

HITACHI

Slide Compound Miter Saw

Paneelsäge

Φαλτσοκόπτης-Ράντιάλ

Pilarka

Gérvágó

Pokosová pila

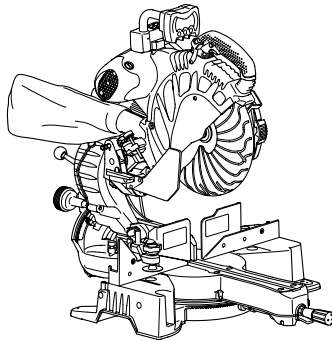
Raylı gönye kesme

Fierăstrău pentru tăieri înclinate

Stabilna krožna žaga

Торцовочная пила с параллельными направляющими

C 12LSH · C 12RSH



Read through carefully and understand these instructions before use.

Diese Anleitung vor Benutzung des Werkzeugs sorgfältig durchlesen und verstehen.

Διαβάστε προσεκτικά και κατανοήστε αυτές τις οδηγίες πριν τη χρήση.

Przed użytkowaniem należy dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję i zrozumieć jej treść.

Használat előtt olvassa el figyelmesen a használati utasítást.

Před použitím si pečlivě přečtěte tento návod a ujistěte se, že mu dobře rozumíte.

Aleti kullanmadan önce bu kılavuzu iyice okuyun ve talimatları anlayın.

Înainte de utilizare, citiți cu atenție și înțelegeți prezentele instrucțiuni.

Pred uporabo natančno preberite in razumite ta navodila.

Внимательно прочтите данную инструкцию по эксплуатации прежде чем пользоваться инструментом.



Handling instructions

Bedienungsanleitung

Οδηγίες χειρισμού

Instrukcja obsługi

Kezelési utasítás

Návod k obsluze

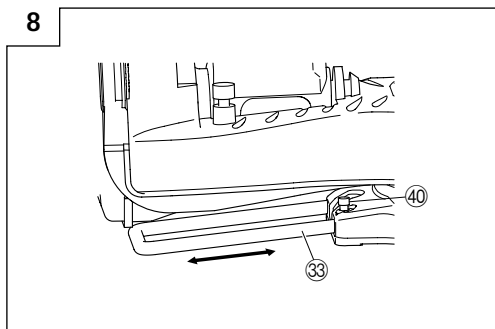
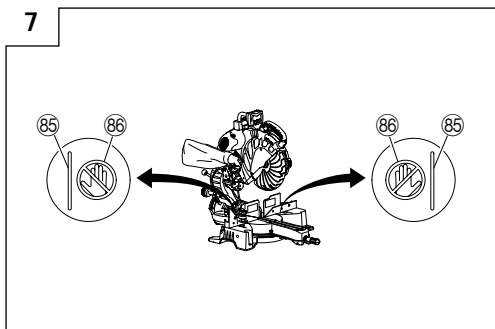
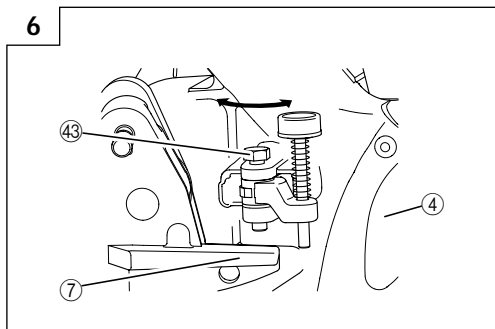
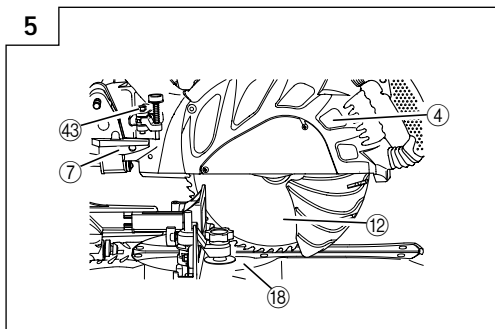
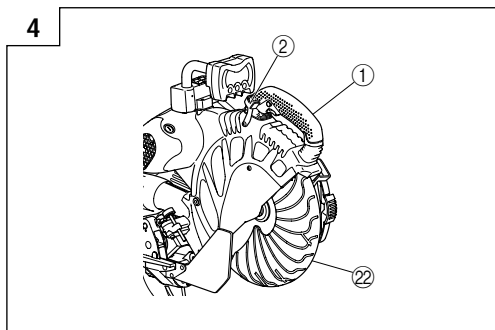
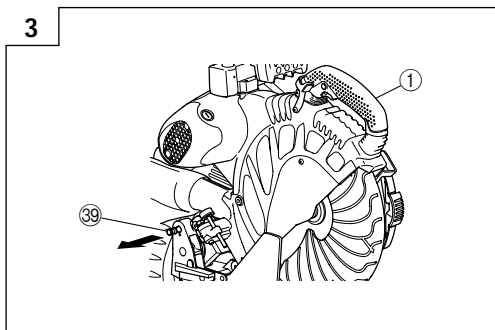
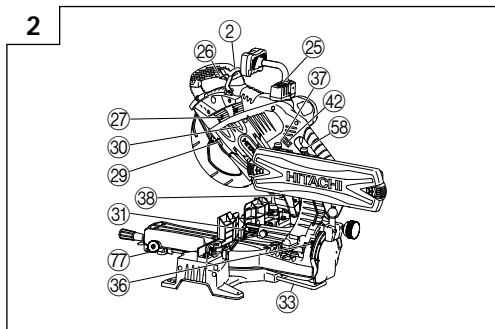
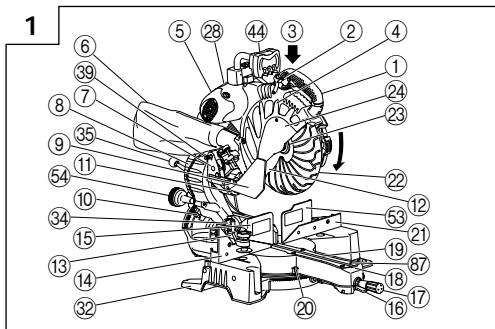
Kullanım talimatları

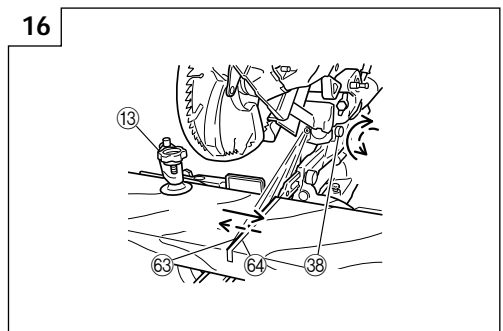
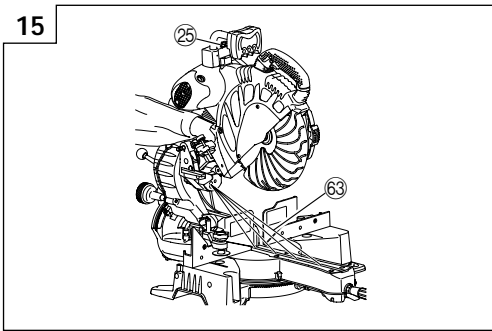
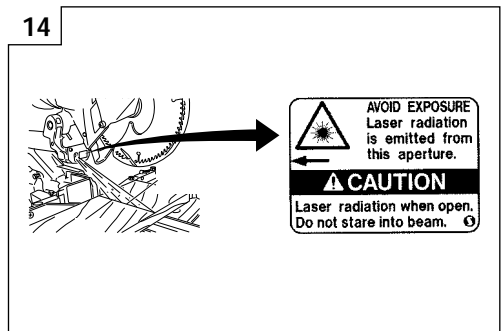
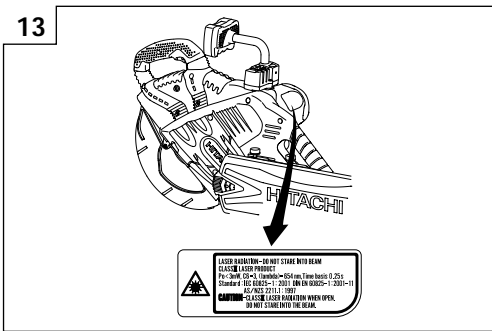
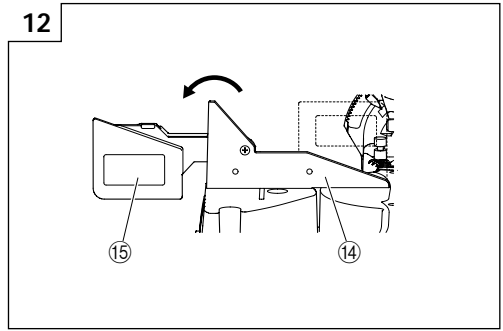
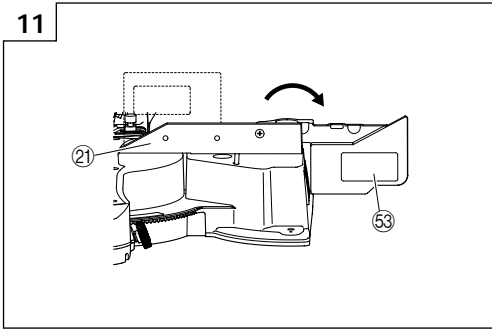
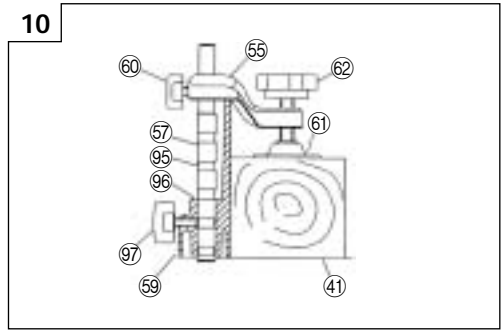
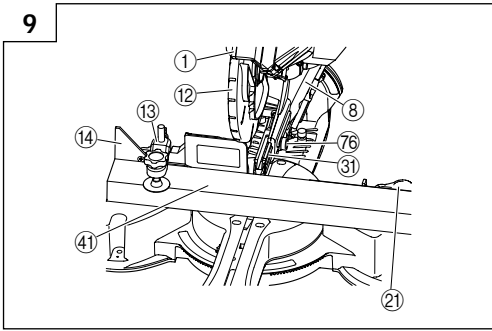
Instrucțiuni de utilizare

Navodila za rokovanje

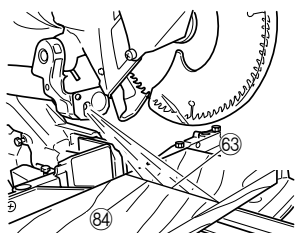
Инструкция по эксплуатации

Hitachi Koki

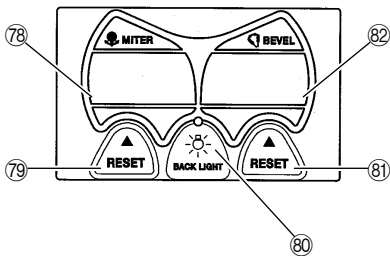




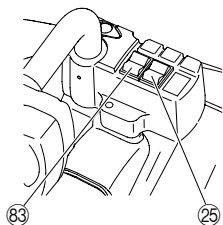
17



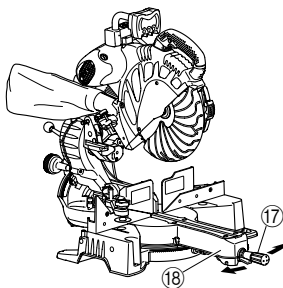
18



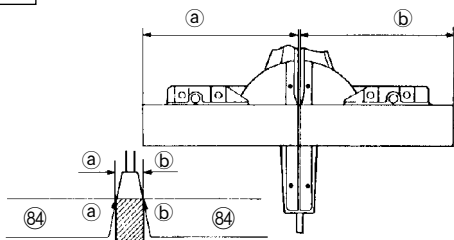
19



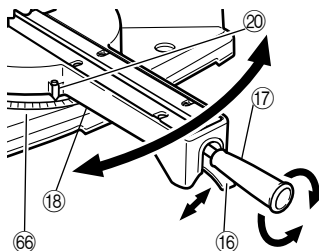
20



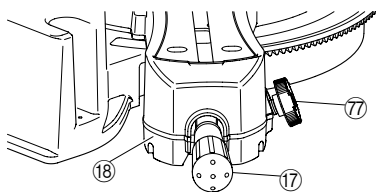
21



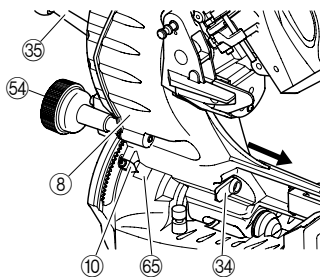
22



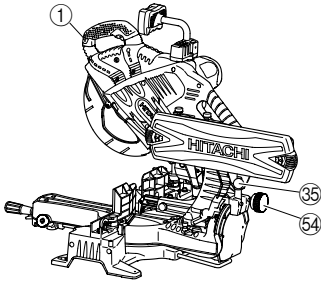
23



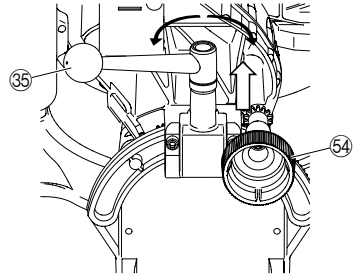
24



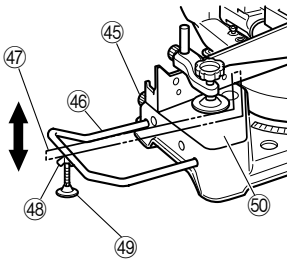
25



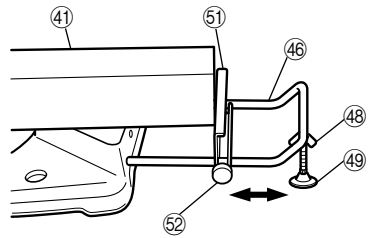
26



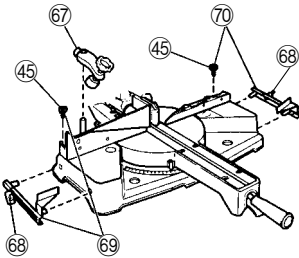
27



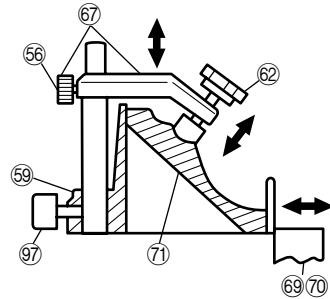
28



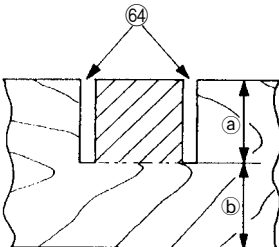
29



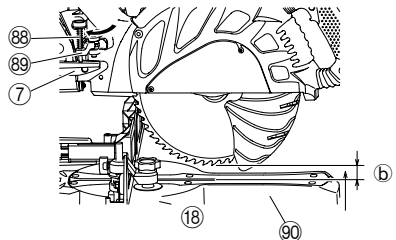
30



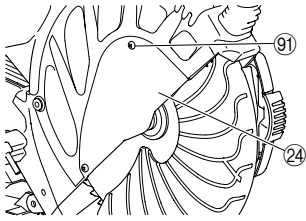
31



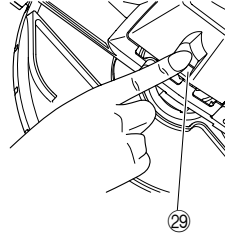
32



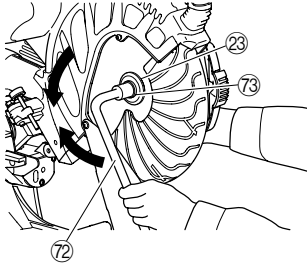
33



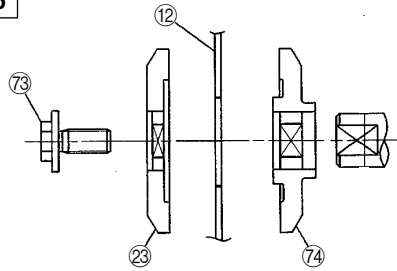
34



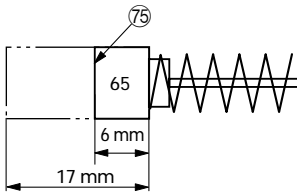
35



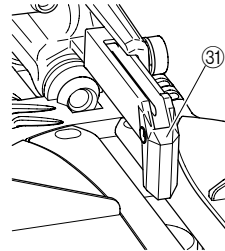
36



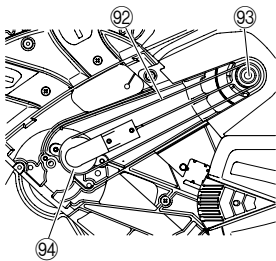
37



38



39



	English	Deutsch	Ελληνικά
①	Handle	Griff	Χερούλι
②	Lock Lever (A)	Sperrhebel (A)	Μοχλός ασφάλισης (A)
③	Motor Head	Motorkopf	Κεφαλή Μοτέρ
④	Gear Case	Getriebegehäuse	Θήκη Ταχυτήτων
⑤	Motor	Motor	Μοτέρ
⑥	Dust Bag	Staubbeutel	Σακούλα Σκόνης
⑦	Hing	Scharnier	Μεντεσές
⑧	Holder (A)	Halter (A)	Στήριγμα (A)
⑨	Sub Cover	Unterabdeckung	Δευτερεύον κάλυμμα
⑩	Indicator (For right bevel scale)	Zeiger (Für rechte Schrägschnittskala)	Δείκτης (Για την κλίμακα δεξιάς κλίσης)
⑪	Laser Marker	Lasermarkierer	Δείκτης λέιζερ
⑫	Saw Blade	Sägeblatt	Πριονωτή Λάμα
⑬	Vise Assembly	Schraubstocksatz	Συγκρότημα Μέγγενης
⑭	Fence (B)	Gitter (B)	Οδηγός (B)
⑮	Sub Fence (B)	Hilfsführung (B)	Δευτερεύον Οδηγός (B)
⑯	Lever	Hebel	Μοχλός
⑰	Side Handle	Seitengriff	Πλευρικό Χερούλι
⑱	Turntable	Drehbühne	Περιστροφική Πλάκα
⑲	Table Insert	Tischeinsatz	Τεμάχιο τροφοδοσίας
⑳	Indicator (For miter scale)	Zeiger (Für Gehrungsskala)	Δείκτης (Για την κλίμακα λοξοτομής)
㉑	Fence (A)	Gitter (A)	Οδηγός (A)
㉒	Lower Guard	Unterer Schutz	Κάτω προφυλακτήρας
㉓	Washer (B)	Unterlegscheibe (B)	Ροδέλα (B)
㉔	Spindle Cover	Spindelabdeckung	Κάλυμμα Άξονα
㉕	Switch (For laser marker) (Only C12LSH)	Schalter (Für Lasermarkierer) (nur C12LSH)	Διακόπτης (Για το δείκτη λέιζερ) (Μόνο για το C12LSH)
㉖	Trigger Switch	Auslöserschalter	Σκανδάλη Διακόπτης
㉗	5 mm Screw	Schraube, 5 mm	Βίδα 5 mm
㉘	Nameplate	Typenschild	Πινακίδα
㉙	Spindle Lock	Spindelhebel	Ασφάλεια Άξονα
㉚	Belt Cover	Riemenabdeckung	Κάλυμμα ιμάντα
㉛	Guard	Schutz	Προφυλακτήρας
㉜	Base	Grundplatte	Βάση
㉝	Holder	Halter	Στήριγμα
㉞	Set Pin (A)	Fixierstift (A)	Περόνη ρύθμισης (A)
㉟	Clamp Lever	Klemmhebel	Μοχλός Σύσφιξης
㊱	Indicator (For left bevel scale)	Zeiger (Für linke Schrägschnittskala)	Δείκτης (Για την κλίμακα αριστερής κλίσης)
㊲	Slide Securing Knob (A)	Führungssicherungsknopf (A)	Κουμπί αναστολής ολίσθησης (A)
㊳	Adjuster (For laser marker)	Einstellung (Für Lasermarkierer)	Ρυθμιστής (Για το δείκτη λέιζερ)
㊴	Locking Pin	Verriegelungsstift	Περόνη Ασφαλείας
㊵	6 mm Bolt	6-mm-Schraube	6 mm Μπουλόνι
㊶	Workpiece	Werkstück	Αντικείμενο εργασίας
㊷	Switch (For laser marker) (Only C12RSH)	Schalter (Für Lasermarkierer) (Nur C12RSH)	Διακόπτης (Για το δείκτη λέιζερ) (Μόνο για το C12RSH)
㊸	8 mm Depth Adjustment Bolt	8-mm-Tiefeneinstellschraube	Μπουλόνι ρύθμισης βάθους 8 mm

	English	Deutsch	Ελληνικά
44	Digital Display (Only C12LSH)	Digitalanzeige (nur C12LSH)	Ψηφιακή οθόνη (Μόνο για το C12LSH)
45	6 mm Knob Bolt (Optional accessory)	Knopfschraube, 6 mm (Sonderzubehör)	6 mm Φτερωτό μπουλόνι (Προαιρετικό εξάρτημα)
46	Holder (Optional accessory)	Halter (Sonderzubehör)	Στήριγμα (Προαιρετικό εξάρτημα)
47	Steel Square	Stahlwinkel	Ατσαλένιος Γνώμονας
48	6 mm Wing Nut (Optional accessory)	Flügelschraube, 6 mm (Sonderzubehör)	6 mm Φτερωτό Παξιμάδι (Προαιρετικό εξάρτημα)
49	Height Adjustment Bolt 6 mm (Optional accessory)	Höheneinstellschraube, 6 mm (Sonderzubehör)	Μπουλόνι Ρύθμισης Ύψους 6 mm (Προαιρετικό εξάρτημα)
50	Base Surface	Grundfläche	Επιφάνεια Βάσης
51	Stopper (Optional accessory)	Anschlag (Sonderzubehör)	Αναστολέας (Προαιρετικό εξάρτημα)
52	6 mm Knob Bolt (Optional accessory)	Knopfschraube, 6 mm (Sonderzubehör)	Μπουλόνι-Κουμπί 6 mm (Προαιρετικό εξάρτημα)
53	Sub Fence (A)	Hilfsführung (A)	Δευτερευών οδηγός (A)
54	Knob (B)	Knopf (B)	Κουμπί (B)
55	Screw Holder	Schraubenhalter	Στήριγμα Βίδας
56	6 mm Knob Bolt	6-mm-Knopfschraube	6 mm Κουμπί-Μπουλόνι
57	Vise Shaft	Schraubstockachse	Άξονας μέγγενης
58	Slide Securing Knob (B)	Führungssicherungsknopf (B)	Κουμπί αναστολής ολίσθησης (B)
59	Fence	Gitter	Οδηγός
60	6 mm Wing Bolt	6 mm-Flügelschraube	6 mm Φτερωτό Μπουλόνι
61	Vise Plate	Schraubstockbacke	Πλάκα Μέγγενης
62	Knob	Knopf	Κουμπί
63	Laser line	Laserlinie	Γραμμή λέιζερ
64	Groove	Nut	Αυλάκωση
65	Bevel Scale	Schrägschnittskala	Κλίμακα κλίσης
66	Miter Scale	Gehrungsskala	Κλίμακα Λοξοτομής
67	Crown molding Vise Ass'y (Optional accessory)	Schraubstocksatz für Kronenform (Sonderzubehör)	Συγκρότημα Μέγγενης για τη Διαμόρφωση Κορνίζας (Προαιρετικό εξάρτημα)
68	6 mm Wing Nut (Optional accessory)	Flügelmutter, 6 mm (Sonderzubehör)	6 mm Φτερωτό Παξιμάδι (Προαιρετικό εξάρτημα)
69	Crown molding Stopper (L) (Optional accessory)	Kronenformanschlag (L) (Sonderzubehör)	Αναστολέας Διαμόρφωσης Κορνίζας (L) (Προαιρετικό εξάρτημα)
70	Crown molding Stopper (R) (Optional accessory)	Kronenformanschlag (R) (Sonderzubehör)	Αναστολέας Διαμόρφωσης Κορνίζας (R) (Προαιρετικό εξάρτημα)
71	Crown molding	Kronenform	Διαμόρφωση Κορνίζας
72	17 mm Box Wrench	17 mm Steckschüssel	17 mm Κοίλο Κλειδί
73	10 mm Bolt	10 mm-Schraube	10 mm Μπουλόνι
74	Washer (A)	Unterlegscheibe (A)	Ροδέλα (A)
75	Wear limit line	Verschleißgrenze	Όριο φθοράς
76	6 mm Knob Bolt	6-mm-Knopfschraube	6 mm Κουμπί-Μπουλόνι
77	Knob (A)	Knopf (A)	Κουμπί (A)
78	Miter angle window	Gehrungswinkelanzeige	Παράθυρο γωνίας λοξοτομής
79	Miter angle reset button	Gehrungswinkel-Rückstelltaste	Κουμπί επαναφοράς της γωνίας λοξοτομής
80	Back light ON/OFF	Hintergrundbeleuchtung EIN/AUS	Οπίσθια λυχνία ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΜΕΝΗ/ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΜΕΝΗ
81	Bevel angle reset button	Schrägschnittwinkel-Rückstelltaste	Κουμπί επαναφοράς της γωνίας κλίσης
82	Bevel angle window	Schrägschnittwinkelanzeige	Παράθυρο γωνίας κλίσης

	English	Deutsch	Ελληνικά
⑧③	Switch (For digital display)	Schalter (für Digitalanzeige)	Διακόπτης (Για την ψηφιακή οθόνη)
⑧④	Marking (pre-marked)	Markierung (vor-gekennzeichnet)	Σημάδι (προσημειωμένο)
⑧⑤	Line	Linie	Γραμμή
⑧⑥	Warning sign	Warnsymbol	Προειδοποιητικό σήμα
⑧⑦	5 mm Machine screw	5 mm-Maschinenschraube	5 mm Κοχλίας
⑧⑧	6 mm Depth adjustment bolt	6-mm-Tiefeneinstellschraube	Μπουλόني ρύθμισης βάθους 6 mm
⑧⑨	Stopper holder	Anschlagshalter	Στήριγμα αναστολέα
⑨①	Bottom line of the groove	Untere Linie der Keilnut	Κάτω γραμμή της αυλάκωσης
⑨②	5 mm Screw	5-mm-Schraube	Βίδα 5 mm
⑨③	Poly-V-belt	Plastikkeilriemen	Πολλαπλός-V-Ιμάντας
⑨④	Pulley (A)	Riemenscheibe (A)	Τροχαλία (A)
⑨⑤	Pulley (B)	Riemenscheibe (B)	Τροχαλία (B)
⑨⑥	Locking groove	Arretiernut	Αυλάκωση κλειδώματος
⑨⑦	Upper surface	Obere Oberfläche	Πάνω επιφάνεια
⑨⑧	6 mm Wing bolt (A)	6 mm-Flügelschraub (A)	6 mm Φτερωτό Μπουλόني (A)

	Polski	Magyar	Čeština
①	Rączka	Markolat	Rukojeť
②	Dźwignia blokady (A)	Rögzítőkar (A)	Blokovací páka (A)
③	Głowica silnika	Motorfej	Hlava motoru
④	Obudowa przekładni	Hajtásház	Převodová skříň
⑤	Silnik	Motor	Motor
⑥	Worek pyłowy	Porzsák	Sáček na prach
⑦	Przegub	Csuklós felfüggesztés	Závěs
⑧	Uchwyt (A)	Tartó (A)	Držák (A)
⑨	Podogranicznik	Alsó burkolat	Spodní kryt
⑩	Wskaźnik (Dla cięcia skośnego prawego)	Jelző (Jobb ferde skála esetén)	Indikátor (Pro pravou stupnici úkosu)
⑪	Znacznik laserowy	Lézeres jelölő	Laserový značkovač
⑫	Ostrze piły	Fűrészlap	Pilový kotouč
⑬	Imadło	Satuszerelvény	Sestava svěráku
⑭	Ogranicznik (B)	Vezetőléc (B)	Stavitko (B)
⑮	Podogranicznik (B)	Alsó vezetőléc (B)	Menší stavitko (B)
⑯	Dźwignia	Kar	Páčka
⑰	Rączka boczna	Oldalsó markolat	Boční rukojeť
⑱	Podstawa obrotowa	Forgatóasztal	Otočný stůl
⑲	Wkładka stołowa	Asztalbetét	Vložka stolu
⑳	Wskaźnik (Dla skali uciosu)	Jelző (Sarokillesztési skálához)	Indikátor (Pro stupnici pokosu)
㉑	Ogranicznik (A)	Vezetőléc (A)	Stavitko (A)
㉒	Osłona dolna	Alsó védőburkolat	Spodní ochranný kryt
㉓	Podkładka (B)	Alátét (B)	Podložka (B)
㉔	Pokrywa wrzeciona	Tengelyfedél	Kryt vřetena
㉕	Przełącznik (Dla znacznika laserowego) (Tylko C12LSH)	Kapcsoló (Lézeres jelölőhöz) (Csak C12LSH)	Vypínač (Pro laserový značkovač) (Pouze C12LSH)
㉖	Wyłącznik spustowy	Indítókapcsoló	Spouštěcí spínač
㉗	Śruba 5 mm	5 mm-es csavar	5 mm šroub
㉘	Tabliczka znamionowa	Névtábla	Typový štítek
㉙	Blokada wrzeciona	Tengelyrögzítő	Blokování vřetena
㉚	Pokrywa pasa	Szjiburkolat	Kryt pásu
㉛	Osłona	Védőlap	Ochranný kryt
㉜	Podstawa	Alap	Základová deska
㉝	Uchwyt	Tartó	Držák
㉞	Kołek ustalający (A)	Beállító csap (A)	Nastavovací kolík (A)
㉟	Dźwignia zaciskowa	Leszorító kar	Páčka svorky
㊱	Wskaźnik (skali lewego cięcia skośnego)	Jelző (bal ferde skála esetén)	Indikátor (pro stupnici levého úkosu)
㊲	Pokrętło blokujące prowadnicy (A)	Csúszkarögzítő gomb (A)	Zajíšťovací knoflík posunu (A)
㊳	Element regulacyjny (znacznika laserowego)	Állító (lézetkészítőhöz)	Seřizovač (pro laserový značkovač)
㊴	Kołek blokujący	Rögzítőcsapszeg	Blokovací kolík
㊵	Śruba 6 mm	6 mm csavar	6 mm šroub
㊶	Przedmiot obrabiany	Munkadarab	Obrobek
㊷	Wyłącznik (znacznika laserowego) (tylko model C12RSH)	Kapcsoló (lézerkészítőhöz) (csak C12RSH)	Vypínač (pro laserový značkovač) (jen C12RSH)
㊸	Śruba regulacji głębokości 8 mm	8 mm-es mélységállító csavar	8 mm šroub nastavení hloubky

	Polski	Magyar	Čeština
44	Wyświetlacz cyfrowy (tylko model C12LSH)	Digitális kijelző (csak C12LSH)	Digitální displej (jen C12LSH)
45	Śruba skrzydełkowa 6 mm (Akcesorium opcjonalne)	6 mm-es szárnyascsavar (Opcionális tartozék)	6 mm křídlový šroub (Doplňkové příslušenství)
46	Uchwyt (Akcesorium opcjonalne)	Tartó (Opcionális tartozék)	Držák (Doplňkové příslušenství)
47	Kątownik stalowy	Acél négyzet	Ocelový úhelník
48	Nakrętka motylkowa 6 mm (Akcesorium opcjonalne)	6 mm-es szárnyas anya (Opcionális tartozék)	6 mm křídlový šroub (Doplňkové příslušenství)
49	Śruba regulacji wysokości 6 mm (Akcesorium opcjonalne)	Magasságállító csavar 6 mm (Opcionális tartozék)	Šroub pro nastavení výšky 6 mm (Doplňkové příslušenství)
50	Powierzchnia podstawy	Alapfelület	Povrch základové desky
51	Ogranicznik (Akcesorium opcjonalne)	Megállító (Opcionális tartozék)	Zarážka (Doplňkové příslušenství)
52	Śruba gałkowa 6 mm (akcesorium opcjonalne)	6 mm-es gombos csavar (opcionális tartozék)	6 mm šroub s knoflíkem (doplňkové příslušenství)
53	Podogranicznik (A)	Alsó vezetőléc (A)	Menší stavítko (A)
54	Gałka (B)	Gomb (B)	Knoflík (B)
55	Uchwyt śruby	Csavartartó	Držák šroubu
56	Śruba gałkowa 6 mm	6 mm gombos csavar	6 mm knoflíkový šroub
57	Wał imadła	Satutengely	Hřídel svěráku
58	Kolek ustalający prowadnicy (B)	Csúszkarörgzőtő gomb (B)	Upevňovací šroub posunu (B)
59	Ogranicznik	Vezetőléc	Stavítko
60	Śruba skrzydełkowa 6 mm	6 mm szárnyascsavar	6 mm křídlový šroub
61	Tabliczka imadła	Satutábla	Deska svěráku
62	Gałka	Gomb	Knoflík
63	Linia lasera	Lézervonal	Linie laseru
64	Rowek	Horony	Drážka
65	Skala cięcia skosného	Ferde skála	Stupnice úkosu
66	Skala uciosu	Sarokillesztési skála (előre jelölt)	Stupnice pokosu
67	Imadło do form wypukłych (Akcesorium opcjonalne)	Koronás öntvény satuszerelvény (Opcionális tartozék)	Svěrák zvonovnicového článku (Doplňkové příslušenství)
68	Nakrętka motylkowa 6 mm (Akcesorium opcjonalne)	6 mm-es szárnyas anya (Opcionális tartozék)	6 mm křídlový šroub (Doplňkové příslušenství)
69	Ogranicznik do form wypukłych (L) (Akcesorium opcjonalne)	Koronás öntvény megállító (L) (Opcionális tartozék)	Zarážka zvonovnicového článku (L) (Doplňkové příslušenství)
70	Ogranicznik do form wypukłych (R) (Akcesorium opcjonalne)	Koronás öntvény megállító (R) (Opcionális tartozék)	Zarážka zvonovnicového článku (R) (Doplňkové příslušenství)
71	Forma wypukła	Koronás öntvény	Zvonovnicový článek
72	Klucz nasadowy 17 mm	17 mm-es dugókulcs	17 mm nástrčný klíč
73	Śruba 10 mm	10 mm-es Csavar	10 mm šroub
74	Podkładka (A)	Alátét (A)	Podložka (A)
75	Linia dopuszczalnego zużycia	Kopási határvonal	Čára limitu opotřebení
76	Śruba gałkowa 6 mm	6 mm gombos csavar	6 mm knoflíkový šroub
77	Pokrętło (A)	Gomb (A)	Knoflík (A)
78	Okienko kąta cięcia uciosowego	Gérvágási szög ablak	Okénko úhlu pokosu
79	Przycisk zerowania kąta cięcia uciosowego	Gérvágási szög visszaállító gomb	Tlačítko základního nastavení úhlu pokosu (reset)
80	Włączanie/wyłączanie podświetlania	Háttérvilágítás BE/KI	Prosvětlení ZAP/VYP
81	Przycisk zerowani kąta cięcia skośnego	Ferde szög visszaállító gomb	Tlačítko základního nastavení úhlu úkosu (reset)
82	Okienko kąta cięcia skośnego	Ferde szög ablak	Okénko úhlu úkosu
83	Wyłącznik (wyświetlacza cyfrowego)	Kapcsoló (digitális kijelzőhöz)	Vypínač (pro digitální display)

	Polski	Magyar	Čeština
84	Oznaczenie	Jelölés (előre megjelölt)	Značka
85	Linia	Vonal	Přímka
86	Znak ostrzegawczy	Figyelmeztető bűgás	Varovný znak
87	Wkręt z rowkiem 5 mm	5 mm-es gépcsavar	5 mm šroub stroje
88	Śruba regulacji głębokości 6 mm	6 mm-es mélységállító csavar	6 mm šroub nastavení hloubky
89	Uchwyt ogranicznika	Megállító tartó	Držák zarážky
90	Dolna linia rowka	A horony fenékvonala	Spodní čára drážky
91	Śruba 5 mm	5 mm-es csavar	5 mm šroub
92	Wieloklinowy pas napędowy	Polimer ékszj	Plastový V-pás
93	Koło pasowe (A)	Tárcsa (A)	Řemenice (A)
94	Koło pasowe (B)	Tárcsa (B)	Řemenice (B)
95	Rowek ustalający	Rögzítőhorony	Blokovací drážka
96	Powierzchnia górna	Felső felület	Horní povrch
97	Śruba skrzydełkowa 6 mm (A)	6 mm-es szárnyascsvár (A)	6 mm křídlový šroub (A)

	Türkçe	Română	Slovenščina
①	Sap	Mâner	Ročica
②	Kilit kolu (A)	Manetă de blocare (A)	Ročica za zaklep (A)
③	Motor Başlığı	Capul motorului	Glava motorja
④	Dişli kutusu	Carcasa motorului	Pogonsko ohišje
⑤	Motor	Motor	Motor
⑥	Toz Torbası	Sac pentru praf	Vreča za prah
⑦	Menteşe	Balama	Tečaj
⑧	Tutamaç (A)	Suport (A)	Nosilec (A)
⑨	Alt kapak	Capac secundar	Stranski pokrov
⑩	Gösterge (Sağ eğim ölçeği için)	Indicator (Pentru gradația înclinării spre dreapta)	Indikator (Za poševno merilo)
⑪	Lazer İşaretleyici	Marcator cu laser	Laserski označevalec
⑫	Testere bıçağı	Lama fierăstrăului	Rezilo žage
⑬	Mengene Takımı	Ansamblu menghină	Sestav primeža
⑭	Siper (B)	Element de limitare (B)	Ograja (B)
⑮	Alt Siper (B)	Element de limitare inferior (B)	Stranska ograja (B)
⑯	Kol	Manetă	Ročica
⑰	Yan Sap	Mâner lateral	Stranska ročica
⑱	Döner Taban	Suprafață de lucru pivotantă	Obračalna miza
⑲	Masa Eklemesi	Insertie pentru suprafața de lucru	Ploščni vstavek
⑳	Gösterge (Şev ölçeğine göre)	Indicator (Pentru scala pentru tăiere înclinată)	Indikator (A) (Za zajerno merilo)
㉑	Siper (A)	Element de protecție (A)	Ograja (A)
㉒	Alt Koryucu	Apărătoare inferioară	Spodnje varovalo
㉓	Rondela (B)	Şaibă (B)	Tesnilo (B)
㉔	Mil kapağı	Carcasa axului	Pokrov gredi
㉕	Anahtar (Lazer işaretleyici için) (Sadece C12LSH)	Comutator (Pentru marcatorul cu laser) (Numai C12LSH)	Stikalo (Za laserski N označevalec) (Samo C12LSH)
㉖	Açma/Kapama Anahtarı	Comutator pentru pornire	Sprožilno stikalo
㉗	5 mm'lik Vida	Şurub de 5 mm	5 mm vijak
㉘	Marka Tabelası	Plăcuță indicatoare	Plošča z imenom
㉙	Kilit iğnesi	Dispozitiv de blocare a axului	Zaklep gred
㉚	Kayış kapağı	Protecție curea	Pokrov jermena
㉛	Koruyucu	Apărătoare	Varovalo
㉜	Taban/Alt kısım	Placă de aşezare	Podlaga
㉝	Tutamaç	Suport	Nosilec
㉞	Ayar pimi (A)	Ştaif de montaj (A)	Nastavitveni zatič (A)
㉟	Mengene kolu	Manetă de prindere	Ročica objemke
㊱	Gösterge (Sol eğim ölçeği için)	Indicator (Pentru gradația unghiul înclinat stânga)	Indikator (za levo poševno merilo)
㊲	Sürgü sıkıştırma tokmağı (A)	Mâner glisieră de fixare (A)	Gumb za zavarovanje pomika (A)
㊳	Ayarlayıcı (Lazer işaretleyici için)	Reglator (pentru contactul laserului)	Nastavljalec (za laserski označevalec)
㊴	Kilit İğnesi	Ştift de blocare	Zaklepni zatič
㊵	6 mm Civata	Şurub de 6 mm	6 mm sornik
㊶	İş parçası	Piesă de prelucrat	Obdelovalni kos
㊷	Anahtar (Lazer işaretleyici için) (Sadece C12RSH)	Buton (pentru contactul laserului) (Numai C12RSH)	Stikalo (za laserski označevalec) (samo C12RSH)
㊸	8 mm'lik Derinlik ayarlama civatası	Bolț de ajustare cu adâncime de 8 mm	8 mm vijak za nastavitve globine
㊹	Dijital ekran (Sadece C12LSH)	Afișaj digital (Numai C12LSH)	Digitalni zaslon (samo C12LSH)

	Türkçe	Română	Slovenščina
45	6 mm Kelebek Cıvata (İsteğe bağlı gelen aksesuar)	Şurub de 6 mm cu cap fluture (Accesoriu opțional)	6 mm sornik s krilci (opcijski dodatek)
46	Tutamaç (İsteğe bağlı gelen aksesuar)	Suport (Accesoriu opțional)	Nosilec (Opcijski dodatek)
47	Çelik Kare	Echer din oțel	Jeklen kvadrat
48	6 mm Kelebek Cıvata (İsteğe bağlı gelen aksesuar)	Piuliță fluture de 6 mm (Accesoriu opțional)	6 mm matica s krilci (Opcijski dodatek)
49	Yükseklik Ayar Cıvatası 6 mm (İsteğe bağlı gelen aksesuar)	Şurub de 6 mm pentru reglarea înălțimii (accesoriu opțional)	6 mm sornik za nastavljanje višine (Opcijski dodatek)
50	Taban Yüzey	Suprafața plăcii de așezare	Površina podlage
51	Durdurucu (İsteğe bağlı gelen aksesuar)	Opritor (Accesoriu opțional)	Zaustavjalo (Opcijski dodatek)
52	6 mm'lik Tokmak cıvata (İsteğe bağlı aksesuar)	Bolt de 6 mm mâner (accesoriu opțional)	6 mm sornik s krilci (opcijski dodatek)
53	Alt siper (A)	Sub-ghidaj (A)	Stranska ograja (A)
54	Tokmak Düğmesi (B)	Buton (B)	Gumb (B)
55	Vida Tutamacı	Suport pentru şuruburi	Nosilec vijaka
56	6 mm Tokmak Cıvata	Şurub de 6 mm cu cap conic	6 mm izbočen sornik
57	Mengene Mili	Arborele menghinei	Gred primeža
58	Sürgü sıkıştırma tokmağı (B)	Mâner glisieră de fixare (B)	Gumb za zavarovanje pomika (B)
59	Siper	Ghidaj	Ograja
60	6 mm Kelebek Cıvata	Şurub de 6 mm cu cap fluture	6 mm sornik s krilci
61	Mengene Tabanı	Placa menghinei	Plošča primeža
62	Kontrol Düğmesi	Buton	Gumb
63	Lazer çizgisi	Linie laser	Laserska linija
64	Oluk	Canelură	Utor
65	Eğim ölçeği	Gradația înclinării	Poševno merilo
66	Şev Ölçeği	Scală înclinată	Zajerno merilo
67	Taç Kalıp Mengene Takımı (İsteğe bağlı gelen aksesuar)	Ansamblul dispozitivului pivotant de deplasare al menghinei (Accesoriu opțional)	Primež kronaste oblike (Opcijski dodatek)
68	6 mm Kelebek Cıvata (İsteğe bağlı gelen aksesuar)	Piuliță fluture de 6 mm (Accesoriu opțional)	6 mm matica s krilci (Opcijski dodatek)
69	Taç Kalıp Durdurucu (L) (İsteğe bağlı gelen aksesuar)	Opritorul dispozitivului pivotant de deplasare (L) (Accesoriu opțional)	Omejevalnik kronaste oblike (L) (Opcijski dodatek)
70	Taç Kalıp Durdurucu (R) (İsteğe bağlı gelen aksesuar)	Opritorul dispozitivului pivotant de deplasare (R) (Accesoriu opțional)	Omejevalnik kronaste oblike (R) (Opcijski dodatek)
71	Taç kalıp	Dispozitiv pivotant de deplasare	Kronasta oblika
72	17 mm Lokma Anahtarı	Cheie inelară de 17 mm	17 mm ključ
73	10 mm Cıvata	Şurub de 10 mm	10 mm Sornik
74	Rondela (A)	Şaibă (A)	Tesnilo (A)
75	Yıpranma limiti çizgisi	Linie limită pentru uzură	Omejevalna linija obrabe
76	6 mm Tokmak Cıvata	Şurub de 6 mm cu cap conic	6 mm izbočen sornik
77	Tokmak düğmesi (A)	Mâner (A)	Gumb (A)
78	Şev açısı penceresi	Fantă unghi ascuțit	Okno krožnega kota
79	Şev açısı sıfırlama düğmesi	Buton de resetare a unghiului ascuțit	Tipka za ponastavitev krožnega kota
80	Arka lamba AÇMA/KAPAMA	Bec în spate ON/OFF (pornit/oprit)	Osvetlitev VKLOP/IZKLOP
81	Eğim açısı sıfırlama düğmesi	Buton de resetare a unghiului înclinat	Tipka za ponastavitev poševnega kota
82	Eğim açısı penceresi	Fantă unghi înclinat	Okno poševnega kota
83	Anahtar (Digital ekran için)	Buton (pentru afişajul digital)	Stikalo (za digitalni zaslon)

	Türkçe	Română	Slovenščina
84	İşaret	Marcaj (pre-marcat)	Označba (predoznačeno)
85	Çizgi	Linie	Linija
86	Uyarı İşareti	Semn de avertizare	Opozorilni znak
87	5 mm Makine Vidası	Şurub de 5 mm al maşinii	5 mm strojni vijak
88	6 mm'lik Derinlik ayarlama civatası	Bolţ de reglare cu adâncime de 6 mm	6 mm vijak za nastavitve globine
89	Durdurucu tutamacı	Suport blocare	Nosilec zaustavljalca
90	Oluk alt çizgisi	Linia inferioară a şanţului	Spodnja linija utora
91	5 mm'lik Vida	Şurub de 5 mm	5 mm vijak
92	Poli-V-kayış	Curea poli-trapezoidală	Jermen Poly-V
93	Kasnak (A)	Scripete (A)	Škripec (A)
94	Kasnak (B)	Scripete (B)	Škripec (B)
95	Kilitleme oluğu	Şanţ de blocare	Zaklepni utor
96	Üst yüzey	Suprafaţă superioară	Zgomnja površina
97	6 mm Kelebek Civata (A)	Şurub de 6 mm cu cap fluture (A)	6 mm sornik s krilci (A)

	Русский		Русский		Русский
①	Рукоятка	③4	Установочный штифт (A)	⑥7	Узел тисков опрессовки венца (дополнительная принадлежность)
②	Блокировочный рычаг (A)	③5	Зажиной рычаг	⑥8	6 мм барашковая гайка (дополнительная принадлежность)
③	Головка двигателя	③6	Индикатор (для шкалы левого наклона)	⑥9	Стопор опрессовки венца (L) (дополнительная принадлежность)
④	Корпус привода	③7	Рукоятка фиксирования скольжения (A)	⑦0	Стопор опрессовки венца (R) (дополнительная принадлежность)
⑤	Мотор	③8	Регулятор (для лазерного маркера)	⑦1	Опрессовка венца
⑥	Пылесборник	③9	Стопорная шпилька	⑦2	17 мм накидной ключ
⑦	Петля	④0	6 мм болт	⑦3	10 мм Болт
⑧	Фиксатор (A)	④1	Заготовка	⑦4	Промыватель (A)
⑨	Нижняя крышка	④2	Переключатель (для лазерного маркера) (Только C12RSH)	⑦5	Линия предельного износа
⑩	Индикатор (для шкалы резания при правом наклоне)	④3	8-миллиметровый болт регулирования глубины	⑦6	6 мм шаровой болт
⑪	Лазерный указатель	④4	Цифровой дисплей (Только C12LSH)	⑦7	Рукоятка (A)
⑫	Полотно пилы	④5	6 мм барашковый болт (дополнительная принадлежность)	⑦8	Окно угла уса
⑬	Узел тисков	④6	Фиксатор (дополнительная принадлежность)	⑦9	Кнопка сброса угла уса
⑭	Ограждение (B)	④7	Стальной угольник	⑧0	ВКЛ./ВЫКЛ. подсветки
⑮	Вспомогательное ограждение(B)	④8	6 мм барашковая гайка (дополнительная принадлежность)	⑧1	Кнопка сброса угла наклона
⑯	Рычаг	④9	6 мм болт регулировки высоты (дополнительная принадлежность)	⑧2	Окно угла наклона
⑰	Боковая рукоятка	⑤0	Опорная поверхность	⑧3	Переключатель (для цифрового дисплея)
⑱	Поворотный стол	⑤1	Стопор (дополнительная принадлежность)	⑧4	Маркировка
⑲	Вставка стола	⑤2	6-миллиметровый стопорный болт (дополнительная принадлежность)	⑧5	Метка
⑳	Индикатор (Для шкалы резания при повороте)	⑤3	Направляющая линейка (A)	⑧6	Предупреждающий знак
㉑	Ограждение (A)	⑤4	Рукоятка (B)	⑧7	5 мм винт станка
㉒	Нижнее предохранительное приспособление	⑤5	Винтовой фиксатор	⑧8	6-миллиметровый болт регулирования глубины
㉓	Промыватель (B)	⑤6	6 мм шаровой болт	⑧9	Фиксатор ступора
㉔	Чехол шпинделя	⑤7	Вал тисков	⑨0	Нижняя линия паза
㉕	Переключатель (Для лазерного указателя) (Только C12LSH)	⑤8	Рукоятка фиксирования скольжения (B)	⑨1	5-миллиметровая гайка
㉖	Пусковой переключатель	⑤9	Линейка	⑨2	поликлиновой ремень
㉗	5-миллиметровая гайка	⑥0	6 мм барашковый болт	⑨3	Шкив (A)
㉘	Паспортная табличка	⑥1	Пластина тисков	⑨4	Шкив (B)
㉙	Защелка шпинделя	⑥2	Рукоятка	⑨5	Фиксирующий паз
㉚	Чехол ремня	⑥3	Линия лазера	⑨6	Верхняя поверхность
㉛	Предохранительное устройство	⑥4	Паз	⑨7	6 мм барашковый болт (A)
㉜	Основание	⑥5	Шкала наклона		
㉝	Фиксатор	⑥6	Шкала резания при повороте		

	Symbols The following show symbols used for the machine. Be sure that you understand their meaning before use.	Simbolo Die folgenden Symbole werden für diese Maschine verwendet. Achten Sie darauf, diese vor der Verwendung zu verstehen.	Σύμβολα Τα παρακάτω δείχνουν τα σύμβολα που χρησιμοποιούνται στο μηχάνημα. Βεβαιωθείτε ότι κατανοείτε τη σημασία τους πριν τη χρήση.	Simbole Następujące oznaczenia to symbole używane w instrukcji obsługi maszyny. Upewnij się, że rozumiesz ich znaczenie zanim użyjesz narzędzia.	Jelölések Az alábbiakban a géphez alkalmazott jelölések vannak felsorolva. A gép használatára előtt feltétlenül ismerje meg ezeket a jelöléseket.
	Read instruction manual.	Bedienungsanleitung lesen.	Διαβάστε το εγχειρίδιο οδηγιών.	Przeczytaj instrukcje.	Olvassa el a Használati utasítást.
	Wear safety glasses.	Eine Schutzbrille tragen.	Φοράτε γυαλιά ασφαλείας.	Założ okulary ochronne.	Viseljen védőszemüveget.
	Wear hearing protection.	Gehörschutz tragen.	Φοράτε προστατευτικά ακοής.	Nosici słuchawki ochronne.	Viseljen hallásvédő eszközt.
	Only for EU countries Do not dispose of electric tools together with household waste material! In observance of European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.	Nur für EU-Länder Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäss Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik- Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.	Μόνο για τις χώρες της ΕΕ Μην πετάτε τα ηλεκτρικά εργαλεία στον κάδο οικιακών απορριμμάτων! Σύμφωνα με την ευρωπαϊκή οδηγία 2002/96/ΕΚ περί ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευιών και την ενσωμάτωσή της στο εθνικό δίκαιο, τα ηλεκτρικά εργαλεία πρέπει να συλλέγονται ξεχωριστά και να επιστρέφονται για ανακύκλωση με τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον.	Dotyczy tylko państw UE Nie wyrzucaj elektronicznej aparatury wraz z odpadami z gospodarstwa domowego! Zgodnie z Europejską Dyrektywą 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrotechnicznego i elektronicznego oraz dostosowaniem jej do prawa krajowego, zużyte elektronarzędzia należy posegregować i zutylizować w sposób przyjazny dla środowiska.	Csak EU-országok számára Az elektromos kéziszerszámokat ne dobja a háztartási szeméttel! A hasznáit villamos és elektronikai készülékekről szóló 2002/96/EK irányelv és annak a nemzeti jogba való átültetése szerint az elhasznált elektromos kéziszerszámokat külön kell gyűjteni, és környezetbarát módon újra kell hasznosítani.
	Symbols Následující text obsahuje symboly, které jsou použity na zařízení. Ujistěte se, že rozumíte jejich obsahu před tím, než začnete zařízení používat.	Simgeler Aşağıda, bu alet için kullanılan simgeler gösterilmektedir. Aleti kullanmadan önce bu simgelerin ne anlama geldiğini anlamadan kullanmayın.	Simboluri În cele ce urmează sunt prezentate simbolurile folosite pentru mașină. Înainte de utilizare, asigurați-vă că înțelegeți semnificația acestora.	Simboli V nadaljevanju so prikazani simboli, uporabljeni pri stroju. Pred uporabo se prepričajte, da jih razumete.	Символы Ниже приведены символы, используемые для машины. Перед началом работы обязательно убедитесь в том, что Вы понимаете их значение.
	Přečtěte si návod.	Kullanım kılavuzunu okuyun.	Citii manualul de instrucțiuni.	Preberite navodila za uporabo.	Прочтите руководство по эксплуатации.
	Používejte ochranné brýle.	Koruyucu gözlük kullanın.	Purtați ochelari de protecție.	Uporablajte zaščitna očala.	Наденьте защитные очки.
	Používejte chrániče sluchu.	İşitme koruyucusu kullan.	Purtați protecție auditivă.	Uporablajte zaščito za ušesa.	Надевайте средства защиты органов слуха.
	Jen pro státy EU Elektrické nářadí nevyhazujte do komunálního odpadu! Podle evropské směrnice 2002/96/EG o nakládání s použitými elektrickými a elektronickými zařízeními a odpovídajících ustanovení právních předpisů jednotlivých zemí se použítá elektrická nářadí musí sbírat odděleně od ostatního odpadu a podrobit ekologicky šetrnému recyklování.	Sadece AB ülkeleri için Elektrikli el aletlerini evdeki çöp kutusuna atmayınız! Kullanılmış elektrikli aletleri, elektrik ve elektronikli eski cihazlar hakkındaki 2002/96/EC Avrupa yönetelerine göre ve bu yönetelerin ulusal hukuk kurallarına göre uyarlanarak, ayrı olarak toplanmalı ve çevre şartlarına uygun bir şekilde tekrar değerlendirilmeye gönderilmelidir.	Numai pentru țările membre UE Nu aruncați această sculă electrică împreună cu deșeurile menajere! În conformitate cu Directiva Europeană 2002/96/CE referitoare la deșeurile reprezentând echipamente electrice și electronice și la implementarea acesteia în conformitate cu legislațiile naționale, sculele electrice care au ajuns la finalul duratei de folosire trebuie colectate separat și duse la o unitate de reciclare compatibilă cu mediul înconjurător.	Samo za države EU Električnih orodij ne zavrzite skupaj z gospodinjiskimi odpadki! V skladu z evropsko direktivo 2002/96/EC o odpadni elektrini in elektronski opremi in izvedbi v skladu z državnimi zakoni, je treba električna orodja, ki so dosegla življenjsko dobo življenjsko dobo, ločeno zbirati in vrniti v z okoljem združljivo ustanovo za recikliranje.	Только для стран ЕС Не выкидывайте электроприборы вместе с обычным мусором! В соответствии с европейской директивой 2002/96/EG об утилизации старых электрических и электронных приборов и в соответствии с местными законами электроприборы, бывшие в эксплуатации, должны утилизироваться отдельно безопасным для окружающей среды способом.

GENERAL OPERATIONAL PRECAUTIONS

WARNING! When using electric tools, basic safety precautions should always be followed to reduce the risk of fire, electric shock and personal injury, including the following.

Read all these instructions before operating this product and save these instructions.

For safe operations:

1. Keep work area clean. Cluttered areas and benches invite injuries.
2. Consider work area environment. Do not expose power tools to rain. Do not use power tools in damp or wet locations. Keep work area well lit. Do not use power tools where there is risk to cause fire or explosion. Guard against electric shock. Avoid body contact with earthed or grounded surfaces (e.g. pipes, radiators, ranges, refrigerators).
3. Keep children and infirm persons away. Do not let visitors touch the tool or extension cord. All visitors should be kept away from work area.
4. Store idle tools. When not in use, tools should be stored in a dry, high or locked up place, out of reach of children and infirm persons.
5. Do not force the tool. It will do the job better and safer at the rate for which it was intended.
6. Use the right tool. Do not force small tools or attachments to do the job of a heavy duty tool. Do not use tools for purposes not intended; for example, do not use circular saw to cut tree limbs or logs.
7. Dress properly. Do not wear loose clothing or jewelry, they can be caught in moving parts. Rubber gloves and non-skid footwear are recommended when working outdoors. Wear protecting hair covering to contain long hair.
8. Use eye protection. Also use face or dust mask if the cutting operation is dusty.
9. Connect dust extraction equipment. Cutting operation by this compound miter saw may produce considerable amount of dust from extraction duct on fixed guard. (Dust material: Wood or Aluminium)
If devices are provided for the connection of dust extraction and collection facilities ensure these are connected and properly used.
11. Do not abuse the cord. Never carry the tool by the cord or yank it to disconnect it from the receptacle. Keep the cord away from heat, oil and sharp edges.
12. Secure work. Use clamps or a vise to hold the work. It is safer than using your hand and it frees both hands to operate tool.
13. Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times.
14. Maintain tools with care. Keep cutting tools sharp and clean for better and safer performance. Follow instructions for lubrication and changing accessories. Inspect tool cords periodically and if damaged, have it repaired by authorized service center. Inspect extension cords periodically and replace, if damaged. Keep handles dry, clean, and free from oil and grease.
15. Disconnect tools. When not in use, before servicing, and when changing accessories such as blades, bits and cutters.
16. Remove adjusting keys and wrenches. Form the habit of checking to see that keys and adjusting wrenches are removed from the tool before turning it on.
17. Avoid unintentional starting. Do not carry a plugged-in tool with a finger on the switch. Ensure switch is off when plugging in.
18. Use outdoor extension leads. When tool is used outdoors, use only extension cords intended for outdoor use.
19. Stay alert. Watch what you are doing. Use common sense. Do not operate tool when you are tired.
20. Check damaged parts. Before further use of the tool, a guard or other part that is damaged should be carefully checked to determine that it will operate properly and perform its intended function. Check for alignment of moving parts, free running of moving parts, breakage of parts, mounting and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced by an authorized service center unless otherwise indicated in this handling instructions. Have defective switches replaced by an authorized service center. Do not use the tool if the switch does not turn it on and off.
21. Warning
The use of any accessory or attachment, other than those recommended in this handling instructions, may present a risk of personal injury.
22. Have your tool repaired by a qualified person.
This electric tool is in accordance with the relevant safety requirements. Repairs should only be carried out by qualified persons using original spare parts. Otherwise this may result in considerable danger to the user.

PRECAUTIONS ON USING SLIDE COMPOUND MITER SAW

1. Keep the floor area around the machine level. Well maintained and free of loose materials e.g. chips and cut-offs.
2. Provide adequate general or localized lighting.
3. Do not use power tools for applications other than those specified in the handling instructions.
4. Repairing must be done only by authorized service facility. Manufacturer is not responsible for any damages and injuries due to the repair by the unauthorized persons as well as the mishandling of the tool.
5. To ensure the designed operational integrity of power tools, do not remove installed covers or screws.
6. Do not touch movable parts or accessories unless the power source has been disconnected.
7. Use your tool at lower input than specified on the nameplate; otherwise, the finish may be spoiled and working efficiency reduced due to motor overload.
8. Do not wipe plastic parts with solvent. Solvents such as gasoline, thinner, benzine, carbon tetrachloride, alcohol, may damage and crack plastic parts. Do not wipe them with such solvent. Clean plastic parts with a soft cloth lightly dampened with soapy water.
9. Use only original HITACHI replacement parts.
10. This tool should only be disassembled for replacement of carbon brushes.
11. The exploded assembly drawing on this handling instructions should be used only for authorized service facility.
12. Never cut ferrous metals or masonry.
13. Adequate general or localized lighting is provided. Stock and finished workpieces are located close to the operators normal working position.
14. Wear suitable personal protective equipment when necessary, this could include:
Hearing protection to reduce the risk of induced hearing loss.
Eye protection to reduce the risk of injuring an eye.
Respiratory protection to reduce the risk of inhalation of harmful dust.
Gloves for handling saw blades (saw blades shall be carried in a holder wherever practicable) and rough material.
15. The operator is adequately trained in the use, adjustment and operation of the machine.
16. Refrain from removing any cut-offs or other parts of the workpiece from the cutting area whilst the machine is running and the saw head is not in the rest position.
17. Never use the slide compound miter saw with its lower guard locked in the open position.
18. Ensure that the lower guard moves smoothly.
19. Do not use the saw without guards in position, in good working order and properly maintained.
20. Use correctly sharpened saw blades. Observe the maximum speed marked on the saw blade.
21. Do not use saw blades which are damaged or deformed.
22. Do not use saw blades manufactured from high speed steel.
23. Use only saw blades recommended by HITACHI.
Use of saw blade comply with EN847-1.
24. The saw blades should be from 290 mm to 305 mm external diameter ranges.
25. Select the correct saw blade for the material to be cut.
26. Never operate the slide compound miter saw with the saw blade turned upward or to the side.
27. Ensure that the workpiece is free of foreign matter such as nails.
28. Replace the table insert when worn.
29. Do not use the saw to cut other than aluminium, wood or similar materials.
30. Do not use the saw to cut other materials than those recommended by the manufacturer.
31. Blade replacement procedure, including the method for repositioning and a warning that this must be carried out correctly.
32. Connect the slide compound miter saw to a dust collecting device when sawing wood.
33. Take care when slotting.
34. When transporting or carrying the tool, do not grasp the holder. Grasp the handle instead of the holder.
35. Start cutting only after motor revolution reaches maximum speed.
36. Promptly cut OFF the switch when abnormality observed.
37. Shut off power and wait for saw blade to stop before servicing or adjusting tool.
38. During a miter or bevel cut the blade should not be lifted until it has stopped rotation completely.

39. During slide cutting operation, the saw must be pushed and slid away from the operator.
40. Take all the possibility of residual risks in cutting operation into your consideration, such as the laser radiation to your eyes, the inadvertent access to moving parts on slide mechanical parts on machine and so on.

SPECIFICATIONS

Max. Cutting Capacity Height × Width	0°		105 mm × 312 mm
	Miter 45°		105 mm × 220 mm
	Bevel	Left 45°	68 mm × 312 mm
		Right 45°	43 mm × 312 mm
	Compound	Bevel (Left) 45° + Miter 45°	68 mm × 220 mm
		Bevel (Right) 45° + Miter (Left) 31°	43 mm × 265 mm
Bevel (Right) 45° + Miter (Right) 45°		43 mm × 220 mm	
Saw Blade Dimensions (oD × iD × Thickness)			305 mm × 30 mm × 2.3 mm
Miter Cutting Angle			Right 0° – 57°, Left 0° – 46°
Bevel Cutting Angle			Right and Left 0° – 45°
Compound Cutting Angle	Bevel (Left) 0° – 45°		Miter (Left) 0° – 45°, Miter (Right) 0° – 31°
	Bevel (Right) 0° – 45°		Miter (Right) 0° – 45°, Miter (Left) 0° – 31°
Voltage (by areas)*			(110 V, 230 V) ∩
Power Input*			1520 W
No-Load Speed			4000 min ⁻¹
Machine Dimensions (Width × Depth × Height)			595 mm × 930 mm × 710 mm
Model			C12LSH C12RSH
Weight (Net)			30 kg 29 kg
Digital Display		Precision ±0.5°	Yes No
Laser Marker	Maximum output		Po<3 mW Class II Laser Product
	(lambda)		654 nm
	Laser medium		Laser Diode

* Be sure to check the nameplate on product as it is subject to change by areas.

STANDARD ACCESSORIES

- (1) 305 mm TCT Saw blade (mounted on tool) 1
- (2) Dust bag 1
- (3) 17 mm Box wrench 1
- (4) Vise Assembly 1
- (5) Holder 1
- Standard accessories are subject to change without notice.

OPTIONAL ACCESSORIES (SOLD SEPARATELY)

- (1) Extension Holder and Stopper
- (2) Crown molding Vise Ass'y (Include Crown molding Stopper (L))
- (3) Crown molding Stopper (L)
- (4) Crown molding Stopper (R)
- Optional accessories are subject to change without notice.

APPLICATION

- Cutting various types of aluminium sash and wood.

UNPACKING

- Carefully unpack the power tool and all related items (standard accessories).
- Check carefully to make certain all related items (standard accessories) are present.

PRIOR TO OPERATION

- Power source**
Ensure that the power source to be utilized conforms to the power requirements specified on the product nameplate.
- Power switch**
Ensure that the power switch is in the OFF position. If the plug is connected to a receptacle while the trigger switch is in the ON position, the power tool will start operating immediately, inviting serious accident.
- Extension cord**
When the work area is removed from the power source, use an extension cord of sufficient thickness and rated capacity. The extension cord should be kept as short as practicable.
- When the power tool is prepared for shipping, its main parts are secured by a locking pin**
Move the handle slightly so that the locking pin can be disengaged. During transport, lock the locking pin into the gear case (Fig. 3).
- Attach the dust bag to the main unit (Fig. 1)**

6. Installation

Ensure that the machine is always fixed to bench.

