ρυθμίστε το βάθος κοπής ανάλογα με το πάχος του τεμαχίου εργασίας.** Κάτω από το τεμάχιο εργασίας πρέπει να είναι ορατό λιγότερο από ένα ολόκληρο δόντι της λεπίδας.
- **Ποτέ μην κρατάτε το τεμάχιο εργασίας στα χέρια σας ή πάνω στο πόδι σας κατά την κοπή. Στερεώστε το τεμάχιο εργασίας σε μια σταθερή επιφάνεια.** Είναι σημαντικό να ελαχιστοποιήσετε τον κίνδυνο τραυματισμού, εμπλοκής της λεπίδας ή απώλειας ελέγχου.
- **Όταν εκτελείτε εργασίες όπου το εργαλείο κοπής ενδέχεται να έρθει σε επαφή με κρυφή καλωδίωση ή το ίδιο το καλώδιο του, κρατήστε το ηλεκτρικό εργαλείο από τις μονωμένες επιφάνειες λαβής.** Η επαφή με καλώδιο υπό τάση θα προκαλέσει την ηλεκτροδότηση των εκτεθειμένων μεταλλικών μερών του ηλεκτρικού εργαλείου και μπορεί να οδηγήσει σε ηλεκτροπληξία του χειριστή.
- **Όταν πραγματοποιείτε κόπες κατά μήκος, χρησιμοποιείτε πάντα οδηγό κοπής ή ευθυγράμμο οδηγό.** Αυτό βελτιώνει την ακρίβεια κοπής και μειώνει τον κίνδυνο εμπλοκής της λεπίδας.
- **Χρησιμοποιείτε πάντα λεπίδες του σωστού μεγέθους και σχήματος για τις σπές στερέωσης.** Οι λεπίδες που δεν ταιριάζουν στα σημεία στερέωσης του πριονιού θα μεταποτιστούν εκτός κέντρου, προκαλώντας απώλεια ελέγχου.
- **Μην χρησιμοποιείτε ποτέ φθαρμένες ή ακατάλληλες ροδέλες ή μπουλόνια λεπίδας.** Οι ροδέλες και τα μπουλόνια της λεπίδας έχουν σχεδιαστεί ειδικά για το πριόνι σας, ώστε να εξασφαλίζουν βέλτιστη απόδοση και ασφάλεια.

#### ΑΙΤΙΕΣ ΚΑΙ ΠΡΟΛΗΨΗ ΤΗΣ ΑΝΤΙΔΡΑΣΗΣ ΑΠΟ ΤΟ ΧΡΗΣΤΗ:

- Η αναπήδηση είναι μία ξαφνική αντίδραση σε μια πριονόλαμα που έχει κολλήσει, μπλοκαριστεί ή δεν είναι σωστά ευθυγραμμισμένη, προκαλώντας την ανεξέλεγκτη ανύψωση του πριονιού και την εκτίναξη του από το τεμάχιο εργασίας προς τον χειριστή.
- Όταν η λεπίδα πασιέι ή μπλοκαριστεί από μια κοπή κλεισίματος, η λεπίδα σταματά και η αντίδραση του κινητήρα προκαλεί την απότομη κίνηση της μηχανής προς τον χειριστή.
- Εάν η λεπίδα στρίψει ή αποσυγχρονιστεί κατά τη διάρκεια της κοπής, τα δόντια στο πίσω άκρο της λεπίδας ενδέχεται να σκαφτούν στην άνω επιφάνεια του ξύλου, προκαλώντας την εκτίναξη της λεπίδας από την κοπή και την αναπήδηση προς τον χειριστή.
- Η αναπήδηση είναι αποτέλεσμα ακατάλληλης χρήσης του πριονιού και/ή λανθασμένων διαδικασιών ή συνθηκών εργασίας και μπορεί να αποφευχθεί λαμβάνοντας τις κατάλληλες προφυλάξεις που αναφέρονται παρακάτω:
  - **Κρατήστε το πριόνι σταθερά και με τα δύο χέρια και τοποθετήστε τα χέρια σας έτσι ώστε να αντισταθίσετε τη δύναμη της αναπήδησης. Τοποθετήστε το σώμα σας στο πλάι της λεπίδας, αλλά όχι σε ευθεία γραμμή με αυτήν.** Η αναπήδηση μπορεί να προκαλέσει την οπισθοδρόμηση του πριονιού, αλλά η δύναμη της αναπήδησης μπορεί να ελεγχθεί από τον χειριστή εάν ληφθούν οι κατάλληλες προφυλάξεις.

- **Εάν η λεπίδα μπλοκάρει ή η κοπή διακοπεί για οποιονδήποτε λόγο, αφήστε τη σκανδάλη και κρατήστε το πριόνι ακίνητο στο υλικό μέχρι η λεπίδα να σταματήσει εντελώς. Μην επιχειρήσετε ποτέ να τραβήξετε το πριόνι έξω από το υλικό ή να το τραβήξετε προς τα πίσω ενώ η λεπίδα βρίσκεται σε κίνηση, καθώς αυτό μπορεί να προκαλέσει κόντρα χτύπημα.** Εξετάστε την αιτία του μπλοκαρίσματος της λεπίδας και λάβετε διορθωτικά μέτρα για την εξάλειψή της.
- **Κατά την επανεκκίνηση του πριονιού στο τεμάχιο εργασίας, κεντράρετε τη λεπίδα του πριονιού στην εγκοπή, έτσι ώστε τα δόντια του πριονιού να μην σκάβουν στο υλικό.** Εάν η λεπίδα του πριονιού μπλοκάρει, ενδέχεται να ανυψωθεί ή να αναπηδήσει από το τεμάχιο εργασίας κατά την επανεκκίνηση του πριονιού.
- **Στηρίξτε τα μεγάλα πάνελ για να ελαχιστοποιήσετε τον κίνδυνο εμπλοκής της λεπίδας και αναπήδησης.** Τα μεγάλα πάνελ τείνουν να κρεμούν λόγω του βάρους τους. Τοποθετήστε στηρίγματα κάτω από το πάνελ και στις δύο πλευρές, κοντά στη γραμμή κοπής και στην άκρη του πάνελ.
- **Μην χρησιμοποιείτε αμβλύς ή κατεστραμμένους δίσκους κοπής.** Οι μη ακονισμένοι ή λανθασμένα ευθυγραμμισμένοι δίσκοι κοπής προκαλούν στενή εγκοπή, με αποτέλεσμα υπερβολική τριβή, εμπλοκή της λάμας και αναπήδηση.
- **Πριν ξεκινήσετε την κοπή, βεβαιωθείτε ότι οι μοχλοί ασφάλισης για τις ρυθμίσεις βάθους και κλίσης της λεπίδας είναι σφινγμένοι και ασφαλισμένοι στη θέση τους.** Εάν η ρύθμιση της λεπίδας αλλάξει κατά τη διάρκεια της κοπής, αυτό μπορεί να προκαλέσει εμπλοκή και κρούση.
- **Δώστε ιδιαίτερη προσοχή κατά την κοπή τοίχων ή άλλων περιοχών που δεν είναι ορατές.** Η προεξέχουσα λεπίδα μπορεί να διαπεράσει αντικείμενα, γεγονός που μπορεί να προκαλέσει κρούση.

#### ΕΠΕΞΗΓΗΣΗ ΤΩΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΟΥΜΕΝΩΝ ΠΙΚΤΟΓΡΑΜΜΩΝ.



1. Διαβάστε το εγχειρίδιο χρήσης και ακολουθήστε τις προειδοποιήσεις και τις οδηγίες ασφαλείας που περιέχονται σε αυτό!
2. Χρησιμοποιήστε εξοπλισμό ατομικής προστασίας (γυαλιά ασφαλείας, προστατευτικά αυτιών, μάσκες σκόνης).
3. Αποσυνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας πριν από την εκτέλεση οποιονδήποτε εργασιών συντήρησης ή επισκευής.
4. Χρησιμοποιήστε εξοπλισμό ατομικής προστασίας: προστατευτικά γάντια
5. Προστατέψτε τη συσκευή από την υγρασία.
6. Μην το απορρίπτετε μαζί με τα οικιακά απορρίμματα
7. Κρατήστε τα παιδιά μακριά από το εργαλείο.
8. Κατηγορία προστασίας II
9. Η συσκευή συμμορφώνεται με τους κανονισμούς της Ευρωπαϊκής Ένωσης.
10. Σήμα πιστοποίησης EAC.
11. Σήμα πιστοποίησης για την αγορά της Ουκρανίας

#### ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΩΝ ΕΙΚΟΝΩΝ

Η παρακάτω αριθμηση αναφέρεται στα εξαρτήματα της συσκευής που εμφανίζονται στις εικόνες του παρόντος εγχειριδίου.

1. Λαβή μεταφοράς
2. Διακόπτης λαβής
3. Μοχλός προστασίας δίσκου κοπής
4. Κομπι ασφάλισης άξονα
5. Οπή στερέωσης

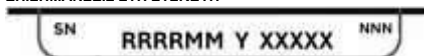
6. Προστατευτικό δίσκου κοπής
7. Κάλυμμα άνθρωκα
8. Πείρος ασφάλισης κεφαλής
9. Σταματητήρας βάθους κοπής
10. Βίδα στοπ βάθους κοπής
11. Κομπι ασφάλισης οδηγού
12. Οδηγός
13. Μοχλός ασφάλισης κεφαλής
14. Ράβδος στήριξης
15. Οπή στερέωσης
16. Κλίμακα γωνίας τραπέζιου εργασίας
17. Δείκτης γωνίας τραπέζιου εργασίας
18. Μοχλός αυτόματου κλειδώματος
19. Κομπι ασφάλισης τραπέζιου εργασίας
20. Ενθέμα τραπέζιου
21. Τραπεζί εργασίας
22. Κάλυμμα μονάδας λείζερ
23. Μονάδα λείζερ
24. Σταθερό κάλυμμα
25. Ακροφύσιο απορρόφησης σκόνης
26. Σακούλα σκόνης
27. Κομπι κάθεταις πίεσης
28. Κάθετος βραχίονας πίεσης
29. Κομπι ασφάλισης κάθετου βραχίονα πίεσης
30. Ρυθμιστικό σύσφιξης υλικού
31. Κλίμακα γωνίας κλίσης κεφαλής
32. Δείκτης γωνίας κλίσης κεφαλής
33. Θήκη μπαταρίας
34. Κομπι ενεργοποίησης λείζερ
35. Λείζερ
36. Βίδες στερέωσης μονάδας λείζερ
37. Βίδα στερέωσης κεντρικής πλάκας
38. Κεντρική πλάκα
39. Βίδα ρύθμισης γωνίας 0°
40. Βίδα ρύθμισης γωνίας 45°

\* Το πραγματικό προϊόν ενδέχεται να διαφέρει από την εικόνα

#### ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΞΕΣΟΥΑΡ

- Σακούλα σκόνης - 1
- Ειδικό κλειδί - 1
- Κάθετος σφινκτήρας - 1

#### ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ ΣΤΗ ΣΥΣΚΕΥΗ



RRRR	-έτος κατασκευής
MM	-μήνας κατασκευής
Y	-πρόσθετη ονομασία
XXXX	-αριθμός σειράς
NNN	-πρόσθετη σήμανση

#### ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΚΑΙ ΕΦΑΡΜΟΓΗ

Το πριόνι γωνιών είναι ένα μηχανήμα εξοπλισμένο με βάση στην οποία είναι προσαρτημένη μια κεφαλή κοπής, επιτρέποντας τη ρύθμιση της γωνίας της κεφαλής. Επιπλέον, ανάλογα με τον σχεδιασμό, η κεφαλή του πριονιού γωνιών μπορεί να γνέρι υπό γωνία και να επεκτείνεται για να αυξήσει τη λειτουργικότητα και το μήκος κοπής.

Το πριόνι γωνιών έχει σχεδιαστεί για την κοπή τεμαχίων ξυλείας που ταιριάζουν στις διαστάσεις του μηχανήματος. Δεν πρέπει να χρησιμοποιείται για την κοπή καυσόξυλων. Το πριόνι πρέπει να χρησιμοποιείται μόνο για τον προορισμό του. Οποιαδήποτε απόπειρα χρήσης του πριονιού για σκοπούς άλλους από αυτούς που καθορίζονται θα θεωρείται κακή χρήση. Το πριόνι πρέπει να χρησιμοποιείται μόνο με κατάλληλους δίσκους κοπής, εξοπλισμένους με δόντια με άκρες καρβιδίου. Το πριόνι γωνιών είναι ένα εργαλείο σχεδιασμένο για χρήση τόσο σε ξυλουργικές όσο και σε μαραγκοδικές εργασίες.

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

## ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΓΙΑ ΧΡΗΣΗ

Πριν πραγματοποιήσετε οποιαδήποτε εργασία συναρμολόγησης ή ρύθμισης στο πριόνι γωνιών, βεβαιωθείτε ότι έχει αποσυνδεθεί από την παροχή ρεύματος.

## ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΤΟΥ ΠΡΙΟΝΙΟΥ

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

## ΣΤΕΡΕΩΣΗ ΤΟΥ ΠΡΙΟΝΙΟΥ ΣΕ ΠΑΓΚΟ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

Συνιστάται η στερέωση του πριονιού γωνιών σε πάγκο εργασίας ή βάση χρησιμοποιώντας τις σπές στερέωσης (15) που παρέχονται στη βάση του πριονιού, γεγονός που εξασφαλίζει την ασφαλή λειτουργία και εξαλείφει τον κίνδυνο ανεπιθύμητης μετακίνησης του μηχανήματος κατά τη χρήση. Οι σπές στερέωσης επιτρέπουν τη χρήση βιδών διαμέτρου 8 mm με κεφαλή με σχισμή ή εξαγωνική κεφαλή. Κατά τη στερέωση του πριονιού γωνιών στην επιφάνεια του πάγκου εργασίας, βεβαιωθείτε ότι:

- Η επιφάνεια του πάγκου εργασίας είναι επίπεδη και καθαρή.
- Οι βίδες σφηνώνονται ομοιόμορφα και όχι με υπερβολική δύναμη (οι βίδες στερέωσης πρέπει να σφηνώνονται έτσι ώστε να μην προκαλούν τάση ή παραμόρφωση της βάσης). Σε περίπτωση υπερβολικής τάσης, υπάρχει κίνδυνος ρωγμής της βάσης.

## ΑΠΟΡΡΟΦΗΣΗ ΣΚΟΝΗΣ

Για να αποφευχθεί η συσσώρευση σκόνης και να εξασφαλιστεί η μέγιστη απόδοση εργασίας, το πριόνι μπορεί να συνδεθεί με μια βιομηχανική ηλεκτρική σκούπα χρησιμοποιώντας το ακροφύσιο απορρόφησης σκόνης (25). Εναλλακτικά, η σκόνη μπορεί να συλλεχθεί στον σάκο σκόνης (παρέχεται) αφού τον τοποθετήσετε στο ακροφύσιο απορρόφησης σκόνης. Η τοποθέτηση γίνεται πιέζοντας τον ελατηριωτό συνδετήρα και τοποθετώντας τον σάκο σκόνης (26) πάνω στο ακροφύσιο απορρόφησης σκόνης (25) (Εικ. Α). Για να αδειάσετε τον σάκο σκόνης, πιέστε τον ελατηριωτό συνδετήρα στον σάκο σκόνης, αφαιρέστε τον από την έξοδο σκόνης και ανοίξτε το φερμουάρ για να έχετε πλήρη πρόσβαση στο εσωτερικό του σάκου.

Για βέλτιστη απορρόφηση σκόνης, αδειάστε τη σακούλα σκόνης όταν είναι γεμάτη κατά τα 2/3.

## ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΟΥ ΒΡΑΧΙΟΝΑ (ΚΕΦΑΛΑ)

Ο βραχίονας επέκτασης έχει δύο θέσεις: άνω και κάτω. Για να απελευθερωθεί ο βραχίονας επέκτασης από την κλειδωμένη κάτω θέση:

- Πιέστε τον βραχίονα και κρατήστε τον πατημένο προς τα κάτω.
- Τραβήξτε προς τα πίσω τον πείρο ασφάλισης της κεφαλής (8).
- Στρίξτε τον βραχίονα καθώς ανυψώνεται στην άνω θέση.

Για να κλειδώσετε τον βραχίονα του βραχίονα στην κάτω θέση:

- Πιέστε και κρατήστε πατημένο το μοχλό προστασίας του δίσκου κοπής (4).
- Πιέστε προς τα κάτω τον βραχίονα του βραχίονα μέχρι να φτάσει στην κάτω θέση.
- Ασφαλίστε τον βραχίονα του βραχίονα σε αυτή τη θέση πιέζοντας τον πείρο ασφάλισης της κεφαλής (8).

## ΚΑΘΕΤΟΣ ΣΦΙΓΚΤΗΡΑΣ

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

- Χαλαρώστε το κουμπί στερέωσης του κάθετου σφικτήρα (27) στην πλευρά της βάσης όπου πρόκειται να τοποθετηθεί ο κάθετος σφικτήρας.
- Τοποθετήστε τον κάθετο σφικτήρα εισάγοντάς τον στην οπή της βάσης του πριονιού και σφίξτε το κουμπί στερέωσης του κάθετου σφικτήρα (27).
- Αφού ρυθμίσετε τη θέση του βραχίονα του κάθετου σφικτήρα (28) ανάλογα με το τεμάχιο εργασίας, σφίξτε το κουμπί ασφάλισης του βραχίονα του κάθετου σφικτήρα (29).
- Σφίξτε το κουμπί σύσφιξης του τεμαχίου εργασίας (30) έτσι ώστε να πιέξει το τεμάχιο εργασίας πάνω στον πάγκο εργασίας (21).
- Ελέγξτε ότι το υλικό είναι σταθερά στη θέση του.

## ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ / ΡΥΘΜΙΣΕΙΣ

Πριν πραγματοποιήσετε οποιαδήποτε εργασία ρύθμισης στο πριόνι, βεβαιωθείτε ότι έχει αποσυνδεθεί από το δίκτυο τροφοδοσίας. Για να εξασφαλιστεί η ασφάλεια, ακριβής και αποδοτική λειτουργία του πριονιού, όλες οι διαδικασίες ρύθμισης πρέπει να εκτελεστούν πλήρως.

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

Κατά την εκτέλεση εργασιών ρύθμισης, βεβαιωθείτε ότι όλα τα εξωτερικά εξαρτήματα λειτουργούν σωστά και βρίσκονται σε καλή κατάσταση. Οποιοδήποτε φθαρμένο ή κατεστραμμένο εξάρτημα πρέπει να αντικατασταθεί από εξειδικευμένο προσωπικό πριν από τη χρήση του αλυσοπριονιού. **ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ / ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ**

Η τάση του δικτύου πρέπει να αντιστοιχεί στην τάση που αναγράφεται στην πινακίδα χαρακτηριστικών του πριονιού.

Το αλυσοπριόνιο επιτρέπεται να ενεργοποιείται μόνο όταν η λεπίδα κοπής δεν βρίσκεται σε επαφή με το προς κοπή υλικό. **Ενεργοποίηση**

- Πατήστε και κρατήστε πατημένο το κουμπί εκκίνησης (3). **Απενεργοποίηση**
- Αφήστε τον διακόπτη τροφοδοσίας (3).

**ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΟΡΙΣΜΟΥ ΒΑΘΟΥΣ ΚΟΠΗΣ** Ο ορισμός βάθους κοπής μπορεί να χρησιμοποιηθεί όταν είναι απαραίτητο να δημιουργηθεί μια εγκοπή στο υλικό. Αυτό επιτυγχάνεται με την πραγματοποίηση μιας επιφανειακής κοπής στο υλικό που υποβάλλεται σε επεξεργασία, ενώ η λεπίδα δεν λειτουργεί στο μέγιστο δυνατό βάθος.

- Κλειδώστε το μοχλό ασφάλισης της κεφαλής (13).
- Χαλαρώστε το κουμπί ασφάλισης οδηγού (11) και μετακινήστε τη κεφαλή προς τα πίσω.
- Σφίξτε το κουμπί ασφάλισης οδηγού (11).
- Γυρίστε το στοπ βάθους κοπής (9) στη ρύθμιση για περιορισμένο βάθος κοπής (Εικ. C).
- Χαμηλώστε τον βραχίονα επέκτασης και κρατήστε τον στην κάτω θέση, ακουμπώντας στον περιοριστή βάθους κοπής.
- Περιστρέψτε (αριστερά ή δεξιά) τη βίδα του στοπ βάθους κοπής (10) (Εικ. C) μέχρι να επιτευχθεί το επιθυμητό βάθος κοπής.
- Χαλαρώστε το κουμπί ασφάλισης οδηγού (11).
- Κάντε τις προγραμματισμένες κοπές στο ρυθμισμένο βάθος.
- Για να επιστρέψετε στην κοπή πλήρους βάθους, γυρίστε τον αναστολέα βάθους κοπής (9) σε θέση όπου, μετά την πτώση του βραχίονα, η βίδα του αναστολέα βάθους κοπής (10) δεν έρχεται σε επαφή με τον αναστολέα βάθους κοπής (9).

## ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΤΡΑΠΕΖΙΟΥ ΕΡΓΑΣΙΑΣ ΓΙΑ ΚΟΠΗ ΥΠΟ ΓΩΝΙΑ

Ο περιστρεφόμενος βραχίονας επιτρέπει την κοπή του υλικού σε οποιαδήποτε γωνία από την κάθετη θέση έως και 45° προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά.

- Τραβήξτε προς τα πίσω τον πείρο ασφάλισης της κεφαλής (8), ώστε ο βραχίονας του βραχίονα να ανυψωθεί αργά στην ανώτερη θέση.
- Χαλαρώστε το κουμπί ασφάλισης του τραπέζιου εργασίας (19).
- Πατήστε και κρατήστε πατημένο το μοχλό αυτόματου κλειδώματος (18) και γυρίστε τον βραχίονα του βραχίονα προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά έως ότου εμφανιστεί η επιθυμητή γωνία στην κλίμακα γωνιών του τραπέζιου εργασίας (16).
- Κλειδώστε σφηνώνοντας το κουμπί ασφάλισης του τραπέζιου εργασίας (19).

Η κλίμακα γωνιών του τραπέζιου εργασίας (16) διαθέτει μια σειρά από σημειωμένες θέσεις στις οποίες ο περιστρεφόμενος βραχίονας του βραχίονα προρυθμίζεται αυτόματα. Αυτό μπορεί να συμβεί μόνο εάν, ενώ ο βραχίονας του βραχίονα περιστρέφεται, ο μοχλός αυτόματου κλειδώματος (18) δεν κρατείται πατημένος και μπορεί να κλειδώσει σε αυτές τις εργοστασιακά ρυθμισμένες θέσεις. Αυτές είναι οι πιο συχνά χρησιμοποιούμενες γωνίες κοπής (15<sup>(0)</sup>, 22.5<sup>(30°)</sup>, 45<sup>(45°)</sup> προς τα αριστερά / δεξιά). Οποιαδήποτε γωνία μπορεί να ρυθμιστεί με ακριβή χρησιμοποιώντας την κλίμακα γωνιών στον πάγκο εργασίας (16), η οποία είναι βαθμονομημένη σε βήματα του 1 μοιρίου. Αν και η κλίμακα είναι αρκετά ακριβής για τις περισσότερες εργασίες, συνιστάται ωστόσο να ελεγχτεί η ρύθμιση της γωνίας κοπής χρησιμοποιώντας ένα μοιρογνυμνόνιο ή άλλο όργανο μέτρησης γωνιών.