Attach the power tool to a level, horizontal work bench.

Select 8 mm diameter bolts suitable in length for the thickness of the work bench.

Bolt length should be at least 40 mm plus the thickness of the work bench. For example, use 8 mm x 65 mm bolts for a 25 mm thick work bench.

ADJUSTING THE POWER TOOL PRIOR TO USE

CAUTION

Make all necessary adjustments before inserting the plug in the power source.

1. Check to see that the lower guard operates smoothly

CAUTION

○ This slide compound miter saw is equipped with a saw head lock as safety device.

○ To lower the saw head to cut, the lock must be released by pressing the lever (A) with your thumb.

(1) When you push down the handle while pushing the lever (A), check that the lower guard revolves smoothly (Fig. 4).

(2) Next, check that the lower guard returns to the original position when the handle is raised.

2. Checking the saw blade lower limit position (Fig. 5 and Fig. 6)

Check that the saw blade can be lowered 9 mm to 10 mm below the table insert.

When you replace a saw blade with a new one, adjust the lower limit position so that the saw blade will not cut the turntable or complete cutting cannot be done.

To adjust the lower limit position of the saw blade, follow the procedure (1) indicated below. (Fig. 6)

Furthermore, when changing the position of a 8 mm depth adjustment bolt that serves as a lower limit position stopper of the saw blade.

(1) Turn the 8 mm depth adjustment bolt, change the height where the bolt head and the hinge contacts, and adjust the lower limit position of the saw blade.

NOTE

Confirm that the saw blade is adjusted so that it will not cut into the turntable.

3. Lower limit position of saw blade when cutting a large workpiece

NOTE

When cutting a workpiece exceeding 107 mm in height in right-angle cutting or 70 mm in left bevel angle cutting or 45 mm in right bevel angle cutting, adjust the lower limit position so that the base of the motor head (Fig. 5) will not come in contact with the workpiece.

To adjust the lower limit position of the saw blade, follow the procedure (1) shown in Fig. 5.

(1) Lower the motor head, and turn the 8 mm depth adjustment bolt and make adjustments so that there can be a clearance of 2 mm to 3 mm between the lower limit position of the motor head and the top of the workpiece at the saw blade's lower limit position where the head of the 8 mm depth adjustment bolt contacts the hinge.

PRACTICAL APPLICATIONS

WARNING

○ To avoid personal injury, never remove or place a workpiece on the table while the tool is being operated.

○ Never place your limbs inside of the line next to warning sign while the tool is being operated. This may cause hazardous conditions (see Fig. 7).

CAUTION

○ It is dangerous to remove or install the workpiece while the saw blade is turning.

○ When sawing, clean off the shavings from the turntable.

○ If the shavings accumulate too much, the saw blade from the cutting material will be exposed. Never subject your hand or anything else to go near the exposed blade.

1. **Tightly secure the material by vise assembly to be cut so that it does not move during cutting**

2. Switch operation

Pulling the trigger turns the switch on. Releasing the trigger turns the switch off.

3. Base holder adjustment (Fig. 8)

Loosen the 6 mm bolt with the 10 mm box wrench. Adjust the base holder until its bottom surface contacts the bench or the floor surface.

After adjustment, firmly tighten the 6 mm bolt.

4. Cutting a groove on the guard

Holder (A) has a guard (Fig. 9) into which a groove must be cut. Loosen the 6 mm knob bolt to retract the guard slightly.

After placing a suitable wooden piece to sit on the fence and the table surfaces, fix it with the vise assembly. After the switch has been turned on and the saw blade has reached maximum speed, slowly lower the handle to cut a groove on the guard.

CAUTION

Do not cut the groove too quickly; otherwise the guard might become damaged.

5. Adjusting the guard (Fig. 9)

(1) In the case of cutting at a right angle or bevel cutting:

Loosen the 6 mm knob bolt, bring the guard lightly in contact with the materials to be cut and secure. Align the ink line with the saw blade groove on the guard and begin operations.

(2) In the case of miter cutting or miter cutting plus bevel cutting:

Loosen the 6 mm knob bolt, move the guard to the back, making sure that it is not sticking out from the fence surface.

6. Using the Vise Assembly (Standard accessory) (Fig. 10)

The vise assembly can be mounted on either the left fence (Fence (B)), or the right fence (Fence(A)), and can be raised or lowered according to the height of the workpiece. To raise or lower the vise assembly, first loosen the 6 mm wing bolt (A). The vise shaft has five locking grooves into which the tip of the 6 mm wing bolt (A) is designed to fit in order to lock the vise shaft in the desired position. To ensure that the tip of the 6 mm wing bolt (A) is properly aligned with the desired locking groove on the vise shaft, simply align the upper surface of the fence to either of five locking grooves on the vise shaft surface. Therefore, the vise assembly can be attached in either of three positions to ensure proper height adjustment.

After adjusting the height, firmly tighten the 6 mm wing bolt (A); then turn the upper knob, as necessary, to securely attach the workpiece in position.

WARNING

Always firmly clamp or vise to secure the workpiece to the fence; otherwise the workpiece might be thrust from the table and cause bodily harm.

CAUTION

Always confirm that the motor head does not contact the vise assembly when it is lowered for cutting. If there is any danger that it may do so, loosen the 6 mm wing bolt (A) and move the vise assembly to a position where it will not contact the saw blade.

7. Positioning the table insert (Fig. 1)

Table inserts are installed on the turntable. When shipping the tool from the factory, the table inserts are so fixed that the saw blade does not contact them. The burr of the bottom surface of the workpiece is remarkably reduced, if the table insert is fixed so that the gap between the side surface of the table insert and the saw blade will be minimum. Before using the tool, eliminate this gap in accordance with the following procedure.

(1) Right angle cutting

Loosen the three 5 mm machine screws, then secure the left side table insert and temporarily tighten the 5 mm machine screws of both ends. Then fix a workpiece (about 200 mm wide) with the vise assembly and cut it off. After aligning the cutting surface with the edge of the table insert, securely tighten the 5 mm machine screws of both ends. Remove the workpiece and securely tighten the 5 mm center machine screw. Adjust the right hand table insert in the same way.

(2) Left and right bevel angle cutting

Adjust the table insert in the manner same procedure for right angle cutting.

CAUTION

After adjusting the table insert for right angle cutting, the table insert will be cut to some extent if it is used for bevel angle cutting.

When bevel cutting operation is required, adjust the table insert for bevel angle cutting.

8. Confirmation for use of sub fence (A)**WARNING**

In the case of right bevel cutting, turn the sub fence (A) clockwise. Unless it is turned clockwise, the main body or saw blade may contact the sub fence (A), resulting in an injury.

This power tool is equipped with a sub fence (A).

In the case of direct angle cutting and left bevel angle cutting, use the sub fence (A). Then, you can realize stable cutting of the material with a wide back face.

In the case of right bevel cutting, raise the sub fence (A) up as illustrated in Fig. 11 and then turn it clockwise.

9. Confirmation for use of sub fence (B)**WARNING**

In the case of left bevel cutting, turn the sub fence (B) counterclockwise. Unless it is turned counterclockwise, the main body or saw blade may contact the sub fence (B), resulting in an injury.

This power tool is equipped with a sub fence (B). In the case of direct angle cutting and right bevel angle cutting, use the sub fence (B). Then, you can realize stable cutting of the material with a wide back face. In the case of left bevel cutting, raise the sub fence (B) up as illustrated in Fig. 12 and turn it counterclockwise.

10. Using an ink line**(1) Right angle cutting**

Loosen the 6 mm knob bolt and contact the tip of the guard with the workpiece.

Aligning the ink line on the workpiece with the groove of the guard, the workpiece is cut on the ink line.

(2) Miter cutting and compound cutting (Miter cutting + bevel cutting)

Upon lowering the motor section, the lower guard is raised and the saw blade appears.

Align the ink line with the saw blade.

CAUTION

In some arrangements when the turntable is rotated, the guard projects from the fence surface. Loosen the 6 mm knob bolt and push the guard to the retracted position. Never lift the lower guard while the saw blade is rotating. When cutting at an angle to the right or more, please slide the guard to the rear.

The guard and sub-fence (A) and sub-fence (B) will not only make contact and adversely affect cutting accuracy, this could also result in damage to the guard.

11. Position adjustment of laser line

Ink lining can be easily made on this tool to the laser marker. A switch lights up the laser marker (Fig. 15).

Depending upon your cutting choice, the laser line can be aligned with the left side of the cutting width (saw blade) or the ink line on the right side.

The laser line is adjusted to the width of the saw blade at the time of factory shipment. Adjust the positions of the saw blade and the laser line taking the following steps to suit the use of your choice.

(1) Light up the laser marker and make a groove of about 5 mm deep on the workpiece that is about 20 mm in height and 150 mm in width. Hold the grooved workpiece by vise as it is and do not move it. For grooving work, refer to "24. Groove cutting procedures".

(2) Then, turn the adjuster and shift the laser line. (If you turn the adjuster clockwise, the laser line will shift to the right and if you turn it counterclockwise, the laser line will shift to the left.) When you work with the ink line aligned with the left side of the saw blade, align the laser line with the left end of the groove (Fig. 16). When you align it with the right side of the saw blade, align the laser line with the right side of the groove.

(3) After adjusting the position of the laser line, draw a right-angle ink line on the workpiece and align the ink line with the laser line. When aligning the ink line, slide the workpiece little by little and secure it by vise at a position where the laser line overlaps with the ink line. Work on the grooving again and check the position of the laser line. If you wish to change the laser line's position, make adjustments again following the steps from (1) to (3).

WARNING

○ Make sure before plugging the power plug into the receptacle that the main body and the laser marker are turned off.

○ Exercise utmost caution in handling a switch trigger for the position adjustment of the laser line, as the power plug is plugged into the receptacle during operation.

If the switch trigger is pulled inadvertently, the saw blade can rotate and result in unexpected accidents.

○ Do not remove the laser marker to be used for other purposes.

CAUTION (Fig. 13 and Fig. 14)

○ Laser radiation - Do not stare into beam.

○ Laser radiation on work table. Do not stare into beam. If your eye is exposed directly to the laser beam, it can be hurt.

○ Do not dismantle it.

○ Do not give strong impact to the laser marker (main body of tool); otherwise, the position of a laser line can go out of order, resulting in the damage of the laser marker as well as a shortened service life.

○ Keep the laser marker lit only during a cutting operation. Prolonged lighting of the laser marker can result in a shortened service life.

○ Use of controls or adjustments or performance of procedures other than those specified herein may result in hazardous radiation exposure.

NOTE

○ Perform cutting by overlapping the ink line with the laser line.

○ When the ink line and the laser line are overlapped, the strength and weakness of light will change, resulting in a stable cutting operation because you can easily discern the conformity of lines. This ensures the minimum cutting errors.

○ In outdoor or near-the-window operations, it may become difficult to observe the laser line due to the sunlight. Under such circumstances, move to a place that is not directly under the sunlight and engage in the operation.

○ Do not tug on the cord behind the motor head or hook your finger, wood and the like around it; otherwise, the cord may come off and the laser marker may not be lit up.

○ Check and make sure on a periodic basis if the position of the laser line is in order. As regards the checking method, draw a right-angle ink line on the workpiece with the height of about 20 mm and the width of 150 mm, and check that the laser line is in line with the ink line [The deviation between the ink line and the laser line should be less than the ink line width (0.5 mm)]. (Fig. 17)

12. Digital display panel (for C12LSH) (Fig. 18 and Fig. 19)

(1) Turning on the digital display switch shows 0° for both miter and bevel angle, regardless of main unit angle.

(2) Align the main unit angle with the tilt angle (0°) and miter angle (0°) and hold down their reset buttons for at least 0.2 second.

(3) Turning on the laser marker switch while the digital display switch is on, lights up the laser marker. (On the C12RSH, only the laser marker switch.)

CAUTION

○ When operating the digital panel, have the motor head section at the top limit position and the blade stopped.

○ If the figure shown on the miter angle digital display is different from the positive stop angle (for example, 45.0° → 45.5°, 31.6° → 32.0°) then the positive stop has probably deviated slightly from its correct position. If this happens, do as follows.

(1) Move the turntable left and right with the side handle loosened, and set the turntable to the correct position.

(2) If the figures on the display and positive stop still do not match, then return the turntable to the 0° position. Next move the turntable left and right with the side handle loosened as shown in Fig. 20. After setting it to the correct position 0°, press the reset button again as shown in Fig. 18.

NOTE

- Before starting to cut, align the main unit to the miter angle 0° and the bevel angle 0° and hold down the reset buttons for at least 0.2 second. If you press the digital display switch to ON without aligning the main unit to 0°, then the figures appearing on the digital display and the main unit angle will not match.
- The laser marker will not light up if the digital display switch is turned off. (only on C12LSH)
- Do not use the main unit near equipment that generates electrical noise such as generators. Electrical noise might cause faulty readings or operation on the digital display.

13. Cutting operation

- (1) As shown in Fig. 21 the width of the saw blade is the width of the cut. Therefore, slide the workpiece to the right (viewed from the operator's position) when length (b) is desired, or to the left when length (a) is desired. If a laser marker is used, align the laser line with the left side of the saw blade, and then align the ink line with the laser line.
- (2) After turning on the switch and checking that the saw blade is rotating at maximum speed, slowly push down the handle while holding down the lever (A) and bring the saw blade in the vicinity of the material to be cut.
- (3) Once the saw blade contacts the workpiece, push the handle down gradually to cut into the workpiece.
- (4) After cutting the workpiece to the desired depth, turn the power tool OFF and let the saw blade stop completely before raising the handle from the workpiece to return it to the full retract position.

CAUTION

- For maximum dimensions for cutting, refer to "SPECIFICATIONS" table.
- Increased pressure on the handle will not increase the cutting speed. On the contrary, too much pressure may result in overload of the motor and/or decreased cutting efficiency.
- Confirm that the trigger switch is turned OFF and the power plug has been removed from the receptacle whenever the tool is not in use.
- Always turn the power off and let the saw blade stop completely before raising the handle from the workpiece. If the handle is raised while the saw blade is still rotating, the cut-off piece may become jammed against the saw blade causing fragments to scatter about dangerously.
- Every time one cutting of deep-cutting operation is finished, turn the switch off, and check that the saw blade has stopped. Then raise the handle, and return it to the full retract position.
- Be absolutely sure to remove the cut material from the top of the turntable, and then proceed to the next step.
- Continued cutting operation can result in overload of the motor. Touch the motor and if it's hot, stop your cutting operation once and rest for 10 minutes or so, and then restart your cutting operation.
- Do not operate the head section or lift up the main unit while grasping the digital display (Fig. 1) as this could cause damage to the digital display.

14. Cutting narrow workpieces (Press cutting)

Slide the hinge down to holder (A), then tighten the slide securing knob (A)/(B) (Fig. 2). Lower the handle to cut the workpiece. Using the power tool this way will permit cutting of workpieces of up to 107 mm square.

15. Cutting wide workpieces (Slide cutting)

- (1) Workpieces up to 107 mm high and 312 mm wide:
Loosen the slide securing knob (A) (Fig. 2), grip the handle and slide the saw blade forward.
Then press down on the handle and slide the saw blade back to cut the workpiece. This facilitates cutting of workpieces of up to 107 mm in height and 312 mm in width.
- (2) Workpieces up to 120 mm high and 260 mm wide:
Workpieces of up to 120 mm in height and up to 260 mm in width can be cut in the same manner as described in paragraph 15-(1) above.

CAUTION

- When cutting a workpiece of 120 mm height, adjust the lower limit position of the motor head so that the gap between the lower edge of the motor head and the workpiece will be 2 to 3 mm at the lower limit position.

- If the handle is pressed down with excessive or lateral force, the saw blade may vibrate during the cutting operation and cause unwanted cutting marks on the workpiece, thus reducing the quality of the cut. Accordingly, press the handle down gently and carefully.
- In slide cutting, gently push the handle back (rearwards) in a single, smooth operation.
Stopping the handle movement during the cut will cause unwanted cutting marks on the workpiece.

WARNING

- For slide cutting, follow the procedures.
Forward slide cutting (toward the operator) is very dangerous because the saw blade could kick upward from the workpiece. Therefore, always slide the handle away from the operator.
 - Always return the carriage to the full rear position after each crosscut operation in order to reduce the risk of injury.
 - Never put your hand on the side handle during the cutting operation because the saw blade comes close to the side handle when the motor head is lowered.
- ## 16. Miter cutting procedures
- (1) Loosen the side handle and pull up the lever for angle stoppers. Then, adjust the turntable until the indicator aligns with desired setting on the miter scale (Fig. 22).
 - (2) Re-tighten the side handle to secure the turntable in the desired position.
 - (3) The miter scale indicates both the cutting angle on the angle scale and the gradient on the grade scale.
 - (4) The gradient, which is the ratio of the height to the base of the triangular section to be removed, may be used for setting the miter scale instead of the cutting angle, if desired.
 - (5) Therefore, to cut a workpiece at a grade of 2/10, set the indicator to position.

NOTE

- Positive stops are provided at the right and left of the 0° center setting, at 15°, 22.5°, 30° and 45° settings.
Check that the miter scale and the tip of the indicator are properly aligned.
 - Operation of the saw with the miter scale and indicator out of alignment, or with the side handle not properly tightened, will result in poor cutting precision.
- ## 17. Miter angle fine adjustment
- (1) Rotate the turntable to the miter angle you need.
 - (2) When making fine adjustments of the miter angle, turn the knob (A) while pulling up the lever (Fig. 23).

NOTE

- Turning knob (A) clockwise, allows fine adjustment of the turntable to the right. Turning knob (A) counterclockwise, allows fine adjustment of the turntable to the left.
- (3) After adjusting to the desired angle, tighten the side handle.

CAUTION

Always check that the side handle is secured and the turntable is clamped. If you attempt angle cutting without clamping the turntable, then the turntable might shift unexpectedly causing injuries.

18. Bevel cutting procedures

CAUTION

- Ensure that the clamp lever is securely fixed when beveling.
 - Please do this if the length of the material being cut off is more than 25 mm long. Sometimes cutting cannot be accomplished because the saw blade will catch on the inside of the lower guard.
- (1) Loosen the clamp lever and bevel the saw blade to the left or to the right. When tilting the motor head to the right pull the set pin (A) towards the rear. The clamp lever adopts a latchet system. When contacting the work bench and the main body, pull the clamp lever in the direction of the arrow mark as illustrated in Fig. 24, and change the direction of the clamp lever.
 - (2) Adjust the bevel angle to the desired setting while watching the bevel angle scale and indicator, then secure the clamp lever.

WARNING

When the workpiece is secured on the left or right side of the blade, the short cut-off portion will come to rest on the right or left side of the saw blade. Always turn the power off and let the saw blade stop completely before raising the handle from the workpiece.

If the handle is raised while the saw blade is still rotating, the cut-off piece may become jammed against the saw blade causing fragments to scatter about dangerously.

When stopping the bevel cutting operation halfway, start cutting after pulling back the motor head to the initial position.

Starting from halfway, without pulling back, causes the lower guard to be caught in the cutting groove of the workpiece and to contact the saw blade.

CAUTION

When cutting a workpiece of 75 mm height in the left 45° bevel cutting position or a workpiece of 50 mm height in the right 45° bevel cutting position, adjust the lower limit position of the motor head so that the gap between the lower edge of the motor head and the workpiece will be 2 to 3 mm at the lower limit position (refer to "2. Checking the saw blade lower limit position" on page 19).

19. Bevel angle fine adjustment

- (1) Grip the handle on the motor head and position it at the bevel angle you need. Temporarily tighten the clamp lever (Fig. 25).

CAUTION

If not tightened firmly enough the motor head might suddenly move or slip, causing injuries. Be sure to tighten the motor head section enough so it will not move.

- (2) When making fine adjustments of the bevel angle, turn the knob (B) while supporting the handle with your hand (Fig. 26).

NOTE

Turning knob (B) clockwise, allows fine adjustment of the main unit to the left (as seen from front).

Turning knob (B) counterclockwise, allows fine adjustment of the main unit to the right (as seen from front).

- (3) After adjusting to the desired angle, tighten the clamp lever and clamp the motor head.

CAUTION

Always check that the clamp lever is secured and the motor head is clamped. If you attempt angle cutting without clamping the motor head, then the motor head might shift unexpectedly causing injuries.

20. Compound cutting procedures

Compound cutting can be performed by following the instructions in 16 and 18 above. For maximum dimensions for compound cutting, refer to "SPECIFICATIONS" table.

CAUTION

Always secure the workpiece with the right or left hand and cut it by sliding the round portion of the saw backwards with the left hand.

It is very dangerous to rotate the turntable to the left during compound cutting because the saw blade may come into contact with the hand that is securing the workpiece.

In case of compound cutting (angle + bevel) by left bevel, turn the sub-fence (B) counterclockwise, and engage in the cutting operation.

In case of compound cutting (angle + bevel) by right bevel, turn the sub-fence (A) clockwise, and engage in the cutting operation.

21. Cutting long materials

When cutting long materials, use an auxiliary platform which is the same height as the holder (optional accessory) and base of the special auxiliary equipment.

Capacity: wooden material (W × H × L)

300 mm × 45 mm × 1300 mm, or

180 mm × 25 mm × 2000 mm

22. Installing the holders ... (Optional accessory)

The holders help keep longer workpieces stable and in place during the cutting operation.

- (1) As indicated in Fig. 27, use a steel square for aligning the upper edge of the holders with the base surface. Loosen the 6 mm wing nut. Turn a height adjustment bolt 6 mm, and adjust the height of the holder.
- (2) After adjustment, firmly tighten the 6 mm wing nut and fasten the holder with the 6 mm knob bolt (optional accessory). If the length of Height Adjustment Bolt 6 mm is insufficient, spread a thin plate beneath. Make sure the end of Height Adjustment Bolt 6 mm does not protrude from the holder.

CAUTION

- When transporting or carrying the tool, do not grasp the holder.
- There is the danger of the holder slipping out of the base. Grasp the handle instead of the holder.

23. Stopper for precision cutting ... (Stopper and holder are optional accessory)

The stopper facilitates continuous precision cutting in lengths of 285 mm to 450 mm.

To install the stopper, attach it to the holder with the 6 mm knob bolt as shown in Fig. 28.

24. Confirmation for use Crown molding vise, Crown molding Stopper (L) and (R) (Optional accessory)

- (1) Crown molding Stopper (L) and (R) (optional accessories) allow easier cuts of crown molding without tilting the saw blade. Install them in the base both-sides side to be shown in Fig. 29. After inserting tighten the 6 mm knob bolts to secure the Crown molding Stoppers.

- (2) The crown molding vise (B) (Optional accessory) can be mounted on either the left fence (Fence (B)) or the right fence (Fence (A)). It can unite with the slope of the crown molding and vise can be pressed down.

Then turn the upper knob, as necessary, to securely attach the crown molding in position. To raise or lower the vise assembly, first loosen the 6 mm knob bolt.

After adjusting the height, firmly tighten the 6 mm wing bolt; then turn the upper knob, as necessary, to securely attach the the crown molding in position (Fig. 30).

Position crown molding with its WALL CONTACT EDGE against the guide fence and its CEILING CONTACT EDGE against the Crown molding Stoppers as shown in Fig. 30. Adjust the Crown molding Stoppers according to the size of the crown molding.

Tighten the 6 mm wing bolt to secure the Crown molding Stoppers. Refer to the lower table for the miter angle.

Use the sub fence (A) to secure the crown molding more firmly (Fig. 11).

WARNING

Always firmly clamp or vise to secure the crown molding to the fence; otherwise the crown molding might be thrust from the table and cause bodily harm.

Do not bevel cutting. The main body or saw blade may contact the sub fence, resulting in an injury.

CAUTION

Always confirm that the motor head (Fig. 1) does not contact the crown molding vise ass'y when it is lowered for cutting. If there is any danger that it may do so, loosen the 6mm knob bolt and move the crown molding vise ass'y to a position where it will not contact the saw blade.

25. Groove cutting procedures

Grooves in the workpiece can be cut by adjusting the 6 mm depth adjustment bolt (Fig. 32).

- (1) Turn the stopper holder on the direction shown in Fig. 32. Lower the motor head, and turn the 6 mm depth adjustment bolt by hand. (Where the head of the 6 mm depth adjustment bolt contacts the hinge.)
- (2) Adjust to the desired cutting depth by setting the distance between the saw blade and the surface of the base (Fig. 31).

NOTE

When cutting a single groove at either end of the workpiece, remove the unneeded portion with a chisel.

MOUNTING AND DISMOUNTING SAW BLADE

WARNING

- To prevent an accident or personal injury, always turn off the trigger switch and disconnect the power plug from the receptacle before removing or installing a saw blade.

If cutting work is done in a state where the 10 mm bolt is not sufficiently tightened, the 10 mm bolt can get loose, the blade can come off, and the lower guard can get damaged, resulting in injuries.

Also, check that the 10 mm bolts are properly tightened before plugging the power plug into the receptacle.

- If the 10 mm bolts are attached or detached using tools other than the 17 mm box wrench (standard accessory), excessive or improperly tightening occurs, resulting in injury.

1. Mounting the saw blade (Fig. 33, Fig. 34, Fig. 35 and Fig. 36)

- (1) Use the Phillips screwdriver to loosen the 5 mm screw fastening the spindle cover and then turn the spindle cover.
- (2) Press in spindle lock and loosen 10 mm bolt with 17 mm box wrench (standard accessory).
Since the 10 mm bolt is left-hand threaded, loosen by turning it to the right as shown in Fig. 35.

NOTE

If the spindle lock cannot be easily pressed in to lock the spindle, turn the 10 mm bolt with 17 mm box wrench (standard accessory) while applying pressure on the spindle lock.

The saw blade spindle is locked when the spindle lock is pressed inward.

- (3) Remove the bolt and washer (D)
- (4) Lift the lower guard and mount the saw blade.

WARNING

When mounting the saw blade, confirm that the rotation indicator mark on the saw blade and the rotation direction of the spindle cover (Fig. 1) are properly matched.

- (5) Thoroughly clean washer (B) and the 10 mm bolt, and install them onto the saw blade spindle.
- (6) Press in the spindle lock and tighten the 10 mm bolt by turning it to the left by standard accessories (17 mm box wrench) as indicated in Fig. 35.

CAUTION

- A dust guide is installed inside behind the hinge.
When removing or installing the saw blade, do not make contact with the dust guide. Contact may break or chip saw blade tips.
- Confirm that the spindle lock has returned to the retract position after installing or removing the saw blade.
- Tighten the 10 mm bolt so it does not come loose during operation.
Confirm the 10 mm bolt has been properly tightened before the power tool is started.

2. Dismounting the saw blade

Dismount the saw blade by reversing the mounting procedures described in paragraph 1 above.

The saw blade can easily be removed after lifting the lower guard.

CAUTION

Never attempt to install saw blades except 290 mm – 305 mm in diameter.

MAINTENANCE AND INSPECTION

WARNING

To avoid an accident or personal injury, always confirm the trigger switch is turned OFF and that the power plug has been disconnected from the receptacle before performing any maintenance or inspection of this tool. Report to qualified person as soon as possible, if you discover the fault of machine including guards or blade saw.

1. Inspecting the saw blade

Always replace the saw blade immediately upon the first sign of deterioration or damage.

A damaged saw blade can cause personal injury and a worn saw blade can cause ineffective operation and possible overload to the motor.

CAUTION

Never use a dull saw blade. When a saw blade is dull, its resistance to the hand pressure applied by the tool handle tends to increase, making it unsafe to operate the power tool.

2. Inspecting the mounting screws

Regularly inspect all mounting screws and ensure that they are properly tightened. Should any of the screws be loose, re-tighten them immediately. Failure to do so could result in serious hazard.

3. Inspecting the carbon brushes (Fig. 37)

The motor employs carbon brushes which are consumable parts. Since an excessively worn carbon brush can result in motor trouble, replace the carbon brushes with new ones having the same carbon brush No. shown in the figure when it becomes worn to or near the "wear limit". In addition, always keep carbon brushes clean and ensure that they slide freely within the brush holders.

4. Replacing a carbon brushes

Disassemble the brush cap with a slotted-head screwdriver. The carbon brushes can then be easily removed.

5. Maintenance of the motor

The motor unit winding is the very "heart" of the power tool. Exercise due care to ensure the winding does not become damaged and/or wet with oil or water.

6. Inspecting the lower guard for proper operation

Before each use of the tool, test the lower guard (Fig. 4) to assure that it is in good condition and that it moves smoothly.

Never use the tool unless the lower guard operates properly and it is in good mechanical condition.

7. Storage

After operation of the tool has been completed, check that the following has been performed:

- (1) Trigger switch is in OFF position,
- (2) Power plug has been removed from the receptacle,
When the tool is not in use, keep it stored in a dry place out of the reach of children.

8. Replacement of guard

After long-term use, the blade slot in the guard may widen and require replacement. If the blade slot should widen, replace the guard with a new one (Fig. 38). After replacing, make a groove on it. Refer to "4. Cutting a groove on the guard" on page 19.

9. Replacement of Poly-V-Belt

The power of the motor is transmitted to the saw blade by a Poly-V-Belt. When the Poly-V-Belt is broken or damaged, remove the belt cover by loosening the four 5 mm screws (Fig. 2) and replace the damaged one with the new one.

When connecting the belt on pulleys, first connect 2 or 3 teeth of Poly-V-Belt to the grooves of the pulley (A) and pulley (B). Then turning the pulley (A) and pulley (B), connect all 13 teeth of the belt to the pulleys (Fig. 39).

10. Lubrication

Lubricate the following sliding surfaces once a month to keep the power tool in good operating condition for a long time.

Use of machine oil is recommended.

Oil supply points:

- * Rotary portion of hinge
- * Rotary portion of holder (A)
- * Rotary portion of vise assembly

11. Cleaning

Periodically remove chips and other waste material from the surface of the power tool with a damp, soapy cloth. To avoid a malfunction of the motor, protect it from contact with oil or water.

If the laser line becomes invisible due to chips and the like adhered onto the window of the laser marker's light-emitting section, wipe and clean the window with a dry cloth or a soft cloth moistened with soapy water, etc.

12. Service parts list

CAUTION

Repair, modification and inspection of Hitachi Power Tools must be carried out by a Hitachi Authorized Service Center.

Especially laser device should be maintained by the authorised agent by laser manufacturer.

Always assign the repair of laser device to Hitachi Authorized Service Center. This Parts List will be helpful if presented with the tool to the Hitachi Authorized Service Center when requesting repair or other maintenance.

In the operation and maintenance of power tools, the safety regulations and standards prescribed in each country must be observed.

MODIFICATIONS

Hitachi Power Tools are constantly being improved and modified to incorporate the latest technological advancements.

Accordingly, some parts may be changed without prior notice.

GUARANTEE

We guarantee Hitachi Power Tools in accordance with statutory/country specific regulation. This guarantee does not cover defects or damage due to misuse, abuse, or normal wear and tear. In case of complaint, please send the Power Tool, undismantled, with the GUARANTEE CERTIFICATE found at the end of this Handling instruction, to a Hitachi Authorized Service Center.

NOTE

Due to HITACHI's continuing program of research and development the specifications herein are subject to change without prior notice.

Information concerning airborne noise and vibration

The measured values were determined according to EN61029.

The typical A-weighted sound pressure level: 92 dB(A)

The typical A-weighted sound power level: 105 dB (A)

Wear ear protection.

The typical weighted root mean square acceleration value does not exceed 2.5 m/s².

Information for power supply system to be used with electric tools provided with rated voltage 230 V-

Switching operations of electric apparatus cause voltage fluctuations.

The operation of this electric tool under unfavorable mains conditions can have adverse effects to the operation of other electric apparatus.

With a mains impedance equal or less than 0.29 Ohms there will probably be no negative effects.

Usually, the maximum permissible mains impedance will not be exceeded when the branch to the power outlet is fed from a junction box with a service capacity of 25 ampere or higher.

In case of power failure, or when the power plug is pulled out, immediately return the switch to OFF position. This prevents an uncontrolled restart.

ALLGEMEINE VORSICHTSMASSNAHMEN

WARNUNG! Bei der Verwendung von Elektrowerkzeugen müssen immer die grundlegenden Vorsichtsmaßnahmen befolgt werden, um das Risiko von Feuer, elektrischem Schlag und persönlicher Verletzung und den nachfolgenden Punkten zu vermeiden.

Lesen Sie diese Anweisungen völlig, bevor Sie dieses Erzeugnis verwenden, und bewahren Sie diese Anweisungen auf.

Für sicheren Betrieb:

1. Der Arbeitsplatz sollte sauber gehalten werden. Unaufgeräumte Arbeitsplätze und Werkbanke erhöhen die Unfallgefahr.

2. Die Betriebsbedingungen beachten. Elektrowerkzeuge sollten nicht dem Regen ausgesetzt werden. Ebenfalls sollten Sie nicht an feuchten oder nassen Plätzen gebraucht werden. Der Arbeitsplatz sollte gut beleuchtet sein.

Verwenden Sie Elektrowerkzeuge nicht an Orten, an denen die Gefahr von Feuer oder Explosion besteht.

3. Schutzmaßnahmen gegen elektrische Schläge treffen. Darauf achten, daß das Gehäuse nicht in Kontakt mit geerdeten Flächen kommt (z.B. Röhre, Radiatoren, Elektroherde, Kühlschränke).

4. Kinder und gebrechliche Personen sollten vom Gerät ferngehalten werden. Andere Personen nicht mit dem Werkzeug oder dem Verlängerungskabel in Kontakt kommen lassen. Besucher sollten vom Arbeitsbereich ferngehalten werden.

5. Nicht benutzte Werkzeuge sollten sicher aufbewahrt werden. Sie sollten an einem trockenen und hochgelegenen oder verschließbaren Ort aufbewahrt werden, außerhalb der Reichweite von Kindern und gebrechlichen Personen.

6. Werkzeuge sollten nicht mit übermäßigem Gewalt verwendet werden. Ihre Leistung ist besser und sicherer, wenn sie mit der vorgeschriebenen Geschwindigkeit verwendet werden.

7. Nur die korrekten Werkzeuge verwenden. Niemals ein kleineres Werkzeug oder Zusatzgerät für Arbeiten verwenden, die Hochleistungsgeräte erfordern. Nur Werkzeuge verwenden, die dem Verwendungszweck entsprechen, d.h. niemals eine Kreissäge zum Sägen von Ästen oder Baumstämmen verwenden.

8. Die richtige Kleidung tragen. Keine lose Kleidung oder Schmuck tragen, da sich lose Kleidungsstücke in den bewegenden Teilen verfangen können. Bei Arbeiten im Freien sollten Gummihandschuhe und rutschfeste Schuhe getragen werden. Tragen Sie eine schützende Haarabdeckung, um langes Haar zurückzuhalten.

9. Es sollte eine Sicherheitsbrille getragen werden. Bei Arbeiten mit Staubeentwicklung sollte eine Gesichtsd- oder Staubmaske getragen werden.

10. Schließen Sie eine Staubabsaugvorrichtung an.
Sägen mit dieser Verbundsaug kann eine beträchtliche Menge Staub aus dem Auslass am fixierten Schutz verursachen.
(Staubmaterial: Holz oder Aluminium)

Wenn Vorrichtungen für den Anschluß von Staubabsaug- und -sammelvorrichtungen vorhanden sind, so stellen Sie sicher, daß diese angeschlossen sind und richtig verwendet werden.

11. Niemals das Kabel mißbrauchen. Ein Werkzeug niemals am Kabel tragen oder bei Abtrennung von der Steckdose das Kabel herausreißen. Das Kabel sollte gegen Hitze, Öl und scharfe Kanten geschützt werden.

12. Den Arbeitsplatz gut absichern. Zwingen oder einen Schraubstock zur Befestigung des Werkstücks verwenden. Das ist sicherer als die Benutzung der Hände und macht beide Hände zur Bedienung des Werkzeugs frei.

13. Sich niemals weit überbeugen. Immer einen festen Stand und ein sicheres Gleichgewicht bewahren.

14. Die Werkzeuge sollten sorgfältig behandelt werden. Für einen einwandfreien und sicheren Betrieb sollten sie stets scharf sein und saubergehalten werden. Die Anleitungen für schmierung und Austausch des Zuehors unbedingt einhalten. Die Kabel der Geräte regelmäßig überprüfen und bei Beschädigung durch eine autorisierte Kundendienststelle reparieren lassen. Ebenfalls die Verlängerungskabel regelmäßig überprüfen und bei Beschädigung austauschen. Die Handgriffe sollten stets trocken und sauber sein, sowie keine Öl- oder Schmierfett stellen aufweisen.

15. Werkzeuge vom Netz trennen, wenn sie nicht benutzt werden, vor Wartungsarbeiten und beim Austausch von Zubehörteilen wie z.B. Blätter, Bohrer und Messer.

16. Alle Stellkeile und Schraubenschlüssel entfernen. Vor Einschaltung des Gerätes darauf achten, daß alle Stellkeile und Schraubenschlüssel entfernt worden sind.

17. Ein unbeabsichtigtes Einschalten sollte vermieden werden. Niemals ein angeschlossenes Werkzeug mit dem Finger am Schalter tragen. Vor Anschluß überprüfen, ob das Gerät ausgeschaltet ist.

18. Im Freien ein Verlängerungskabel verwenden. Nur ein Verlängerungskabel verwenden, das für die Verwendung im Freien markiert ist.

19. Den Arbeitsvorgang immer unter Kontrolle haben. Das Gerät niemals in einem abgespannten Zustand verwenden.

20. Beschädigte Teile überprüfen. Vor Benutzung des Werkzeugs sollten beschädigte Teile oder Schutzvorrichtungen sorgfältig überprüft werden, um festzustellen, ob sie einwandfrei funktionieren und die vorgesehene Funktion erfüllen, Ausrichtung, Verbindungen sowie Anbringung sich bewegender Teile überprüfen. Ebenfalls überprüfen, ob Teile gebrochen sind. Teile oder Schutzvorrichtungen, die beschädigt sind, sollten, wenn in dieser Bedienungsanleitung nichts anderes erwähnt ist, durch eine autorisierte Kundendienststelle ausgetauscht oder repariert werden. Dasselbe gilt für defekte Schalter. Wenn sich das Werkzeug nicht mit dem Schalter einoder ausschalten läßt, sollte das Werkzeug nicht verwendet werden.

21. **Warnung**

Die Verwendung von anderem Zubehör oder anderen Zusätzen als in dieser Bedienungsanleitung empfohlen kann das Risiko einer Körperverletzung einschließen.

22. Lassen Sie Ihr Werkzeug durch qualifiziertes Personal reparieren. Dieses Elektrowerkzeug entspricht den zutreffenden Sicherheitsanforderungen. Reparaturen sollten nur von qualifiziertem Personal unter Verwendung von Originalersatzteilen durchgeführt werden, da sonst beträchtliche Gefahr für den Benutzer auftreten kann.

VORSICHTSHINWEISE ZUR VERWENDUNG DER PANEELSÄGE

1. Halten Sie den Boden um die Maschine herum eben, gut gewartet und frei von losen Material wie z.B. Sägespäne und abgesägten Stücken.

2. Sorgen Sie für ausreichende allgemeine und örtliche Beleuchtung.

3. Elektrowerkzeuge nur für die in der Bedienungsanleitung angeführten Anwendungen verwenden.

4. Reparaturen dürfen nur durch autorisierte Wartungseinrichtungen durchgeführt werden. Der Hersteller ist nicht verantwortlich für Beschädigungen oder Verletzungen, die durch Reparatur durch nicht autorisierte Personen oder durch Mißbrauch des Werkzeugs verursacht werden.

5. Zur Sicherstellung der Betriebsintegrität von Elektrowerkzeugen niemals installierte Abdeckungen oder Schrauben entfernen.

6. Bewegliche Teile und Zubehör nur berühren, wenn das Werkzeug nicht an die Stromversorgung angeschlossen ist.

7. Das Werkzeug mit einer geringeren Leistungsaufnahme als auf dem Typenschild angezeigt verwenden, da sonst durch Überlastung die Qualität der bearbeiteten Oberfläche bzw. der Wirkungsgrad beeinträchtigt werden kann.

8. Plastikteile nicht mit Lösungsmittel abwischen. Lösungsmittel wie Benzin, Verdünner, Kohlenstofftetrachlorid oder Alkohol können Plastikmaterial beschädigen oder Risse verursachen. Nie mit Lösungsmittel abwischen. Plastikteile mit einem mit Seifenwasser angefeuchteten weichen Lappen reinigen.

9. Nur Originalersatzteile von HITACHI verwenden.

10. Dieses Werkzeug sollte nur zum Auswechseln der Kohlebürsten zerlegt werden.

11. Die Explosionszeichnung in dieser Bedienungsanleitung ist nur für autorisierte Wartungseinrichtungen gedacht.

12. Sägen Sie niemals Metall oder Mauerwerk.
13. Ausreichende allgemeine oder lokalisierte Beleuchtung ist vorgesehen. Vorrat und fertige Werkstücke befinden sich in der Nähe der normalen Arbeitsposition der Bedienung.

14. Tragen Sie ausreichende persönliche Schutzausrüstung, wenn erforderlich. Dies kann z.B. einschließen:
Gehörschutz zur Verringerung des Risikos von induziertem Hörverlust.
Augenschutz zur Verringerung des Risikos von Augenverletzungen.
Atemschutz zur Verringerung des Risikos von Einatmen von schädlichem Staub.

Handschuhe zur Handhabung von Sägeblättern (Sägeblätter sollten möglichst in einem Halter transportiert werden) und grobem Material.
Die Bedienung ist angemessen in Verwendung, Einstellung und Betrieb der Maschine geschult.

16. Vermeiden Sie es, abgeschnittene oder andere Teile des Werkstücks aus dem Schneidbereich zu entfernen, während die Maschine läuft und der Sägekopf nicht in der Ruheposition ist.
17. Verwenden Sie die Paneelsäge niemals mit den unteren Schutz in offener Position verriegelt.
18. Stellen Sie sicher, dass sich der untere Schutz glatt bewegt.
19. Verwenden Sie die Säge nur in gutem Betriebszustand, angemessen geartet und mit den Schutzvorrichtungen in Position.
20. Verwenden Sie korrekt geschärfte Sägeblätter. Beachten Sie die auf dem Sägeblatt angegebene maximale Drehzahl.
21. Verwenden Sie keine beschädigten oder verformten Sägeblätter.
22. Verwenden Sie keine aus Hochgeschwindigkeitsstahl hergestellten Sägeblätter.
23. Verwenden Sie nur von HITACHI empfohlene Sägeblätter. Das verwendete Sägeblatt muss EN847-1 entsprechen.
24. Die Sägeblätter sollten einen Außendurchmesser im Bereich von 290 bis 305 mm haben.
25. Wählen Sie das korrekte Sägeblatt für das zu sägende Material.
26. Betreiben Sie die Paneelsäge niemals mit dem Sägeblatt zur Seite oder nach oben hin.
27. Stellen Sie sicher, dass das Werkstück frei ist von Fremdkörpern wie Nägel usw.
28. Wechseln Sie den Tischeinsatz aus, wenn er abgenutzt ist.
29. Verwenden Sie die Säge nur zum Sägen von Aluminium, Holz oder ähnlichen Materialien.
30. Verwenden Sie Säge nur zum Sägen von durch den Hersteller empfohlenen Materialien.
31. Das Verfahren zum Auswechseln des Sägeblatts muss korrekt durchgeführt werden, einschließlich der Methode für die Neupositionierung und der Warnung.
32. Schließen Sie die Paneelsäge beim Sägen von Holz an einen Staubsammler an.
33. Lassen Sie beim Schlitzen Vorsicht walten.
34. Halten Sie das Werkzeug beim Transport bzw. zum Tragen nicht am Halter. Halten Sie das Werkzeug am Handgriff anstatt am Halter.
35. Beginnen Sie mit dem Sägen, nachdem der Motor die maximale Drehzahl erreicht hat.
36. Drücken Sie sofort den Ausschalter (OFF), wenn Sie eine Störung bemerken.
37. Schalten Sie die Stromversorgung aus und warten Sie, bis das Sägeblatt angehalten hat, bevor Sie das Werkzeug warten oder einstellen.
38. Während Sägen einer Gehrung oder eines Schrägschnitts sollte das Sägeblatt nicht angehoben werden, bis es vollkommen angehalten hat.
39. Beim Sägebetrieb muss die Paneelsäge in der Richtung von der Bedienung weg bewegt werden.
40. Beachten Sie beim Sägebetrieb alle restlichen Risiken, wie Laserstrahlung zu Ihren Augen, ungewollter Zugriff zu sich bewegenden Teilen am Schlittenmechanismus der Maschine usw.

TECHNISCHE DATEN

Maximale Sägekapazität Höhe × Breite	0°		105 mm × 312 mm
	45° Gehrung		105 mm × 220 mm
	Schrägschnitt	45° links	68 mm × 312 mm
		45° rechts	43 mm × 312 mm
	Kombination	45° Schrägschnitt (Links) + 45° Gehrung	68 mm × 220 mm
		45° Schrägschnitt (Rechts) + 31° Gehrung (Links)	43 mm × 265 mm
45° Schrägschnitt (Rechts) + 45° Gehrung (Rechts)		43 mm × 220 mm	
Sägeblattabmessungen (AD × ID × Dicke)			305 mm × 30 mm × 2,3 mm
Gehrungssägewinkel			Rechts 0° bis 57°, Links 0° bis 46°
Schrägschnittwinkel			Rechts und Links 0° bis 45°
Kombinationssägewinkel	Schrägschnitt (Links) 0° – 45°	0° – 45° Gehrung (Links), 0° – 31° Gehrung (Rechts)	
	Schrägschnitt (Rechts) 0° – 45°	0° – 45° Gehrung (Rechts), 0° – 31° Gehrung (Links)	
Spannung (nach Gebiet)*			(110 V, 230 V) √
Leistungsaufnahme*			1520 W
Leerlaufdrehzahl			4000 min ⁻¹
Maschinenabmessungen (Breite × Tiefe × Höhe)			595 mm × 930 mm × 710 mm
Modell		C12LSH	C12RSH
Gewicht (Netto)		30 kg	29 kg
Digitalanzeige	Genauigkeit ±0,5°	Ja	Nein
Lasermarkierer	Maximale Ausgangsleistung	Po<3 mW Lasererzeugnis Klasse II	
	(Lambda)	654 nm	
	Lasermedium	Laserdiode	

* Überprüfen Sie die Angaben auf dem Typenschild, da sich diese je nach dem Verkaufsgebiet ändern.

STANDARDZUBEHÖR

- | | |
|---|---|
| <p>(1) 305 mm TCT-Sägeblatt (am Werkzeug angebracht) 1</p> <p>(2) Staubbeutel 1</p> <p>(3) 17 mm Steckschlüssel 1</p> | <p>(4) Schraubstocksatz 1</p> <p>(5) Halter 1</p> <p>Änderungen des Standardzubehörs bleiben jederzeit vorbehalten.</p> |
|---|---|

SONDERZUBEHÖR (SEPARAT ZU BEZIEHEN)

- (1) Verlängerungshalter und Anschlag
- (2) Schraubstocksatz für Kronenform (einschließlich Kronenformanschlag (L))
- (3) Kronenformanschlag (L)
- (4) Kronenformanschlag (R)

Änderungen des Sonderzubehörs bleiben jederzeit vorbehalten.

ANWENDUNG

- Sägen von Aluminiumfensterrahmen und verschiedenen Holzarten.

AUSPACKEN

- Das Elektrowerkzeug und alle Teile (Standardzubehör) sorgfältig auspacken.
- Sicherstellen, daß alle Teile (Standardzubehör) vorhanden sind.

VOR DER VERWENDUNG

1. Stromversorgung

Sicherstellen, daß die zu verwendende Stromversorgung den Angaben auf dem Typenschild entspricht.

2. Netzschalter

Sicherstellen, daß der Netzschalter ausgeschaltet ist. Wenn der Stecker bei eingeschaltetem Schalter an eine Steckdose angeschlossen wird, fängt das Elektrowerkzeug sofort an zu laufen, und es kann zu einem schweren Unfall kommen.

3. Verlängerungskabel

Bei Arbeit entfernt von einer Steckdose ein Verlängerungskabel ausreichender Dicke und Nennkapazität verwenden. Das Verlängerungskabel so kurz wie möglich halten.

4. Bei der Vorbereitung des Elektrowerkzeugs Werden die Hauptteile durch einen Verriegelungsstift gesichert

Bewegen Sie den Handgriff etwas, so daß der Verriegelungsstift entfernt werden kann.

Verriegeln Sie den Verriegelungsstift beim Transport mit dem Getriebegehäuse (Abb. 3).

5. Den Staubbeutel am Gerät anbringen (Abb. 1)

6. Installation

Stellen Sie sicher, dass die Maschine immer an der Werkbank fixiert ist. Bringen Sie das Elektrowerkzeug auf einer ebenen, horizontalen Werkbank an. Verwenden Sie Schrauben mit einem Durchmesser von 8 mm mit einer angemessenen Länge entsprechend der Dicke der Werkbank.

Die Schrauben sollten mindestens 40 mm länger als die Dicke der Werkbank sein.

Verwenden Sie z.B. Schrauben von 8 mm x 65 mm für eine 25 mm dicke Werkbank.

EINSTELLUNG DES ELEKTROWERKZEUGS VOR DER VERWENDUNG

ACHTUNG

Alle Einstellungen vor Anschluß des Steckers an die Steckdose durchführen.

1. Überprüfen Sie den unteren Schutz auf glatten Betrieb

ACHTUNG

- Diese Paneelsäge hat als Sicherheitsvorrichtung eine Sägekopfverriegelung.
- Zum Absenken des Sägekopfes zum Sägen muss die Verriegelung durch Drücken von Hebel (A) mit dem Daumen freigegeben werden.

(1) Überprüfen Sie, dass sich der untere Schutz glatt dreht, wenn der Handgriff nach unten gedrückt wird während der Hebel (A) gedrückt wird (Abb. 4).

(2) Überprüfen Sie dann, dass der untere Schutz zu seiner Ausgangsposition zurückkehrt, wenn der Handgriff angehoben wird.

2. Überprüfen der untersten Position des Sägeblatts (Abb. 5 und Abb. 6)

Überprüfen Sie, daß das Sägeblatt 9 mm bis 10 mm unter den Tischeinsatz abgesenkt werden kann.

Wenn Sie das Sägeblatt durch ein neues ersetzen, passen Sie die untere Grenzposition an, um zu vermeiden, dass das Sägeblatt nicht in die Drehbühne schneidet oder der Schneidvorgang nicht ausgeführt werden kann.

Beachten Sie zur Anpassung der unteren Grenzposition des Sägeblatts das nachfolgende Verfahren (1). (Abb. 6)

Dieses Verfahren ist ebenfalls zu beachten, wenn die Position einer 8-mm-Tiefeneinstellschraube geändert wird, die als unterer Anschlag für das Sägeblatt dient.

- (1) Drehen Sie die 8-mm-Tiefeneinstellschraube, um die Höhe zu ändern, an der es zu einem Kontakt zwischen dem Schraubenkopf und dem Scharnier kommt, und stellen Sie die untere Grenzposition für das Sägeblatt ein.

HINWEIS

Stellen Sie sicher, dass das Sägeblatt so ausgerichtet wird, dass es nicht in die Drehbühne schneidet.

3. Senken Sie die Grenzposition des Sägeblatts beim Schneiden eines großen Werkstücks.

HINWEIS

Wenn Sie ein Werkstück mit einer Höhe größer 107 mm rechtswinklig schneiden, oder einen linken 70 mm oder rechten 45 mm Schrägschnitt ausführen, passen Sie die untere Grenzposition an, damit die Basis des Motorkopfs (Abb. 5) nicht mit dem Werkstück in Berührung kommt.

Beachten Sie zur Anpassung der unteren Grenzposition des Sägeblatts das in Abb. 5 dargestellte Verfahren (1).

- (1) Senken Sie den Motorkopf, und drehen Sie die 8-mm-Tiefeneinstellschraube, damit zwischen der unteren Grenzposition des Motorkopfs und dem oberen Teil des Werkstücks an der unteren Grenzposition des Sägeblatts ein Abstand von 2 - 3 mm besteht. Dies ist die Stelle, an welcher sich der Kopf der 8-mm-Tiefeneinstellschraube und das Scharnier berühren.

PRAKTISCHE ANWENDUNGEN

WARNUNG

- Um Verletzungen zu vermeiden, platzieren Sie niemals ein Werkstück auf dem Tisch oder nehmen es herunter, wenn das Werkzeug in Betrieb ist.
- Lassen Sie niemals Arme oder Beine in den Bereich der Linie neben dem Warnsymbol gelangen, wenn das Werkzeug in Betrieb ist. Dies kann extrem gefährlich sein (siehe Abb. 7).

ACHTUNG

- Es ist gefährlich, das Werkstück anzubringen oder zu entfernen, während sich das Sägeblatt dreht.
- Beim Sägen die Sägespäne vom Drehtisch entfernen.
- Wenn sich zu viele Sägespäne ansammeln, steht das Sägeblatt aus dem zu sägenden Material heraus. Niemals die Hände oder Gegenstände in die Nähe des freiliegenden Sägeblattes bringen.

1. Das zu schneidende Material mit dem Schraub-stocksatz fest einspannen, damit es sich beim Sägen nicht bewegt

2. Schalterbedienung

Durch Ziehen am Auslöser wird der Schalter eingeschaltet. Durch Loslassen des Auslösers wird der Schalter ausgeschaltet.

3. Grundplatteneinstellung (Abb. 8)

Lösen Sie die 6-mm-Schraube mit dem 10 mm-Ringschlüssel. Die Grundplatte so einstellen, daß die untere Oberfläche die Werkbank oder den Boden berührt.

Nach der Einstellung, ist die 6-mm-Schraube fest anzuziehen.

4. Schneiden einer Nut am Schutz

Der Halter (A) hat einen Schutz (Abb. 9), in den eine Nut geschnitten werden muß. Die 6-mm-Knopfschraube etwas lösen, um den Schutz etwas einziehen. Ein passendes Stück Holz auf die Führung und die Tischoberfläche legen und mit dem Schraubstocksatz einspannen. Wenn das Sägeblatt nach Einschalten des Schalters die maximale Drehzahl erreicht hat, den Handgriff langsam absenken, um eine Nut in den Schutz zu schneiden.

ACHTUNG

Die Nut nicht zu schnell schneiden, da sonst der Schutz beschädigt werden kann.

5. Einstellen des Schutzes (Abb. 9)

- (1) Bei Sägen im rechten Winkel oder beim Schrägschnitt: Die 6-mm-Knopfschraube lösen, den Schutz leicht in Kontakt mit dem zu schneidenden Material bringen und dann festziehen. Die Tintenlinie auf die Sägeblattnut im Schutz ausrichten und mit dem Betrieb beginnen.
- (2) Bei Gehrungssägen oder Gehrungssägen plus Schrägschnitt: Die 6-mm-Knopfschraube lösen, den Schutz nach hinten bewegen, und sicherstellen, daß er nicht über die Oberfläche der Führung hervorsteht.

6. Verwendung des Schraubstocksatzes (Standardzubehör) (Abb. 10)

Der Schraubstocksatz kann am linken Gitter (Gitter (B)) oder am rechten Gitter (Gitter (A)) angebracht und entsprechend der Höhe des Werkstücks angehoben oder abgesenkt werden. Lösen Sie zum Anheben oder Absenken des Schraubstocksatzes zuerst die 6 mm-Flügelsschraube (A). Die Schraubstockwelle hat fünf Arretiernuten, in welche die Spitze der 6-mm-Flügelsschraube (A) eingreifen kann, um die Schraubstockwelle an der gewünschten Position zu verriegeln. Richten Sie für die korrekte Ausrichtung der Spitze der 6-mm-Flügelsschraube (A) auf die Arretiernut einfach die obere Oberfläche des Gitters auf eine der fünf Keilnuten an der Schraubstockwelle aus. Der Schraubstocksatz kann deshalb an einer der drei Positionen angebracht werden, um korrekte Höheneinstellung sicherzustellen. Ziehen Sie nach Einstellung der Höhe die 6-mm-Flügelsschraube (A) fest an, und drehen Sie dann den oberen Knopf wie erforderlich, um das Werkstück sicher in seiner Position zu halten.

WARNUNG

Klemmen oder spannen Sie das Werkstück immer fest an der Führung, da es sonst vom Tisch geschoben werden und Verletzungen verursachen kann.

ACHTUNG

Stellen Sie immer sicher, daß der Motorkopf nicht mit der Schraubstockmontage in Berührung kommt, wenn er zum Sägen abgesenkt wird. Wenn die Gefahr besteht, daß dies der Fall ist, so lösen Sie die 6-mm-Flügelsschraube (A) und bewegen Sie die Schraubstockmontage zu einer Position, an der sie nicht mit dem Sägeblatt in Kontakt kommt.

7. Positionieren der Tischeinsätze (Abb. 1)

Tischeinsätze werden auf der Drehbühne installiert. Beim Versand des Werkzeugs ab Werk sind die Tischeinsätze so fixiert, dass sie nicht in Kontakt mit dem Sägeblatt kommen. Der Grat an der unteren Oberseite des Werkstücks wird bemerkenswert verringert, wenn der Spalt zwischen der Seitenoberfläche des Tischeinsatzes und dem Sägeblatt so klein wie möglich ist. Verringern Sie vor der Verwendung des Werkzeugs diesen Spalt entsprechend dem folgenden Verfahren.

(1) Rechtswinkliger Schnitt

Lösen Sie die drei 5-mm-Maschinenschrauben, sichern Sie die linke Seite des Tischeinsatzes und ziehen Sie die 6-mm-Maschinenschrauben an beiden Enden vorlaufend an. Fixieren Sie dann ein Werkstück (mit einer Breite von etwa 200 mm) mit dem Schraubstocksatz und sägen Sie es ab. Ziehen Sie die 6-mm-Maschinenschrauben an beiden Enden fest an, nachdem Sie die Schnittfläche auf die Kante des Tischeinsatzes ausgerichtet haben. Entfernen Sie das Werkstück und ziehen Sie die 5-mm-Maschinenschraube in der Mitte fest an. Stellen Sie den rechten Tischeinsatz auf die gleiche Weise ein.

(2) Linker und rechter Schrägschnitt

Passen Sie den Tischeinsatz gemäß des Verfahrens für den rechten Schrägschnitt an.

ACHTUNG

Nach Einstellen des Tischeinsatzes für Sägen im rechten Winkel wird der Tischeinsatz bei Sägen in einem Winkel etwas abgesägt. Wenn Sägen in einem Winkel erforderlich ist, so stellen Sie die Tischeinsätze für Sägen in einem Winkel ein.

8. Bestätigung der Verwendung der Hilfsführung (A)

WARNUNG

Bei rechtsseitigen Schrägschnitten ist die Hilfsführung (A) im Uhrzeigersinn zu drehen. Erfolgt die Drehung nicht im Uhrzeigersinn, kann der Maschinenkörper oder das Sägeblatt in Kontakt mit der Hilfsführung (A) kommen, wodurch Verletzungen verursacht werden können.

Dieses Elektrowerkzeug ist mit einer Hilfsführung (A) ausgestattet.

Verwenden Sie die Hilfsführung (A) bei rechtwinkligen und linken Schrägschnitten. Danach können Sie präzise Schnitte in Materialien mit breiter Rückseite durchführen.

Im Falle eines rechten Schrägschnitts, heben Sie die Hilfsführung (A) gemäß Abb. 11 an, und drehen Sie sie im Uhrzeigersinn.

9. Bestätigung der Verwendung der Hilfsführung (B)

WARNUNG

Bei linksseitigen Schrägschnitten ist die Hilfsführung (B) entgegen dem Uhrzeigersinn zu drehen. Erfolgt die Drehung nicht entgegen dem Uhrzeigersinn, kann der Maschinenkörper oder das Sägeblatt in Kontakt mit der Hilfsführung (B) kommen, wodurch Verletzungen verursacht werden können.

Dieses Elektrowerkzeug ist mit einer Hilfsführung (B) ausgestattet. Verwenden Sie die Hilfsführung (B) bei direkten und rechtwinkligen Schrägschnitten. Danach können Sie präzise Schnitte in Materialien mit breiter Rückseite durchführen. Im Falle eines linken Schrägschnitts, heben Sie die Hilfsführung (B) gemäß Abb. 12 an, und drehen Sie sie entgegen dem Uhrzeigersinn.

10. Verwendung einer Tintelinie

(1) Sägen in einem rechten Winkel

Lösen Sie die 6-mm-Knopfschraube und bringen Sie die Spitze des Schutzes in Kontakt mit dem Werkstück.

Richten Sie die Tintelinie auf dem Werkstück auf die Nut im Schutz aus, um das Werkstück an der Tintelinie zu sägen.

(2) Gehrungssägen und Kombinationssägen (Gehrungssägen + Schrägschnitt)

Nach Absenken des Motorabschnitts wird der untere Schutz angehoben und das Sägeblatt erscheint.

Richten Sie die Tintelinie auf das Sägeblatt aus.

ACHTUNG

Bei einigen Anordnungen steht der Schutz über die Oberfläche des Anschlags hervor. Lösen Sie die 6-mm-Knopfschraube und drücken Sie den Schutz zur zurückgezogenen Position. Heben Sie den unteren Schutz niemals an, während sich das Sägeblatt dreht. Bei Sägen mit einem Winkel oder mehr nach rechts, schieben Sie den Schutz nach hinten.

Kontakt zwischen dem Schutz und der Hilfsführung (A) und Hilfsführung (B) verschlechtert nicht nur die Schnittgenauigkeit, sondern kann auch Beschädigung des Schutzes verursachen.

11. Positionseinstellung für die Laserlinie

Tintelinien können an diesem Werkzeug einfach auf den Lasermarkierer ausgerichtet werden. Der Lasermarkierer wird durch einen Schalter eingeschaltet (Abb. 15).

Je nach Schnittwahl kann die Laserlinie mit der linken Seite der Schnittbahn (Sägeblatt) oder der Tintelinie auf der rechten Seite ausgerichtet werden. Die Laserlinie ist bei Versand ab Werk auf die Breite des Sägeblatts eingestellt. Stellen Sie die Position des Sägeblatts und der Laserlinie mit den folgenden Schritten ein, um Ihrer gewünschten Verwendung zu entsprechen.

(1) Schalten Sie den Lasermarkierer ein und sägen Sie eine Nut mit einer Tiefe von etwa 5 mm in ein Werkstück mit einer Höhe von etwa 20 mm und einer Breite von 150 mm. Halten Sie das genutete Werkstück mit dem Schraubstock in seiner Position und bewegen Sie es nicht. Beziehen Sie sich für das Nuten auf „24. Verfahren zum Sägen von Nuten“.

(2) Drehen Sie dann die Einstellung und Verschieben Sie die Laserlinie. (Durch Drehen der Einstellung im Uhrzeigersinn wird die Laserlinie nach rechts verschoben, und durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn wird die Laserlinie nach links verschoben.) Wenn Sie mit einer auf die linke Seite des Sägeblatts ausgerichteten Tintelinie arbeiten, so richten Sie die Laserlinie auf die linke Kante der Nut aus (Abb. 16).

Wenn Sie mit einer auf die rechte Seite ausgerichteten Tintelinie arbeiten, so richten Sie die Laserlinie auf die rechte Kante aus.

(3) Ziehen Sie nach Einstellung der Position der Laserlinie eine rechtwinklige Tintelinie auf dem Werkstück und richten Sie die Tintelinie auf die Laserlinie aus. Verschieben Sie das Werkstück beim Ausrichten der Tintelinie in kleinen Schritten und ziehen Sie den Schraubstock fest an, wenn die Laserlinie genau auf der Tintelinie liegt. Führen Sie erneut Sägen einer Nut durch und überprüfen Sie die Position der Laserlinie. Wenn Sie die Position der Laserlinie ändern wollen, so stellen Sie erneut entsprechend den Schritten (1) bis (3) ein.

WARNUNG

- Stellen Sie sicher, dass die Säge und der Lasermarkierer ausgeschaltet sind, bevor Sie den Stecker an eine Steckdose anschließen.
- Lassen Sie bei der Positionseinstellung für die Laserlinie äußerster Sorgfalt in Bezug auf den Auslöserschalter walten, da hierbei der Stecker an eine Steckdose angeschlossen ist.
Wenn der Auslöserschalter versehentlich durchgezogen wird, kann es durch Drehung des Sägeblatts zu unerwarteten Unfällen kommen.
- Entfernen Sie den Lasermarkierer nicht, um ihn für andere Zwecke zu verwenden.

ACHTUNG (Abb. 13 und Abb. 14)

- Laserstrahlung - Nicht in den Laserstrahl sehen.
- Laserstrahlung auf der Werkbank. Nicht in den Laserstrahl sehen. Wenn ein Auge direkt einem Laserstrahl ausgesetzt wird, kann es zu Verletzung des Auges kommen.
- Nicht zerlegen.
- Den Lasermarkierer (Werkzeugkörper) nicht starken Stößen aussetzen, da sonst die Positionierung der Laserlinie gestört werden kann und es zu Beschädigung des Lasermarkierers und verringerter Lebensdauer kommen kann.
- Lassen Sie den Lasermarkierer nur während des Sägens eingeschaltet. Längeres Leuchten des Lasermarkierers kann zu verkürzter Verwendungsdauer führen.
- Durch Verwendung anderer Regelungen oder Einstellungen oder durch Durchführung anderer als der hier angeführten Verfahren kann Aussetzen gegenüber schädlicher Strahlung verursachen.

HINWEIS

- Führen Sie Schnitte aus, indem Sie die Tintenlinie mit der Laserlinie in Deckung bringen.
- Wenn Tinten- und Laserlinie in Deckung gebracht sind, ändert sich die Lichtintensität. Dadurch können Sie präzise Schnitte ausführen, da Sie Abweichungen anhand der Linien bemerken. Auf diese Weise erreichen Sie nur minimale Schnittabweichungen.
- Bei Verwendung im Freien oder in der Nähe eines Fensters kann es wegen Sonnenlicht schwierig sein, die Laserlinie zu sehen. Bringen Sie das Werkstück und das Werkzeug in einem solchen Fall an einen Platz, der nicht direktem Sonnenlicht ausgesetzt ist, und führen Sie die Arbeit dort durch.
- Ziehen Sie nicht am Kabel hinter dem Motorkopf und haken Sie nicht Finger, Holz oder sonstige Gegenstände ein, da sich sonst das Kabel lösen kann und der Lasermarkierer nicht aufleuchtet.
- Überprüfen Sie die richtige Position der Laserlinie in regelmäßigen Abständen. Zur Überprüfung zeichnen Sie eine rechteckige Tintenlinie von etwa 20 mm Länge und 150 mm Breite auf das Werkstück und vergewissern sich, dass die Laserlinie in Flucht mit der Tintenlinie liegt [Die Abweichung zwischen Tinten- und Laserlinie sollte unterhalb der Tintenlinienbreite (0,5 mm) liegen.] (Abb. 17).

12. Digitalanzeige (bei C12LSH) (Abb. 18 und 19)

- (1) Beim Einschalten zeigt die Digitalanzeige unabhängig vom Gerätewinkel 0° für Gehrungs- und Schrägschnittwinkel an.
- (2) Passen Sie den Gerätewinkel an den Neigungswinkel (0°) und den Gehrungswinkel (0°) an und halten Sie die Rückstelltasten mindestens 0,2 Sekunden lang gedrückt.
- (3) Wenn Sie den Lasermarkiererschalter bei eingeschalteter Digitalanzeige betätigen, leuchtet die Lasermarkierung auf. (Bei C12RSH muss nur der Lasermarkiererschalter betätigt werden.)

VORSICHT

- Sorgen Sie dafür, dass sich der Motorkopf in der obersten Position befindet und das Sägeblatt gestoppt ist, wenn Sie die Digitalanzeige bedienen.
- Wenn die Gehrungswinkelanzeige vom Festanschlagwinkel abweichen sollte (z. B. 45,0° → 45,5° / 31,6° → 32,0°) ist der Festanschlag vermutlich ein wenig von seiner korrekten Position abgewichen. In diesem Fall gehen Sie wie folgt vor.
 - (1) Bewegen Sie die Drehplatte bei gelöstem Seitengriff nach links und rechts, bringen Sie die Drehplatte in die richtige Position.

- (2) Falls die Anzeige immer immer noch nicht mit dem Festanschlag übereinstimmen sollte, bringen Sie die Drehplatte wieder in die 0°-Position. Bewegen Sie die Drehplatte bei gelostem Seitengriff nach links und rechts, wie in **Abb. 20** gezeigt. Nachdem Sie sie in die korrekte 0°-Position gebracht haben, drücken Sie die Rückstelltaste erneut, wie in **Abb. 18** dargestellt.

HINWEIS

- Vor dem Schneiden stellen Sie das Gerät auf einen Gehrungswinkel von 0° und einen Schrägschnittwinkel von 0° ein und halten die Rückstelltasten jeweils mindestens 0,2 Sekunden lang gedrückt. Wenn Sie die Digitalanzeige einschalten, ohne das Gerät auf 0° ausgerichtet zu haben, stimmen Anzeige und Gerätewinkel nicht überein.
- Die Lasermarkierung arbeitet nur bei eingeschalteter Digitalanzeige. (gilt nur für C12LSH)
- Verwenden Sie das Gerät in der Nähe von Maschinen, die elektrische Störungen verursachen können; z. B. in der Nähe von Generatoren. Elektrische Störungen (z. B. durch Abrissfunken) können zu falschen Anzeigewerte und sonstigen Fehlfunktionen der Anzeige führen.

13. Sägebetrieb

- Wie in **Abb. 21** gezeigt, stimmt die Breite des Sägeblatts mit der Schnittbreite überein. Schieben Sie das Werkstück daher – vom Bediener aus gesehen – nach rechts, wenn Länge **(b)** gewünscht ist oder nach links, wenn Länge **(a)** gewünscht ist.
- Wenn der Lasermarkierer eingesetzt wird, richten Sie die Laserlinie an der linken Seite des Sägeblattes, danach die Tintenlinie an der Laserlinie aus.
- (2) Den Schalter einschalten, überprüfen, daß sich das Sägeblatt mit maximaler Drehzahl dreht, den Handgriff nach unten drücken, während der Hebel (A) gehalten wird, und das Sägeblatt in die Nähe des zu sagenden Materials zu halten.
 - (3) Drücken Sie den Griff allmählich nach unten, wenn das Sägeblatt in Kontakt mit dem Werkstück kommt, um das Werkstück zu sägen.
 - (4) Schalten Sie nach Sägen auf die gewünschte Tiefe das Werkzeug aus und lassen Sie das Sägeblatt vollkommen anhalten, bevor Sie den Griff vom Werkstück anheben, um zur vollen Rückzugposition zurückzukehren.

ACHTUNG

- Beziehen Sie sich für die maximalen Schneid-abmessungen auf „TECHNISCHE DATEN“ für den Tisch.
 - Stärkerer Druck auf den Griff verursacht nicht schnelleres Sägen. Zu starker Druck verursacht im Gegenteil eine Überlastung des Motors und/oder verringert die Wirksamkeit.
 - Überzeugen Sie sich, dass der Auslöserschalter ausgeschaltet ist und der Stecker aus der Steckdose gezogen ist, wenn das Werkzeug nicht verwendet wird.
 - Schalten Sie immer die Stromversorgung aus und lassen Sie das Sägeblatt vollkommen anhalten, bevor Sie den Griff vom Werkstück anheben. Wenn der Griff bei sich drehendem Sägeblatt angehoben wird, kann sich das abgesägte Stück gegen das Sägeblatt verklemmen, und Fragmente können gefährlich durch die Gegend fliegen.
 - Schalten Sie nach Beendigung jedes Sägeschnitts oder Nutschnitts die Stromversorgung aus und überzeugen Sie sich davon, dass das Sägeblatt angehalten hat. Heben Sie dann den Griff an und kehren Sie zur vollen Rückzugposition zurück.
 - Achten Sie unbedingt darauf, das abgesägte Material von der Oberseite des Drehtisches zu entfernen, und schreiten Sie dann zum nächsten Schritt fort.
 - Einfortlaufender Schneidevorgang kann zu einer Überhitzung des Motors führen. Berühren Sie den Motor. Ist dieser heiß, stoppen Sie den Schneidevorgang und warten Sie mindestens 10 Minuten, bevor Sie den Schneidevorgang erneut starten.
 - Bedienen Sie nicht den Kopfbereich und heben Sie nicht das Hauptgerät an, während Sie die Digitalanzeige (**Abb. 1**) berühren. Dadurch kann die Digitalanzeige beschädigt werden.
- ## 14. Schneiden schmaler Werkstücke (Drucksägen)
- Schieben Sie das Gelenk nach unten zum Halter (A), und ziehen Sie dann den Schlittensicherungsknopf (A)/(B) an (**Abb. 2**). Senken Sie dann den Griff ab, um das Werkstück zu sägen. Durch Verwendung der Säge auf diese Weise können Werkstücke bis zu 107 mm × 107 mm gesägt werden.

15. Sägen breiter Werkstücke (Gleitsägen)

- (1) Werkstücke mit einer Höhe von 107 mm und einer Breite von 312 mm:
Lösen Sie den Führungssicherungsknopf (A) (Abb. 2), greifen Sie den Griff und schieben Sie das Sägeblatt nach vorne.
Drücken Sie dann den Griff nach unten, und schieben Sie das Sägeblatt zurück, um das Werkstück zu schneiden. Durch diese Vorgehensweise können Arbeitsstücke mit einer Höhe von 107 mm und einer Breite von 312 mm leichter geschnitten werden.
- (2) Werkstücke mit einer Höhe von 120 mm und einer Breite von 260 mm:
Werkstücke mit einer Höhe von 120 mm und einer Breite von 260 mm können gemäß der Anleitung in Abschnitt 15-(1) geschnitten werden.

VORSICHT

- Wenn Sie ein Werkstück mit 120 mm Höhe schneiden, passen Sie die untere Grenzposition des Motorkopfs so an, dass der Abstand zwischen der unteren Kante des Motorkopfs und dem Werkstück an der unteren Grenzposition 2 - 3 mm beträgt.
- Wird der Griff mit hohem Kraftaufwand oder seitlich nach unten gedrückt, kann es während des Schneidevorgangs zu Schwingungen des Sägeblatts führen. Dies kann zu unerwünschten Schnittmarkierungen am Werkstück führen und dadurch die Qualität des Schnitts mindern.
Drücken Sie daher den Griff leicht und vorsichtig nach unten.
- Drücken Sie beim Gleitsägen den Griff in einer einzigen, vorsichtigen Bewegung nach hinten (rückwärts).
Wird die Bewegung des Griffs während des Schnitts angehalten, kann dies zu unerwünschten Schnittmarkierungen auf dem Werkstück führen.

WARNUNG

- Befolgen Sie zum Gleitsägen die folgenden Verfahren.
Ein Gleitsägen in Vorwärtsbewegung (in Richtung des Bedieners) ist sehr gefährlich, da das Sägeblatt nach oben aus dem Werkstück herauspringen kann. Schieben Sie daher den Griff immer vom Bediener weg.
- Achten Sie darauf, dass der Wagen nach jedem Querschnitt immer vollständig in die hintere Position zurückkehrt, um Verletzungsgefahren zu vermeiden.
- Berühren Sie mit der Hand niemals den Seitengriff während eines Schnittvorgangs. Es besteht die Gefahr, dass sich das Sägeblatt dem Seitengriff nähert, sobald der Motorkopf gesenkt wird.

16. Verfahren zum Sägen von Gehrungen

- (1) Lösen Sie den Seitengriff und ziehen Sie den Hebel für die Winkelanschläge an. Stellen Sie dann die Drehbühne so ein, dass der Zeiger auf die gewünschte Einstellung auf der Gehrungsskala zeigt (Abb. 22).
- (2) Ziehen Sie den Seitengriff wieder an, um die Drehbühne in der gewünschten Position zu sichern.
- (3) Die Gehrungsskala zeigt den Sägewinkel auf der Winkelskala und die Neigung auf der Neigungsskala an.
- (4) Die Neigung, das Verhältnis der Höhe zur Grundlinie des zu entfernenden dreieckigen Abschnitts, kann statt des Schneidwinkels zum Einstellen der Gehrungsskala verwendet werden, wenn dies gewünscht wird.
- (5) Stellen Sie deshalb zum Schneiden eines Werkstücks mit einer Neigung von 2/10 den Zeiger auf diese Position.

HINWEIS

- Positive Anschläge sind rechts und links von der 0°-Mittelstellung bei 15°, 22,5°, 30° und 45° vorhanden.
- Überprüfen Sie, dass die Gehrungsskala und die Zeigerspitze richtig ausgerichtet sind.
- Betrieb der Säge mit schlechter Ausrichtung von Gehrungsskala und Zeiger oder mit nicht fest angezogenem Seitengriff verursacht schlechte Sägegenauigkeit.

17. Feineinstellung des Gehrungswinkels

- (1) Drehen Sie die Drehbühne, bis der gewünschte Gehrungswinkel erreicht ist.
- (2) Drehen Sie zur Feineinstellung des Gehrungswinkels den Knopf (A), und drücken Sie den Hebel nach oben (Abb. 23).

HINWEIS

- Drehen Sie den Knopf (A) im Uhrzeigersinn, um eine Feineinstellung der Drehbühne nach rechts auszuführen. Drehen Sie den Knopf (A) entgegen dem Uhrzeigersinn, um eine Feineinstellung der Drehbühne nach links auszuführen.

- (3) Wenn Sie den gewünschten Winkel eingestellt haben, ziehen Sie den Seitengriff fest.

VORSICHT

- Prüfen Sie stets, dass der Seitengriff gesichert und die Drehbühne eingespannt ist.
Wird ein Schrägschnitt ausgeführt, ohne dass die Drehbühne eingespannt wurde, kann die Drehbühne verrutschen und dadurch Verletzungen verursachen.

18. Verfahren zum Sägen von Schrägschnitten

ACHTUNG

- Stellen Sie sicher, dass der Klemmhebel zum Schrägschnittsägen fest angezogen ist.
- Sorgen Sie dafür, dass die Länge des abzuschneidenden Materials mindestens 25 mm ist, da sonst wegen Klemmen an der Innenseite des unteren Schutzes Sägen eventuell nicht möglich ist.
- (1) Lösen Sie den Klemmhebel und neigen Sie das Sägeblatt nach links oder rechts. Ziehen Sie den Fixierstift (A) nach hinten, wenn Sie den Motorkopf nach rechts neigen.
Der Klemmhebel verwendet ein Einrastsystem. Ziehen Sie den Klemmhebel bei Kontakt zwischen der Werkbank und dem Werkzeugkörper wie in Abb. 24 gezeigt in Pfeilrichtung und ändern Sie die Richtung des Klemmhels.
- (2) Stellen Sie den Neigungswinkel wie gewünscht ein, während Sie auf die Schrägschnittwinkelskala und den Zeiger sehen, und ziehen Sie dann den Klemmhebel an.

WARNUNG

Wenn das Werkstück auf der linken oder der rechten Seite des Sägeblatts fixiert ist, liegt das abgesägte kurze Stück auf der rechten oder der linken Seite des Sägeblatts auf. Schalten Sie immer die Stromversorgung aus und lassen Sie das Sägeblatt vollkommen anhalten, bevor Sie den Griff vom Werkstück anheben.

Wenn der Griff angehoben wird, während sich das Sägeblatt noch dreht, kann sich das abgesägte Stück gegen das Sägeblatt verklemmen, und Fragmente können gefährlich durch die Gegend fliegen.

Wenn Sie einen Schrägschnitt unterbrechen, setzen Sie den Schnitt erst dann fort, wenn Sie den Motorkopf in die Ausgangsposition zurückgezogen haben. Wenn Sie mitten im Schnitt ohne Rückstellung in die Ausgangsposition fortfahren, bleibt die Sicherheitsabdeckung in der Schnittfuge des Werkstücks hängen und berührt das Sägeblatt.

VORSICHT

Wird ein Werkstück mit einer Höhe von 75 mm oder 50 mm mit einem rechten oder linken 45° Schrägschnitt geschnitten, passen Sie die untere Grenzposition des Motorkopfs an, damit der Abstand zwischen der unteren Kante des Motorkopfs und dem Werkstück an der unteren Grenzposition 2 - 3 mm beträgt (siehe Seite 27 "2. Überprüfen der untersten Position des Sägeblatts").

19. Schrägschnittwinkel-Feineinstellung

- (1) Fassen Sie den Griff am Motorkopf und stellen Sie das Gerät auf den gewünschten Schrägschnittwinkel ein. Ziehen Sie den Klemmhebel vorübergehend an. (Abb. 25)

VORSICHT

Wenn der Klemmhebel nicht fest genug angezogen wird, kann sich der Motorkopf plötzlich bewegen oder verrutschen; dies kann zu Verletzungen führen. Achten Sie also darauf, den Motorkopf gut anzuziehen, damit er sich nicht bewegen kann.

- (2) Drehen Sie zur Feineinstellung des Schrägwinkels den Knopf (B), und halten Sie den Griff mit der Hand fest (Abb. 26).

HINWEIS

Drehen des Knopfes (B) im Uhrzeigersinn ermöglicht die Feineinstellung des Gerätes nach links hin (von der Vorderseite aus gesehen).

Drehen des Knopfes (B) gegen den Uhrzeigersinn ermöglicht die Feineinstellung des Gerätes nach rechts hin (von der Vorderseite aus gesehen).

- (3) Nachdem Sie den gewünschten Winkel eingestellt haben, ziehen Sie den Klemmhebel an und fixieren den Motorkopf.

VORSICHT

Überzeugen Sie sich immer davon, dass der Klemmhebel gesichert und der Motorkopf fixiert ist. Falls Sie versuchen, einen Winkelschnitt auszuführen, ohne den Motorkopf richtig fixiert zu haben, kann sich der Motorkopf unerwartet verschieben und Verletzungen verursachen.

20. Verfahren für Kombinationssägen

Kombinationssägen kann durch Befolgen der in den obigen Punkten 16 und 18 gegebenen Anweisungen durchgeführt werden. Beziehen Sie sich für die maximalen Abmessungen für Kombinationssägen auf die Tabelle „TECHNISCHE DATEN“.

ACHTUNG

Sichern Sie das Werkstück immer mit der rechten oder der linken Hand und sägen Sie, indem Sie den runden Teil der Säge mit der anderen Hand zurückziehen.

Während Kombinationssägen ist es sehr gefährlich, die Drehbühne nach links zu drehen, da das Sägeblatt mit der das Werkstück sichernden Hand in Kontakt kommen kann.

Drehen Sie bei Kombinationssägen (Gehrung + Schrägschnitt) mit linkem Schrägschnitt die Hilfsführung (B) gegen den Uhrzeigersinn und führen Sie dann Sägebetrieb durch.

Im Falle von Kombinationssägen (Gehrung + Schrägschnitt) bei rechtem Schrägschnitt, drehen Sie die Hilfsführung (A) im Uhrzeigersinn, und beginnen Sie den Schnittvorgang.

21. Sägen von langem Material

Verwenden Sie beim Sägen von langem Material einen Hilfstisch mit der gleichen Höhe wie der Halter (Sonderzubehör) und die Grundplatte der besonderen Zusatzausrüstung.

Kapazität: Holzmaterial (B x H x L)

300 mm x 45 mm x 1300 mm oder

180 mm x 25 mm x 2000 mm

22. Installieren der Halter... (Sonderzubehör)

Die Halter helfen dabei, längere Werkstücke beim Sägen stabil und an ihrem Platz zu halten.

(1) Verwenden Sie wie in **Abb. 27** gezeigt einen Stahlwinkel, um die Oberkante der Halter auf die Höhe der Grundplatte auszurichten.

Lösen Sie die 6-mm-Flügelsschraube. Drehen Sie die 6-mm-Höheneinstellschraube und stellen Sie die Höhe des Halters ein.

(2) Ziehen Sie nach der Einstellung die 6-mm-Flügelmutter an, und fixieren Sie den Halter mit der 6-mm-Knopfschraube (Sonderzubehör). Wenn die Länge der 6-mm-Höheneinstellschraube nicht ausreicht, so legen Sie ein dünnes Blech unter. Stellen Sie sicher, dass das Ende der 6-mm-Höheneinstellschraube nicht über den Halter hervorsteht.

ACHTUNG

- Halten Sie das Werkzeug bei Transport oder Tragen nicht am Halter.
- Es besteht die Gefahr, daß der Halter aus der Basis herausrutscht. Halten Sie den Handgriff anstatt des Halters.

23. Anschlag für Präzisionssägen... (Anschlag und Halter sind Sonderzubehör)

Der Anschlag erleichtert kontinuierliches Präzisionssägen von Längen von 285 bis 450 mm.

Bringen Sie zum Installieren des Anschlags den Halter mit der 6-mm-Knopfschraube wie in **Abb. 28** gezeigt an.

24. Bestätigung für Verwendung von Kronenformschraubstock, Kronenformanschlag (L) und Kronenformanschlag (R) (Sonderzubehör)

(1) Kronenformanschlag (L) und (R) (Sonderzubehör) ermöglichen einfacheres Sägen von Kronenformen ohne Neigen des Sägeblatts. Installieren Sie diese auf beiden Seiten auf der Grundplatte wie in **Abb. 29** gezeigt. Ziehen Sie nach dem Einschleiben die 6-mm-Knopfschrauben an, um die Kronenformanschläge zu sichern.

(2) Der Kronenformschraubstock (B) (Sonderzubehör) kann am linken Gitter (Gitter (B)) oder am rechten Gitter (Gitter (A)) angebracht werden. Er kann sich mit der Neigung der Kronenform vereinigen und der Schraubstock kann nach unten gedrückt werden.

Drehen Sie dann den oberen Knopf wie erforderlich, um die Kronenform sicher an ihrem Platz zu befestigen. Lösen Sie zum Anheben oder Absenken des Schraubstockes zuerst die 6-mm-Knopfschraube.

Ziehen Sie nach Einstellung der Höhe die 6-mm-Flügelsschraube fest an, und

drehen Sie dann den oberen Knopf wie erforderlich, um die Kronenform sicher in ihrer Position zu halten (**Abb. 30**).

Positionieren Sie die Kronenform mit der WANDKONTAKTKANTE gegen das Führungsgitter und mit der DECKENKONTAKTKANTE gegen die Kronenformanschläge, wie in **Abb. 30** gezeigt. Stellen Sie die Kronenformanschläge entsprechend der Größe der Kronenform ein. Ziehen Sie die 6-mm-Flügelsschraube an, um die Kronenformanschläge zu sichern. Beziehen Sie sich für den Gehrungswinkel auf die nachfolgende Tabelle.

Verwenden Sie die Hilfsführung (A), um die Kronenform sicherer zu fixieren (**Abb. 11**).

WARNUNG

Achten Sie immer darauf, dass die Kronenform fest am Gitter angeklemt ist, da die Kronenform sonst vom Tisch geschoben werden und Verletzungen verursachen kann. Führen Sie keinen Schrägschnitt durch, da sonst das Sägeblatt mit der Hilfsführung in Kontakt kommen und Verletzungen verursachen kann.

VORSICHT

Vergewissern Sie sich immer, dass der Motorkopf (**Abb. 1**) nicht den Schraubstocksatz für Kronenform berührt, wenn er zum Schneiden abgesenkt wird. Falls die Gefahr bestehen sollte, dass dies geschieht, lösen Sie die 6 mm-Rändelschraube und verschieben den Schraubstocksatz an eine Position, an der er nicht mit dem Sägeblatt in Berührung kommen kann.

25. Verfahren zum Sägen von Nuten

Durch Einstellen der 8-mm-Tiefeneinstellschraube können Nuten im Werkstück geschritten werden (**Abb. 32**).

(1) Drehen Sie den Anschlaghalter in die in **Abb. 32** dargestellte Richtung. Senken Sie den Motorkopf, und drehen Sie die 6-mm-Tiefeneinstellschraube manuell. (An der Kontaktstelle zwischen der 6-mm-Tiefeneinstellschraube und dem Scharnier.)

(2) Stellen Sie die gewünschte Nutentiefe durch Einstellen des Abstands zwischen dem Sägeblatt und der Oberfläche der Grundplatte ein. (**Abb. 31**)

HINWEIS

Entfernen Sie beim Sägen einer einzelnen Nut an einem Ende des Werkstücks den nicht erforderlichen Teil mit einem Meißel.

ANBRINGEN UND ENTFERNEN DES SÄGEBLATTESE

WARNUNG

○ Zur Verhütung von Unfällen und Körperverletzungen immer erst den Schalter ausschalten und den Stecker aus der Steckdose ziehen, bevor ein Sägeblatt entfernt oder angebracht wird.

Wenn bei unzureichend angezogener 10 mm-Schraube Schnittarbeiten durchgeführt werden, können sich 10 mm-Schraube und Sägeblatt lösen und der untere Schutz beschädigt werden, was zu schweren Verletzungen führen kann.

Prüfen Sie darüber hinaus immer den festen Sitz der 10 mm-Schrauben, ehe Sie den Netzstecker einstecken.

○ Wenn die 10 mm-Schrauben mit einem anderen Werkzeug als dem 17 mm-Ringschlüssel (Standardzubehör) angezogen oder gelöst werden, kann es zu inkorrektem Anzug und zu Verletzungen kommen.

1. Anbringen des Sägeblattes (**Abb. 33, Abb. 34, Abb. 35 und Abb. 36**)

(1) Lösen Sie die 5 mm-Schraube, welche die Spindelabdeckung hält, mit dem Schraubendreher, nehmen Sie die Schraube und die Spindelabdeckung ab.

(2) Drücken Sie den Spindelhebel und lösen Sie die Schraube mit dem 17 mm-Ringschlüssel (Standardzubehör).

Da die 10 mm-Schraube über ein Linksgewinde verfügt, lösen Sie sie durch Rechtsdrehung, wie in **Abb. 35** gezeigt.

HINWEIS

Falls sich der Spindelhebel zur Arretierung der Spindel nicht leicht eindrücken lässt, drehen Sie die 10 mm-Schraube mit dem 17 mm-Ringschlüssel (Standardzubehör), während Sie Druck auf den Spindelhebel ausüben. Die Sägeblattspindel ist verriegelt wenn die Spindelverriegelung eingedrückt ist.

(3) Entfernen Sie die Schraube und die Beilagscheibe (D).

(4) Heben Sie den unteren Schutz an und bringen Sie das Sägeblatt an.

WARNUNG

Vergewissern Sie sich bei der Montage des Sägeblatts, dass die Drehrichtungsanzeige am Sägeblatt und die Drehrichtungsanzeige der Spindelabdeckung (Abb. 1) exakt übereinstimmen.

- (5) Reinigen Sie Unterlegscheibe (B) und 10 mm-Schraube gründlich und installieren Sie diese an der Sägeblattspindel.
- (6) Drücken Sie den Spindelhebel und ziehen Sie die 10 mm-Schraube mit einem Standardschraubenschlüssel (17 mm Ringschlüssel) durch Linksdrehung an; wie in Abb. 35 gezeigt.

ACHTUNG

- Hinter dem Scharnier ist eine Staubführung befestigt. Achten Sie beim Entfernen oder Einlegen des Sägeblatts darauf, die Staubführung nicht zu berühren. Kommt es zu einem Kontakt, kann die Spitze des Sägeblatts abbrechen.
- Bestätigen Sie nach Anbringen oder Ausbau des Sägeblatts, dass die Spindelverriegelung in die zurückgezogene Position zurückgekehrt ist.
- Die 10 mm-Schraube so fest anziehen, daß sie sich beim Betrieb nicht lockert. Vor dem Einschalten des Werkzeugs sicherstellen, daß die 10 mm-Schraube richtig angezogen worden ist.

2. Ausbau des Sägeblatts

Führen Sie Ausbau des Sägeblatts durch Umkehren des im obigen Paragraphen 1 beschriebenen Verfahrens durch. Nach Anheben des unteren Schutzes kann das Sägeblatt leicht entfernt werden.

ACHTUNG

Versuchen Sie niemals, ein Sägeblatt mit einem anderen Durchmesser als 290 bis 305 mm zu installieren.

WARTUNG UND INSPEKTION**WARNUNG**

Zur Verhütung von Unfällen und Körperverletzungen immer erst den Schalter ausschalten und den Stecker aus der Steckdose ziehen, bevor Wartung oder Inspektion dieses Werkzeugs durchgeführt wird.

Wenn Ihnen eine Störung der Maschine auffällt, einschließlich Schutzvorrichtungen und Sägeblatt, so wenden Sie sich bitte so bald wie möglich an eine qualifizierte Person.

1. Inspektion des Sägeblattes

Wechseln Sie das Sägeblatt bei auch nur geringstem Verschleiß oder minimalen Beschädigungen sofort aus.

Ein beschädigtes Sägeblatt kann zu Verletzungen führen, ein verschlissenes Sägeblatt wirkt sich negativ auf die Sägeleistung aus und kann den Motor überlasten.

VORSICHT

Arbeiten Sie niemals mit einem stumpfen Sägeblatt. Ein stumpfes Sägeblatt erzwingt einen stärkeren Andruck am Werkzeuggriff und macht das Arbeiten mit dem Werkzeug gefährlich.

2. Inspektion der Befestigungsschrauben

Alle Befestigungsschrauben regelmäßig inspizieren und sicherstellen, daß sie richtig angezogen sind. Sollten sich Schrauben gelockert haben, sind diese sofort wieder fest anzuziehen, da es sonst zu schweren Unfällen kommen kann.

3. Inspektion der Kohlebürsten (Abb. 37)

Der Motor verwendet Kohlebürsten, die Verschleißteile sind. Da eine übermäßig abgenutzte Kohlebürste Motorstörungen verursachen kann, sollten die Kohlebürsten durch neue Bürsten mit derselben Bürstennummer wie in der Abbildung gezeigt ersetzt werden, wenn sie bis zur „Verschleißgrenze“ oder bis in die Nähe dieser Grenze abgenutzt sind. Halten Sie die Kohlebürsten außerdem immer sauber und stellen Sie sicher, dass die Bürsten frei in den Bürstenhaltern gleiten.

4. Auswechseln der Kohlebürsten

Entfernen Sie die Bürstenkappe mit einem normalen Schraubenzieher. Die Kohlebürste kann dann einfach entfernt werden.

5. Wartung des Motors

Die Motorwicklung ist das „Herz“ des Werkzeugs. Immer darauf achten, daß die Wicklung nicht beschädigt wird und daß sie nicht durch Wasser oder Öl angefeuchtet wird.

6. Überprüfung des unteren Schutzes auf einwandfreie Funktion

Prüfen Sie vor jedem Einsatz des Werkzeugs den Zustand des unteren Schutzes (Abb. 4) und seine reibungslose Funktion. Benutzen Sie das Werkzeug niemals, wenn der untere Schutz nicht richtig arbeitet oder sich mechanisch nicht in perfektem Zustand befindet.

7. Lagerung

Wenn Sie Ihre Arbeit mit dem Werkzeug beendet haben, achten Sie darauf, dass Folgendes durchgeführt wird:

- (1) Der Auslöseschalter befindet sich in der OFF-Position (AUS).
- (2) Der Netzstecker wurde gezogen.

Wenn das Werkzeug nicht genutzt wird, lagern Sie es an einem trockenen Ort außerhalb der Reichweite von Kindern.

8. Austausch einer Schutzvorrichtung

Nach langer Verwendungsdauer ist es möglich, dass der Scherschlitz geweitet ist und ausgetauscht werden muss. Ist der Scherschlitz geweitet, muss der Schutz durch einen neuen ersetzt werden (Abb. 38). Schneiden Sie nach dem Austausch eine Nut ein. Siehe Seite 27 *4 Schneiden einer Nut am Schutz*.

9. Auswechseln des Plastikkeilriemens

Die Motorkraft wird durch einen Plastikkeilriemen zum Sägeblatt übertragen. Wenn der Plastikkeilriemen gerissen oder beschädigt ist, entfernen Sie die Riemenabdeckung durch Entfernen der vier 5-mm-Schrauben (Abb. 2), und ersetzen Sie den beschädigten Riemen durch einen neuen.

Bringen Sie beim Anbringen des Riemens an den Riemenscheiben zuerst zwei oder drei Zähne des Plastikkeilriemens mit den Nuten von Riemenscheibe (A) und Riemenscheibe (B) in Eingriff. Drehen Sie dann die Riemenscheiben (A) und (B), um alle 13 Zähne des Riemens mit den Riemenscheiben in Eingriff zu bringen. (Abb. 39)

10. Schmierung

Die folgenden gleitenden Oberflächen einmal im Monat schmieren, um das Elektrowerkzeug lange Zeit in gutem Betriebszustand zu halten.

Die Verwendung von Maschinenöl wird empfohlen.

Zu schmierende Punkte:

- * Draaiend gedeelte scharnier
- * Rotation des Halters (A)
- * Draaiend gedeelte klem-montage

11. Reinigung

Sägespäne und sonstige Abfälle regelmäßig mit einem mit Seifenwasser angefeuchteten Lappen entfernen. Den Motor zur Verhütung von Störungen vor Kontakt mit Öl oder Wasser schützen.

Wenn die Laserlinie nicht mehr zu sehen sein sollte, weil Späne oder andere Verschmutzungen das Lichtaustrittsfenster blockieren, reinigen Sie das Fenster mit einem weichen, mit Seifenwasser angefeuchteten Lappen.

12. Liste der Wartungsteile**ACHTUNG**

Reparatur, Modifikation und Inspektion von Hitachi-Elektrowerkzeugen müssen durch ein Autorisiertes Hitachi-Wartungszentrum durchgeführt werden.

Besonders die Laservorrichtung sollte von autorisierten Agenten des Laserherstellers gewartet werden.

Wenden Sie sich für Reparatur der Laservorrichtung immer an ein von Autorisiertes Hitachi-Wartungszentrum.

Diese Teileliste ist hilfreich, wenn sie dem Autorisierte Hitachi-Wartungszentrum zusammen mit dem Werkzeug für Reparatur oder Wartung ausgehändigt wird.

Bei Betrieb und Wartung von Elektrowerkzeugen müssen die Sicherheitsvorschriften und Normen beachtet werden.

MODIFIKATIONEN

Hitachi-Elektrowerkzeuge werden fortwährend verbessert und modifiziert, um die neuesten technischen Fortschritte einzubauen.

Dementsprechend ist es möglich, daß einige Teile ohne vorherige Benachrichtigung geändert werden.

GARANTIE

Auf Hitachi-Elektrowerkzeuge gewähren wir eine Garantie unter Zugrundelegung der jeweils geltenden gesetzlichen und landesspezifischen Bedingungen. Dieses Garantie erstreckt sich nicht auf Gehäusedefekte und nicht auf Schäden, die auf Missbrauch, bestimmungswidrigen Einsatz oder normalen Verschleiß zurückzuführen sind. Im Schadensfall senden Sie das nicht zerlegte Elektrowerkzeug zusammen mit dem GARANTIESCHEIN, den Sie am Ende der Bedienungsanleitung finden, an ein von Hitachi autorisiertes Servicecenter.

HINWEIS

Aufgrund des ständigen Forschungs- und Entwicklungsprogramms von HITACHI bleiben Änderungen der hierin gemachten technischen Angaben vorbehalten.

Information über Betriebslärm und Vibration

Die Meßwerte wurden entsprechend EN61029 bestimmt.

Der typische A-gewichtete Schalldruck ist 92 dB (A)
Der typische A-gewichtete Schalleistungspegel ist 105 dB (A)
Bei der Arbeit immer Ohrschutz tragen.

Der typische gewichtete Effektiv-Beschleunigungswert
überschreitet nicht 2,5 m/s².

Informationen für das zu verwendende Stromversorgungssystem für Elektrowerkzeuge mit einer Nennspannung von 230 V-

Der Schaltbetrieb für elektrische Geräte verursacht Spannungsschwankungen. Der Betrieb dieses Elektrowerkzeugs unter ungünstigen Netzbedingungen kann einen nachteiligen Einfluß auf den Betrieb anderer elektrischer Geräte ausüben. Mit einer Netzimpedanz von 0,29 Ohm oder weniger kommt es wahrscheinlich nicht zu negativen Effekten.

Normalerweise wird die maximal zulässige Netzimpedanz nicht überschritten, wenn die Zweigleitung zum Anschluß von einem Verteilerkasten mit einer Versorgungskapazität von 25 Ampere oder mehr gespeist wird.

Bei Ausfall der Stromversorgung oder bei Herausziehen des Steckers sofort den Schalter auf OFF (AUS) stellen. Dies verhindert einen unkontrollierten Neustart.

ΓΕΝΙΚΑ ΜΕΤΡΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΚΑΤΑ ΤΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Κατά τη χρήση ηλεκτρικών εργαλείων, τα βασικά μέτρα ασφαλείας πρέπει πάντοτε να ακολουθούνται για την ελάττωση του κινδύνου της πυρκαγιάς, της ηλεκτροπληξίας και του ατομικού τραυματισμού, συμπεριλαμβανομένων των παρακάτω.

Διαβάστε όλες αυτές τις οδηγίες πριν θέσετε σε λειτουργία αυτό το προϊόν και φυλάξτε αυτές τις οδηγίες.

Για ασφαλείας λειτουργίες:

1. Διατηρήστε τον χώρο εργασίας καθαρό. Οι ακατάστατοι χώροι και πάγκοι εργασίας έχουν την τάση να προκαλούν τραυματισμούς.
2. Λάβετε υπόψη τον περιβάλλον εργασίας. Μην εκθέσετε τα ηλεκτρικά εργαλεία στη βροχή. Μην χρησιμοποιήσετε ηλεκτρικά εργαλεία σε υγροποιημένες ή υγρές περιοχές. Κρατήστε το χώρο εργασίας καλά φωτισμένο.
Μην χρησιμοποιήσετε τα ηλεκτρικά εργαλεία σε χώρο όπου υπάρχει κίνδυνος φωτιάς ή έκρηξης.
3. Φυλάξτε ενάντια στην ηλεκτροπληξία. Αποφύγετε την σωματική επαφή με γεωμετρικές επιφάνειες (π.χ. σωλήνες, θερμάστρες, μαγειρικές συσκευές, ψυγεία).
4. Κρατήστε τα παιδιά και τους σωματικά καταβεβλημένους ανθρώπους μακριά. Μην αφήνεται τους επισκέπτες να αγγίζουν το εργαλείο ή το καλώδιο προέκτασης. Όλοι οι επισκέπτες πρέπει να κρατούνται μακριά από το χώρο εργασίας.
5. Αποθκεύστε τα εργαλεία που δεν βρίσκονται σε λειτουργία. Όταν δεν χρησιμοποιούνται τα εργαλεία πρέπει να αποθηκεύονται σε ένα χώρο που είναι στεγνός, βρίσκεται σε μια ψηλή θέση ή είναι κλειδωμένος μακριά από την πρόσβαση των παιδιών και των σωματικά καταβεβλημένων ανθρώπων.
6. Μην ασκήσετε βία στο εργαλείο. Για πραγματοποιήσει την εργασία καλύτερα και με μεγαλύτερη ασφάλεια στο ρυθμό για τον οποίο σχεδιάστηκε.
7. Χρησιμοποιήστε το κατάλληλο εργαλείο. Μην προσαρτήσετε βία με μικρά εργαλεία ή προσαρτήματα να κάνετε τη δουλειά ενός εργαλείου σχεδιασμένο για βαριές δουλειές. Μην χρησιμοποιήσετε εργαλεία για δουλειές για τις οποίες δεν προορίζονται. Για παράδειγμα μην χρησιμοποιήσετε ένα δισκοπρίονο για να κόψετε κλαδιά δέντρου ή κουτούρα.
8. Ντυθείτε κατάλληλα. Μην φοράτε φαρδιά ρούχα ή κοσμήματα, αυτά μπορούν να πιαστούν στα μετακινούμενα μέρη, λαστιχένια γάντια και μη ολισθηρά υποδήματα συνιστώνται όταν εργάζεστε σε εξωτερικούς χώρους. Φορέστε ένα προστατευτικό κάλυμμα μαλλιών για να καλύψετε τα μακριά μαλλιά.
9. Χρησιμοποιήστε προστατευτικό ματιών. Επίσης χρησιμοποιήστε μάσκα προσώπου ή σκόνης αν η εργασία της κοπής θα προκαλέσει σκόνη.
10. Συνδέστε ένα εξάρτημα εξαγωγής σκόνης.
Η εργασία κοπής με αυτό το φάλτσοκοπήτη Radial λοξοτομής μπορεί να δημιουργήσει υπερβολική ποσότητα σκόνης από την οπή εξαγωγής στο σταθερό προφυλακτήρα.
(Υλικό σκόνης: Ξύλο ή Αλουμίνιο)
Αν παρέχονται εξαρτήματα για την σύνδεση των συσκευών εξαγωγής και συλλογής σκόνης σιγουρευτείτε ότι αυτά είναι συνδεδεμένα και ότι χρησιμοποιούνται κατάλληλα.
11. Μην χρησιμοποιήσετε βία στο καλώδιο. Ποτέ μη μεταφέρετε το εργαλείο από το καλώδιο ή το τραβήξετε απότομα για να το αποσυνδέσετε από την υποδοχή. Κρατήστε το καλώδιο μακριά από θερμότητα, λάδι και κοφτερές γωνίες.
12. Σιγουρευτείτε το αντικείμενο εργασίας σας. Χρησιμοποιήστε σφικτήρες ή μια μέγνηση για το κράτημα του αντικείμενου εργασίας. Είναι πιο ασφαλείς από το να χρησιμοποιείτε το χέρι σας και ελευθερώνει και τα δυο χέρια για να λειτουργήσετε το εργαλείο.
13. Μην προεκτείνετε. Διατηρήστε πάντοτε το κατάλληλο πάτημα και ισορροπία.
14. Συντηρείτε τα εργαλεία με προσοχή. Διατηρείτε τα εργαλεία που κβούν αιχμηρά και καθαρά για καλύτερη και ασφαλέστερη απόδοση. Ακολουθήστε τις οδηγίες για τη λίπανση και την αλλαγή εξαρτημάτων. Ελέγχετε τα καλώδια των εργαλείων περιοδικά και αν έχουν πάθει ζημιά, επισκευάστε τα σε ένα εξουσιοδοτημένο κέντρο επισκευής. Ελέγχετε τα καλώδια περιοδικά και αντικαταστήστε τα αν έχουν πάθει ζημιά. Κρατήστε τις λαβές στεγνές, καθαρές, χωρίς να έχουν λάδι και γράσο.
15. Αποσυνδέστε τα εργαλεία. Όταν δεν χρησιμοποιούνται, πριν από το σέρβις και κατά την αλλαγή εξαρτημάτων όπως λεπίδες, ακίδες, και κόφτες.

16. Αφαιρέστε τα κλειδιά ρυθμιζόμενου ανοίγματος και τα απλά κλειδιά. Έχετε την συνήθεια να ελέγχετε να δείτε αν τα απλά κλειδιά και τα κλειδιά ρυθμιζόμενου ανοίγματος έχουν αφαιρεθεί από το εργαλείο πριν το βάλετε να δουλέψει.
17. Αποφύγετε την άσκοπη εκκίνηση. Μην μεταφέρετε ένα συνδεδεμένο στην μπρίζα εργαλείο με τη σκανδάλη στο χέρι. Βεβαιωθείτε ότι ο διακόπτης είναι κλειστός όταν βάζετε το εργαλείο στη μπρίζα.
18. Χρησιμοποιήστε κλωδιά προέκτασης για χρήση σε εξωτερικό χώρο. Όταν το εργαλείο χρησιμοποιείται σε εξωτερικό χώρο χρησιμοποιήστε καλώδια προέκτασης που προορίζονται για χρήση στον εξωτερικό χώρο.
19. Να είστε σε εγρήγορση. Βλέπετε τι κάνετε. Χρησιμοποιήστε τη κοινή λογική. Μην λειτουργείτε το εργαλείο όταν είστε κουρασμένοι.
20. Ελέγξτε τα κατεστραμμένα τμήματα. Πριν την παράρτηρη χρήση του εργαλείου, ο προφυλακτήρας ή το οποιοδήποτε κομμάτι που έχει πάθει ζημιά πρέπει να ελεγχθεί προσεκτικά για να διαπιστωθεί ότι θα λειτουργήσει κανονικά και θα εκτελέσει την λειτουργία για την οποία προορίζεται. Ελέγξτε την ευθυγράμμιση των κινούμενων τμημάτων, την ελεύθερη κίνηση των κινούμενων τμημάτων, το σπάσιμο των τμημάτων, την στερέωση ή τις ποσειοθήρες άλλες καταστάσεις που ενδέχεται να επηρεάζουν την λειτουργία του. Ο προφυλακτήρας ή οποιοδήποτε άλλο τμήμα που έχει πάθει ζημιά θα πρέπει να διορθωθεί κατάλληλα ή να αντικατασταθεί από ένα εξουσιοδοτημένο για σέρβις κέντρο εκτός και αν υπάρχει ένδειξη για κάτι άλλο σε αυτές τις οδηγίες χειρισμού. Αντικαταστήστε τους ελαττωματικούς διακόπτες από ένα εξουσιοδοτημένο για σέρβις κέντρο. Μην χρησιμοποιήσετε το εργαλείο αν ο διακόπτης δεν το βάζει σε εκκίνηση και δεν το κλείνει.
21. Κίνδυνος
Η χρήση οποιονδήποτε εξαρτημάτων ή προσαρτημάτων εκτός από αυτά που συνιστώνται σε αυτές τις οδηγίες χειρισμού, μπορεί να προκαλέσει τον κίνδυνο προσωπικού τραυματισμού.
22. Επισκευάστε το εργαλείο σας σε ένα έμπειρο πρόσωπο.
Αυτό το ηλεκτρικό εργαλείο είναι ενιαρισμένο με τους σχετικούς κανόνες ασφαλείας. Η επισκευή θα πρέπει να γίνεται μόνον από έμπειρα άτομα που χρησιμοποιούν αυθεντικά ανταλλακτικά. Διαφορετικά μπορεί να προκληθεί σημαντικός κίνδυνος για τον χρήστη.

ΜΕΤΡΑ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑΣ ΓΙΑ ΤΗ ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΦΑΛΤΣΟΚΟΠΗΤΗ RADIAL ΛΟΞΟΤΟΜΗΣ

1. Διατηρείτε το δάπεδο που περιβάλλει το μηχανήμα καθαρό και χωρίς ελεύθερα υλικά όπως π.χ. πριονίδια και αποκόμματα.
2. Να παρέχετε επαρκή γενικό ή τοπικό φωτισμό.
3. Μην χρησιμοποιήσετε τα ηλεκτρικά εργαλεία για χρήσεις διαφορετικές από αυτές που περιγράφονται στις οδηγίες χειρισμού.
4. Η επισκευή πρέπει να γίνει μόνο από εξουσιοδοτημένα καταστήματα.
Ο κατασκευαστής δεν είναι υπεύθυνος για ποσειοθήρες ζημιές ή τραυματισμούς εξαιτίας της επισκευής από μη εξουσιοδοτημένα πρόσωπα καθώς επίσης και από τον κακό χειρισμό του εργαλείου.
5. Για να διασφαλιστεί η σχεδιασμένη λειτουργική ακεραιότητα των ηλεκτρικών εργαλείων, μην αφαιρέσετε τα εγκαταστημένα καλύμματα ή τις βίδες.
6. Μην αγγίζετε τα κινητά μέρη ή εξαρτήματα εκτός αν έχει διακοπή η πηγή ρεύματος.
7. Χρησιμοποιήστε το εργαλείο σας σε χαμηλότερη ένταση από αυτή που ορίζεται στην πινακίδα, διαφορετικά το φινιρίσμα μπορεί να καταστραφεί και η απόδοση της εργασίας να ελαττωθεί εξαιτίας της υπερφόρτισης του μοτέρ.
8. Μην σκουπίζετε τα πλαστικά τμήματα με διαλυτή. Διαλύτες όπως βενζίνη, διαλυτικό, βενζόλιο, τετραχλωράνθρακας, αλκοόλη, μπορούν να προκαλέσουν ζημιά και να ραγίσουν τα πλαστικά μέρη. Μην τα σκουπίζετε με τέτοιους διαλύτες. Καθαρίστε τα πλαστικά μέρη με ένα μαλακό ύφασμα ελαφρά υγροποιημένο σε ασπουνόερο.
9. Χρησιμοποιήστε μόνο αυθεντικά ανταλλακτικά HITACHI.
10. Αυτό το εργαλείο θα πρέπει να αποσυρμολογηθεί μόνο για την αντικατάσταση των καρβουνακίων.
11. Το μεγεθυμένο διάγραμμα συναρμολόγησης σε αυτές τις οδηγίες χρήσης πρέπει να χρησιμοποιηθεί μόνο από το εξουσιοδοτημένο κατάστημα σέρβις.
12. Ποτέ μην κόψετε σιδηρούχα μέταλλα ή λιθοδομή.
13. Επαρκής γενικός ή τοπικός φωτισμός πρέπει να παρέχεται. Αντικείμενα εργασίας ή σε στος πρέπει να βρίσκονται κοντά στη συνήθη θέση εργασίας του χρήστη.

14. Φοράτε κατάλληλα προστατευτικά εφόδια όταν είναι απαραίτητο, αυτά μπορεί να περιλαμβάνουν:
Προστατευτικό ακοής για την ελάττωση του κινδύνου ελάττωσης της ακοής.
Προστατευτικά ματιών για την ελάττωση του κινδύνου τραυματισμού στο μάτι.
Προστατευτικό αναπνοής για την ελάττωση του κινδύνου της εισπνοής επιβλαβούς σκόνης.
- Γάντια για τον χειρισμό των πριονωτών λαμών (οι πριονωτές λάμες θα πρέπει να μεταφέρονται πάνω σε μια βάση όταν είναι πρακτικό) και των τραχών υλικών.
15. Ο χρήστης πρέπει να είναι επαρκώς εκπαιδευμένος στη χρήση, ρύθμιση και λειτουργία του μηχανήματος.
16. Αποφύγετε να αφαιρέσετε οποιαδήποτε κομμένα ή άλλα μέρη του αντικειμένου εργασίας από την περιοχή κοπής όταν το μηχανήμα λειτουργεί και η πριονωτή λάμα δεν βρίσκεται στην απενεργοποιημένη θέση.
17. Ποτέ να μη χρησιμοποιήσετε το φαλτσοκόπτη Radial λοξοτομής με τον κάτω προφυλακτήρα κλειδωμένο στην ανοικτή θέση.
18. Εξασφαλίστε ότι ο κάτω προφυλακτήρας κινείται ομαλά.
19. Μην χρησιμοποιήσετε το δισκοπρίονο χωρίς τους προφυλακτήρες στη θέση τους, σε καλή κατάσταση εργασίας και κατάλληλα συντηρημένοι.
20. Χρησιμοποιήστε σωστά τις ακονισμένες πριονωτές λάμες. Να τηρείτε την μέγιστη ταχύτητα που είναι σημειωμένη πάνω στην πριονωτή λάμα.
21. Μην χρησιμοποιήσετε πριονωτές λάμες που έχουν πάθει ζημιά ή είναι παραμορφωμένες.
22. Μην χρησιμοποιήσετε πριονωτές λάμες που είναι κατασκευασμένες από ατσάλι υψηλής ταχύτητας.
23. Χρησιμοποιήστε πριονωτές λάμες που συνιστώνται από την HITACHI. Η χρήση της πριονωτής λάμας είναι εναρμονισμένη με την EN847-1.
24. Οι πριονωτές λάμες θα πρέπει να έχουν διακυμάνσεις εξωτερικής διαμέτρου από 290 mm έως 305 mm.
25. Επιλέξτε την κατάλληλη πριονωτή λάμα για το υλικό που πρέπει να κοπεί.
26. Ποτέ να μη λειτουργήσετε το φαλτσοκόπτη Radial λοξοτομής με την πριονωτή λάμα γυρισμένη προς τα επάνω ή προς τα πλάγια.
27. Εξασφαλίστε ότι το αντικείμενο εργασίας δεν περιέχει ξένα αντικείμενα όπως κορφή.
28. Αντικαταστήστε το τεμάχιο τροφοδοσίας όταν φθαρεί.
29. Μην χρησιμοποιήσετε το δισκοπρίονο για να κόψετε αλλά υλικά εκτός του αλουμινίου, ξύλου ή παρόμοια υλικά.
30. Μην χρησιμοποιήσετε το δισκοπρίονο για να κόψετε άλλα υλικά εκτός από αυτά που συνιστώνται από τον κατασκευαστή.
31. Η διαδικασία αντικατάστασης της λάμας συμπεριλαμβανομένης της διαδικασίας επανατοποθέτησης επισημαίνεται ότι θα πρέπει να γίνουν σωστά.
32. Συνδέστε το φαλτσοκόπτη Radial λοξοτομής με μια συσκευή συλλογής σκόνης όταν κόβετε ξυλεία.
33. Δώστε προσοχή όταν κάνετε εγκοπές.
34. Κατά την μετατόπιση ή την μεταφορά του εργαλείου, μην πιάνετε το στήριγμα. Πιάνετε αντί αυτού το χερούλι.
35. Αρχίστε να κόβετε όταν το μοτέρ φτάσει στη μέγιστη περιστροφική ταχύτητά του.
36. Έγκαιρα κλείστε το διακόπτη OFF όταν παρατηρηθεί κάποια ανωμαλία.
37. Κλείστε το ρεύμα και περιμένετε την πριονωτή λάμα να σταματήσει πριν κάνετε σέρβρι ή ρύθμισης στο εργαλείο.
38. Κατά την λοξοτομή ή κατά την τομή υπό κλίση, η λάμα δεν θα πρέπει να σκωθεί μέχρις ότου να σταματήσει εντελώς.
39. Κατά την κοπή με ολισθήση, η λάμα πρέπει να σπρωχθεί και να ολισθήσει μακριά από τον χρήστη.
40. Λάβετε υπόψη σας την πιθανότητα των υπολειπόμενων κινδύνων της εργασίας κοπής, όπως η ακτινοβολία λέιζερ στα μάτια σας, αμελής πρόσβαση στα κινούμενα μέρη που βρίσκονται πάνω στα ολισθαίνοντα μηχανικά εξαρτήματα του μηχανήματος κλπ.

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Μεγ. Ικανότητα Κοπής Ύψος × Πλάτος	0°		105 mm × 312 mm
	Λοξοτομή 45°		105 mm × 220 mm
	Κλίση	Αριστερά 45°	68 mm × 312 mm
		Δεξιά 45°	43 mm × 312 mm
	Σύνθετη	Κλίση (Αριστερά) 45° + Λοξοτομή 45°	68 mm × 220 mm
Κλίση (Δεξιά) 45° + Λοξοτομή (Αριστερά) 31°		43 mm × 265 mm	
Κλίση (Δεξιά) 45° + Λοξοτομή (Δεξιά) 45°		43 mm × 220 mm	
Διαστάσεις Πριονωτής Λάμας (εξ Δ × εσ Δ × Πάχος)			305 mm × 30 mm × 2,3 mm
Γωνία Λοξοτομής			Δεξιά 0° – 57°, Αριστερά 0° – 46°
Κλίση Γωνίας Κοπής			Δεξιά και Αριστερά 0° – 45°
Σύνθετη Γωνία Κοπής	Κλίση (Αριστερά) 0° – 45°		Λοξοτομή (Αριστερά) 0° – 45°, Λοξοτομή (Δεξιά) 0° – 31°
	Κλίση (Δεξιά) 0° – 45°		Λοξοτομή (Δεξιά) 0° – 45°, Λοξοτομή (Αριστερά) 0° – 31°
Τάση (ανάλογα τις περιοχές)*			(110 V, 230 V) ~
Ισχύς Εισόδου*			1520 W
Ταχύτητα Χωρίς Φορτίο			4000 min ⁻¹
Διαστάσεις μηχανήματος (Πλάτος × Βάθος × Ύψος)			595 mm × 930 mm × 710 mm
Μοντέλο			C12LSH C12RSH
Βάρος (Καθαρό)			30 kg 29 kg
Ψηφιακή οθόνη			Ακρίβεια ±0,5° Ναι Όχι
Δείκτης λέιζερ	Μέγιστη απόδοση		Ro<3 mW Κλάση II Προϊόν Λείζερ
	(Λάμδα)		654 nm
	Πηγή λέιζερ		Δίοδος Λείζερ

* Σιγουρευτείτε να ελέγξετε την πινακίδα πάνω στο προϊόν επειδή υπόκεινται σε αλλαγή ανάλογα με τις περιοχές.

ΚΑΝΟΝΙΚΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ

- | | |
|---|---|
| (1) 305 mm TCT Πριονωτή λάμα
(στερεωμένη στο εργαλείο) | 1 |
| (2) Σακούλα σκόνης | 1 |
| (3) 17 mm Κοίλο Κλειδί | 1 |
| (4) Συγκρότημα Μέγνηςης | 1 |
| (5) Στήριγμα | 1 |

Τα κανονικά εξαρτήματα υπόκεινται σε αλλαγή χωρίς προειδοποίηση.

ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ (ΠΩΛΟΥΝΤΑΙ ΞΕΧΩΡΙΣΤΑ)

- Στήριγμα Πρόεκτασης και Αναστολέας
- Συγκρότημα Μέγνηςης για Διαμόρφωση κορνίζας (περιλαμβάνει Αναστολέα Διαμόρφωσης κορνίζας (L))
- Αναστολέας Διαμόρφωσης κορνίζας (L)
- Αναστολέας Διαμόρφωσης κορνίζας (R)

Τα προαιρετικά εξαρτήματα υπόκεινται σε αλλαγή χωρίς προειδοποίηση.

ΕΦΑΡΜΟΓΗ

- Κοπή διαφόρων τύπων προφίλ αλουμινίου και ξύλου.

ΞΕΠΑΚΕΤΑΡΙΣΜΑ

- Προσεκτικά ξεπακετάρετε το ηλεκτρικό εργαλείο και όλα τα σχετικά αντικείμενα (κανονικά εξαρτήματα).
- Ελέγξτε προσεκτικά για να σιγουρευτείτε ότι υπάρχουν όλα τα σχετικά εξαρτήματα (κανονικά εξαρτήματα).

ΠΡΙΝ ΤΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

- Πηγή ρεύματος**
Εξασφαλίστε ότι η πηγή ρεύματος που πρόκειται να χρησιμοποιηθεί είναι συμβατή με τις απαιτήσεις που περιγράφονται στην πινακίδα του προϊόντος.
- Διακόπτης Ρεύματος**
Εξασφαλίστε ότι ο διακόπτης ρεύματος βρίσκεται στη θέση OFF. Αν το βύσμα είναι συνδεδεμένο στην πρίζα καθώς η σκανδάλη διακόπτης βρίσκεται στην θέση ON, το ηλεκτρικό εργαλείο θα αρχίσει την λειτουργία αμέσως, με κίνδυνο σοβαρών ατυχημάτων.
- Καλώδιο πρόεκτασης**
Όταν ο χώρος εργασίας μεταφερθεί από την πηγή ρεύματος, χρησιμοποιήστε ένα καλώδιο πρόεκτασης επαρκούς πάχους και χωρητικότητας. Το καλώδιο πρόεκτασης πρέπει να είναι όσο το δυνατόν πιο μικρό.
- Κατά την προετοιμασία για αποστολή του ηλεκτρικού εργαλείου τα κύρια εξαρτήματά του στερεώνονται από μια περόνη ασφαλείας**
Μετακινήστε το χερούλι ελαφρά έτσι ώστε να αποσπαστεί η περόνη ασφαλείας.
Κατά την μεταφορά, κλειδώστε την περόνη ασφαλείας στη θήκη ταχυτήτων (Εικ. 3).
- Συνδέστε την σακούλα σκόνης στην κύρια μονάδα (Εικ. 1)**
- Εγκατάσταση**

Εξασφαλίστε ότι το μηχανήμα είναι πάντοτε στερεωμένο πάνω στο πάγκο.

Συνδέστε το ηλεκτρικό εργαλείο σε ένα επίπεδο, οριζόντιο πάγκος εργασίας.

Επιλέξτε 8 mm διαμέτρου μπουλόνια με κατάλληλο μήκος για το πάχος του πάγκου εργασίας.

Το πάχος του μπουλονιού θα πρέπει να είναι τουλάχιστο 40 mm συν το πάχος του πάγκου εργασίας.

Για παράδειγμα χρησιμοποιήστε 8 mm × 65 mm μπουλόνια για ένα 25 mm πάχους πάγκο εργασίας.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟΥ ΕΡΓΑΛΙΟΥ ΠΡΙΝ ΑΠΟ ΤΗ ΧΡΗΣΗ

ΠΡΟΣΟΧΗ

Κάνετε όλες τις απαραίτητες ρυθμίσεις πριν συνδέσετε την πρίζα στην πηγή ρεύματος.

1. Ελέγξτε για να δείτε ότι ο κάτω προφυλακτήρας λειτουργεί ομαλά ΠΡΟΣΟΧΗ

○ Ο φαλασκόπτης Radial λοξοτομής είναι εφοδιασμένος με μια ασφάλεια κεφαλής του πριονιού ως διάταξη προστασίας.

○ Για να χαμηλώσετε την κεφαλή του πριονιού με σκοπό να κόψετε, θα πρέπει να αφαιρέσετε την ασφάλεια πατώντας το μοχλό ασφάλισης (A) με τον αντίχειρά σας.

(1) Όταν σπρώχνετε προς τα κάτω το χερούλι καθώς σπρώχνετε το μοχλό ασφάλισης (A), να ελέγχετε αν ο κάτω προφυλακτήρας περιστρέφεται ομαλά (Εικ. 4).

(2) Μετά, ελέγξτε ότι ο κάτω προφυλακτήρας επιστρέφει στην αρχική του θέση όταν το χερούλι ανυψώνεται.

2. Έλεγχος του κάτω ορίου της θέσης της πριονωτής λάμας (Εικ. 5 και Εικ. 6)

Ελέγξτε ότι η πριονωτή λάμα μπορεί να χαμηλώσει 9 mm με 10 mm κάτω από το πρόσθετο της πλάκας.

Όταν αντικαθιστάτε μια πριονωτή λάμα με μια καινούρια, ρυθμίστε τη θέση του κάτω ορίου έτσι ώστε η πριονωτή λάμα να μην κόβει την περιστροφική πλάκα διαφορετικά η πλήρης κοπή δεν μπορεί να ολοκληρωθεί.

Για να ρυθμίσετε τη θέση του κάτω ορίου της πριονωτής λάμας, ακολουθήστε τη διαδικασία (1) που περιγράφεται παρακάτω. (Εικ. 6). Επιπλέον, όταν αλλάζετε τη θέση ενός μπουλονιού ρύθμισης βάθους 8 mm που λειτουργεί ως αναστολέας θέσης του κάτω ορίου της πριονωτής λάμας:

(1) Περιστρέψτε το μπουλόνι ρύθμισης βάθους 8 mm, αλλάξτε το βάθος μέχρι το σημείο που η κεφαλή του μπουλονιού και η θήκη των γραναζιών να έρχονται σε επαφή και ρυθμίστε τη θέση του κάτω ορίου της πριονωτής λάμας.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ

Βεβαιωθείτε ότι η πριονωτή λάμα είναι ρυθμιζόμενη έτσι ώστε να μην κόβει την περιστροφική πλάκα.

3. Θέση του κάτω ορίου της πριονωτής λάμας κατά την κοπή μεγάλων αντικειμένων εργασίας

ΣΗΜΕΙΩΣΗ

Κατά την κοπή ενός αντικειμένου εργασίας που υπερβαίνει τα 107 mm σε ύψος σε κοπή δεξιάς γωνίας, τα 70 mm σε κοπή με γωνία αριστερής κλίσης ή τα 45 mm σε κοπή με γωνία δεξιάς κλίσης, ρυθμίστε τη θέση του κάτω ορίου έτσι ώστε η βία της κεφαλής του μοτέρ (Εικ. 5) να μην έρχεται σε επαφή με το αντικείμενο εργασίας.

Για να ρυθμίσετε τη θέση του κάτω ορίου της πριονωτής λάμας, ακολουθήστε τη διαδικασία (1) που περιγράφεται στην Εικ. 5.

(1) Χαμηλώστε την κεφαλή του μοτέρ, περιστρέψτε το μπουλόνι ρύθμισης βάθους 8 mm και κάντε τις απαραίτητες ρυθμίσεις ώστε να υπάρχει ένα απόσταση 2 mm έως 3 mm μεταξύ της θέσης του κάτω ορίου της κεφαλής του μοτέρ και του άνω τμήματος του αντικειμένου εργασίας στη θέση του κάτω ορίου της πριονωτής λάμας, στο σημείο όπου η κεφαλή του μπουλονιού ρύθμισης βάθους 8 mm έρχεται σε επαφή με το μεντεσέ.

ΠΡΑΚΤΙΚΕΣ ΕΦΑΡΜΟΓΕΣ

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

○ Για να μην τραυματιστείτε, ποτέ μην αφαιρείτε ούτε να τοποθετείτε ένα αντικείμενο εργασίας στον πάγκο όταν το εργαλείο λειτουργεί.

○ Ποτέ μην τοποθετείτε τα άκρα σας μέσα στη γραμμή, δίπλα στο προειδοποιητικό σήμα, όταν το εργαλείο λειτουργεί. Κάτι τέτοιο μπορεί να δημιουργήσει επικίνδυνες καταστάσεις (Εικ. 7).

ΠΡΟΣΟΧΗ

○ Είναι επικίνδυνο να αφαιρέσετε ή να τοποθετήσετε το αντικείμενο εργασίας καθώς η πριονωτή λάμα περιστρέφεται.

- Κατά το πρίονισμα, καθαρίστε τα ξεσάματα από την περιστροφική πλάκα.
- Αν πολλά ξεσάματα μαζευτούν, η πριονωτή λάμα από το υλικό κοπής θα εκτεθεί. Ποτέ να μην βάλετε το χέρι σας ή οτιδήποτε άλλο κοντά στην εκτεθειμένη λάμα.

1. Στερεώστε γερά το υλικό που πρόκειται να κοπεί με το συγκρότημα της μέγεννης έτσι ώστε να μην μετακινείται κατά την κοπή

2. Λειτουργία διακόπτη

Το πάτημα της σκανδάλης ανοίγει τον διακόπτη. Η ελευθέρωση της σκανδάλης κλείνει την διακόπτη.

3. Ρύθμιση στήριγματος βάσης (Εικ. 8)

Ξεσφίξτε το μπουλόνι 6 mm με το παρεχόμενο κοίλο κλειδί 10 mm. Ρυθμίστε το στήριγμα της βάσης έως ότου η επιφάνεια της βάσης του να έρθει σε επαφή με τον πάγκο ή την επιφάνεια του εδάφους. Μετά τη ρύθμιση, σφίξτε σταθερά το μπουλόνι 6 mm.

4. Χαράξη αυλάκωσης πάνω στον προφυλακτήρα

Το στήριγμα (Α) έχει ένα προφυλακτήρα (Εικ. 9) πάνω στον οποίο μια αυλάκωση θα πρέπει να χαραχθεί. Ξεσφίξτε το 6 mm κομψί-μπουλόνι για να πάει ελαφρά προς τα πίσω ο προφυλακτήρας. Αφού τοποθετήσετε ένα κατάλληλο κομμάτι ξύλου στον οδηγό και στην επιφάνεια της πλάκας, στερεώστε το με την μέγεννη. Αφού ανοιχτεί ο διακόπτης και η πριονωτή λάμα φτάσει στην μέγιστη ταχύτητα, αργά κατεβάστε το χερούλι για να χαράξετε μια αυλάκωση στον προφυλακτήρα.

ΠΡΟΣΟΧΗ

Μην χαράξετε την αυλάκωση πολύ γρήγορα, διαφορετικά ο προφυλακτήρας μπορεί να πάθει ζημιά.