## ΕΛΕΓΧΟΣ ΚΑΙ ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΗΣ ΚΑΘΕΤΗΣ ΘΕΣΗΣ ΤΟΥ ΔΙΣΚΟΥ ΚΟΠΗΣ ΣΕ ΣΧΕΣΗ ΜΕ ΤΟΝ ΠΑΓΚΟ ΕΡΓΑΣΙΑΣ.

- Χαλαρώστε το μοχλό ασφάλισης της κεφαλής (13).
- Ρυθμίστε την κεφαλή στη θέση 0<sup>0</sup> (κάθετα προς τον πάγκο εργασίας) και σφίξτε το μοχλό ασφάλισης της κεφαλής (13).
- Χαλαρώστε το κομπι ασφάλισης του τραπέζιου εργασίας (19), πατήστε και κρατήστε πατημένο το μοχλό αυτόματης ασφάλισης (18).
- Ρυθμίστε τον πάγκο εργασίας στη θέση 0<sup>0</sup>, αφήστε το μοχλό αυτόματου κλειδώματος και σφίξτε το κομπι ασφάλισης του πάγκου εργασίας (19).
- Πιέστε το μοχλό προστασίας της λεπίδας (4) και κατεβάστε την κεφαλή του πριονιού στην χαμηλότερη θέση της.
- Ελέγξτε (χρησιμοποιώντας ένα όργανο μέτρησης) ότι ο δίσκος κοπής είναι κάθετος προς τον πάγκο εργασίας.

**Κατά τη λήψη μετρήσεων, βεβαιωθείτε ότι το όργανο μέτρησης δεν αγγίζει τα δόντια της λεπίδας του πριονιού, καθώς η μέτρηση ενδέχεται να είναι ανακριβής λόγω του πάχους της άκρης καρβιδίου.**

Εάν η γωνία που μετρήθηκε δεν είναι 90°, απαιτείται ρύθμιση, η οποία πραγματοποιείται ως εξής:

- Χαλαρώστε το παξιμάδι ασφάλισης και γυρίστε τη βίδα ρύθμισης γωνίας 0<sup>0</sup> (39) (Εικ. D) δεξιόστροφα ή αριστερόστροφα για να αυξήσετε ή να μειώσετε τη γωνία του δίσκου κοπής.
- Μόλις ο δίσκος κοπής τοποθετηθεί κάθετα στον πάγκο εργασίας, αφήστε την κεφαλή να επιστρέψει στην άνω θέση.
- Κρατώντας τη βίδα ρύθμισης γωνίας 0<sup>0</sup> (39), σφίξτε το παξιμάδι ασφάλισης.
- Χαμηλώστε την κεφαλή και ελέγξτε ξανά ότι η ρυθμισμένη γωνία αντιστοιχεί στις ενδείξεις της κλίμακας γωνίας κλίσης της κεφαλής (31). Εάν είναι απαραίτητο, ρυθμίστε τη θέση του δείκτη γωνίας κλίσης της κεφαλής (32) (Εικ. E).

Μια παράνομη ρύθμιση πρέπει να πραγματοποιηθεί για τη γωνία κλίσης της κεφαλής<sup>45</sup> για κοπές υπό γωνία χρησιμοποιώντας τη βίδα ρύθμισης γωνίας 45<sup>0</sup> (40) (Εικ. D).

## ΕΛΕΓΧΟΣ ΚΑΙ ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΗΣ ΚΑΘΕΤΗΣ ΘΕΣΗΣ ΤΟΥ ΔΙΣΚΟΥ ΚΟΠΗΣ ΣΕ ΣΧΕΣΗ ΜΕ ΤΗΝ ΡΑΒΔΟ ΣΤΟΠ.

Αυτή η διαδικασία πρέπει να πραγματοποιείται πάντα όταν έχει αφαιρεθεί ή αντικατασταθεί η ράβδος στάσης. Αυτή η ρύθμιση μπορεί να πραγματοποιηθεί μόνο αφού ο δίσκος κοπής έχει τοποθετηθεί κάθετα στον πάγκο εργασίας. Η ράβδος στάσης χρησιμεύει ως οδηγός για το υλικό που κόβεται.

- Χαλαρώστε το κομπι ασφάλισης του τραπέζιου εργασίας (19), πατήστε και κρατήστε πατημένο το μοχλό αυτόματης ασφάλισης (18) και ρυθμίστε το τραπέζι εργασίας στη θέση 0<sup>0</sup>.
- Χαμηλώστε την κεφαλή του πριονιού στην χαμηλότερη θέση της.
- Τοποθετήστε ένα μοιρογνωμόνιο ή άλλη συσκευή μέτρησης γωνίας πάνω στην λεπίδα του πριονιού.
- Μετακινήστε τη συσκευή μέτρησης γωνίας προς τα πάνω μέχρι τη ράβδο στάσης (14).
- Η ένδειξη πρέπει να είναι 90<sup>0</sup>.
- Εάν απαιτείται ρύθμιση, προχωρήστε ως εξής:
- Χαλαρώστε τις βίδες που συγκρατούν τη ράβδο στάσης (14) στη βάση.
- Ρυθμίστε τη θέση της ράβδου στήριξης (14) έτσι ώστε να είναι κάθετη προς τον δίσκο κοπής.
- Σφίξτε τις βίδες που συγκρατούν τη ράβδο στήριξης.

## ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΒΡΑΧΙΟΝΑ (ΚΕΦΑΛΗΣ) ΓΙΑ ΚΟΠΗ ΥΠΟ ΓΩΝΙΑ

Ο βραχίονας μπορεί να γυρίσει σε οποιαδήποτε γωνία μεταξύ 0<sup>0</sup> και 45<sup>0</sup> για κοπή υπό γωνία (Εικ. E).

- Τραβήξτε προς τα πίσω τον πέτρο ασφάλισης της κεφαλής (8) για να απελευθερώσετε τον βραχίονα του βραχίονα και αφήστε τον βραχίονα να ανυψωθεί αργά στην άνω θέση.
- Χαλαρώστε το μοχλό ασφάλισης της κεφαλής (13).
- Γείρετε το βραχίονα του βραχίονα προς τα αριστερά στην επιθυμητή γωνία, η οποία μπορεί να διαβαστεί στην κλίμακα γωνίας κλίσης της κεφαλής (31) χρησιμοποιώντας τον δείκτη γωνίας κλίσης της κεφαλής (32) (Εικ. E).
- Σφίξτε το μοχλό ασφάλισης της κεφαλής (13).

Εάν είναι απαραίτητο να ρυθμίσετε τις παραμέτρους και των δύο γωνιών (και στα δύο επίπεδα, οριζόντια και κάθετα) για συνδυασμένη κοπή, η γωνία φάλτσοκοπής πρέπει πάντα να ρυθμίζεται πρώτη.

## ΕΛΕΓΧΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΛΕΙΖΕΡ

Η μονάδα λέιζερ εκπέμπει μια ακτίνα λέιζερ που προβάλλει μια γραμμική πλάση στο υλικό, κατά μήκος της οποίας θα κοψει ο δίσκος κοπής. Η σωστή ευθυγράμμιση της ακτίνας λέιζερ έχει ρυθμιστεί κατά τη διαδικασία κατασκευής. Ωστόσο, για εργασίες ακριβείας, η ευθυγράμμιση πρέπει να ελέγχεται πριν από την έναρξη της κοπής.

- Τοποθετήστε τις μπαταρίες στη θήκη μπαταριών (33) (Εικ. F), φροντίζοντας να διατηρηθεί η σωστή πολικότητα.
- Τοποθετήστε τον πάγκο εργασίας έτσι ώστε ο δείκτης γωνίας του πάγκου εργασίας (17) να ευθυγραμμίζεται με το σημάδι 0<sup>0</sup> στην κλίμακα γωνίας του πάγκου εργασίας (16) και ο δείκτης γωνίας κλίσης της κεφαλής (32) (Εικ. E) να ευθυγραμμίζεται με το σημάδι 0<sup>0</sup> στην κλίμακα γωνίας κλίσης της κεφαλής (31) (Εικ. E).
- Στερώστε ένα κατάλληλο κομμάτι απορριμμάτων στον πάγκο εργασίας (21) και πραγματοποιήστε την κοπή.
- Απελευθερώστε τον βραχίονα επέκτασης και αφήστε το υλικό αποκομμάτων στερεωμένο στον πάγκο εργασίας του πριονιού.
- Ρυθμίστε το διακόπτη λέιζερ (34) στη θέση «I» (ενεργοποιημένο) (σημειωμένο).
- Η προβαλλόμενη δέσμη φωτός πρέπει να είναι παράλληλη με τη γραμμική κοπή.

## ΡΥΘΜΙΣΗ ΛΕΙΖΕΡ

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

Εάν η δέσμη λέιζερ δεν είναι παράλληλη με την κοπή, προχωρήστε ως εξής:

- Αφαιρέστε το κάλυμμα της μονάδας λέιζερ (22) ξεβιδώνοντας τις βίδες στερέωσης. Η μονάδα λέιζερ (23) βρίσκεται κάτω από το κάλυμμα της μονάδας λέιζερ (22) (Εικ. G).
- Περιστρέψτε απαλά το λέιζερ (35) (Εικ. G) στο περίβλημα της μονάδας λέιζερ (23) προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά, έως ότου η δέσμη λέιζερ να είναι παράλληλη. Μην ασκείτε δύναμη στη μονάδα λέιζερ και μην την περιστρέψετε περισσότερο από μερικές μοίρες.
- Εάν απαιτείται πλευρική ρύθμιση, χαλαρώστε τις βίδες στερέωσης της μονάδας λέιζερ (36) και μετακινήστε τη μονάδα λέιζερ προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά έως ότου η γραμμική λέιζερ είναι παράλληλη με την κοπή μετά την κοπή.

Η σκόνη που δημιουργείται κατά την κοπή μπορεί να εμποδίσει την ακτίνα λέιζερ· επομένως, ο φακός του προβολέα λέιζερ πρέπει να καθαρίζεται κατά καιρούς.

## ΕΚΚΙΝΗΣΗ ΤΟΥ ΠΡΙΟΝΙΟΥ

Πριν πατήσετε το κομπι τροφοδοσίας, βεβαιωθείτε ότι το πριόνι έχει συναρμολογηθεί και ρυθμιστεί σωστά σύμφωνα με τις οδηγίες που παρέχονται σε αυτό το εγχειρίδιο. Αυτό το πριόνι έχει σχεδιαστεί για δεξιόχειρες χρήστες.

- Πατήστε το διακόπτη τροφοδοσίας (3).
- Μετακινήστε τον κινητήρα του αλυσοπριονίου να φτάσει σε πλήρη ταχύτητα.
- Πατήστε το μοχλό προστασίας της λεπίδας (4).
- Αφήστε τον βραχίονα προς το τεμάχιο εργασίας.
- Αφήστε το μοχλό προστασίας της λεπίδας (4).
- Πραγματοποιήστε την κοπή.

## ΔΙΑΚΟΠΗ ΤΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΤΟΥ ΑΛΥΣΟΠΡΙΟΝΙΟΥ

- Αφήστε τον διακόπτη τροφοδοσίας (3) και περιμένετε μέχρι να σταματήσει εντελώς η περιστροφή της λεπίδας.
- Ανυψώστε τον βραχίονα του αλυσοπριονίου, απομακρυνόντας τον από το υλικό που κόβεται.

Η προσωρινή δημιουργία σπινθήρων από τις ψήκτρες στο εσωτερικό του ηλεκτροκινητήρα είναι φυσιολογική κατά την εκκίνηση και όταν το πριόνι σταματά. Μην σταματάτε τη λεπίδα του πριονιού ασκώντας πλευρική πίεση πάνω της. ΚΟΠΗ ΜΕ ΤΟ ΠΡΙΟΝΙ

Στερώστε το υλικό που πρόκειται να κοπεί με τέτοιο τρόπο ώστε να μην παρεμποδίζει τη λειτουργία του πριονιού. Πριν ενεργοποιήσετε το πριόνι, μετακινήστε την κεφαλή του πριονιού στην κάτω θέση για να βεβαιωθείτε ότι η κεφαλή του πριονιού και το προστατευτικό της λάμας έχουν πλήρη ελευθερία κίνησης. Βεβαιωθείτε ότι το προστατευτικό της λάμας φτάνει στο μέγιστο της διαδρομής του.

Πριν ξεκινήσετε την κοπή, βεβαιωθείτε ότι το κομπι ασφάλισης του τραπέζιου εργασίας (19) και ο μοχλός ασφάλισης της κεφαλής του πριονιού (13) είναι καλά σφηνωμένα.

- Συνδέστε το πρίονι στο δίκτυο.
- Βεβαιωθείτε ότι το καλώδιο τροφοδοσίας βρίσκεται μακριά από τη λεπίδα του πριονιού και τη βάση του μηχανήματος.
- Τοποθετήστε το υλικό στον πάγκο εργασίας και βεβαιωθείτε ότι είναι σταθερά στερεωμένο, ώστε να μην μπορεί να μετακινηθεί κατά τη διάρκεια της κοπής.
- Μολακίνετε την κεφαλή του πριονιού στην πίσω θέση και ασφαλίστε τον οδηγό (12) χρησιμοποιώντας το κουμπί ασφαλίσης οδηγού (11).
- Ξεκλειδώστε την κεφαλή και το προστατευτικό του δίσκου κοπής.
- Πατήστε το κουμπί ασφαλίσης του διακόπτη και θέστε σε λειτουργία το πρίονι χρησιμοποιώντας τον διακόπτη (περιμεντέτε έως ότου η λεπίδα του πριονιού φτάσει στη μέγιστη ταχύτητά της).
- Χαμηλώστε αργά την κεφαλή του πριονιού.
- Ξεκινήστε την κοπή ασκώντας μέτρια πίεση στην κεφαλή κατά τη διάρκεια της κοπής.

Εάν τα **κουμπιά ασφαλίσης δεν σφίζουν επαρκώς, ο δίσκος κοπής ενδέχεται να μετακινηθεί απροσδόκητα προς την άνω επιφάνεια του υλικού, δημιουργώντας κίνδυνο να χτυπηθεί ο χειριστής από ένα κομμάτι υλικού.**

#### ΚΟΠΗ ΜΕ ΤΟΝ ΒΡΑΧΙΟΝΑ ΕΠΕΚΤΑΣΗΣ ΣΕ ΚΙΝΗΣΗ (ΚΕΦΑΛΗ) ΤΟΥ ΑΛΥΣΟΠΡΙΟΝΟΥ

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

- Ρυθμίστε τον βραχίονα του βραχίονα στην άνω θέση.
- Χαλαρώστε το κουμπί ασφαλίσης της λάμας (11).
- Πριν ενεργοποιήσετε το αλυσοπρίονο, τραβήξτε τον βραχίονα επέκτασης προς το μέρος σας, κρατώντας τον στην ανυψωμένη θέση.
- Πατήστε το κουμπί εκκίνησης (3) για να ξεκινήσετε το αλυσοπρίονο.
- Περιμένετε έως ότου η λεπίδα του πριονιού φτάσει στη μέγιστη ταχύτητά της.
- Ξεκλειδώστε το προστατευτικό του δίσκου κοπής πατώντας το μοχλό του προστατευτικού (4).
- Χαμηλώστε τον βραχίονα επέκτασης και ξεκινήστε την κοπή.
- Κατά τη διάρκεια της κοπής, μετακινήστε το βραχίονα προς τα πίσω (μακριά από εσάς).
- Μόλις κοπεί το υλικό, αφίστε το κουμπί εκκίνησης και περιμένετε μέχρι να σταματήσει να περιστρέφεται ο δίσκος κοπής πριν ανυψώσετε τον βραχίονα του βραχίονα στην άνω θέση.
- **Ποτέ μην πραγματοποιείτε κοπή μετακινώντας την κεφαλή του πριονιού προς το μέρος σας. Η λεπίδα του πριονιού μπορεί να αναπηδήσει απροσδόκητα πάνω στο υλικό που κόβεται, γεγονός που ενέχει κίνδυνο επικίνδυνου κτυπήματος προς τον χειριστή.**

#### ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Πριν πραγματοποιήσετε οποιαδήποτε εργασία εγκατάστασης, ρύθμισης, επισκευής ή συντήρησης, αποσυνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας από την πρίζα.

#### ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ

- Μετά την ολοκλήρωση της εργασίας, αφαιρέστε προσεκτικά όλα τα κομμάτια υλικού, τα ροκανίδια και τη σκόνη από το ένθετο του τραπεζιού εργασίας και την περιοχή γύρω από τον δίσκο κοπής και το προστατευτικό του.
- Βεβαιωθείτε ότι οι σχισμές εξερισμού στο περίβλημα του κινητήρα δεν είναι φραγμένες και δεν περιέχουν ροκανίδια ή σκόνη.
- Καθαρίστε τους οδηγούς και επαλείψτε τους με ένα λεπτό στρώμα στερεού γράσου.
- Διατηρήστε όλες τις λαβές και τα κουμπιά καθαρά.
- Καθαρίστε το φακό του προβολέα λέιζερ με μια βούρτσα.

#### ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΟΥ ΔΙΣΚΟΥ ΚΟΠΗΣ

- Πιέστε το μοχλό προστασίας του δίσκου κοπής (4).
- Σηκώστε το προστατευτικό του δίσκου κοπής (6) και ξεβιδώστε τη βίδα στερέωσης της κεντρικής πλάκας (37) (Εικ. Η).
- Σύρετε την κεντρική πλάκα (38) προς τα αριστερά για να αποκτήσετε πρόσβαση στη βίδα στερέωσης του δίσκου κοπής.
- Πατήστε το κουμπί ασφαλίσης του άξονα (5) και γυρίστε τον δίσκο κοπής μέχρι να ασφαλίσει στη θέση του.
- Χρησιμοποιώντας το ειδικό κλειδί (παρέχεται), χαλαρώστε και αφαιρέστε τον κοχλία στερέωσης του δίσκου κοπής.

- Αφαιρέστε την εξωτερική ροδέλα και βγάλτε τον δίσκο κοπής (προσέχοντας τον δακτύλιο μείωσης, εάν υπάρχει).
- Απομακρύνετε τυχόν υπολείμματα από τον άξονα και τις ροδέλες συγκράτησης του δίσκου κοπής.
- Τοποθετήστε τον νέο δίσκο κοπής ακολουθώντας τα βήματα που περιγράφονται με αντίστροφη σειρά.
- Μόλις τελειώσετε, βεβαιωθείτε ότι όλα τα κλειδιά και τα εργαλεία ρύθμισης έχουν αφαιρεθεί και ότι όλες οι βίδες, οι λαβές και οι κοχλίες έχουν σφιστεί καλά.

**Ο κοχλίας συγκράτησης του δίσκου κοπής έχει αριστερόστροφο σπείρωμα. Να είστε ιδιαίτερα προσεκτικοί κατά το χειρισμό του δίσκου κοπής. Φοράτε προστατευτικά γάντια για να προστατεύσετε τα χέρια σας από την επαφή με τα αιχμηρά δόντια του δίσκου κοπής.**

#### ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΜΠΑΤΑΡΙΩΝ ΣΤΗ ΜΟΝΑΔΑ ΛΕΙΞΕΡ

Η μονάδα λέιζερ τροφοδοτείται από δύο μπαταρίες AAA 1,5 V.

- Ανοίξτε το κάλυμμα του χώρου των μπαταριών (33) (Εικ. F).
- Αφαιρέστε τις χρησιμοποιημένες μπαταρίες.
- Τοποθετήστε τις νέες μπαταρίες, φροντίζοντας να διατηρηθεί η σωστή πολικότητα.
- Επανατοποθετήστε το κάλυμμα του χώρου των μπαταριών.

#### ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΑΝΘΡΑΚΙΝΩΝ ΒΟΥΡΤΣΩΝ

Οι φαρμένες (μήκος μικρότερο από 5 mm), καμένες ή ραγιμένες άνθρακινες ψήκρες του κινητήρα πρέπει να αντικαθίστανται αμέσως. Αντικαθιστάτε πάντα και τις δύο ψήκρες ταυτόχρονα.

- Ξεβιδώστε τα καλύμματα των άνθρακινων ψήκτρων (7).
- Αφαιρέστε τις φαρμένες ψήκρες.
- Απομακρύνετε τυχόν σκόνη άνθρακα χρησιμοποιώντας πεπιεσμένο αέρα.
- Τοποθετήστε τις νέες άνθρακινες ψήκρες (οι ψήκρες πρέπει να εισέρχονται ελεύθερα στις υποδοχές τους).
- Τοποθετήστε τα καλύμματα των άνθρακινων ψήκτρων (7).

Μετά την αντικατάσταση των άνθρακινων ψήκτρων, θέστε σε λειτουργία το ηλεκτρικό εργαλείο χωρίς φορτίο και περιμένετε 1–2 λεπτά μέχρι οι άνθρακινες ψήκρες να προσαρμοστούν στον διακόπτη του κινητήρα. Η αντικατάσταση των άνθρακινων ψήκτρων πρέπει να πραγματοποιείται αποκλειστικά από εξειδικευμένο προσωπικό με χρήση γνήσιων ανταλλακτικών.

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

#### ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

##### ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

Παράμετρος	Τιμή	
Τάση τροφοδοσίας	230 V AC	
Συχνότητα τροφοδοσίας	50 Hz	
Ονομαστική ισχύς	1400W	
Ταχύτητα άξονα (χωρίς φορτίο)	5000 σ.α.λ.	
Εύρος γωνίας κοπής	± 45°	
Εύρος κοπής υπό γωνία	0° - 45°	
Εξωτερική διάμετρος δίσκου κοπής	185 mm	
Διάμετρος οπής δίσκου κοπής	16 mm	
Διαστάσεις υλικού που κόβεται υπό γωνία / σε λοξότμηση	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Μήκος οδηγού	135 mm	
Κατηγορία λέιζερ	2	
Ισχύς λέιζερ	< 1 mW	
Μήκος κύματος λέιζερ	λ = 650 nm	
Κατηγορία ασφαλείας	II	
Βάρος	11 kg	
<b>ΔΕΔΟΜΕΝΑ ΘΟΡΥΒΟΥ ΚΑΙ ΔΟΝΗΣΕΩΝ</b>		
Επίπεδο ηχητικής πίεσης	L <sub>PA</sub> = 91,9 dB(A) K = 3 dB(A)	
Επίπεδο ηχητικής ισχύος	L <sub>WA</sub> = 104,9 dB(A) K = 3 dB(A)	

Πληροφορίες σχετικά με τον θόρυβο

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

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

## ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΤΟΥ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ



Τα ηλεκτρικά προϊόντα δεν πρέπει να απορρίπτονται μαζί με τα οικιακά απορρίμματα, αλλά πρέπει να παραδίδονται για ανακύκλωση σε κατάλληλες εγκαταστάσεις. Πληροφορίες σχετικά με την ανακύκλωση μπορείτε να λάβετε από τον πωλητή του προϊόντος ή τις τοπικές αρχές. Τα απόβλητα ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού περιέχουν ουσίες που είναι επιβλαβείς για το περιβάλλον. Ο εξοπλισμός που δεν ανακυκλώνεται αποτελεί πιθανή απειλή για το περιβάλλον και την ανθρώπινη υγεία.