5. Ρύθμιση του προφυλακτήρα (Εικ. 9)

- (1) Στην περίπτωση της κοπής με δεξιά γωνία ή με κλίση: Χαλαρώστε το 6 mm κομψί-μπουλόνι, φέρετε το προφυλακτήρα ελαφρά σε επαφή με τα υλικά που πρέπει να κοπούν και στερεώστε. Ευθυγραμμίστε την κατευθυντήρια γραμμή με την αυλάκωση της πριονωτή λάμα στον προφυλακτήρα και αρχίστε τις εργασίες.
- (2) Στην περίπτωση της κοπής με λοξοτομή ή λοξοτομή και κοπή με κλίση: Ξεσφίξτε το 6 mm κομψί-μπουλόνι, μετακινήστε το προφυλακτήρα προς τα πίσω, εξασφαλίζοντας ότι δεν προεξέχει από την επιφάνεια του οδηγού.

6. Χρήση του Συγκροτήματος της Μέγεννης (Κανονικό εξάρτημα) (Εικ. 10)

Το συγκρότημα της μέγεννης μπορεί να στερεωθεί είτε στον αριστερό οδηγό (Οδηγός (Β)) ή στον δεξιό οδηγό (Οδηγός (Α)), και μπορεί να ανυψωθεί ή να χαμηλώσει ανάλογα με το ύψος του αντικείμενου εργασίας. Για να ανυψώσετε ή να χαμηλώσετε το συγκρότημα της μέγεννης, πρώτα ξεσφίξτε το φτερωτό μπουλόνι 6 mm (Α). Ο άξονας της μέγεννης έχει πέντε αυλακώσεις κλειδώματος μέσα στις οποίες η άκρη του φτερωτού μπουλονιού 6 mm (Α) είναι σχεδιασμένη να εφαρμόζει με σκοπό να κλειδώνει το στήριγμα της βίδας στην επιθυμητή θέση. Για να εξασφαλίσετε ότι η άκρη του φτερωτού μπουλονιού 6 mm (Α) είναι κατάλληλα ευθυγραμμισμένη με την επιθυμητή αυλάκωση κλειδώματος, πάνω στον άξονα της μέγεννης, απλά ευθυγραμμίστε την πάνω επιφάνεια του οδηγού σε οποιαδήποτε από τις πέντε αυλακώσεις "V" στην επιφάνεια του άξονα της μέγεννης ή στην κάτω επιφάνεια του στήριγματος της βίδας. Επομένως, το συγκρότημα της μέγεννης μπορεί να συνδεθεί στην οποιαδήποτε από τις τρεις θέσεις για να διασφαλιστεί η κατάλληλη ρύθμιση του ύψους. Μετά τη ρύθμιση του ύψους, σφίξτε γερά το φτερωτό παξιμάδι 6 mm (Α). Στη συνέχεια, περιστρέψτε το πάνω κομψί, όσο είναι απαραίτητο, για να στερεώσετε σταθερά το αντικείμενο εργασίας στη θέση του.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Πάντοτε να σφίγγετε η να πιάνετε στη μέγεννη το αντικείμενο εργασίας για να το στερεώσετε στον οδηγό, διαφορετικά το αντικείμενο εργασίας μπορεί να πεταχτεί από την πλάκα και να προκαλέσει σωματικό τραυματισμό.

ΠΡΟΣΟΧΗ

Πάντοτε να εξασφαλίζετε ότι η κεφαλή του μοτέρ δεν έρχεται σε επαφή στο συγκρότημα της μέγεννης όταν χαμηλώνεται για την κοπή. Αν υπάρχει κίνδυνος να συμβεί αυτό, ξεσφίξτε το 6 mm φτερωτό παξιμάδι (Α), και μετακινήστε το συγκρότημα της μέγεννης σε θέση όπου δεν θα έρθει σε επαφή με την πριονωτή λάμα.

7. Τοποθέτηση τεμαχίου τροφοδοσίας (Εικ. 1).

Τα τεμάχια τροφοδοσίας είναι εγκατεστημένα πάνω στην περιστροφική πλάκα. Κατά την αποστολή του εργαλείου από το εργοστάσιο, τα τεμάχια τροφοδοσίας είναι τόσο στερεωμένα έτσι ώστε η πριονωτή λάμα να μην έρχεται σε επαφή με αυτά. Τα γρέζα στο κάτω μέρος του αντικείμενου εργασίας ελαττώνονται κατά πολύ, αν το τεμάχιο τροφοδοσίας είναι κατά τέτοιο τρόπο στερεωμένο ώστε το κενό ανάμεσα στην πλευρική επιφάνεια του τεμαχίου τροφοδοσίας και της πριονωτής λάμας να είναι ελάχιστο. Πριν χρησιμοποιήσετε το εργαλείο, ελαχιστοποιήστε αυτό το κενό σύμφωνα με την παρακάτω διαδικασία.

(1) Κοπή δεξιάς γωνίας

Ξεσφίξτε τις τρεις μηχανικές βίδες 5 mm, μετά στερεώστε το τεμάχιο τροφοδοσίας της αριστερής πλευράς και προσωρινά σφίξτε τις μηχανικές βίδες 5 mm και στα δύο άκρα. Στη συνέχεια, στερεώστε ένα αντικείμενο εργασίας (περίπου 200 mm σε πλάτος) στο συγκρότημα της μέγεννης και κόψτε το. Αφού ευθυγραμμίσετε την επιφάνεια κοπής με την άκρη του τεμαχίου τροφοδοσίας, σφίξτε γερά τις μηχανικές βίδες 5 mm και στα δύο άκρα. Αφαιρέστε το αντικείμενο εργασίας και σφίξτε γερά την κεντρική μηχανική βίδα 5 mm. Προσαρμόστε το δεξί τεμάχιο τροφοδοσίας με τον ίδιο τρόπο.

(2) Κοπή με γωνία αριστερής και δεξιάς κλίσης

Προσαρμόστε το τεμάχιο τροφοδοσίας εφαρμόζοντας την ίδια διαδικασία που χρησιμοποιήσατε για την κοπή δεξιάς γωνίας.

ΠΡΟΣΟΧΗ

Αφού προσαρμόσετε το τεμάχιο τροφοδοσίας για την κοπή δεξιάς γωνίας, το τεμάχιο τροφοδοσίας θα κοπεί κατά κάποιο βαθμό αν χρησιμοποιηθεί για κοπή υπό γωνία κλίσης. Όποτε απαιτείται κοπή υπό κλίση, ρυθμίστε το τεμάχιο τροφοδοσίας για κοπή υπό κλίση.

8. Επιθεώρηση για τη χρήση του δευτερεύοντα οδηγού (Α)

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Στη περίπτωση της δεξιάς τομής με κλίση, περιστρέψτε το δευτερεύοντα οδηγό (Α) δεξιόστροφα. Αν δεν περιστραφεί δεξιόστροφα, το κυρίως σώμα ή η πριονωτή λάμα μπορεί να έρθει σε επαφή με το δευτερεύοντα οδηγό (Α), προκαλώντας τραυματισμό.

Αυτό το ηλεκτρικό εργαλείο είναι εφοδιασμένο με ένα δευτερεύοντα οδηγό (Α).

Στην περίπτωση κοπής ορθής γωνίας και γωνίας με αριστερή κλίση, χρησιμοποιήστε το δευτερεύοντα οδηγό (Α).

Στη συνέχεια μπορείτε να πραγματοποιήσετε σταθερές κοπές ενός υλικού με πλατιά πίσω επιφάνεια.

Στην περίπτωση κοπής γωνίας με δεξιά κλίση, υψώστε το δευτερεύοντα οδηγό (Α) όπως απεικονίζεται στην Εικ. 11 και στη συνέχεια περιστρέψτε τον δεξιόστροφα.

9. Επιθεώρηση για τη χρήση του δευτερεύοντα οδηγού (Β)

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Στη περίπτωση της αριστερής τομής με κλίση, περιστρέψτε το δευτερεύοντα οδηγό (Β) αριστερόστροφα. Αν δεν περιστραφεί αριστερόστροφα, το κυρίως σώμα ή η πριονωτή λάμα μπορεί να έρθει σε επαφή με το δευτερεύοντα οδηγό (Β), προκαλώντας τραυματισμό.

Αυτό το ηλεκτρικό εργαλείο είναι εφοδιασμένο με ένα δευτερεύοντα οδηγό (Β). Στην περίπτωση κοπής ορθής γωνίας και γωνίας με δεξιά κλίση, χρησιμοποιήστε το δευτερεύοντα οδηγό (Β). Στη συνέχεια μπορείτε να πραγματοποιήσετε σταθερές κοπές ενός υλικού με πλατιά πίσω επιφάνεια. Στην περίπτωση κοπής γωνίας με αριστερή κλίση, υψώστε το δευτερεύοντα οδηγό (Β) όπως απεικονίζεται στην Εικ. 12 και στη συνέχεια περιστρέψτε τον αριστερόστροφα.

10. Χρησιμοποιώντας μια κατευθυντήρια γραμμή

(1) Κοπή δεξιάς γωνίας

Ξεσφίξτε το 6 mm μπουλόνι-κομψί και φέρετε σε επαφή την άκρη του προφυλακτήρα με το αντικείμενο εργασίας. Ταράζοντας την κατευθυντήρια γραμμή που βρίσκεται πάνω στο αντικείμενο εργασίας με την αυλάκωση του προφυλακτήρα, το αντικείμενο εργασίας κόβεται πάνω στην κατευθυντήρια γραμμή.

- (2) Λοξοτομή και σύνθετη κοπή (Λοξοτομή + τομή υπό κλίση)
Αφού χαμηλώσετε το τμήμα του μοτέρ, ο κάτω προφυλακτήρας ανυψώνεται και εμφανίζεται η προιοντική λάμα.

Ευθυγραμμίστε την κατευθυντήρια γραμμή με την προιοντική λάμα.

ΠΡΟΣΟΧΗ

Σε ορισμένες καταστάσεις όταν η περιστρεφόμενη πλάκα περιστρέφεται, ο προφυλακτήρας προεξέχει από την επιφάνεια του οδηγού. Ξεφορξίστε το 8mm μπουλόνι-κουμπί και σπρώξτε τον προφυλακτήρα στην ανακλιμένη θέση του. Ποτέ να μην σηκώνετε τον κάτω προφυλακτήρα όταν η προιοντική λάμα περιστρέφεται. Όταν κόβεται με γωνία προς τα δεξιά ή περισσότερο, παρακαλώ ολισθήστε τον προφυλακτήρα προς τα πίσω. Ο προφυλακτήρας, ο δευτερεύων οδηγός (Α) και ο δευτερεύων οδηγός (Β) όχι μόνο θα έρθουν σε επαφή και θα επηρεάσουν αρνητικά την ακρίβεια της κοπής, αλλά ενδεχομένως να προκληθεί, επίσης, ζημιά στον προφυλακτήρα.

11. Ρύθμιση της θέσης της γραμμής λέιζερ

Η κατευθυντήρια γραμμή μπορεί εύκολα να γίνει με τον δείκτη λέιζερ. Ένας διακόπτης ανάβει τον δείκτη λέιζερ (Εικ. 15).

Ανάλογα με την επιλογή κοπής, η γραμμή λέιζερ μπορεί να ευθυγραμμιστεί με την αριστερή πλευρά του πλάτους κοπής (προιοντική λάμα) ή με την κατευθυντήρια γραμμή στη δεξιά πλευρά.

Η γραμμή λέιζερ προσαρμόζεται στο πλάτος της προιοντικής λάμας τη στιγμή της αποστολής από το εργοστάσιο. Προσαρμόστε τις θέσεις της προιοντικής λεπίδας και της γραμμής λέιζερ ακολουθώντας τα παρακάτω βήματα λαμβάνοντας υπόψη τις επιθυμίες σας.

- (1) Ανάψετε τον δείκτη λέιζερ και κάνετε μια αυλάκωση περίπου 5 mm βαθιά στο αντικείμενο εργασίας που αντιστοιχεί περίπου στα 20 mm σε ύψος και 150 mm σε πλάτος. Κρατήστε όπως είναι το αντικείμενο εργασίας στο οποίο υπάρχει η αυλάκωση με την μέγνηση και μην το μετακινήσετε. Για την εργασία της αυλάκωσης, ανατρέξτε στο *24. Διαδικασίες κοπής αυλάκωσης*.
- (2) Μετά, στρέψτε το ρυθμιστή και μεταποτίστε τη γραμμή του λέιζερ. Αν τη γυρίσετε δεξιόστροφα, η γραμμή λέιζερ θα μεταποτίσει προς τα δεξιά, ενώ αν τη γυρίσετε αριστερόστροφα, η γραμμή λέιζερ θα μεταποτίσει αριστερόστροφα. Όταν εργάζεστε με την κατευθυντήρια γραμμή ευθυγραμμισμένη με την αριστερή πλευρά της προιοντικής λάμας, ευθυγραμμίστε την γραμμή λέιζερ με το αριστερό άκρο της αυλάκωσης (Εικ. 16).

Όταν το ευθυγραμμίζετε με την δεξιά πλευρά της προιοντικής λάμας, ευθυγραμμίστε την γραμμή λέιζερ με την δεξιά πλευρά της αυλάκωσης.

- (3) Αφού το ρυθμίσετε την θέση της γραμμής λέιζερ, σχεδιάστε μια κατευθυντήρια γραμμή αριστερής γωνίας στο αντικείμενο εργασίας και ταιριάστε την κατευθυντήρια γραμμή με την γραμμή λέιζερ. Κατά το ταίριασμα της κατευθυντήριας γραμμής, ολισθήστε λίγο-λίγο το αντικείμενο εργασίας και στερεώστε το με την μέγνηση στη θέση όπου η γραμμή λέιζερ επικαλύπτεται με την κατευθυντήρια γραμμή. Επαναλάβετε την εργασία πάνω στην αυλάκωση και ελέγξτε τη θέση της γραμμής λέιζερ. Αν επιθυμείτε να αλλάξετε την θέση της γραμμής λέιζερ, επαναλάβετε τις ρυθμίσεις ξανά ακολουθώντας τα βήματα από το (1) ως το (3).

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

- Βεβαιωθείτε ότι το κύριο σώμα και ο δείκτης λέιζερ είναι κλειστοί πριν βάλετε το βύσμα στη πρίζα.
- Δώστε μεγάλη προσοχή στο χειρισμό της σκανδάλης διακόπτη για την ρύθμιση της θέσης της γραμμής λέιζερ, επειδή το βύσμα είναι βαλμένο μέσα στην πρίζα κατά την λειτουργία.
Αν η σκανδάλη διακόπτης πατηθεί κατά λάθος, η προιοντική λάμα μπορεί να περιστραφεί προκαλώντας απρόβλεπτα ατυχήματα.
- Μην αφαιρέσετε τον δείκτη λέιζερ για να χρησιμοποιηθεί για άλλους σκοπούς.

ΠΡΟΣΟΧΗ (Εικ. 13 και Εικ. 14)

- Ακτινοβολία λέιζερ. Μην κοιτάζετε μέσα στην δέσμη της ακτίνας.
- Ακτινοβολία λέιζερ στην πλάκα εργασίας. Μην κοιτάζετε μέσα στην δέσμη της ακτίνας. Αν το μάτι σας εκτεθεί απ' ευθείας στην δέσμη της ακτίνας λέιζερ, μπορεί να τραυματιστεί.
- Μην το αποσυρμαρμολογίσετε.

- Μην κτυπήσετε δυνατά τον δείκτη λέιζερ (το κύριο σώμα ή το εργαλείο): διαφορετικά η γραμμή λέιζερ μπορεί να τερθεί εκτός θέσης προκαλώντας ζημιά στο δείκτη λέιζερ καθώς επίσης και ελάττωση του χρόνου ζωής του.
- Κρατάτε το δείκτη λέιζερ αναμμένο μόνο κατά την διάρκεια της εργασίας κοπής. Το παρατεταμένο άναμμα του δείκτη λέιζερ μπορεί να προκαλέσει την ελάττωση του χρόνου ζωής του.
- Η χρήση χειριστηρίων, προσαρτημάτων, ή η εκτέλεση διαδικασιών διαφορετικές από αυτές που αναφέρονται στο παρόν μπορούν να οδηγήσουν στην έκθεση σε επικίνδυνη ακτινοβολία.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ

- Εκτελέστε την κοπή επικαλύπτοντας την κατευθυντήρια γραμμή με τη γραμμή λέιζερ.
- Όταν αλληλοεπικαλυφθούν η κατευθυντήρια γραμμή με τη γραμμή λέιζερ, το ισχυρό και το αδύνατο φως θα αλλάξουν δημιουργώντας μια σταθερή λειτουργία κοπής επειδή μπορεί να διακρίνεται εύκολα η σύμπτωση των γραμμών. Με αυτόν τον τρόπο, τα σφάλματα κοπής περιορίζονται στο ελάχιστο.
- Κατά τη λειτουργία σε εξωτερικό χώρο ή σε χώρο κοντά στο παράθυρο μπορεί να καταστεί δύσκολο να παρατηρήσετε την γραμμή λέιζερ εξαιτίας του ηλιακού φωτισμού. Σε αυτές τις συνθήκες, μετακινήστε σε ένα χώρο όπου δεν βρίσκεται απ ευθείας κάτω από το ηλιακό φως και εκτελέστε την εργασία.
- Μην τραβήξετε το καλώδιο πίσω από την κεφαλή του μοτέρ ή βάλτε το δακτύλο σας, ή ένα έλυλο ή οτιδήποτε παρόμοιο γύρω από αυτό. Διαφορετικά, το καλώδιο μπορεί να βγει έξω και ο δείκτης λέιζερ μπορεί να μην ανάβει.
- Να ελέγχετε και να βεβαιώνετε σε περιοδική βάση ότι η θέση της γραμμής λέιζερ είναι σωστή. Σχετικά με τη μέθοδο ελέγχου, σχεδιάστε μία κατευθυντήρια γραμμή σε ορθή γωνία πάνω στο αντικείμενο εργασίας με ύψος περίπου 20 mm και πλάτος 150 mm, και βεβαιωθείτε ότι η γραμμή λέιζερ είναι ευθυγραμμισμένη με την κατευθυντήρια γραμμή [Η απόκλιση μεταξύ κατευθυντήριας γραμμής κασέτα αντιδραστικών γραμμής λέιζερ πρέπει να είναι μικρότερη από το πλάτος της κατευθυντήριας γραμμής (0,5 mm)] (Εικ. 17).

12. Πινακίδα ψηφιακής οθόνης (για C12LSH)(Εικ. 18 και Εικ. 19)

- (1) Όταν ενεργοποιείτε τον διακόπτη της ψηφιακής οθόνης εμφανίζεται η τιμή 0° για τη γωνία λοξοτομής και κλίσης, ανεξάρτητα από τη γωνία της κύριας μονάδας.
- (2) Ευθυγραμμίστε τη γωνία της κύριας μονάδας με τη γωνία κλίσης (0°) και τη γωνία λοξοτομής (0°) και κρατήστε πατημένα τα αντίστοιχα κουμπιά επαναφοράς για 0,2 δευτερόλεπτα τουλάχιστον.
- (3) Αν γυρίσετε τον διακόπτη του σημειωτή λέιζερ όταν η ψηφιακή οθόνη είναι αναμμένη, ο σημειωτής λέιζερ θα ανάβει. (Στο C12RSH, μόνον ο διακόπτης του σημειωτή λέιζερ.)

ΠΡΟΣΟΧΗ

- Όταν χρησιμοποιείτε την ψηφιακή πινακίδα, το τμήμα της κεφαλής του μοτέρ πρέπει να βρίσκεται στην ανώτερη θέση και η λεπίδα να είναι σταματημένη.
- Αν η τιμή που εμφανίζεται στην ψηφιακή οθόνη της γωνίας λοξοτομής είναι διαφορετική από τον οδηγό γωνιακής απόστασης (για παράδειγμα, 45,0° → 45,5°, 31,6° → 32,0°), ο οδηγός απόστασης είναι πιθανό να αποκλίνει ελαφρώς από τη σωστή θέση. Αν συμβαίνει κάτι τέτοιο, κάντε τα ακόλουθα.
 - (1) Μετακινήστε την περιστρεφόμενη βάση αριστερά και δεξιά με την πλευρική χειρολαβή χαλαρωμένη και τοποθετήστε την περιστρεφόμενη βάση στη σωστή θέση.
 - (2) Αν οι τιμές στην οθόνη και στον οδηγό απόστασης εξακολουθούν να μην είναι ίδιες, επαναφέρετε την περιστρεφόμενη βάση στη θέση 0°. Κατόπιν μετακινήστε την περιστρεφόμενη βάση αριστερά και δεξιά με την πλευρική χειρολαβή χαλαρωμένη, όπως φαίνεται στην Εικ. 20. Αφού το ρυθμίσετε στη σωστή θέση των 0°, πατήστε ξανά το κουμπί επαναφοράς όπως φαίνεται στην Εικ. 18.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ

- Πριν αρχίσετε να κόβετε, ευθυγραμμίστε τη γωνία της κύριας μονάδας με τη γωνία κλίσης (0°) και τη γωνία λοξοτομής (0°) και κρατήστε

πατημένα τα αντίστοιχα κουμπιά επαναφοράς για 0,2 δευτερόλεπτα τουλάχιστον. Αν πατήσετε τον διακόπτη της ψηφιακής οθόνης στη θέση ON χωρίς να ευθυγραμμίσετε την κύρια μονάδα στις 0°, οι τιμές που θα εμφανίζονται στην ψηφιακή οθόνη και στη γωνία της κύριας μονάδας δεν θα είναι ίδιες.

- Ο σηματοδότης λέιζερ δεν θα ανάψει αν ο διακόπτης της ψηφιακής οθόνης είναι σβηστός. (μόνο στο C12L5H)
- Μην χρησιμοποιείτε την κύρια μονάδα κοντά σε εξοπλισμό που παράγει ηλεκτρικό θόρυβο όπως γεννήτριες. Ο ηλεκτρικός θόρυβος μπορεί να προκαλέσει εσφαλμένες ενδείξεις ή ελαττωματική λειτουργία της ψηφιακής οθόνης.

13. Λειτουργία κοπής

- (1) Όπως φαίνεται στην **Εικ. 21**, το πλάτος της προιονωτής λάμας είναι το πλάτος της κοπής. Επομένως, ολισθήστε το αντικείμενο εργασίας προς τα δεξιά (όπως φαίνεται από τη θέση του χειριστή) όταν θέλετε μήκος (B) ή προς τα αριστερά όταν θέλετε μήκος (A).
Αν χρησιμοποιείται ένας σηματοδότης λέιζερ, ευθυγραμμίστε τη γραμμή λέιζερ με την αριστερή πλευρά της προιονωτής λάμας και μετά ευθυγραμμίστε την κατευθυντήρια γραμμή με τη γραμμή λέιζερ.
- (2) Αφότου ανοίξετε το διακόπτη και ελέγξτε ότι η προιονωτή λάμα περιστρέφεται στην μέγιστη ταχύτητα, σπρώξτε αργά το χερούλι προς τα κάτω καθώς κρατάτε κάτω το μοχλό (A) και φέρετε την προιονωτή λάμα στη περιοχή του υλικού που πρόκειται να κοπεί.
- (3) Όταν η προιονωτή λεπίδα έρθει σε επαφή με το αντικείμενο εργασίας, σπρώξτε τη λαβή προς τα κάτω βαθμιαία για να κόψετε το αντικείμενο εργασίας.
- (4) Αφότου κόψετε το αντικείμενο εργασίας στο επιθυμητό βάθος, κλείστε το ρεζμα του εργαλείου OFF και αφήστε την προιονωτή λάμα να σταματήσει εντελώς πριν ανυψώσετε τη λαβή από το αντικείμενο εργασίας για να το φέρετε στην πλήρως ανακλιμένη θέση του.

ΠΡΟΣΟΧΗ

- Για τις μέγιστες διαστάσεις κοπής ανατρέξτε στον πίνακα "ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ".
- Η αυξημένη πίεση στην λαβή δεν θα αυξήσει την ταχύτητα κοπής. Αντίθετα, η υπερβολική πίεση μπορεί να προκαλέσει υπερφόρτιση του μοτέρ και /ή ελαττωμένη απόδοση κοπής.
- Επιβεβαιώστε ότι η σκανδάλη διακόπτης είναι κλειστή OFF και ότι το βύσμα παροχής ρεύματος έχει αφαιρεθεί από την πρίζα όταν το εργαλείο δεν βρίσκεται σε χρήση.
- Πάντοτε να κλείνετε το ρεζμα και να αφήνετε την προιονωτή λεπίδα να σταματήσει εντελώς πριν ανυψώσετε την λαβή από το αντικείμενο εργασίας. Αν η λαβή ανυψωθεί ενώ η προιονωτή λάμα ακόμα περιστρέφεται, το κομμένο κομμάτι μπορεί να σφηνώσει στην προιονωτή λάμα προκαλώντας το επικίνδυνο πέταγμα κομματιών.
- Κάθε φορά που ολοκληρώνεται ένα κόψιμο ή ένα βαθύ κόψιμο κλείστε το διακόπτη, και ελέγξτε αν η προιονωτή λάμα έχει σταματήσει. Μετά ανυψώστε τη λαβή και επιστρέψτε την στην πλήρως ανακλιμένη θέση της.
- Σιγουρευτείτε απόλυτα να αφαιρέσετε το κομμένο υλικό από την περιστροφική πλάκα, και μετά προχωρήστε στο επόμενο βήμα.
- Η συνεχής λειτουργία κοπής μπορεί να οδηγήσει σε υπερφόρτιση του μοτέρ. Αγγίξτε το μοτέρ και εάν είναι καυτό, διακόψτε τη λειτουργία κοπής αμέσως και αφήστε το μοτέρ να κρύνει για περίπου 10 λεπτά και στη συνέχεια ξεκινήστε εκ νέου τη λειτουργία κοπής.
- Μην χρησιμοποιείτε το τμήμα κεφαλής ή σηκώνετε την κύρια μονάδα πάνωτας τη ψηφιακή οθόνη (**Εικ. 1**) καθώς κάτι τέτοιο θα μπορούσε να οδηγήσει σε βλάβη της ψηφιακής οθόνης.

14. Κοπή στενών αντικειμένων εργασίας (Κοπή πίεσης)

Ολισθήστε τον μαντεπό προς τα κάτω στο σύστημα (A), μετά σφίξτε το κουμπί αναστολής ολίσθησης (A)/(B) (**Εικ. 2**). Χαμηλώστε τη λαβή για να κόψετε το αντικείμενο εργασίας. Η χρήση του ηλεκτρικού εργαλείου κατά αυτόν τον τρόπο θα επιτρέψει την κοπή αντικειμένων εργασίας μέχρι 107 mm τετράγωνα.

15. Κοπή πλατιών αντικειμένων εργασίας (Κοπή ολίσθησης)

(1) Αντικείμενα εργασίας έως 107 mm σε ύψος και 312 mm σε πλάτος: Ξεσφίξτε το κουμπί του αναστολέα ολίσθησης (A) (**Εικ. 2**), πιάστε τη λαβή και ολισθήστε την προιονωτή λάμα προς τα εμπρός.

Μετά πατήστε προς τα κάτω τη λαβή και ολισθήστε την προιονωτή λάμα προς τα πίσω για να κόψετε το αντικείμενο εργασίας. Αυτό διευκολύνει την κοπή αντικειμένων εργασίας έως 107 mm σε ύψος και 312 mm σε πλάτος.

- (2) Αντικείμενα εργασίας έως 120 mm σε ύψος και 260 mm σε πλάτος: Τα πλατιά αντικείμενα εργασίας μεγέθους έως και 120 mm σε ύψος και 260 mm σε πλάτος μπορούν να κοπούν με τον ίδιο τρόπο που περιγράφηκε στην παράγραφο 15-(1) παραπάνω.

ΠΡΟΣΟΧΗ

- Όταν κόβετε τεμάχιο εργασίας ύψους 120 mm, προσαρμόστε το κατώτατο όριο θέσης της κεφαλής του κινητήρα ώστε το κενό μεταξύ του κάτω άκρου και του τεμαχίου εργασίας να είναι 2 έως 3 mm στο κατώτατο όριο θέσης.
- Αν η λαβή πιεστεί προς τα κάτω με υπερβολική πλευρική δύναμη, η λεπίδα του προιονωτήρα θα δονηθεί κατά τη λειτουργία της κοπής και να προκαλέσει ανεπιθύμητα σπασίδια κοπής στο τεμάχιο εργασίας και κατά συνέπεια να μειώσει την ποιότητα της κοπής. Επομένως, πιέστε τη λαβή προς τα κάτω απαλά και προσεκτικά.
- Στην κοπή με μηχανισμό ολίσθησης ωθήστε απαλά τη λαβή προς τα πίσω με μια μοναδική, ελαφριά κίνηση. Αν διακόψετε την κίνηση της λαβής κατά την κοπή αυτό μπορεί να προκαλέσει ανεπιθύμητα σπασίδια κοπής στο τεμάχιο εργασίας.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

- Στην κοπή με μηχανισμό ολίσθησης, ακολουθήστε τις παρακάτω διαδικασίες.
Η κοπή με μηχανισμό ολίσθησης με φορά προς τα εμπρός (προς τον χειριστή) είναι πολύ επικίνδυνη γιατί η προιονωτή λάμα μπορεί να τιναχθεί προς τα πάνω από το αντικείμενο εργασίας. Συνεπώς, πρέπει η ολίσθηση του χερούλιού να γίνεται πάντοτε με φορά απόμάκρυνσης από τον χειριστή.
- Επαναφέρετε πάντα το φορέα στην πλήρη πίσω θέση μετά από κάθε εργασία εγκάρσιας κοπής προκειμένου να μειώσετε τον κίνδυνο τραυματισμού.
- Μην βάζετε ποτέ το χέρι σας στο χερούλι ολίσθησης κατά την εργασία κοπής γιατί η προιονωτή λάμα πλησιάζει πολύ το χερούλι όταν η κεφαλή του μοτέρ χαμηλώνει.

16. Διαδικασίες λοξοτομής

- (1) Ξεσφίξτε την πλευρική λαβή και τραβήξτε προς τα επάνω το μοχλό των γωνιακών αναστολέων. Κατόπιν, ρυθμίστε την περιστροφική πλάκα μέχρι να ευθυγραμμιστεί ο δείκτης με την επιθυμητή ρύθμιση στην κλίμακα λοξοτομής (**Εικ. 22**).
- (2) Ξανασφίξτε την πλευρική λαβή για να στερεώσετε την περιστρεφόμενη πλάκα στην επιθυμητή θέση.
- (3) Η κλίμακα λοξοτομής δείχνει τόσο την γωνία κοπής στην κλίμακα της γωνίας όσο και την διαβάθμιση στην βαθμονομημένη κλίμακα.
- (4) Η διαβάθμιση, η οποία είναι η αναλογία του ύψους προς τη βάση του τριγωνικού τμήματος που πρόκειται να αφαιρεθεί, μπορεί να χρησιμοποιηθεί για την ρύθμιση της λοξοτομής στη θέση της γωνίας κοπής, εάν αυτό είναι επιθυμητό.
- (5) Επομένως, για να κόψετε ένα αντικείμενο εργασίας στο βαθμό 2/10, ρυθμίστε το δείκτη στη θέση αυτή.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ

- Θετικό οδηγικό απόσταση παρέχονται στα αριστερά και δεξιά του κέντρου ρύθμισης 0°, στις 15°, 22,5° 30° και 45° μοίρες ρύθμισης. Ελέγξτε αν η κλίμακα της λοξοτομής και το άκρο του δείκτη είναι κατάλληλα ευθυγραμμισμένοι.
- Η λειτουργία του δισκοπριονίου με την κλίμακα λοξοτομής και τον δείκτη μη ευθυγραμμισμένους, ή με την πλευρική λαβή όχι κατάλληλα σφηνωμένη, θα προκαλέσει την ελάττωση της ακριβείας κοπής.

17. Ρύθμιση ακριβείας της γωνίας λοξοτομής

- (1) Περιστρέψτε την περιστροφική πλάκα στη γωνία λοξοτομής που επιθυμείτε.
- (2) Όταν κάνετε ρυθμίσεις ακριβείας στη γωνία λοξοτομής, περιστρέψτε το κουμπί (A) ενώ τραβάτε προς τα επάνω το μοχλό (**Εικ. 23**).

ΣΗΜΕΙΩΣΗ

Ηδεξιόστροφη περιστροφή του κουμπιού (A) καθιστά δυνατή τη ρύθμιση ακριβείας της περιστρεφόμενης πλάκας προς τα δεξιά. Η αριστερόστροφη

περιστροφή του κουμπιού (Α) καθιστά δυνατή τη ρύθμιση ακριβείας της περιστρεφόμενης πλάκας προς τα αριστερά.

- (3) Μετά τη ρύθμιση της επιθυμητής γωνίας, συσφίξτε την πλευρική λαβή.

ΠΡΟΣΟΧΗ

Πάντα να ελέγχετε ότι η πλευρική λαβή είναι στερεωμένη και ότι η περιστρεφόμενη πλάκα έχει συσφίξει.

Εάν προσπαθήσετε να κάνετε κοπή γωνίας χωρίς να έχετε συσφίξει την περιστρεφόμενη πλάκα, τότε η περιστρεφόμενη πλάκα ενδεχομένως να μετατοπισθεί απροσδόκητα με αποτέλεσμα τον τραυματισμό.

18. Διαδικασίες κοπής με κλίση

ΠΡΟΣΟΧΗ

- Εξασφαλίστε ότι ο μοχλός σφίξης είναι καλά σφιγμένος κατά την κοπή με κλίση.
- Παρακαλώ να το κάνετε αυτό αν το μήκος του υλικού που πρόκειται να κοπεί είναι περισσότερο από 25 mm σε μήκος. Μερικές φορές η κοπή δεν μπορεί να πραγματοποιηθεί επειδή η πρινωπή λάμα θα πιαστεί στο εσωτερικό του κάτω προφυλακτήρα.

- (1) Ξεσφίξτε τον μοχλό σφίξης και δώστε κλίση στην πρινωπή λάμα προς τα αριστερά ή στα δεξιά. (1) Όταν κλίση την κεφαλή του μοτέρ προς τα δεξιά, τραβήξτε την περόνη στερέωσης (Α) προς το πίσω μέρος. Ο μοχλός σφίξης υιοθετεί το σύστημα του μανδάλου. Κατά την επαφή της πλάκα εργασίας και του κυρίως σώματος, τραβήξτε τον μοχλό σφίξης προς τη διεύθυνση του σημαδιού του βέλους όπως φαίνεται στη **Εικ. 24** και αλλάξτε την διεύθυνση του μοχλού σφίξης.

- (2) Ρυθμίστε την γωνία κλίσης στην επιθυμητή ρύθμιση καθώς βλέπετε την κλίμακα της γωνίας κλίσης και τον δείκτη, και μετά στερεώστε την μοχλό σφίξης.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Όταν το αντικείμενο εργασίας είναι στερεωμένο στην αριστερή ή στην δεξιά πλευρά της λάμας, το κοντό κομμένο τμήμα θα εφάπτεται στην δεξιά ή στη αριστερή πλευρά της πρινωτής λεπίδας. Πάντοτε κλείνετε το ηλεκτρικό ρεύμα και αφιχνεται την πρινωτή λάμα να σταματά εντελώς πριν ανασηκώσετε τη λαβή από το αντικείμενο εργασίας.

Αν η λαβή ανυψωθεί ενώ η πρινωτή λάμα ακόμα περιστρέφεται, το κομμένο κομμάτι μπορεί να σφηνώσει στην πρινωτή λάμα προκαλώντας το επικίνδυνο πέταγμα κομματιών.

Όταν διακόπτετε την κοπή υπό γωνία στη μέση, να αρχίζετε την κοπή τραβώντας την κεφαλή μοτέρ στην αρχική θέση.

Αν ξεκινήσετε από τη μέση, χωρίς να επιστρέψετε στην αρχική θέση, ο κάτω προφυλακτήρας θα μαγκώσει στην αύλακα κοπής του αντικείμενου εργασίας και θα έλθει σε επαφή με την πρινωτή λάμα.

ΠΡΟΣΟΧΗ

Όταν κόβετε τεμάχιο εργασίας ύψους 75 mm στην αριστερή 45° θέση λοξότμησης ή τεμάχιο εργασίας ύψους 50 mm στη δεξιά 45° θέση λοξότμησης, προσαρμόστε το κατώτατο όριο θέσης της κεφαλής του κινητήρα ώστε το κάτω κενό μεταξύ κεφαλής κινητήρα και τεμαχίου εργασίας να είναι 2 έως 3 mm στο κατώτατο όριο θέσης (ανατρέξτε στο "2. Έλεγχος του κάτω ορίου της θέσης της πρινωτής λάμας" στη σελίδα 36).

19. Ρύθμιση ακριβείας της γωνίας κλίσης

- (1) Πιάστε τη λαβή που βρίσκεται επάνω στην κεφαλή του μοτέρ και τοποθετήστε την στη γωνία κλίσης που επιθυμείτε. Προσωρινά συσφίξτε το μοχλό σύσφιξης. (**Εικ. 25**).

ΠΡΟΣΟΧΗ

Εάν δεν έχει στερεωθεί αρκετά σταθερά, η κεφαλή του μοτέρ ενδεχομένως να μετακινήθει ή να ολισθήσει απροσδόκητα, προκαλώντας τραυματισμούς. Βεβαιωθείτε ότι στερεώσατε το τμήμα της κεφαλής του μοτέρ αρκετά σταθερά ώστε να μην είναι δυνατή η μετακίνησή του.

- (2) Όταν κάνετε ρυθμίσεις ακριβείας στη γωνία κλίσης, περιστρέψτε το κουμπάκι (Β) ενώ στήριζετε τη λαβή με το χέρι σας. (**Εικ. 26**).

ΣΗΜΕΙΩΣΗ

Η περιστροφή του κουμπιού (Β) δεξιόστροφα καθιστά δυνατή τη ρύθμιση ακριβείας της κύριας μονάδας προς τα αριστερά (πρόσθια όψη).

Η περιστροφή του κουμπιού (Β) αριστερόστροφα καθιστά δυνατή τη ρύθμιση ακριβείας της κύριας μονάδας προς τα δεξιά (πρόσθια όψη).

- (3) Μετά τη ρύθμιση της επιθυμητής γωνίας, στερεώστε το μοχλό σύσφιξης και συσφίξτε την κεφαλή του μοτέρ.

ΠΡΟΣΟΧΗ

Πάντα να ελέγχετε ότι ο μοχλός σύσφιξης είναι στερεωμένος και ότι η κεφαλή του μοτέρ έχει συσφίξει. Εάν προσπαθήσετε να κάνετε κοπή γωνίας χωρίς να έχετε συσφίξει την κεφαλή του μοτέρ, τότε η κεφαλή του μοτέρ ενδεχομένως να μετατοπισθεί απροσδόκητα με αποτέλεσμα τον τραυματισμό.

20. Διαδικασίες σύνθετης κοπής

Η σύνθετη κοπή μπορεί να εκτελεστεί ακολουθώντας τις οδηγίες των παραπάνω 16 και 18. Για τις μείγσεις διαστάσεις για την σύνθετη κοπή, ανατρέξτε στον πίνακα "ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ".

ΠΡΟΣΟΧΗ

Πάντοτε να ασφαλιζόμαστε το αντικείμενο εργασίας με το δεξιό ή το αριστερό χέρι και να το κόβεται ολισθαίνοντας το στρογγυλό τμήμα του διακοπριονίου προς τα πίσω με το αριστερό χέρι.

Είναι πολύ επικίνδυνο να περιστρέψετε την περιστρεφόμενη πλάκα προς τα αριστερά κατά την σύνθετη κοπή επειδή η πρινωτή λάμα μπορεί να έρθει σε επαφή με το χέρι που σταθεροποιεί το αντικείμενο εργασίας. Στην περίπτωση σύνθετης κοπής (γωνία + κλίση) με αριστερή λοξότομή, στρέψτε τον δευτερεύοντα οδηγό (Β) αριστερόστροφα και χρησιμοποιήστε τον στη λειτουργία της κοπής.

Στην περίπτωση σύνθετης κοπής (γωνία + λοξότμηση) με δεξιά λοξότμηση, στρέψτε τον υπό-οδηγό (Α) αριστερόστροφα και συνδέστε στη λειτουργία κοπής.

21. Κοπή μακρών υλικών

Κατά την κοπή μακρών υλικών, χρησιμοποιήστε μια βοηθητική πλατφόρμα, η οποία έχει το ίδιο ύψος με το στήριγμα (προαιρετικό εξάρτημα) και τη βάση της ειδικής βοηθητικής συσκευής.

Ικανότητα: ξύλινο υλικό (Π × Υ × Μ)

300 mm × 45 mm × 1300 mm, ή

180 mm × 25 mm × 2000 mm

22. Εγκατάσταση των στηριγμάτων (Προαιρετικά εξάρτημα)

Τα στηρίγματα μπορούν να κρατήσουν τα μακριά αντικείμενα εργασίας σταθερά και στη θέση τους κατά την διάρκεια της εργασίας της κοπής.

- (1) Όπως φαίνεται στην **Εικ. 27**, χρησιμοποιήστε ένα ατσάλινο γνάμμα για την ευθυγράμμιση του πάνω άκρου του στήριγμάτων με την επιφάνεια της βάσης. Ξεσφίξτε το 6 mm φτερωτό παξιμάδι. Στρέψτε το μπουλόνι ρύθμισης ύψους 6 mm, και ρυθμίστε το ύψος του στήριγματος.
- (2) Μετά τη ρύθμιση, σφίξτε γερά το φτερωτό παξιμάδι 6 mm και στερεώστε το στήριγμα με το κουμπάκι-μπουλόνι 6 mm (προαιρετικό εξάρτημα). Αν το μήκος του Μπουλονιού Ρύθμισης του Ύψους 6 mm δεν είναι επαρκές, βάλτε μια λεπτή πλάκα από κάτω. Βεβαιωθείτε ότι το άκρο του Μπουλονιού Ρύθμισης του Ύψους 6 mm δεν προεξέχει από το στήριγμα.

ΠΡΟΣΟΧΗ

- Κατά την μεταφορά ή την μετακίνηση του εργαλείου μην πιάνετε το στήριγμα.
- Υπάρχει κίνδυνος το στήριγμα να γλιστρήσει από την βάση. Πιάστε το χερσούλι αντί του στήριγματος.

23. Αναστολέας για κοπή ακριβείας (Ο αναστολέας του στήριγμα είναι προαιρετικό εξάρτημα)

Ο αναστολέας διευκολύνει την ακριβεία της συνεχούς κοπής σε μήκη των 285 mm έως 450 mm.

Για να εγκαταστήσετε τον αναστολέα, τοποθετήστε τον στο στήριγμα με το κουμπάκι-μπουλόνι 6 mm, όπως φαίνεται στην **Εικ. 28**.

24. Επιδείξηση για τη χρήση της μέγνης για τη Διαμόρφωση κορνίζας, του Αναστολέας Διαμόρφωσης κορνίζας (L) και (R) (προαιρετικά εξάρτημα)

- (1) Ο Αναστολέας Διαμόρφωσης κορνίζας (L) και (R) (προαιρετικά εξάρτημα) επιτρέπει τις ευκολότερες κοπές για τη διαμόρφωση κορνίζας χωρίς την κλίση της πρινωτής λεπίδας. Εγκαταστήστε τους στη βάση και στις δύο πλευρές όπως φαίνεται στη **Εικ. 29**. Μετά την τοποθέτηση Σφίξτε το 6 mm κουμπάκι-μπουλόνι για να στερεώσετε τους Αναστολέας Διαμόρφωσης κορνίζας.
- (2) Η μέγνη για τη διαμόρφωση κορνίζας (B) (Προαιρετικό εξάρτημα) μπορεί να στερεωθεί στον αριστερό οδηγό (Οδηγός (B)) ή στο δεξιό οδηγό (Οδηγός (A)). Μπορεί να ενωθεί με την κλίση της διαμορφωμένης κορνίζας και η μέγνη μπορεί να πιεστεί προς τα κάτω.

Κατόπιν περιστρέψτε το πάνω κουμπί, όσο χρειάζεται, για να στερεώσετε καλά τη διαμόρφωση κορνίζας στη θέση της. Για να ανεβάσετε ή να κατεβάσετε το συγκρότημα μέγγενης, πρώτα ξεσφίξτε το φτερωτό μπουλόνι 6 mm.

Επομένως, το σύστημα της μέγγενης μπορεί να συνδεθεί στην οποιαδήποτε από τις τρεις θέσεις για να εξασφαλίσει την κατάλληλη ρύθμιση του ύψους. Μετά την ρύθμιση του ύψους, γερά στερεώστε το 6 mm φτερωτό μπουλόνι μετά στρέψετε το πάνω κουμπί, όσο είναι απαραίτητο, για να σταθεροποιησετε καλά την υπό διαμόρφωση κορνίζα στη θέση της (Εικ. 30).

Τοποθετήστε την υπό διαμόρφωση κορνίζα με την ΑΚΡΗ ΕΠΛΑΦΗΣ ΤΟΥ ΤΟΙΧΟΥ ενάντια στον οδηγό και την ΑΚΡΗ ΕΠΛΑΦΗΣ ΟΡΟΦΗΣ ενάντια στους Αναστολές διαμόρφωσης κορνίζας όπως δείχνεται στην Εικ. 30. Ρυθμίστε τους Αναστολές διαμόρφωσης κορνίζας σύμφωνα με το μέγεθος της υπό διαμόρφωση κορνίζας. Σφίξτε το 6 mm φτερωτό μπουλόνι για να στερεώσετε τους Αναστολές διαμόρφωσης κορνίζας.

Ανατρέξτε στον κάτω πίνακα για την γωνία λοξοτομής.

Χρησιμοποιήστε τον δευτερεύον οδηγό (Α) για να στερεώσετε την προς διαμόρφωση κορνίζα πιο σταθερά (Εικ. 11).

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Πάντοτε να σφίγγετε καλά την μέγγενη για να σταθεροποιησετε την προς διαμόρφωση κορνίζα στον οδηγό. Διαφορετικά η προς διαμόρφωση κορνίζα μπορεί να πεταχτεί από την πλάκα και να προκαλέσει σωματικό τραυματισμό.

ΠΡΟΣΟΧΗ

Να επιβεβαιώνετε πάντοτε ότι η κεφαλή μοτέρ (βλ. Εικ. 1) δεν έρχεται σε επαφή με το συγκρότημα μέγγενης της διαμόρφωσης κορνίζας όταν κατεβαίνει για να κόψει. Αν υπάρχει κίνδυνος να συμβεί αυτό, ξεσφίξτε το κουμπι-μπουλόνι 6 mm και μετακινήστε το συγκρότημα μέγγενης διαμόρφωσης κορνίζας σε μια θέση στην οποία δεν θα έρχεται σε επαφή με την πριονωτή λάμα.

25. Διαδικασίες κοπής αυλάκωσης

Αυλάκώσεις μπορούν να κοπουν στο αντικείμενο εργασίας ρυθμίζοντας το 8 mm μπουλόνι ρύθμισης βάθους (Εικ. 32).

- (1) Περιστρέψτε το στήριγμα του αναστολέα στην κατεύθυνση που απεικονίζεται στην Εικ. 32. Χαμηλώστε την κεφαλή του μοτέρ και περιστρέψτε το μπουλόνι ρύθμισης βάθους 6 mm με το χέρι. (Στο σημείο όπου η κεφαλή του μπουλονιού ρύθμισης βάθους 6 mm έρχεται σε επαφή με τον μεντεσέ.)
- (2) Ρυθμίστε το επιθυμητό βάθος κοπής ρυθμίζοντας την απόσταση ανάμεσα στην πριονωτή λάμα και την επιφάνεια της βάσης (Εικ. 31).

ΣΗΜΕΙΩΣΗ

Όταν κόβετε μια αυλάκωση στην οποιαδήποτε άκρη του αντικειμένου εργασίας, αφαιρέστε το άχρηστο τμήμα με μια σμίλη.

ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΤΗΣ ΠΡΙΟΝΩΤΗΣ ΛΑΜΑΣ

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

- Για την αποφυγή ατυχήματος ή προσωπικού τραυματισμού, πάντοτε να κλείνετε τη σκανδάλη διακόπτη και να απουσιάζετε το βύσμα από την πρίζα πριν από την αφαίρεση ή την τοποθέτηση της πριονωτής λάμας. Αν εκτελείται κοπή όταν το μπουλόνι 10 mm δεν είναι καλά σφιγμένο, το μπουλόνι 10 mm μπορεί να χαλαρώσει, η λάμα μπορεί να φύγει από τη θέση της και ο κάτω προφυλακτήρας μπορεί να πάθει ζημιά και να προκληθεί τραυματισμός.
 - Επίσης, να βεβαιώνετε ότι τα μπουλόνια 10 mm είναι σφιχτά πριν τοποθετήσετε το φιν στην πρίζα.
 - Αν τα μπουλόνια 10 mm τοποθετηθούν ή αφαιρεθούν με εργαλεία διαφορετικά από το κοίλο κλειδί 17 mm (τυπικό εξάρτημα), το σφίξιμο μπορεί να είναι υπερβολικό ή ακατάλληλο, με αποτέλεσμα να προκληθεί τραυματισμός.
1. **Συναρμολόγηση της πριονωτής λάμας (Εικ. 33, Εικ. 34, Εικ. 35 και Εικ. 36)**

- (1) Χρησιμοποιήστε το κατασβίδι Phillips για να ξεσφίξετε τη βίδα 5 mm που συγκρατεί τον άξονα και μετά αφαιρέστε το κάλυμμα του άξονα.

- (2) Πιέστε προς τα μέσα την ασφάλεια του άξονα και ξεσφίξτε το μπουλόνι 10 mm με το κοίλο κλειδί 17 mm (τυπικά εξάρτηματα). Επειδή το μπουλόνι 10 mm έχει αριστερόστροφο σπειρώμα, ξεσφίξτε το στρέφοντάς το προς τα δεξιά όπως φαίνεται στην Εικ. 35.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ

Αν η ασφάλεια του άξονα δεν μπορεί να πατηθεί εύκολα για να ασφαλίσει ο άξονας, περιστρέψτε το μπουλόνι 10 mm με το κοίλο κλειδί 17 mm (τυπικά εξάρτηματα) εφαρμόζοντας ταυτόχρονα πίεση στην ασφάλεια του άξονα.

Ο άξονας της πριονωτής λάμας είναι κλειδωμένος όταν η ασφάλεια του άξονα πατηθεί προς τα μέσα.

- (3) Αφαιρέστε το μπουλόνι και τη ροδέλα (D).
- (4) Σηκώστε τον κάτω προφυλακτήρα και στερεώστε την πριονωτή λάμα.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Όταν τοποθετείτε την πριονωτή λάμα, να βεβαιώνετε ότι το σημάδι του δείκτη περιστροφής στην πριονωτή λάμα και η κατεύθυνση περιστροφής της θήκης ταχυτήτων (Εικ. 1) ταιριάζουν.

- (5) Καθαρίστε καλά τη ροδέλα (B) και το μπουλόνι 10 mm και τοποθετήστε τα στον άξονα της πριονωτής λάμας.
- (6) Πιέστε προς τα μέσα την ασφάλεια άξονα και σφίξτε το μπουλόνι 10 mm περιστρέφοντάς το προς τα αριστερά με το κλειδί 17 mm (κοίλο κλειδί 10 mm), όπως φαίνεται στην Εικ. 35.

ΠΡΟΣΟΧΗ

- Ο οδηγός σκόνης εγκαθίσταται στο εσωτερικό πίσω από τον στροφέα. Κατά την αφαίρεση ή εγκατάσταση της λεπίδας πριονιού, μην έρθετε σε επαφή με τον οδηγό σκόνης. Η επαφή μπορεί να προκαλέσει σπάσιμο ή θρυμματισμό των αιχμών της λεπίδας πριονιού.
 - Βεβαιωθείτε ότι η ασφάλεια της αράκτου έχει επιστρέψει στη θέση σύμπτυξης μετά την εγκατάσταση ή αφαίρεση της λεπίδας πριονιού.
 - Σφίξτε τους κοχλίες 10 mm ώστε να μην χαλαρώσουν κατά τη λειτουργία. Βεβαιωθείτε ότι οι κοχλίες 10 mm είναι καλά σφιγμένοι πριν να ενεργοποιήσετε το ηλεκτρικό εργαλείο.
2. **Αποσυρμολόγηση της πριονωτής λάμας**
Αποσυρμολογήστε την πριονωτή λάμα αναστρέφοντας τις διαδικασίες συναρμολόγησης που περιγράφηκαν στην παραπάνω παράγραφο 1. Η πριονωτή λάμα μπορεί εύκολα να αφαιρεθεί αφότου ανασκηωθεί ο κάτω προφυλακτήρας.

ΠΡΟΣΟΧΗ

Ποτέ να μην προσπαθήσετε να τοποθετήσετε πριονωτές λεπίδες εκτός από αυτές με διάμετρο 290 mm - 305 mm.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΚΑΙ ΕΛΕΓΧΟΣ

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Για την αποφυγή του ατυχήματος και του προσωπικού τραυματισμού, πάντοτε να επιβεβαιώνεται ότι η σκανδάλη διακόπτη έχει στραφεί στο OFF και ότι το βύσμα έχει αφαιρεθεί από την πρίζα πριν την εκτέλεση οποιασδήποτε συντήρησης ή ελέγχου σε αυτό το εργαλείο.

Αν ανακαλύψετε ελάττωμα στο μηχανήμα συμπεριλαμβανομένων των προφυλακτήρων και της πριονωτής λάμας, αναφέρετε το όσο το δυνατόν γρηγορότερα σε ένα καταρτισμένο πρόσωπο.

1. Έλεγχος της πριονωτής λάμας

Να αντικαθιστάτε πάντοτε την πριονωτή λάμα αμέσως μόλις δείτε την πρώτη ένδειξη φθοράς ή ζημιάς.

Μια πριονωτή λάμα που έχει πάθει ζημιά μπορεί να προκαλέσει τραυματισμό, ενώ μια φθαρμένη πριονωτή λάμα έχει ανεπαρκή απόδοση και μπορεί να προκαλέσει υπερφόρτωση του μοτέρ.

ΠΡΟΣΟΧΗ

Ποτέ μη χρησιμοποιείτε μια πριονωτή λάμα που δεν είναι κοφτερή. Όταν μια πριονωτή λάμα δεν είναι κοφτερή, η αντίσταση της στην πίεση που εφαρμόζετε με το χερούλι του εργαλείου τείνει να αυξάνεται, με αποτέλεσμα να μην είναι ασφαλής η χρήση του ηλεκτρικού εργαλείου.

2. Έλεγχος των διδών στερέωσης

Ελέγχετε περιοδικά όλες τις βίδες στερέωσης και βεβαιωθείτε ότι είναι κατάλληλα σφιγμένες. Στην περίπτωση που χαλαρώσει οποιαδήποτε βίδα σφίξτε την ξανά αμέσως. Αν δεν το κάνετε αυτό μπορεί να έχει ως αποτέλεσμα το σοβαρό τραυματισμό.

3. Έλεγχος στα καρβουνάκια (Εικ. 37).

Το μοτέρ χρησιμοποιεί καρβουνάκια τα οποία είναι αναλώσιμα μέρη. Επειδή ένα υπερβολικά φθαρμένο καρβουνάκι μπορεί να προκαλέσει πρόβλημα στο μοτέρ αντικαταστήστε το καρβουνάκι με καινούργιο το οποίο έχει τον ίδιο Αριθμό άνθρακα που φαίνεται στην εικόνα όταν φθαρεί ή όταν φτάσει στο όριο φθοράς. Επιπρόσθετα, πάντοτε κρατάτε τα καρβουνάκια καθαρά και εξασφαλίστε ότι ολισθαίνουν ελεύθερα ανάμεσα στις θήκες.

4. Αντικατάσταση των καρβουνακίων

Αποσυνδέστε τα καλώδια των καρβουνακίων με ένα κατασβίδι εγκοπτόμενης κεφαλής. Τα καρβουνάκια μπορούν μετά να αφαιρεθούν εύκολα.

5. Συντήρηση του μοτέρ

Η περιέλιξη της μονάδα του μοτέρ είναι η καρδιά του ηλεκτρικού εργαλείου. Δώστε μεγάλη προσοχή για να σιγουρευτείτε ότι η περιέλιξη δεν θα περθεί ζημιά και / ή θα βροχθεί με λάδι ή νερό.

6. Έλεγχος του κάτω προφυλακτήρα για σωστή λειτουργία

Πριν από κάθε χρήση του εργαλείου, να ελέγχετε τον κάτω προφυλακτήρα (Εικ. 4) ώστε να βεβαιώνετε ότι είναι σε καλή κατάσταση και κινείται ομαλά. Μη χρησιμοποιήσετε ποτέ το εργαλείο όταν ο κάτω προφυλακτήρας δεν λειτουργεί σωστά και δεν είναι σε καλή μηχανική κατάσταση.

7. Αποθήκευση

Μετά την ολοκλήρωση της χρήσης του εργαλείου, βεβαιωθείτε ότι έχουν γίνει τα παρακάτω:

- (1) Ο διακόπτης ενεργοποίησης είναι στη θέση OFF,
- (2) Το φως έχει βγει από την πρίζα, Όταν δεν χρησιμοποιείτε το εργαλείο, να το αποθηκεύετε σε ξηρό χώρο μακριά από παιδιά.

8. Αντικατάσταση προφυλακτήρα

Μετά από μακρόχρονη χρήση, η εγκοπή της λάμας στον προφυλακτήρα ενδεχομένως να έχει υποστεί διεύρυνση και να απαιτείται αντικατάσταση. Εάν η εγκοπή της λάμας έχει υποστεί διεύρυνση, αντικαταστήστε τον προφυλακτήρα με έναν καινούριο (Εικ. 38). Μετά την αντικατάσταση, κάντε επάνω του μια αυλάκωση. Ανατρέξτε στο *4. Χαραγή αυλάκωσης πάνω στον προφυλακτήρα* στη σελίδα 37.

9. Αντικατάσταση του Πολλαπλού-V-Ιμάντα

Η ισχύς του μοτέρ μεταδίδεται στην πριονωτή λάμα μέσω ενός Πολλαπλού-V-Ιμάντα. Όταν ο Πολλαπλός-V-Ιμάντας σπάσει ή πάθει ζημιά, αφαιρέστε το κάλυμμα του ιμάντα ξεφορτώνοντας τις τέσσερις βίδες 5 mm (Εικ. 2) και αντικαταστήστε τον χαλασμένο με έναν καινούριο. Όταν συνδέεται τον ιμάντα στις τροχαλίες, πρώτα συνδέστε 2 ή 3 δόντια του Πολλαπλού-V-Ιμάντα στις αυλακώσεις τις τροχαλίας (Α) και τροχαλίας (Β). Μετά, στρέφοντας την τροχαλία (Α) και τροχαλία (Β), συνδέστε όλα τα 13 δόντια του ιμάντα στις τροχαλίες (Εικ. 39).

10. Λίπανση

Λιπάνετε τις παρακάτω ολισθαίνουσες επιφάνειες μια φορά το μήνα για να κρατήσετε το ηλεκτρικό εργαλείο σε καλή λειτουργική κατάσταση για μακρό χρονικό διάστημα.

Η χρήση μηχανικού λαδιού συστήνεται.

Σημεία παροχής λαδιού:

- * Περιστροφικό τμήμα του μεντεσέ
- * Περιστροφικό τμήμα του στριγίματος (Α)
- * Τμήμα περιστροφής συγκροτήματος με μέγνενη

11. Καθαρισμός

Περιοδικά αφαιρείτε τα ξέσματα και τα άλλα άχρηστα υλικά από την επιφάνεια του ηλεκτρικού εργαλείου με ένα υγρό πανί με σαπούνι. Για αποφυγή δυσλειτουργίας του μοτέρ, προστατεύστε το από την επαφή με λάδι ή νερό.

Αν η γραμμική λείζερ δεν είναι ορατή εξαιτίας των ξεσμάτων και τα παρόμοιων υλικών που έχουν προσκολληθεί στο παράθυρο της μονάδας εκπομπής φωτός της σήμανσης λείζερ, σκουπίστε και καθαρίστε το παράθυρο με στεγνό πανί ή με μαλακό πανί που έχει υγρανθεί με σαπούνι, κλπ.

12. Λίστα συντήρησης εξαρτημάτων**ΠΡΟΣΟΧΗ**

Η Επισκευή, τροποποίηση και ο έλεγχος των Ηλεκτρικών Εργαλείων της Hitachi πρέπει να γίνεται από ένα Εξουσιοδοτημένο Κέντρο Σέρβις της Hitachi.

Ειδικά για τη συσκευή λείζερ, το σέρβις της πρέπει να γίνεται από ένα εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπο που κατασκευαστή του λείζερ.

Πάντοτε να αναθέτετε την επισκευή της συσκευής λείζερ στο Εξουσιοδοτημένο Κέντρο Σέρβις της Hitachi.

Αυτή η Λίστα των Εξαρτημάτων θα είναι χρήσιμη αν δοθεί με το εργαλείο Hitachi στο Εξουσιοδοτημένο Κέντρο Σέρβις της Hitachi κατά την επισκευή ή την συντήρηση.

Κατά την χρήση και την συντήρηση των ηλεκτρικών εργαλείων, οι κανονισμοί ασφαλείας και οι κανόνες που υπάρχουν σε κάθε χώρα πρέπει να τηρούνται.

ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΣΕΙΣ

Τα Ηλεκτρικά Εργαλεία της Hitachi βελτιώνονται συνεχώς και τροποποιούνται για να ενσωματώσουν τα τελευταία τεχνολογικά επιτεύγματα.

Ανάλογα, κάποια σημεία μπορούν να αλλάξουν χωρίς προειδοποίηση.

ΕΓΓΥΗΣΗ

Εγγυώμαστε τα εργαλεία Hitachi Power Tools σύμφωνα με τη νομοθεσία και τους κανονισμούς ανά χώρα. Η παρούσα εγγύηση δεν καλύπτει ελαττώματα ή ζημιές λόγω κακής χρήσης, κακοποίησης ή φυσιολογικής φθοράς. Σε περίπτωση παραπόνων παρακαλούμε αποστείλετε το Power Tool χωρίς να το αποσυναρμολογήσετε μαζί με το ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΕΓΓΥΗΣΗΣ το οποίο βρίσκεται στο τέλος των οδηγιών αυτών, σε Εξουσιοδοτημένο Κέντρο Επισκευής της Hitachi.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ

Εξαιτίας του συνεχιζόμενου προγράμματος έρευνας και ανάπτυξης της HITACHI τα τεχνικά χαρακτηριστικά που αναφέρονται στο παρόν υπόκεινται σε αλλαγή χωρίς προειδοποίηση.

Πληροφορίες που αφορούν τον αερομεταφερόμενο θόρυβο και την δόνηση

Οι μετρημένες τιμές καθορίστηκαν σύμφωνα με το EN61029.

Ένα τυπικό επίπεδο ηχητικής πίεσης A: 92 dB (A)

Ένα τυπικό επίπεδο ηχητικής ισχύος A: 105 dB (A)

Φοράτε προστατευτικά αυτιών.

Μια τυπική τιμή ρίζας μέσης τετραγωνικής επιτάχυνσης δεν πρέπει να ξεπερνά 2,5 m/s²

Πληροφορίες για το σύστημα παροχής ρεύματος που χρησιμοποιείται για τα ηλεκτρικά εργαλεία που παρέχονται με ονομαστική τάση 230 V-

Το άνοιγμα και το κλείσιμο των ηλεκτρικών συσκευών προκαλεί αυξομειωση της τάσης.

Η λειτουργία αυτού του ηλεκτρικού εργαλείου κάτω από δυσμενείς συνθήκες παροχής ρεύματος μπορεί να έχει δυσμενή αποτελέσματα στην λειτουργία άλλων ηλεκτρικών συσκευών.

Με αντίσταση ρεύματος ίση ή μικρότερη των 0,29 Ohms συνήθως δεν θα υπάρχουν αρνητικά αποτελέσματα.

Συνήθως, η μέγιστη επιτρεπτή αντίσταση ρεύματος δεν θα ξεπεραστεί όταν ο κλάδος της παροχής ρεύματος προφοδοτείται από ένα κουτί σύνδεσης με ικανότητα υποστήριξης 25 ampere ή υψηλότερη.

Σε περίπτωση διακοπής ρεύματος, ή όταν βγει έξω από την πρίζα το καλώδιο ρεύματος, αμέσως στρέψτε το διακόπτη στην θέση OFF. Αυτό αποτρέπει την μη ελεγχόμενη επανεκκίνηση.