H «GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa, με έδρα στη Βαρσοβία, ul. Pograniczna 2/4 (εφεξής: «GTX Poland»), ενημερώνει με το παρόν ότι όλα τα πνευματικά δικαιώματα επί του περιεχομένου του παρόντος εγχειρίδιου (εφεξής: «Εγχειρίδιο»), συμπεριλαμβανομένων, μεταξύ άλλων, του κειμένου, των φωτογραφιών, των διαγραμμάτων, των σχεδίων, καθώς και της σύνθεσης του, ανήκουν αποκλειστικά στην GTX Poland και προστατεύονται από το νόμο σύμφωνα με τον Νόμο της 4ης Φεβρουαρίου 1994 περί Πνευματικής Ιδιοκτησίας και Συμφώνων Διακιμωτών (δηλ. Εσημερία της Κυβερνήσεως 2006 αριθ. 90, σημείο 631, όπως τροποποιήθηκε). Η αντιγραφή, επεξεργασία, δημοσίευση ή τροποποίηση του Εγχειρίδιου στο σύνολό του ή οποιαδήποτε από τα επιμέρους στοιχεία του για εμπορικούς σκοπούς χωρίς τη ρητή γραπτή συγκατάθεση της GTX Poland απαγορεύεται αυστηρά και μπορεί να οδηγήσει σε αστική και ποινική ευθύνη.

## Δήλωση συμμόρφωσης ΕΚ

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

**Προϊόν:** Πρίονι γωνιών

**Μοντέλο:** 59G800

**Εμπορική ονομασία:** GRAPHITE

**Αριθμός σειράς:** 00001 έως 99999

H παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται υπό την αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή.

Το προϊόν που περιγράφεται παραπάνω συμμορφώνεται με τα ακόλουθα έγγραφα:

**Οδηγία για τα μηχανήματα 2006/42/ΕΚ**

**Οδηγία για την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα 2014/30/ΕΕ**

**Οδηγία RoHS 2011/65/ΕΕ, όπως τροποποιήθηκε από την Οδηγία 2015/863/ΕΕ**

Και πληροί τις απαιτήσεις των ακόλουθων προτύπων:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN IEC 62841-3-9:2020+A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A2:2024; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

H παρούσα δήλωση ισχύει αποκλειστικά για το μηχανήμα στην κατάσταση στην οποία διατέθηκε στην αγορά και δεν καλύπτει εξαρτήματα που προστέθηκαν από τον τελικό χρήστη ή μεταγενέστερες τροποποιήσεις που πραγματοποιήθηκαν από αυτόν. Όνομα και διεύθυνση του προσώπου που κατοικεί ή είναι εγκατεστημένο στην ΕΕ και είναι εξουσιοδοτημένο να συντάξει την τεχνική τεκμηρίωση:

Υπογεγραμμένο εκ μέρους της:

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

Paweł Kowalski

Εκπρόσωπος ποιότητας της GTX POLAND

Βαρσοβία, 4 Δεκεμβρίου 2025

(nl)

## VERTALING VAN DE ORIGINELE INSTRUCTIES

### VINKELZAAG

59G800

**WAARSCHUWING** Lees alle veiligheids waarschuwingen, instructies, afbeeldingen en specificaties die bij dit elektrisch gereedschap worden geleverd. Het niet opvolgen van alle onderstaande instructies kan leiden tot elektrische schokken, brand en/of ernstig letsel.

**Bewaar alle waarschuwingen en instructies voor toekomstig gebruik.**

• **GEVAAR: Houd uw handen uit de buurt van het zaaggebied en het zaagblad. Houd uw andere hand op de extra handgreep of de motorbehuizing.** Als u de zaag met beide

handen vasthoudt, kunnen deze niet door het zaagblad worden geraakt.

- **Reik niet onder het werkstuk.** De zaagbladbescherming beschermt de gebruiker niet tegen het zaagblad onder het werkstuk.
- **Stel de zaagdiepte af op de dikte van het werkstuk.** Er mag minder dan één volledige tand van het zaagblad zichtbaar zijn onder het werkstuk.
- **Houd het werkstuk tijdens het zagen nooit in uw handen of tegen uw been. Zet het werkstuk vast op een stabiel oppervlak.** Het is belangrijk om het risico op letsel, vastlopen van het zaagblad of verlies van controle te minimaliseren.
- **Bij het uitvoeren van werkzaamheden waarbij het snijgereedschap in contact kan komen met verborgen bedrading of de eigen kabel, moet u het elektrisch gereedschap bij de geïsoleerde greepvlakken vasthouden.** Contact met een stroomvoerende kabel zorgt ervoor dat de blootliggende metalen delen van het elektrisch gereedschap onder spanning komen te staan en kan leiden tot een elektrische schok voor de gebruiker.
- **Gebruik bij het maken van langssneden altijd een langsaanslag of een rechte geleider.** Dit verbetert de zaag nauwkeurigheid en vermindert het risico dat het zaagblad vastloopt.
- **Gebruik altijd zaagbladen met de juiste maat en vorm voor de bevestigingsgaten.** Zaagbladen die niet passen op de bevestigingspunten van de zaag zullen uit het midden verschuiven, wat leidt tot verlies van controle.
- **Gebruik nooit beschadigde of onjuiste zaagbladingen of bouten.** De zaagbladingen en bouten zijn speciaal ontworpen voor uw zaag om optimale prestaties en veiligheid te garanderen.

## OORZAKEN EN PREVENTIE VAN TERUGSLAG DOOR DE GEBRUIKER:

- Terugslag is een plotselinge reactie op een vastgelopen, geblokkeerd of verkeerd uitgelijnd zaagblad, waardoor de zaag oncontroleerbaar omhoog komt en uit het werkstuk springt in de richting van de gebruiker.
- Wanneer het zaagblad vast komt te zitten of klem raakt door een sluitende zaagsnede, stopt het zaagblad en zorgt de reactie van de motor ervoor dat de machine terugspringt in de richting van de gebruiker;
- Als het zaagblad tijdens het zagen verdraait of uit lijn raakt, kunnen de tanden aan de achterrand van het zaagblad in het bovenoppervlak van het hout graven, waardoor het zaagblad uit de zaagsnede springt en terugkaatst in de richting van de gebruiker.
- Terugslag is het gevolg van onjuist gebruik van de zaag en/of onjuiste werkprocedures of -omstandigheden, en kan worden voorkomen door de onderstaande voorzorgsmaatregelen te nemen:

➤ **Houd de zaag stevig vast met beide handen en positioneer uw armen om de terugslagkracht op te vangen. Plaats uw lichaam aan één kant van het zaagblad, maar niet in lijn met het zaagblad.**

Terugslag kan ervoor zorgen dat de zaag terugschiet, maar de kracht van de terugslag kan door de gebruiker worden beheerst als de juiste voorzorgsmaatregelen worden genomen.

➤ **Als het zaagblad vastloopt of de zaagsnede om welke reden dan ook wordt onderbroken, laat dan de trekker los en houd de zaag stil in het materiaal totdat het zaagblad volledig tot stilstand is gekomen. Probeer nooit de zaag uit het materiaal te trekken of achteruit te trekken terwijl het zaagblad in beweging is, aangezien dit terugslag kan veroorzaken.** Onderzoek de oorzaak van het vastlopen van het zaagblad en neem corrigerende maatregelen om dit te verhelpen.

➤ **Wanneer u de zaag opnieuw in het werkstuk start, centreer dan het zaagblad in de zaagsnede zodat de zaagtanden niet in het materiaal graven.** Als het zaagblad vastloopt, kan het omhoog komen of van het werkstuk afketsen wanneer de zaag opnieuw wordt gestart.

➤ **Ondersteun grote panelen om het risico op vastlopen van het zaagblad en terugslag te minimaliseren.** Grote panelen hebben de neiging om door te zakken onder hun eigen gewicht. Plaats aan

beide zijden steunen onder het paneel, dicht bij de zaaglijn en de paneelrand.

- **Gebruik geen botte of beschadigde zaagschijven.** Onscherpe of verkeerd uitgelijnde zaagschijven veroorzaken een smalle zaagsnede, wat leidt tot overmatige wrijving, vastlopen van het zaagblad en terugslag.
- **Zorg er vóór het zagen voor dat de vergrendelingshendels voor de zaagdiepte- en spaanhoekinstelling stevig zijn aangedraaid en vergrendeld.** Als de zaagbladinstelling tijdens het zagen verandert, kan dit vastlopen en terugslag veroorzaken.
- **Wees bijzonder voorzichtig bij het zagen van wanden of andere gebieden die niet zichtbaar zijn.** Het uitstekende zaagblad kan door voorwerpen heen zagen, wat terugslag kan veroorzaken.

#### UITLEG VAN DE GEBRUIKTE PICTOGRAMMEN.



1 2 3 4 5 6



7 8 9 10 11

1. Lees de gebruikershandleiding en volg de waarschuwingen en veiligheidsinstructies daarin!
2. Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen (veiligheidsbril, gehoorbescherming, stofmaskers).
3. Koppel het netsnoer los voordat u onderhouds- of reparatiewerkzaamheden uitvoert.
4. Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen: beschermende handschoenen
5. Bescherm het apparaat tegen vocht.
6. Niet met het huisvuil weggoien
7. Houd kinderen uit de buurt van het gereedschap.
8. Beschermingsklasse II
9. Het apparaat voldoet aan de voorschriften van de Europese Unie.
10. EAC-certificeringsmerk.
11. Oekraïense marktcertificeringsmerk

#### BESCHRIJVING VAN DE AFBEELDINGEN

De onderstaande nummering verwijst naar de onderdelen van het apparaat die op de afbeeldingen in deze handleiding worden getoond.

1. Draaggreep
2. Handgreepschakelaar
3. Hendel voor de beschermkap van de zaagschijf
4. Spilvergrendelingsknop
5. Bevestigingsgat
6. Beschermkap zaagschijf
7. Afdekking koolborstel
8. Vergrendelingspen
9. Zaagdiepte-aanslag
10. Schroef voor zaagdieptebegrenzer
11. Vergrendelknop geleider
12. Geleider
13. Vergrendelingshendel kop
14. Stopbalk
15. Bevestigingsgat
16. Hoekschaal van de werktafel
17. Hoekindicator werktafel
18. Automatische vergrendelingshendel
19. Vergrendelknop werktafel
20. Tafelinzetstuk
21. Werktafel
22. Afdekking lasermodule
23. Lasermodule
24. Vaste afdekking
25. Stofafzuigmondstuk

26. Stofzak
27. Verticale drukknop
28. Verticale drukarm
29. Vergrendelknop verticale drukarm
30. Knop voor het vastklemmen van materiaal
31. Schaal voor kantelhoek van de kop
32. Indicator voor de kantelhoek van de kop
33. Batterijvak
34. Knop voor de laser
35. Laser
36. Bevestigingsschroeven lasermodule
37. Bevestigingsschroef voor de middenplaat
38. Middenplaat
39. 0° hoekverstelsschroef
40. 45° hoekverstelsschroef

\* Het daadwerkelijke product kan afwijken van de afbeelding

#### UITRUSTING EN ACCESSOIRES

- Stofzak - 1
- Speciale sleutel - 1
- Verticale klem - 1

#### MARKERINGEN OP HET APPARAAT



- |       |                          |
|-------|--------------------------|
| RRRR  | - bouwjaar               |
| MM    | - maand van fabricage    |
| Y     | - aanvullende aanduiding |
| XXXXX | - serienummer            |
| NNN   | - aanvullende markering  |

#### CONSTRUCTIE EN TOEPASSING

Een verstekzaag is een machine die is uitgerust met een basis waaraan een zaagkop is bevestigd, waardoor de hoek van de kop kan worden aangepast. Bovendien kan de kop van de verstekzaag, afhankelijk van het ontwerp, onder een hoek worden gekanteld en worden uitgeschoven om de functionaliteit en zaaglengte te vergroten.

De verstekzaag is ontworpen voor het zagen van stukken hout die binnen de afmetingen van de machine passen. De zaag mag alleen worden gebruikt voor het beoogde doel. Elke poging om de zaag te gebruiken voor andere doeleinden dan die welke zijn gespecificeerd, wordt beschouwd als misbruik. De zaag mag alleen worden gebruikt met geschikte zaagschijven, voorzien van tanden met hardmetalen punten. De verstekzaag is een gereedschap dat is ontworpen voor gebruik bij zowel schrijnwerk als timmerwerk.

**Gebruik de machine niet voor andere doeleinden dan waarvoor deze bedoeld is!**

#### VOORBEREIDING VOOR GEBRUIK

**Zorg ervoor dat de verstekzaag is losgekoppeld van de stroomvoorziening voordat u montage- of afstelwerkzaamheden uitvoert.**

#### TRANSPORT VAN DE VERZAAGMACHINE

- Zorg er bij het verplaatsen van de verstekzaag voor dat de zaagkop in de laagste stand is vergrendeld.
- Controleer of de vergrendelknop van de werktafel, de vergrendelhendel van de kop en andere veiligheidsvoorzieningen goed zijn vastgedraaid.

#### BEVESTIGING VAN DE VERSTELBARE VERBINDINGSAZAG OP EEN WERKBANK

Het wordt aanbevolen om de verstekzaag op een werkbank of standaard te bevestigen met behulp van de bevestigingsgaten (15) in de voet van de zaag. Dit zorgt voor een veilige werking en voorkomt het risico op ongewenste bewegingen van de machine tijdens het gebruik. De bevestigingsgaten zijn geschikt voor schroeven met een diameter van 8 mm en een sleuf- of zeskantkop. Let bij het bevestigen van de verstekzaag op het werkblad op het volgende:

- Het oppervlak van het werkbankblad vlak en schoon is.

- De schroeven gelijkmatig en niet met overmatige kracht worden aangedraaid (de bevestigingsschroeven moeten zo worden aangedraaid dat er geen spanning of vervorming van de voet ontstaat). Bij overmatige spanning bestaat het risico dat de voet barst.

## STOFAFZUIGING

Om stofophoping te voorkomen en een optimale werkefficiëntie te garanderen, kan de zaag met behulp van de stofafzuigmond (25) worden aangesloten op een industriële stofzuiger. Als alternatief kan het stof worden opgevangen in de stofzak (meegeleverd) nadat deze op de stofafzuigmond is bevestigd. De installatie gebeurt door de veerklem in te drukken en de stofzak (26) over de stofafzuigmond (25) te plaatsen (Afb. A). Om de stofzak te legen, drukt u de veerklem op de stofzak in, verwijdert u deze van de stofuitlaat en opent u de ritssluiting om volledige toegang tot de binnenkant van de zak te krijgen.

**Voor een optimale stofafzuiging moet u de stofzak legen wanneer deze voor 2/3 vol is.**

## DE BOOMARM (KOP) BEDIENEN

De verlengarm heeft twee standen: boven en onder. Om de verlengarm uit de vergrendelde onderste stand te ontgrendelen:

- Druk de arm in en houd deze naar beneden gedrukt.
- Trek de kopvergrendelingspen (8) terug.
- Ondersteun de arm terwijl deze omhoog gaat naar de bovenste stand.

Om de boomarm in de onderste stand te vergrendelen:

- Houd de hendel van de snijschijfbescherming (4) ingedrukt.
- Druk de boomarm naar beneden totdat deze de onderste stand bereikt.
- Vergrendel de boomarm in deze stand door de kopvergrendelingspen (8) in te drukken.

## VERTICALE KLEM

De verticale klem (Afb. B) kan aan beide zijden van de werktafel op de zaagbasis worden gemonteerd en kan volledig worden aangepast aan de afmetingen van het te zagen materiaal. Gebruik de zaag niet tenzij de verticale klem in gebruik is.

- Draai de bevestigingsknop (27) van de verticale klem los aan de kant van de basis waar de verticale klem moet worden gemonteerd.
- Monteer de verticale klem door deze in het gat in de zaagbasis te steken en draai de bevestigingsknop (27) van de verticale klem vast.
- Nadat u de positie van de verticale klemarm (28) op het werkstuk hebt afgesteld, draait u de vergrendelknop (29) van de verticale klemarm vast.
- Draai de werkstuk-klemknop (30) vast, zodat deze het werkstuk tegen de werktafel (21) drukt.
- Controleer of het materiaal stevig vastzit.

## BEDIENING / INSTELLINGEN

Zorg ervoor dat de zaag van het elektriciteitsnet is losgekoppeld voordat u afstelwerkzaamheden aan de zaag uitvoert. Om een veilige, nauwkeurige en efficiënte werking van de zaag te garanderen, moeten alle afstelprocedures volledig worden uitgevoerd.

Zodra alle afstel- en instelprocedures zijn voltooid, moet u ervoor zorgen dat alle sleutels zijn verwijderd. Controleer of alle schroefdraadbevestigingen goed zijn aangedraaid.

Controleer bij het uitvoeren van afstelwerkzaamheden of alle externe onderdelen correct functioneren en in goede staat verkeren. Versleten of beschadigde onderdelen moeten door gekwalificeerd personeel worden vervangen voordat de kettingzaag wordt gebruikt. **IN- EN UITSCHAKELLEN**

De netspanning moet overeenkomen met de spanning die op het typeplaatje van de zaag staat aangegeven.

De kettingzaag mag alleen worden ingeschakeld wanneer het zaagblad zich niet in het te zagen materiaal bevindt. **Inschakelen**

- Houd de startknop (3) ingedrukt. **Uitschakelen**
- Laat de aan/uit-schakelaar (3) los.

**DE SNIJDIEPTE-AANSLAG BEDIENEN** De snijdiepte-aanslag kan worden gebruikt wanneer het nodig is om een groef in het materiaal te maken. Dit gebeurt door een oppervlakkige snede te

**maken in het te bewerken materiaal terwijl het zaagblad niet op de volledig mogelijke diepte werkt.**

- Vergrendel de kopvergrendelingshendel (13).
- Draai de vergrendelknop van de geleider (11) los en beweeg de kop naar achteren.
- Draai de vergrendelknop van de geleider (11) vast.
- Draai de snijdiepestop (9) naar de stand voor beperkte snijdiepte (Afb. C).
- Laat de verlengarm zakken en houd deze in de onderste stand, rustend tegen de snijdiepestop.
- Draai (naar links of rechts) de schroef van de snijdiepestop
- (10) (Afb. C) totdat de gewenste snijdiepte is bereikt.
- Draai de vergrendelknop van de geleider (11) los.
- Maak de geplande zaagsneden op de ingestelde diepte.
- Om terug te keren naar zagen op volledige diepte, draait u de zaagdiepte-aanslag (9) naar een positie waarin, na het laten zakken van de boomarm, de zaagdiepte-aanslagsschroef (10) niet in contact komt met de zaagdiepte-aanslag (9).

## DE WERKTAFEL INSTELLEN VOOR HET SCHUIN ZAGEN

Dankzij de zwenkarm kan het materiaal onder elke hoek worden gezaagd, van de loodrechte positie tot<sup>45°</sup> naar links of rechts.

- Trek de vergrendelingspen (8) terug, zodat de giekmarm langzaam naar de bovenste stand kan stijgen.
- Draai de vergrendelknop van de werktafel (19) los.
- Houd de automatische vergrendelingshendel (18) ingedrukt en draai de giekmarm naar links of rechts totdat de gewenste hoek wordt aangegeven op de hoekschaal van de werktafel (16).
- Vergrendel door de vergrendelknop van de werktafel (19) vast te draaien.

De hoekschaal van de werktafel (16) heeft een reeks gemarkeerde posities waarop de draaiende giekmarm automatisch wordt voorgesteld. Dit kan alleen gebeuren als, terwijl de giekmarm draait, de automatische vergrendelingshendel (18) niet in de ingedrukte stand wordt gehouden en in deze fabrieksinstellingen kan vergrendelen. Dit zijn de meest gebruikte zaaghoeken (15<sup>0°</sup>, 22.<sup>5°</sup>, 30<sup>°</sup>, 45<sup>°</sup> naar links / rechts). Elke hoek kan nauwkeurig worden ingesteld met behulp van de hoekschaal op de werktafel (16), die is gekalibreerd in stappen van 1 graad. Hoewel de schaal voor de meeste taken voldoende nauwkeurig is, wordt toch aanbevolen om de instelling van de snijhoek te controleren met een gradenboog of een ander instrument voor het meten van hoeken.

## DE LOODRECHTE POSITIE VAN DE SNIJ-SCHUIF TEN OPZICHT VAN DE WERKTAFEL CONTROLEREN EN AANPASSEN.

- Maak de vergrendelingshendel van de kop (13) los.
- Zet de kop in positie 0° (loodrecht op de werktafel) en draai de kopvergrendelingshendel (13) vast.
- Draai de vergrendelknop van de werktafel (19) los, druk de automatische vergrendelingshendel (18) in en houd deze ingedrukt.
- Zet de werktafel in de 0°-positie, laat de automatische vergrendelingshendel los en draai de vergrendelingsknop van de werktafel (19) vast.
- Druk de hendel van de zaagbladbescherming (4) in en laat de zaagkop zakken tot de laagste stand.
- Controleer (met behulp van een meetinstrument) of de zaagschijf loodrecht op de werktafel staat.

**Zorg er bij het meten voor dat het meetinstrument de tanden van het zaagblad niet raakt, aangezien de meting onnauwkeurig kan zijn vanwege de dikte van de hardmetalen punt.**

Als de gemeten hoek niet<sup>90°</sup> is, is afstelling nodig, die als volgt wordt uitgevoerd:

- Draai de borgmoer los en draai de hoekverstelschroef 0° (39) (Afb. D) met de klok mee of tegen de klok in om de hoek van de zaagschijf te vergroten of te verkleinen.
- Zodra de zaagschijf loodrecht op de werktafel staat, laat u de kop terugkeren naar de bovenste stand.
- Houd de hoekverstelschroef 0° (39) vast en draai de borgmoer vast.
- Laat de kop zakken en controleer nogmaals of de ingestelde hoek overeenkomt met de markeringen op de schaal voor de kanteelhoek van de kop (31); stel indien nodig de positie van de indicator voor de kanteelhoek van de kop (32) bij (Afb. E).

Een soortgelijke afstelling moet worden uitgevoerd voor de<sup>45°</sup> kopkanteelhoek voor verstekzaagsneden met behulp van de 45° hoekverstelschroef (40) (Afb. D).

## CONTROLE EN AFSTELLING VAN DE LOODRECHTE POSITIE VAN DE SNIJSTAAL TEN OPZICHT VAN DE AANLEGBALK.

Deze procedure moet altijd worden uitgevoerd wanneer de aanslagstang is verwijderd of vervangen. Deze afstelling mag alleen worden uitgevoerd nadat de zaagschijf loodrecht op de werktafel is geplaatst. De aanslagstang dient als geleiding voor het te zagen materiaal.

- Draai de vergrendelknop van de werktafel (19) los, houd de automatische vergrendelingshendel (18) ingedrukt en zet de werktafel in positie 0°.
- Laat de zaagkop zakken tot de laagste stand.
- Plaats een gradenboog of ander hoekmeetinstrument tegen het zaagblad.
- Verplaats het hoekmeetinstrument naar de aanslagstang (14).
- De meting moet 90° aangeven.
- Als afstelling nodig is, gaat u als volgt te werk:
- Draai de schroeven los waarmee de aanslagbalk (14) aan de basis is bevestigd.
- Stel de positie van de aanslagstang (14) zo af dat deze loodrecht op de zaagschijf staat.
- Draai de schroeven vast waarmee de aanslagstang is bevestigd.

## DE BOOMARM (KOP) INSTELLEN VOOR VERSTELZAGEN

De boomarm kan voor verstekzagen in elke hoek tussen 0° en 45° worden gekanteld (Afb. E).

- Trek de kopvergrendelingspen (8) terug om de boomarm te ontgrendelen en laat de boomarm langzaam naar de bovenste stand stijgen.
- Maak de kopvergrendelingshendel (13) los.
- Kantel de boomarm naar links tot de gewenste hoek, die kan worden afgelezen op de kantelhoekschaal (31) met behulp van de kantelhoekindicator (32) (Afb. E).
- Draai de kopvergrendelingshendel (13) vast.

Als het nodig is om de instellingen van beide hoeken (in beide vlakken, horizontaal en verticaal) aan te passen voor gecombineerd zagen, moet de verstekhoek altijd eerst worden ingesteld.

## DE WERKING VAN DE LASER CONTROLLEREN

De lasereenheid zendt een laserstraal uit die een lijn op het materiaal projecteert, waarlangs de snijschijf zal snijden. De juiste uitlijning van de laserstraal is tijdens het productieproces afgesteld. Voor precisiewerk moet de uitlijning echter worden gecontroleerd voordat met het snijden wordt begonnen.

- Plaats de batterijen in het batterijcompartiment (33) (Afb. F) en zorg ervoor dat de juiste polariteit wordt aangehouden.
- Plaats de werktafel zo dat de hoekindicator van de werktafel (17) op één lijn ligt met de 0-markering op de hoekschaal van de werktafel (16) en de indicator voor de kantelhoek van de kop (32) (Afb. E) op één lijn ligt met de 0-markering op de schaal voor de kantelhoek van de kop (31) (Afb. E).
- Bevestig een geschikt stuk afvalmateriaal op de werktafel (21) en voer de zaagsnede uit.
- Laat de verlengarm los en laat het restmateriaal op de werktafel van de zaag geklemd zitten.
- Zet de laserschakelaar (34) in de stand 'I' (aan) (gemarkeerd).
- De geprojecteerde lichtstraal moet parallel lopen aan de zaagslijn.

## LASERAFSTELLING

Kijk bij het afstellen van de lasergeleidsingsstraal niet rechtstreeks in de straal of naar de werkaansig ervaar op een spiegelend oppervlak. Schakel de lasereenheid uit wanneer de laser niet in gebruik is.

Als de laserstraal niet parallel loopt aan de zaagsnede, gaat u als volgt te werk:

- Verwijder de afdekking van de lasermodule (22) door de bevestigingsschroeven los te draaien. De lasermodule (23) bevindt zich onder de afdekking van de lasermodule (22) (Afb. G).
- Draai de laser (35) (afb. G) in de behuizing van de lasermodule (23) voorzichtig naar links of rechts totdat de laserstraal parallel loopt. Oefen geen kracht uit op de lasermodule en draai deze niet meer dan enkele graden.
- Als zijdelingse afstelling nodig is, draai dan de bevestigingsschroeven (36) van de lasermodule los en verplaats de lasermodule naar links of rechts totdat de laserlijn na het snijden parallel loopt met de snede.

Stof dat tijdens het zagen ontstaat, kan de laserstraal verduisteren; daarom moet de lens van de laserprojector van tijd tot tijd worden gereinigd.

## DE ZAAG STARTEN

Controleer voordat u de aan/uit-knop indrukt of de zaag correct is gemonteerd en afgesteld volgens de instructies in deze handleiding. Deze zaag is ontworpen voor rechtshandige gebruikers.

- Druk op de aan/uit-schakelaar (3).
- Laat de motor van de kettingzaag op volle snelheid komen.
- Druk op de hendel van de zaagbladbescherming (4).
- Laat de zaagarm naar het werkstuk zakken.
- Laat de druk op de hendel van de zaagbladbescherming (4) los.
- Maak de zaagsnede.

## DE KETTINGZAAG UITSCHAKELEN

- Laat de druk op de aan/uit-schakelaar (3) los en wacht tot het zaagblad volledig is gestopt met draaien.
- Breng de giekmak van de zaag omhoog en beweeg deze weg van het te zagen materiaal.

Tijdelijke vonkorming door de koolborstels in de elektromotor is normaal tijdens het opstarten en wanneer de zaag tot stilstand komt. Breng het zaagblad niet tot stilstand door er zijdelingse druk op uit te oefenen. ZAGEN

Zet het te zagen materiaal zo vast dat het de werking van de zaag niet hindert. Breng de zaagkop naar de onderste stand voordat u de zaag inschakelt, zodat de zaagkop en de zaagbladbescherming volledige bewegingsvrijheid hebben. Zorg ervoor dat de zaagbladbescherming zijn volledige slag bereikt.

Zorg er vóór het zagen voor dat de vergrendelknop van de werktafel (19) en de vergrendelhendel van de zaagkop (13) stevig zijn vastgedraaid.

- Sluit de zaag aan op het elektriciteitsnet.
- Zorg ervoor dat het netsnoer uit de buurt van het zaagblad en de onderkant van de machine blijft.
- Plaats het materiaal op de werktafel en zorg ervoor dat het stevig is vastgezet, zodat het tijdens het zagen niet kan verschuiven.
- Zet de zaagkop in de achterste stand en vergrendel de geleider (12) met de vergrendelknop (11).
- Ontgrendel de kop en de beschermkap van de zaagschijf.
- Druk op de schakelaarvergrendelingsknop en start de zaag met de schakelaar (wacht tot het zaagblad zijn maximale snelheid heeft bereikt).
- Laat de zaagkop langzaam zakken.
- Begin met zagen door tijdens het zagen matige druk op de kop uit te oefenen.

Als de vergrendelingsknoppen niet voldoende worden aangedraaid, kan de zaagschijf onverwacht op het bovenoppervlak van het materiaal terechtkomen, waardoor het risico bestaat dat de gebruiker door een stuk materiaal wordt geraakt.

## ZAGEN MET DE VERLENGARM DIE BEWEEGT

### (KOP) VAN DE KETTINGZAAG

Door de verlengarm van de zaag te bewegen, kan het zaagblad naar voren en naar achteren bewegen, waardoor bredere stukken materiaal kunnen worden gezaagd.

- Zet de boomarm in de bovenste stand.
- Draai de vergrendelknop van de geleidingsbalk (11) los.
- Trek, voordat u de kettingzaag inschakelt, de verlengarm naar u toe en houd deze in de opgeheven stand.
- Druk op de startknop (3) om de kettingzaag te starten.
- Wacht tot het zaagblad zijn maximale snelheid heeft bereikt.
- Ontgrendel de zaagbladbescherming door de hendel van de zaagbladbescherming (4) in te drukken.
- Laat de verlengarm zakken en begin met zagen.
- Tijdens het zagen beweegt u de zaagarm naar achteren (van u af).
- Zodra het materiaal is gezaagd, laat u de startknop los en wacht u tot de zaagschijf is gestopt met draaien voordat u de boomarm naar de bovenste stand brengt.
- Zaag nooit door de zaagkop naar u toe te bewegen. Het zaagblad kan onverwacht op het te zagen materiaal klimmen, wat een risico op gevaarlijke terugslag voor de gebruiker met zich meebrengt.

## GEbruik EN ONDERHOUD

Trek de stekker uit het stopcontact voordat u installatie-, afstel-, reparatie- of onderhoudswerkzaamheden uitvoert.

## REINIGING

- Verwijder na het werk zorgvuldig alle stukjes materiaal, spaanders en stof van de werktafelinzet en het gebied rond de zaagschijf en de beschermkap.
- Zorg ervoor dat de ventilatiesleuven in de motorbehuizing niet geblokkeerd zijn en vrij zijn van spanen of stof.
- Reinig de geleiders en smeer ze in met een dunne laag vast vet.
- Houd alle handgrepen en knoppen schoon.
- Reinig de lens van de laserprojector met een borstel.

## DE SNIJSTAAL VERVANGEN

- Druk de hendel van de snijschijfbescherming (4) in.
- Til de beschermkap van de snijschijf (6) op en draai de bevestigingsschroef van de middenplaat (37) los (Afb. H).
- Schuif de middenplaat (38) naar links om toegang te krijgen tot de bevestigingsschroef van de zaagschijf.
- Druk op de spilvergrendelingsknop (5) en draai de zaagschijf totdat deze op zijn plaats vergrendelt.
- Draai de bevestigingsbout van de zaagschijf los met de speciale sleutel (meegeleverd) en verwijder deze.
- Verwijder de buitenste ring en haal de zaagschijf eruit (let op de eventueel aanwezige overbrengingsring).
- Verwijder eventueel vuil van de as en de borrelringen van de zaagschijf.
- Monteer de nieuwe zaagschijf door de beschreven stappen in omgekeerde volgorde uit te voeren.
- Zorg er na afloop voor dat alle sleutels en afstelgereedschappen zijn verwijderd en dat alle bouten, knoppen en schroeven goed zijn vastgedraaid.

De bevestigingsbout van de zaagschijf heeft een linkse schroefdraad. Wees bijzonder voorzichtig bij het hanteren van de zaagschijf. Draag beschermende handschoenen om uw handen te beschermen tegen contact met de scherpe tanden van de zaagschijf.

## DE BATTERIJEN IN DE LASERMODULE VERVANGEN

De lasermodule wordt gevoed door twee 1,5 V AAA-batterijen.

- Open het deksel van het batterijcompartiment (33) (Afb. F).
- Verwijder de gebruikte batterijen.
- Plaats de nieuwe batterijen en let daarbij op de juiste polariteit.
- Plaats het deksel van het batterijcompartiment terug.

## VERVANGEN VAN DE KOOLBORSTELS

Versleten (korter dan 5 mm), verbrande of gebarsten koolborstels van de motor moeten onmiddellijk worden vervangen. Vervang altijd beide koolborstels tegelijk.

- Schroef de koolborsteldeksele (7) los.
- Verwijder de versleten borstels.
- Verwijder eventueel koolstofstof met perslucht.
- Plaats de nieuwe koolborstels (de borstels moeten soepel in de borstelhouders glijden).
- Plaats de koolborstelafdekkingen (7).

Laat het elektrisch gereedschap na het vervangen van de koolborstels zonder belasting draaien en wacht 1–2 minuten totdat de koolborstels zijn ingelopen met de commutator van de motor. Het vervangen van de koolborstels mag alleen worden uitgevoerd door een gekwalificeerd persoon met gebruikmaking van originele onderdelen.

Eventuele storingen moeten worden verholpen door een door de fabrikant erkend servicecentrum.

## TECHNISCHE SPECIFICATIES

### NOMINALE GEGEVENS

Parameter	Waarde
Voedingsspanning	230 V AC
Voedingsfrequentie	50 Hz
Nominaal vermogen	1400 W
Toerental (onbelast)	5000 tpm
Snijhoekbereik	± 45°
Verstekbereik	0° - 45°
Buitendiameter zaagblad	185 mm
Asgatdiameter zaagschijf	16 mm
	0° x 0°
	50 x 210 mm

Afmetingen van het materiaal dat onder een hoek / schuin wordt gesneden	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Lengte geleiderail		135 mm
Laserklasse		2
Laservermogen		< 1 mW
Lasergolfengte		λ = 650 nm
Veiligheidsklasse		II
Gewicht		11 kg
<b>GELUIDS- EN TRILLINGSGEVEENS</b>		
Geluidsdruk niveau		L <sub>PA</sub> = 91,9 dB(A) K = 3 dB(A)
Geluidsvermogensniveau		L <sub>WA</sub> = 104,9 dB(A) K = 3 dB(A)

## Geluids informatie

Het door het apparaat uitgezonden geluid wordt beschreven door: het geluidsdruk niveau L<sub>PA</sub> en het geluidsvermogensniveau L<sub>WA</sub> (waarbij K de meetonzekerheid aangeeft).

Het geluidsdruk niveau L<sub>PA</sub> en het geluidsvermogensniveau L<sub>WA</sub> in deze handleiding zijn gemeten volgens de norm EN 62841-1.

## MILIEUBESCHERMING



Elektrisch aangedreven producten mogen niet bij het huishoudelijk afval worden weggegoed, maar moeten voor recycling worden ingeleverd bij daarvoor bestemde faciliteiten. Informatie over recycling is verkrijgbaar bij de productverkoper of de lokale autoriteiten. Afgedankte elektrische en elektronische apparatuur bevat stoffen die schadelijk zijn voor het milieu. Apparaatruite die niet wordt gerecycled vormt een potentieel gevaar voor het milieu en de menselijke gezondheid.

"GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa, met maatschappelijke zetel te Warschau, ul. Pograniczna 2/4 (hierna: "GTX Poland"), deelt hierbij mee dat alle auteursrechten op de inhoud van deze handleiding (hierna: "Handleiding"), met inbegrip van onder andere de tekst, foto's, diagrammen, tekeningen en de samenstelling ervan, uitsluitend toebehoren aan GTX Poland en wettelijk beschermd zijn overeenkomstig de wet van 4 februari 1994 inzake auteursrecht en naburige rechten (d.w.z. Staatsblad 2006 nr. 90, punt 631, zoals gewijzigd). Het kopiëren, bewerken, publiceren of wijzigen van de handleiding in zijn geheel of van afzonderlijke elementen ervan voor commerciële doeleinden zonder de uitdrukkelijke schriftelijke toestemming van GTX Poland is ten strengste verboden en kan leiden tot civiel- en strafrechtelijke aansprakelijkheid.

## EG-verklaring van overeenstemming

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

Product: Verstekzaag

Model: 59G800

Handelsnaam: GRAPHITE

Serienummer: 00001 tot 99999

Deze conformiteitsverklaring wordt afgegeven onder de exclusieve verantwoordelijkheid van de fabrikant.

Het hierboven beschreven product voldoet aan de volgende documenten:

Machinerichtlijn 2006/42/EG

Richtlijn 2014/30/EU betreffende elektromagnetische compatibiliteit

RoHS-richtlijn 2011/65/EU, zoals gewijzigd bij Richtlijn 2015/863/EU

En voldoet aan de eisen van de volgende normen:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN IEC 62841-3-9:2020+A11:2020

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A2:2024; EN IEC 61000-3-11:2019

EN IEC 63000:2018

Deze verklaring is uitsluitend van toepassing op de machine in de staat waarin deze op de markt is gebracht en heeft geen betrekking op door de eindgebruiker toegevoegde onderdelen of door hem uitgevoerde latere wijzigingen.

Naam en adres van de in de EU woonachtige of gevestigde persoon die bevoegd is om de technische documentatie samen te stellen:

Ondertekend namens:

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

*Pawel Kowalski*

Pawel Kowalski

Kwaliteitsvertegenwoordiger van GTX POLAND

(pt)  
**TRADUÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS**  
**SERRA DE ESQUADRO**

59G800

**ATENÇÃO** Leia todos os avisos de segurança, instruções, ilustrações e especificações fornecidos com esta ferramenta elétrica. O não cumprimento de todas as instruções abaixo pode resultar em choque elétrico, incêndio e/ou ferimentos graves.

**Guarde todos os avisos e instruções para referência futura.**

- **PERIGO: Mantenha as mãos afastadas da área de corte e da lâmina de corte. Mantenha a outra mão na pega auxiliar ou na caixa do motor.** Se ambas as mãos estiverem a segurar a serra, não podem ser cortadas pela lâmina.
- **Não coloque as mãos por baixo da peça de trabalho.** A proteção da lâmina não protege o utilizador da lâmina de corte por baixo da peça de trabalho.
- **Ajuste a profundidade de corte à espessura da peça de trabalho.** Deve ser visível menos de um dente completo da lâmina por baixo da peça de trabalho.
- **Nunca segure a peça de trabalho nas mãos ou contra a perna durante o corte. Fixe a peça de trabalho a uma superfície estável.** É importante minimizar o risco de ferimentos, encravamento da lâmina ou perda de controlo.
- **Ao realizar operações em que a ferramenta de corte possa entrar em contacto com cabos ocultos ou com o seu próprio cabo, segure a ferramenta elétrica pelas superfícies de pega isoladas.** O contacto com um cabo sob tensão fará com que as partes metálicas expostas da ferramenta elétrica fiquem sob tensão e pode resultar em choque elétrico para o operador.
- **Ao efetuar cortes longitudinais, utilize sempre uma guia de corte ou uma guia reta.** Isto melhora a precisão do corte e reduz o risco de encravamento da lâmina.
- **Utilize sempre lâminas com o tamanho e a forma corretos para os orifícios de montagem.** As lâminas que não se encaixam nos pontos de montagem da serra deslocam-se para fora do centro, causando perda de controlo.
- **Nunca utilize anilhas ou parafusos de lâmina danificados ou incorretos.** As anilhas e os parafusos da lâmina foram especialmente concebidos para a sua serra, a fim de garantir um desempenho e segurança ótimos.

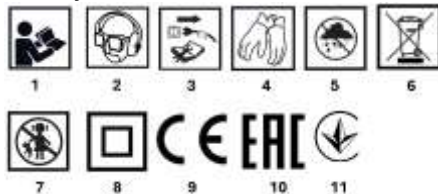
**CAUSAS E PREVENÇÃO DO RECUCO PELO OPERADOR:**

- O coice é uma reação repentina a uma lâmina de serra encravada, bloqueada ou desalinhada, fazendo com que a serra se levante de forma incontrolável e salte da peça de trabalho na direção do operador.
- Quando a lâmina fica presa ou encravada por um corte de fecho, a lâmina pára e a reação do motor faz com que a máquina recue bruscamente na direção do operador;
- Se a lâmina torcer ou ficar desalinhada durante o corte, os dentes na borda traseira da lâmina podem cravar-se na superfície superior da madeira, fazendo com que a lâmina salte para fora do corte e recua na direção do operador.
- O coice é o resultado da utilização inadequada da serra e/ou de procedimentos ou condições de trabalho incorretos, e pode ser evitado tomando as precauções adequadas listadas abaixo:
  - **Segure a serra firmemente com ambas as mãos e posicione os braços de forma a contrariar a força do coice. Posicione o corpo de lado em relação à lâmina, mas não alinhado com a mesma.** O coice pode fazer com que a serra recue, mas a força do coice pode ser controlada pelo operador se forem tomadas as precauções adequadas.
  - **Se a lâmina ficar encravada ou o corte for interrompido por qualquer motivo, solte o gatilho e mantenha a serra imóvel no material até que a lâmina pare completamente. Nunca tente puxar a serra para fora do material ou puxá-la para trás enquanto a lâmina estiver em movimento, pois isso pode causar recuo.** Investigue a causa do encravamento da lâmina e tome medidas corretivas para eliminá-la.
  - **Ao reiniciar a serra na peça de trabalho, centre a lâmina da serra no corte para que os dentes da serra não se cravem no material.** Se a lâmina da serra ficar encravada, pode levantar-se ou

ricochetear na peça de trabalho quando a serra for reiniciada.

- **Apoie painéis de grandes dimensões para minimizar o risco de encravamento da lâmina e de recuo.** Os painéis de grandes dimensões tendem a ceder sob o seu próprio peso. Coloque apoios sob o painel em ambos os lados, perto da linha de corte e da borda do painel.
- **Não utilize discos de corte cegos ou danificados.** Os discos de corte sem afiar ou mal alinhados provocam um corte estreito, levando a atrito excessivo, encravamento da lâmina e recuo.
- **Antes de iniciar o corte, certifique-se de que as alavancas de bloqueio para os ajustes de profundidade e inclinação da lâmina estão bem apertadas e bloqueadas na sua posição.** Se a configuração da lâmina se alterar durante o corte, isso pode causar encravamento e recuo.
- **Tenha especial cuidado ao cortar paredes ou outras áreas que não sejam visíveis.** A lâmina saliente pode cortar objetos, o que pode causar recuo.

**EXPLICAÇÃO DOS PICTOGRAMAS UTILIZADOS.**



1. Leia o manual do utilizador e siga os avisos e as instruções de segurança nele contidos!
2. Utilize equipamento de proteção individual (óculos de proteção, protetores auriculares, máscaras anti-pó).
3. Desligue o cabo de alimentação antes de realizar qualquer trabalho de manutenção ou reparação.
4. Utilize equipamento de proteção individual: luvas de proteção
5. Proteja o aparelho da humidade.
6. Não elimine com o lixo doméstico
7. Mantenha as crianças afastadas da ferramenta.
8. Classe de proteção II
9. O dispositivo está em conformidade com os regulamentos da União Europeia.
10. Marca de certificação EAC.
11. Marca de certificação do mercado ucraniano

**DESCRIÇÃO DAS ILUSTRAÇÕES**

A numeração abaixo refere-se aos componentes do dispositivo apresentados nas ilustrações deste manual.

1. Pega de transporte
2. Interruptor da pega
3. Alavanca de proteção do disco de corte
4. Botão de bloqueio do eixo
5. Orifício de montagem
6. Proteção do disco de corte
7. Tampa da escova de carvão
8. Pino de bloqueio da cabeça
9. Batente de profundidade de corte
10. Parafuso do batente de profundidade de corte
11. Botão de bloqueio da guia
12. Guia
13. Alavanca de bloqueio da cabeça
14. Barra de apoio
15. Orifício de montagem
16. Escala angular da mesa de trabalho
17. Indicador de ângulo da mesa de trabalho
18. Alavanca de bloqueio automático
19. Botão de bloqueio da mesa de trabalho
20. Inserção da mesa
21. Mesa de trabalho

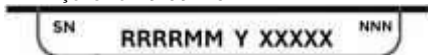
22. Tampa do módulo laser
23. Módulo de laser
24. Tampa fixa
25. Bocal de extração de pó
26. Saco de pó
27. Botão de pressão vertical
28. Braço de pressão vertical
29. Botão de bloqueio do braço de pressão vertical
30. Botão de fixação do material
31. Escala do ângulo de inclinação da cabeça
32. Indicador do ângulo de inclinação da cabeça
33. Compartimento da bateria
34. Botão de ativação do laser
35. Laser
36. Parafusos de fixação do módulo de laser
37. Parafuso de fixação da placa central
38. Placa central
39. Parafuso de ajuste do ângulo 0°
40. Parafuso de ajuste do ângulo 45°

\* O produto real pode diferir da ilustração

## EQUIPAMENTO E ACESSÓRIOS

- Saco para o pó - 1
- Chave especial - 1
- Braçadeira vertical - 1

## MARCAÇÕES NO DISPOSITIVO



RRRR	-ano de fabrico
MM	-mês de fabrico
Y	-designação adicional
XXXXX	-número de série
NNN	-marcação adicional

## CONSTRUÇÃO E APLICAÇÃO

Uma serra de esquadria é uma máquina equipada com uma base à qual está fixada uma cabeça de corte, permitindo o ajuste do ângulo da cabeça. Além disso, dependendo do modelo, a cabeça da serra de esquadria pode ser inclinada e estendida para aumentar a funcionalidade e o comprimento de corte.