PODSTAWOWE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

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

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

W celu zachowania bezpieczeństwa użytkownika:

1. Miejsce pracy należy utrzymywać w czystości. Zaśmiecone stanowiska pracy i stoły warsztatowe mogą być przyczyną obrażeń.
2. Należy uwzględniać warunki środowiska pracy. Narzędzia elektryczne nie mogą być narażone na działanie deszczu i wilgoci. Miejsce pracy powinno być dobrze oświetlone.
Nie używaj narzędzi elektrycznych w pobliżu łatwopalnych cieczy lub gazów ani tam gdzie mogłyby spowodować pożar lub wybuchnąć.
3. Strzeż się porażenia prądem. Unikaj kontaktu cielesnego z uziemionymi powierzchniami (jak np. rury, kaloryfery, lodówki i piecyki).
4. Trzymaj z daleka od dzieci. Nie pozwól odwiedzającym dotknąć narzędzia lub kabla. Odwiedzający powinni trzymać się z daleka od miejsca pracy.
5. Chowaj nied używane narzędzia. Kiedy nie są w użyciu, narzędzia powinny być przechowywane w suchym, zamkniętym miejscu lub kładzione wysoko, tam, gdzie nie dosięgną ich dzieci.
6. Nie wywieraj zbyt mocnego nacisku na narzędzia. Działa ono najlepiej i najbezpieczniej, gdy przestrzegana jest instrukcja użycia.
7. Używaj właściwego narzędzia. Nie używaj małych narzędzi lub dodatków do wykonywania pracy przeznaczonej dla narzędzi większych. Nie używaj narzędzi w celach, do których nie były przeznaczone, jak np. nie używaj piły tarczowej do ścinania gałęzi lub pni.
8. Noś odpowiedni ubiór. Nie noś luźnego ubrania lub biżuterii, mogą się one bowiem wkręcić w ruchome części maszyn. W czasie pracy na zewnątrz zalecane jest używanie gumowych rękawic i nieslizgających się obuwia.
9. Noś nakrycie głowy, by zabezpieczyć długie włosy.
9. Używaj okularów ochronnych. Używaj maski na twarz, by zabezpieczyć się jeżeli w czasie pracy występuje dużo kurzu.
10. Używaj pochłaniaczy kurzu.
Jeśli istnieje możliwość podłączenia pochłaniacza kurzu, upewnij się, że są one podłączone i poprawnie używane.
11. Nie niszcz kabla. Nigdy nie noś narzędzia trzymając je za kabel i nie ciągnij za kabel, by rozłączyć urządzenie. Trzymaj kabel z daleka od gorąca, oleju, i ostrych narzędzi.
12. Pracuj bezpiecznie. Używaj zacisków lub imadła by trzymać w miejscu przedmioty. Jest to bezpieczniejsze, niż używanie do tego rąk i pozwala na użycie obu rąk do trzymania narzędzia.
13. Nie pochylaj się nad narzędziem. Zawsze zachowuj balans i równowagę.
14. Dbaj o narzędzia. Utrzymuj narzędzia tak, by były ostre i czyste i by lepiej i sprawniej funkcjonowały. Przestrzegaj instrukcji w smarowaniu i wymianie akcesoriów. Sprawdzaj okresowo kable narzędzi i jeśli są one uszkodzone, zanoś do naprawy w autoryzowanym centrum napraw. Sprawdzaj co pewien czas przedłużacze i wymieniaj je, gdy są uszkodzone. Dbaj, by uchwyty narzędzi były czyste i suche i wolne od tłuszczu i smaru.
15. Rozłączaj narzędzia gdy nie są w użyciu, przed naprawami i podczas wymiany akcesoriów takich jak ostrza, wiertła i przecinaki.
16. Zdejmuj klucze i narzędzia regulujące. Wyrób sobie zwyczaj sprawdzania czy klucze i narzędzia regulujące są zdjęte z narzędzi przed ich uruchomieniem.
17. Unikaj przypadkowego włączenia. Nie noś narzędzia z palcem na włączniku w czasie, gdy jest one włączone do prądu. Upewnij się, że przycisk jest wyłączony zanim włączysz narzędzie do prądu.
18. Używaj przedłużaczy przeznaczonych do użyciu na zewnątrz. Kiedy narzędzie jest używane na zewnątrz używaj wyłącznie przedłużaczy do użytku zewnętrznego.
19. Zachowaj ostrożność. Zwracaj uwagę na to, co robisz. Kieruj się rozsądkiem. Nie używaj narzędzi, gdy jesteś zmęczony.
20. Sprawdzaj uszkodzone części. Przed ponownym użyciem narzędzia osłona lub inna uszkodzona część powinna być uważnie sprawdzona, by upewnić się, że będzie ona poprawnie funkcjonować i wykona zamierzoną czynność.

Sprawdź ustawienie ruchomych części a także czy poruszają się one bez przeszkód, sprawdź także uszkodzenia, umocowanie i inne czynniki mogące wpłynąć na sprawne działanie narzędzia.

Osłona lub inna uszkodzona część powinna być naprawiona lub wymieniona w autoryzowanym centrum napraw lub według zaleceń zawartych w instrukcji. Wymień uszkodzone przełączniki w autoryzowanym centrum napraw. Nie używaj narzędzia jeśli nie działa wyłącznik.

21. Uwaga
Używanie akcesoriów lub dodatków, które nie są zalecane w instrukcji może grozić ryzykiem odniesienia obrażeń.
22. Naprawiaj narzędzie u wykwalifikowanego fachowca. To narzędzie spełnia określone wymogi bezpieczeństwa. Naprawy powinny być wykonywane tylko przez wykwalifikowanych fachowców używających oryginalnych części zastępczych. W innym przypadku może grozić to niebezpieczeństwem dla użytkownika.

WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA PRZY UŻYCIU PILARKI

1. Utrzymywać obszar podłogi wokół poziomu urządzenia w porządku, bez luźnych materiałów, np. wiórów i odłamków.
2. Zapewnić odpowiednie oświetlenie górne lub miejscowe.
3. Nie stosować elektronarzędzi do innych zastosowań niż określone w instrukcji obsługi.
4. Wszelkie naprawy muszą być wykonywane tylko przez upoważniony zakład usługowy. Producent nie odpowiada za jakiegokolwiek zniszczenia i obrażenia wynikające z naprawy dokonanej przez nieupoważnione osoby lub z nieprawidłowego użycia narzędzia.
5. Aby zapewnić zaprojektowaną eksploatacyjną integralność elektronarzędzi, nie należy zdejmować zainstalowanych pokryw, ani odkręcać śrub.
6. Nie dotykać ruchomych części lub akcesoriów bez uprzedniego odłączenia zasilania.
7. Stosować narzędzie przy niższym napięciu wejściowym niż podane na tabliczce znamionowej; w przeciwnym wypadku jakość wykończenia może ulec pogorszeniu, a wydajność robocza urządzenia może być obniżona z uwagi na przeciążenie silnika.
8. Nie myć plastikowych części rozpuszczalnikami. Rozpuszczalniki, takie jak benzyna, rozcieńczalnik, czterochlorek węgla, alkohol, mogą uszkodzić i doprowadzić do pęknięcia części plastikowych. Nie wycierać części wymienionymi rozpuszczalnikami. Czyszczyć części plastikowe miękką szmatką lekko zwilżoną wodą z dodatkiem mydła.
9. Stosować tylko oryginalne części zamienne HITACHI.
10. Narzędzie może być rozkręcane tylko w celu wymiany szczotek węglowych.
11. Schemat części urządzenia zamieszczony w niniejszej instrukcji użycia jest przeznaczony do stosowania tylko przez upoważniony zakład serwisowy.
12. Nigdy nie przecinać metali zawierających żelazo lub gruz.
13. Zapewnić odpowiednie oświetlenie górne lub miejscowe.
Materiały przeznaczone do obróbki, a także te obrobione składować w pobliżu stanowiska pracy operatora.
14. W razie konieczności należy nosić odpowiednie osobiste wyposażenie ochronne, które może obejmować:
Nauszniki ochronne w celu obniżenia ryzyka utraty słuchu.
Okulary ochronne w celu obniżenia ryzyka uszkodzenia oczu.
Maski ochronne w celu obniżenia ryzyka wdychania szkodliwego pyłu.
Rękawice do pracy z ostrzami pilarki (w miarę możliwości ostrza należy przenosić w oprawkach) oraz materiałami szorstkimi.
15. Operator musi być odpowiednio przeszkolony w zakresie użycia, ustawienia oraz działania urządzenia.
16. Nie usuwać wiórów lub innych odpadów obrobionego przedmiotu z obszaru cięcia w trakcie pracy urządzenia oraz zawsze, gdy głowica piły nie znajduje się w pozycji spoczynku.
17. Nigdy nie używać pilarki, gdy dolna osłona jest zablokowana w pozycji otwartej.
18. Sprawdzić, czy dolna osłona gładko się przesuwa.
19. Nie używać pilarki, gdy osłony nie znajdują się na swoim miejscu, nie są sprawne oraz odpowiednio zakonserwowane.

20. Stosować tylko odpowiednio zaostrzone ostrza piły. Przestrzegać maksymalnej prędkości oznaczonej na ostrzu piły.
21. Nie stosować ostrz, które są zniszczone lub zdeformowane.
22. Nie stosować ostrz wykonanych z innych materiałów niż stal przystosowana do dużych prędkości.
23. Stosować tylko ostrza zalecane przez HITACHI.
Stosowane ostrze musi spełniać normę EN847-1.
24. Ostrza piły powinny mieć zewnętrzną średnicę w zakresie między 290 mm, a 305 mm.
25. Należy dobrać rodzaj ostrza do typu ciętego materiału.
26. Nigdy nie stosować pilarki z ostrzem skierowanym w górę lub w bok.
27. Sprawdzić, czy obrabiany przedmiot nie posiada ciał obcych, takich jak gwoździe.
28. Wymienić wkładkę stołową, gdy ulegnie ona zużyciu.
29. Nie używać pilarki do cięcia innych materiałów niż aluminium, drewno itp.
30. Nie stosować pilarki do cięcia innych materiałów niż zalecane przez producenta.
31. Należy stosować się do obowiązujących procedur wymiany ostrza, w tym metody zmiany pozycji, obejmującej zachowanie odpowiedniej ostrożności.
32. Przy cięciu drewna podłączyć pilarkę do urządzenia zbierającego pył.
33. Zachować ostrożność przy struganiu pionowym.
34. Przy transporcie lub przenoszeniu urządzenia nie chwycić za uchwyt. Zamiast uchwytu, trzymać za rączkę.
35. Cięcie rozpocząć dopiero po osiągnięciu przez silnik maksymalnej prędkości obrotowej.
36. Należy niezwłocznie WYŁĄCZYĆ urządzenie w przypadku objawów niewłaściwej pracy.
37. Wyłączyć zasilanie i przed podjęciem czynności serwisowych lub ustawieniem urządzenia zaczekać do całkowitego zatrzymania ostrza.
38. Podczas cięcia na uciós lub w poprzek ostrze nie powinno być unoszone, aż do całkowitego zatrzymania.
39. Podczas wykonywania cięcia suwami piła powinna być przesuwana w kierunku przeciwnym do operatora.
40. Uwzględnić wszelkie prawdopodobieństwo wystąpienia zagrożeń przy cięciu, takich jak wpływ promieniowania laserowego na oczy, mimowolny dostęp do ruchomych części urządzenia itp.

DANE TECHNICZNE

Maks. wydajność cięcia wys. × szer.	0°		105 mm × 312 mm	
	Uciós 45°		105 mm × 220 mm	
	Skos	Lewe 45°	68 mm × 312 mm	
		Prawe 45°	43 mm × 312 mm	
	Złożone	Skos (Lewe) 45° + Uciós 45°	68 mm × 220 mm	
		Skos (Prawe) 45° + Uciós (Lewe) 31°	43 mm × 265 mm	
Skos (Prawe) 45° + Uciós (Prawe) 45°		43 mm × 220 mm		
Wymiary ostrza (oD × iD × grubość)			305 mm × 30 mm × 2,3 mm	
Kąt cięcia na uciós			Prawy 0° – 57°, lewy 0° – 46°	
Kąt cięcia skośnego			Prawy i Lewy 0° – 45°	
Kąt cięcia złożonego	Skośne (Lewe) 0° – 45°		Uciós (Lewe) 0° – 45°, Uciós (Prawe) 0° – 31°	
	Skośne (Prawe) 0° – 45°		Uciós (Prawe) 0° – 45°, Uciós (Lewe) 0° – 31°	
Napięcie (wg obszaru)*			(110 V, 230 V) ~	
Zasilanie*			1520 W	
Prędkość bez obciążenia			4000 min ⁻¹	
Wymiary urządzenia (szer. × gł. × wys.)			595 mm × 930 mm × 710 mm	
Model			C12LSH	C12RSH
Masa netto			30 kg	29 kg
Wyświetlacz cyfrowy		Dokładność ±0,5°	Tak	Nie
Znacznik laserowy	Maksymalna wydajność		Produkt laserowy klasy Po<3 mW	
	(lambda)		654 nm	
	Nośnik laserowy		Dioda laserowa	

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

AKCESORIA STANDARDOWE

- (1) Ostrze piły 305 mm TCT
(montowane w urządzeniu) 1
- (2) Worek pyłowy 1
- (3) Klucz nasadowy 17 mm 1
- (4) Imadlo 1
- (5) Uchwyt1

Akcesoria standardowe mogą ulec zmianie bez wcześniejszego zawiadomienia.

OPCJONALNE AKCESORIA (należy kupować osobno)

- (1) Uchwyt i ogranicznik przedłużenia
- (2) Imadlo do form wypukłych (w tym ogranicznik do form wypukłych (L))
- (3) Ogranicznik do form wypukłych (L)
- (4) Ogranicznik do form wypukłych (R)

Akcesoria opcjonalne mogą ulec zmianie bez wcześniejszego zawiadomienia.

ZASTOSOWANIE

- Cięcie różnych rodzajów aluminiowych ram okiennych i drewna.

ROZPAKOWANIE

- Ostrożnie rozpakować elektronarzędzie i wszystkie elementy (akcesoria standardowe).
- Uważnie sprawdzić, czy wszystkie elementy (akcesoria standardowe) znajdują się w opakowaniu.

PRZED UŻYCIEM

1. Źródło mocy

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

2. Przelącznik

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

3. Przedłużacz

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

4. Gdy elektronarzędzie jest przygotowane do wysyłki, jego główne części są zabezpieczone kółkiem blokującym

Przesunąć rączkę, tak aby uwolnił kółek blokujący.

Podczas transportu kółek blokujący powinien zawsze być zablokowany w obudowie przekładni zębatej (Rys. 3).

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

6. Instalacja

Upewnij się, że urządzenie jest zawsze zamocowane do stołu warsztatowego. Przyłączyć elektronarzędzie do poziomego stołu warsztatowego.

Wybrać śruby o średnicy 8 mm i długości odpowiadającej grubości stołu. Długość śruby powinna wynosić co najmniej 40 mm plus grubość stołu warsztatowego.

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

REGULACJA URZĄDZENIA PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRACY

UWAGA

Wykonać wszystkie konieczne ustawienia przed włożeniem wtyczki do gniazda sieciowego.

1. Sprawdzić, czy dolna osłona gładko się przesuwa

UWAGA

- Pylarka jest wyposażona w zabezpieczenie polegające na blokadzie głowicy.
- Aby obniżyć głowicę piły do cięcia, blokada musi być zwolniona przez naciśnięcie kółkiem dźwigni blokady (A).
- (1) Po popchnięciu w dół rączki przy jednoczesnym pchnięciu dźwigni blokady (A) sprawdzić, czy dolna osłona gładko się obraca (Rys. 4).
- (2) Następnie sprawdzić, czy dolna osłona powraca do pozycji początkowej po podniesieniu rączki.

2. Sprawdzanie dolnego położenia granicznego ostrza piły (Rys. 5 i Rys. 6).

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

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

Aby wyregulować dolne położenie graniczne ostrza piły, należy postępować w sposób (1) opisany poniżej (Rys. 6).

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

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

UWAGA

Upewnij się, że ostrze piły ustawione jest w taki sposób, że nie będzie ciężo stołu obrotowego.

3. Ustawienie dolnego położenia granicznego ostrza piły podczas cięcia dużego przedmiotu

UWAGA

W przypadku cięcia pod kątem prostym przedmiotu o grubości przekraczającej 107 mm, lewego cięcia skośnego przedmiotu o grubości ponad 70 mm lub prawego cięcia skośnego przedmiotu, którego grubość przekracza 45 mm, należy ustawić ogranicznik dolny tak, aby podstawa głowicy silnika (Rys. 5) nie dotykała obrabianego przedmiotu.

Aby ustawić odpowiednie położenie dolnego ogranicznika ostrza piły, należy postępować w sposób (1), pokazany na Rys. 5.

- (1) Obniżyć głowicę silnika i obrócić 8-mm śrubę regulacji głębokości, a następnie ustawić odstęp 2 do 3 mm pomiędzy dolnym ogranicznikiem położenia głowicy silnika a górną krawędzią obrabianego przedmiotu. Należy także ustawić położenie dolnego ogranicznika ostrza piły w chwili, kiedy 8-mm śruba regulacyjna głębokości dotyka zawiasu.

PIŁOWANIE

OSTRZEŻENIE

- Aby uniknąć obrażeń ciała, nigdy nie należy zdejmować i nie umieszczać obrabianego przedmiotu na stole podczas pracy narzędzia.
- Nigdy nie umieszczać rąk i nóg po wewnętrznej stronie linii obok znaku ostrzegawczego podczas pracy urządzenia. Może to stworzyć sytuację niebezpieczną (Rys. 7).

UWAGA

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

1. Mocno zabezpieczyć cięty materiał w imadle, aby nie poruszał się w trakcie cięcia.

2. Obsługa przelącznika

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

3. Regulacja uchwytu podstawy (Rys. 8)

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

Po zakończeniu regulacji mocno dokręcić śrubę 6 mm.

4. Wycinanie szczeliny w osłonie

Uchwyt (A) posiada osłonę (Rys. 9), w której musi zostać wycięta szczelina. Należy odkręcić śrubę 6 mm, aby nieznacznie wyjąć osłonę.

Po włożeniu odpowiedniego kawałka drewna na ogranicznik i powierzchnię stołu zamocować całość w imadle. Po włączeniu urządzenia i osiągnięciu maksymalnej prędkości przez ostrze piły powoli obniżyć uchwyt, aby wyciąć szczelinę w osłonie.

UWAGA

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

5. Regulacja osłony (Rys. 9)

- (1) W przypadku cięcia pod kątem prostym lub skośnego: odkręcić śrubę galkową 6 mm, lekko docisnąć osłonę do ciętego materiału i zamocować. Wywrócić linię atramentową w odniesieniu do wyłobienia ostrza piły w osłonie i rozpocząć pracę.

- (2) W przypadku cięcia uciowego oraz cięcia skośnego: odkręcić śrubę gąłkową 6 mm, przesunąć osłonę w tył, upewniając się, że nie wystaje z powierzchni szczeliny.

6. Korzystanie z imadła (akcesorium standardowe) (Rys. 10)

Imadło może zostać założone zarówno po stronie szczeliny lewej (szczelina (B)) lub prawej (szczelina (A)), może również być podnoszone lub obniżane w zależności od wysokości obrabianego przedmiotu. Aby podnieść lub obniżyć imadło, należy najpierw odkręcić śrubę skrzydełkową 6 mm (A). Wałek imadła posiada pięć szczelin blokujących, do których mogą zostać włożone końcówki śrub skrzydełkowych 6 mm (A) w celu zablokowania wałka imadła w odpowiednim położeniu. Aby zapewnić właściwe wyrównanie śruby skrzydełkowej 6 mm (A) z odpowiednią szczeliną blokującą wałka imadła, wystarczy wyrównać górną krawędź ogranicznika z jednym z pięciu wyżłobień w kształcie litery V na powierzchni wałka imadła. Następnie, imadło może zostać zamocowane w jednej z trzech pozycji zapewniających odpowiednią wysokość.

Po ustawieniu wysokości, mocno dokręć śrubę 6 mm (A). Następnie należy obrócić pokrętko górne tak, aby zamocować obrabiany przedmiot we właściwym położeniu.

OSTRZEŻENIE

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

UWAGA

Zawsze upewnij się, że głowica silnika nie styka się z imadłem, gdy jest ono obniżane do cięcia. Jeżeli wystąpi jakiegokolwiek zagrożenie takiego kontaktu, poluzować śrubę motykową 6 mm (A) i przesunąć imadło do pozycji, w której nie będzie dotykała ostrza.

7. Ustawianie wkładki stołowej (Rys. 1).

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

- (1) Cięcie pod kątem prostym

Odkręcić trzy śruby maszynowe 5 mm, a następnie zamocować wkładkę stołową znajdującą się po lewej stronie i tymczasowo dokręcić śruby maszynowe 5 mm na obu końcach. Następnie włożyć obrabiany przedmiot (o szerokości około 200 mm) do imadła i przeciąć. Po wyrównaniu powierzchni cięcia z krawędzią wkładki stołowej mocno dokręć śruby maszynowe 5 mm na obu końcach. Wyjąć obrabiany przedmiot i mocno dokręć środzowe śruby maszynowe 5 mm. W taki sam sposób należy ustawić prawą wkładkę stołową.

- (2) Cięcie skośne lewe i prawe

Odpowiednio ustawić wkładkę stołową, postępując w taki sam sposób, jak dla cięcia pod kątem prostym.

UWAGA

Po ustawieniu wkładki stołowej w położeniu do cięcia pod kątem prostym wkładka zostanie w części przecięta, jeśli będzie użyta do cięcia skośnego. Kiedy wymagane jest cięcie skośne, należy ustawić wkładkę stołową w położeniu odpowiednim dla cięcia skośnego.

8. Potwierdzenie użycia podogranicznika (A)

UWAGA

W przypadku prawego cięcia skośnego należy obrócić podogranicznik (A) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. W przeciwnym wypadku korpus lub ostrze piły może dotknąć podogranicznika (A) - grozi to odniesieniem obrażeń.

Urządzenie jest wyposażone w podogranicznik (A).

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

W przypadku prawego cięcia skośnego należy podnieść podogranicznik (A) w sposób pokazany na Rys. 11, a następnie obrócić go w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

9. Potwierdzenie użycia podogranicznika (B)

OSTRZEŻENIE

W przypadku lewego cięcia skośnego należy obrócić podogranicznik (B) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. W przeciwnym wypadku korpus lub ostrze piły może dotknąć podogranicznika (B) - grozi to odniesieniem obrażeń.

Urządzenie jest wyposażone w podogranicznik (B).

Należy zawsze używać podogranicznika (B) w przypadku cięcia pod kątem prostym oraz prawego cięcia skośnego. Dzięki temu cięcie materiału o szerokim licu będzie stabilne. W przypadku lewego cięcia skośnego należy podnieść podogranicznik (B) w sposób pokazany na Rys. 12 i obrócić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

10. Korzystanie z linii atramentowej

- (1) Cięcie pod kątem prostym

Odkręć śrubę gąłkową 6 mm i ustawij końcówkę osłony tak, aby dotykała obrabianego przedmiotu. Wyrównać linię atramentową w stosunku do szczeliny w osłonie - przedmiot zostanie przecięty zgodnie z linią atramentową.

- (2) Cięcie uciowe i złożone (cięcie uciowe - cięcie skośne)

Po obniżeniu zespołu silnika dolna osłona zostanie podniesiona, dzięki czemu pojawiają się ostrze piły.

Wyrównać linię atramentową w odniesieniu do ostrza piły.

UWAGA

W przypadku kiedy stół obrotowy jest obrócony, osłona wystaje z ogranicznika. Odkręć śrubę 6 mm i przesunąć osłonę do tyłu. Nie należy w żadnym wypadku podnosić osłony dolnej, kiedy ostrze piły pracuje. W przypadku cięcia prawego pod kątem lub więcej, należy przesunąć osłonę w tył. W przeciwnym wypadku, osłona oraz podogranicznik (A) i podogranicznik (B) mogłyby dotknąć przedmiotu i spowodować zmniejszenie precyzji cięcia, jak również spowodować uszkodzenie osłony.

11. Ustawienie pozycji linii lasera

Na urządzeniu można łatwo dokonać ustawienia linii atramentowej w stosunku do znacznika laserowego. Przełącznik włącza znacznik laserowy (Rys. 15). W zależności od wyboru metody cięcia linia lasera może być ustawiona do lewej strony szerokości cięcia (ostrze) lub linii atramentowej po prawej stronie. Linia lasera jest ustawiana do szerokości ostrza w chwili wysyłki z fabryki. Ustawić pozycje ostrza i linii lasera w sposób przedstawiony poniżej zgodnie z wybraną metodą.

- (1) Włączyć znacznik laserowy i wykonać rowek o głębokości ok. 5 mm w obrabianym przedmiocie, który ma wysokość ok. 20 mm i szerokość 150 mm. Trzymać przedmiot z rowkiem w imadle i nie przesuwając go.

W przypadku złobkowania - patrz "24. Sposób postępowania przy złobkowaniu".

- (2) Następnie należy obrócić element regulacyjny i przemieścić linię lasera. Obrócenie w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara powoduje przesunięcie linii lasera w prawo, a obrócenie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara - w lewo. Przy użyciu linii atramentowej ustawionej do lewej strony ostrza należy ustawić linię lasera do lewej krawędzi rowka (Rys. 16).

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

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

OSTRZEŻENIE

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

UWAGA (Rys. 13 i Rys. 14)

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

WSKAZÓWKI

- Wykonywać cięcie, nakładając linię lasera na linię atramentową.
- Gdy linia atramentowa i linia lasera nakładają się na siebie, natężenie światła zmienia się, co ułatwia stabilne cięcie z uwagi na możliwość łatwego określenia zgodności linii. Zapewnia to minimalny poziom błędów przy cięciu.
- W przypadku pracy na zewnątrz lub blisko okien obserwacja linii lasera może być utrudniona z powodu silnego światła słonecznego. W takich okolicznościach zmienić miejsce na takie, które bezpośrednio nie jest narażone na światło słoneczne.
- Nie ciągnąć za kabel za głowicę silnika i nie zahaczać kabla o palec, drewno lub podobny przedmiot - w przeciwnym wypadku kabel może wypaść z gniazda, a znacznik laserowy może ulec wyłączeniu.
- Co pewien czas upewnić się, że pozycja linii lasera jest właściwa. Jeśli chodzi o metodę sprawdzania, zaleca się narysowanie linii atramentowej pod kątem prostym na obrabianym przedmiocie o wysokości ok. 20 mm i szerokości 150 mm, a następnie sprawdzenie, czy linia lasera pokrywa się z linią atramentową [odchylenie między linią atramentową a linią lasera nie powinno przekraczać szerokości linii atramentowej (0,5 mm)] (Rys. 17).

12. Panel wyświetlacza cyfrowego (modele C12LSH) (Rys. 18 i Rys. 19)

- (1) Po włączeniu wyświetlacz cyfrowy wskazuje kąt 0° zarówno dla piłowania uciowego, jak i skośnego, niezależnie od kąta jednostki głównej.
- (2) Wyrównać kąt jednostki głównej z kątem piłowania skośnego (0°) i uciowego (0°), a następnie przytrzymać wciśnięte ich przyciski zerowania przez co najmniej 0,2 sekundy.
- (3) Włączenie wskaźnika laserowego kiedy włączony jest wyświetlacz cyfrowy spowoduje zapalenie się wskaźnika laserowego. (W modelu C12RSH, tylko włączenie wskaźnika laserowego).

UWAGA

- Podczas obsługi panelu wyświetlacza cyfrowego głowica silnika powinna znajdować się w końcowym położeniu górnym, a ostrze musi być zatrzymane.
- Jeżeli wskazywana na wyświetlaczu cyfrowym wartość kąta piłowania uciowego jest inna niż wartość ogranicznika kąтового (dla przykładu, 45,0° → 45,5°, 31,6° → 32,0°) oznacza to prawdopodobnie, że ogranicznik odchylił się nieco od swego prawidłowego położenia. Jeżeli tak się stanie, należy wykonać następujące czynności:
 - (1) Poruszać stołem obrotowym w lewo i w prawo z poluzowanym uchwytem bocznym, po czym ustawić stół obrotowy w prawidłowym położeniu.
 - (2) Jeżeli wskazania wyświetlacza i ogranicznika wciąż się nie zgadzają, ustawić stół obrotowy w położeniu 0°. Następnie poruszać stołem obrotowym w lewo i w prawo z poluzowanym uchwytem bocznym, jak pokazano na Rys. 20. Po ustawieniu prawidłowego położenia OΔ ponownie wcisnąć przycisk zerowania w sposób pokazany na Rys. 18.

UWAGA

- Przed rozpoczęciem piłowania wyrównać kąt jednostki głównej z kątem piłowania uciowego (0°) i skośnego (0°), a następnie przytrzymać wciśnięte ich przyciski zerowania przez co najmniej 0,2 sekundy. Jeżeli wyświetlacz cyfrowy zostanie włączony bez wyrównania jednostki głównej do 0°, wskazania wyświetlacza cyfrowego i kąta na jednostce głównej nie będą się zgadzać.
- Wskaźnik laserowy nie włączy się, kiedy wyświetlacz cyfrowy jest wyłączony (dotyczy tylko modelu C12LSH).
- Jednostka główna nie powinna być używana w pobliżu urządzeń wytwarzających zakłócenia elektryczne, jak na przykład prądnice. Zakłócenia elektryczne mogą

spowodować błędne wskazania lub nieprawidłowe działanie wyświetlacza cyfrowego.

13. Cięcie

- (1) Jak pokazano na Rys. 21 szerokość ostrza jest szerokością cięcia. Przesunąć obrabiany przedmiot w prawo (patrz od strony operatora), gdy wymagana jest długość (b), lub do lewej, gdy wymagana jest długość (a). Gdy stosowany jest znacznik laserowy, ustawić linię lasera do lewego boku ostrza, a następnie ustawić linię atramentową do linii lasera.
- (2) Po włączeniu urządzenia i sprawdzeniu, że ostrze piły obraca się z prędkością maksymalną, powoli przesunąć uchwyt w dół, przytrzymując równocześnie dźwignię (A) w pozycji dolnej, a następnie zbliżyć ostrze piły do materiału, która ma zostać przecięty.
- (3) Gdy ostrze dotknie przedmiotu, popchnąć stopniowo rączkę w dół, wcinając się w obrabiany przedmiot.
- (4) Po osiągnięciu żądanej głębokości cięcia wyłączyć elektronarzędzie i zaczekać aż do całkowitego zatrzymania ostrza, a następnie podnieść rączkę nad przedmiotu i ustawić ją w pozycji całkowicie cofniętej.

UWAGA

- Maksymalne wymiary cięcia podano w tabeli "DANE TECHNICZNE".
- Zwiększony nacisk na rączkę nie zwiększa prędkości cięcia. Dodatkowo zbyt duży nacisk może powodować przeciążenie silnika i/lub obniżenie wydajności cięcia.
- Upewnić się, że wyłącznik spustowy jest WYŁĄCZONY, a wtyczka wyciągnięta z gniazka, gdy urządzenie nie jest używane.
- Należy zawsze wyłączyć urządzenie i czekać aż do całkowitego zatrzymania ostrza przed podniesieniem rączki w górę. Jeżeli rączka jest podniesiona podczas obracania się ostrza, może dojść do zakleszczenia ostrza w obrabianym elemencie, powodując niebezpieczne rozrzucone jego fragmentów.
- Za każdym razem po skończeniu głębokiego cięcia wyłączyć wyłącznik i sprawdzić, czy ostrze zatrzymało się. Następnie podnieść rączkę i przesunąć ją do pozycji całkowicie cofniętej.
- Usunąć cały wycięty materiał z blatu stołu obrotowego, a następnie przejść do kolejnego kroku.
- Ciągłe cięcie może spowodować przeciążenie silnika. Należy sprawdzić temperaturę silnika, dotykając go, a jeżeli jest gorący, przerwać cięcie i odczekać około 10 minut.
- Nie używać elementu głowicy i nie podnosić jednostki głównej, trzymając za wyświetlacz cyfrowy (Rys. 1) - może to spowodować uszkodzenie wyświetlacza.

14. Cięcie przedmiotów o małej szerokości (wycinanie prasowe)

Przesunąć przegub w dół w kierunku uchwyty (A), a następnie dokręcić pokrętkę zabezpieczającą prowadnicę (A)/(B) (Rys. 2). Przesunąć uchwyt w dół, aby przeciąć przedmiot. Ten sposób pracy umożliwił przecinanie przedmiotów o szerokości mniejszej niż 107 mm.

15. Cięcie przedmiotów o dużej szerokości (cięcie suwami)

- (1) Przedmioty o wysokości do 107 mm oraz szerokości 312 mm: odkręcić gałkę mocującą prowadnicę (A) (Rys. 2) i trzymając za uchwyt, przesunąć ostrze piły w przód. Następnie wcisnąć uchwyt i przesunąć ostrze piły w tył, aby przeciąć przedmiot. Taki sposób postępowania ułatwia cięcie przedmiotów o wysokości do 107 mm oraz szerokości 312 mm.
- (2) Przedmioty o wysokości do 120 mm oraz szerokości 260 mm: przedmioty o wysokości do 120 mm oraz szerokości 260 mm mogą być przecinane w sposób opisany w powyższym paragrafie 15-(1).

WSKAZÓWKI

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

OSTRZEŻENIE

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

16. Procedury cięcia na uciós

- (1) Poluzować uchwyt boczny i podnieść dźwignię ograniczników kątowych. Następnie ustawić stół obrotowy, tak aby wskaźnik ustawił się na równi z wartością ustawioną na skali uciosu (**Rys. 22**).
- (2) Ponownie zacisnąć rączkę boczną, aby zabezpieczyć stół obrotowy w żądanej pozycji.
- (3) Skala umożliwia odczytanie zarówno kąta cięcia, jak i nachylenia.
- (4) Nachylenie określa stosunek wysokości do podstawy trójkątnej części, która ma zostać usunięta. Wskazanie to może zostać użyte w celu ustawienia skali cięcia uciosowego zamiast kąta cięcia.
- (5) Aby przeciąć przedmiot z nachyleniem 2/10, należy ustawić tę wartość na wskaźniku.

WSKAZÓWKA

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

17. Precyzyjna regulacja kąta cięcia na uciós

- (1) Obrócić stół obrotowy, ustawiając pożądany kąt cięcia.
- (2) Aby precyzyjnie ustawić kąt cięcia, obracać pokrętło (A), podnosząc równocześnie dźwignię (**Rys. 23**).

UWAGA

Obrócenie pokrętła (A) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara umożliwi precyzyjną regulację położenia stołu obrotowego w prawo. Obracanie pokrętła (A) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara umożliwi powolne przesuwanie stołu obrotowego w lewo.

- (3) Po zakończeniu regulacji kąta, dokręcić uchwyt boczny.

UWAGA

Należy zawsze upewnić się, że uchwyt boczny został dokręcony prawidłowo, a stół obrotowy jest zamocowany. W przypadku rozpoczęcia cięcia skośnego nieodpowiednio zamocowany stół obrotowy może nagle przemieścić się, powodując obrażenia ciała.

18. Procedury cięcia skośnego**UWAGA**

- Podczas cięcia skośnego dźwignia zaciskowa musi być odpowiednio zamocowana.
- Należy ją ustawić wzdłużnie, jeżeli wycinany materiał jest dłuższy niż 25 mm. W niektórych przypadkach cięcie nie może zostać wykonane, ponieważ ostrze piły trafiłoby w osłonę dolną.
- (1) Zwoinic dźwignię blokującą i przesunąć ukośnie ostrze piły na lewo lub na prawo. Przechylając głowicę silnika w prawo, przesunąć kolek ustalający (A) do tyłu. Dźwignia blokująca jest wyposażona w zapadkę. Jeżeli następuje kontakt z ławą roboczą oraz korpusem urządzenia, należy przesunąć dźwignię blokującą w kierunku wskazanym strzałką, jak na **Rys. 24**, a następnie zmienić kierunek dźwigni zaciskowej.
- (2) Ustawić wymagany kąt cięcia skośnego, sprawdzając skalę kątową i wskaźnik, a następnie zamocować dźwignię zaciskową.

OSTRZEŻENIE

Gdy przedmiot jest zabezpieczony po lewej lub po prawej stronie ostrza, na prawą lub lewą stronę ostrza będą trafiać odcinane elementy. Należy zawsze wyłączyć urządzenie i zczekać aż do całkowitego zatrzymania ostrza przed podniesieniem rączki w górę.

Jeżeli rączka jest podniesiona podczas obracania się brzeszczotu, może dojść do zakleszczenia ostrza w obrabianym elemencie, powodując niebezpieczne rozrzucone jego fragmentów.

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

UWAGA

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

19. Precyzyjna regulacja kąta cięcia skośnego

- (1) Za pomocą uchwytu głowicy silnika ustawić pożądany kąt cięcia skośnego. Tymczasowo zamocować dźwignię zaciskową (**Rys. 25**)

UWAGA

Jeżeli nie zostanie prawidłowo zamocowana, głowica silnika może poruszyć się, powodując obrażenia ciała. Należy zawsze upewnić się, że głowica silnika jest zamocowana prawidłowo.

- (2) Aby precyzyjnie ustawić kąt cięcia skośnego, należy obrócić pokrętło (B), podtrzymując równocześnie dźwignię ręką (**Rys. 26**).

UWAGA

Obracanie pokrętła (B) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara umożliwi precyzyjne przesuwanie jednostki głównej w lewo (patrząc od przodu).

Obracanie pokrętła (B) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara umożliwi precyzyjne przesuwanie jednostki głównej w prawo (patrząc od przodu).

- (3) Po ustawieniu właściwego kąta zamocować dźwignię oraz głowicę silnika.

UWAGA

Należy zawsze upewnić się, że dźwignia oraz głowica silnika są zamocowane prawidłowo. W przypadku rozpoczęcia cięcia pod kątem, kiedy głowica silnika nie jest zamocowana, może ona nagle przemieścić się, powodując obrażenia ciała.

20. Procedury cięcia złożonego

Cięcie złożone można wykonywać, stosując się do wskazówek w punktach 16 i 18 powyżej. Maksymalne wymiary cięcia dla cięcia złożonego podano w tabeli "DANE TECHNICZNE".

UWAGA

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

W przypadku prawego skosu dla cięcia złożonego (kąt + kos) obrócić podogranicznik (A) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, a następnie rozpocząć cięcie.

21. Cięcia długich materiałów

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

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

22. Instalowanie uchwytów (akcesorium opcjonalne)

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

- (1) Jak pokazano na **Rys. 27** do ustawienia górnej krawędzi uchwytów względem powierzchni podstawy należy stosować kątowniki stalowe. Poluzować nakrętkę motylkową 6 mm. Obrócić śrubę ustawienia wysokości 6 mm i ustawić wysokość uchwytu.

- (2) Po przeprowadzeniu regulacji mocno dokręcić nakrętkę skrzydełkową 6 mm i zamocować uchwyt za pomocą śruby gąłkowej 6 mm (akcesorium opcjonalne). Jeżeli długość śruby ustawienia wysokości 6 mm nie jest dostateczna, podłożyć poniżej cienką płytkę. Upewnić się, że koniec śruby ustawienia wysokości 6 mm nie wystaje z uchwytu.

UWAGA

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

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

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

Aby założyć ogranicznik, należy przymocować go do uchwytu za pomocą śruby gąłkowej 6 mm, w sposób pokazany na **Rys. 28**.

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

- (1) Ogranicznik do form wypukłych (L) i (R) (akcesoria opcjonalne) umożliwiają łatwiejsze cięcie form wypukłych bez pochylania ostrza. Zainstalować ograniczniki w podstawie po obu stronach jak pokazano na **Rys. 29**. Po wstawieniu zacisnąć śruby gąłkowe 6 mm dla zabezpieczenia kółków do form wypukłych.
- (2) Imadło do form wypukłych (B) można montować na lewym ograniczniku (Ogranicznik (B)) lub prawym ograniczniku (Ogranicznik (A)). Może on schodzić się z formą wypukłą a imadło może być naciskane w dół.

Następnie obrócić górną gałkę, na ile jest to konieczne, aby bezpiecznie przymocować formę wypukłą w danej pozycji. Aby podnieść lub obniżyć imadło, należy najpierw poluzować śrubę motylkową 6 mm.

Po ustawieniu wysokości mocno zacisnąć śrubę motylkową 6 mm, a następnie obróć górną gałkę, na ile jest to konieczne, aby bezpiecznie przymocować formę wypukłą w danej pozycji (**Rys. 30**).

Oprzeć formę wypukłą KRAWĘDZIĄ STYKU ZE ŚCIANĄ o ogranicznik przewodnicy, a KRAWĘDZIĄ STYKU Z SUFITEM o ograniczniki do form wypukłych, jak pokazano na **Rys. 30**. Dopasować ograniczniki do form wypukłych do rozmiaru formy wypukłej. Zamocować śrubę motylkową 6 mm w celu zabezpieczenia ograniczników do form wypukłych.

Patrz informacje dotyczące kąta uciowego w tabeli poniżej. Za pomocą podogranicznika (A) należy odpowiednio zamocować wieniec (**Rys. 11**).

OSTRZEŻENIE

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

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

UWAGA

Zawsze upewnić się, że głowica silnika (**Rys. 1**) nie styka się z imadłem do form wypukłych, gdy jest ono obrabiane do cięcia. Jeżeli wystąpi jakiegokolwiek zagrożenie takiego kontaktu, poluzować śrubę gąłkową 6 mm i przesunąć imadło do form wypukłych do pozycji, w której nie będzie dotykać ostrza.

25. Sposób wycinania rowków

Rowki mogą być wycinane w obrabianym przedmiocie poprzez odpowiednie ustawienie śruby regulacji głębokości 8 mm (**Rys. 32**).

- (1) Obrócić uchwyt ogranicznika w kierunku pokazanym na **Rys. 32**. Obniżyć głowicę silnika, a następnie ręcznie obrócić śrubę regulacji głębokości 6 mm (gdzie głowica śruby regulacji głębokości 6 mm dotyka przegubu).
- (2) Ustawić odpowiednią głębokość cięcia, regulując odległość pomiędzy ostrzem piły a powierzchnią podstawy (**Rys. 31**).

UWAGA

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

WYMIANA OSTRZA

OSTRZEŻENIE

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

Jeżeli cięcie będzie wykonywane, kiedy śruba 10 mm nie jest wystarczająco mocno dokręcona, ostrze może wypaść i uszkodzić ogranicznik dolny, powodując obrażenia użytkownika. Należy zatem zawsze upewnić się, że śruby 10 mm są zamocowane prawidłowo przed każdym podłączeniem urządzenia do prądu.

- Dokręcanie lub odkręcanie śrub 10 mm za pomocą narzędzi innych niż klucz nasadowy 17 mm (akcesorium standardowe) może spowodować ich nieprawidłowe (zbyt mocne lub słabe) dokręcenie, a tym samym prowadzić do obrażeń ciała.

1. Mocowanie ostrza piły (Rys. 33, Rys. 34, Rys. 35 i Rys. 36)

- (1) Za pomocą śrubokręta z gniazdem krzyżowym poluzować śrubę 5 mm mocującą pokrywę wrzeciona i zdjąć pokrywę. Wcisnąć blokadę wrzeciona i odkręcić śrubę 10 mm za pomocą klucza nasadowego 17 mm (akcesorium standardowe).

- (2) Ponieważ śruba 10 mm jest gwintowana lewostronnie, należy odkręcać ją w prawą stronę, w sposób pokazany na **Rys. 35**.

WSKAZÓWKA

Jeżeli blokada wrzeciona nie może zostać łatwo docisnięta w celu zablokowania wrzeciona, obracać śrubę 10 mm za pomocą klucza nasadowego 17 mm (akcesorium standardowe), równocześnie dociskając blokadę.

Wrzeciono ostrza jest zablokowane, gdy jego blokada jest wciśnięta.

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

OSTRZEŻENIE

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

- (5) Dokładnie wyczyścić podkładkę (B) i śrubę 10 mm, a następnie zamocować je we wrzeciono ostrza piły.
- (6) Wcisnąć blokadę wrzeciona i dokręcić śrubę 10 mm, obracając ją w lewo za pomocą klucza 17 mm (klucz nasadowy 10 mm) w sposób pokazany na **Rys. 35**.

UWAGA

- Wewnątrz, za przegubem zainstalowana została rynna odprowadzania pyłu. W czasie zdejmowania lub zakładania ostrza uważać, aby nie dotknąć rynny. Mogłoby to doprowadzić do połamania lub pokruszenia żebów.

- Po założeniu lub zdjęciu ostrza upewnić się, że blokada wrzeciona została cofnięta.

- Dokręcić śrubę 10 mm, tak aby nie poluzowała się podczas pracy. Przed uruchomieniem narzędzia upewnić się, że śruba 10 mm jest dobrze dokręcona.

2. Zdejmowanie ostrza piły

Zdjąć ostrze, postępując w odwrotnej kolejności do czynności opisanych w punkcie 1 powyżej.

Ostrze można łatwo zdjąć po uniesieniu pokrywy dolnej.

UWAGA

Nigdy nie instalować ostrz o średnicach innych niż 290 mm – 305 mm.

KONSERWACJA I KONTROLA

OSTRZEŻENIE

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

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

1. Sprawdzanie ostrza

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

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

UWAGA

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

2. Sprawdzanie śrub mocujących

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

3. Sprawdzanie szczotek węglowych (Rys. 37)

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

4. Wymiana szczotek węglowych

Roztóż nakrytki szczotek używając rowkowanego śrubokręta. Szczotki węglowe mogą być wtedy bezpiecznie wyjęte.

5. Konserwacja silnika

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

6. Sprawdzenie właściwego działania osłony dolnej

Przed każdym użyciem narzędzia sprawdź osłonę dolną (patrz Rys. 4), aby upewnić się, czy jest w dobrym stanie i gładko się przesuwa.

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

7. Przechowywanie

Po zakończeniu obsługi narzędzia wykonać poniższe czynności:

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

(2) Wyjąć wtyczkę sieciową z gniazdka

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

8. Wymiana osłony

Po dłuższym okresie użytkowania szczelina ostrza w osłonie może ulec powiększeniu i wymaga wymiany. W takim przypadku należy zawsze wymienić osłonę na nową (Rys. 38). Po dokonaniu wymiany należy wyciąć szczelinę - patrz "4. Wycinanie rowka w osłonie" na stronie 45.

9. Wymiana wieloklinowego pasa napędowego

Moc silnika przekazywana jest do ostrza pily za pomocą pasa wieloklinowego. W przypadku zerwania lub uszkodzenia pasa, należy zdjąć jego osłonę, odkręcając cztery śruby 5 mm (Rys. 2) i wymienić pas na nowy.

Podczas zakładania pasa na koła pasowe, należy najpierw włożyć 2 lub 3 zęby pasa w wyłobienia koła (A) i koła (B). Następnie należy obrócić koła pasowe (A) i (B), aby włożyć wszystkie 13 zębów pasa (Rys. 39).

10. Smarowanie

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

Zalecane jest stosowanie oleju maszynowego.

Punkty wprowadzania oleju:

* Obrotowa część przegubu

* Element obrotowy uchwytu (A)

* Część obrotowa imadła

11. Czyszczenie

W regularnych odstępach czasu należy usuwać wióry oraz inne odpady, jakie mogły zgromadzić się na powierzchni narzędzia, za pomocą ściereczki nawilżonej wodą z mydłem. Aby uniknąć uszkodzenia silnika, należy chronić go przed kontaktem z olejem lub wodą.

Jeżeli linia lasera stanie się niewidoczna z powodu przylegania trocin itp. do okienka elementu emitującego światło na znaczniku laserowym, należy wytrzeć i wyczyścić okienko suchą szmatką lub miękką szmatką zwilżoną wodą z mydłem itp.

12. Lista części zamiennych

UWAGA

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

Ta lista części będzie przydatna, jeśli zostanie wręczona Autoryzowanemu Centrum Obsługi Hitachi, gdy zaniesiemy narzędzie do naprawy lub przeglądu. Podczas używania i konserwacji narzędzi elektrycznych należy przestrzegać przepisów i norm bezpieczeństwa danego kraju.

MODYFIKACJE

Narzędzia elektryczne Hitachi są ciągle ulepszone i modyfikowane w celu wprowadzania najnowszych osiągnięć nauki i techniki.

W związku z tym pewne części mogą ulec zmianom bez uprzedzenia.

GWARANCJA

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

WSKAZÓWKA

W związku z prowadzonym przez HITACHI programem badań i rozwoju, specyfikacje te mogą się zmienić w każdej chwili bez uprzedzenia.

Informacja dotycząca poziomu hałasu i wibracji

Mierzone wartości były określone według EN61029

Typowy poziom dźwięku A: 92 dB (A)

Typowe natężenie dźwięku A: 105 dB (A)

Używaj ochraniacza uszu.

Typowa ważona wartość średnia kwadratowa przyspieszenia nie przekracza 2,5 m/sec².

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

Włączanie i wyłączanie urządzeń elektrycznych może powodować skoki napięcia. Działanie tego elektronarzędzia w niesprzyjających warunkach napięcia może mieć negatywny wpływ na działanie innych urządzeń elektrycznych.

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

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

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

ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGTECHNIKAI ELŐÍRÁSOK

FIGYELEM! Az elektromos szerszámok használatakor a tűz, elektromos áramütés, valamint személyi sérülések veszélyének elkerülése érdekében mindig tartsa be az alábbi biztonságtechnikai előírásokat.

A termék használatbavétele előtt olvassa el, majd őrizze meg mindezeket az utasításokat.

A biztonságos munkavégzés érdekében:

1. Tartsa tisztán a munkahelyét. A rendetlen munkahely illetve munkapad balesetveszélyt jelent.
2. Mérélegeje a munkahely jellemző tulajdonságait. Esőben ne hagyja kint az elektromos kéziszer-számokat. Ne használjon elektromos szerszámokat nedves, vagy párák környezetben. Gondoskodjék a munkahely jó megvilágításáról.
Ne használja az elektromos szerszámokat olyan környezetben, ahol tűz vagy robbanás keletkezésének a veszélye áll fenn.
3. Védekezzen az áramütés ellen! Ügyeljen arra, hogy munka közben ne érintsen meg földelt felületeket (pl. csövezeteket, fűtőtesteket, tűzheyekeket, hűtőberendezéseket).
4. A gyerekeket és felügyeletre szoruló személyeket tartsa távol az elektromos kéziszerszámoktól. Ne engedje, hogy illetéktelen személyek megérintsék az elektromos kéziszerszámot, vagy az elektromos csatlakozókábelét. A látogatókat távol kell tartani a munkaterülettől.
5. A használaton kívüli szerszámokat biztonságos, magasan fekvő, vagy elzárt helyen kell tárolni, ahol a gyerekek és felügyeletre szoruló személyek nem férhetnek hozzájuk.
6. Ne erőltesse a szerszámot. A tervezett teljesítmény-tartományban jobban és biztonságosabban dolgozhat vele.
7. Mindig a megfelelő szerszámot használja! Nehéz munkához ne próbáljon kis teljesítményű készüléket, illetve tartozékokat alkalmazni. Ne használjon olyan szerszámot, amely nem a feladat elvégzésére való, pl. ne használjon kézi körfűrész gallyazásra vagy tűzifa feldarabolására.
8. Viseljen megfelelő munkaruhát! Munka közben ne hordjon bő öltözetet, és ne viseljen ékszerket, mert a szerszám mozgó alkatrészei elkaphatják azokat. Szabadban történő munkavégzéshez ajánlatos gumikesztyű és csúszásbiztos lábbeli viselése. Hosszú haj esetén viseljen a haját eltakaró fejdőfűt.
9. Használjon védőszemüveget! Poros munka végzésekor viseljen porvédő álarcot is.
10. Csatlakoztasson valamilyen porszivó berendezést.
Ha a készülék rendelkezik porszivási, illetve -gyűjtési lehetőséggel, ügyeljen rá, hogy azok megfelelően legyenek csatlakoztatva és használva.
11. Ne rongálja az elektromos csatlakozókábelét. A kéziszerszámot soha ne hordozza a kábelnél fogva, és a villásdugót soha ne a kábelnél fogva húzza ki a dugaszolóaljzatból. Védje a kábelt a magas hőmérséklettől, olajtól és éles sarkaktól.
12. Biztonságosan rögzítse a munkadarabot! A munkadarab befogásához használjon valamilyen befogóeszközt. Ez egyrészt biztonságosabb, mintha saját kezét használja, másrészt így mindkét kezét használhatja a szerszám működtetéséhez.
13. Ne nyúltsa ki a kezét túl nagy távolságra. Munka közben mindig álljon stabilan, és őrizze meg az egyensúlyát.
14. Gondosan ápolja szerszámaikat! A tökéletesebb és biztonságosabb működés érdekében ügyeljen rá, hogy vágó- és fűrészszerszámjai mindig élesek és tiszták legyenek. A kenés elvégzéséhez és a tartozékok cseréjéhez mindig tartsa be az előírásokat és a gép karbantartási és kezelési útmutatását. Rendszeresen ellenőrizze a csatlakozó kábelt, és ha sérülést talál, azt azonnal javíttassa ki az erre jogosult szervizzel. A hosszabbító kábeleket ugyancsak rendszeres időközönként ellenőrizze, és ha megsérült, cserélje ki. A fogantyúkat mindig tartsa szárazan és tisztán, olaj- vagy zsírszennyeződéstől mentesen.
15. Mindig húzza ki a dugaszoló aljzatból a csatlakozó dugót, ha nem használja a szerszámot, vagy ha tartozékokat, pl. fűrészlapot, fűrófejet, illetve vágófejet cserél benne.

16. Mindig vegye ki a szerszámbeállító- illetve befogókulcsait! Mielőtt a gépet bekapcsolja, mindig ellenőrizze, hogy kivette-e a készülékből a szerszámbeállító- illetve befogókulcsot.
17. Kerülje el a gép véletlenszerű beindítását! Ha az elektromos kéziszerszám be van dugva a hálózati csatlakozóaljzatba, ne tartsa újat az indító kapcsolón, ne hordozza így a készüléket. Mielőtt a csatlakozó dugót a dugaszolóaljzatba bedugja, mindig győződjék meg róla, hogy a készülék ki legyen kapcsolva.
18. Használjon szabadtéri hosszabbítókábel! Ha a szabadban kell munkát végeznie, mindig csak az erre a célra alkalmas hosszabbító kábelt használjon. Mindig figyeljen oda a végzett munkára! Az elektromos szerszámmal végzett munka teljes figyelmet igényel! Ne használja a készüléket, ha nem érzí kiphintennek magát.
20. Ellenőrizze, hogy nem sérült-e meg valamelyik alkatrész! A kéziszerszám további használata előtt ellenőrizze az esetlegesen megsérült védőeszközt vagy a szerszám egyéb alkatrészeit, hogy azok megfelelően fognak-e működni, illetve ellájták-e feladatukat. Ellenőrizze a mozgó alkatrészek beállításait, azok szabad mozgását, illetve esetleges sérüléseiket, valamint rögzítettségüket, továbbá a működésüket esetleg befolyásoló egyéb körülményeket. A sérült védőeszközt vagy egyéb alkatrészt kizárólag arra jogosult szervizközpont cserélheti ki, illetve javíthatja meg, hacsak az ebben a Kezelési utasításban másként nincs feltüntetve. A hibás csatlakozókat arra jogosult szervizközpontban kell kicserélni. Ne használja a szerszámot, ha a kapcsoló azt nem kapcsolja megfelelően be, illetve ki.
21. Figyelem!
A nem az ebben a Kezelési utasításban ajánlott tartozékok illetve alkatrészek használata személyi sérülés kockázatával jár!
22. A szerszámot csak szakképzett személlyel javíttassa! Ez az elektromos kéziszerszám eleget tesz a vonatkozó biztonságtechnikai előírásoknak. Javításokat csak arra jogosult személyek végezhetnek, kizárólag eredeti alkatrészek felhasználásával. Ennek be nem tartása súlyos veszélyt jelent a szerszám használója számára.

ÖVINTÉZKEDÉSEK GÉRVÁGÓ FÜRÉSZ HASZNÁLATA ESETÉN

1. Tartsa a padlóterületet a gép körül vízszintesen. Jól karbantartva és laza anyagoktól, pl. forgácstól és faragványoktól mentesen.
2. Gondoskodjon megfelelő általános vagy helyi világításról.
3. Ne használjon az alkalmazásokhoz más szeszámgepeket, mint amelyek a kezelési utasításokban megadásra kerültek.
4. A javítást csak felhatalmazott szervizéletemény végezheti. A gyártó nem felelős az illetéktelen személyek által végzett javítás, valamint a szerszám helytelen kezelése következtében fellépő semmilyen kárért és sérülésért.
5. A szerszámgepek tervezett működési integritásának biztosításához ne távolítsa el a felszerelt fedeleket vagy csavarokat.
6. Ne érintse meg a mozgó alkatrészeket vagy tartozékokat, hacsak le nem csatlakoztatta az energiaforrást.
7. Használja a szerszámot a névtáblán előírtnál alacsonyabb bemeneti teljesítménnyel; különben a kidolgozás tönkremehet és a motor túlterhelése következtében csökkenhet a működési hatékonyság.
8. A műanyag alkatrészeket ne törje le oldószerrel. Az oldószer, mint például a gázolin, a hígító, benzín, szén-tetraklorid, alkohol károsíthatja és megrepesztheti a műanyag alkatrészeket. Ne törje el azokat ilyen oldószerrel. A műanyag alkatrészeket szappanos vízzel enyhén benedvesített puha törőruhával tisztítsa meg.
9. Csak eredeti HITACHI cserealkatrészeket használjon.
10. Ezt a szerszámot csak a szénkefék cseréjéhez szabad szétszedni.
11. Az ebben a kezelési utasításban levő perspektívikus bontott összeállítási rajzot csak felhatalmazott szervizéletemény használhatja.
12. Soha ne vágjon vasfémeket vagy falazatot.
13. Megfelelő általános vagy helyi világítás áll rendelkezésre.
14. A kését és a megmunkált munkadarabok a kezelő normál munkahelyzetének közelében található.
14. Szükség esetén viseljen megfelelő védőfelszerelést, ezek a következőköt foglalhatják magukba:

- Hallásvédelem az indukált hallásvesztes kockázatának csökkentésére.
Szemvédelem a szem sérülési kockázatának csökkentésére.
Légzésvédelem a káros por belélegzési kockázatának csökkentésére.
Kesztyű a fűrészlapok és a nyersanyag kezeléséhez (ahol megvalósítható, a fűrészlapokat tartóban kell vinni).
15. A kezelő legyen megfelelően kiképezve a gép felhasználására, beállítására és üzemeltetésére.
 16. Tartózkodjon bármilyen apríték vagy a munkadarab egyéb részeinek eltávolításától a munkaterületről, mialatt a gép jár, és a fűrészfej nem a nyugalmi helyzetben van.
 17. Soha ne használja a gérvágó fűrész nyitott helyzetben rögzített alsó védőburkolattal.
 18. Bizonyosodjon meg róla, hogy az alsó védőburkolat simán mozog.
 19. Ne használja a fűrész anélkül, hogy a védőburkolatok a helyükön lennének, jó üzemelés állapotban és megfelelően karbantartva.
 20. Használjon megfelelően megjelölt fűrészlapokat. Tartsa be a fűrészlapon jelölt maximális sebességet.
 21. Ne használjon sérült vagy deformálódott fűrészlapokat.
 22. Ne használjon gyorsacélból készített fűrészlapokat.
 23. Csak a HITACHI által javasolt fűrészlapokat használjon.
A fűrészlap használata megfelel az EN847-1 szabványnak.
 24. A fűrészlapok külső átmérője 290 mm-től 305 mm-ig terjedhet.
 25. Válasszon a vágandó anyaghoz megfelelő fűrészlapot.
 26. Soha ne üzemeltesse a gérvágó fűrész felfelé vagy oldalra fordított fűrészlappal.
 27. Bizonyosodjon meg róla, hogy a munkadarab idegen anyagoktól, mint például szegektől mentes.
 28. Ha elkopott, cserélje ki az asztalbetétet.
 29. Alumínium, fa vagy hasonló anyagok vágásán kívül ne használja másra a fűrész.
 30. Ne használja a fűrész más anyagok vágására, mint amelyeket a gyártó javasolt.
 31. Laposerelési eljárás, beleértve az újra behelyezési módszert és a figyelmeztetést, hogy ezt helyesen kell végezni.
 32. Fa fűrészlesek csatlakoztassa a gérvágó fűrész egy porgyűjtő készülékhez.
 33. Részlesekor vigyázzon.
 34. A szerszám szállításkor vagy odébbvitelkor ne a tartót fogja. A tartó helyett fogja a markolatot.
 35. Csak akkor kezdje a vágást, miután a motor elérte a maximális fordulatszámot.
 36. Azonnal kapcsolja KI a kapcsolót, ha rendellenességet észlel.
 37. Kapcsolja le az áramot és várjon, amíg a fűrészlap megállt, mielőtt szervizeli vagy beállítja a szerszámot.
 38. Gér- vagy ferde vágás esetén a lapot nem szabad felemelni, mielőtt a forgás teljesen meg nem állt.
 39. Csúszo vágási művelet során a fűrész el kell tolni és csúsztatni a kezelőtől.
 40. Vegyen figyelembe minden maradék veszélyt a vágási műveletben, mint például a szemet veszélyeztető lézersugárzást, a véletlen hozzáférést a mozgó alkatrészekhez a csúszo mechanikai alkatrészekben és így tovább.

MŰSZAKI ADATOK

Max. vágási kapacitás Magasság × Szélesség	0°		105 mm × 312 mm		
	Ferde	Gérvágás 45°		105 mm × 220 mm	
		Bal 45°		68 mm × 312 mm	
		Jobb 45°		43 mm × 312 mm	
		Ferde (bal) 45° + gérvágás 45°		68 mm × 220 mm	
	Összetett	Ferde (jobb) 45° + gérvágás (bal) 31°		43 mm × 265 mm	
Ferde (jobb) 45° + gérvágás (jobb) 45°		43 mm × 220 mm			
Fűrészlap méretei (Külső átmérő × Belső átmérő × Vastagság)			305 mm × 30 mm × 2,3 mm		
Sarkillesztés vágási szög			Jobb 0° – 57°, bal 0° – 46°		
Ferde vágási szög			Jobb és Bal 0° – 45°		
Gérvágási szög	Ferde (bal) 0° – 45°		Gérvágás (bal) 0° – 45°, Gérvágás (jobb) 0° – 31°		
	Ferde (jobb) 0° – 45°		Gérvágás (jobb) 0° – 45°, Gérvágás (bal) 0° – 31°		
Feszültség (területek szerinti)*			(110 V, 230 V) ~		
Teljesítményfelvétel*			1520 W		
Terhelés nélküli fordulatszám			4000 perc ⁻¹		
Gép méretei (Szélesség × Mélység × Magasság)			595 mm × 930 mm × 710 mm		
Modell			C12LSH	C12RSH	
Súly (nettó)			30 kg	29 kg	
Digitális kijelző		Pontosság ±0,5°	Igen	Nem	
Lézeres jelölő	Maximális kimenet		Po<3 mW osztályú lézer termék		
	(lambda)		654 nm		
	Lézerközeg		Lézerdióda		

* Ne felejtse el ellenőrizni a típus táblán feltüntetett adatokat, mivel ezek eladási területenként változnak!

STANDARD TARTOZÉKOK

(1) 305 mm-es TCT fűrészlap (szerszámra szerelve)	1
(2) Porzsák	1
(3) 17 mm-es dugókulcs	1
(4) Statuszerelvény	1
(5) Tartó	1

Az standard tartozékok előzetes értesítés nélkül módosíthatók.

OPCIONÁLIS TARTOZÉKOK (értékesítésük külön történik)

(1) Bóvítéstartó és leállító	
(2) Koronás öntvény satuszerelvény (beleértve a koronás öntvény megállítót (L))	
(3) Koronás öntvény megállító (L)	
(4) Koronás öntvény megállító (R)	

Az opcionális tartozékok előzetes értesítés nélkül módosíthatók.

ALKALMAZÁS

- Különböző típusú alumínium ablakkeretek és fa vágása.

KICSOMAGOLÁS

- Óvatosan csomagolja ki a szerszámgepet és minden kapcsolódó tételt (standard tartozékok).
- Óvatosan vizsgálja meg, hogy meggyőződjön róla, hogy minden kapcsolódó tétel (standard tartozékok) megvan.

AZ ÜZEMBEHELYEZÉS ELŐTTI TENNIVALÓK

1. Áramforrás

Ügyeljen rá, hogy a készülék adattábláján feltüntetett feszültség értéke megegyezzen az alkalmazni kívánt hálózati feszültséggel.

2. Hálózati csatlakozás

Ügyeljen rá, hogy a hálózati csatlakozó KI állásban legyen kapcsolva. Ha a csatlakozódugót úgy csatlakoztatja a dugaszolóaljzatba, hogy közben a hálózati csatlakozó BE állásban van, a készítség azonnal működésbe lép, ami súlyos balesetet idézhet elő.

3. Hosszabbító vezeték

Ha a munkaterület az áramforrástól távol található, akkor egy megfelelő keresztmetszetű és teljesítményű hosszabbító vezetékkel kell alkalmazni.

4. Amikor a szerszámgepet előkészítették szállításra, a fő részeit egy rögzítőcsapszeg biztosítja

Mozgassa enyhén a fogantyút, hogy a rögzítőcsapszeg kiengedhető legyen. Szállítás során rögzítse a rögzítőcsapot a hajtómű házába (3. Ábra).

5. Csatlakoztassa hozzá a porzsákokat a fő egységhez (1. Ábra)

6. Felszerelés

Győződjön meg róla, hogy a gép mindig rögzítve legyen a munkapadhoz. Csatlakoztassa a szerszámgepet egy sík, vízszintes munkapadhoz.

Válasszon 8 mm-es átmérőjű, a munkapad vastagságához alkalmas csavarokat. A csavar hosszának legalább 40 mm plusz a munkapad vastagságának kell lennie.

Például, egy 25 mm vastag munkapadhoz használjon 8 mm x 65 mm-es csavarokat.

A SZERSZÁMGÉP HASZNÁLT ELI TTI BEÁLLÍTÁSA

VIGYÁZAT

Tegyen meg minden szükséges beállítást, mielőtt a dugaszt betesz a áramforrásba.

1. Ellenőrizze, hogy az alsó védőburkolat simán működik-e

VIGYÁZAT

- Ez a gérvágó fűrész biztonsági eszközként fel van szerelve egy fűrészfeje rögzítővel.
- A fűrészfeje lesüllyesztéséhez a vágáshoz a rögzítőt a rögzítőkar (A) hüvelykujjal történő megnyomásával ki kell oldani.

(1) Amikor lenyomja a kart, mialatt nyomva tartja a rögzítőkart (A), ellenőrizze, hogy az alsó védőburkolat simán forog-e (4. Ábra).

(2) A következőben ellenőrizze, hogy az alsó védőburkolat visszatér-e az eredeti helyzetbe, amikor a kart felemeli.

2. A fűrészlap alsó határhelyzetének ellenőrzése (5. Ábra és 6. Ábra)

Ellenőrizze, hogy a fűrészlap lesüllyeszthető-e 9-10 mm-re az asztalbetét alá. Amikor újjal cserél ki egy fűrészlapot, az alsó határhelyzetet úgy állítsa be, hogy a fűrészlap ne vágjon bele a forgóasztalba, különben teljes vágás nem hajtható végre.

A fűrészlap alsó határhelyzetének beállításához kövesse az alább jelzett eljárást (1). (6. Ábra).

Továbbá, amikor megváltoztatja egy 8 mm-es mélységállító csavar helyzetét, amely a fűrészlap alsó határhelyzet megállítójaként szolgál.

(1) Fordítsa el a 8 mm-es mélységállító csavart, változtassa meg a magasságot, ahol a csavarfej és a csuklós felüggesztés érintkezik, és állítsa be a fűrészlap alsó határhelyzetét.

MEGJEGYZÉS

Győződjön meg arról, hogy a fűrészlap úgy került beállításra, hogy ne vágjon bele a forgóasztalba.

3. Nagy munkadarab vágása esetén süllyessze le a fűrészlap alsó határhelyzetét.

MEGJEGYZÉS

Amikor 107 mm magasságot meghaladó munkadarabot vág derékszögű vágásban vagy 70 mm-t meghaladó bal ferde szögű vágásban vagy 45 mm-t meghaladó jobb ferde szögű vágásban, az alsó határhelyzetet úgy állítsa be, hogy a motorfej alja (5. ábra) ne kerüljön érintkezésbe a munkadarabbal.

A fűrészlap alsó határhelyzetének beállításához kövesse az 5. ábrán bemutatott eljárást (1).

(1) Süllyessze le a motorfejét és fordítsa el a 8 mm-es mélységállító csavart, és úgy végezze el a beállításokat, hogy 2-3 mm hézag lehet a motorfej alsó határhelyzeté és a munkadarab teteje között a fűrészlap alsó határhelyzeténél, ahol a 8 mm-es mélységállító csavar feje érintkezik a csuklós felüggesztéssel.

VÁGÁSI ELJÁRÁSOK

FIGYELMEZTÉS

A személyi sérülés elkerüléséhez soha ne vegyen el vagy tegyen munkadarabot az asztalról/asztalra, mialatt a szerszám működik.

Soha ne tegye a végtagjait a figyelmeztető jel melletti vonalon belülre, amikor a szerszám működik. Ez veszélyes körülményeket okozhat (7. Ábra).

VIGYÁZAT

Veszélyes eltávolítani vagy betenni a munkadarabot, mialatt a fűrészlap forog.

Fűrészlelőskor tisztítsa le a forgóasztal forgatóasztalról.

Ha túl sok forgács gyűlik össze, a fűrészlap kibukkan a vágóanyagból. Soha ne tegye a kezét vagy bármi más a kibukkant lap közelébe.

1. Szorosan rögzítse a vágandó anyagot a satuszerelvénnyel, hogy az ne mozogjon a vágás során

2. Kapcsoló működése

Az indító meghúzása bekapcsolja a kapcsolót. Az indító elengedése kikapcsolja a kapcsolót.

3. Alaplemez tartó beállítása (8. Ábra)

Lazítsa meg a 6 mm-es csavart a 10 mm-es dugókulccsal. Állítsa be az alaplemez tartót, amíg annak alsó felülete érinti a pad vagy a padló felületét. Beállítás után szorosan húzza meg a 6 mm-es csavart.

4. Horony vágása a védőlapra

Az (A) tartónak van egy védőlapja (9. Ábra), amelybe egy hornyot kell vágni. Lazítsa meg a 6 mm-es gombos csavart a védőlap enyhén visszahúzásához. Miután elhelyezett egy alkalmas fadarabot, hogy ráüljön a határolóvasra és

az aszal felületeire, rögzítse azt a satuszerelvénnyel. Miután a kapcsoló bekapcsolásra került és a fűrészlapp elérte a maximális fordulatszámot, lassan süllyeszze le a fogantyút a horony bevágásához a védőlapba.

FIGYELEM

Ne vágja a hornyot túl gyorsan; ellenkező esetben a védőlap megsérülhet.

5. A védőlap beállítása (9. Ábra)

(1) Derékszögű vágás vagy ferde vágás esetén: Lazítsa meg a 6 mm-es gombos csavart, a védőlapot kissé érintse hozzá a vágandó anyagokhoz és rögzítse. Állítsa egy vonalba a festékvonalat a fűrészlapp hornyával a védőlapon, és kezdje meg a műveleteket.

(2) Gérvágás vagy gérvágás plusz ferde vágás esetén: Lazítsa meg a 6 mm-es gombos csavart, mozgassa hátra a védőlapot, meggyőződve arról, hogy az nem akad ki a vezetőlécc felületéből.

6. A satuszerelvénnyel használata (standard tartozék) (10. Ábra)

A satuszerelvénnyel felszerelhető akár a bal vezetőléccre ((B) vezetőlécc), akár a jobb vezetőléccre ((A) vezetőlécc), és a munkadarab magassága szerint emelhető vagy süllyeszthető. A satuszerelvénnyel emeléséhez vagy süllyesztéséhez először lazítsa meg a 6 mm-es szárnycsavart (A). A satutengelynek öt rögzítőhorony van, amelybe a 6 mm-es szárnycsavart (A) hegyének illeszkednie kell, hogy a satutengelyt a kívánt helyzetben rögzítse. Annak biztosításához, hogy a 6 mm-es szárnycsavart (A) hegye megfelelően legyen vonalba hozva a kívánt rögzítőhoronnyal a satutengelyen, egyszerűen állítsa vonalba a vezetőlécc felső felületét az öt V-kínézeti horony valamelyikével a satutengelyen. Ezért a satuszerelvénnyel három pozíció bármelyikéhez csatlakoztatható a megfelelő magasságú beállítás biztosításához.

A magasságú beállítás után szorosan húzza meg a 6 mm-es szárnycsavart (A); ezután szükség szerint fordítsa el a felső gombot a munkadarab rögzítéséhez a pozícióban.

FIGYELMEZTETÉS

Mindig szilárdan rögzítse le vagy fogja satuba a munkadarabot a vezetőlécchez; ellenkező esetben a munkadarab leugorhat az asztról és testi sérülést okozhat.

VIGYÁZAT

Mindig győződjön meg róla, hogy a motorfej nem érintkezik a satuszerelvénnyel, amikor lesüllyeszti a vágáshoz. Ha bármilyen veszélye fennáll, hogy ez történhet, lazítsa meg a 6 mm-es szárnycsavart (A) és mozgassa a satuszerelvénnyel olyan helyzetbe, ahol az nem érintkezik a fűrészlappal.

7. Az aszlatbetét pozícionálása (1. Ábra).

Az aszlatbetétek a forgóasztalra vannak felszerelve. A szárnycsavart a gyárból való kiszállításakor az aszlatbetétek úgy vannak rögzítve, hogy a fűrészlapp ne érintse azokat. A munkadarab alsó felületének sorjája szerfelett csökken, ha az aszlatbetét úgy van rögzítve, hogy az aszlatbetét oldalsó felülete és a fűrészlapp közötti rés minimális legyen. A szárnycsavart használata előtt szüntesse meg ezt a részt a következő eljárás szerint.

(1) Derékszögű vágás

Lazítsa meg a három 5 mm-es gépcsavart, ezután rögzítse a baloldali aszlatbetétet, és ideiglenesen húzza meg az 5 mm-es gépcsavárokat mindkét végén. Ezután rögzítsen egy munkadarabot (körülbelül 200 mm széles) a satuszerelvénnyel, és vágja le azt. Miután vonalba hozta a vágási felületet az aszlatbetét szélével, szorosan húzza meg az 5 mm-es gépcsavárokat mindkét végén. Távolítsa el a munkadarabot és szorosan húzza meg az 5 mm-es középső gépcsavart. Ugyanezen a módon állítsa be a jobboldali aszlatbetétet.

(2) Bal és jobb ferde szögű vágás

Az aszlatbetétet a derékszögű vágásával megegyező eljárási módon állítsa be.

FIGYELEM

Az aszlatbetét derékszögű vágáshoz való beállítása után az aszlatbetét némileg levágásra kerül, ha azt ferde szögű vágásra használja.

Ha ferde vágási műveletre van szükség, az aszlatbetétet állítsa be ferde szögű vágáshoz.

8. Alsó vezetőlécc (A) használatának megerősítése

FIGYELMEZTETÉS

Jobb ferde vágás esetén az (A) alsó vezetőléccet fordítsa el az óra járásának irányába. Ha nem fordítja el az óra járásának irányába, a fő test vagy a fűrészlapp érintkezhet az (A) alsó vezetőléccel, sérülést eredményezve.

Ez a szárnycsavart fel van szerelve egy (A) alsó vezetőléccel.

Közvetlen szögűvágás és bal ferde szögű vágás esetén használja az (A) alsó vezetőléccet. Ekkor az anyag stabil vágását valósíthatja meg széles hátsó felülettel.

Jobb ferde vágás esetén emelje fel az (A) alsó vezetőléccet a **11. Ábrán** illusztráltak szerint, ezután fordítsa el azt az óra járásának irányába.

9. Alsó vezetőlécc (B) használatának megerősítése

FIGYELMEZTETÉS

Bal ferde vágás esetén fordítsa el az alsó vezetőléccet (B) az óra járásával ellentétes irányba. Ha nem fordítja el az óra járásával ellentétes irányba, a fő test vagy a fűrészlapp érintkezhet az alsó vezetőléccel (B), sérülést eredményezve.

Ez a szárnycsavart fel van szerelve egy alsó vezetőléccel (B). Közvetlen szögűvágás és jobb ferde szögű vágás esetén használja az alsó vezetőléccet (B). Ekkor az anyag stabil vágását valósíthatja meg széles hátsó felülettel. Bal ferde vágás esetén emelje fel az alsó vezetőléccet (B) a **12. Ábrán** illusztráltak szerint, ezután fordítsa el azt az óra járásával ellentétes irányba.

10. Festékvonalak használata

(1) Derékszögű vágás

Lazítsa meg a 6 mm-es gombos csavart és érintse hozzá a védőlap hegyét a munkadarabhoz.

Ha a munkadarabon levő festékvonalat egy vonalba állítja a védőlap hornyával, a munkadarab vágása a festékvonalon történik.

(2) Gérvágás és összetett vágás (gérvágás +ferde vágás)

A motorszakasz lesüllyesztésekor az alsó védőlap felemelkedik és megjelenik a fűrészlapp.

Állítsa egy vonalba a festékvonalat a fűrészlappal.

FIGYELEM

Néhány elrendezésben, amikor a forgóasztalt forgatja, a védőlap kiemelkedik a vezetőlécc felületéből. Lazítsa meg a 6 mm-es gombos csavart és tolja a védőlapot a visszahúzott helyzetbe. Soha ne emelje fel az alsó védőlapot, miközben a fűrészlapp forog. Amikor derékszögben vagy annál nagyobb szögben vág, csúsztassa hátra a védőlapot. A védőlap és az (A) alsó vezetőlécc és a (B) alsó vezetőlécc nem csak érintkezésbe kerül és károsan befolyásolhatja a vágási pontosságot, hanem ez a védőlap károsodását is eredményezheti.

11. Lézervonal helyének beállítása

Festékvonalazás könnyen készíthető ezen a szárnycsavart a lézeres jelölőhöz. Egy kapcsoló gyújtja fel a lézeres jelölőt (**15. Ábra**).

A vágás választásától függően a lézervonal egy vonalba hozható a vágási szélesség (fűrészlapp) bal oldalával vagy a jobb oldalán levő festékvonallal. A lézervonal a fűrészlapp szélességéhez van beállítva a gyári szállítási időpontjában. Állítsa be a fűrészlapp és a lézervonal helyzetét a következő lépések megtételével, hogy megfeleljen a választott felhasználásnak.

(1) Kapcsolja fel a lézeres jelölőt és készítsen egy körülbelül 5 mm mély hornyot a munkadarabon, amely körülbelül 20 mm magas és 150 mm széles. Tartsa a hornyolt munkadarabot a satuval ahogy van, és ne mozgassa azt.

Hornyolási munka esetén olvassa el a "24. Hornyovágási eljárások" pontot. Ezután fordítsa el a beállított és tolja el a lézervonalat. Ha az óra járásának irányába fordítja, a lézervonal jobbra toódik, ha pedig az óra járásával ellentétes irányba fordítja, a lézervonal balra toódik. Amikor úgy dolgozik, hogy a festékvonal egybeesik a fűrészlapp bal oldalával, a lézervonalat rendezze egy vonalba a hornyolási végével (**16. Ábra**). Amikor a fűrészlapp jobb oldalával egy vonalba rendezi el, a lézervonalat a hornyolási jobb oldalával hozza egy vonalba.

(2) A lézervonal helyének beállítása után húzzon egy egyenes szögű festékvonalat munkadarabra, és a festékvonalat hozza egy vonalba a lézervonallal. A festékvonal elrendezésekor kis lépésenként csúsztassa a munkadarabot és a satuval rögzítse abban a helyzetben, ahol a lézervonal fedésbe kerül a festékvonallal. Dolgozzon ismét a hornyoláson, és ellenőrizze a lézervonal helyzetét. Ha meg akarja változtatni a lézervonal helyzetét, tegye meg újra a beállításokat az (1) - (3) lépéseket követve.

(3) A lézervonal helyének beállítása után húzzon egy egyenes szögű festékvonalat munkadarabra, és a festékvonalat hozza egy vonalba a lézervonallal. A festékvonal elrendezésekor kis lépésenként csúsztassa a munkadarabot és a satuval rögzítse abban a helyzetben, ahol a lézervonal fedésbe kerül a festékvonallal. Dolgozzon ismét a hornyoláson, és ellenőrizze a lézervonal helyzetét. Ha meg akarja változtatni a lézervonal helyzetét, tegye meg újra a beállításokat az (1) - (3) lépéseket követve.

FIGYELMEZTETÉS

○ Mielőtt a táp dugaszát bedugja az aljzatba, győződjön meg róla, hogy a fő vész és a lézeres jelölő kikapcsolt állapotban van.

- Gyakorolja a legnagyobb elővigyázatot az indítókapcsoló kezelésekor a lézervonal helyzetének beállításához, mivel a tápdugasz a működés során be van dugva az aljzatba. Ha az indítókapcsolót véletlenül meghúzza, a fűrészlap foroghat és váratlan baleseteket eredményezhet.
- Ne távolítsa el a lézeres jelölőt más célokra történő felhasználáshoz.

VIGYÁZAT (13. Ábra és 14. Ábra)

- Lézersugárzás - Ne nézzen a sugárba.
- Lézersugárzás a munkaasztalon. Ne nézzen a sugárba.
- Ha a szem közvetlenül ki van téve a lézersugárnak, akkor megsérülhet.
- Ne szorje szét.
- Ne üsse meg erősen a lézeres jelölőt (a szerszám fő végét); ellenkező esetben a lézervonal helyzete elromolhat, a lézeres jelölő sérülését, valamint rövidebb élettartamát eredményezve.
- A lézeres jelölőt csak a vágási művelet alatt tartsa égvé. A lézeres jelölő hosszabb világítása rövidebb élettartamot eredményezhet.
- Az itt megadottaktól eltérő vezetékek vagy beállítások használata vagy eljárások végrehajtása veszélyes sugárzási igénybevételt eredményezhet.

MEGJEGYZÉS

- A vágást úgy hajtsa végre, hogy a lézervonal átfedje a festékvonalat.
- Ha a festékvonal és a lézervonal átfedésben van, a fény ereje és gyengesége megváltozik, stabil vágási műveletet eredményezve, mivel könnyedén észreveheti a vonalak egyezését. Ez biztosítja a minimális vágási hibákat.
- Kültéri vagy ablak közelében történő üzemeltetéskor a napfény miatt nehezen lehet észrevenni a lézervonalat. Ilyen körülmények között menjen olyan helyre, amely nem közvetlenül a napon van, és kezdje el az üzemeltést.
- Ne húzza a vezetéknel fogva a motorfej mögött vagy ne akassza bele az ujját, fát és hasonlókat; ellenkező esetben a vezeték lejöhet, és lehet, hogy a lézeres jelölő nem fog világítani.
- Rendszeresen ellenőrizze és győződjön meg róla, hogy a lézervonal helyzete rendben van. Az ellenőrzési módszert illetően, húzzon egy egyeses szögű festékvonalat a munkadarabra körülbelül 20 mm magassággal és 150 mm szélességgel, és ellenőrizze, hogy a lézervonal egy vonalba esik-e a festékvonallal [A festékvonal és a lézervonal közötti eltérésnek kevesebbnek kell lennie, mint a festékvonal szélessége (0,5 mm)] (17. Ábra).

12. Digitális kijelző panel (C12LSH esetén)(18. Ábra és 19. Ábra)

- (1) A digitális kijelző kapcsoló bekapcsolása a sarokillesztési és a ferde szögére egyaránt 0°-ot mutat, tekintet nélkül a főegység szögére.
- (2) Hozza egy vonalba a főegység szögét a billenési szögét (0°) és a sarokillesztési szögét (0°), és tartsa lenyomva azok visszaállító gombjait legalább 0,2 másodpercre.
- (3) Ha a lézeres jelölő kapcsolóját bekapcsolja, mialatt a digitális kijelző kapcsolója bekapcsolt állapotban van, felyugrad a lézeres jelölő. (A C12RSH modellen csak a lézeres jelölő kapcsolója.)

VIGYÁZAT

- A digitális panel üzemeltetésekor állítsa a motor fejrészét a felső határhelyzetbe és állítsa le a fűrészlapot.
- Ha a sarokillesztési szög digitális kijelzőjén mutatott szám különbözik a pozitív leállítás szögétől (például, 45,0° → 45,5°, 31,6° → 32,0°) akkor a pozitív leállítás valószínűleg némileg eltér a megfelelő helyzettől. Ha ez történik, a következők szerint járjon el.
 - (1) Meglazított oldalsó fogantyúval módítsa balra és jobbra a forgatóasztalt, és állítsa azt be a megfelelő helyzetbe.
 - (2) Ha a számok a kijelzőn és a pozitív leállításon még mindig nem egyeznek, akkor fordítsa a forgatóasztalt a 0°-os helyzetbe. A következő lépésben a **20. Ábrán** bemutatottak szerint meglazított oldalsó fogantyúval módítsa a forgatóasztalt balra és jobbra. Miután beállította azt a megfelelő 0°-os helyzetbe, nyomja meg ismét a visszaállítás gombot a **18. Ábrán** bemutatottak szerint.

MEGJEGYZÉS

- A vágás megkezdése előtt állítsa egy vonalba a főegységet a 0°-os sarokillesztési szöggel és a 0°-os ferde szöggel, és tartsa lenyomva azok visszaállító gombjait legalább 0,2 másodpercre. Ha a digitális kijelző kapcsolót anélkül nyomja BE állásba, hogy a főegységet beirányítaná a 0°-ra, akkor a digitális kijelzőn megjelenő számok és a főegység szöge nem fognak megegyezni.
- Ha a digitális kijelző kapcsolója kikapcsolja helyzetben van, a lézeres jelölő nem gyullad fel (csak a C12LSH modellen).

- Ne használja a főegységet elektromos zajt keltő berendezés, mint például generátorok közelében. Az elektromos zaj hibás leolvasási értékeket vagy működést okozhat a digitális kijelzőn.

13. Vágási művelet

- A 21. Ábrán** bemutatottak szerint a fűrészlap szélessége a vágási szélesség. Ezért csúsztassa a munkadarabot jobbra (a kezelő pozíciójából nézve), amikor (b) hossz kívánatos, vagy balra, amikor (a) hossz kívánatos. Lézeres jelölő használata esetén helyezze egy vonalba a lézervonalat a fűrészlap bal oldalával, aztán hozza egy vonalba a festékvonalat a lézervonallal.
- (2) Miután bekapcsolta a kapcsolót és ellenőrizte, hogy a fűrészlap maximális fordulatszámra forog, lassan nyomja le a fogantyút, miközben az (A) kart lent tartja, és a fűrészlapot hozza a vágni kívánt anyag közelébe.
 - (3) Ha a fűrészlap érintkezik a munkadarabbal, fokozatosan nyomja le a markolatot, hogy belevágjon a munkadarabba.
 - (4) Miután a munkadarabot bevágta a kívánt mélységig, kapcsolja KI a szerszámgépet és hagyja, hogy a fűrészlap teljesen megálljon, mielőtt felmenti a markolatot a munkadarabról, hogy visszajuttassa azt a teljesen visszahúzott helyzetbe.

VIGYÁZAT

- A maximális vágási méretekhez nézze meg a "SPECIFIKÁCIÓK" táblázatot.
- A markolat megnövelt nyomása nem növeli a vágási sebességet. Ellenkezőleg, a túl nagy nyomás a motor túlterhelését és/vagy a vágási hatékonyság csökkenését eredményezheti.
- Győződjön meg róla, hogy az indítókapcsoló KI legyen kapcsolva és a tápdugasz el legyen távolítva az aljzából, amikor a szerszám nincs használatban.
- Mindig kapcsolja le az áramot és hagyja, hogy a fűrészlap teljesen megálljon, mielőtt felmenti a markolatot a munkadarabról. Ha a markolatot úgy emeli fel, hogy a fűrészlap még forog, a levágott darab megszorulhat a fűrészlap ellenében, és a szilánkok veszélyes szétszóródását okozhatja.
- Minden alkalommal, amikor befejezte a mély vágási művelet egy vágását, kapcsolja ki a kapcsolót, és ellenőrizze, hogy a fűrészlap megáll-e. Azután emelje fel a markolatot és juttassa vissza a teljesen visszahúzott helyzetbe.
- Legyen benne teljesen biztos, hogy a levágott anyagot eltávolította a forgatóasztalról, és aztán fogjon hozzá a következő lépéshez.
- A folyamatos vágási művelet a motor túlterhelését eredményezheti. Érintse meg a motort, és ha ha forró, állítsa le a vágási műveletet és pihentesse mintegy 10 percig, azután indítsa el újabb a vágási műveletet.
- Ne működtesse a fejrész vagy ne emelje fel a fő egységet, a digitális kijelzőt foja (1. Ábra), mivel ez a digitális kijelző károsodását okozhatja.

14. Keskeny munkadarabok vágása (nyomásos vágás)

- Csúsztassa le a csuklós felfüggesztőt az (A) tartóra, azután húzza meg a csúszkáróztató gombot (A)(B) (2. Ábra). Süllyessze le a fogantyút a munkadarab vágásához. A szerszámépp ilyen módon történő használata megengedi a legfeljebb 107 mm-es négyzet alakú munkadarabok vágását.

15. Széles munkadarabok vágása (Csúszó vágás)

- (1) Munkadarabok 107 mm-ig terjedő magassággal és 312 mm-ig terjedő szélességgel: Lazítsa meg a csúszka rögzítőgombjait (A) (2. Ábra), fogja meg a fogantyút és csúsztassa előre a fűrészlapot. Ezután nyomja le a fogantyút és csúsztassa hátra a fűrészlapot a munkadarab vágásához. Ez megkönnyíti a 107 mm magasságig és 312 mm szélességig terjedő munkadarabok vágását.
- (2) Munkadarabok 120 mm-ig terjedő magassággal és 260 mm-ig terjedő szélességgel: A 120 mm magasságig és 260 mm szélességig terjedő munkadarabok a fenti 15-(1) bekezdésben leírtakkal azonos módon vágathatók.

MEGJEGYZÉS

- 120 mm magasságú munkadarab vágásakor a motorfej alsó határhelyzetét úgy állítsa be, hogy a motorfej alsó széle és a munkadarab közötti hézag az alsó határhelyzetről 2 - 3 mm legyen.
- Ha a fogantyút túlzott vagy oldalirányú erővel nyomja le, a fűrészlap a vágási művelet során vibrálhat és nem kívánt vágásjeleket okozhat a munkadarabon, ezek csökkenten a vágás minőségét.
- Ennek megfelelően a fogantyút finoman és óvatosan nyomja le.
- Csúszó vágás esetén finoman tolja vissza a fogantyút (hátrafelé) egyetlen, finom művelettel.
- A fogantyú mozgásának megállítása a vágás során nem kívánt vágási jeleket okoz a munkadarabon.

FIGYELMEZTETÉS

- Csúszó vágá esetén kövesse az eljárásokat.
- Az előre történő csúszó vágás (a kezelő felé) nagyon veszélyes, mert a fűrészlap felfelé kiugorhat a munkadarabból. Ezért a fogantyút mindig a kezelőtől elfelé csúszassa.
- A sérülési kockázat csökkentéséhez mindig juttassa vissza a kocsit a leghátó helyzetbe minden egyes keresztvágási művelet után.
- Soha ne tegye a kezét az oldalsó fogantyúra a vágási művelet alatt, mivel a fűrészlap közel kerül az oldalsó fogantyúhoz, amikor a motorfej le van süllyesztve.

16. Sarokillesztés vágási eljárások

- (1) Lazítsa meg az oldalsó fogantyút és húzza fel a szögmegeállítók karját. Azután állítsa be a forgatóasztalt, amly a jelző egy vonalba nem kerül a sarokillesztési skálával **(22. Ábra)**.
- (2) Húzza meg újra az oldalsó markolatot, hogy a forgatóasztalt a kívánt pozícióban rögzítse.
- (3) A gérskála egyaránt jelzi a vágási szöveget a szögskálán és a gradienst a foksálán.
- (4) A gradienst, amely az eltávolítandó háromszög alakú szakasz magasságának és alapjának aránya, használható a gérskála beállítására a vágási szög helyett, ha kívánt.
- (5) Ezért egy munkadarab 2/10 fokban történő vágáshoz állítsa a jelzőt pozícióba.

MEGJEGYZÉS

- Pozitív megeállások vannak a 0° központi beállítás jobb és bal oldalán, a 15°, 22,5°, 30° és 45° beállításoknál.
- Ellenőrizze, hogy a sarokillesztési skála és a jelző hegye megfelelően egy vonalban áll-e.
- Ha a fűrészt úgy üzemelteti, hogy a sarokillesztési skála és a jelző nem egy vonalban esik vagy az oldalsó markolat nincs megfelelően meghúzva, az rossz vágási pontosságot eredményez.

17. Gervágási szög finombeállítás

- (1) Forgassa el a forgóasztalt a kívánt gervágási szögbe.
- (2) Amikor a gervágási szög finombeállítását végzi, fordítsa el a gombot (A), miközben felhúzza a kart **(23. Ábra)**.

MEGJEGYZÉS

- A gomb (A) elfordítása az óra járásának irányába lehetővé teszi a forgóasztal finombeállítását jobbra. A gomb (A) elfordítása az óra járásával ellentétes irányba lehetővé teszi a forgóasztal finombeállítását balra.
- (3) A kívánt szögbe való beállítás után szorítsa meg az oldalsó fogantyút.

FIGYELEM

Mindig ellenőrizze, hogy az oldalsó fogantyút rögzítve van-e, és a forgóasztalt le van-e szorítva.

Ha szög vágást kísérel meg a forgóasztalt leosztítása nélkül, akkor a forgóasztalt váratlanul eltolódhat sérüléseket okozva.

18. Ferde vágási eljárások

FIGYELEM

- Biztosítsa, hogy a szorító kar ferde vágáskor biztonságosan legyen rögzítve.
- Ezt akkor tegye, ha a levágott anyag hossza nagyobb, mint 25 mm. Néha a vágás nem hajtható végre, mivel a fűrészlap belekap az alsó védőlap belsejébe.
- (1) Lazítsa meg a szorító kart és a fűrészlapot állítsa ferde szögbe balra vagy jobbra. Amikor a motorfejet jobbra billenti, húzza a beállító csapot (A) hátrafelé. A szorító kar alkalmas egy csatrendszerre. A munkapad és a fő test érintkezésekor húzza a szorító kart a nyíl-jel irányába a **24. Ábrán** illusztráltak szerint, és változtassa meg a szorító kar irányát.
- (2) Állítsa be a dőlésszöveget a kívánt értékre, miközben figyelje a dőlésszög skálát és a jelzőt, azután rögzítse a leosztító kart.

FIGYELMEZTETÉS

Amikor a munkadarabot rögzítette a lap bal vagy jobb oldalán, a rövid levágott rész nyugalomba kerül a fűrészlap jobb vagy bal oldalán. Mindig kapcsolja le az áramot és hagyja teljesen megállni a fűrészlapot, mielőtt felemeli a markolatot a munkadarabbról.

Ha a markolatot úgy emeli fel, hogy a fűrészlap még forog, a levágott darab megszorulhat a fűrészlap ellenében, és a szilánkok veszélyes szétzóródását okozhatja.

Ha a ferde vágást félúton megállítja, akkor kezdje el a vágást, miután a motorfejet visszahúzza a kezdeti helyzetbe.

Félútról indítva, visszahúzás nélkül, azt okozza, hogy az alsó védőlap beszorul a munkadarab vágáshornyába, és érintkezésbe kerül a fűrészlappal.

VIGYÁZAT

Amikor egy 75 mm magasságú munkadarabot vág a bal 45°, ferde vágási helyzetben vagy egy 50 mm magasságú munkadarabot a jobb 45°, ferde vágási helyzetben, a motorfej alsó határhelyzetét úgy állítsa be, hogy a motorfej alsó széle és a munkadarab közötti hézag az alsó határhelyzetnél 2 - 3 mm legyen (olvassa el a "2. A fűrészlap alsó határhelyzetének ellenőrzése" fejezetet a 53. oldalon).

19. Ferde szög finombeállítás

- (1) Fogja meg a motorfejen levő fogantyút és pozícionálja azt a kívánt szögbe. Ideiglenesen húzza meg a szorító kart. **(25. Ábra)**

FIGYELEM

Ha nincs eléggé meghúzva, a motorfej hirtelen elmozdulhat vagy elcsúszhat, sérüléseket okozva. Győződjön meg arról, hogy eléggé meghúzta a motorfej szakaszt, így az nem mozdul el.

- (2) Amikor a ferde szög finombeállítását végzi, fordítsa el a gombot (B), miközben alátámasztja a fogantyút a kezével. **(26. Ábra)**

MEGJEGYZÉS

- A gomb (B) elfordítása az óra járásának irányába lehetővé teszi a fő egység finombeállítását balra (előlről nézve).
- A gomb (B) elfordítása az óra járásával ellentétes irányba lehetővé teszi a fő egység finombeállítását jobbra (előlről nézve).
- (3) A kívánt szögbe történő beállítás után húzza meg a szorító kart és szorítsa le a motorfejet.

FIGYELEM

Mindig ellenőrizze, hogy a szorító kar rögzítve van-e és a motorfej le van-e szorítva. Ha szög vágást kísérel meg a motorfej leosztítása nélkül, akkor a motorfej váratlanul eltolódhat sérüléseket okozva.

20. Gervágási eljárások

A gervágás a fenti 16. és 18. pontokban levő utasítások követésével hajtható végre. A gervágás maximális vágási méreteihez nézze meg a "SPECIFIKÁCIÓK" táblázatot.

VIGYÁZAT

Mindig rögzítse a munkadarabot jobb vagy bal kezzel és a fűrés kerek részének bal kézzel hátrafelé csusztatásával vágja azt.

Nagyon veszélyes elfordítani a forgóasztalt balra összetett vágás alatt, mivel a fűrészlap hozzáérhet a munkadarabot rögzítő kézhez.

Bal ferdeszög állítá összetett vágás esetén (szög + ferde) fordítsa a (B) alsó vezetőlécezt az óra járásával ellentétes irányba, és kezdjen bele a vágási műveletbe.

Jobb ferde összetett vágás (szög + ferde) esetén fordítsa el a (A) alsó vezetőlécezt az óra járásával ellentétes irányba, és kezdjen bele a vágási műveletbe.

21. Hosszú anyagok vágása

Hosszú anyagok vágásakor használjon egy kiegészítő platformot, amely ugyanolyan magas, mint a tartó (opcionális tartozék) és a különleges kiegészítő berendezés alapja.

Kapacitás: faanyag (Sz × M × H)
300 mm × 45 mm × 1300 mm, vagy
180 mm × 25 mm × 2000 mm

22. A tartók felszerelése (Opcionális tartozék)

A tartók segítenek a hosszabb munkadarabot stabilan és a helyükön tartani a vágási művelet során.

- (1) A **27. Ábrán** jelzettek szerint használjon acél négyzetet a tartók felső szélének egy vonalba állításához az alapfelülettel.
- Lazítsa meg a 6 mm-es szárnyas anyát. Fordítsa el a magasságállító csavart 6 mm-re, és állítsa me a tartó magasságát.
- (2) Beállítás után szorosan húzza meg a 6mm-es szárnyas anyát, és rögzítse a tartót a 6 mm-es gombos csavarral (opcionális tartozék). Ha a magasságállító csavar 6 mm magassága nem elegendő, tegyen alá egy vékony lemezt. Győződjön meg róla, hogy a 6 mm-es magasságállító csavar vége nem áll ki a tartóból.

FIGYELEM

- Amikor szállítja vagy viszi a szerszámot, ne fogja meg a tartót.
- Fennáll a veszélye, hogy a tartó kicsúszik az alaplóból. A tartó helyett fogja a fogantyút.

23. Megállító precíziós vágáshoz (a megállító és a tartó opcionális tartozék)

A megállító megkönnyíti a folyamatos precíziós vágást 285 mm - 450 mm közötti hosszban.

A megállító felszereléséhez csatlakoztassa azt a tartóhoz a 6 mm-es gombos csavarral a **28. Ábrán** bemutatottak szerint.

24. Koronás öntvény satu, koronás öntvény megállító (L) és (R) (opcionális tartozék) használatának megerősítése

- (1) A koronás öntvény megállító (L) és (R) (opcionális tartozékok) lehetővé teszik a koronás öntvény könnyebb vágásait a fűrészlap megdöntése nélkül. Szerelje be őket az alap kétoldalas oldalába a **29. Ábrán** bemutatottak szerint. A berakás után húzza meg a 6 mm-es gombos csavarokat a koronás öntvény leállításához rögzítéséhez.

- (2) A koronás öntvény satu (B) (opcionális tartozék) felszerelhető akár a bal vezetőlécre (Vezetőléce (B)), akár a jobb vezetőlécre (Vezetőléce (A)). Egyesülhet a koronás öntvény lejtésével és a satu lenyomható.

Ezután szükség szerint forgassa el a felső gombot, hogy biztosan csatlakoztassa a koronás öntvényt a helyén. A satuszerelvénnyel felemeléséhez vagy lesüllyesztéséhez először lazítsa meg a 6 mm-es szárnycsavart.

A magasság beállítása után szorosan húzza meg a 6 mm-es szárnycsavart; azután szükség szerint forgassa el a felső gombot, hogy biztosan csatlakoztassa a koronás öntvényt a helyén (**30. Ábra**).

Pozícionálja a koronás öntvényt annak FALLAL ÉRINTKEZI SZÉLÉVEL a vezetőléccel szemben és MENNYSZÉKTEL ÉRINTKEZI SZÉLÉVEL a koronás öntvény megállítókkal szemben a **30. Ábrán** bemutatottak szerint. A koronás öntvény megállítókat a koronás öntvény mérete szerint kell beállítani. Húzza meg a 6 mm-es szárnycsavart a koronás öntvény megállító rögzítéséhez. A gérvágási szöghöz olvassa el az alsó táblázatot. Használja az (A) alsó vezetőléceket a koszorúpárkány szorosabb rögzítéséhez (**11. Ábra**).

FIGYELMEZTÉS

Mindig szilárdan szorítsa le vagy fogja satuba, hogy a koronás öntvényt a vezetőléchez rögzítse; ellenkező esetben a koronás öntvény leugorhat az asztalról és testi sérülést okozhat.

Ne fordítse el a vágást. A fő váz vagy a fűrészlap hozzáérhet az alsó vezetőléchez és sérülést eredményezhet.

VIGYÁZAT

Mindig győződjön meg, hogy a motorfej (**1. Ábra**) nem ér hozzá a koronás öntvény satuszerelvényhez, amikor lesüllyeszti a vágáshoz. Ha bármilyen veszély fennáll, hogy ez történhet, lazítsa meg a 6 mm-es gombos csavart és mozgassa a koronás öntvény satuszerelvénnyel olyan helyzetbe, ahol az nem érintkezik a fűrészlappal.

25. Horonyvágási eljárások

A munkadarabba hornyok a 8 mm-es mélységállító csavarral (**32. Ábra**) beállításával vágathatók.

- (1) Fordítsa a megállító tartót a **32. Ábrán** bemutatott irányba. Süllyessze le a motorfejet, és kézzel fordítsa el a 6 mm-es mélységállító csavart. (Ahol a 6 mm-es mélységállító csavarral érinti a csuklós felfüggesztést.)
- (2) Állítsa be a kívánt vágási mélységre a fűrészlap és az alap közötti távolság beállításával (**31. Ábra**).

MEGJEGYZÉS

Egyetlen horony vágásakor a munkadarab valamelyik végén a szükségtelen részt vésóvel távolítsa el.

A FÜRÉSZLAP FELSZERELÉSE ÉS ELTÁVOLÍTÁSA

FIGYELMEZTETÉS

- Baleset vagy személyi sérülés megelőzéséhez mindig kapcsolja ki az indítókapcsolót és húzza ki a dugaszt a dugaszolóaljzatból, mielőtt eltávolít vagy felszerel egy fűrészlapot.

Ha olyan állapotban végez vágási munkát, ahol a 10 mm-es csavarral nincs eléggé meghúzva, a 10 mm-es csavarral megmozdít, a lap lejöhet, és az alsó védőlap károsodhat, sérüléseket eredményezve.

Szintén ellenőrizze, hogy a 10 mm-es csavarok megfelelően meg vannak-e húzva, mielőtt bedugja a dugaszt a dugaszolóaljzatba.

- Ha a 10 mm-es csavarok a 17 mm-es dugókulcsból (standard tartozék) eltérő számszámok használatával kerülnek csatlakoztatásra vagy leválasztásra, túlzott vagy helytelen meghúzás történik, ami sérülést eredményez.

1. A fűrészlap felszerelése (**33. Ábra, 34. Ábra, 35. Ábra és 36. Ábra**)

- (1) Használja a Phillips csavarhúzó a tengely borítóját rögzítő 5 mm-es csavarral megmozdítására, majd távolítsa el a tengely borítóját.

- (2) Nyomja be a tengely rögzítőt és lazítsa meg a 10 mm-es csavart 17 mm-es dugókulccsal (standard tartozék).

Mivel a 10 mm-es csavarral balmenetes, jobbra fordítással lazítsa meg a **35. Ábrán** bemutatottak szerint.

MEGJEGYZÉS

- Ha a tengelyrögzítő nem nyomható be könnyen az tengely rögzítéséhez, fordítsa el a 10 mm-es csavart a 17 mm-es dugókulccsal (standard tartozék), miközben nyomást gyakorol az tengelyrögzítőre.

A fűrészlap tengely rögzítésére kerül, amikor a tengelyrögzítőt befelé nyomja.

- (3) Távolítsa el a csavart és az alátétet (D).

- (4) Emelje fel az alsó védőburkolatot és szerelje fel a fűrészlapot.

FIGYELMEZTETÉS

A fűrészlap felszerelésekor győződjön meg róla, hogy a fűrészlapon levő forgásiirányjelző és a hajtásház forgásiiránya (**1. Ábra**) megegyezik.

- (5) Alaposan tisztítsa meg az alátétet (B) és a 10 mm-es csavart, és szerelje fel azokat a fűrészlap tengelyére.

- (6) Nyomja be a tengelyrögzítőt és húzza meg a 10 mm-es csavart balra fordítva azt 17 mm-es kulccsal (10 mm-es dugókulcs) a **35. Ábrán** jelzettek szerint.

VIGYÁZAT

- A csuklós felfüggesztés mögött belül egy perverzét van felszerelve.

A fűrészlap eltávolításakor vagy felszerelésekor ne érintkezzen a perverzével. Az érintkezés eltérheti vagy kicsorbíthatja a fűrészlap hegyeit.

- Erősítse meg, hogy a tengelyrögzítő visszatért a visszahúzott helyzetbe a fűrészlap felszerelése vagy eltávolítása után.

- Úgy húzza meg a 10 mm-es csavart, hogy az ne lazuljon meg a működés során.

Győződjön meg arról, hogy a 10 mm-es csavarral megfelelően meg lett húzva, mielőtt beindítja a szerszámgépet.

2. A fűrészlap leszerelése

A fűrészlapot a fenti 1. bekezdésben leírt felszerelési eljárást fordítottjanként szerelje le.

A fűrészlap az alsó védőburkolat felemelése után könnyedén eltávolítható.

VIGYÁZAT

Soha ne kíséreljen meg más fűrészlapot felszerelni, mint 290 mm - 305 mm átmérőűeket.

KARBANTARTÁS ÉS ELLENIRZÉS

FIGYELMEZTETÉS

A baleset vagy személyi sérülés elkerüléséhez mindig győződjön meg róla, hogy az indítókapcsoló ki legyen kapcsolva, és, hogy a tápdugasz ki legyen húzva a dugaszolóaljzatból, mielőtt a szerszám bármiféle karbantartását vagy ellenőrzését végezné.

Amint lehet, jelentse egy képzett személynek, ha a gép hibáját fedezi fel, beleértve a védőlapokat vagy a fűrészlapot.

1. A fűrészlap ellenőrzése

A tönkremenetel vagy sérülés első jelekor mindig azonnal cserélje ki a fűrészlapot.

A sérült fűrészlap személyi sérülést okozhat, az elkopott fűrészlap pedig nem hatékony működést és a motor esetleges túlterhelését okozhatja.

VIGYÁZAT

Soha ne használjon életlen fűrészlapot. Amikor egy fűrészlap életlen, ellenállása a szerszám markolata által alkalmazott kéznyomással szemben igyekszik megnőni, nem biztonságossá téve a szerszám gép üzemeltetését.

2. A rögzítő csavarok ellenőrzése

Rendszeresen ellenőrizze minden rögzítő csavart, és ügyeljen rá, hogy azok megfelelően meg legyenek szorítva. Minden megmozdult csavart azonnal szorítsa meg. Ennek elhanyagolása súlyos veszélyeket hozhat magában.

3. A szénkéfék ellenőrzése (37. Ábra)

A motor szénkéféket tartalmaz, amelyek fogyasztóknak számító alkatrészek. Mivel a túlságosan elkopott szénkefe a motor hibát okozhatja, ezért az ábrán látható számmal megegyező számú szénkéfékre cserélje ki a szénkéféket, ha azok a „kopási határ” közeléig elkoptak. Emellett a szénkéféket mindig tartsa tisztán, és ügyeljen arra, hogy a szénkéfék szabadon elcsúszhassanak tartójukban.

4. A szénkéfék cseréje

Lapos csavarhúzó segítségével szerelje szét a szénkefetartó házakat. A szénkéfék ekkor egyszerűen eltávolíthatók.

5. A motor karbantartása

A motor tekerceselése az elektromos szerszám "szíve". Gondosan ügyeljen rá, hogy a tekerceselés ne sérüljön, illetve ne kerüljön kapcsolatba olajjal vagy vízzel.

6. Ellenőrizze az alsó védőburkolatot a megfelelő működés szempontjából

A szerszám minden egyes használata előtt tesztelje az alsó védőburkolatot (4. Ábra), hogy meggyőződjön róla, hogy az jó állapotban van és simán mozog.

Soha ne használja a szerszámot, ha az alsó védőburkolat nem működik megfelelően és nincs jó mechanikai állapotban.

7. Tárolás

Miután befejezte a szerszám üzemeltetését, ellenőrizze, hogy végrehajtásra kerültek-e a következők:

- (1) Az indítókapcsoló KI helyzetben legyen,
 - (2) A tápdugasz ki van-e húzva a dugaszolóaljzatból,
- Amikor a szerszám nincs használatban, tárolja száraz helyen, ahol gyerekek nem érhetik el.

8. Védőlap kicserélése

Hosszú használat után a védőlapban a fűrészlap rése kiszélesedhet és cserélt igényelhet. Ha a fűrészlap rése kiszélesedne, cserélje ki a védőlapot egy újra (38. Ábra). Csere után készítsen rajta egy hornyot. Olvassa el a "4. Horony vágása a védőlapra" a 53. oldalon.

9. Polimer ékszj kicserélése

A motor erejének átvitele a fűrészlapra egy polimer ékszjijal történik. Amikor a polimer ékszjij elszakad vagy megsérül, vegye le a szjiburkolatot a négy 5 mm-es csavar megajlításával (2. Ábra) és cserélje ki a sérültet egy újra. Amikor csatlakoztatja a szjijt a tárcsákba, először a polimer ékszjij 2 vagy 3 fogát csatlakoztassa az (A) tárcsa és a (B) tárcsa hornyaihoz. Ezután elfordítva az (A) tárcsát és a (B) tárcsát, csatlakoztassa a szjijnak mind a 13 fogát a tárcsákhoz (39. Ábra).

10. Kenés

A következő csúszófelületeket havonta egyszer kenje meg, hogy a szerszámgépet hosszú időre jó működési állapotban tartsa. Javasolt a gépolaj használata.

Olajellátó pontok:

- * Csukló forgó része
- * A tartó (A) forgó része
- * A satuszerelvény forgó része

11. Tisztítás

Időközönként távolítsa el a forgácsot és egyéb hulladékanyagot a szerszámgépet felületéről egy nedves, szappanos törölkendővel. A motor hibás működésének elkerüléséhez védje azt az olajjal vagy vízzel történő érintkezéstől.

Ha a lézervonal a lézeres jelölő fénykibocsátó szakaszának ablakára ragadt forgácsok és hasonlók következtében láthatatlanná válik, száraz ruhával vagy szappanos vízzel megnedvesített puha törölkendővel stb. törölje le és tisztítsa meg az ablakot.

12. Szervizelési alkatrészelista

- A: Alkatrész-szám
- B: Kódszám
- C: Használt darabszám
- D: Megjegyzések

FIGYELEM

Hitachi kéziszerszámok javítását, módosítását és ellenőrzését csak Hitachi Szakszerviz végezheti.

Javítás vagy egyéb karbantartás esetén hasznos ha ezt a szerviz-alkatrész listát a szerszámmal együtt átadjuk a Hitachi szakszerviznek.

A kéziszerszámok üzemeltetése és karbantartása során be kell tartani az egyes országokban érvényben lévő biztonsági rendelkezéseket és szabványokat.

MÓDOSÍTÁSOK

A Hitachi kéziszerszámok állandó tökéletesítéseken mennek át, hogy alkalmazni tudják a legújabb műszaki fejlesztések eredményeit.

Éppen ezért egyes alkatrészek előzetes bejelentés nélkül megváltozhatnak.

GARANCIA

A Hitachi Power Tools szerszámokra a törvényes/országos előírásoknak megfelelő garanciát vállalunk. A garancia nem vonatkozik a helytelen vagy nem rendeltetésszerű használatból, továbbá a normál mértékűnek számító elhasználódásból, kopásból származó meghibásodásokra, károokra. Reklamáció esetén kérjük, küldje el a - nem szétszerelt - szerszámot a kezelési útmutató végén található GARANCIA BIZONYLATTAL együtt a hivatalos Hitachi szervizközpontba.

MEGJEGYZÉS

A HITACHI folyamatos kutatási és fejlesztési programja következtében az itt szereplő műszaki adatok előzetes bejelentés nélkül változhatnak.

A környezeti zajra és vibrációra vonatkozó információk

A mért értékek az EN61029 szabvány szerint kerültek meghatározásra.

Jellemző A-súlyozott hangnyomásszint: 92 dB (A)

Jellemző A-súlyozott hangteljesítmény-szint: 105 dB (A)

Viseljen hallásvédelmi eszközt.

A jellemző súlyozott négyzetes gyorsulási középérték nem haladja meg a 2,5 m/s² értéket.

230 V- névleges feszültséggel ellátott elektromos szerszámokhoz használandó áramellátó rendszerre vonatkozó információk

Az elektromos készülék bekapcsolási műveletei feszültségingadozásokat okoznak. Ennek az elektromos szerszámnak a kedvezőtlen hálózati körülmények közötti üzemeltetése káros hatásokat gyakorolhat más elektromos készülékek működésére. 0,29 Ohm-mal egyenlő vagy annál alacsonyabb hálózati impedancia esetén valószínűleg semmilyen negatív hatás nem lesz.

A maximális megengedhető hálózati impedancia rendszerint nem kerül túllépésre, ha a vezetékágat az áramkivezetéshez 25 amperes vagy ennél nagyobb teljesítményű csatlakozódobozból táplálják.

Áramkimaradás esetén, vagy ha a tápdugasz kihúzásra került, a kapcsolót azonnal állítsa KI helyzetbe. Ez megakadályozza az ellenőrzés nélküli újraindulást.

VŠEOBECNÉ PROVOZNÍ POKYNY

VAROVÁNÍ! Při použití elektrického nářadí je nutné dodržovat základní bezpečnostní opatření, aby se zmenšilo nebezpečí požáru, úrazu elektrickým proudem nebo zranění. Dodržujte také následující pokyny.

Před použitím nástroje si přečtěte všechny tyto pokyny a návod pečlivě uschovejte. Z bezpečnostních důvodů:

1. Udržujte pracovní prostředí čisté. Nepořádek na pracovišti vede k úrazům.
2. Vyhýbejte se nebezpečnému prostředí. Chraňte nářadí před deštěm. Nepoužívejte ve vlhkých nebo mokřích místech. Mějte pracoviště dobře osvětlené. Nepoužívejte nářadí blízko hořlavých a výbušných materiálů.
3. Chraňte se proti úrazu elektrickým proudem. Nedotýkejte se uzemněných předmětů (např. potrubí, radiátorů, sporáků nebo lednicěk).
4. Dbejte na to, aby byly děti nebo jiné nepovolané osoby v bezpečné vzdálenosti od pracoviště a nedotýkaly se nářadí ani přírodní šňůry.
5. Nepoužívané nástroje uložte v suchu na bezpečném místě mimo dosah dětí.
6. Nástroj nepřetěžujte. Bude pracovat lépe a bezpečněji v podmínkách, pro které byl zkonstruován.
7. Používejte vhodný nástroj. Nepoužívejte malý nástroj nebo příslušenství na práce, pro které je zapotřebí výkonný nástroj. Používejte nářadí jen na práce, pro které je určeno; například nepoužívejte kotoučovou pilu na řezání větví nebo kmenů stromů.
8. Na práci se vhodně obléčte. Neberte si volné šaty nebo šperky. Mohou být zachyceny pohyblivými částmi. Při práci venku se doporučuje používat pryžové rukavice a vhodnou obuv (s protiskluzovou podrážkou). Máte-li dlouhé vlasy, použijte vhodnou pokrývku hlavy.
9. Používejte ochranné pomůcky. Chraňte si oči a pokud se při práci práší, použijte ochrannou masku nebo filtr.
10. Připojte zařízení na odsávání prachu. Při práci s touto posuvnou kombinovanou pokosovou pilou může vznikat značné množství prachu z odsávacího zařízení na pevném krytu.
11. Zacházejte s napájecí šňůrou opatrně. Nikdy nezvedejte nářadí za šňůru a netahajte za šňůru, když ji chcete odpojit ze zásuvky. Chraňte šňůru před teplem, olejem a ostrými hranami.
12. Pracujte bezpečně. Obráběný materiál upevněte svorkou nebo ve svéráku. Je to bezpečnější než přidržovat materiál rukou a uvolníte si tak pro práci s nástrojem obě ruce.
13. Při práci se příliš nenakláníjte. Udržujte pevný postoj a rovnováhu.
14. Zacházejte s nástroji opatrně. Chraňte vždy jejich ostří a udržujte je čisté, aby se s nimi dobře a bezpečně pracovalo. Dodržujte pokyny pro mazání a výměnu příslušenství. Pravidelně kontrolujte stav napájecí šňůry a je-li poškozena, nechejte nástroj opravit v autorizovaném servisním středisku. Pravidelně kontrolujte stav prodlužovací šňůry a vyměňte ji, je-li poškozena. Mějte ruce suché a čisté, neumazané olejem nebo mazivem.
15. Odpojte napájecí šňůru ze zásuvky, není-li nástroj používán, provádějí-li se jeho údržba nebo se mění příslušenství, např. čepele, nástavce nebo řezací nože.
16. Odstraňte klíče. Zvykněte si před zapnutím nástroje zkontrolovat, zda na něm není nasazen klíč.
17. Zabraňte náhodnému zapnutí. Při přenášení nástroje nemějte prst na spínači. Před připojením napájecí šňůry do zásuvky zkontrolujte, zda je nástroj vypnut.
18. Používáte-li nástroj venku, použijte jen prodlužovací šňůry určené pro venkovní prostředí.
19. Buďte pozorní. Sledujte průběh práce. Používejte zdravý rozum. Nepracujte s nástrojem, jste-li unaveni.
20. Před každým použitím zkontrolujte poškození části nářadí, abyste zjistili, zda budou pracovat správně. Zamejte se na polohu pohyblivých částí, volný pohyb pohyblivých částí, poškození, montáž a další podmínky, které by mohly ovlivnit použití nástroje. Poškozenou ochranu nebo jiné části je třeba správně opravit nebo vyměnit v autorizovaném servisním středisku, nejsou-li v tomto návodu uvedeny jiné pokyny. Vadné spínače nechejte vyměnit v autorizovaném servisním středisku. Nepoužívejte nástroj, nejde-li spínač zapnout nebo vypnout.

21. Varování!
Abyste zabránili poranění, používejte jen příslušenství nebo nástavce popsané v tomto návodu.
22. Opravy světe jen autorizovanému servisu. Tento elektrický nástroj odpovídá příslušným bezpečnostním požadavkům. Opravy smí provádět jen kvalifikované osoby s použitím originálních náhradních dílů. Jinak může uživatelé dostat velké nebezpečí.

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ PŘI POUŽITÍ POSUVNÉ KOMBINOVANÉ POKOSOVÉ PILY

1. Plocha v okolí stroje musí být rovná, dobře udržovaná a bez volného materiálu jako jsou třísky a úlomky.
2. Zabezpečte přiměřené všeobecné nebo bodové osvětlení.
3. Elektrické nástroje nikdy nepoužívejte na jiné účely, než jsou uvedené v tomto návodu k obsluze.
4. Opravy smí provádět pouze autorizovaný servis. Výrobce není odpovědný za žádné škody a zranění z důvodu opravy nepovolanými osobami a z důvodu nesprávného zacházení s nástrojem.
5. Pro zajištění navržené provozní integrity elektrických nástrojů neodstraňujte nainstalované kryty nebo šrouby.
6. Nedotýkejte se pohyblivých částí nebo příslušenství, dokud není odpojeno napájení.
7. Váš nástroj použijte s nižším příkonem než je uvedeno na typovém štítku; v opačném případě nemusí být povrchová úprava dobrá a může se snížit pracovní účinnost vzhledem k přetížení motoru.
8. Plastové díly neutřete rozpouštědly. Rozpouštědla jako benzin, ředidlo, benzen, tetrachloroetan, alkohol mohou poškodit plastové díly a způsobit jejich prasknutí. Neutřete je těmito rozpouštědly. Plastové díly vyčistíte měkkým hadrem navlhčeným v mýdlové vodě.
9. Používejte pouze originální náhradní díly HITACHI.
10. Tento nástroj se smí rozebrat pouze za účelem výměny uhlikových kartáčů.
11. Schematický výkres nástroje v tomto návodu k obsluze je určen pouze pro autorizovaný servis.
12. Nikdy nepilte železná kovy nebo zvivo.
13. Zabezpečte přiměřené všeobecné nebo bodové osvětlení. Zásoby a hotové výrobky umístěte v blízkosti normální pracovní polohy obsluhy.
14. V případě potřeby použijte vhodné osobní ochranné prostředky, které mohou zahrnovat:
Chrániče sluchu pro snížení nebezpečí poškození sluchu.
Ochranné brýle pro snížení nebezpečí zranění očí.
Dýchací maska pro snížení nebezpečí inhalace škodlivého prachu.
Rukavice pro manipulaci s pilovým kotoučem (pilové kotouče by se měly pokud možno vždy přenášet v držáku) a drsným materiálem.
15. Obsluha je přiměřeně vyskočena k použití, nastavení a obsluze stroje.
16. Zdržte se vybírání jakýchkoli úlomků nebo jiných částí obrobku z řezného prostoru, když stroj běží a hlava pily není v klidové poloze.
17. Posuvnou kombinovanou pokosovou pilu nikdy nepoužívejte se spodním ochranným krytem zablokovaným v otevřené poloze.
18. Přesvědčte se, že spodní ochranný kryt se volně pohybuje.
19. Pilu nepoužívejte, když ochranné kryty nejsou na místě, v dobrém provozním stavu a řádně udržovány.
20. Používejte správně nastavené pilové kotouče. Dodržujte maximální rychlost vyznačenou na pilovém kotouči.
21. Nepoužívejte pilové kotouče, které jsou poškozené nebo deformované.
22. Nepoužívejte pilové kotouče vyrobené z vysokorychlostní oceli.
23. Používejte pouze pilové kotouče doporučené firmou HITACHI.
24. Používejte pilové kotouče, které jsou v souladu s EN847-1.
24. Pilové kotouče musí mít vnější průměr mezi 290 mm a 305 mm.
25. Vyberte správný pilový kotouč pro daný materiál.
26. Posuvnou kombinovanou pokosovou pilu nikdy neobsluhujte s pilovým kotoučem otočeným nahoru nebo do strany.
27. Zabezpečte, aby v obrobku nebyla cizí tělesa jako např. hřebíky.
28. Když je vložka stolu opotřebená, vyměňte ji.

29. Pilu nepoužívejte k řezání jiných materiálů než je hliník, dřevo nebo podobné materiály.
30. Pilu nepoužívejte k řezání jiných materiálů, než jsou doporučeny výrobcem.
31. Postup výměny kotouče včetně metody výměny a varování musí být správně proveden.
32. Když řežete dřevo, posuvnou kombinovanou pokosovou pilu připojte ke sběrači prachu.
33. U drážkování buďte opatrní.
34. Když nástroj připravujete nebo přenášíte, nedržte ho za držák. Místo toho ho držte za rukojeť.
35. Řezat začněte, až když otáčky motoru dosáhnou maximální rychlosti.
36. Když zpozorujete nezvyklé chování, okamžitě vypněte vypínač.
37. Odpojte napájení a počkejte, dokud pilový kotouč nezastane, až potom začněte nástroj opravovat nebo nastavovat.
38. Během řezání s pokosem nebo úkosem nesmíte kotouč zvednout, dokud se úplně nepřestane točit.
39. Během řezání posuvem, musí se pilový kotouč tlačit a posouvat směrem od obsluhy.
40. Berte do úvahy všechna možná další nebezpečí při řezání, jako je laserové záření pro oči, náhlý vnik posuvných částí do pohyblivých částí stroje apod.

PARAMETRY

Max. řezní kapacita Výška × šířka	0°		105 mm × 312 mm	
	Pokos 45°		105 mm × 220 mm	
	Úkos	Vlevo 45°	68 mm × 312 mm	
		Vpravo 45°	43 mm × 312 mm	
	Kombinováno	Úkos (Vlevo) 45° + Pokos 45°		68 mm × 220 mm
Úkos (Vpravo) 45° + Pokos (Vlevo) 31°		43 mm × 265 mm		
Úkos (Vpravo) 45° + Pokos (Vpravo) 45°		43 mm × 220 mm		
Rozměry pilového kotouče (vněj.D × vnitř.D × tloušťka)			305 mm × 30 mm × 2,3 mm	
Řezný úhel pokosu			Pravé 0° – 57°, Levé 0° – 46°	
Řezný úhel úkosu			Pravé a Levé 0° – 45°	
Kombinovaný řezný úhel		Úkos (Vlevo) 0° – 45°	Pokos (Vlevo) 0° – 45°, Pokos (Vpravo) 0° – 31°	
		Úkos (Vpravo) 0° – 45°	Pokos (Vpravo) 0° – 45°, Pokos (Vlevo) 0° – 31°	
Napětí (podle oblasti)*			(110 V, 230 V) ~	
Příkon*			1520 W	
Volnoběžná rychlost			4000 min ⁻¹	
Rozměry stroje (šířka × hloubka × výška)			595 mm × 930 mm × 710 mm	
Model			C12LSH	C12RSH
Hmotnost (čistá)			30 kg	29 kg
Digitální displej		Přesnost ±0,5°	Ano	Ne
Laserový značkovač		Maximální výstup	Po<3 mW Laserový výrobek třídy	
		(lambda)	654 nm	
		Laserové médium	Laserová dioda	

*Zkontrolujte, prosíme, štítek na výrobku. Štítek podléhá změnám v závislosti na oblastech použití.

STANDARDNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ

- (1) 305 mm TCT pilový kotouč (namontovaný na stroji) 1
- (2) Sáček na prach 1
- (3) 17 mm nástrčný klíč 1
- (4) Sestava svěraku 1
- (5) Držák 1

Standardní příslušenství podléhá změnám bez předchozího oznámení.

VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ (dodává se samostatně)

- (1) Prodlužovací držák a zarážka
- (2) Svěrák zvonovicového článku (Včetně zarážky zvonovicového článku (L))
- (3) Zarážka zvonovicového článku (L)
- (4) Zarážka zvonovicového článku (R)

Volitelné příslušenství podléhá změnám bez předchozího oznámení.

POUŽITÍ

- Řezání různých druhů hliníkových rámu a dřeva.

VYBALENÍ

- Pozorně vybalte elektrický nástroj a všechny další předměty (standardní příslušenství).
- Pozorně zkontrolujte, zda jsou v balení všechny příslušné předměty (standardní příslušenství).

PŘED POUŽITÍM

1. **Zdroj napětí**
Ujistěte se, že používaný zdroj napětí splňuje požadavky specifikované na štítku výrobku.
2. **Spínač**
Ujistěte se, že spínač je v poloze vypnuto. Pokud je zástrčka zasunuta v zásuvce elektrického proudu a spínač je v poloze „ON“, nástroj začne okamžitě pracovat, a to může způsobit vážný úraz.

3. Prodlužovací kabel

Pokud je pracoviště vzdáleno od zdroje, použijte prodlužovací kabel o správné tloušťce a kapacitě. Je třeba, aby prodlužovací kabel byl co nejkratší.

4. Když je elektrický nástroj připravený na přepravu, jeho hlavní části jsou zabezpečeny blokovacím kolíkem

Jemně pohnete rukojetí, aby bylo možno vyjmout blokovací kolík. Během dopravy zamkněte blokovací kolík do převodové skříně (Obr. 3).

5. K hlavnímu stroji připevňte sáček na prach (Obr. 1)

6. Instalace

Zajistěte, aby stroj byl vždy upevněn k pracovnímu stolu. Elektrický nástroj připevňte k rovnému horizontálnímu pracovnímu stolu. Použijte šrouby s průměrem 8 mm a dostatečnou délkou vzhledem ke tloušťce pracovního stolu. Délka šroubů by měla být alespoň o 40 mm delší než je tloušťka pracovního stolu. Například, u 25 mm hrubého pracovního stolu použijte šrouby 8 mm x 65 mm.

SEŘÍZENÍ ELEKTRICKÉHO NÁŘADÍ PŘED POUŽITÍM

VÝSTRAHA

Všechna potřebná nastavení proveďte před vložením zástrčky do zdroje elektrického proudu.

1. Zkontrolujte, zda spodní ochranný kryt plynule funguje

VÝSTRAHA

- Posuvná kombinovaná pokosová pila je vybavena blokováním hlavy pily jako bezpečnostním zařízením.
- Když chcete sklopit hlavu pily a řezat, musíte uvolnit blokování stisknutím blokovací páčky (A) palcem.
- (1) Když stisknete dolů rukojetě a zároveň držíte blokovací páčku (A), zkontrolujte, zda se spodní ochranný kryt plynule otáčí (Obr. 4).
- (2) Následně zkontrolujte, zda se spodní ochranný kryt vrátí do své původní polohy, když rukojetě zvednete.

2. Zkontrolujte spodní mezní polohu pilového kotouče (Obr. 5 a Obr. 6).

Zkontrolujte, že pilový kotouč je možno snížit o 9 až 10 mm pod vložku stolu. Když pilový kotouč vyměníte za nový, nastavte spodní mezní polohu tak, aby pilový kotouč neřezal otočnou desku, nebo nebude možnost řezání dokončit. Pro nastavení spodní mezní polohy pilového kotouče postupujte podle odstavce (1) uvedeného níže (Obr. 6). Kromě toho, když měníte polohu 8 mm nastavovacího šroubu hloubky sloužícího jako spodní mezní hranice zářky pilového kotouče.

- (1) Otáčejte 8 mm šroubem nastavení hloubky a měňte výšku až hlava šroubu dotkne závěsu a nastavte spodní mezní polohu pilového kotouče.

POZNÁMKA

Ujistěte se, že je pilový kotouč nastaven tak, že se nebude zařezávat do otočné desky.

3. Spodní mezní poloha pilového kotouče při řezání velkých obrobků.

POZNÁMKA

Při pravouhlém řezání obrobku vyššího než 107 mm nebo 70 mm při řezání v levém úhlu úkosu nebo 45 mm při řezání v pravém úhlu úkosu nastavte spodní mezní polohu tak, aby se základna hlavy motoru (Obr. 5) nedotkla obrobku.

Nastavení spodní polohy pilového kotouče provádějte podle postupu (1) na Obr. 5.

- (1) Snížete hlavu motoru a otáčejte 8 mm šroubem nastavení hloubky; nastavení proveďte tak, aby mezi spodní hranicí polohou hlavy motoru a horní částí obrobku ve spodní mezní poloze pilového kotouče, kde se závěsu dotýká hlava 8 mm šroubu nastavení hloubky, byla vůle 2 - 3 mm.

PRAKTICKÉ POUŽITÍ

UPOZORNĚNÍ

- Abyste se vyhnuli zranění osob, nikdy obrobek nedávejte na stůl nebo ze stolu, když je nástroj v provozu.

- Končetiny si nikdy nedávejte dovnitř linie vedle varovných značek, když je nástroj v provozu. Může to způsobit nebezpečné situace (Obr. 7).