A serra de esquadria foi concebida para cortar peças de madeira que se enquadram nas dimensões da máquina. Não deve ser utilizada para cortar lenha. A serra só deve ser utilizada para o fim a que se destina. Qualquer tentativa de utilizar a serra para fins diferentes dos especificados será considerada uma utilização indevida. A serra só deve ser utilizada com discos de corte adequados, equipados com dentes com ponta de carboneto. A serra de esquadria é uma ferramenta concebida para utilização tanto em trabalhos de marcenaria como de carpintaria.

**Não utilize a máquina para fins diferentes daqueles para os quais se destina!**

## PREPARAÇÃO PARA UTILIZAÇÃO

Antes de realizar qualquer trabalho de montagem ou ajuste na serra de esquadria, certifique-se de que esta foi desligada da fonte de alimentação.

### TRANSPORTE DA SERRA DE ESQUADRIA

- Ao deslocar a serra de esquadria, certifique-se de que a cabeça da serra está fixada na posição mais baixa.
- Verifique se o botão de bloqueio da mesa de trabalho, a alavanca de bloqueio da cabeça e outros dispositivos de segurança estão bem apertados.

### MONTAGEM DA SERRA DE ESQUADRIA NUMA BANCADA

Recomenda-se que a serra de esquadria seja fixada a uma bancada ou suporte utilizando os orifícios de montagem (15) previstos na base da serra, o que garante um funcionamento seguro e elimina o risco de movimentos indesejados da máquina durante a utilização. Os orifícios de montagem permitem a utilização de parafusos de 8 mm de diâmetro com cabeça fenda ou hexagonal. Ao montar a serra de esquadria no tampo da bancada, certifique-se de que:

- A superfície do tampo da bancada esteja plana e limpa.
- Os parafusos sejam apertados uniformemente e sem força excessiva (os parafusos de fixação devem ser apertados de forma a não causar tensão ou deformação da base). Em caso de tensão excessiva, existe o risco de a base rachar.

## EXTRAÇÃO DE PÓ

Para evitar a acumulação de pó e garantir a máxima eficiência de trabalho, a serra pode ser ligada a um aspirador industrial utilizando o bocal de extração de pó (25). Em alternativa, o pó pode ser recolhido no saco de pó (fornecido) após o fixar ao bocal de extração de pó. A instalação é efetuada apertando o grampo de mola e colocando o saco de pó (26) sobre o bocal de extração de pó (25) (Fig. A). Para esvaziar o saco de pó, aperte o grampo de mola no saco de pó, retire-o da saída de pó e abra o fecho para permitir o acesso total ao interior do saco.

**Para uma extração de pó ideal, esvazie o saco de pó quando estiver 2/3 cheio.**

## OPERAÇÃO DO BRAÇO DA LANÇA (CABEÇA)

O braço extensível tem duas posições: superior e inferior. Para libertar o braço extensível da posição inferior bloqueada:

- Pressione o braço da lança e mantenha-o pressionado para baixo.
- Puxe para trás o pino de bloqueio da cabeça (8).
- Apoie o braço da lança à medida que este sobe para a sua posição superior.

Para bloquear o braço da lança na posição inferior:

- Pressione e mantenha pressionada a alavanca de proteção do disco de corte (4).
- Pressione o braço da barra para baixo até que este atinja a posição inferior.
- Bloqueie o braço da lança nesta posição, pressionando o pino de bloqueio da cabeça (8).

## GRAMPOS VERTICAIS

A braçadeira vertical (Fig. B) pode ser montada na base da serra em qualquer um dos lados da mesa de trabalho e pode ser totalmente ajustada ao tamanho do material a ser cortado. Não utilize a serra a menos que a braçadeira vertical esteja em uso.

- Desaperte o botão de fixação da braçadeira vertical (27) no lado da base onde a braçadeira vertical deve ser montada.
- Monte a braçadeira vertical inserindo-a no orifício da base da serra e aperte o botão de fixação da braçadeira vertical (27).
- Após ajustar a posição do braço da braçadeira vertical (28) à peça de trabalho, aperte o botão de bloqueio do braço da braçadeira vertical (29).
- Aperte o botão de fixação da peça de trabalho (30) de modo que esta seja pressionada contra a mesa de trabalho (21).
- Verifique se o material está bem fixo.

## FUNCIONAMENTO / REGULACOES

Antes de realizar qualquer trabalho de ajuste na serra, certifique-se de que esta foi desligada da rede elétrica. Para garantir um funcionamento seguro, preciso e eficiente da serra, todos os procedimentos de ajuste devem ser realizados na integra.

Depois de concluídos todos os procedimentos de ajuste e configuração, certifique-se de que todas as chaves foram removidas. Verifique se todos os elementos de fixação roscados estão devidamente apertados.

Ao realizar trabalhos de ajuste, verifique se todos os componentes externos estão a funcionar corretamente e se encontram em boas condições. Qualquer peça desgastada ou danificada deve ser substituída por pessoal qualificado antes de a motosserra ser utilizada. **LIGAR / DESLIGAR**

A tensão da rede elétrica deve corresponder à tensão especificada na placa de identificação da motosserra.

A motosserra só pode ser ligada quando a lâmina de corte estiver afastada do material a cortar. **Ligar**

- Mantenha premido o botão de arranque (3). **Desligar**
- Solte o interruptor de alimentação (3).

**UTILIZAÇÃO DO LIMITADOR DE PROFUNDIDADE DE CORTE** O limitador de profundidade de corte pode ser utilizado quando for necessário fazer um sulco no material. Isto é feito através de um

**corte superficial no material a ser processado, enquanto a lâmina não está a funcionar na sua profundidade máxima possível.**

- Bloqueie a alavanca de bloqueio da cabeça (13).
- Desaperte o botão de bloqueio da guia (11) e mova a cabeça para trás.
- Aperte o botão de bloqueio da guia (11).
- Gire o batente de profundidade de corte (9) para a configuração de profundidade de corte limitada (Fig. C).
- Baixe o braço de extensão e mantenha-o na posição inferior, apoiado no batente de profundidade de corte.
- Gire (para a esquerda ou para a direita) o parafuso do batente de profundidade de corte
- (10) (Fig. C) até atingir a profundidade de corte desejada.
- Desaperte o botão de bloqueio da guia (11).
- Faça os cortes planeados à profundidade definida.
- Para voltar ao corte de profundidade total, rode o batente de profundidade de corte (9) para uma posição em que, após baixar o braço da lança, o parafuso do batente de profundidade de corte (10) não entre em contacto com o batente de profundidade de corte (9).

#### **AJUSTE DA MESA DE TRABALHO PARA CORTE EM ÂNGULO**

O braço giratório permite que o material seja cortado em qualquer ângulo, desde a posição perpendicular até 45° para a esquerda ou para a direita.

- Puxe para trás o pino de bloqueio da cabeça (8), permitindo que o braço da lança suba lentamente até à posição superior.
- Desaperte o botão de bloqueio da mesa de trabalho (19).
- Mantenha premissa a alavanca de bloqueio automático (18) e rode o braço da lança para a esquerda ou para a direita até que o ângulo pretendido seja indicado na escala de ângulos da mesa de trabalho (16).
- Bloqueie apertando o botão de bloqueio da mesa de trabalho (19).

A escala de ângulos da mesa de trabalho (16) possui uma série de posições marcadas nas quais o braço giratório é automaticamente pré-ajustado. Isto só pode ocorrer se, enquanto o braço estiver a girar, a alavanca de bloqueio automático (18) não for mantida na posição pressionada e puder bloquear nessas posições definidas de fábrica. Estes são os ângulos de corte mais comumente usados (15<sup>0°</sup>, 22<sup>5°</sup>, 30<sup>°</sup>, 45<sup>°</sup> para a esquerda / direita). Qualquer ângulo pode ser ajustado com precisão utilizando a escala angular na mesa de trabalho (16), que está calibrada em incrementos de 1 grau. Embora a escala seja suficientemente precisa para a maioria das tarefas, recomenda-se, no entanto, verificar a configuração do ângulo de corte utilizando um transferidor ou outro instrumento de medição de ângulos.

#### **VERIFICAÇÃO E AJUSTE DA POSIÇÃO PERPENDICULAR DO DISCO DE CORTE EM RELAÇÃO À MESA DE TRABALHO.**

- Desaperte a alavanca de bloqueio da cabeça (13).
- Coloque a cabeça na posição 0° (perpendicular à mesa de trabalho) e aperte a alavanca de bloqueio da cabeça (13).
- Desaperte o botão de bloqueio da mesa de trabalho (19), mantenha premissa a alavanca de bloqueio automático (18).
- Coloque a mesa de trabalho na posição 0°, solte a alavanca de bloqueio automático e aperte o botão de bloqueio da mesa de trabalho (19).
- Pressione a alavanca da proteção da lâmina (4) e baixe a cabeça da serra até à sua posição mais baixa.
- Verifique (utilizando um instrumento de medição) se o disco de corte está perpendicular à mesa de trabalho.

**Ao efetuar medições, certifique-se de que o instrumento de medição não toca nos dentes da lâmina da serra, uma vez que a medição pode ser imprecisa devido à espessura da ponta de carboneto.**

Se o ângulo medido não for 90°, é necessário um ajuste, que é realizado da seguinte forma:

- Desaperte a porca de bloqueio e rode o parafuso de ajuste do ângulo 0° (39) (Fig. D) no sentido horário ou anti-horário para aumentar ou diminuir o ângulo do disco de corte.
- Assim que o disco de corte estiver posicionado perpendicularmente à mesa de trabalho, deixe a cabeça regressar à posição superior.
- Enquanto mantém o parafuso de ajuste do ângulo 0° (39), aperte a porca de bloqueio.

- Baixe a cabeça e verifique novamente se o ângulo definido corresponde às marcações na escala de ângulo de inclinação da cabeça (31); se necessário, ajuste a posição do indicador de ângulo de inclinação da cabeça (32) (Fig. E).

Deve ser efetuado um ajuste semelhante para o ângulo de inclinação da cabeça<sup>45°</sup> para cortes em esquadria, utilizando o parafuso de ajuste do ângulo<sup>66 45°</sup> (40) (Fig. D).

#### **VERIFICAÇÃO E AJUSTE DA POSIÇÃO PERPENDICULAR DO DISCO DE CORTE EM RELAÇÃO À BARRA DE PARAGEM.**

**Este procedimento deve ser sempre realizado sempre que a barra de batente tenha sido removida ou substituída. Este ajuste só pode ser realizado após o disco de corte ter sido colocado perpendicularmente à mesa de trabalho. A barra de batente serve de guia para o material a ser cortado.**

- Desaperte o botão de bloqueio da mesa de trabalho (19), mantenha premissa a alavanca de bloqueio automático (18) e coloque a mesa de trabalho na posição 0°.
- Baixe a cabeça da serra até à sua posição mais baixa.
- Coloque um transferidor ou outro dispositivo de medição de ângulos contra a lâmina de serra.
- Mova o dispositivo de medição de ângulos até à barra de paragem (14).
- A medição deve indicar 90°.
- Se for necessário ajustar, proceda da seguinte forma:
- Desaperte os parafusos que fixam a barra de paragem (14) à base.
- Ajuste a posição da barra de apoio (14) de modo a que fique perpendicular ao disco de corte.
- Aperte os parafusos que fixam a barra de batente.

#### **AJUSTE DO BRAÇO DA BARRA (CABEÇA) PARA CORTE EM ÂNGULO**

O braço da lança pode ser inclinado para qualquer ângulo entre 0° e 45° para cortes em esquadria (Fig. E).

- Puxe para trás o pino de bloqueio da cabeça (8) para libertar o braço da lança e permitir que este suba lentamente até à posição superior.
- Desaperte a alavanca de bloqueio da cabeça (13).
- Incline o braço da lança para a esquerda até ao ângulo desejado, que pode ser lido na escala de ângulo de inclinação da cabeça (31) utilizando o indicador de ângulo de inclinação da cabeça (32) (Fig. E).
- Aperte a alavanca de bloqueio da cabeça (13).

**Se for necessário ajustar as configurações de ambos os ângulos (nos planos horizontal e vertical) para o corte combinado, o ângulo de esquadria deve ser sempre definido primeiro.**

#### **VERIFICAÇÃO DO FUNCIONAMENTO DO LASER**

A unidade de laser emite um feixe de laser que projeta uma linha sobre o material, ao longo da qual o disco de corte irá cortar. O alinhamento correto do feixe de laser foi ajustado durante o processo de fabrico. No entanto, para trabalhos de precisão, o alinhamento deve ser verificado antes de iniciar a operação de corte.

- Insira as pilhas no compartimento das pilhas (33) (Fig. F), garantindo que a polaridade correta é mantida.
- Posicione a mesa de trabalho de modo a que o indicador de ângulo da mesa de trabalho (17) fique alinhado com a marca 0° na escala de ângulo da mesa de trabalho (16) e o indicador de ângulo de inclinação da cabeça (32) (Fig. E) fique alinhado com a marca 0° na escala de ângulo de inclinação da cabeça (31) (Fig. E).
- Prenda um pedaço adequado de material de sucata à mesa de trabalho (21) e efetue o corte.
- Solte o braço de extensão e deixe o material de sucata preso à mesa de trabalho da serra.
- Coloque o interruptor do laser (34) na posição «I» (ligado) (marcada).
- O feixe de luz projetado deve estar paralelo à linha de corte.

#### **AJUSTE DO LASER**

**Ao ajustar o feixe de orientação do laser, não olhe diretamente para o feixe ou para o seu reflexo numa superfície espelhada. Desligue a unidade de laser quando o laser não estiver a ser utilizado.**

Se o feixe de laser não estiver paralelo ao corte, proceda da seguinte forma:

- Retire a tampa do módulo de laser (22) desparafusando os parafusos de fixação. O módulo de laser (23) encontra-se sob a tampa do módulo de laser (22) (Fig. G).
- Gire suavemente o laser (35) (Fig. G) no compartimento do módulo de laser (23) para a esquerda ou para a direita até que o feixe de laser fique paralelo. Não force o módulo de laser nem o gire mais do que alguns graus.
- Se for necessário um ajuste lateral, desaperte os parafusos de fixação do módulo laser (36) e desloque o módulo laser para a esquerda ou para a direita até que a linha laser fique paralela ao corte após o corte.

O pó gerado durante o corte pode obscurecer o feixe de laser; por isso, a lente do projetor de laser deve ser limpa de vez em quando.

#### LIGAR A SERRA

Antes de premir o botão de alimentação, certifique-se de que a serra foi montada e ajustada corretamente, de acordo com as instruções fornecidas neste manual. Esta serra foi concebida para utilizadores destros.

- Pressione o interruptor de alimentação (3).
- Deixe o motor da motosserra atingir a velocidade máxima.
- Pressione a alavanca da proteção da lâmina (4).
- Baixe o braço da lança em direção à peça de trabalho.
- Liberte a pressão na alavanca da proteção da lâmina (4).
- Faça o corte.

#### PARAR A MOTOSSERRA

- Liberte a pressão no interruptor de alimentação (3) e aguarde até que a lâmina da motosserra tenha parado completamente de rodar.
- Levante o braço da lança da motosserra, afastando-o do material a ser cortado.

É normal que se verifiquem faíscas temporárias provenientes das escovas no interior do motor elétrico durante o arranque e quando a serra está a parar. Não pare a lâmina da serra aplicando pressão lateral sobre a mesma. CORTE COM A SERRA

Prenda o material a cortar de forma a que não interfira com o funcionamento da serra. Antes de ligar a serra, desloque a cabeça da serra para a posição inferior para garantir que a cabeça da serra e a proteção da lâmina têm total liberdade de movimento. Certifique-se de que a proteção da lâmina atinge o seu curso total.

Antes de iniciar o corte, certifique-se de que o botão de bloqueio da mesa de trabalho (19) e a alavanca de bloqueio da cabeça da serra (13) estão bem apertados.

- Ligue a serra à rede elétrica.
- Certifique-se de que o cabo de alimentação se mantém afastado da lâmina da serra e da base da máquina.
- Coloque o material na mesa de trabalho e certifique-se de que está bem fixado, de modo a não se mover durante o corte.
- Mova a cabeça da serra para a posição mais recuada e bloqueie a guia (12) utilizando o botão de bloqueio da guia (11).
- Desbloqueie a cabeça e a proteção do disco de corte.
- Pressione o botão de bloqueio do interruptor e ligue a serra utilizando o interruptor (aguarde até que a lâmina da serra atinja a sua velocidade máxima).
- Baixe lentamente a cabeça da serra.
- Comece a cortar aplicando uma pressão moderada na cabeça durante o corte.

Se os botões de bloqueio não forem apertados suficientemente, o disco de corte pode mover-se inesperadamente para a superfície superior do material, representando um risco de o operador ser atingido por um pedaço de material.

#### CORTE COM O BRAÇO DE EXTENSÃO EM MOVIMENTO (CABEÇA) DA MOTOSSERRA

O movimento do braço de extensão da motosserra permite que a lâmina se desloque para a frente e para trás, possibilitando o corte de peças de material mais largas.

- Coloque o braço de extensão na posição superior.
- Desaperte o botão de bloqueio da barra-guia (11).
- Antes de ligar a motosserra, puxe o braço de extensão na sua direção, mantendo-o na posição elevada.
- Prima o botão de arranque (3) para ligar a motosserra.

- Aguarde até que a lâmina da serra atinja a sua velocidade máxima.
- Desbloqueie a proteção do disco de corte premindo a alavanca da proteção do disco de corte (4).
- Baixe o braço de extensão e comece a cortar.
- Enquanto corta, mova o braço da lança para trás (afastando-o de si).
- Assim que o material tiver sido cortado, liberte a pressão no botão de arranque e aguarde até que o disco de corte tenha parado de rodar antes de elevar o braço da lança para a posição superior.
- Nunca faça um corte movendo a cabeça da serra na sua direção. A lâmina da serra pode subir inesperadamente sobre o material a ser cortado, o que representa um risco de recuo perigoso para o operador.

#### OPERAÇÃO E MANUTENÇÃO

Antes de realizar qualquer trabalho de instalação, ajuste, reparação ou manutenção, desligue o cabo de alimentação da tomada.

#### LIMPEZA

- Após terminar o trabalho, remova cuidadosamente todos os pedaços de material, aparas e pó da inserção da mesa de trabalho e da área em torno do disco de corte e da sua proteção.
- Certifique-se de que as ranhuras de ventilação na caixa do motor estão desobstruídas e livres de aparas ou pó.
- Limpe as guias e cubra-as com uma camada fina de massa lubrificante.
- Mantenha todas as alças e botões limpos.
- Limpe a lente do projetor de laser com uma escova.

#### SUBSTITUIÇÃO DO DISCO DE CORTE

- Pressione a alavanca da proteção do disco de corte (4).
- Levante a proteção do disco de corte (6) e desaparafuse o parafuso de fixação da placa central (37) (Fig. H).
- Deslize a placa central (38) para a esquerda para permitir o acesso ao parafuso de fixação do disco de corte.
- Pressione o botão de bloqueio do eixo (5) e rode o disco de corte até este encaixar na posição.
- Utilizando a chave especial (fornecida), desaperte e retire o parafuso de fixação do disco de corte.
- Retire a anilha exterior e retire o disco de corte (tendo cuidado com o anel de redução, se estiver presente).
- Remova quaisquer resíduos do eixo e das anilhas de retenção do disco de corte.
- Instale o novo disco de corte seguindo os passos descritos na ordem inversa.
- Quando terminar, certifique-se de que todas as chaves e ferramentas de ajuste foram removidas e que todos os parafusos, botões e porcas estão bem apertados.

O parafuso de fixação do disco de corte tem uma rosca à esquerda. Tenha especial cuidado ao manusear o disco de corte. Use luvas de proteção para proteger as mãos do contacto com os dentes afiados do disco de corte.

#### SUBSTITUIÇÃO DAS PILHAS NO MÓDULO DE LASER

O módulo laser é alimentado por duas pilhas AAA de 1,5 V.

- Abra a tampa do compartimento das pilhas (33) (Fig. F).
- Retire as pilhas usadas.
- Insira as pilhas novas, certificando-se de que a polaridade correta é mantida.
- Volte a colocar a tampa do compartimento das pilhas.

#### SUBSTITUIÇÃO DAS ESCOVAS DE CARBONO

As escovas de carvão do motor gastas (com menos de 5 mm), queimadas ou rachadas devem ser substituídas imediatamente. Substitua sempre ambas as escovas ao mesmo tempo.

- Desparafuse as tampas das escovas de carvão (7).
- Retire as escovas gastas.
- Remova qualquer pó de carbono utilizando ar comprimido.
- Insira as novas escovas de carbono (as escovas devem deslizar livremente para dentro dos suportes).
- Coloque as tampas das escovas de carvão (7).

Após a substituição das escovas de carvão, ligue a ferramenta elétrica sem carga e aguarde 1–2 minutos para que as escovas de carvão se adaptem ao comutador do motor. A substituição das escovas de carvão só deve ser realizada por uma pessoa qualificada, utilizando peças originais.

Quaisquer avarias devem ser reparadas pelo centro de assistência autorizado do fabricante.

## ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

### DADOS NOMINAIS

Parâmetro	Valor	
Tensão de alimentação	230 V AC	
Frequência de alimentação	50 Hz	
Potência nominal	1400 W	
Velocidade do eixo (sem carga)	5000 rpm	
Intervalo de corte angular	± 45°	
Intervalo de corte em esquadria	0° - 45°	
Diâmetro exterior do disco de corte	185 mm	
Diâmetro do furo do disco de corte	16 mm	
Dimensões do material cortado em ângulo / em bisel	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Comprimento do trilho-guia	135 mm	
Classe do laser	2	
Potência do laser	< 1 mW	
Comprimento de onda do laser	$\lambda = 650 \text{ nm}$	
Classe de segurança	II	
Peso	11 kg	
<b>DADOS DE RUIDO E VIBRAÇÃO</b>		
Nível de pressão sonora	$L_{PA} = 91,9 \text{ dB(A) K} = 3 \text{ dB(A)}$	
Nível de potência sonora	$L_{WA} = 104,9 \text{ dB(A) K} = 3 \text{ dB(A)}$	

### Informações sobre ruído

O ruído emitido pelo dispositivo é descrito pelo: nível de pressão sonora  $L_{PA}$  e pelo nível de potência sonora  $L_{WA}$  (onde K representa a incerteza da medição).

O nível de pressão sonora  $L_{PA}$  e o nível de potência sonora  $L_{WA}$  indicados neste manual foram medidos de acordo com a norma EN 62841-1.

### PROTEÇÃO AMBIENTAL



Os produtos alimentados a eletricidade não devem ser eliminados juntamente com o lixo doméstico, mas sim entregues para reciclagem em instalações adequadas. É possível obter informações sobre reciclagem junto do revendedor do produto ou das autoridades locais. Os resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos contêm substâncias prejudiciais ao ambiente. O equipamento que não é reciclado representa uma ameaça potencial para o ambiente e a saúde humana.

A "GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa, com sede em Varsóvia, ul. Pograniczna 2/4 (doravante: "GTX Poland"), informa que todos os direitos de autor sobre o conteúdo deste manual (doravante: "Manual"), incluindo, entre outros, o seu texto, fotografias, diagramas, desenhos, bem como a sua composição, pertencem exclusivamente à GTX Poland e estão protegidos por lei, em conformidade com a Lei de 4 de fevereiro de 1994 sobre Direitos de Autor e Direitos Conexos (ou seja, Jornal Oficial de 2006 n.º 90, item 631, na sua versão alterada). A cópia, o processamento, a publicação ou a modificação do Manual na sua totalidade ou de qualquer um dos seus elementos individuais para fins comerciais, sem o consentimento expresso por escrito da GTX Poland, são estritamente proibidos e podem resultar em responsabilidade civil e criminal.

### Declaração de Conformidade CE

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

Produto: Serra de esquadria

Modelo: 59G800

Nome comercial: GRAPHITE

Número de série: 00001 a 99999

A presente declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante.

O produto acima descrito está em conformidade com os seguintes documentos:

Diretiva Máquinas 2006/42/CE

Diretiva de Compatibilidade Eletromagnética 2014/30/UE

Diretiva RoHS 2011/65/UE, conforme alterada pela Diretiva 2015/863/UE

E cumpre os requisitos das seguintes normas:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN IEC 62841-3-9:2020+A11:2020

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A2:2024; EN IEC 61000-3-11:2019

EN IEC 63000:2018

A presente declaração aplica-se exclusivamente à máquina no estado em que foi colocada no mercado e não abrange componentes adicionados pelo utilizador final nem modificações subsequentes por este realizadas.

Nome e endereço da pessoa residente ou estabelecida na UE autorizada a compilar a documentação técnica:

Assinado em nome de:

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

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Representante de Qualidade da GTX POLAND

Varsóvia, 4 de dezembro de 2025

(es)

### TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES

#### SIERRA DE INCLINACIÓN

59G800

**PRECAUCIÓN** Lea todas las advertencias de seguridad, instrucciones, ilustraciones y especificaciones que se incluyen con esta herramienta eléctrica. El incumplimiento de todas las instrucciones que se indican a continuación puede provocar descargas eléctricas, incendios y/o lesiones graves.

Conservar todas las advertencias e instrucciones para futuras consultas.

- **PELIGRO:** Mantenga las manos alejadas de la zona de corte y de la hoja de corte. Mantenga la otra mano en el mango auxiliar o en la carcasa del motor. Si sujeta la sierra con ambas manos, la hoja no podrá cortarlas.
- **No introduzca las manos debajo de la pieza de trabajo.** La protección de la hoja no protege al usuario de la hoja de corte situada debajo de la pieza de trabajo.
- **Ajuste la profundidad de corte al grosor de la pieza de trabajo.** Debe quedar visible menos de un diente completo de la hoja por debajo de la pieza de trabajo.
- **Nunca sujete la pieza de trabajo con las manos ni la apoye contra la pierna mientras corta. Fije la pieza de trabajo a una superficie estable.** Es importante minimizar el riesgo de lesiones, atascos de la hoja o pérdida de control.
- **Al realizar operaciones en las que la herramienta de corte pueda entrar en contacto con cableado oculto o con su propio cable, sujete la herramienta eléctrica por las superficies de agarre aisladas.** El contacto con un cable con corriente hará que las partes metálicas expuestas de la herramienta eléctrica se carguen de corriente y puede provocar una descarga eléctrica al operario.
- **Al realizar cortes longitudinales, utilice siempre una guía de corte o una guía recta.** Esto mejora la precisión del corte y reduce el riesgo de que la hoja se atasque.
- **Utilice siempre hojas del tamaño y la forma correctos para los orificios de montaje.** Las hojas que no se ajusten a los puntos de montaje de la sierra se desplazarán fuera del centro, provocando una pérdida de control.
- **Nunca utilice arandelas o tornillos de la hoja dañados o incorrectos.** Las arandelas y los tornillos de la hoja han sido diseñados específicamente para su sierra con el fin de garantizar un rendimiento y una seguridad óptimos.

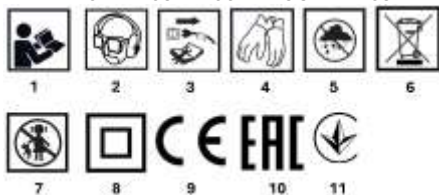
### CAUSAS Y PREVENCIÓN DEL CONTRASALTO POR PARTE DEL OPERADOR:

- El retroceso es una reacción repentina a una hoja de sierra atacada, bloqueada o desalineada, que hace que la sierra se levante de forma incontrolada y salte de la pieza de trabajo hacia el operario.
- Cuando la hoja queda atrapada o atascada por un corte de cierre, la hoja se detiene y la reacción del motor hace que la máquina se sacuda hacia atrás, en dirección al operario;
- Si la hoja se tuerce o se desalinea durante el corte, los dientes del borde posterior de la hoja pueden clavarse en la superficie superior de la madera, provocando que la hoja salte fuera del corte y rebote hacia el operario.
- El retroceso es el resultado de un uso inadecuado de la sierra y/o de procedimientos o condiciones de trabajo incorrectos, y

puede evitarse tomando las precauciones adecuadas que se enumeran a continuación:

- **Sujete la sierra firmemente con ambas manos y coloque los brazos de manera que contrarresten la fuerza del retroceso. Coloque el cuerpo a un lado de la hoja, pero no en línea con ella.** El retroceso puede hacer que la sierra retroceda, pero el operador puede controlar la fuerza del retroceso si se toman las precauciones adecuadas.
- **Si la hoja se atasca o el corte se interrumpe por cualquier motivo, suelte el gatillo y mantenga la sierra inmóvil en el material hasta que la hoja se haya detenido por completo. Nunca intente sacar la sierra del material ni tirarla hacia atrás mientras la hoja esté en movimiento, ya que esto puede provocar un retroceso.** Investigue la causa del atasco de la hoja y tome medidas correctivas para eliminarla.
- **Al volver a poner en marcha la sierra en la pieza de trabajo, centre la hoja de sierra en la ranura de corte para que los dientes de la sierra no se claven en el material.** Si la hoja de sierra se atasca, puede levantarse o rebotar contra la pieza de trabajo al volver a poner en marcha la sierra.
- **Sujete los paneles grandes para minimizar el riesgo de atascamiento de la hoja y de retroceso.** Los paneles grandes tienden a combarse por su propio peso. Coloque soportes debajo del panel a ambos lados, cerca de la línea de corte y del borde del panel.
- **No utilice discos de corte desafilados o dañados.** Los discos de corte desafilados o mal alineados provocan un corte estrecho, lo que da lugar a una fricción excesiva, atascos de la hoja y retrocesos.
- **Antes de comenzar a cortar, asegúrese de que las palancas de bloqueo para los ajustes de profundidad y ángulo de la hoja estén bien apretadas y bloqueadas en su sitio.** Si el ajuste de la hoja cambia durante el corte, esto puede provocar atascos y retrocesos.
- **Tenga especial cuidado al cortar paredes u otras zonas que no sean visibles.** La hoja que sobresale puede atravesar objetos, lo que podría provocar un retroceso.

#### EXPLICACIÓN DE LOS PICTOGRAMAS UTILIZADOS.



1. ¡Lea el manual de usuario y siga las advertencias y las instrucciones de seguridad que contiene!
2. Utilice equipo de protección personal (gafas de seguridad, protectores auditivos, mascarillas antipolvo).
3. Desconecte el cable de alimentación antes de realizar cualquier trabajo de mantenimiento o reparación.
4. Utilice equipo de protección personal: guantes protectores
5. Proteja el aparato de la humedad.
6. No lo deseche con la basura doméstica
7. Mantenga a los niños alejados de la herramienta.
8. Clase de protección II
9. El dispositivo cumple con la normativa de la Unión Europea.
10. Marca de certificación EAC.
11. Marca de certificación del mercado ucraniano

#### DESCRIPCIÓN DE LAS ILUSTRACIONES

La numeración que figura a continuación hace referencia a los componentes del dispositivo que se muestran en las ilustraciones de este manual.

1. Asa de transporte
2. Interruptor de la empuñadura
3. Palanca de protección del disco de corte

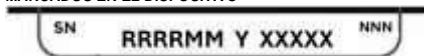
4. Botón de bloqueo del eje
5. Orificio de montaje
6. Protector del disco de corte
7. Tapa de las escobillas de carbón
8. Pasador de bloqueo del cabezal
9. Tope de profundidad de corte
10. Tornillo del tope de profundidad de corte
11. Mando de bloqueo de la guía
12. Guía
13. Palanca de bloqueo del cabezal
14. Barra de sujeción
15. Orificio de montaje
16. Escala angular de la mesa de trabajo
17. Indicador de ángulo de la mesa de trabajo
18. Palanca de bloqueo automático
19. Pomo de bloqueo de la mesa de trabajo
20. Inserto de la mesa
21. Mesa de trabajo
22. Tapa del módulo láser
23. Módulo láser
24. Cubierta fija
25. Boquilla de extracción de polvo
26. Bolsa para el polvo
27. Mando de presión vertical
28. Brazo de presión vertical
29. Mando de bloqueo del brazo de presión vertical
30. Mando de sujeción del material
31. Escala de ángulo de inclinación del cabezal
32. Indicador del ángulo de inclinación del cabezal
33. Compartimento de la batería
34. Botón de encendido del láser
35. Láser
36. Tornillos de fijación del módulo láser
37. Tornillo de fijación de la placa central
38. Placa central
39. Tornillo de ajuste del ángulo 0°
40. Tornillo de ajuste del ángulo de 45°

\* El producto real puede diferir de la ilustración

#### EQUIPO Y ACCESORIOS

- Bolsa para el polvo - 1
- Llave especial - 1
- Abrazadera vertical - 1

#### MARCADOS EN EL DISPOSITIVO



- |       |                        |
|-------|------------------------|
| RRRR  | -año de fabricación    |
| MM    | -mes de fabricación    |
| Y     | -designación adicional |
| XXXXX | -número de serie       |
| NNN   | -mercado adicional     |

#### CONSTRUCCIÓN Y APLICACIÓN

Una sierra ingletadora es una máquina equipada con una base a la que se acopla un cabezal de corte, lo que permite ajustar el ángulo del cabezal. Además, dependiendo del diseño, el cabezal de la sierra ingletadora puede inclinarse y extenderse para aumentar la funcionalidad y la longitud de corte.

La sierra ingletadora está diseñada para cortar piezas de madera que quepan dentro de las dimensiones de la máquina. No debe utilizarse para cortar leña. La sierra solo debe utilizarse para el fin previsto. Cualquier intento de utilizar la sierra para fines distintos a los especificados se considerará un uso indebido. La sierra solo debe utilizarse con discos de corte adecuados, provistos de dientes con punta de carburo. La sierra ingletadora es una herramienta diseñada para su uso tanto en trabajos de ebanistería como de carpintería.

**¡No utilice la máquina para fines distintos de aquellos para los que está destinada!**

## PREPARACIÓN PARA EL USO

Antes de realizar cualquier trabajo de montaje o ajuste en la sierra ingletadora, asegúrese de que haya sido desconectada de la red eléctrica.

## TRANSPORTE DE LA SIERRA DE INGLETAS

- Al mover la sierra ingletadora, asegúrese de que el cabezal de la sierra esté fijado en la posición más baja.
- Compruebe que el botón de bloqueo de la mesa de trabajo, la palanca de bloqueo del cabezal y los demás dispositivos de seguridad estén bien apretados.

## MONTAJE DE LA SIERRA DE INGLETAS EN UN BANCO DE TRABAJO

Se recomienda fijar la sierra ingletadora a un banco de trabajo o soporte utilizando los orificios de montaje (15) previstos en la base de la sierra, lo que garantiza un funcionamiento seguro y elimina el riesgo de movimientos indeseados de la máquina durante su uso. Los orificios de montaje permiten el uso de tornillos de 8 mm de diámetro con cabeza ranurada o hexagonal. Al montar la sierra ingletadora sobre la superficie del banco de trabajo, asegúrese de que:

- La superficie de la mesa de trabajo esté plana y limpia.
- Los tornillos se aprieten de manera uniforme y sin ejercer una fuerza excesiva (los tornillos de fijación deben apretarse de forma que no provoquen tensiones ni deformaciones en la base). En caso de tensión excesiva, existe el riesgo de que la base se agriete.

## EXTRACCIÓN DE POLVO

Para evitar la acumulación de polvo y garantizar la máxima eficiencia de trabajo, la sierra se puede conectar a un aspirador industrial mediante la boquilla de aspiración de polvo (25). Como alternativa, el polvo se puede recoger en la bolsa de polvo (suministrada) tras acoplarla a la boquilla de aspiración. La instalación se realiza apretando el clip de resorte y colocando la bolsa de polvo (26) sobre la boquilla de aspiración (25) (Fig. A). Para vaciar la bolsa de polvo, apriete el clip de resorte de la bolsa, retirela de la salida de polvo y abra la cremallera para acceder al interior de la bolsa.

Para una extracción óptima del polvo, vacíe la bolsa cuando esté llena hasta 2/3 de su capacidad.

## MANEJO DEL BRAZO ARTICULADO (CABEZA)

El brazo extensible tiene dos posiciones: superior e inferior. Para liberar el brazo extensible de la posición inferior bloqueada:

- Presione el brazo de la pluma y manténgalo presionado hacia abajo.
- Tire hacia atrás del pasador de bloqueo del cabezal (8).
- Sostenga el brazo extensible mientras se eleva a su posición superior.

Para bloquear el brazo de la barra en la posición inferior:

- Mantenga presionada la palanca de protección del disco de corte (4).
- Presione el brazo de la barra hacia abajo hasta que alcance la posición inferior.
- Bloquee el brazo de la barra en esta posición presionando el pasador de bloqueo del cabezal (8).

## ABRAZADERA VERTICAL

La abrazadera vertical (Fig. B) se puede montar en la base de la sierra a ambos lados de la mesa de trabajo y se puede ajustar completamente al tamaño del material que se va a cortar. No utilice la sierra a menos que se esté utilizando la abrazadera vertical.

- Afloje el botón de fijación de la abrazadera vertical (27) en el lado de la base donde se va a montar la abrazadera vertical.
- Coloque la abrazadera vertical insertándola en el orificio de la base de la sierra y apriete el botón de fijación de la abrazadera vertical (27).
- Después de ajustar la posición del brazo de la abrazadera vertical (28) a la pieza de trabajo, apriete el botón de bloqueo del brazo de la abrazadera vertical (29).
- Apriete el botón de sujeción de la pieza de trabajo (30) de modo que presione la pieza contra la mesa de trabajo (21).
- Compruebe que el material esté bien sujeto.

## FUNCIONAMIENTO / AJUSTES

Antes de realizar cualquier trabajo de ajuste en la sierra, asegúrese de que haya sido desconectada de la red eléctrica.

Para garantizar un funcionamiento seguro, preciso y eficiente de la sierra, deben realizarse todos los procedimientos de ajuste en su totalidad.

Una vez completados todos los procedimientos de ajuste y configuración, asegúrese de que se hayan retirado todas las llaves. Compruebe que todos los elementos de fijación roscados estén correctamente apretados.

Al realizar trabajos de ajuste, compruebe que todos los componentes externos funcionan correctamente y se encuentran en buen estado. Cualquier pieza desgastada o dañada debe ser sustituida por personal cualificado antes de utilizar la motosierra. ENCENDIDO / APAGADO

La tensión de red debe corresponder a la tensión especificada en la placa de características de la sierra.

La motosierra solo se puede encender cuando la hoja de corte no esté en contacto con el material a cortar. Encendido

- Mantenga pulsado el botón de arranque (3). Apagado
- Suelte el interruptor de encendido (3).

**MANEJO DEL TOPE DE PROFUNDIDAD DE CORTE** El tope de profundidad de corte se puede utilizar cuando sea necesario realizar una ranura en el material. Para ello, se realiza un corte superficial en el material que se está procesando mientras la hoja no está funcionando a su máxima profundidad posible.

- Bloquee la palanca de bloqueo del cabezal (13).
- Afloje el botón de bloqueo de la guía (11) y mueva el cabezal hacia atrás.
- Apriete el botón de bloqueo de la guía (11).
- Gire el tope de profundidad de corte (9) hasta la posición de profundidad de corte limitada (Fig. C).
- Baje el brazo extensible y manténgalo en la posición inferior, apoyado contra el tope de profundidad de corte.
- Gire (hacia la izquierda o hacia la derecha) el tornillo del tope de profundidad de corte
- (10) (Fig. C) hasta alcanzar la profundidad de corte deseada.
- Afloje el botón de bloqueo de la guía (11).
- Realice los cortes previstos a la profundidad establecida.
- Para volver al corte a profundidad máxima, gire el tope de profundidad de corte (9) a una posición en la que, tras bajar el brazo de la pluma, el tornillo del tope de profundidad de corte (10) no entre en contacto con el tope de profundidad de corte (9).

## AJUSTE DE LA MESA DE TRABAJO PARA CORTES EN ÁNGULO

El brazo giratorio permite cortar el material en cualquier ángulo desde la posición perpendicular hasta 45° hacia la izquierda o la derecha.

- Tire hacia atrás del pasador de bloqueo del cabezal (8), lo que permitirá que el brazo de la pluma se eleve lentamente hasta la posición superior.
- Afloje el botón de bloqueo de la mesa de trabajo (19).
- Mantenga presionada la palanca de bloqueo automático (18) y gire el brazo de la pluma hacia la izquierda o hacia la derecha hasta que el ángulo deseado se indique en la escala de ángulos de la mesa de trabajo (16).
- Bloquee apretando el botón de bloqueo de la mesa de trabajo (19).

La escala de ángulos de la mesa de trabajo (16) tiene una serie de posiciones marcadas en las que el brazo giratorio de la pluma se preajusta automáticamente. Esto solo puede ocurrir si, mientras el brazo de la pluma está girando, la palanca de bloqueo automático (18) no se mantiene en la posición presionada y puede bloquearse en estas posiciones preajustadas de fábrica. Estos son los ángulos de corte más utilizados (15<sup>(0)</sup>, 22,5°, 30°, 45° a la izquierda / derecha). Cualquier ángulo se puede ajustar con precisión utilizando la escala angular de la mesa de trabajo (16), que está calibrada en incrementos de 1 grado. Aunque la escala es lo suficientemente precisa para la mayoría de las tareas, se recomienda comprobar el ajuste del ángulo de corte utilizando un transportador u otro instrumento de medición de ángulos.

## COMPROMOCIÓN Y AJUSTE DE LA POSICIÓN PERPENDICULAR DEL DISCO DE CORTE RESPECTO A LA MESA DE TRABAJO.

- Afloje la palanca de bloqueo del cabezal (13).
- Ajuste el cabezal a la posición 0° (perpendicular a la mesa de trabajo) y apriete la palanca de bloqueo del cabezal (13).

- Afloje el botón de bloqueo de la mesa de trabajo (19) y mantenga presionada la palanca de bloqueo automático (18).
- Ajuste la mesa de trabajo a la posición 0°, suelte la palanca de bloqueo automático y apriete el botón de bloqueo de la mesa de trabajo (19).
- Presione la palanca de protección de la hoja (4) y baje el cabezal de la sierra hasta su posición más baja.
- Compruebe (utilizando un instrumento de medición) que el disco de corte esté perpendicular a la mesa de trabajo.

**Al realizar las mediciones, asegúrese de que el instrumento de medición no toque los dientes de la hoja de sierra, ya que la medición podría ser inexacta debido al grosor de la punta de carburo.**

Si el ángulo medido no es  $90^\circ$ , es necesario realizar un ajuste, que se lleva a cabo de la siguiente manera:

- Afloje la contratuercas y gire el tornillo de ajuste del ángulo 0° (39) (Fig. D) en sentido horario o antihorario para aumentar o disminuir el ángulo del disco de corte.
- Una vez que el disco de corte esté colocado perpendicularmente a la mesa de trabajo, deje que el cabezal vuelva a la posición superior.
- Mientras sujeta el tornillo de ajuste del ángulo 0° (39), apriete la contratuercas.
- Baje el cabezal y compruebe de nuevo que el ángulo ajustado se corresponde con las marcas de la escala de ángulo de inclinación del cabezal (31); si es necesario, ajuste la posición del indicador de ángulo de inclinación del cabezal (32) (Fig. E).

Se debe realizar un ajuste similar para el ángulo de inclinación del cabezal<sup>45</sup> en los cortes a inglete utilizando el tornillo de ajuste del ángulo de 45° (40) (Fig. D).

#### COMPROBACIÓN Y AJUSTE DE LA POSICIÓN PERPENDICULAR DEL DISCO DE CORTE RESPECTO A LA BARRA DE TOPE.

Este procedimiento debe realizarse siempre que se haya retirado o sustituido la barra de tope. Este ajuste solo puede realizarse después de haber colocado el disco de corte en posición perpendicular a la mesa de trabajo. La barra de tope sirve de guía para el material que se va a cortar.

- Afloje el botón de bloqueo de la mesa de trabajo (19), mantenga presionada la palanca de bloqueo automático (18) y coloque la mesa de trabajo en la posición 0°.
- Baje el cabezal de la sierra hasta su posición más baja.
- Coloque un transportador u otro dispositivo de medición de ángulos contra la hoja de sierra.
- Desplace el dispositivo de medición de ángulos hasta la barra de tope (14).
- La lectura debe ser de  $90^\circ$ .
- Si es necesario realizar un ajuste, proceda de la siguiente manera:
- Afloje los tornillos que fijan la barra de tope (14) a la base.
- Ajuste la posición de la barra de tope (14) de modo que quede perpendicular al disco de corte.
- Apriete los tornillos que fijan la barra de tope.

#### AJUSTE DEL BRAZO DE LA BARRA (CABEZA) PARA CORTES EN INGLETE

El brazo de la pluma se puede inclinar a cualquier ángulo entre  $0^\circ$  y  $45^\circ$  para realizar cortes en inglete (Fig. E).

- Tire hacia atrás del pasador de bloqueo del cabezal (8) para liberar el brazo de la pluma y permita que este se eleve lentamente hasta la posición superior.
- Afloje la palanca de bloqueo del cabezal (13).
- Incline el brazo de la pluma hacia la izquierda hasta el ángulo deseado, que puede leerse en la escala de ángulo de inclinación del cabezal (31) utilizando el indicador de ángulo de inclinación del cabezal (32) (Fig. E).
- Apriete la palanca de bloqueo del cabezal (13).

**Si es necesario ajustar la configuración de ambos ángulos (en ambos planos, horizontal y vertical) para el corte combinado, el ángulo de inglete siempre debe ajustarse primero.**

#### COMPROBACIÓN DEL FUNCIONAMIENTO DEL LÁSER

La unidad láser emite un rayo láser que proyecta una línea sobre el material, a lo largo de la cual cortará el disco de corte. La alineación correcta del rayo láser se ha ajustado durante el proceso de fabricación. Sin embargo, para un trabajo de precisión, se debe comprobar la alineación antes de iniciar la operación de corte.