VÝSTRAHA

- Je nebezpečné odstranit nebo vkládat obrobek, když se pilový kotouč otáčí.
- Při řezání odstraňujte z otočného stolu piliny.
- Pokud se piliny přilíší nahromadí, pilový kotouč se odkryje nad řezaným materiálem. Ruce ani nic jiného nikdy nedávejte do blízkosti odkrytého kotouče.

1. Materiál pevně uchyťte pomocí svěráku, aby se během řezání nemohl pohnout

2. Obsluha vypínače

Zatáhnutím spouště se vypínač zapne. Uvolněním spouště se vypínač vypne.

3. Nastavení držáku základové desky (Obr. 8)

Uvolněte 6 mm šroub pomocí 10 mm nástrčného klíče. Nastavte držák základové desky tak, až se její spodní povrch dotkne pracovního stolu nebo povrchu podlahy.

Po nastavení utáhněte pevně 6 mm šroub.

4. Řezání drážky do ochranného krytu

Držák (A) má ochranný kryt (Obr. 9), do kterého se musí výřiznout drážka. Abyste lehce stáhli ochranný kryt uvolněte 6 mm šroub s knoflíkem.

Po umístění vhodného kousku dřeva položeného na povrch stavítka a stolu, proveďte upevnění pomocí sestavy svěráku. Po otočení vypínače a když pilový kotouč dosáhl maximální rychlosti pomalu snižujte držadlo a výřiznete drážku do ochranného krytu.

VÝSTRAHA

Neřežte drážku příliš rychle, jinak můžete ochranný kryt zničit.

5. Nastavení ochranného krytu (Obr. 9)

- (1) Pro případ řezání v pravém úhlu nebo řezání v úkosu: Uvolněte 6 mm šroub s knoflíkem, dostatečně ochranný kryt lehce do kontaktu s materiálem, který se má řezat a zajistěte. Inkoustovou čáru zarovnejte s pilovým kotoučem a začnete činnost.
- (2) V případě řezání v pokosu nebo řezání v pokosu plus řezání v úkosu: Uvolněte 6 mm šroub s knoflíkem, posuňte ochranný kryt dozadu, ujistěte se, že nevyčnívá z povrchu stavítka.

6. Použití sestavy svěráku (standardní příslušenství) (Obr. 10)

Sestava svěráku může být namontována buď na levém stavítku (stavítko (B)) nebo pravém stavítku (stavítko (A)) a může se zvyšovat nebo snižovat podle výšky obrobku. Pro zvýšení nebo snížení sestavy svěráku uvolněte napřed 6 mm křídlový šroub (A). Hřídel svěráku má pět uzamykacích drážek do kterých zapadá špička 6 mm křídlového šroubu (A) navrženého tak, aby zamklou sestavu svěráku v požadované poloze. Aby se zajistilo, že špička 6 mm křídlového šroubu (A) je vhodně zarovnána s požadovanou zamykací otvorem drážkou na hřídeli svěráku, jednoduše zarovnejte horní povrchu stavítka buď vzhledem k pěti V-drážkám na povrchu hřídele sestavy svěráku.

Aby se zajistilo nastavení výšky může se sestava svěráku proto připojit k jedné ze tří poloh.

Po nastavení výšky upevněte pevně 6 mm křídlový šroub (A); potom otočte horní knoflík, pokud je to nutné pro připojení obrobku v poloze.

UPOZORNĚNÍ

Obrobek vždy pevně upněte k stavítku; v opačném případě může být obrobek vymrštěn ze stolu a způsobit zranění osob.

VÝSTRAHA

Vždy zkontrolujte, že hlava motoru není v kontaktu se svěrákem, když ji sklopite, abyste mohli řezat. Pokud hrozí, že by se tak mohlo stát, uvolněte 6 mm křídlový šroub (A) a posuňte svěrák do pozice, kde nebude v kontaktu s pilovým kotoučem.

7. Nastavení polohy vložky stolu (Obr. 1)

Vložka stolu je umístěna na otočném stole. Při dodávce nástroje z výrobního závodu je vložka stolu upevněna tak, že se jí pilový kotouč nemůže dotknout. Otvěry spodního povrchu obrobku se značně zmenší, jestliže vložka stolu je upevněna tak, aby mezera mezi bočním povrchem a pilovým kotoučem byla co nejmenší. Před použitím nástroje tuto mezeru odstraňte následujícím postupem.

- (1) Řezání v pravém úhlu
Uvolněte tři 5 mm šrouby stroje, potom upevněte levou stranu vložky stolu a dočasně utáhněte 5 mm šrouby stroje na obou stranách. Potom uchyťte obrobek (široký asi 200 mm) pomocí sestavy svěráku a uřízněte ho. Po

zarovnaní řezaného povrchu s hranou vložky stolu, bezpečně zatáhnete 5 mm šrouby stroje na obou stranách. Odstraňte obrobek a bezpečně utáhněte 5 mm středící šroub stroje. Nastavte pravou stranu vložky stolu stejným způsobem.

- (2) Řezání v levém a pravém úhlu úkosu
Nastavte vložku stolu stejným způsobem jako pro řezání v pravém úhlu.

VÝSTRAHA

Po nastavení vložky stolu pro pravouhlé řezání, vložka stolu bude při řezání v úkosu v nějakém místě narážena.

Když je požadováno řezání v úkosu, vložku stolu pro tento způsob řezání nastavte.

8. Kontrola použití menšího stavítka (A)

UPOZORNĚNÍ

V případě pravého řezání v úkosu, otočte menším stavítkem (A) ve směru hodinových ručiček. Jestliže se otáčení neprovádí v tomto směru může nastat dotek hlavního tělesa nebo pilového kotouče s menším stavítkem (A), což může způsobit zranění.

Tento výkonný nástroj je vybaven menším stavítkem (A).

V tomto případě přímého řezání v úhlu a řezání v levém úkosu, použijte menší stavítko (A). Potom můžete provádět stabilní řezání materiálu se širokou zadní stranou.

V případě řezání v pravém úkosu, zvedněte menší zarážku (A), jak je to zobrazeno na Obr. 11 a potom ji otáčejte ve směru hodinových ručiček.

9. Kontrola použití menšího stavítka (B)

UPOZORNĚNÍ

V případě řezání v levém úkosu otáčejte menší zarážku (B) proti směru hodinových ručiček. Jestliže není otáčena proti směru hodinových ručiček (tj. zprava doleva), potom se může hlavní těleso nebo pilový kotouč dotknout menšího stavítka (B) a způsobit zranění.

Tento výkonný nástroj je vybaven menším stavítkem (B). V případě řezání v přímém úhlu a v pravém úkosu, použijte menší stavítko (B). Potom můžete provádět stabilní řezání materiálu se širokou zadní stranou. V případě řezání v levém úkosu zvedněte menší stavítko (B), jak je to zobrazeno na Obr. 12, a potom jím otáčejte proti směru hodinových ručiček.

10. Použití inkoustové čáry

- (1) Řezání v pravém úhlu
Uvolněte 6 mm šroub s knoflíkem a dotkněte se obrobkem špičky ochranného krytu. Zarovnejte inkoustovou čáru na obrobku s drážkou na ochranném krytu, obrobek se uřeže v místě inkoustové čáry.
- (2) Řezání pokosem a kombinované řezání (řezání pokosem, řezání úkosem).
Po snížení motorové sekce se zvedne spodní ochranný kryt a objeví se pilový kotouč.
Zarovnejte inkoustovou čáru s pilovým kotoučem.

VÝSTRAHA

V některých úpravách, když se otočný stůl otáčí, ochranný kryt vyčnívá nad povrch zarážky. Uvolněte 6 mm šroub s knoflíkem a zatlačte ochranný kryt do vytažené polohy. Nikdy nezvedejte spodní kryt, pokud se pilový kotouč točí. Když řežete pod úhlem napravo nebo vlevo, okamžitě posuňte ochranný kryt dozadu. Nejenže se ochranný kryt a menší stavítko (A) a menší stavítko (B) dostane do kontaktu a negativně ovlivní přesnost řezu, může to způsobit dokonce i poškození krytu.

11. Nastavení pozice laserové čáry

Inkoustovou čáru lze na tomto nástroji snadno nahradit laserovou čarou. Vypínač rozsvítí laserový značkovací (Obr. 15).

V závislosti od volby vašeho řezu může být laserová čára zarovnaná s levou stranou šířky řezu (pilový kotouč) nebo s inkoustovou čarou na pravé straně. Laserová čára je při odeslání z výroby nastavena na šířku pilového kotouče. Nastavte pozici pilového kotouče a laserové čáry podle následujících kroků, aby vyhovovaly vaší volbě.

- (1) Rozsviďte laserový značkovací a udělejte přibližně 5 mm hlubokou drážku na obrobku s rozměry přibližně 20 mm na výšku a 150 mm na šířku. Obrobek s drážkou uchytte svérákem tak jak je a nehybejte s ním. Pro drážkování viz "24 Postup drážkování".

- (2) Potom otočte nastavovačem a posuňte laserovou čáru. Pokud otočíte ve směru hodinových ručiček, laserová čára se pohne doprava a když proti směru hodinových ručiček, laserová čára se pohne doleva. Pokud pracujete s inkoustovou čarou zarovnanou s levou stranou pilového kotouče, zarovnejte laserovou čáru s levým okrajem drážky (Obr. 16). Pokud ji máte zarovnanou s pravou stranou pilového kotouče, zarovnejte laserovou čáru s pravým okrajem drážky.

- (3) Po nastavení pozice laserové čáry nakreslete na obrobek inkoustovou čáru v pravém úhlu a zarovnejte inkoustovou čáru s laserovou čarou. Při zarovnávaní inkoustové čáry obrobek postupně posouvajte po malých kouscích a svérákem jej upevněte v pozici, kde laserová čára překračuje inkoustovou čáru. Znovu udělejte drážku a zkontrolujte polohu laserové čáry. Pokud chcete změnit pozici laserové čáry, znovu proveďte nastavení podle kroků (1) až (3).

UPOZORNĚNÍ

- Před zasunutím zástrčky do zásuvky se přesvědčte, že hlavní vypínač a laserový značkovací jsou vypnuty.
- Při manipulaci se spouštěcím spínačem pro nastavení pozice laserové čáry dbejte nejvyšší opatrnosti, protože během operace je zástrčka zasunuta v zásuvce. Pokud náhodně zatáhnete za spouštěcí spínač, pilový kotouč se může začít otáčet a způsobit nečekanou nehodu.
- Laserový značkovací nevybírejte pro použití na jiné účely.

VÝSTRAHA (Obr. 13 a Obr. 14)

- Laserové záření ⚠ Nedívejte se do paprsku.
- Laserové záření na pracovním stole. Nedívejte se do paprsku. Pokud vystavíte oči přímo laserovému paprsku, mohou být zraněny.
- Nerozebírejte to.
- Laserový značkovací (hlavní těleso nástroje) chraňte před silnými nárazy; v opačném případě se může pozice laserové čáry vychýlit, což způsobí poškození laserového značkovací a zkrátí jeho životnost.
- Laserový značkovací rozsviďte pouze během samotného řezání. Příliš dlouhé svícení laserového značkovací může způsobit zkrácení jeho životnosti.
- Použití ovladačů nebo nastavení, nebo provedení postupů jiných, než jsou specifikovány zde, může způsobit vystavení nebezpečné radiaci.

POZNÁMKA

- Řez provádějte tak, že inkoustovou čáru překryjete laserovou čarou.
- Když jsou inkoustová a laserová čára překryty, síla světla se změní, čímž se zajistí stabilní řezná operace, protože můžete snadno rozeznat shodu čar. Tim se zajistí minimální chyby při řezání.
- Při pracích venku nebo v blízkosti okna může být těžké sledovat laserovou čáru vzhledem ke slunečnímu světlu. Za těchto okolností se přesuňte na místo, které není na přímém slunci a operaci zopakujte.
- Za kabel za hlavou motoru netahajte ani ho neohýbejte kolem prstu, dřeva apod.; v opačném případě se kabel může vytáhnout a laserový značkovací se nerozsvítí.
- Pravidelně kontrolujte a přesvědčte se, že pozice laserové čáry je v pořádku. Co se týče metody kontroly, na obrobek s výškou přibližně 20 mm a šířkou 150 mm si nakreslete inkoustovou čáru v pravém úhlu a zkontrolujte, zda je laserová čára v linii s inkoustovou čarou [Odchyłka mezi inkoustovou čarou a laserovou čarou by měla být menší než šířka inkoustové čáry (0,5 mm)] (Obr. 17).

12. Panel digitálního displeje (pouze pro C12LSH) (Obr. 18 a Obr. 19)

- (1) Po zapnutí vypínače digitálního displeje se zobrazí "0" jak pro úhel pokosu, tak pro úhel úkosu bez ohledu na úhel tělesa pily.
- (2) Vyrovnajte úhel tělesa pily s úhlem sklonu (O) a úhlem pokosu (O) a podržte stisknuté jejich nulovací tlačítka po dobu minimálně 0,2 vteřiny.
- (3) Zapnutím vypínače laserového značkovací při zapnutém digitálním displeji se zapne laserový značkovací. (U modelu C12RSH pouze vypínač laserového značkovací.)

UPOZORNĚNÍ

- Při ovládání digitálního panelu musí být hlava motoru v horní mezní poloze a kotouč musí být v klidu.
- Pokud údaj zobrazený na digitálním displeji úhlu pokosu je odlišný od úhlu pevného dorazu (například 45,0° → 45,5°, 31,6° → 32,0°), pak se pevný doraz pravděpodobně mírně odchyll od své správné polohy. Pokud k tomu dojde, postupujte následujícím způsobem.

- (1) Přesuňte otočný stůl doleva a doprava při uvolněné boční rukojeti a nastavte otočný stůl do správné polohy.
- (2) Jestliže údaj na displeji a pevný doraz stále nesouhlasí, otočte otočný stůl do polohy 0°. Dále přesuňte otočný stůl doleva a doprava při uvolněné boční rukojeti tak, jak je znázorněno na **obr. 20**. Po nastavení do správné polohy 0° opět stiskněte tlačítko reset, jak je uvedeno na **Obř. 18**.

POZNÁMKY

- Před zahájením řezání vyrovnejte úhel tělesa pily na úhel pokosu 0° a úhel úkosu 0° a podržte stisknuté jejich nulovací tlačítka po dobu minimálně 0,2 vteřiny. Pokud zapnete vypínač digitálního displeje bez vyrovnání tělesa pily na úhel 0°, pak údaje zobrazené na digitálním displeji a úhel tělesa pily nebudou souhlasit.
- Laserový značkováč se nezapne, jestliže je vypínač digitálního displeje vypnutý. (pouze u modelu C12LSH)
- Nepoužívejte těleso pily v blízkosti zařízení, které vytváří elektrické rušení, jako jsou např. alternátory. Elektrické rušení by mohlo způsobit zobrazení chybných údajů nebo chybno funkci digitálního displeje.

13. Řezání

- (1) Jak je zobrazeno na **Obř. 21**, šířka pilového kotouče je šířkou řezu. Proto posuňte obrobek doprava (z pohledu obsluhy), když požadujete délku (b), nebo doleva, když požadujete délku (a).
- Při použití laserového značkováče zarovnejte laserovou čáru s levou stranou pilového kotouče, a poté zarovnejte inkoustovou čáru s laserovou čárou.
- (2) Po otočení vypínače a kontrole, zda se pilový kotouč otáčí maximální rychlostí, stlačte pomalu rukojeť dolů a přitom držte dole páku (A) a přibližte pilový kotouč k materiálu, který se má řezat.
- (3) Jakmile se pilový kotouč dostane do kontaktu s obrobkem, povolna stiskněte rukojeť dolů a začněte obrobek řezat.
- (4) Po nařezání obrobku do požadované hloubky elektrický nástroj vypněte a pilový kotouč nechejte úplně zastavit, než zvednete rukojeť z obrobku, abyste ji vrátili do úplně zatáhnuté polohy.

VÝSTRAHA

- Maximální rozměry pro řezání jsou uvedeny v tabulce "ÚDAJE".
- Zvýšený tlak na rukojeť nezvyší rychlost řezání. Přílišný tlak naopak může způsobit přetížení motoru a/nebo sníženou účinnost řezání.
- Kdykoliv nástroj nepoužíváte, zkontrolujte, zda je spouštěcí spínač vypnutý a zástrčka vytažena ze zásuvky.
- Před zvednutím rukojeti od obrobku vždy nejprve vypněte napájení a pilový kotouč nechejte úplně zastavit. Pokud rukojeť zvednete, ještě když se pilový kotouč stále otáčí, odřezaný kus se může zaseknout o pilový kotouč a jeho úlomky se mohou nebezpečně rozptýlit.
- Po ukončení každého řezu při hloubkovém řezání vypněte vypínač a zkontrolujte, zda se pilový kotouč úplně zastavil. Poté zvedněte rukojeť a dejte ji do úplně zatáhnuté polohy.
- Buďte si absolutně jisti, že odstraníte řezný materiál z vrchu otočného stolu a až poté pokračujte dalším krokem.
- Pokračování v řezání může zapříčinit přetížení motoru. Dotkněte se motoru a jestliže je tento horký, řezání zastavte a počkejte asi 10 minut a potom v řezání pokračujte.
- Nikdy neobsluhujte hlavní sekci nebo nezvedejte hlavní jednotku tak, že chytíte za digitální displej (**Obř. 1**); toto může způsobit zničení tohoto displeje.

14. Řezání úzkých obrobků (výstrižky)

Posuňte záves dolů k držáku (A), potom utáhněte zajišťovací knoflík proti posunutí (A)/(B) (**Obř. 2**). Při řezání obrobku snižuje rukojeť. Použití výkonného nástroje tímto způsobem dovoluje řezání obrobků až do 107 mm čtverečních.

15. Řezání širokých obrobků (posuvné řezání)

- (1) Obrobky výšky do 107 mm a šířky do 312 mm: Uvolněte zajišťovací knoflík posuvu (A) (**Obř. 2**); uchopte rukojeť a posuňte pilový kotouč směrem dopředu. Potom zatlačte rukojeť dolů a při řezání posuňte pilový kotouč nazpět k obrobku. Toto umožňuje řezání obrobků až do výšky 107 mm a šířky 312 mm.
- (2) Obrobky do výšky 120 mm a do šířky 260 mm: obrobky výšky do 120 mm a šířky do 260 mm se mohou řezat stejně, jak je popsáno výše v paragrafu 15-(1).

VÝSTRAHA

- Při řezání obrobku vysokého 120 mm nastavte spodní mezní polohu hlavy motoru tak, aby mezera mezi spodní hranou hlavy motoru a obrobkem byla 2 až 3 mm ve spodní mezní poloze.
- Je-li rukojeť zatažena nadměrnou nebo postranní silou, může pilový kotouč během řezání vibrovat a způsobovat na obrobku nežádoucí stopy po obrábění, což snižuje kvalitu řezu. Rukojeť zatlačte dolů jemně a opatrně.
- Při řezání posuvem zatlačte rukojeť jemně zpátky (dozadu) jedním hladkým pohybem. Zastavení pohybu rukojeti během řezu způsobí na obrobku nežádoucí stopy po obrábění.

UPOZORNĚNÍ

- Pro řezání posuvem dodržujte daný postup. Řezání posuvem vpřed (směrem k obsluze) je velmi nebezpečné, neboť řezný kotouč by mohl vystřílet od obrobku směrem vzhůru. Proto vždy rukojeť posunujte směrem od obsluhy.
- Jezdec po každém přičlenění vždy vraťte do zcela zadní polohy, abyste snížili riziko poranění.
- Během řezání nikdy nepokládejte ruku na boční rukojeť, neboť řezný kotouč je k boční rukojeti přiblížil, když se sníží hlava motoru.

16. Postup řezání v pokosu

- (1) Uvolněte boční rukojeť a vytáhněte rukojeť pro úhlové zarážky. Následně nastavte otočný stůl tak, aby byl indikátor zarovnan s požadovaným nastavením na stupnici pokosu (**Obř. 22**).
- (2) Dotáhněte boční rukojeť, abyste zajistili otočný stůl v požadované poloze.
- (3) Stupnice pokosu indikuje jak řezný úhel na stupnici úhlů tak i stupně na stupnici stupňů.
- (4) Jestliže se to požaduje je možno místo řezného úhlu použít sklon, který je poměrem výšky k základně trojúhelníkové části, která má být odstraněna.
- (5) Proto, chcete-li užít obrobek se stoupáním 2/10, nastavte indikátor na tuto polohu.

POZNÁMKY

- Praktické zarážky jsou připraveny napravo i nalevo od 0° středového nastavení na 15°, 22,5°, 30° a 45°.
- Zkontrolujte, zda jsou stupnice pokosu a hrot indikátoru řádně zarovnaný.
- Provoz pily s nezarovnanou stupnicí pokosu s indikátorem nebo s řádně neupravenou boční rukojetí bude mít za následek nízkou přesnost řezu.

17. Jemné nastavení úhlu pokosu

- (1) Otáčejte otočným stolem, až dosáhnete úhlu pokosu, který potřebujete.
- (2) Pro jemné nastavení úhlu pokosu otáčejte knoflíkem (A) a přitom vytahujte páku nahoru (**Obř. 23**).

POZNÁMKY

Otáčení knoflíkem (A) ve směru hodinových ručiček dovoluje jemné nastavení otočného stolu směrem doprava. Otáčení knoflíkem (A) proti směru hodinových ručiček dovoluje jemné nastavení směrem doleva.

- (3) Po nastavení požadovaného úhlu utáhněte boční rukojeť.

VÝSTRAHA

Vždy zkontrolujte, že boční rukojeť je zajištěná a otáčecí stůl je upnutý. Jestliže se pokusíte řezat bez upnutí otočného stolu, potom se může stůl neočekávaně posunout a způsobit zranění.

18. Postup řezání v úkosu

VÝSTRAHA

- Zajistěte, aby při zkosení byla upínací páka bezpečně upevněná.
- Prosím, abyste toto udělali, jestliže je dálka materiálu, který se má uřezat delší jak 25 mm. Některé zkusky se nemůže provést, protože pilový kotouč se zachytí na vnitřní straně ochranného krytu.
- (1) Uvolněte upínací páku a zesikněte pilový kotouč nalevo nebo napravo. Když se nakloní motorová hlava napravo směrem dozadu vytáhněte nastavovací kolík (A). Upínací páka používá západkový systém. Když dojde k dotyku s pracovním stolem a hlavním tělesem, vytáhněte páku ve směru označené šipky, jak je to zobrazeno na **Obř. 24** a změňte směr upínací páky.
- (2) Nastavte úhel úkosu na požadovanou hodnotu a sledujte stupnici úhlu úkosu a indikátor, potom upevněte páčku svorky.

UPOZORNĚNÍ

Když je obrobek upevněn nalevo nebo napravo od kotoučé, krátká odřezaná část spočine na pravé nebo levé straně pilového kotoučé. Před zvednutím rukojeťi od obrobku vždy nejprve vypněte napájení a pilový kotouč nechejte úplně zastavit.

Pokud rukojeť zvednete, ještě když se pilový kotouč stále otáčí, odřezaný kus se může zaseknout o pilový kotouč a jeho úlomky se mohou nebezpečně rozptýlit.

Když zastavíte operaci řezání v úkosu uprostřed, řezat začnete po vytáhnutí hlavy motoru do původní polohy.

Kdybyste začali uprostřed bez vytáhnutí, spodní kryt by se zachytil v řezné drážce obrobku a dotknul by se pilového kotoučé.

VÝSTRAHA

Při řezání obrobku vysokého 75 mm v levém úkosu 45° nebo obrobku vysokého 50 mm v pravém úkosu 45° nastavte spodní mezní polohu hlavy motoru tak, aby mezera mezi spodní hranou hlavy motoru a obrobkem byla 2 až 3 mm ve spodní mezní poloze (viz oddíl "2. Zkontrolujte spodní mezní polohu pilového kotoučé" na str. 61).

19. Jemné nastavení úhlu úkosu.

- (1) Uchopte rukojeť na hlavě motoru a umístěte ji do úhlu úkosu, jaký potřebujete. Dočasně utáhněte upínací páku. (Obr. 25).

VÝSTRAHA

Jestliže neutáhnete hlavu motoru dostatečně pevně, tato se může náhle pohnout nebo posunout, což může způsobit zranění. Ujistěte se, že upevnění hlavy motoru je dostatečné a tato se nemůže pohnout.

- (2) Pro jemné nastavování úhlu úkosu, otáčejte knoflík (B) a současně podpírejte rukojeť rukou. (Obr. 26)

POZNÁMKA

Otáčením knoflíku (B) ve směru hodinových ručiček je umožněno jemné nastavení hlavní jednotky směrem doleva (při pohledu zepředu).

Otáčením knoflíku (B) proti směru hodinových ručiček umožňuje jemné nastavení hlavní jednotky směrem doprava (při pohledu zepředu).

- (3) Po nastavení požadovaného úhlu utáhněte upínací páku a upněte hlavu motoru.

VÝSTRAHA

Vždy kontrolujte upínací páku, zda je zajištěna a hlava motoru je upnutá. Jestliže se pokusíte o řezání pod úhlem bez upnutí motorové hlavy, potom se může hlava motoru neočekávaně posunout a zapříčinit zranění.

20. Postup kombinovaného řezání

Kombinované řezání lze provést podle výše uvedených pokynů 16 a 18. Maximální rozměry pro kombinované řezání jsou uvedeny v tabulce "UDAJE".

VÝSTRAHA

Vždy upevněte obrobek napravo nebo nalevo, řežte ho posunem zakulacené části pily levou rukou směrem dozadu.

Je velmi nebezpečné během kombinovaného řezání otáčet stolem nalevo, protože pilový kotouč se může dostat do kontaktu s rukou, která obrobek upevňuje.

V případě kombinovaného řezání (úhel + úkos) levým úkosem, otáčejte menším stavítkem (B) směrem proti směru hodinových ručiček a zahajte řezání.

V případě kombinovaného řezání (úhel + úkos) pravým úkosem otáčejte menším stavítkem (A) ve směru hodinových ručiček a zahajte řezání.

21. Řezání dlouhých materiálů

Při řezání dlouhých materiálů použijte doplňkovou plošinu se stejnou výškou jako je držák (doplňkové příslušenství) a základová deska speciálního doplňkového zařízení.

Kapacita: dřevěný materiál (š × v × d)
300 mm × 45 mm × 1300 mm, nebo
180 mm × 25 mm × 2000 mm

22. Instalace držáku (Doplňkové příslušenství)

Držáky pomáhají držet během řezání delší obrobky v stabilní poloze.

- (1) Jak je uvedeno na Obr. 27, pro zarovnání horního konce držáku s povrchem základové desky použijte ocelový úhelník. Uvolněte 6 mm křídlovou matici. Otočte 6 mm šroub pro nastavení výšky a nastavte výšku držáku.
- (2) Po nastavení pevně dotáhněte 6 mm křídlovou matici a upevněte držák pomocí 6 mm knoflíkového šroubu (doplňkové příslušenství). Pokud je délka

6 mm šroubu pro nastavení výšky nedostatečná, rozložte pod ním tenký plech. Přesvědčte se, že konec 6 mm šroubu pro nastavení výšky nevycívá z držáku.

VÝSTRAHA

- Když nástroj dopravujete nebo přenášíte nechtejte ho za držák.
- Je nebezpečí, že držák vyklouzne ze základny. Místo za držák ho uchopte za držadlo.

23. Zarážka pro přesné řezání (Zarážka a držák jsou doplňkové příslušenství)

Zarážka usnadňuje přesné řezání při délkách 285 mm až 450 mm.

Pokud chcete zarážku nainstalovat, připevněte ji k držáku 6 mm kulovitým šroubem podle Obr. 28.

24. Potvrzení použití svéráku zvonnicového článku, zarážky zvonnicového článku (L) a (R) (Doplňkové příslušenství)

- (1) Zarážka zvonnicového článku (L) a (R) (doplňkové příslušenství) umožňuje snadnější řezy zvonnicového článku bez naklonění pilového kotoučé. Nainstalujte je na základovou desku po obou stranách podle Obr. 29. Po vložení 6 mm knoflíkových šroubů je upevněte, abyste zarážky zvonnicového článku upevnili.

- (2) Svérák zvonnicového článku (B) (Doplňkové příslušenství) lze namontovat buď na levé stavítko (Stavítko (B)) nebo na pravé stavítko (Stavítko (A)). Lze jej spojit se sklonek zvonnicového článku a svérák lze zatlačit dolů.

Potom podle potřeby otočte horním knoflíkem, abyste zvonnicový článek bezpečně uchytili na místě. Když chcete svérák sklopit nebo zvednout, musíte nejdříve uvolnit 6 mm křídlový šroub.

Po nastavení výšky pevně dotáhněte 6 mm křídlový šroub; následně podle potřeby otočte horní knoflík, abyste zvonnicový článek bezpečně uchytili na místě (Obr. 30).

Zvonnicový článek umístěte se STĚNOVÝM KONTAKTNÍM OKRAJEM proti vodivému stavítku a se STROPNÍM KONTAKTNÍM OKRAJEM proti zarážkám zvonnicového článku podle Obr. 30. Zarážky zvonnicového článku nastavte podle velikosti zvonnicového článku.

Dotáhněte 6 mm křídlový šroub, abyste upevnili zarážky zvonnicového článku. Viz tabulka pro úhel pokosu uvedená níže.

Pro lepší upevnění zvonnicového článku použijte menší stavítko (A) (Obr. 11).

UPOZORNĚNÍ

Zvonnicový článek vždy pevně upněte k stavítku; v opačném případě může být zvonnicový článek vymrštěn ze stolu a způsobit zranění osob.

Neřežte v úkosu. Hlavní těleso nebo pilový kotouč se mohou dostat do kontaktu s menším stavítkem, což může způsobit zranění.

VÝSTRAHA

Vždy zkontrolujte, že hlava motoru (Obr. 1) není v kontaktu se svérákem zvonnicového článku, když ji sklopíte, abyste mohli řezat. Pokud hrozí nebezpečí, že by se tak mohlo stát, uvolněte 6 mm knoflíkový šroub a posuňte svérák zvonnicového článku do pozice, kde nebude v kontaktu s pilovým kotoučem.

25. Postup při řezání drážky

Drážky do obrobku se mohou řezat nastavením 8 mm nastavovacího šrouby hloubky (Obr. 32).

- (1) Otočte držákem zarážky ve směru zobrazeném na Obr. 32. Snižte hlavu motoru a otáčejte rukou 6 mm šroubem nastavení hloubky (až hlava 6 mm šroubu nastavení hloubky se dotkne závěsu).
- (2) Nastavte požadovanou hloubku řezání nastavením vzdálenosti mezi pilovým kotoučem a povrchem základny (Obr. 31).

POZNÁMKA

Když se řeže samostatná drážka na jednom nebo druhém konci obrobku, odstraňte nepotřebnou část dlátém.

MONTÁŽ A DEMONTÁŽ PÍLOVÉHO KOTOUČE

UPOZORNĚNÍ

- Abyste zabránili nehodě nebo zranění osob, před vyjmutím nebo instalací pilového kotoučé vždy vypněte spouštěcí spínač a vytáhněte zástrčku z napájení.

Pokud provádíte řezání ve stavu, že 10 mm šroub není dostatečně upevněný, může se ztratit, kotouč může vyskočit a poškodit spodní ochranný kryt a způsobit zranění.

Zároveň před vložením zástrčky do zásuvky zkontrolujte, zda jsou 10 mm šrouby řádně upevněny.

- Pokud jsou 10 mm šrouby připevněny nebo odmontovány pomocí jiných nástrojů než je 17 mm nástrčný klíč (standardní příslušenství), vyskytne se nadměrné nebo nedostatečné upevnění, což může mít za následek zranění.

1. Montáž pilového kotouče (Obr. 33, Obr. 34, Obr. 35 a Obr. 36)

- (1) Pomocí šroubováku Phillips uvolníte 5 mm šroub upevňující kryt vřetena a vyjměte jej.
- (2) Zatlačte blokování vřetena a 10 mm šroub uvolníte pomocí 17 mm nástrčného klíče (standardní příslušenství). Vzhledem k tomu, že 10 mm šroub má levý závit, uvolňujte ho otáčením doprava podle **Obr. 35**.

POZNÁMKA

Pokud blokování vřetena nelze snadno zatlačit, aby se vřeteno zablokovalo, otáčejte 10 mm šroubem pomocí 17 mm nástrčného klíče (standardní příslušenství) a zároveň vyvíjejte tlak na blokování vřetena.

Vřeteno pilového kotouče je zablokováno, když je blokování vřetena zatlačeno dovnitř.

- (3) Vyjměte šroub a podložku (D).
- (4) Zvedněte spodní ochranný kryt a namontujte pilový kotouč.

UPOZORNĚNÍ

Při montáži pilového kotouče zkontrolujte, zda se značka rotace na pilovém kotouči shoduje se značkou rotace na převodové skříni (viz **Obr. 1**).

- (5) Podložku (B) a 10 mm šroub důkladně vyčistěte a nainstalujte je do vřetena pilového kotouče.
- (6) Zatlačte blokování vřetena a 10 mm šroub upevněte otočením doleva pomocí 17 mm klíče (10 mm nástrčný klíč) podle **Obr. 35**.

VÝSTRAHA

- Uvnitř za závěsem je instalováno zařízení pro odvádění prachu. Při vyjímání nebo instalaci pilového kotouče se tohoto zařízení pro odvádění prachu nedotýkejte. Mohlo by dojít ke zlomení či odštěpnímu špiček pilového kotouče.
- Ujistěte se, že se blokování vřetena po instalaci nebo vyjmutí pilového kotouče vrátilo do vytažené polohy.
- Dotáhněte 10 mm šroub, aby se během provozu neuvolnil. Před zapnutím elektrického nástroje zkontrolujte, zda byl 10 mm šroub řádně upevněn.

2. Demontáž pilového kotouče

Pilový kotouč demontujte v opačném pořadí montáže podle postupu uvedeného v článku 1 výše.

Pilový kotouč lze snadno vyjmout po zvednutí spodního ochranného krytu.

VÝSTRAHA

Nikdy se nepokoušejte instalovat pilové kotouče mimo rozměry 290 mm x 305 mm.

ÚDRŽBA A KONTROLA

UPOZORNĚNÍ

Abyste se vyhnuli nehodám nebo zranění osob, vždy zkontrolujte, zda je před prováděním údržby nebo kontroly nástroje spouštěcí spínač vypnutý a zástrčka vytažena ze zásuvky.

Jestli zjistíte závadu na stroji včetně ochranného krytu nebo pilového kotouče, oznamte to co nejdříve oprávněné osobě.

1. Kontrola pilového kotouče

Pilový kotouč vždy okamžitě vyměňte po prvních znacích zhoršení nebo poškození.

Poškozený pilový kotouč může způsobit zranění osob a opotřebený pilový kotouč může způsobit neefektivní provoz a možné přetížení motoru.

VÝSTRAHA

Nikdy nepoužívejte tupý pilový kotouč. Když je pilový kotouč tupý, jeho odpor vůči tlaku rukou na rukojeť nástroje má tendenci se zvýšit, čímž se stane provoz elektrického nástroje nebezpečný.

2. Kontrola šroubů

Pravidelně zkontrolujte všechny šrouby a ujistěte se, že jsou správně utažené. Pokud najdete některé šrouby uvolněné, ihned je utáhněte. Neutažené šrouby mohou vést k vážnému riziku.

3. Kontrola uhlíkových kartáčků (Obr. 37)

Motor obsahuje uhlíkové kartáčky, které se opotřebovávají. Vzhledem k tomu, že opotřebené kartáčky mohou vést k problémům s motorem, vyměňte kartáčky za nové se stejným číslem, jakmile se opotřebí nebo jsou na Mez opotřebení. Udržujte kartáčky v čistotě a zabezpečte jejich volný pohyb v držácích.

4. Výměna uhlíkových kartáčků

Šroubovákem sejměte kryty kartáčků. Poté lze kartáčky lehce vyjmout.

5. Údržba motoru

Vinutí motoru je srdce elektrického zařízení. Ujistěte se, že vinutí není poškozeno nebo vlhké vodou nebo olejem.

6. Kontrola správné činnosti spodního ochranného krytu

Před každým použitím nástroje zkontrolujte spodní ochranný kryt (viz **Obr. 4**), abyste se přesvědčili, že je v dobrém stavu a hladce se pohybuje. Nástroj nikdy nepoužívejte, když spodní ochranný kryt řádně nefunguje a není v dobrém mechanickém stavu.

7. Skladování

Po ukončení použití nástroje zkontrolujte, zda bylo vykonáno následující:

- (1) Spouštěcí spínač je ve vypnuté poloze.
 - (2) Zástrčka byla vytažena ze zásuvky.
- Když nástroj nepoužíváte, uložte ho na suchém místě mimo dosah dětí.

8. Výměna ochranného krytu.

Po delším používání se může rozšířit šterbina kotouče v ochranném krytu a je nutná jeho výměna. Jestliže se tato šterbina rozšíří, vyměňte ochranný kryt za nový (**Obr. 38**). Po této výměně na něm udělejte drážku. Viz "4. Řezání drážky do ochranného krytu" na str. 61.

9. Výměna plastického V-pásu

Výkon motoru se přenáší na pilový kotouč plastickým V-pásem. Když se tento pás poškodí nebo zničí, sejměte kryt pásu uvolněním čtyřech 5 mm šroubů (**Obr. 2**) a vyměňte jej za nový.

Když nasazujete pás na řemenici, napřed nasadte 2 nebo 3 zuby plastického pásu do drážky řemenice (A) a řemenice (B), pak otočte řemenici (A) a řemenici (B) a nasadte na řemenice všech 13 zubů pásu (**Obr. 39**).

10. Mazání

Následující posuvné plochy jednou měsíčně namažte, abyste elektrický nástroj udrželi v dobrém provozním stavu po dlouhou dobu.

Doporučuje se použití strojového oleje.

Body pro dolévání oleje:

- * Otočná část závěsu
- * Otočná část držáku (A)
- * Otočná část sestavy svěraku

11. Čištění

Z plochy elektrického nástroje pravidelně odstraňujte třísky a jiné nečistoty, a to vlhkým mýdlovým hadrem. Abyste se vyhnuli nefunkčnosti motoru, chraňte jej před kontaktem s olejem nebo vodou.

Pokud se kvůli třískám a jiným nečistotám nalepených na okénku části laserového značkovacího vydávajícího světlo stane laserová čára neviditelná, okénko utřete a vyčistěte suchým hadrem nebo měkkým hadrem namočeným v mýdlové vodě apod.

12. Seznam servisních položek

POZOR

Opravy, modifikace a kontroly zařízení Hitachi musí provádět Autorizované servisní středisko Hitachi.

Tento seznam servisních položek bude užitečný, předložíte-li jej s vaším zařízením Autorizovanému servisnímu středisku Hitachi společně s požadavkem na opravu nebo další servis.

Při obsluze a údržbě elektrických zařízení musí být dodržovány bezpečnostní předpisy a normy platné v každé zemi, kde je výrobek používán.

MODIFIKACE

Výrobky firmy Hitachi jsou neustále zdokonalovány a modifikovány tak, aby se zavedly nejoslednější výsledky výzkumu a vývoje.

Následně, některé díly mohou být změněny bez předěšlého oznámení.

ZÁRUKA

Ručíme za to, že elektrické nářadí Hitachi splňuje zákonné/místně platné předpisy. Tato záruka nezahnuje závady nebo poškození vzniklé v důsledku nesprávného použití, hrubého zacházení nebo normálního opotřebení. V případě reklamace zašlete prosím elektrické nářadí v nerozebraném stavu společně se ZÁRUČNÍM LISTEM připojeným na konci těchto pokynů pro obsluhu do autorizovaného servisního střediska firmy Hitachi.

POZNÁMKA

Vlivem stále pokračujícího výzkumného a vývojového programu HITACHI mohou zde uvedené parametry podléhat změnám bez předchozího upozornění.

Informace o hluku a vibracích

Měřené hodnoty byly určeny podle EN61029.

Typická vážená úroveň hladiny akustického tlaku: 92 dB (A)

Typická vážená úroveň hladiny akustické energie: 105 dB (A)

Použijte ochranu sluchu.

Typická vážená hodnota druhé odmocniny čtverce zrychlení nepřekročí 2,5 m/s².

Informace o systému elektrického napájení jsou k použití pro elektrické nástroje s jmenovitým napětím 230 V-

Zapínání a vypínání elektrických nástrojů způsobuje kolísání napětí.

Provoz tohoto elektrického nástroje za nevhodných podmínek elektrického napájení může mít negativní vliv na provoz jiných elektrických zařízení.

S impedancí napájení rovnou nebo nižší než 0,29 Ohm pravděpodobně nebudou žádné negativní vlivy.

Maximální povolená impedance elektrické sítě obvykle nebude překročena, když větev napájení je napájena z odbočky s provozní kapacitou 25 ampérů nebo více. V případě výpadku proudu nebo když je vytažena zástrčka, spínač dejte okamžitě do vypnuté polohy. Zabráňte tím nechtěnému spuštění.

KULLANIMLA İLGİLİ GENEL ÖNLEMLER

DİKKAT! Elektrikli el aletleri kullanılırken, elektrik çarpması, yaralanma ve yangına karşı korunmak üzere aşağıdaki temel güvenlik önlemlerine uyulmalıdır. Aleti kullanmadan önce bu kılavuzu okuyun ve talimatlara uyun.

Güvenli bir kullanım için:

1. Çalışma ortamını temiz tutun. Dağınık ve düzensiz alanlar yaralanmaya yol açabilir.
2. Çalışma yapılan ortamın çevresine dikkat edin. Aleti yağmura maruz bırakmayın, rutubetli veya ıslak yerlerde kullanmayın. Çalışma alanının iyi bir şekilde aydınlatılmasını sağlayın. Elektrikli el aletlerini yangın veya patlama tehlikesi olan ortamlarda kullanmayın.
3. Elektrik çarpmasına karşı korunun. Topraklanmış yüzeylerle (borular, radyatörler, fırınlar, buzdolapları gibi) temastan kaçının.
4. Çocukları uzak tutun. Başkalarının alete veya uzatma kablosuna dokunmalarına izin vermeyin. Çalışanların haricindeki kişilerin çalışma sahasından uzak tutulması gerekir.
5. Kullanılmayan aletleri çocukların ulaşamayacağı kuru, yüksek bir yere kaldırmayı veya kilitle bir yerde saklayın.
6. Aleti zorlamayın. En iyi ve güvenli sonucun aletin tasarlandığı şekilde kullanılmasından elde edileceğini unutmayın.
7. Doğru aleti kullandığınızdan emin olun. Küçük bir aleti ağır bir iş için zorlamayın. Hiçbir aleti amacı dışında kullanmayın. (Örneğin dairesel testereyi ağaç kesmek için kullanmak gibi.)
8. Çalışma giyislerinize dikkat edin. Bol giysiler ve takılar gibi aletin hareketli parçalarına kapılabilecek giysiler giymeyin. Açık alanlarda çalışırken lastik eldiven ve kaymayan ayakkabıların kullanılması tavsiye edilir. Ayrıca uzun saçları içine alan koruyucu başlık kullanın.
9. Koruyucu gözlük kullanın. Eğer toz çıkaran bir çalışma yapıyorsanız, yüz ya da toz maskesi kullanın.
10. Toz toplama teçhizatı kullanın.
11. Bu sürgülü gönye şev testeresi ile kesme işlemi yapılırken sabit koruyucu üzerindeki toplama kanalında önemli miktarda toz oluşabilir.
12. Kabloyu yanlış yerlerde kullanmayın. Aleti asla kablosundan tutarak taşımayın veya hızla prizden çekmeyin. Kabloyu kesici cisimlerden, sıcak yüzeylerden ve yağdan uzak tutun.
13. Güvenli bir şekilde çalışın. İşi elinizde değil, kıskaç veya mengene kullanarak tutun. Bu, ellerinizi kullanılmayan daha güvenli; ayrıca boşta kalan iki elinizi de aleti çalıştırmak için kullanabilirsiniz.
14. Fazla uzanmayın. Ayaklarınızın konumuna ve dengeye her zaman dikkat edin.
15. Aletleri korumaya özen gösterin. Daha yüksek performans elde etmek ve güvenliğinizi için aletleri keskin ve temiz tutun. Yağlama ve aksesuar değişimlerinde talimatlara uyun. Kabloları düzenli olarak kontrol edin ve zarar görmüş olanları yetkili servislerde tamir ettirin. Uzatma kablolarını da düzenli aralıklarla kontrol edip hasarlı olan varsa değiştirin. Tutma kollarını kuru, temiz ve yağsız tutun.
16. Kullanmadığınız zamanlarda; bıçak, keski gibi aksesuar değişimlerinde ve tamirat öncesi aletin elektrik bağlantısını kesin.
17. Aleti çalıştırmadan önce ayar anahtarlarını çıkartmış olup olmadığını kontrol etmeyi alışkanlık haline getirin. Çıkartılmamışsa çıkartın.
18. Aletin istek dışı çalışmasını engelleyin. Elektrik bağlantısı olan aleti parmağınız şalter üzerinde olduğu halde taşımayın. Fişi takmadan aletin kapalı olduğuna emin olun.
19. Açık alandaki çalışmalar için sadece açık alana özel uzatma kablosu kullanın.
20. Daima tetikte olun. Ne yaptığının farkında olun ve duyarlı olun. Aleti yorgunken çalıştırmayın.
21. Aletinizi hasarlı olup olmadığını kontrol edin. Alette yeni bir işe başlamadan önce; koruyucu tertibatların veya hafif hasarlı parçaların işlevlerini kusursuz ve usulüne uygun bir biçimde yerine getirip getirmediklerini kontrol edin. Hareketli parçaların hizalı olup olmadığını, sıkışıp sıkışmadıklarını veya hasarlı olup olmadıklarını kontrol edin. Kullanım kılavuzunda başka türlü belirtilmemişse; hasar görmüş koruyucu tertibat ve

parçalar bir yetkili servis tarafından usulüne uygun olarak onarılmalı veya değiştirilmelidir. Hasarlı şalterler de yetkili servis tarafından yenilenmelidir. Şalterlerin kapama/açma işlevini yerine getirmedeği bir aleti kullanmayın.

21. Dikkat
Bu talimatlarda belirtilen dışında aksesuarların veya parçaların kullanılması, yaralanmalara yol açabilir.
22. Aletin yalnızca vasıflı bir kişi tarafından tamir edilmesini sağlayın. Bu elektrikli alet, ilgili güvenlik gerekliliklerine uygundur. Tamiratlar yalnızca yetkili servis tarafından orijinal veya parçalar kullanılarak yapılmalıdır. Aksi halde kullanıcı açısından büyük tehlikeler doğabilir.

SÜRGÜLÜ GÖNYE ŞEV TESTERESİNİ KULLANIRKEN ALINACAK ÖNLEMLER

1. Alet hizasında çalışma ortamını düzenli ve temiz (örneğin talaş ve kesik parçalarından arınmış) tutun.
2. Uygun genel ve lokalize aydınlatma sağlayın.
3. Elektrikli aletleri kullanan kılavuzlarında belirtilen amaçlar dışında hiçbir şekilde kullanmayın.
4. Onarım işleri sadece yetkili bir servis tarafından yapılmalıdır. İmalatçı, yetkisiz kişilerin yapacağı onarımdan veya aletin yanlış kullanılmasından kaynaklanacak hiçbir hasar veya yaralanmadan sorumlu değildir.
5. Elektrikli aletlerin tasarlandığı şekilde sorunsuz çalışması için, aletin üzerindeki kapakları veya vidaları çıkarmayın.
6. Elektrik kaynağı ile bağlantı kesilmediği sürece hareketli parçalara veya aksesuarlara dokunmayın.
7. Aletinizi marka tabelasında belirtilen girdi gücünden daha aşağıda çalıştırın; aksi takdirde, bitirilen parça bozulabilir ve motora aşırı yüklenmeden dolayı çalışma verimliliği düşer.
8. Plastik aksamı bir çözgenle silmeyin. Benzin, gaz, tiner, karbon tetraklorür, alkol ve bunun gibi çözgenler plastik aksamı çatlatabilir ve hasar verebilir. Bunları bu tür çözgenlerle silmeyin. Plastik aksamı sadece sabunlu suyla hafifçe nemlendirilmiş yumuşak bir bezle temizleyin.
9. Aletiniz orijinal Hitachi yedek parçalarını kullanın.
10. Bu alet sadece kömür fırıncılarını değiştirilmesi için sökülmelidir.
11. Bu kullanım talimatlarındaki montaj çizimleri yalnızca yetkili servisin kullanımı içindir.
12. Hiçbir şekilde demir metalleri veya duvar taşlarını kesmeyin.
13. Uygun genel ve lokalize aydınlatma sağlayın. Kesilecek ve bitirilmiş parçalar, kullanıcının normal çalışma pozisyonuna yakın olmalıdır.
14. Gerektiğinde uygun kişisel korunma teçhizatlarını kullanın. Bunlar: işitme kaybı riskini azaltmak için işitme koruyucusu. Göze gelebilecek hasar riskini azaltmak için koruyucu gözlük. Zararlı toz parçacıklarının solunma riskini azaltmak için solunum korunması. Testere bıçağı (testere bıçakları mümkün olduğunca sadece tutumaça taşınmalıdır) ve kaba pürüzlü malzemeleri taşımada eldiven.
15. Kullanıcı makinenin kullanımı, ayarı ve işletimi üzerinde uygun eğitim almış olmalıdır.
16. Makina çalışır ve teskere kafası tamamen durmamış pozisyonda iken üzerinde çalışılan parçayı veya herhangi bir kesik parçayı kesim alanından çıkarmaktan kaçın.
17. Sürgülü gönye şev testeresini, alt koruyucu açık pozisyondayken asla kullanmayın.
18. Alt koruyucunun yumuşak ve rahatça hareket ettirildiğinden emin olun.
19. Koruyucuları, yerlerinde değil veya çalışır durumda veya düzgün bakımı yapılmamışsa testereyi kullanmayın.
20. Bilenmiş doğru testere bıçaklarını kullanın. Testere bıçağının üzerinde işaretilenmiş maksimum hızı uyun.
21. Çatlamış veya deforme olmuş testere bıçaklarını kullanmayın.
22. Yüksek hız çeliğinden yapılmış testere bıçaklarını kullanmayın.
23. Yalnızca Hitachi tarafından tavsiye edilen testere bıçaklarını kullanın. EN847-1'e uygun düşen testere bıçaklarını kullanın.
24. Testere bıçaklarının dış çapı 290 mm ile 305 mm arasında olmalıdır.

25. Kesilecek malzemeye uygun testere bıçağı seçin.
26. Sürgülü gönye şev testeresini, testere bıçağı yukarı veya yana dönükken asla kullanmayın.
27. Malzemenin çivi gibi yabancı maddelerden arınmış olmasına dikkat edin.
28. Masa eklem parçası aşındığında değiştirin.
29. Bu testereyi alüminyum, ahşap ve bunlara benzer malzemelerin kesimi dışındaki malzemelerde kullanmayın.
30. Bu testereyi, üreticinin tavsiye ettiği malzeme kesimleri dışındaki malzemelerde kullanmayın.
31. Bıçak değiştirme işlemi, yeniden yerleştirme yöntemi dahil olmak üzere doğru olarak yapılmalıdır.
32. Ahşap keserken, sürgülü gönye şev testeresini, bir toz toplama cihazına bağlayın.
33. Yuva açarken özen gösterin.
34. Aleti taşıırken kulpundan tutmayın. Kulp yerine sapından tutun.
35. Ancak motor devri maksimum düzeye erişince kesme işlemine başlayın.
36. Anormallik gözlemlenirse derhal anahtarı OFF (KAPATIN).
37. Aletin bakım veya ayarlarını yapmadan önce güç kaynağından çıkarın ve testere bıçağının durmasını bekleyin.
38. Şevli veya eğimli kesim yaparken, dönmesi tamamen durana kadar bıçağı kaldırmaması lazımdır.
39. Sürgülü kesim işlemi sırasında, testere operatör tarafından itilmeli ve geri sürülmelidir.
40. Kesme işleminin olanı tüm risklerini (lazer radyasyonunun gözle etkisi, makinadaki mekanik sürme veya hareket eden aksamalara istenmeden temas gibi) göz önünde tutun.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Maks. Kesme Kapasitesi Yükseklik x Genişlik	0°		105 mm x 312 mm
	Şev 45°		105 mm x 220 mm
	Eğim	Sol 45°	68 mm x 312 mm
		Sağ 45°	43 mm x 312 mm
	Gönye	Eğim (Sol) 45° + Şev 45°	68 mm x 220 mm
Eğim (Sağ) 45° + Şev (Sol) 31°		43 mm x 265 mm	
Eğim (Sağ) 45° + Şev (Sağ) 45°		43 mm x 220 mm	
Testere Bıçağı Boyutları (oD x iD x Kalınlık)			305 mm x 30 mm x 2,3 mm
Şevli Kesim Açısı			Sağ 0° – 57°, Sol 0° – 46°
Eğimli Kesim Açısı			Sağ ve Sol 0° – 45°
Gönye Kesim Açısı	Eğim (Sol) 0° – 45°		Şev (Sol) 0° – 45°, Şev (Sağ) 0° – 31°
	Eğim (Sağ) 0° – 45°		Şev (Sağ) 0 – 45°, Şev (Sol) 0° – 31°
Voltaj (bölgeye göre)*			(110 V, 230 V) ~
Güç girdisi*			1520 W
Yüksüz hız			4000 dak ⁻¹
Makinanın Boyutları (Genişlik x Derinlik x Yükseklik)			595 mm x 930 mm x 710 mm
Model			C12LSH C12RSH
Ağırlık (Net)			30 kg 29 kg
Sayısal Gösterge			Duyarlık ±0,5° Evet Hayır
Lazer İşaretleyici	Maksimum çıkış		Po<3 mW Sınıfı Lazer Ürünü
	(lambda)		654 nm
	Lazer medyum		Lazer Diyetu

* Bu değer bölgeden bölgeye değişiklik gösterdiği için ürünün üzerindeki plakayı kontrol etmeyi unutmayın.

STANDART AKSESUARLAR

- (1) 305 mm TCT Testere bıçağı
(aletin üzerine takılı) 1
 - (2) Toz torbası 1
 - (3) 17 mm Lokma anahtarı 1
 - (4) Menteşe Takımı 1
 - (5) Tutamaç 1
- Standart aksesuarlarda önceden bildirimde bulunulmadan değişiklik yapılabilir.

İSTEĞE BAĞLI AKSESUARLAR (ayrıca satılır)

- (1) Uzatma Tutucusu ve Durdurucu
 - (2) Taç kalıp Menteşe Takımı (Taç kalıp Durdurucuyu (L) da içerir)
 - (3) Taç Kalıp Durdurucu (L)
 - (4) Taç Kalıp Durdurucu (R)
- İsteğe bağlı gelen aksesuarlarda önceden bildirimde bulunulmadan değişiklik yapılabilir.

UYGULAMA

- Çeşitli ahşap ve alüminyum saç kesimi.

KUTUDAN ÇIKARMA

- Aleti ve aletle ilgili tüm parçaları (standart aksesuar) dikkatlice kutudan çıkarın.
- Aletle ilgili bütün parçaların (standart aksesuar) kutuda olduğuna emin olmak için kutuyu iyice inceleyin.

ALETİ KULLANMADAN ÖNCE

1. Güç kaynağı

Kullanılan güç kaynağının, ürünün üzerinde bulunan plakada belirtilen güç gerekliliklerine uygun olduğundan emin olun.

2. Açma/ Kapama anahtarı

Açma/ kapama anahtarının OFF konumunda olduğundan emin olun. Açma/ kapama anahtarı ON konumundayken aletin fişi prize takılırsa, alet derhal çalışmaya başlar ve ciddi kazalar meydana gelebilir.

3. Uzatma kablosu

Çalışma alanı güç kaynağından uzakta olduğunda, yeterli kalınlıkta ve belirtilen gücü kaldırabilen bir uzatma kablosu kullanın. Uzatma kablosu olabildiğince kısa tutulmalıdır.

4. Elektrikli alet nakliyat için hazır hale getirilirken, ana parçaları bir kilit mandalı tarafından emniyete alınır

Kolu biraz hareket ettirin ki kilit iğnesi serbest kalabilsin. Nakliye sırasında, kilitleme pimini dişli kutusuna kilitleyin (Şekil 3).

5. Toz torbasını ana üniteye takın (Şekil 1)

6. Kurulum

Makinanın her zaman tezgaha sabitlendiğinden emin olun. Aleti düz ve yatay bir tezgaha oturtun. Tezgahın kalınlığıyla uyumlu 8 mm. çaplı civatalar kullanın. Civata uzunluğu tezgahın kalınlığından en az 40 mm. daha uzun olmalıdır. Örneğin, 25 mm. kalınlığında bir tezgah için 8 mm. x 65 mm.'lik civatalar kullanın.

KULLANMADAN ÖNCE ELEKTRİK Lİ ALETİN AYARLANMASI

DİKKAT

Gerekli tüm ayarlamaları, fişi prize sokmazdan önce yapın.

1. Alt koruyucunun rahat işleyiş imlediğini kontrol edin

DİKKAT

- Bu sürgülü gönye şev testeresi, güvenlik önlemi olarak bir testere başı kilidi ile donatılmıştır.
- Testere başını kesim yapmak üzere alçaltmak için, kilit koluna (A) parmağınızla basarak kilidi açın.
- (1) Kilit koluna (A) bastırırken, sapı aşağı doğru ittiğinizde, alttaki koruyucunun rahatça döndüğüne emin olun (Şekil 4).
- (2) Daha sonra, sapı kaldırdığınızda, alt koruyucunun orijinal pozisyonuna geri döndüğünü kontrol edin.

2. Testere bıçağı alt limit pozisyonunun kontrolü (Şekil 5 ve Şekil 6)

Testere bıçağının, masa eklemesi altına 9 mm'lik 10 mm indirilebilirliğini kontrol edin.

Testere bıçağını yenisiyle değiştirdiğinizde, testere bıçağı döner tabanı kesmeyecek şekilde alt limit pozisyonunu ayarlayın, aksi takdirde tam kesim yapılamaz.

Testere bıçağı alt limit pozisyonunu ayarlamak için aşağıda işaret edilen işlemi (1) takip edin. (Şekil 6). Ayrıca, testere bıçağının alt limit durdurucusu olarak iş gören 8 mm'lik derinlik ayarlama somununun pozisyonunu değiştirirken.

- (1) 8 mm'lik derinlik ayarlama civatasını döndürün, civata başı ve menteşenin temas ettiği yüksekliği değiştirin ve testere bıçağının alt limit pozisyonunu ayarlayın.

NOT

Testere bıçağının döner tabanı kesmeyecek şekilde ayarlandığını kontrol edin.

3. Büyük bir iş parçasının kesimi sırasında testere bıçağının alt limit pozisyonu NOT

Yüksekliği 107 mm'den fazla olan bir iş parçasını sağ-çaplı kesimle veya 70 mm'den fazla olan bir iş parçasını sol eğim açılı kesimle veya 45 mm'den fazla olan bir iş parçasını sağ eğim açılı kesimle keserken, alt limit pozisyonunu ayarlayarak motor başlığı tabanının (Şekil 5) iş parçası ile temas etmemesini sağlayın.

Testere bıçağının alt limit pozisyonunu ayarlamak için Şekil 5'te gösterilen işlemi (1) takip edin.

- (1) Motor başlığını indirin, 8 mm derinlik ayarlama civatasını döndürün ve ayarları yaparak 8 mm'lik derinlik ayarlama civatası başının menteşeye temas ettiği testere bıçağı alt limit pozisyonunda motor başlığı alt limit pozisyonu ile iş parçasının üst kısmı arasında 2 mm'lik 3 mm'lik bir boşluk olmasını sağlayın.

KESME İŞLEMİ

DİKKAT

- Olası kazaları önlemek için, alet çalışır konumdayken masa üzerinde iş parçalarını asla yerinden çıkarmaya veya yerleştirmeye çalışmayın.
- Alet çalışır konumdayken, vücudunuzun hiçbir uzvunu, uyarı işaretinin yanındaki hattı geçecek şekilde içine sokmayın. Bu tehlikeli durumlara yol açabilir (Şekil 7).

DİKKAT

- Testere bıçağı döner durumdayken, iş parçasını çıkartmak ya da koymaya çalışmak son derece tehlikelidir.
- Kesme sırasında yonga ve talaşlar döner tabanın üzerinden temizleyin.
- Talaşlar çok fazla toplanırsa, testere bıçağı kesimdeki malzemeden çıkar. Elinizi ya da herhangi bir uzvunuzu açtıkları bıçağı kesinlikle yaklaştırmayın.

1. Kesilecek maddeyi kesme işlemi sırasında yerinden oynamaması için menginee takımıyla iyice sıkıştırın.

2. Dügmenin çalışması

Tetiğin çekilmesi düğmeyi açacaktır. Tetik bırakılınca da düğme kapanacaktır.

3. Taban tutamacının ayarı (Şekil 8)

6 mm'lik civatayı 10 mm'lik lokma anahtarı ile gevşetin. Taban tutamacını, alt yüzeyi tezgah yüzüne veya zemin yüzüne temas edene kadar ayarlayın, Ayarlama yaptıktan sonra 6 mm'lik civatayı iyice sıkıştırın.

4. Koruyucu üzerinde oluk açma

Tutucuda (A) oluk açılması gereken bir koruyucu (Şekil 9) vardır. 6 mm'lik tokmak civatayı gevşeterek koruyucuyu yavaşça çekin.

Siper ve masa yüzeyleri üzerine oturacak uygun bir ağaç parçası yerleştirdikten sonra, menginee takımı ile sabitleyin. Dügme açıldıktan ve testere bıçağı maksimum hız ulaştıktan sonra, koruyucuda bir oluk açmak için kolu yavaşça aşağı indirin.

DİKKAT

Oluğu çok hızlı kesmeyin; aksi takdirde koruyucu hasar görebilir.

5. Koruyucunun ayarlanması (Şekil 9)

- (1) Sağ açılı veya eğimli kesimde: 6 mm'lik tokmak civatayı gevşetin, koruyucuyu kesilecek malzemelerle hafifçe temas edecek pozisyona getirin ve sağlamlaştırın. Mürekkep çizgisini koruyucu üzerindeki testere bıçağı oluğu ile hizalayın ve işleme başlayın.
- (2) Şevli kesim veya şevli kesim artı eğimli kesimde: 6 mm'lik tokmak civatayı gevşetin, siper yüzeyinden çıkıntı yapmamasına dikkat ederek koruyucuyu geri çekin.

6. Menginee Takımının (Standart aksesuar) kullanılması (Şekil 10)

Menginee takımı ister sol siper (Siper (B)) ister sağ siper (Siper (A)) üzerine monte edilebilir ve iş parçasının yüksekliğine göre kaldırılabilir ve indirilebilir. Menginee takımını kaldırmak veya indirmek için, önce 6 mm'lik kelebek civatayı (A) gevşetin. Menginee milinin beş kilitleme oluğu vardır ve 6 mm'lik kelebek civatasının (A) uçları menginee milini istenen pozisyonda tutmak için tasarlanmıştır. 6 mm'lik kelebek civatasının (A) ucunun menginee milinin üzerindeki istenen kilitleme oluğu ile uygun şekilde hizalanması için, siperin üst yüzeyini menginee milinin üzerindeki beş V-şeklinde oluktan herhangi birine hizalayın. Menginee takımı, uygun yükseklik ayarını sağlamak için üç pozisyondan herhangi birine takılabilir.

Yüksekliği ayarladıktan sonra, 6 mm'lik kelebek civatayı (A) iyice sıkıştırın; sonra üst tokmağı, gerektiği kadar, döndürerek iş parçasını sağlam bir şekilde bağlayın.

DİKKAT

İş parçasını siperle sabitlemek için her zaman, kısıpça veya mengineeyle iyice sıkıştırın; aksi takdirde iş parçası tabladan savrulup fiziksel bir yaralanmaya yol açabilir.

UYARI

Motor başını kesim için indirildiği zaman menginee takımıyla temas etmemesine dikkat edin. Eğer böyle bir ihtimal söz konusu ise 6 mm.'lik kelebek civatayı (A) gevşetin ve menginee takımını, testere bıçağı ile temas etmeyecek bir konuma getirin.

7. Masa eklemesinin pozisyonlanması (Şekil 1).

Masa eklemeleri döner taban üzerine takılır. Alet fabrikadan sevk edilirken, masa eklemeleri testere bıçağına temas etmeyecek şekilde sabitlenir. Masa eklemesi sabitlenerek masa eklemesinin yan yüzeyi ile testere bıçağı arasındaki

boşluk minimum olduğunda, iş parçasının alt yüzündeki çapak önemli ölçüde azalır. Aleti kullanmadan önce aşağıdaki işlemlere uygun olarak bu boşluğu kaldırın.

- (1) Sağ açılı kesim
Üç adet 5 mm'lik makine vidasını gevşetin, sonra sol taraftaki masa eklemesini sağlamlaştırın ve her iki uçtaki 5 mm'lik makine vidalarını geçici olarak sıkıştırın. Sonra bir iş parçasını (yaklaşık 200 mm genişlikte) mengene takımı ile sabitleyin ve kesin. Kesim yüzeyini masa eklemesinin kenarı ile hizaladıktan sonra her iki uçtaki 5 mm'lik makine vidalarını iyice sıkıştırın. İş parçasını çıkartın ve 5 mm'lik orta makine vidasını iyice sıkıştırın. Sağ taraftaki masa eklemesini de aynı şekilde ayarlayın.
- (2) Sol ve sağ eğim açılı kesim
Masa eklemesini, sağ açılı kesim için, aynı işlemle ayarlayın.

DİKKAT

Masa eklemesini sağ açılı kesim için ayarladıktan sonra, eğer eğim açılı kesim için kullanılmış masa eklemesi belirli ölçüde kesilecektir.

Eğimli kesim işlemi gerektiğinde, masa eklemesini eğim açılı kesim için ayarlayın.