- Inserte las pilas en el compartimento de pilas (33) (Fig. F), asegurándose de que se mantenga la polaridad correcta.
- Coloque la mesa de trabajo de manera que el indicador de ángulo de la mesa de trabajo (17) quede alineado con la marca  $0^\circ$  en la escala de ángulo de la mesa de trabajo (16), y el indicador de ángulo de inclinación del cabezal (32) (Fig. E) quede alineado con la marca  $0^\circ$  en la escala de ángulo de inclinación del cabezal (31) (Fig. E).
- Fije un trozo de material de desecho adecuado a la mesa de trabajo (21) y realice el corte.
- Suelte el brazo extensible y deje el material de desecho sujeto a la mesa de trabajo de la sierra.
- Coloque el interruptor del láser (34) en la posición «I» (encendido) (marcada).
- El haz de luz proyectado debe ser paralelo a la línea de corte.

#### AJUSTE DEL LÁSER

**Al ajustar el rayo guía del láser, no mire directamente al rayo ni a su reflejo en una superficie espejada. Apague la unidad láser cuando no esté en uso.**

Si el rayo láser no es paralelo al corte, proceda de la siguiente manera:

- Retire la cubierta del módulo láser (22) desenroscando los tornillos de fijación. El módulo láser (23) se encuentra debajo de la cubierta del módulo láser (22) (Fig. G).
- Gire con cuidado el láser (35) (Fig. G) en la carcasa del módulo láser (23) hacia la izquierda o hacia la derecha hasta que el haz láser quede paralelo. No fuerce el módulo láser ni lo gire más de unos pocos grados.
- Si es necesario realizar un ajuste lateral, afloje los tornillos de fijación del módulo láser (36) y mueva el módulo láser hacia la izquierda o hacia la derecha hasta que la línea láser quede paralela al corte tras el corte.

**El polvo generado durante el corte puede oscurecer el rayo láser; por lo tanto, la lente del proyector láser debe limpiarse de vez en cuando.**

#### Puesta en marcha de la sierra

**Antes de pulsar el botón de encendido, asegúrese de que la sierra se ha montado y ajustado correctamente de acuerdo con las instrucciones proporcionadas en este manual.** Esta sierra ha sido diseñada para usuarios diestros.

- Pulse el interruptor de encendido (3).
- Deje que el motor de la motosierra alcance la velocidad máxima.
- Pulse la palanca de la protección de la hoja (4).
- Baje el brazo de la pluma hacia la pieza de trabajo.
- Suelte la presión sobre la palanca de la protección de la hoja (4).
- Realice el corte.

#### PARADA DE LA MOTOSIERRA

- Suelte el interruptor de encendido (3) y espere hasta que la hoja de la sierra haya dejado de girar por completo.
- Levante el brazo de la sierra, alejándolo del material que se está cortando.

**Es normal que se produzcan chispas puntuales procedentes de las escobillas del motor eléctrico durante el arranque y al detener la sierra. No detenga la hoja de la sierra ejerciendo presión lateral sobre ella. CORTE CON LA SIERRA**

**Fije el material que se va a cortar de manera que no interfiera con el funcionamiento de la sierra. Antes de encender la sierra, mueva el cabezal de la sierra a la posición inferior para asegurarse de que el cabezal y la protección de la hoja tengan total libertad de movimiento. Asegúrese de que la protección de la hoja alcance su recorrido completo.**

Antes de comenzar a cortar, asegúrese de que el botón de bloqueo de la mesa de trabajo (19) y la palanca de bloqueo del cabezal de la sierra (13) estén bien apretados.

- Conecte la sierra a la red eléctrica.
- Asegúrese de que el cable de alimentación se mantenga alejado de la hoja de sierra y de la base de la máquina.
- Coloque el material sobre la mesa de trabajo y asegúrese de que esté bien sujeto para que no se mueva durante el corte.
- Mueva el cabezal de la sierra a la posición más retrasada y bloquee la guía (12) utilizando el botón de bloqueo de la guía (11).
- Desbloquee el cabezal y la protección del disco de corte.

- Pulse el botón de bloqueo del interruptor y ponga en marcha la sierra con el interruptor (espere hasta que la hoja de sierra alcance su velocidad máxima).
- Baje lentamente el cabezal de la sierra.
- Comience a cortar aplicando una presión moderada sobre el cabezal durante el corte.

Si no se aprietan lo suficiente los mandos de bloqueo, el disco de corte podría desplazarse inesperadamente hacia la superficie superior del material, lo que supone un riesgo de que el operario resulte golpeado por un trozo de material.

### CORTE CON EL BRAZO DE EXTENSIÓN EN MOVIMIENTO (CABEZA) DE LA MOTOSIERRA

Al mover el brazo extensible de la sierra, la hoja de sierra se desplaza hacia delante y hacia atrás, lo que permite cortar piezas de material más anchas.

- Coloque el brazo de extensión en la posición superior.
- Afloje el pomo de bloqueo de la barra guía (11).
- Antes de encender la motosierra, tire del brazo extensible hacia usted, manteniéndolo en la posición elevada.
- Pulse el botón de arranque (3) para poner en marcha la motosierra.
- Espere hasta que la hoja de la sierra alcance su velocidad máxima.
- Desbloquee la protección del disco de corte presionando la palanca de la protección del disco de corte (4).
- Baje el brazo extensible y comience a cortar.
- Mientras corta, mueva el brazo de la pluma hacia atrás (alejándolo de usted).
- Una vez cortado el material, suelte la presión sobre el botón de arranque y espere a que el disco de corte haya dejado de girar antes de elevar el brazo de la pluma a la posición superior.
- Nunca realice un corte moviendo el cabezal de la sierra hacia usted. La hoja de sierra podría subir inesperadamente sobre el material que se está cortando, lo que supone un riesgo de rebote peligroso para el operario.

### FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO

Antes de realizar cualquier trabajo de instalación, ajuste, reparación o mantenimiento, desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente.

### LIMPIEZA

- Una vez finalizado el trabajo, retire con cuidado todos los restos de material, virutas y polvo del inserto de la mesa de trabajo y de la zona alrededor del disco de corte y su protector.
- Asegúrese de que las ranuras de ventilación de la carcasa del motor no estén obstruidas y estén libres de virutas o polvo.
- Limpie las guías y recúbrelas con una fina capa de grasa sólida.
- Mantenga limpias todas las asas y mandos.
- Limpie la lente del proyector láser con un cepillo.

### SUSTITUCIÓN DEL DISCO DE CORTE

- Presione la palanca de la protección del disco de corte (4).
- Levante la protección del disco de corte (6) y desatornille el tornillo de fijación de la placa central (37) (Fig. H).
- Deslice la placa central (38) hacia la izquierda para acceder al tornillo de fijación del disco de corte.
- Pulse el botón de bloqueo del eje (5) y gire el disco de corte hasta que encaje en su sitio.
- Con la llave especial (suministrada), afloje y retire el perno de fijación del disco de corte.
- Retire la arandela exterior y extraiga el disco de corte (teniendo cuidado con el anillo reductor, si lo hay).
- Retire cualquier residuo del eje y de las arandelas de retención del disco de corte.
- Instale el nuevo disco de corte siguiendo los pasos descritos en orden inverso.
- Una vez terminado, asegúrese de que se han retirado todas las llaves y herramientas de ajuste y de que todos los pernos, pomos y tornillos están bien apretados.

El perno de sujeción del disco de corte tiene rosca a la izquierda. Tenga especial cuidado al manipular el disco de corte. Utilice guantes protectores para proteger sus manos del contacto con los dientes afilados del disco de corte.

### SUSTITUCIÓN DE LAS PILAS DEL MÓDULO LÁSER

- El módulo láser funciona con dos pilas AAA de 1,5 V.
- Abra la tapa del compartimento de las pilas (33) (Fig. F).

- Retire las pilas gastadas.
- Inserte las pilas nuevas, asegurándose de que se mantenga la polaridad correcta.
- Vuelva a colocar la tapa del compartimento de las pilas.

### SUSTITUCIÓN DE LAS ESCOBILLAS DE CARBÓN

Las escobillas de carbón del motor desgastadas (de menos de 5 mm), quemadas o agrietadas deben sustituirse inmediatamente. Sustituya siempre ambas escobillas al mismo tiempo.

- Desatornille las tapas de las escobillas de carbón (7).
  - Retire las escobillas desgastadas.
  - Elimine cualquier resto de polvo de carbón con aire comprimido.
  - Inserte las nuevas escobillas de carbón (las escobillas deben deslizarse con facilidad en los soportes).
  - Coloque las tapas de las escobillas de carbón (7).
- Después de sustituir las escobillas de carbón, ponga en marcha la herramienta eléctrica sin carga y espere entre 1 y 2 minutos para que las escobillas de carbón se asienten en el conmutador del motor. La sustitución de las escobillas de carbón solo debe ser realizada por personal cualificado utilizando piezas originales.

Cualquier avería debe ser reparada por un centro de servicio autorizado por el fabricante.

### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

#### DATOS NOMINALES

Parámetro	Valor	
Tensión de alimentación	230 V AC	
Frecuencia de alimentación	50 Hz	
Potencia nominal	1400 W	
Velocidad del husillo (sin carga)	5000 rpm	
Rango de corte en ángulo	± 45°	
Rango de corte en inglete	0° - 45°	
Diámetro exterior del disco de corte	185 mm	
Diámetro del orificio del disco de corte	16 mm	
Dimensiones del material cortado en ángulo / en bisel	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 45°	50 x 150 mm
	0°	35 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Longitud del carril guía	135 mm	
Clase de láser	2	
Potencia del láser	< 1 mW	
Longitud de onda del láser	λ = 650 nm	
Clase de seguridad	II	
Peso	11 kg	
<b>DATOS DE RUIDO Y VIBRACIONES</b>		
Nivel de presión acústica	L <sub>pA</sub> = 91,9 dB(A) K = 3 dB(A)	
Nivel de potencia sonora	L <sub>WA</sub> = 104,9 dB(A) K = 3 dB(A)	

### Información sobre el ruido

El ruido emitido por el dispositivo se describe mediante: el nivel de presión acústica L<sub>pA</sub> y el nivel de potencia acústica L<sub>WA</sub> (donde K indica la incertidumbre de medición).

El nivel de presión acústica L<sub>pA</sub> y el nivel de potencia acústica L<sub>WA</sub> que figuran en este manual se han medido de conformidad con la norma EN 62841-1.

### PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE



Los productos eléctricos no deben desecharse con la basura doméstica, sino que deben entregarse para su reciclaje en las instalaciones adecuadas. Puede obtener información sobre el reciclaje en el distribuidor del producto o en las autoridades locales. Los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos contienen sustancias nocivas para el medio ambiente. Los aparatos que no se reciclan suponen una amenaza potencial para el medio ambiente y la salud humana.

«GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa, con domicilio social en Varsovia, ul. Pograniczna 2/4 (en adelante: «GTX Poland»), informa por la presente que todos los derechos de autor sobre el contenido de este manual (en adelante: «Manual»), incluyendo, entre otras cosas, su texto, fotografías, diagramas, dibujos, así como su composición, pertenecen exclusivamente a GTX Poland y están protegidos por la ley de conformidad con la Ley de 4 de febrero de 1994 sobre derechos de autor y derechos afines (es decir, Boletín Oficial de 2006, n.º 90, punto 631, en su versión modificada). Queda estrictamente prohibida la copia, el

procesamiento, la publicación o la modificación del Manual en su totalidad o de cualquiera de sus elementos individuales con fines comerciales sin el consentimiento expreso por escrito de GTX Poland, y puede dar lugar a responsabilidades civiles y penales.

## Declaración de conformidad CE

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

**Producto:** Sierra ingletadora

**Modelo:** 59G800

**Nombre comercial:** GRAPHITE

**Número de serie:** 00001 a 99999

La presente declaración de conformidad se emite bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante.

El producto descrito anteriormente cumple con los siguientes documentos:

**Directiva de máquinas 2006/42/CE**

**Directiva de compatibilidad electromagnética 2014/30/UE**

**Directiva RoHS 2011/65/UE, modificada por la Directiva 2015/863/UE**

Y cumple los requisitos de las siguientes normas:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN IEC 62841-3-9:2020+A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A2:2024; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

La presente declaración se aplica exclusivamente a la máquina en el estado en que fue comercializada y no cubre los componentes añadidos por el usuario final ni las modificaciones posteriores realizadas por este.

Nombre y dirección de la persona residente o establecida en la UE autorizada para elaborar la documentación técnica:

Firmado en nombre de:

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

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Representante de calidad de GTX POLAND

Varsovia, 4 de diciembre de 2025

(et)  
**ORIGINAALJUHENDITE TÖLGE**

**MITRE SAW**

**59G800**

**HOIATUS** Lugege läbi kõik selle elektritööriista kaasasolevad ohutusohiitused, juhised, joonised ja tehnilised andmed. Alpool esitatud juhiste eiramine võib põhjustada elektrilöögi, tulekahju ja/või tõsiseid vigastusi.

Säilitage kõik hoiatused ja juhised edaspidiseks kasutamiseks.

- **OHT:** Hoidke käed eemal löikepiirkonnast ja lõiketerast. Hoidke teine käsi abikäepidemel või mootorikorpusel. Kui mõlemad käed hoiavad saagi, ei saa tera neid lõigata.
- **Ärge ulatuge töödeldava detaili alla.** Terakaitse ei kaitse kasutajat töödeldava detaili all oleva lõiketeraga.
- **Reguleerige lõikesügavus vastavalt töödeldava detaili paksusele.** Töödetaili all peaks olema näha vähem kui üks täis hammas terast.
- **Ärge hoidke töödeldavat detaili lõikamise ajal kunagi käes ega toetage seda oma jala vastu.** Kinnitage töödeldav detail stabiilsele alusele. See on oluline vigastuste, tera kinni jooksmise või kontrolli kaotamise riski vähendamiseks.
- **Kui teete töid, mille käigus lõikerist võib puutuda kokku varjatud juhtmestiku või omaenda kaabliga, hoidke elektritööriista isoleeritud käepidemete küljest.** Kokkupuude pingestatud kaabliga põhjustab elektritööriista paljastatud metallosade pingestumise ja võib tuua kaasa kasutaja elektrilöögi.
- **Pikilõigetega tegemisel kasutage alati pikilõikepiirikut või sirget juhikut.** See parandab lõikamise täpsust ja vähendab tera kinni jooksmise ohtu.
- **Kasutage alati terasid, mille suurus ja kuju sobivad kinnitusaukudega.** Terad, mis ei sobi sae kinnituspunktidega, nihkuvad keskel kõrvale, põhjustades kontrolli kaotust.
- **Ärge kasutage kunagi kahjustatud või vale tera alusplaate või polte.** Tera alusplaadid ja poltid on spetsiaalselt teie saele disainitud, et tagada optimaalne jõudlus ja ohutus.

**TAGASILÖÖGI PÕHJUSED JA ENNETAMINE KASUTAJA POOLT:**

- Tagasilöökk on ootamatu reaktsioon kinni jäänud, blokeeritud või valesti paigaldatud saeketile, mille tagajärjel saag tõuseb kontrollimatult üles ja hüppab töödeldavast detailist operatori suunas.
- Kui tera jääb lõikamise lõpus kinni või ummistub, peatub tera ja mootori reaktsioon põhjustab masina tagasilöögi operatori suunas;
- Kui tera lõikamise ajal väänlub või nihkub paigast, võivad tera tagaserval asuvad hambad puidu pealispinda sisse kaevuda, mille tagajärjel tera hüppab lõikest välja ja pörkab operatori suunas tagasi.
- Tagasilöök on sae ebaõige kasutamise ja/või valede tööprotseduuride või -tingimuste tulemus ning seda saab vältida, võttes alpool loetletud asjakohaseid ettevaatusabinõusid:
  - **Hoidke saagi kindlalt mõlema käega ja asetage käed nii, et need tasakaalustaksid tagasilöögi jõudu.** Asetage oma keha tera ühele küljele, kuid mitte teraga ühele joonel. Tagasilöök võib põhjustada saagi tagasipörke, kuid kasutaja saab tagasilöögi jõudu kontrollida, kui võetakse kasutusele asjakohased ettevaatusabinõud.
  - **Kui tera jookseb kinni või lõikamine katkeb mingil põhjusel, vabastage päästik ja hoidke saagi materjalis paigal, kuni tera on täielikult peatunud.** Ärge kunagi üritage saagi materjalist välja tõmmata ega seda tagasi tõmmata, kui tera on liikumas, kuna see võib põhjustada tagasilööki. Üurige tera kinni jooksmise põhjust ja võtke parandusmeetmeid selle kõrvaldamiseks.
  - **Kui saagi töödeldavas materjalis uuesti käivitute, keskendage saeketas saagimissoonele nii, et sae hambad ei kaevuks materjali sisse.** Kui saeketas kinni jääb, võib see saagi uuesti käivitamisel töödeldavast materjalist üles tõusta või sellelt tagasi pörkuda.
  - **Toetage suuri paneele, et vähendada tera kinni jooksmise ja tagasilöögi ohtu.** Suured paneelid kipuvad omaenda raskuse all läbi vajuma. Paigutage toed paneeli alla mõlemale poole, lähedale lõikeliniile ja paneeli servale.
  - **Ärge kasutage tuimad või kahjustatud lõikekettaid.** Teritamata või valesti joondatud lõikekettad tekitavad kitsa saagimissüvendi, mis põhjustab liigset hõõrdumist, tera kinni jooksmist ja tagasilööki.
  - **Enne lõikamise alustamist veenduge, et tera sügavuse ja kaldenurga reguleerimise lukustushoovad on kindlalt kinni keeratud ja lukustatud.** Kui tera seade muutub lõikamise ajal, võib see põhjustada kinni jooksmist ja tagasilööki.
  - **Olge eriti ettevaatlik, kui lõikate seinu või muid piirkondi, mis ei ole nähtavad.** Eest väljalatav tera võib läbi lõigata esemeid, mis võib põhjustada tagasilööki.

## KASUTATUD PAKITOGRAMMIDE SELGITUS.



1. Lugege kasutusjuhendit ja järgige selles sisalduvaid hoiatusi ja ohutusjuhiseid!
2. Kasutage isiklike kaitsevahendeid (kaitseprillid, kuulmiskaitse, tolmumaski).
3. Enne hooldus- või remonditööde tegemist ühendage toitejuhe vooluvõrgust lahti.
4. Kasutage isiklike kaitsevahendeid: kaitsekindaid
5. Kaitse seadet niiskuse eest.
6. Ärge visake seadet olmejäätmete hulka
7. Hoidke lapsed seadmest eemal.
8. Kaitsetase II
9. Seade vastab Euroopa Liidu määrustele.

10. EAC sertifitseerimismärk.
11. Ukraina turu sertifitseerimismärk

## JOONISTE KIRJELDUS

Allpool esitatud numbrid viitavad käesoleva juhendi illustatsioonidel näidatud seadme osadele.

1. Kandekäepide
  2. Käepideme lüüti
  3. Lõikeketta kaitsehoob
  4. Spindli lukustusnupp
  5. Kinnitusauk
  6. Lõikeketta kaitse
  7. Sõeharja kate
  8. Pea lukustusstapp
  9. Lõikesügavuse piiraja
  10. Lõikesügavuse piiriku kruvi
  11. Juhiku lukustusnupp
  12. Juhik
  13. Pea lukustushoob
  14. Piirdeplaat
  15. Kinnitusauk
  16. Tööpinda nurgamõõtur
  17. Tööpinda nurga näidik
  18. Automaatne lukustushoob
  19. Tööpinda lukustav nupp
  20. Lauasisend
  21. Tööpink
  22. Lasermooduli kate
  23. Lasermoodul
  24. Fikseeritud kate
  25. Tolmuimeja otsik
  26. Tolmukott
  27. Vertikaalne rõhuregulaator
  28. Vertikaalne surverõngas
  29. Vertikaalse surverõhu hoova lukustusnupp
  30. Materjali kinnitusnupp
  31. Pea kaldenurga skaala
  32. Pea kaldenurga näidik
  33. Patareipesa
  34. Laseri sisselülitusnupp
  35. Laser
  36. Lasermooduli kinnituskruvi
  37. Keskplaadi kinnituskruvi
  38. Keskplaat
  39. 0° nurga reguleerimiskruvi
  40. 45° nurga reguleerimiskruvi
- \* Tegelik toode võib pildil olevast erineda

## SEADMED JA TARVIKUD

- Tolmukott - 1
- Spetsiaälvõti - 1
- Vertikaalne klamber - 1

## SEADME MÄRGISTUSED



RRRR	-valmistamise aasta
MM	-valmistamiskuu
Y	-täiendav tähis
XXXXX	-seerianumber
NNN	-täiendav märg

## EHITUS JA KASUTUS

Mitra saag on masin, mis on varustatud alusega, millele on kinnitatud lõikepea, mis võimaldab pea nurga reguleerimist. Lisaks, sõltuvalt konstruktsioonist, saab mitra sae pead kallutada ja pikendada, et suurendada funktsionaalsust ja lõikepikkust.

Mitra saag on mõeldud masina mõõtetemesse sobivate puitdetailide lõikamiseks. Seda ei tohi kasutada küttepuude lõikamiseks. Saagi tohib kasutada ainult selle ettenähtud otstarbel. Iga katse kasutada

saagi muul kui ettenähtud otstarbel loetakse väärkasutuseks. Saagi tohib kasutada ainult sobivate lõikeketadega, mis on varustatud karbiidist hammastega. Mitra saag on tööriist, mis on mõeldud kasutamiseks nii puusepa- kui ka tiseritöödes.

**Ärge kasutage masinat muul otstarbel kui selleks, milleks see on ette nähtud!**

## KASUTAMISEKS ETTEVALMISTAMINE

**Enne mitra sae kokkupanekut või reguleerimist veenduge, et see on vooluvõrgust lahti ühendatud.**

## KÄÄRSAE TRANSPORTEERIMINE

- Mitra saagi teisaldamisel veenduge, et saagipea on fikseeritud madalamas asendis.
- Kontrollige, et töölaua lukustusnupp, pea lukustushoob ja muud ohutusseadmed on kindlalt kinni keeratud.

## MITRA SAE PAIGALDAMINE TÖÖLAUALE

Soovitame kinnitada mitra saagi tööpingile või alusele saagi aluses olevate kinnitusaukude (15) abil, mis tagab ohutu töö ja välistab masina soovimatu liikumise kasutamise ajal. Kinnitusaukudesse sobivad 8 mm läbimõõduga kruvid, millel on lamedapealine või kuuskantpeaga pea. Mitra saagi tööpingile kinnitamisel veenduge, et:

- Tööpingi pind on tasane ja puhas.
- Kruvid on pingutatud ühtlaselt ja mitte liiga tugevasti (kinnituskruvid tuleb pingutada nii, et need ei põhjustaks aluse pinget ega deformatsiooni). Liigse pinge korral on oht, et alus võib praguneda.

## TOLMU EEMALDAMINE

Tolmu kogunemise vältimiseks ja maksimaalse töötõhususe tagamiseks saab saagi ühendada tööstusliku tolmuimejaga, kasutades selleks tolmuimephustit (25). Alternatiivina võib tolmu koguda tolmu koti (komplektis), kinnitades selle tolmuimeja otsikule. Paigaldamine toimub vedruklambri kokku surumise ja tolmu koti (26) asetamisega tolmuimeja otsiku (25) peale (joonis A). Tolmu koti tühjendamiseks suruge kokku tolmu koti vedruklambrit, eemaldage see tolmu väljalaskevast ja avage tõmbluk, et saada täielik juurdepääs koti sisemusse.

**Optimaalse tolmuimejuse tagamiseks tühjendage tolmu koti, kui see on 2/3 ulatuses täis.**

## PUOMI (PEADE) KASUTAMINE

Pikendusteljel on kaks asendit: ülemine ja alumine. Pikendustelje vabastamiseks lukustatud alumisest asendist:

- Vajutage puurivart ja hoidke seda alloole surutuna.
- Tõmmake pea lukustusstapp (8) tagasi.
- Toetage puomi käepidet, kui see tõuseb ülemisse asendisse. Boom-varre lukustamiseks alumises asendis:
- Vajutage ja hoidke all lõikeketta kaitsehoob (4).
- Suruge puomi käepideme alla, kuni see jõuab alumisse asendisse.
- Lukustage puomi käepide selles asendis, vajutades pea lukustusstappi (8).

## VERTIKAALNE KLAMBER

Vertikaalklemm (joonis B) võib paigaldada sae alusele töölaua mõlemale küljele ja seda saab täielikult reguleerida vastavalt lõigatava materjali suurusele. Ärge kasutage saagi, kui vertikaalklemm ei ole kasutusel.

- Lõdvendage vertikaalklemmide kinnitussuppu (27) aluse küljel, kuhu vertikaalklemm paigaldatakse.
- Paigaldage vertikaalne klamber, lükates selle sae aluse avasse, ja pingutage vertikaalse klambri kinnituskruvi (27).
- Pärast vertikaalklemmivarre (28) asendi reguleerimist töödeldava detaili suhtes pingutage vertikaalklemmivarre lukustusnuppu (29).
- Pingutage töödeldava detaili kinnitussuppu (30) nii, et see surub detaili vastu tööpinda (21).
- Kontrollige, et materjal on kindlalt paigas.

## KASUTAMINE / SEADISTAMINE

**Enne sae reguleerimist veenduge, et see on vooluvõrgust lahti ühendatud. Sae ohutu, täpse ja tõhusa töö tagamiseks tuleb kõik reguleerimistoimingud täielikult läbi viia.**

**Kui kõik reguleerimis- ja seadistustoimingud on lõpetatud, veenduge, et kõik mutrivõtmed on eemaldatud. Kontrollige, et**

kõik keermestatud kinnitusedetailid on korralikult kinni keeratud.

Reguleerimistööde tegemisel kontrollige, et kõik välised komponendid töötavad korrektselt ja on heas seisukorras. Kõik kulunud või kahjustatud osad peab enne kettsae kasutamist asendada kvalifitseeritud personal. SISSELÜLITAMINE / VÄLJALÜLITAMINE

Võrgupinge peab vastama sae tüübisildil märgitud pingele.

Kettsaagi tohib sisse lülitada ainult siis, kui lõiketerad ei puutu lõigatava materjaliga kokku. Sisselülitamine

- Hoidke käivitusnuppu (3) all. Väljalülitamine
- Vabastage toitelüliti (3).

**LÖIKESÜGAVUSE PIIRAJA KASUTAMINE** Lõikesügavuse piirajat saab kasutada, kui on vaja materjali sisse teha soon. Selleks tehakse töödelavasse materjali pinnalõige, kui tera ei tööta oma maksimaalsel sügavusel.

- Lukustage pea lukustushoob (13).
- Lõdvendage juhiku lukustusnuppu (11) ja liigutage pead tahapoole.
- Pingutage juhiku lukustusnuppu (11).
- Pöörake lõikesügavuse piirikut (9) piiratud lõikesügavuse asendisse (joonis C).
- Laske pikendustugi alla ja hoidke seda alumises asendis, toetudes lõikesügavuse piirajale.
- Pöörake (vasakule või paremale) lõikesügavuse piiriku kruvi (10) (joonis C), kuni saavutatakse soovitud lõikesügavus.
- Lõdvendage juhiku lukustusnuppu (11).
- Tehke kavandatud lõiked seatud sügavusele.
- Täissügavuse lõikamiseks keerake lõikesügavuse piirikut (9) asendisse, kus pärast puumi käe langetamist ei puutu lõikesügavuse piiriku kruvi (10) kokku lõikesügavuse piirikuga (9).

#### TÖÖLAUA SEADISTAMINE NURGALÕIKAMISEKS

Pöörlev varras võimaldab materjali lõigata mis tahes nurga all alates risti asendist kuni 45° vasakule või paremale.

- Tõmmake pea lukustusnõela (8) tagasi, et puumi vars saaks aeglaselt ülemisse asendisse tõusta.
- Lõdvendage töölaua lukustusnuppu (19).
- Hoidke automaatlukustushooba (18) all ja pöörake puumi vasakule või paremale, kuni soovitud nurk on näidatud töölaua (16) nurgaskaalal.
- Lukustage, pingutades töölaua lukustusnuppu (19).
- Tööpinda (16) katval nurgaskaalal on rida märgitud asendeid, milles pöörlev puumi vars on automaatselt eelseadistatud. See on võimalik ainult juhul, kui puumi varsi pöörlemise ajal ei hoita automaatlukustushooba (18) allavajutatud asendis ning see saab lukustuda nendes tehases seadistatud asendites. Need on kõige sagedamini kasutatavad lõikenurgad (15<sup>(0)</sup>, 22<sup>(5°)</sup>, 30<sup>(°)</sup>, 45<sup>(°)</sup> vasakule / paremale). Iga nurka saab täpselt reguleerida töölaua (16) nurgaskaala abil, mis on kaalibreeritud 1-kraadiste sammude kaupa. Kuigi skaala on enamik ülesannete jaoks piisavalt täpne, on siiski soovitatav kontrollida lõikenurga seadet nurgamõõtuuri või muu nurgamõõtmise vahendi abil.

#### LÖIKEKETTA RISTASENDI KONTROLLIMINE JA REGULEERIMINE TÖÖLAUA SUHTES.

- Lõdvendage pea lukustushooba (13).
- Seadke pea asendisse 0° (risti töölaudaga) ja pingutage pea lukustushoob (13).
- Lõdvendage töölaua lukustusnuppu (19), vajutage ja hoidke all automaatselt lukustushooba (18).
- Seadke töölaud asendisse 0°, vabastage automaatne lukustushoob ja pingutage töölaua lukustusnuppu (19).
- Vajutage terakaitse kangi (4) ja langetage saepead madalamasse asendisse.
- Kontrollige (mõõtevahendi abil), et lõikeketas on risti töölauga. Mõõtmiste tegemisel veenduge, et mõõteristi ei puudutaks saeketid, kuna mõõtmistulemus võib olla ebatäpne karbiidotsa paksuse tõttu.

Kui mõõdetud nurk ei ole 90°, on vaja teha reguleerimine, mis toimub järgmiselt:

- Lõdvendage lukustusmutterit ja keerake nurga reguleerimiskruvi 0° (39) (joonis D) päripäeva või vastupäeva, et suurendada või vähendada lõikeketta nurka.

- Kui lõikeketas on asetatud risti töölaudaga, laske peal pööruda tagasi ülemisse asendisse.
- Hoides kinni nurga reguleerimiskruvist 0° (39), pingutage lukustusmutter.
- Laske pea alla ja kontrollige uuesti, kas seatud nurk vastab märgetele pea kaldenurga skaalal (31); vajaduse korral reguleerige pea kaldenurga indikaatori (32) asendit (joonis E). Sarnast reguleerimist tuleb teha ka 45° pea kaldenurga puhul mitralõigete tegemiseks, kasutades 45° nurga reguleerimiskruvi (40) (joonis D).

#### LÖIKEKETTA RISTASENDUSE KONTROLLIMINE JA REGULEERIMINE SUHTES PIIRDEKIIRIGA.

Seda protseduuri tuleb alati läbi viia, kui piirdetala on eemaldatud või asendatud. Seda reguleerimist tohib teha alles pärast seda, kui lõikeketas on asetatud risti töölauda suhtes. Piirdetala toimib juhikuna lõigatava materjali jaoks.

- Lõdvendage töölaua lukustusnuppu (19), hoidke all automaatselt lukustushooba (18) ja seadke töölaud asendisse 0°.
- Laske saepead madalamasse asendisse.
- Asetage nurgamõõtur või muu nurgamõõtmiseade saeketile vastu.
- Liigutage nurgamõõtuuri ülespoole kuni piiranguvarda (14) juurde.
- Mõõtmistulemus peaks olema 90°.
- Kui reguleerimine on vajalik, toimige järgmiselt:
- Lõdvendage kruvisid, mis kinnitavad piirde (14) alusele.
- Reguleerige piduririba (14) asendit nii, et see oleks lõikekettaga risti.
- Pingutage peatustala kinnituskruvid.

#### VARRE (PEADE) REGULEERIMINE MITRAALLÕIKAMISEKS

Kangi saab mitra lõikamiseks kallutada mis tahes nurga alla vahemikus 0° ja 45° (joonis E).

- Tõmmake pea lukustustapp (8) tagasi, et vabastada puumi vars ja lasta sel aeglaselt tõusta ülemisse asendisse.
- Lõdvendage pea lukustushooba (13).
- Kallutage puumi vasakule soovitud nurga alla, mida saab lugeda pea kaldenurga skaalalt (31) pea kaldenurga indikaatori (32) abil (joonis E).
- Pingutage pea lukustushoob (13).

**Kui kombineeritud lõikamiseks on vaja reguleerida mõlemat nurka (nii horisontaalses kui ka vertikaalses tasapinnas), tuleb alati esmalt seadistada mitra nurk.**

#### LASERI TÖÖ KONTROLLIMINE

Laser seade kiirgab laserkiirt, mis projitseeritub materjalile joone, mille mõõda lõikeketas lõikab. Laserkiire õige suunamine on reguleeritud tootmisprotsessi käigus. Siiski tuleks teha töö tagamiseks suunamist enne lõikamise alustamist kontrollida.

- Paigaldage patareid patareipessa (33) (joonis F), jälgides, et polaarsus oleks õige.
- Asetage töölaud nii, et töölaua nurga näidik (17) oleks joondatud töölaua nurgaskaala (16) 0-märgiga <sup>q</sup> ja pea kaldenurga näidik (32) (joonis E) pea kaldenurga skaala (31) 0-märgiga <sup>a</sup> (joonis E).
- Kinnitage sobiv tükk jääkmaterjali tööalale (21) ja tehke lõige.
- Vabastage pikendustugi ja jätke jääkmaterjal sae tööalale kinnitatuks.
- Seadke laseri lüliti (34) asendisse „I“ (sisse) (märgitud).
- Projitseeritud valguskirj peab olema paralleelne lõikeiniiga.

#### LASERI REGULEERIMINE

Laserjuhi kiire reguleerimisel ärge vaadake otse kiirele ega selle peegeldusse peegeldaval pinnal. Lülitage laser seade välja, kui seda ei kasutata.

Kui laserkiir ei ole lõikega paralleelne, toimige järgmiselt:

- Eemaldage lasermooduli kate (22), keerates lahti kinnituskruvid. Lasermoodul (23) asub lasermooduli kätte (22) all (joonis G).
- Pöörake lasermooduli korpus (23) asuvat laseri (35) (joonis G) ettevaatlikult vasakule või paremale, kuni laserkiir on paralleelne. Ärge suruge lasermoodulit jõuga ega pöörake seda rohkem kui paar kraadi.
- Kui on vaja teha külgsuunalist reguleerimist, lahtige lasermooduli kinnituskruvid (36) ja nihutage lasermoodulit vasakule või paremale, kuni laserjoon on pärast lõikamist paralleelne lõikega.

Lõikamise käigus tekkinud tolm võib laserkiirrt varjata; seetõttu tuleb laserprojektorit läätä aeg-ajalt puhastada.

### SAE KÄIVITAMINE

Enne toitenuppu vajutamist veenduge, et saag on korrektselt kokku pandud ja reguleeritud vastavalt käesolevas juhendis esitatud juhistele. See saag on mõeldud parempoolsetele kasutajatele.

- Vajutage toitelüliti (3).
- Laske kettsae mootoril saavutada täiskiiirus.
- Vajutage terakaitse kangi (4).
- Laske puuri käepide töödeldava detaili suunas alla.
- Vabastage terakaitsehoova (4) surve.
- Tehke lõige.

### MOOTORSAE PEATAMINE

- Vabastage toitelüliti (3) surve ja oodake, kuni saeketas on täielikult peatunud.
- Tõstke sae puumi üles, liigutades seda eemale lõigatavast materjalist.

Elektrimootori sisemiste harjade ajutine sädemete tekkimine on käivitamisel ja sae seiskumisel normaalne. Ärge peatage saeketast, avaldades sellele külgsuunalist survet. SAAGIMINE Kinnitage lõigatav materjal nii, et see ei segaks sae tööd. Enne sae sisselülitamist liigutage saepead alumisasse asendisse, et tagada saepeale ja terakaitse täielik liikumisvabadus. Veenduge, et terakaitse ulatub oma täieliku liikumisulatuseni.

Enne lõikamise alustamist veenduge, et töölaua lukustusnupp (19) ja saepea lukustushoob (13) on kindlalt kinni keeratud.

- Ühendage saag vooluvõrguga.
- Veenduge, et toitejuhe ei puutuks kokku saeketiga ega masina alusega.
- Asetage materjal töölauale ja veenduge, et see on kindlalt kinnitatud, nii et see ei saaks lõikamise ajal liikuda.
- Liigutage saepead tagumisse asendisse ja lukustage juhik (12) juhiku lukustusnuppu (11) kasutades.
- Vabastage pea ja saeketaskaitse.
- Vajutage lüliti lukustusnuppu ja käivitage saag lüliti abil (ootage, kuni saeketas saavutab maksimaalse pöörlemiskiiruse).
- Laske saepead aeglaselt alla.
- Alustage lõikamist, avaldades lõikamise ajal saepeale mõõdukast survet.

Kui lukustusnuppe ei pingutata piisavalt, võib lõikeketas ootamatult liikuda materjali pealispinnale, mis tekitab ohu, et operaatorit tabab materjalitükk.

### LÕIKAMINE, KUI KETSAE PIKENDUSVARRE (PEAGA)

Saagi pikendustala liigutamine võimaldab saeketil liikuda edasi ja tagasi, mis võimaldab lõigata laiemat materjali.

- Seadke pikendustugi ülemisse asendisse.
- Lõvendage juhtlatti lukustusnuppu (11).
- Enne kettsae sisselülitamist tõmmake pikendustala enda poole, hoides seda tõstetud asendis.
- Vajutage käivitusnuppu (3), et käivitada kettsaag.
- Oodake, kuni saeketas saavutab maksimaalse pöörlemiskiiruse.
- Vabastage ketaskaitse, vajutades ketaskaitse hoobale (4).
- Laske pikendustugi alla ja alustage lõikamist.
- Lõikamise ajal liigutage puuvõra tagasi (endast eemale).
- Kui materjal on läbi lõigatud, vabastage käivitusnupp ja oodake, kuni lõikeketas on pöörlemise lõpetanud, enne kui tõstate väljasõiduvare ülemisse asendisse.
- Ärge kunagi tehke lõiget, liigutades saepead enda poole. Saeketas võib ootamatult tõusta lõigatava materjali peale, mis tekitab kasutajale ohtliku tagasilöögi ohu.

### KASUTAMINE JA HOOLDUS

Enne mis tahes paigaldus-, reguleerimis-, remondi- või hooldustööde tegemist tõmmake toitejuhe vooluvõrgust välja.

### PUHASTAMINE

- Pärast töö lõpetamist eemaldage hoolikalt kõik materjalitükid, laastud ja tolm töölaua sisestusest ning lõikeketta ja selle kaitse ümbrusest.
- Veenduge, et mootori korpuse ventilatsioonivad on takistusteta ning vabad laastudest ja tolmest.
- Puhastage juhikuid ja määrige need õhukese kihiga tahke määrdega.

- Hoidke kõik käepidemed ja nupud puhtad.
- Puhastage laserprojektorit läätä harjaga.

### LÕIKEKETTA VAHETAMINE

- Vajutage lõikeketta kaitsehoova (4).
- Tõstke lõikeketta kaitse (6) üles ja keerake keskmise plaadi kinnituskruvi (37) lahti (joonis H).
- Lükake keskplaat (38) vasakule, et pääseda ligi lõikeketta kinnituskruvile.
- Vajutage spindli lukustusnuppu (5) ja pöörake lõikeketta, kuni see lukustub oma kohale.
- Kasutades spetsiaalset mutrivõtit (komplektis), lahti ja eemaldage lõikeketta kinnituspult.
- Eemaldage välimine alusplaat ja võtke lõikeketas välja (pöörake tähelepanu reduktorirõngale, kui see on olemas).
- Eemaldage spindliit ja lõikeketta kinnitusrõngastel kõik praht.
- Paigaldage uus lõikeketas, järgides kirjeldatud samme vastupidises järjekorras.
- Kui olete valmis, veenduge, et kõik mutrivõtmed ja reguleerimisvahendid on eemaldatud ning et kõik poldid, nupud ja kruvid on kindlalt kinni keeratud.

Lõikeketta kinnituspult on vasakpoolse keermega. Olge lõikeketta käsitsemisel eriti ettevaatlik. Kandke kaitsekindaid, et kaitsa käsi kokkupuutest lõikeketta teravate hammastega.

### LASERMODUULI PATAREIDE VAHETAMINE

Lasermoduulit toidavad kaks 1,5 V AAA patareid.

- Avage patareikambri kaas (33) (joonis F).
- Eemaldage kasutatud patareid.
- Paigaldage uued patareid, jälgides, et polaarus oleks õige.
- Paigaldage patareikambri kaas tagasi.

### SÜSINIKHARJADE VAHETAMINE

Kulunud (lühemad kui 5 mm), põlenud või pragunenud mootori süsinikharjad tuleb viivitamatult vahetada. Vahetage alati mõlemad harjad korraga.

- Keerake süsinikharjade katted (7) lahti.
- Eemaldage kulunud harjad.
- Eemaldage süsinikpulber suruõhuga.
- Paigaldage uued süsinikharjad (harjad peaksid harjapidikusse vabalt libisema).
- Paigaldage süsinikharjade katted (7).

Pärast süsinikharjade vahetamist laske elektritööriistil töötada koormuseta ja oodake 1–2 minutit, kuni süsinikharjad on mootori kommutaatoriga sisse tõstatud. Süsinikharjade vahetamist tohib teha ainult kvalifitseeritud isik, kasutades originaalvaruosi.

Kõik vead peab kõrvaldama tootja volitatud teeninduskeskus.

### TEHNILISED ANDMED

#### NIMITÄHELIKUD ANDMED

Parameeter	Väärtus	
Toitepinge	230 V AC	
Toitesagedus	50 Hz	
Nimivõimsus	1400 W	
Spindli pöörlemiskiirus (tühikäigul)	5000 p/min	
Nurga lõikamisvahemik	± 45°	
Mitra lõikepiirkond	0° – 45°	
Lõikeketta välisläbimõõt	185 mm	
Lõikeketta ava läbimõõt	16 mm	
Nurga all / kaldpinnal lõigatud materjali mõõtmed	0° x 0°	50 x 210 mm
	45° x 0°	50 x 150 mm
	45° x 45°	35 x 150 mm
	0° x 45°	35 x 210 mm
Juhikraua pikkus	135 mm	
Laseri klass	2	
Laseri võimsus	< 1 mW	
Laseri lainepikkus	λ = 650 nm	
Ohutusklass	II	
Kaal	11 kg	
<b>MÜRA JA VIBRATSIOONI ANDMED</b>		
Helirõhutase	L <sub>PA</sub> = 91,9 dB(A) K = 3 dB(A)	

Helivõimsuse tase	L <sub>WA</sub> = 104,9 dB(A) K = 3 dB(A)
-------------------	--

### Müraandmed

Seadme tekitatavat müra kirjeldavad: helirõhutase L<sub>PA</sub> ja helivõimsustase L<sub>WA</sub> (kus K tähistab mõõtemääramatust). Käesolevas kasutusjuhendis esitatud helirõhutase L<sub>PA</sub> ja helivõimsustase L<sub>WA</sub> on mõõdetud vastavalt standardile EN 62841-1.

### KESKKONNAKAITSE



Elektriseadmeid ei tohi visata olmejäätmete hulka, vaid need tuleb anda ringlussevõtuks vastavatesse asutustesse. Ringlussevõtu kohta saab teavet toote müüjalt või kohalike ametiasutustelt. Elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmed sisaldavad keskkonnale kahjulikke aineid. Ringlussevõtuta seadmed kujutavad endast potentsiaalselt ohtu keskkonnale ja inimeste tervisele.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa, rejestracyjne asukoht Varssavis, ul. Pograniczna 2/4 (edaspidi: „GTX Poland“), teavitab käesolevaga, et kõik autoriõigused käesoleva kasutusjuhendi (edaspidi: „käsiraamat“), sealhulgas muu hulgas selle tekst, fotod, diagrammid, joonised ning selle koosseis, kuuluvad eranditult GTX Polandile ja on kaitstud seadusega vastavalt 4. veebruari 1994. aasta seadusele autoriõiguse ja sellega seotud õiguste kohta (st Seaduste Leht 2006 nr 90, punkt 631, muudetud redaktsioonis). Käsiraamatu või selle üksikute osade koopeerimine, töötlemine, avaldamine või muutmine ärilistel eesmärkidel ilma GTX Polandi selgesõnalise kirjaliku nõusolekuta on rangelt keelatud ja võib kaasa tuua tsiviil- ja kriminaalvastutuse.

### ELi vastavusdeklaratsioon

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

**Toode:** Mitra saag

**Mudel:** 59G800

**Kaubamärk:** GRAPHITE

**Seerianumber:** 00001 kuni 99999

Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusel.

Eespool kirjeldatud toode vastab järgmistele dokumentidele:

**Masinadirektiiv 2006/42/EÜ**

**Elektromagnetilise ühilduvuse direktiiv 2014/30/EL**

**RoHS-direktiiv 2011/65/EL, muudetud direktiiviga 2015/863/EL**

Ja vastab järgmistele standardite nõuetele:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN IEC 62841-3-9:2020+A11:2020**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A2:2024; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

**EN IEC 63000:2018**

Käesolev deklaratsioon kehtib ainult masina kohta sellises seisukorras, milles see turule viidi, ning ei hõlma lõppkasutaja poolt lisatud komponente ega tema poolt hiljem tehtud muudatusi.

ELis elava või asuva isiku nimi ja aadress, kellel on volitus koostada tehniline dokumentatsioon:

Allkirjastatud nimel:

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

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

GTX POLANDi kvaliteediesindaja

Varssavi, 4. detsember 2025