8. Alt siperin (A) kullanımı için olay

UYARI

Sağ eğimli kesimde, alt siperi (A) saat yönünde döndürün. Saat yönünde döndürülmediği takdirde, ana gövde veya testere bıçağı yaralanmaya yol açacak şekilde alt siperi (A) temas edebilir.

Bu elektrikli alet, bir alt siper (A) ile donatılmıştır.

Dik açı kesimi ve sol eğim açılı kesimde, alt siperi (A) kullanın.

Bundan sonra, geniş arka yüzü olan bir malzemeyi kullanarak sabit bir kesim yapabilirsiniz.

Sağ eğimli kesimde, alt siperi (A) Şekil 11'de gösterildiği şekilde kaldırın ve sonra saat yönünde döndürün.

9. Alt siperin (B) kullanımı için olay

UYARI

Sol eğimli kesimde, alt siperi (B) saat yönünün tersine döndürün. Saat yönünün tersine döndürülmediği takdirde, ana gövde veya testere bıçağı yaralanmaya yol açacak şekilde alt siperi (B) temas edebilir.

Bu elektrikli alet, bir alt siper (B) ile donatılmıştır. Dik açı kesimi ve sağ eğim açılı kesimde, alt siperi (B) kullanın. Bundan sonra, geniş arka yüzü olan bir malzemeyi kullanarak sabit bir kesim yapabilirsiniz. Sol eğimli kesimde, alt siperi (B) Şekil 12'de gösterildiği şekilde kaldırın ve sonra saat yönünün tersine döndürün.

10. Mükrekkep çizgisinin kullanılması

- (1) Sağ açılı kesim
6 mm'lik tokmak civatayı gevşetin ve koruyucunun ucu ile iş parçasını temas ettirin.
İş parçası üzerindeki mükrekkep çizgisi ile koruyucunun oluğu hizalanarak, iş parçası mükrekkep çizgisi üzerinde kesilir.
- (2) Şevli kesim ve gönye kesim (Şevli kesim + eğimli kesim)
Motor kısmının indirilmesinden sonra, alt koruyucu yükseltilir ve testere bıçağı ortaya çıkar.
Mükrekkep çizgisini testere bıçağı ile hizalayın.

DİKKAT

Bazı düzenlemelerde, döner taban döndürüldüğünde koruyucu siper yüzeyinden çıkıntı yapar. 6 mm'lik tokmak civatayı gevşetin ve koruyucuyu geri çekilme pozisyonuna itin. Testere bıçağı dönerken alt koruyucuyu asla yükseltmeyin. Sağ tarafa doğru veya daha fazla açıda keserken, koruyucuyu arkaya kaydırın. Koruyucu ve alt siper (A) ve alt siper (B) temas ederek, sadece kesim hassasiyetini azaltmakla kalmayacak, aynı zamanda koruyucuya da zarar verebilecektir.

11. Lazer çizgisinin pozisyon ayarı

Mükrekkep çizgisi bu alette lazer işaretleyicinin üzerine yapılabilir. Bir düğmeye lazer işaretleyici açılabilir (Şekil 15). Kesim sevimine bağlı olarak lazer çizgisi, kesim genişliğinin (testere bıçağı) sol tarafı ile veya sağ taraftaki mükrekkep çizgisi ile hizalanabilir. Lazer çizgisi, fabrika çıkışında testere bıçağının genişliğine göre ayarlanır. İşteğimize uyacak şekilde aşağıdaki aşamaları takip ederek testere bıçağı ve lazer çizgisinin pozisyonlarını ayarlayın.

- (1) Lazer işaretleyiciyi açın ve iş parçasında yüksekliği 20 mm., genişliği 150 mm. ve derinliği yaklaşık 5 mm. olan bir oluk açın. Üzerinde oluk açılmış iş parçasını mengeneyle tutturun ve kımıldatmayın. Oluk açma işi için "24. Oluk kesme işlemleri" maddesine bakın.
- (2) Sonra, ayarlayıcıyı döndürün ve lazer çizgisini kaydırın. (Saat yönünde çevirirseniz, lazer çizgisi sağa doğru kayacak ve saat yönünün tersine çevirirseniz, lazer çizgisi sola kayacaktır.) Testere bıçağının sol tarafıyla hizalanmış mükrekkep çizgisiyle çalışıyorsanız, lazer çizgisini yuvanın sol ucuya hizalayın (Şekil 16). Testere bıçağının sağ tarafıyla hizaladığınızda, lazer çizgisi yuvanın sağ tarafı ile hizaya gelir.
- (3) Lazer çizgisinin konumunu ayarladıktan sonra, iş parçasına dik açılı bir mükrekkep çizgisi çekin ve mükrekkep çizgisini lazer çizgisiyle hizalayın. Mükrekkep çizgisini hizalarken, iş parçasını azar azar kaydırın ve lazer çizgisinin mükrekkep çizgisiyle çakıştığı bir pozisyonda mengene ile sıkıştırın. Tekrar oluk üzerinde çalışın ve lazer çizgisinin konumunu kontrol edin. Lazer çizgisinin konumunu değiştirmek istiyorsanız, 1)'den (3)'e kadar olan aşamaları takip ederek tekrar gerekli ayarlamaları yapın.

DİKKAT

- Fişi prize sokmadan önce, ana aletin ve lazer işaretleyicinin kapalı olmasına dikkat edin.
- Çalıştırma sırasında fiş prize sokulu olduğu için, lazer çizgisinin konum ayarlaması sırasında, açma/kapama tetiğini aşırı dikkatli kullanın. Eğer açma/kapama tetiği dikkatsizce çekilirse, testere bıçağı dönmeye başlayarak beklenmedik kazalara yol açabilir.
- Başka amaçlarla kullanmak üzere lazer işaretleyiciyi yerinden sökmeyin.

DİKKAT (Şekil 13 ve Şekil 14)

- Lazer radyasyonu – Işına direk bakmayın.
- Tezgahta lazer radyasyonu var. Işına direk bakmayın.
- Eğer gözünüzü direk olarak lazer ışınlarına maruz kalırsa, zarar görebilir.
- Sökmeyin.
- Lazer işaretleyiciye kuvvetle vurmayın (ana gövdesine); aksi takdirde lazer çizgisinin konumu bozulabilir ve lazer işaretleyicisi zarar görebileceği gibi ömrü de kısalsabilir.
- Lazer işaretleyiciyi sadece kesme işlemleri sırasında açık tutun. Lazer işaretleyicinin uzun süre açık tutulması, ömrünün kısalmasına yol açabilir.
- Kontrol veya ayarların burada belirtilenler dışında kullanılması, tehlikeli radyasyona maruz kalmaya yol açabilir.

NOT

- Mükrekkep çizgisini lazer çizgisiyle keşitirerek kesme işlemini gerçekleştirebilirsiniz.
- Mükrekkep çizgisi lazer çizgisiyle keşitildiğinde, ışığın gücü değişken olacak, ve size çizgilerin uyumunu daha kolay ayırt etme şansı verecek, düzgün kesme olanacağı verecektir. Bu da kesim hatalarını en aza indirecektir.
- Dışarıda veya pencere kenarındaki işlemlerde gün ışığı, lazer çizgisinin görünmesini zorlaştırabilir. Bu gibi durumlarda, işleme devam etmek için direk olarak gün ışığına maruz kalmayın bir yere geçin.
- Kabloyu motor başının arkasına doğru çektiirmeyin ve parmağınızı veya bir tahta parçasına veya benzer şeylere dolamayın; kablo yerinden çıkabilir ve lazer işaretleyici çalışmayabilir.
- Lazer çizgisinin doğru konumda olup olmadığını düzenli olarak kontrol edin. Bunu şu şekilde yapın: İş parçasının üzerinde 20 mm. yüksekliğinde ve 150 mm genişliğinde dik açılı bir mükrekkep çizgisi çizin ve lazer çizgisinin, mükrekkep çizgisiyle uyumlu olup olmadığını kontrol edin [Mükrekkep çizgisi ve lazer çizgisi arasındaki sapma, mükrekkep çizgisi genişliğinden (0,5 mm) az olmalıdır] (Şekil 17).

12. Sayısal Gösterge paneli (C12LSH için) (Şekil 18 ve Şekil 19)

- (1) Sayısal Gösterge düğmesi açılıncaya, gösterege hem şev hem de eğim açılarını ana ünitenin açısına bakılmaksızın 0° olarak gösterecektir.
- (2) Ana ünitenin açısını, yatırma açısı (0°) ve şev açısıyla (0°) hizalayıp yeniden ayarlamak düğmelerini en az 0,2 saniye basılı tutun.
- (3) Sayısal Gösterge düğmesi açılınca, lazer işaretleyici düğmesini çeviririz, lazer işaretleyiciyi açar. (sadece C12RSH'n üzerindeki lazer işaretleyici düğmesi.)

UYARI

- Sayısal paneli kullanırken motor başı kısmının en yukarı limitinde ve bıçağın da durmuş pozisyonunda olduğundan emin olun.
- Eğer şev açısı sayısal göstergesi üzerinde gösterilen değer pozitif durak açısından farklı ise (örneğin, 45,0° → 45,5°, 31,6° → 32,0°) o zaman pozitif

durak muhtemelen doğru pozisyonundan hafifçe sapma göstermiştir. Bu durumda, aşağıdaki işlemleri uygulayın:

- (1) Döner tabanı sol ve sağa oynatarak yan kolu gevşetin ve döner tabanı doğru pozisyonuna yerleştirin.
- (2) Eğer göstergenin üzerinde görünen değerler, pozitif durakla hala uyumazsa, o zaman döner tabanı 0° pozisyonuna geri çevirin. Sonra döner tabanı **Şekil 20'da** gösterildiği gibi sol ve sağa oynatarak yan kolu gevşetin. Doğru pozisyon 0°'ye ayarladıktan sonra, **Şekil 18'te** gösterilen sıfırına düğmesine tekrar basın.

NOT

- Kesime başlamadan önce, ana üniteyi şev açısı 0° ve eğim açısıyla 0° olacak şekilde hizalayıp yeniden ayarlama düğmelerini en az 0,2 saniye basılı tutun. Eğer ana üniteyi 0°'ye hizalamadan sayısal göstergenin ON (AÇIK) düğmesine basarsanız, sayısal göstergenin okuduğu değer, ana ünite açısıyla uyumaz.
- Sayısal Gösterge düğmesi kapalı ise lazer işaretleyici açılmaz. (sadece C12LSH'n üzerinde)
- Ana üniteyi jeneratör gibi elektriksiz gürlü üreten donatıların yakınında kullanmayın. Elektriksiz gürlü, sayısal göstergenin üzerinden hatalı değer okunmasına veya hatalı işletilmesine neden olabilir.

13. Kesme işlemi

- (1) **Şekil 21'de** görüldüğü gibi testere bıçağının genişliği, kesimin genişliği olacaktır. O yüzden, (a) uzunluğu arzulandığında, iş parçasını (çalıştırıcının açısından) sağa doğru veya (b) uzunluğu arzulandığında, sola doğru kaydırın. Lazer işaretleyicisi kullandığınızda lazer çizgisini, testere bıçağının sol tarafıyla hizalayın, ve sonra mükemmel çizgisini, lazer çizgisine aynı hizaya getirin.
- (2) Düşmeyi açtıkten ve testere bıçağının maksimum hızda döndüğünü kontrol ettikten sonra, manivelayı (A) tutarken, kolu yavaşça itin ve testere bıçağını kesilecek malzeme yakınına getirin.
- (3) Testere bıçağı iş parçasına temas ettiği anda, sapı yavaş yavaş aşağı doğru bastırarak iş parçasını kesin.
- (4) İş parçasını istenilen derinlikte kestikten sonra, elektrikli kleti KAPATIN ve iş parçasını çıkartmak için sapı kaldırmadan önce, testere bıçağının tamamen durmasını ve tam çekilme konumunda olmasını bekleyin.

DİKKAT

- Kesmedeki azami boyutları görmek için "TEKNİK ÖZELLİKLER" tablosuna bakın.
- Sapa uygulanacak baskıyı artırmak, kesme hızını artırmayacaktır. Tersine, fazla baskı motorda aşırı yüklenmeye yol açabilir ve/veya kesim verimliliğini azaltabilir.
- Alet kullanılmadığı zamanlarda, açma/kapama tetiğinin KAPALI olmasına ve fiş prizden çekili olmasına dikkat edin.
- Sapı iş parçasının üzerinden kaldırmadan önce aleti kapatın ve testere bıçağının tamamen durmasını bekleyin. Testere bıçağı dönerken alet kaldırılırsa, kesilmiş parçalar testere bıçağını sıkıştırabilir ve tehlikeli bir şekilde etrafa saçılabilirler.
- Her derinlemesine kesme işleminin ardından aleti kapatın ve testere bıçağının durmasını bekleyin. Sonra sapı kaldırın ve tam geri çekilme konumuna getirin.
- Kesilen parçaların döner tabandan temizlendiğinden emin olun ve sonraki aşamaya geçin.
- Sürekli kesim işlemi motorda aşırı yüklenmeye yol açabilir. Motora dokunun ve eğer çok sıcaksa kesim işlemini hemen durdurarak 10 dakika kadar dinlendirin ve sonra kesim işlemini tekrar başlatın.
- Dijital ekranı tutarken (**Şekil 1**) başlık kısmını çalıştırmayın ve ana üniteyi kaldırmayın, aksi takdirde dijital ekran zarar görebilir.

14. Dar iş parçalarının kesimi (Baskılı kesim)

Menteseyi tutamaca (A) doğru kaydırın, sonra sürgü sıkıştırma tokmağını (A)/ (B) sıkıştırın (**Şekil 2**). İş parçasını kesmek için kolu indirin. Elektrikli aletin bu şekilde kullanımı 107 mm kare'ye kadar iş parçalarının kesimini sağlayacaktır.

15. Geniş iş parçalarının kesimi (Sürgülü kesim)

- (1) 107 mm yükseklik ve 312 mm genişliğe kadar olan iş parçaları: Sürgü sıkıştırma tokmağını (A) gevşetin (**Şekil 2**) kolu tutun ve testere bıçağını ileri sürün.

Sonra kola bastırın ve iş parçasını kesmek için testere bıçağını geri kaydırın. Bu, 107 mm yükseklik ve 312 mm genişliğe kadar olan iş parçalarının kesimini kolaylaştırır.

- (2) 120 mm yükseklik ve 260 mm genişliğe kadar olan iş parçaları: 120 mm yükseklik ve 260 mm genişliğe kadar olan iş parçaları da aynı şekilde yukarıda paragraf 15-(1)'de tarif edildiği gibi kesilebilir.

DİKKAT

- 120 mm yüksekliğe sahip bir iş parçasını keserken, motor başlığının alt kenarı ile iş parçası arasındaki boşluk alt limit pozisyonunda 2 ila 3 mm olacak şekilde motor başlığının alt limit pozisyonunu ayarlayın.
- Kol aşırı veya yanal kuvvetle aşağı bastırıldığı takdirde, kesim işlemi sırasında testere bıçağı titretebilir ve iş parçası üzerinde istenmeyen kesim izlerine neden olabilir, bu ise kesim kalitesini düşürür. Bu nedenle, kolu yavaş ve dikkatli bir şekilde aşağı bastırın.
- Sürgülü kesimde, kolu tek ve yumuşak bir hareketle geri (arkaya) itin. Kesim sırasında kol hareketinin durdurulması iş parçası üzerinde istenmeyen kesim izlerine neden olur.

UYARI

- Sürgülü kesim için prosedürleri takip edin. İleri sürgülü kesim (operatöre doğru) çok tehlikelidir çünkü testere bıçağı iş parçasından yukarı tepelir. Bu nedenle, kolu her zaman operatörden uzağa kaydırın.
- Yaralanma riskini azaltmak için her enine kesim işleminden sonra arabayı tam arka pozisyona getirin.
- Kesim işlemi sırasında elinizi asla yan kol üzerine koymayın, çünkü motor başlığı alçaldığında testere bıçağı ele temas edebilir.

16. Şev kesme işlemleri

- (1) Yan kolu gevşetin ve açu durdurucuları manivelasını kaldırın. Sonra, şev ölçüğünde istenilen ayarla hizalanana kadar döner tabanı ayarlayın (**Şekil 22**).
- (2) Yan kolu yeniden sıkıştırarak döner tabanı istenen konumda sabitleştirin.
- (3) Şev ölçüğü hem açu ölçüğü üzerindekileri kesim açısına, hem de derece ölçüğü üzerindeki gradyana işaret eder.
- (4) Yüksekliği kaldırılacak olan üçgen kısmın tabanına oranı olan gradyan, istenildiği takdirde, kesim açısı yerine şev ölçüğünü ayarlamak için kullanılabilir.
- (5) Bunun için, bir iş parçasını 2/10 derecede kesmek için göstergeli pozisyona ayarlayın.

NOT

- Pozitif duraklar, 0 merkez ayarının sağ ve solunda, 15°, 22,5°, 30° ve 45° ayarlarında bulunurlar. Şev ölçüğünün ve gösterge ucunun hizada olup olmadığını kontrol edin.
- Gösterge ve şev ölçüğünün hizada olmadığı, veya yan kolun doğru sıkıştırılmadığı durumlarda testerenin çalıştırılması, kesme hassasiyetinin yetersiz olmasına neden olacaktır.

17. Şev açısı ince ayar

- (1) Döner tabanı istediğiniz şev açısına döndürün.
- (2) Şev açısına ince ayar yaparken, manivelayı yukarı çekerken tokmak düğmesini (A) döndürün (**Şekil 23**).

NOT

- Tokmak düğmesini (A) saat yönünde döndürmek, döner tabanın sağa ince ayarının yapılmasını sağlar. Tokmak düğmesini (A) saat yönünün tersine döndürmek, döner tabanın sola ince ayarının yapılmasını sağlar.
- (3) İsteddiğiniz açığı ayarladıktan sonra, yan kolu sıkıştırın.

DİKKAT

Yan kolun sıkıştırıldığını ve döner tabanın kenetlendiğini her zaman kontrol edin.

Döner tabanı kenetlemeden açılı kesim yapmaya kalkışarsanız, döner tabanı aniden kayarak yaralanmalara neden olabilir.

18. Eğimli kesme işlemleri

DİKKAT

- Eğimli kesim yaparken mengene manivelasının sağlam bir şekilde sabitlendiğinden emin olun.
- Kesilen malzemenin uzunluğu 25 mm'den uzunsa böyle yapın. Testere bıçağı alt siperin iç kısmına takıldığı için bazen kesim yapılamaz.

- (1) Mengene manivelasını gevşetin ve testere bıçağını sola veya sağa eğim verir. Motor başlığını sağa doğru yatırırcan ayar pimini (A) arkaya doğru itin. Mengene manivelasında bir mandal sistemi vardır. Tezgah yüzeyi ve ana gövdeyi temas ettirirken, mengene manivelasını **Şekil 24'te** gösterilen ok işaretli yönünde itin ve mengene manivelasının yönünü değiştirin.
- (2) Eğim açısı ölçüğünü ve göstergeli gözlerken, eğim açısını istenen düzeye getirin, sonra mengene kolunu sıkıştırın.

DİKKAT

İş parçası testere bıçağının solunda veya sağında sıkıştırıldığı zaman, kısa kesik bölümlü testere bıçağının sağına veya soluna düşecektir.

Sapı iş parçasının üzerinden kaldırmadan önce aleti kapatın ve testere bıçağının tamamen durmasını bekleyin.

Testere bıçağı dönerken alet kaldırılırsa, kesilmiş parçalar testere bıçağının sıkıştırılabilir ve tehlikeli bir şekilde etrafa saçılabilirler.

Eğimli kesme işlemini yarıda bırakırsanız, motor başını başlangıçtağı yerine koyduktan sonra tekrar kesime başlayın.

Geri çekmeden, yarı yoldan bırakmak alt koruyucunun iş parçasının üzerindeki kesme oluğuna sıkışmasına ve testere bıçağıyla temasına neden olur.

DİKKAT

75 mm yüksekliğe sahip bir iş parçasını sol 45° eğimli kesim pozisyonunda veya 50 mm yüksekliğe sahip bir iş parçasını sağ 45° eğimli kesim pozisyonunda keserken, motor başlığının alt kenarı ile iş parçası arasındaki boşluk alt limit pozisyonunda 2 ila 3 mm olacak şekilde motor başlığının alt limit pozisyonunu ayarlayın (sayfa 69'da "2. Testere bıçağı alt limit pozisyonunun kontrolü" ne bakın).

19. Eğim açısı ince ayarı

- (1) Motor başlığı üzerindeki kolu tutun ve istediğiniz eğim açısında pozisyonlayın. Mengene manivelasını geçici olarak sıkıştırın. (Şekil 25)

DİKKAT

Yeterince sağlam sıkıştırılmadığı takdirde, motor başlığı yaralanmalara neden olacak şekilde aniden hareket edebilir veya kayabilir. Motor başlığı kısmını hareket etmeyecek şekilde sıkıştırdığınızdan emin olun.

- (2) Eğim açısına ince ayar yaparken, kolu elinizle desteklerken tokmağı (B) döndürün. (Şekil 26)

NOT

Tokmağı (B) saat yönünde döndürmek, ana ünitenin sola (önden görünüş) ince ayarının yapılmasını sağlar.

Tokmağı (B) saat yönünün tersine döndürmek, ana ünitenin sağa (önden görünüş) ince ayarının yapılmasını sağlar.

- (3) İsteddiğiniz açığa ayarladıktan sonra, mengene manivelasını sıkıştırın ve motor başlığının kenetleyin.

DİKKAT

Mengene manivelasının sıkıştırıldığını ve motor başlığının kenetlendiğini her zaman kontrol edin. Motor başlığının kenetlemeden açılı kesim yapmaya kalkışırsanız, motor başlığı aniden kayarak yaralanmalara neden olabilir.

20. Gönye kesme işlemleri

Gönye kesme işlemleri, yukarıda belirtilen 16. ve 18. talimatların uygulanmasıyla gerçekleştirilebilir. Gönye kesmedeki azami boyutları görmek için "TEKNİK ÖZELLİKLER" tablosuna bakın.

DİKKAT

İş parçasını daima sağ veya sol elle sağlam şekilde tutun, sol elinizle testerenin yuvarlak bölümüne kaydırarak kesin.

Gönye kesim sırasında döner tabanı döndürmek çok tehlikelidir, testere bıçağı iş parçasını tutan ele temas edebilir.

Sol eğimli gönye kesimde (açı + eğim), alt siperi (B) saat yönünün tersine döndürün ve kesme işlemine başlayın.

Sağ eğimli gönye kesimde (açı + eğim), alt siperi (A) saat yönünün döndürün ve kesme işlemine başlayın.

21. Uzun parçaları kesme

Uzun parçaları keserken, tutamaç (isteğe bağlı aksesuar) ve özel yardımcı teçhizatın tabanı ile aynı yükseklikte bir yardımcı platform kullanın.

Kapasite: Aşpaş Malzeme (En × Boy × Uzunluk)

300 mm × 45 mm × 1300 mm, veya

180 mm × 25 mm × 2000 mm

22. Tutamaçları (isteğe bağlı aksesuar) yerleştirme

Tutamaçlar, kesme işlemi sırasında uzun iş parçalarını sabit ve dengeli tutmada yardımcı olurlar.

- (1) Şekil 27'de görüldüğü gibi, tutamaçların üst uçlarını taban yüzeyi ile hizaya getirmek için çelik bir kare kullanın.

6 mm'lik kelebek somunu gevşetin. 6 mm'lik yükseklik ayarlama somunu çevirin ve tutamacın yüksekliğini ayarlayın.

- (2) Ayarladıktan sonra, 6mm kelebek somunu sıkıca sıkıştırın ve tutamacı 6 mm'lik tokmak civata ile (isteğe bağlı aksesuar) sıkıştırın. Eğer 6 mm'lik Yükseklik Ayarlama Civatasının uzunluğu yeterli değilse, altına ince bir plaka yayın. 6 mm'lik Yükseklik Ayarlama Civatasının tutamaçtan dışarı fırlamasına dikkat edin.

DİKKAT

- Aleti naklemeden veya taşıırken tutamacı tutmayın.

- Tutamacın tabandan kayarak çıkma tehlikesi vardır. Tutamaç yerine koldan tutun.

23. Hassas kesim için durdurucu (Durdurucu ve tutamaç isteğe bağlı gelen aksesuarlarıdır)

Durdurucu 285 mm'den 450 mm'ye olan uzunluklarda, hassas kesim işlemini kolaylaştırır.

Durdurucuyu yerleştirmek için Şekil 28'de görüldüğü üzere, 6 mm'lik kelebek civatayla tutamaca bağlayın.

24. Taç kalıp mengenesi, Taç kalıp durdurucu (L) ve (R) kullanım için kullanım onayı (isteğe bağlı aksesuar)

- (1) Taç kalıp durdurucu (L) ve (R) (isteğe bağlı aksesuarlar) testere bıçağının yatırmadan daha kolay taç kalıp kesimini mümkün kılarlar. Şekil 29'de görüldüğü gibi bunları her iki tarafa takmanız gerekmektedir. Taç kalıp durdurucularını sağlamlaştırmak için 6 mm'lik tokmak civatalarını sıkıştırın.

- (2) Taç kalıp mengenesi (B) (isteğe bağlı aksesuar) sol siper (Siper (B)) veya sağ siper (Siper (A)) takılabilir. Taç kalbının eğimiyle bütünleşebilir ve mengene aşağı bastırılabilir.

Bundan sonra, taç kalbını yerine sağlamca oturtmak için üst tokmağı gerekirse döndürmek gerekmektedir. Mengene takımını yükseltmek veya alçaltmak için önce 6 mm'lik kelebek civatayı gevşetin.

Yüksekliği ayarladıktan sonra 6 mm'lik kelebek civatayı iyice sıkın; sonra taç kalbı yerine iyice sağlamlaştırmak için gerekli ölçüde üst tokmağı döndürün (Şekil 30'e bakın).

Taç kalbı, Şekil 30'de görüldüğü gibi DUVAR TEMAS UCU kılavuz siperi karşı, ve TAVAN TEMAS UCU Taç kalıp Durdurucularına karşı gelecek şekilde yerleştirin. Taç kalıp Durdurucularını taç kalbının boyuna göre ayarlayın.

Taç kalıp Durdurucularını sağlamlaştırmak için 6 mm'lik tokmak civatalarını sıkıştırın. Şev açısı için alt masaya bakınız.

Taç kalbı daha sağlam tutturmak için alt siperi (A) kullanın (Şekil 11).

DİKKAT

Taç kalbı siperle sabitlemek için her zaman, kısaç veya mengeneyle iyice sıkıştırın; aksi takdirde taç kalbı tabandan savrulup fiziksel bir yaralanmaya yol açabilir.

Eğimli kesme yapmayın. Aletin gövdesi veya testere bıçağı, alt siperle temas edebilir ve sakatlanmaya yol açabilir.

DİKKAT

Motor başının kesim için indirildiği zaman taç kalbı mengene takımıyla temas etmemesine dikkat edin (Şekil 1'e bakın). Eğer böyle bir ihtimal söz konusu ise, 6 mm'lik kelebek civatayı gevşetin ve taç kalıp mengene takımını, testere bıçağı ile temas etmeyecek bir konuma getirin.

25. Oluk kesme işlemleri

8 mm'lik derinlik ayarlama civatası ayarlanarak iş parçasında oluklar açılabilir (Şekil 32).

- (1) Durdurucu tutamacını Şekil 32'de gösterilen yönde döndürün. Motor başlığının indirin ve 6 mm'lik derinlik ayarlama civatasını elle döndürün. (6 mm'lik derinlik ayarlama civatası başının menteşeye temas ettiği yer.)
- (2) Testere bıçağı ile taban yüzeyi arasındaki mesafeyi sabitleyerek istenen kesme derinliğine ayarlayın (Şekil 31).

NOT

İş parçasının herhangi bir ucunda tekli oluk açarken, istenmeyen kısmı keski ile temizleyin.

TESTERE BIÇAĞININ TAKILMASI VE SÖKÜMÜ

DİKKAT

- Kaza veya kişisel yaralanmaya engel olmak için, testere bıçağının çıkartmadan önce takmadan önce aç/kapa düğmesini kapatın ve fişi prizden çekin.

Kesme işlemi 10 mm'lik civatanın yeterince sıkıştırılmadığı bir durumda yapılırsa, 10 mm'lik civata gevşeyebilir, testere bıçağı yerinden çıkabilir ve alt koruyucu zarar görebilir yaralanmalara yol açabilir.

Ayrıca fişi prize sokmadan önce, 10 mm'lik civataların doğru sıkıştırılmış olmasına dikkat edin.

- Eğer 10 mm'lik civatalar, 17 mm'lik lokma anahtarından (standart aksesuar) başka bir aletle takılır veya çıkarılırsa, yaralanmaya yol açacak şekilde aşırı veya uygunsuz sıkışma meydana gelebilir.

1. Testere bıçağının takılması (Şekil 33, 34, 35 ve 36)

- (1) Mil kapığını sıkıştıran 5mm'lik vidayı gevşetmek için yıldız tornavida kullanın ve mil kapığını çıkartın.
Mil kilit iğnesine bastırın ve 10 mm'lik civatayı 17 mm'lik lokma anahtar (standart aksesuar) kullanarak gevşetin.
- (2) 10 mm'lik civatanın dışı sol taraftan açılmış olduğu için, **Şekil 35**'de görüldüğü gibi sağa doğru çevirerek gevşetin.

NOT

- Mil kilit iğnesi, mili kilitlemek için kolayca bastırılmıyorsa, mil kilit iğnesine baskı uygularken 10 mm'lik civatayı 17 mm'lik lokma anahtarla döndürün. Mil kilit iğnesi içeri doğru bastırıldığında, testere bıçağı mili kilitli durumdadır.
- (3) Civata ve rondelayı (D) çıkartın.
 - (4) Alt koruyucuyu indirin ve testere bıçağını takın.

DİKKAT

- Testere bıçağını takarken, testere bıçağı üzerindeki dönüş gösterge işareti ve dişli kutusunun dönme yönünün (**Şekil 1'e**) birbirlerine uyumlu olmasına dikkat edin.
- (5) Rondela (B) ve 10 mm'lik civatayı tümüyle temizleyin ve testere bıçağı miline takın.
 - (6) Mil kilit iğnesine bastırın ve **Şekil 35'de** işaret edildiği gibi 17 mm'lik anahtar (10 mm'lik lokma anahtar) ile sola doğru döndürerek 10 mm'lik civatayı sıkıştırın.

DİKKAT

- Menteşenin arkasında bir toz kilavuzu monte edilmiştir.
Testere bıçağını çıkartırken veya takarken toz kilavuzuna temas ettirmeyin. Temas olması halinde testere bıçağının dışleri kırılabilir veya zarar görebilir.
- Testere bıçağı takıldıktan veya çıkarıldıktan sonra mil kilit iğnesinin geri çekilme pozisyonuna döndüğünü kontrol edin.
- İşlem sırasında yerinden çıkarması için 10 mm'lik civatayı sıkıştırın.
Elektrikli alet çalıştırılmadan önce, 10 mm'lik civatanın uygun şekilde sıkıştırılmış olduğundan emin olun.

2. Testere bıçağının sökülmesi

- Yukarıda paragraf 1'de tarif edilen takma prosedürlerini tersine çevirerek testere bıçağını sökün.
Alt koruyucuyu kaldırdıktan sonra testere bıçağı kolayca çıkarılabilir.

DİKKAT

- Çapı 290 mm. – 305 mm. olanların dışındaki testere bıçaklarını hiçbir şekilde takmaya çalışmayın.

BAKIM VE İNCELEME

DİKKAT

- Kaza veya kişisel yaralanmaya neden olmamak için, bu aletin bakım veya denetimini yapmadan önce, aç/kapa düğmesinin hep OFF (KAPALI) konumunda ve de fişin prizden çekili olmasına dikkat edin.
Koruyucular veya testere bıçağı dahil makinede herhangi bir arıza bulursanız en kısa sürede kalifiye personele bildirin.

1. Testere bıçağının incelenmesi

- İlk yıpranma veya hasar belirtisinde, testere bıçağını hemen değiştirin.
Hasarlı bir testere bıçağı kişisel yaralanmaya ve de yıpranmış bir testere bıçağı da olası bir motor aşırı yüklenmesinden dolayı çalışma verimliliğinin düşmesine neden olabilir.

DİKKAT

- Asla körleşmiş bir testere bıçağını kullanmayın. Eğer testere bıçağı körleşmiş olursa, sapa uygulanan el basıncı artma eğilimi gösterir, ve bu da elektrikli aletin çalıştırılmasını emniyetsiz hale getirir.

2. Montaj vidalarının incelenmesi

- Tüm montaj vidalarını düzenli olarak inceleyin ve sağlam şekilde sıkılı olduğundan emin olun. Gevşeyen vidaları derhal sıkın. Gevşemiş vidalar ciddi tehlikelere yol açabilir.

3. Kömürlerin Kontrol Edilmesi (Şekil 37)

- Motor sürekli olarak, tüketilebilir parçalar olan kömürleri kullanır. Aşırı derece aşınmış kömürler motorda soruna neden olabileceğinden, kömür bittğinde veya "aşınma sınırına" geldiğinde, şekilde gösterilen kömür tanımlama sayısına sahip yeni bir kömürle değiştirin. Ayrıca, kömürlerin her zaman temiz olduğundan ve kömür tutucularının içinde rahatça kayabildiklerinden emin olun.

4. Kömürün Değiştirilmesi

- Kömür kapaklarını düz uçlu bir tornavidayla çıkardıktan sonra kömürü kolaylıkla değiştirebilirsiniz.

5. Motorun incelenmesi

- Motor biriminin sargıları, bu ağır iş aletin "kalbidir". Sargının hasar görmediğinden ve/veya yağ ya da su ile ıslanmadığından emin olun.

6. Alt koruyucunun düzgün işleminin denetimi

- Aletin her kullanımından önce, alt koruyucunun (**Şekil 4**'ye bakın) iyi durumda olduğuna ve rahat hareket ettirgene emin olmak için kontrol edin.
Alt koruyucu düzgün çalışmıyor ise ve mekanik olarak iyi durumda değilse aleti kesinlikle kullanmayın.

7. Depolama

- Aletin kullanımını bittikten sonra aşağıdakileri yerine getirdiğinden emin olun:

- (1) Açma/Kapama tetik düğmesi OFF (KAPALI) durumdadır,
- (2) Fiş prizden çekilidir,
- (3) Alet kullanılmıyorken, kuru ve çocukların erişemeyeceği bir yerde depolayın. Elektrikli aletin her bir bölümünün gevşeklik derecesini düzenli olarak denetleyin.

8. Koruyucunun değiştirilmesi

- Uzun süreli kullanımdan sonra koruyucudaki bıçak yuvası genişleyebilir ve değiştirilmesi gerekebilir. Bıçak yuvası genişlemişse, koruyucuyu yenisiyle değiştirin (**Şekil 38**). Değiştirdikten sonra üzerinde bir oluk açın. Sayfada "4. Sayfa 69'de "Koruyucu üzerinde oluk açma"

9. Poli-V-Kayışın değiştirilmesi

- Motorun gücü testere bıçağına bir Poly-V-Kayış ile aktarılır. Poly-V-Kayış koptuğunda veya hasar gördüğünde, dört adet 5 mm'lik vidayı gevşeterek kayış kapacağını çıkarın (**Şekil 2**) ve hasar görmüş kayışı yenisiyle değiştirin.
Kayış kasnaklara takarken, önce Poli-V-Kayışın 2 veya 3 dişini kasnak (A) ve kasnak (B) oluklarına takın. Sonra, kasnak (A) ve kasnak (B)'yi döndürerek, kayışın 13 dişini kasnaklara takın (**Şekil 39**).

10. Yağlama

- Elektrikli aletin uzun süre iyi durumda kalabilmesi için, şu kaygan yüzeyleri ayda bir yağlayın Kullanımı tavsiye edilen makina yağı.

Yağlama noktaları:

- * Menteşenin dönen kısmı.
- * Tutamacın (A) dönen kısmı
- * Mengene takımının dönen kısmı

11. Temizleme

- Elektrikli aletin yüzeyindeki yonga, veya diğer atık maddelerini, nemli, sabunlu bir bezle düzenli olarak temizleyin. Motorun bozulmasına sebebiyet vermemek için yağ veya suyla temas etmesine engel olun.

- Lazer çizgisi yonga ve benzeri şeylerin lazer işaretleyicinin ışık saçan penceresine yapışmasından dolayı görünmez olursa, pencereyi kuru bir bez veya sabunlu suyla ıslatılmış yumuşak bir bezle silip temizleyin.

12. Servis parçaları listesi

DİKKAT

- Hitachi Güç Takımlarının onarımı, modifikasyonu ve gözden geçirilmesi Hitachi yetkili Servis Merkezi tarafından yapılmalıdır.
Hitachi yetkili Servis Merkezine tamir ya da bakım amacıyla başvurulduğunda Parça Listesinin takım ile birlikte verilmesi faydalı olacaktır.
Güç takımlarının değiştirilmesi ve bakımlarının yapılması esasında her ülke için belirlenmiş güvenlik düzenlemelerine ve standartlarına uyulması gerekmektedir.

DEĞİŞİKLİKLER

- Hitachi Ağır İş Aletleri en son teknolojik ilerlemelere uygun olarak sürekli değiştirilmekte ve geliştirilmektedir.
Dolayısıyla ısıyla, bazı kısımlarda önceden bildirimde bulunulmadan değişiklik yapılabilir.

GARANTİ

- Hitachi Elektrikli El Aletlerine ükelere özgü hukuki düzenlemeler çerçevesinde garanti vermektedir. Bu garanti, yanlış veya kötü kullanım, normal aşınma ve yıpranmadan kaynaklanan arıza ve hasarları kapsamamaktadır. Şikayet durumunda, Elektrikli El Aleti, sökülmesi bir şekilde, bu kullanım kılavuzunun sonunda bulunan GARANTI BELGESİYLE birlikte bir Hitachi yetkili servis merkezine gönderilmelidir.

NOT

HITACHI'nin süregelen araştırma ve geliştirme programına bağlı olarak burada belirtilen teknik özelliklerde önceden bildirimde bulunulmadan değişiklik yapılabilir.

Havadan yayılan gürültü ve titreşimle ilgili bilgiler

Ölçülen değerlerin EN61029'e uygun olduğu tespit edilmiştir.

Tipik A ağırlıklı ses basınç seviyesi: 92 dB (A)

Tipik A ağırlıklı ses gücü seviyesi: 105 dB (A)

Kulak koruyucusu kullanın.

Tipik ağırlıklı ortalama karekök ivme değeri, 2,5 m/s² değerini aşmaz.

-230 Voltluk elektrikli aletlerle kullanılan güç kaynağı sistemi hakkında bilgi

Elektrikli teçhizatın açma/kapama işlemleri, voltaj dalgalanmasına yol açar.

Bu elektrikli aletin uygunsuz koşullarda işletilmesi, diğer elektrikli teçhizatın çalışmasında olumsuz etki yapabilir.

Ana elektrik şebekesi empedansı 0,29 Ohms veya daha az olan durumlarda, muhtemelen olumsuz bir etki görünmeyecektir.

Genellikle güç kaynağına giden şebeke servis kapasitesi, 25 amper veya daha fazla olan bir bağlantı kutusundan beslenildiğinde izin verilebilir azami ana elektrik şebekesi empedansı aşılmayacaktır.

Elektrik kesilmesi durumunda veya fiş prizden çekildiğinde, düğmeyi hemen OFF (KAPALI) pozisyona getirin. Bu aletin istem dışı çalışmaya başlamasına engel olacaktır.

AVERTISMENT PRIVIND PRECAUȚIILE GENERALE DE UTILIZARE

AVERTISMENT! Atunci când folosiți scule electrice, trebuie respectate întotdeauna regulile de bază referitoare la protecția muncii, pentru a reduce riscul de incendiu, de electrocutare și de vătămare personală, incluzând regulile prezentate în continuare. Înainte de a folosi acest produs citiți toate aceste instrucțiuni, pe care va rugăm să le păstrați.

Pentru o utilizare sigură:

1. Păstrați curățenia la locul de muncă. Zonele și bancurile dezordonate pot duce la vătămări.
2. Fiți atenți la mediul de lucru. Nu expuneți sculele electrice la acțiunea ploii. Nu folosiți scule electrice în locuri umede sau ude. Mențineți o bună iluminare a locului de muncă.
Nu folosiți scule electrice în medii cu risc de incendiu sau de explozie.
3. Protejați-vă împotriva electrocutării. Evitați contactul corpului cu suprafețele împământate sau legate la conductorul de nul (de exemplu conducte, radiatoare, plite electrice, frigider).
4. Nu lăsați în apropiere copii și nici persoane cu dizabilități. Nu permiteți vizitatorilor să atingă mașina și nici cablul prelungitor. Toți vizitatorii vor fi ținuti departe de zona de lucru.
5. Depozitați mașinile care nu se folosesc. Atunci când nu sunt folosite, mașinile trebuie depozitate într-un loc uscat, la înălțime sau sub cheie, departe de copii și de persoanele cu dizabilități.
6. Nu forțați mașina. Mașina va funcționa mai bine și mai sigur în cadrul parametrilor pentru care a fost proiectată.
7. Folosiți mașina corespunzătoare. Nu forțați mașinile sau accesoriile mici pentru a face treaba unei mașini de mare putere. Nu folosiți mașinile pentru scopuri pentru care nu au fost proiectate; de exemplu, nu folosiți fierăștrăul circular pentru a tăia crengi sau butuci.
8. Îmbrăcați-vă corespunzător. Nu purtați haine largi și nici bijuterii, acestea pot fi prinse de piesele în mișcare. Pentru lucrul în exterior se recomandă folosirea mănușilor de cauciuc și a încălțămintei anti-alunecare. Folosiți echipament de protecție pentru strângerea părului lung.
9. Folosiți protecție pentru ochi. De asemenea, dacă în timpul operațiunii se produce praf, folosiți măști pentru față sau măști împotriva prafului.
10. Conectați echipamentele pentru evacuarea prafului. În timpul operațiilor de tăiere cu acest fierăștrău pentru tăieri înclinate se pot produce cantități însemnate de praf de la sistemul de extracție a prafului de pe apăratărea fixă.
(Materiale ce produc praf: lemn sau aluminiu)
Dacă sunt prevăzute dispozitive pentru extragerea prafului și pentru colectarea acestuia, asigurați-vă că acestea sunt conectate și folosite corect.
11. Nu forțați cablul de alimentare. Nu transportați niciodată dispozitivul de cablul de alimentare și nici nu îl deconectați trăgând de acesta. Țineți cablul de alimentare departe de sursele de căldură, de ulei și de muciile ascuțite.
12. Asigurați-vă obiectele prelucrate. Folosiți cleme sau o mînă pentru a prinde obiectul prelucrat. Este mai sigur decât să folosiți mîna, iar în acest mod aveți ambele mîini libere pentru a manevra dispozitivul.
13. Nu încercați să ajungeți prea departe. Mențineți un contact corespunzător al piciorului și păstrați-vă în permanență echilibrul.
14. Întrețineți mașinile cu grijă. Mențineți elementele de tăiere ascuțite și curate, pentru o performanță mai bună și o utilizare mai sigură. Respectați instrucțiunile pentru lubrifiere și pentru înlocuirea accesoriilor. Verificați periodic cablurile de alimentare ale mașinilor pentru a identifica eventualele deteriorări, reparați-le la o unitate service autorizată. Verificați periodic prelungitoarele și, dacă sunt deteriorate, înlocuiți-le. Păstrați-vă mâinile uscate, curate, fără uleiuri și fără grăsimi.
15. Deconectați dispozitivul. Atunci când nu îl folosiți, înainte de reparații și atunci când înlocuiți accesoriile, cum ar fi discurile, vîrfurile și cuțitele.
16. Îndepărtați sculele și cheile de reglare. Formați-vă obiceiul de a verifica, înainte de a pune mașina în funcțiune, dacă sculele și cheile de reglare au fost îndepărtate.
17. Evitați pornirea accidentală. Nu transportați o mașină, care are cablul de alimentare introdus în priză, cu degetul pe comutator. Atunci când introduceți

mașina în priză, verificați comutatorul pentru a va asigura că acesta este în poziția oprit.

18. Folosiți cabluri prelungitoare pentru exterior. Atunci când mașina este folosită în exterior, folosiți exclusiv prelungitoare speciale pentru exterior.
19. Fiți în permanență atenți. Fiți atenți la ceea ce faceți. Acționați conform bunului simț. Nu folosiți mașina atunci când sunteți oboseți.
20. Verificați piesele deteriorate. Înainte de a continua să folosiți mașina, apărătorile sau alte piese deteriorate trebuie verificate cu grijă pentru a stabili dacă acestea se vor comporta corespunzător și dacă își vor îndeplini funcția pentru care au fost create. Verificați alinierea pieselor în mișcare, mișcarea liberă a pieselor în mișcare, verificați montarea pieselor, verificați dacă acestea sunt rupte, precum și orice alte lucruri care ar putea influența negativ funcționarea pieselor. Apărătorile sau alte piese deteriorate trebuie reparate corespunzător sau înlocuite, la o unitate service autorizată, dacă nu se indică altfel în prezentele instrucțiuni de utilizare. Comutatoarele defecte se vor înlocui la o unitate service autorizată. Nu folosiți mașina în situația în care comutatorul nu asigură pornirea și oprirea acesteia.
21. Avertisment
Folosirea oricărui accesoriu sau element auxiliar, altele decât cele recomandate în prezentele instrucțiuni, poate reprezenta un risc de vătămare personală.
22. Mașina va fi reparată de către o persoană calificată.
Această sculă electrică este conformă cu cerințele de siguranță aplicabile. Reparațiile vor fi efectuate numai de către persoane calificate, folosind piese de schimb originale. În caz contrar, există riscul unor pericole deosebite pentru utilizator.

PRECAUȚII LA UTILIZAREA FIERĂȘTRĂULUI PENTRU TĂIERI ÎNCLINATE

1. Mențineți planeitatea podelei din jurul mașinii. Întrețineți bine podeaua din jurul mașinii, fără materiale libere și materiale aruncate, cum ar fi șpan sau resturi de tăiere.
2. Asigurați o iluminare generală și locală corespunzătoare.
3. Nu folosiți scule electrice pentru alte aplicații decât cele specificate în instrucțiunile de utilizare.
4. Reparațiile se vor efectua numai la o unitate service autorizată. Producătorul nu este responsabil pentru nici un fel de daune și vătămări cauzate de repararea de către persoane neautorizate sau de manevrarea necorespunzătoare a mașinii.
5. Pentru a asigura integritatea funcțională proiectată a sculelor electrice, nu îndepărtați carcasa și nici șuruburile montate.
6. Nu atingeți piesele în mișcare și nici accesoriile decât dacă sursa de alimentare a fost deconectată.
7. Folosiți mașina la parametri de intrare mai mici decât cei specificați pe plăcuța indicatoroasă; altfel, finisajele se pot deteriora și eficiența se poate reduce datorită supraîncălzirii motorului.
8. Nu ștergeți piesele din plastic cu solvenți. Solvenții, cum ar fi gazolina, diluanții, benzina, tetraclorura de carbon, alcoolul, pot deteriora piesele din plastic și le pot produce crăpături. Nu le ștergeți cu astfel de solvenți. Curățați piesele din plastic cu o cârpă moale, înmuiată ușor într-o soluție de apă cu săpun.
9. Folosiți exclusiv piese de schimb originale HITACHI.
10. Dezasambarea acestei mașini se face numai pentru înlocuirea penilor de cărbune.
11. Schema ansamblului prezentată în cadrul prezentelor instrucțiuni de utilizare va fi utilizată numai în cadrul unei unități service autorizate.
12. Nu tăiați niciodată materiale ferose și nici zidărie.
13. Este asigurată o iluminare generală și locală corespunzătoare. Stocul de piese și piesele finite sunt amplasate în apropierea locului obișnuit de muncă al operatorului.
14. Atunci când este necesar, purtați un echipament personal de protecție adecvat, acesta putând include: Protecție auditivă, pentru reducerea riscului de pierdere a auzului.

- Protecție pentru ochi, pentru reducerea riscului de vătămare a ochilor.
Protecție a căilor respiratorii, pentru a reduce riscul de inhalare a prafului și pulberilor dăunătoare.
- Mănuși pentru manipularea discurilor de fierăstrău (acolo unde este posibil, lamele de fierăstrău vor fi ținute în suport) și a materialelor brute.
15. Operatorul trebuie să aibă instruirea adecvată cu privire la folosirea, reglarea și acționarea mașinii.
 16. Nu îndepărtați din zona de tăiere resturile rezultate în urma tăierii și nici părți ale piesei de prelucrat în timpul funcționării mașinii și atunci când capul de tăiere nu se află în poziția de repaus.
 17. Nu folosiți niciodată fierăstrăul pentru tăieri înclinate dacă apărătoarea inferioară este blocată în poziția deschis.
 18. Asigurați-vă că apărătoarea inferioară se mișcă liber.
 19. Nu folosiți fierăstrăul fără a avea apărătorile pe poziție, în bună stare de funcționare și bine întreținute.
 20. Folosiți discuri de fierăstrău bine ascuțite. Respectați viteza maximă marcată pe discul de fierăstrău.
 21. Nu folosiți discuri de fierăstrău deteriorate sau deformate.
 22. Nu folosiți discuri de fierăstrău fabricate din oțel de înaltă viteză.
 23. Folosiți exclusiv discuri de fierăstrău recomandate de HITACHI.
Folosiți lame de fierăstrău conforme cu EN847-1.
 24. Diametrul exterior al discurilor de fierăstrău trebuie să fie în intervalul 290 mm la 305 mm.
 25. Selectați discul de fierăstrău corespunzător materialului pe care doriți să îl tăiați.
 26. Nu folosiți niciodată fierăstrăul pentru tăieri înclinate dacă discul este întors în sus sau spre lateral.
 27. Asigurați-vă că piesa de prelucrat nu prezintă materiale străine, cum ar fi cuie.
 28. Înlocuiți inserția pentru masă atunci când acestea se uzează.
 29. Nu folosiți fierăstrăul pentru a tăia alte materiale în afară de aluminiu, lemn sau materiale similare.
 30. Nu folosiți fierăstrăul pentru a tăia alte materiale în afara celor recomandate de producător.
 31. Procedura de înlocuire a discului, incluzând metoda de re poziționare și un avertisment referitor la faptul că aceasta trebuie efectuată corect.
 32. Atunci când tăiați lemn, conectați fierăstrăul pentru tăieri înclinate la un dispozitiv pentru colectarea prafului.
 33. Fiți atenți atunci când realizați caneluri.
 34. Atunci când transportați sau deplasați scula, nu țineți de suport. Țineți de mâner în loc să țineți de suport.
 35. Începeți să tăiați numai după ce viteza de rotație a motorului a ajuns la valoarea maximă.
 36. Opriti imediat de la butonul de OPRIRE dacă observați o situație anormală.
 37. Înainte de a interveni la aparat sau de a îl regla, opriți alimentarea cu energie electrică și așteptați ca discul de fierăstrău să se oprească.
 38. În timpul unei operațiuni de tăiere înclinate sau de teșire unghiulară, discul de tăiere nu trebuie ridicat decât după oprirea sa completă.
 39. În timpul operației de tăiere prin gisare fierăstrăul trebuie împins și scos prin alunecare din operator.
 40. Luați în considerare toate riscurile posibile în timpul operațiunii de tăiere, cum ar fi iradierea cu laser a ochilor, accesul accidental la piesele în pișcare de pe zonele glisante ale mașinii ș.a.m.d.

SPECIFICAȚII

Capacitate maximă de tăiere Înălțime × Lățime	0°		105 mm × 312 mm
	Unghi 45°		105 mm × 220 mm
	Înclinat	Stânga 45°	68 mm × 312 mm
		Dreapta 45°	43 mm × 312 mm
	Compus	Înclinat (Stânga) 45° + Unghi 45°	68 mm × 220 mm
Înclinat (Dreapta) 45° + Ascuit (Stânga) 31°		43 mm × 265 mm	
Înclinat (Dreapta) 45° + Unghi (Dreapta) 45°		43 mm × 220 mm	
Dimensiunile discului de fierăstrău (Dext × Dint × Grosime)			305 mm × 30 mm × 2,3 mm
Unghi pentru tăiere înclinate			Dreapta 0° – 57°, Stânga 0° – 46°
Unghi pentru teșire unghiulară			Dreapta și Stânga 0° – 45°
Unghi pentru tăiere combinată	Înclinat (Stânga) 0° – 45°		Unghi ascuit (Stânga) 0° – 45°, Unghi ascuit (Dreapta) 0° – 31°
	Înclinat (Dreapta) 0° – 45°		Unghi ascuit (Dreapta) 0° – 45°, Unghi ascuit (Stânga) 0° – 31°
Tensiune de alimentare (pe zone)*			(110 V, 230 V) √
Putere instalată*			1520 W
Viteză fără sarcină			4000 min ⁻¹
Dimensiunile mașinii (Lățime × Adâncime × Înălțime)			595 mm × 930 mm × 710 mm
Model		C12LSH	C12RSH
Greutate (Netă)		30 kg	29 kg
Afișaj digital		Precizie ± 0,5°	Da Nu
Marcator cu laser	Putere maximă		Po<3 mW Class II Laser Product
	(lambda)		654 nm
	Mediu laser		Diodă laser

*Verificați plăcuța cu specificații a produsului, deoarece acesta poate diferi de la o zonă la alta.

ACCESORII STANDARD

- (1) Disc de fierăstrău TCT de 305 mm (montat pe mașină) 1
- (2) Sac pentru praf 1
- (3) Cheie inelară de 17 mm 1
- (4) Ansamblu menghină 1
- (5) Suport 1

Accesoriile standard pot fi schimbate fără notificare prealabilă.

ACCESORII OPȚIONALE (SE VÂND SEPARAT)

- (1) Suport și opritor prelungitor
- (2) Ansamblul dispozitivului pivotant de deplasare a menghinei (include opritor pentru dispozitivul pivotant de deplasare (L))
- (3) Opritor pentru dispozitivul pivotant de deplasare (L)
- (4) Opritor pentru dispozitivul pivotant de deplasare (R)

Accesoriile opționale pot fi schimbate fără notificare prealabilă.

UTILIZARE

- Tăierea diverselor tipuri de profile de aluminiu și scânduri de lemn.

DESPACHETARE

- Despachetați cu grijă scula electrică și toate componentele acesteia (accesoriile standard).
- Verificați cu atenție, pentru a vă asigura că sunt prezente toate componentele mașinii (accesoriile standard).

ÎNAINTE DE UTILIZARE

1. Sursa de alimentare cu energie electrică

Asigurați-vă de faptul că sursa de alimentare cu energie electrică ce urmează a fi folosită este conformă cu cerințele indicate pe plăcuța indicatoare a produsului.

2. Comutatorul pentru punere în funcțiune

Asigurați-vă că ați poziționat comutatorul în poziția OFF (OPRIT). Dacă ștecherul este conectat la priză iar comutatorul este în poziția ON (PORNIT), mașina va începe să funcționeze imediat, putându-se produce vătămări grave.

3. Cablul prelungitor

Atunci când zona de lucru este departe de sursa de alimentare, folosiți un cablu prelungitor de o grosime suficientă și cu parametri corespunzători. Cablul prelungitor trebuie să fie cât mai scurt posibil.

4. La pregătirea mașinii pentru livrare, părțile componente principale sunt fixate cu ajutorul unui știft de blocare

Deplasați puțin mânerul, în așa fel încât știftul să se decupleze. În timpul transportului, blocați acul de blocare în cutia de viteze (Fig. 3).

5. Atașați sacul pentru praf la unitatea principală (Fig. 1)

6. Instalare

Asigurați-vă că mașina este întotdeauna fixată de bancul de lucru. Fixați mașina pe un banc de lucru plan și orizontal. Alegeți șuruburi cu diametrul de 8 mm, cu o lungime corespunzătoare grosimii bancului de lucru. Lungimea șuruburilor trebuie să fie de minim 40 mm plus grosimea bancului de lucru. De exemplu, pentru un banc cu grosimea de 25 mm folosiți șuruburi de 8 mm × 65 mm.

REGLAREA MAȘINII ÎNAINTE DE UTILIZARE

PRECAUȚIE

Înainte de a introduce ștecherul în priză, efectuați toate reglajele necesare.

1. Verificați pentru a vă asigura că apărătoarea inferioară se mișcă liber

PRECAUȚIE

- Acest fierăstrău pentru tăieri înclinare este dotat cu un dispozitiv de blocare a capului de tăiere, ca element de siguranță.
- Pentru a coborî capul de tăiere în vederea executării operațiunii de tăiere, dispozitivul de blocare trebuie decuplat prin apăsarea manetei de blocare (A) cu degetul mare.
- (1) Când împingeți în jos mânerul în timp ce împingeți maneta de blocare (A), verificați că apărătoarea inferioară se rotește liber (Fig. 4).
- (2) Apoi, verificați că apărătoarea inferioară revine în poziția inițială la ridicarea mânerului.

2. Verificarea poziției limitei inferioare a lamei ferăstrăului (Fig. 5 și Fig. 6).

Verificați dacă lama ferăstrăului poate fi coborâtă 9 mm la 10 mm sub inserția pentru masă.

La înlocuirea unei lame de ferăstrău cu alta nouă, reglați poziția limitei inferioare astfel încât lama ferăstrăului să nu taie masa rotativă sau să nu poată fi efectuată o tăiere completă.

Pentru a regla poziția limitei inferioare a lamei ferăstrăului, urmați procedura (1) indicată ai jos. (Fig. 6). În plus, la modificarea poziției a unui bolț de reglare cu o adâncime de 8 mm aceasta servește ca blocant al poziției limitei inferioare a lamei ferăstrăului.

- (1) Rotiți bolțul de reglare cu adâncime de 8 mm, modificați înălțimea la locul de contact al capului bolțului și balamalei și reglați poziția limitei inferioare a lamei ferăstrăului.

NOTĂ

Asigurați-vă că lama ferăstrăului este reglată astfel încât nu va tăia în masa rotativă.

3. Poziția limitei inferioare a lamei ferăstrăului la tăierea unei bucăți mari

NOTĂ

La tăierea unei bucăți mai înalte de 107 în unghi drept sau a unei de 70 mm în unghi înclinat stânga sau 45 mm în unghi înclinat dreapta, reglați poziția limitei inferioare astfel încât baza capului motor (Fig. 5) să nu intre în contact cu piesa de tăiat.

Pentru reglarea poziției limite inferioare a lamei ferăstrăului, urmați procedura (1) prezentată în Fig. 5.

- (1) Coborâți capul motor și rotiți bolțul de reglare cu adâncime de 8 mm și faceți reglările astfel încât să existe o distanță de 2 mm până la 3 mm între poziția limitei inferioare a capului motor și partea superioară a bucății de tăiat la poziția limitei inferioare a lamei, unde capul bolțului de reglare cu adâncime de 8 mm intră în contact cu balamaua.

APLICAȚII PRACTICE

AVERTISMENT

- Pentru a evita vătămările personale, niciodată să nu scoateți de pe masă și nici să nu puneți pe masă o piesă în timp ce mașina funcționează.
- Nu depășiți niciodată cu membrele linia de lângă semnul de avertizare, în timp ce mașina funcționează. Acest fapt poate provoca situații periculoase (Fig. 7).

PRECAUȚIE

- Este periculos să scoateți sau să introduceți piesa de prelucrat în timp ce discul de tăiere se rotește.
- În timp ce tăiați, curățați deșeurile de pe suprafața de lucru pivotantă.
- Dacă se acumulează prea multe resturi, discul de fierăstrău se va ridica în mod automat de pe materialul în curs de tăiere. Nu apropiați mâna și nimic altceva de discul de tăiere expus.

1. Strângeți bine în menghină materialul ce urmează a fi tăiat, astfel încât acesta să nu se miște în timpul tăierii

2. Punerea în funcțiune

Dacă trageți comutatorul pentru pornire, comutatorul ajunge în poziția pornit. Dacă eliberați comutatorul ajunge în poziția oprit.

3. Reglajul suportului bazei (Fig. 8)

Desfaceți bolțurile de 6 mm cu cheia de 10 mm. reglați suportul bazei până când suprafața inferioară intră în contact cu bancul de lucru sau podeaua, după reglaj, strângeți bine bolțul de 6 mm.

4. Efectuarea unei creștături pe cutia de protecție

Suportul (A) are o apărătoare (Fig. 9) în care trebuie efectuată o creștătură. Desfaceți bolțul de 6 mm al mânerului pentru a reține ușor cutia de protecție. După așezarea unei bucăți de lemn pe ghidaj și suprafața mesei, fixați-o cu ansamblul de menhine. După ce butonul a fost pornit și lama ferăstrăului a atins viteza maximă, coborâți ușor manivela pentru a face o creștătură în cutia de protecție.

ATENȚIONARE

Nu faceți creștătura prea repede; cutia de protecție se poate deteriora.

5. Reglajul cutiei de protecție (Fig. 9)

- (1) În cazul unei tăieri în unghi drept sau al unei tăieri oblice: desfaceți bolțul de 6 mm al mânerului, aduceți cutia de protecție ușor în contact cu materialele de tăiat și fixați. Aliniați linia marcată cu șanțul lamei ferăstrăului de pe cutia de protecție și începeți operația.

- (2) În cazul unei tăieri în unghi ascuțit plus tăiere înclinată: desfaceți bolțul de 6 mm al mânerului, mișcați cutia de protecție în spate, asigurându-vă că nu depășește suprafața riglei de ghidare.

6. Utilizarea ansamblului de menhine (Accesoriu standard) (Fig. 10)

Ansamblul de menhine poate fi montat fie pe rigla de ghidare stângă (Rigla de ghidare (B)) sau pe rigla de ghidare dreaptă (Rigla de ghidare (A)) și poate fi ridicat sau coborât în funcție de înălțimea piesei de tăiat. Pentru a ridica sau coborî ansamblul de menhine, desfaceți întâi bolțul de 6 mm al aripii (A). Axul cu menhine are cinci șanțuri de blocare în care este conceput să intre vârful bolțului de 6 mm (A) al aripii pentru a bloca axul cu menhine în poziția dorită. Pentru a vă asigura că vârful bolțului de 6 mm (A) al aripii este aliniat corespunzător cu șanțul dorit de blocare de pe axul cu menhine, aliniați suprafața superioară a riglei de ghidare la oricare dintre cele cinci șanțuri în V de pe suprafața axului cu menhine. În consecință, ansamblul de menhine poate fi atașat la oricare dintre cele trei poziții pentru a asigura un reglaj corespunzător al înălțimii.

După reglarea înălțimii, strângeți bine bolțul de 6 mm al aripii (A); apoi rotiți mânerul superior, după caz, pentru a așeza în siguranță piesa spre tăiere în poziție.

AVERTISMENT

Întotdeauna fixați bine sau prindeți în menhină piesa de prelucrat, pentru a o prinde de elementul de limitare; în caz contrar, piesa de prelucrat poate fi aruncată de pe suprafața de lucru și poate provoca vătămări corporale.

PRECAUȚIE

Asigurați-vă întotdeauna că, atunci când capul motorului este coborât pentru operațiunea de tăiere, acesta nu intră în contact cu ansamblul de menhine. Dacă există pericolul să se întâmple acest lucru, slăbiți șurubul de 6 mm cu cap fluture și deplasați ansamblul de menhine într-o poziție în care acesta nu intră în contact cu discul de fierăstrău.

7. Poziționarea inserției pentru masă (Fig. 1).

Inserțiile pentru masă sunt instalate pe masa rotativă. La expedierea unelei din fabrică, inserțiile pentru masă sunt fixate astfel încât lama ferăstrăului nu intră în contact cu ele. Asperitatea suprafeței inferioare este foarte redusă, dacă inserția pentru masă este fixată astfel încât spațiul dintre suprafața laterală a inserției pentru masă și lama ferăstrăului să fie minimă. Înainte de utilizarea unelei, eliminați acest spațiu conform următoarei proceduri.

- (1) Tăiere în unghi drept

Desfaceți cele trei șuruburi de 5 mm ale aparatului, apoi fixați la stângă al mesei și strângeți pentru moment șuruburile de 5 mm ale mașinii din ambele capete. Apoi fixați o piesă de tăiat (aprox. 200 mm lățime) cu o menhină și tăiați-o. După alinierea suprafeței de tăiere cu marginea inserției pentru masă, strângeți bine șuruburile de 5 mm ale aparatului din ambele capete. Scoateți piesa de tăiat și strângeți bine șurubul central de 5 mm al aparatului. Reglați la fel inserția dreaptă a mesei.

- (2) Tăiere în unghi înclinat dreapta sau stânga

Reglați inserția pentru masă în același fel ca pentru tăierea în unghi drept.

ATENȚIONARE

După reglarea inserției pentru masă pentru tăierea în unghi drept, acesta va fi tăiat într-o anumită măsură dacă se utilizează pentru tăierea în unghi înclinat. Când este necesară o operație de tăiere în unghi înclinat, reglați inserția pentru masă pentru tăierea în unghi înclinat.

8. Confirmare pentru utilizarea elementului de limitare inferior (A)

AVERTIZARE

În cazul unei tăieri în unghi înclinat pe partea dreaptă, rotiți elementul de limitare inferior (A) în sensul acelor de ceasornic. Dacă nu este rotit în sensul acelor de ceasornic, corpul principal sau lama ferăstrăului poate intra în contact cu elementul de limitare inferior (A), provocând rănirea.

Această unealtă electrică este prevăzută cu un element de limitare inferior (A). În cazul unei tăieri în unghi direct și tăiere în unghi înclinat stânga, utilizați elementul de limitare inferior (A).

Apoi, puteți realiza o tăiere stabilă a materialului cu un perete din dos lat. În cazul unei tăieri oblice pe dreapta, ridicați elementul de limitare inferior (A) conform imaginii din Fig.11 și apoi rotiți-l în sensul acelor de ceasornic.

9. Confirmare pentru utilizarea elementului de limitare inferior (B)

AVERTIZARE

În cazul unei tăieri oblice pe stânga, rotiți elementul de limitare inferior (B) în sensul invers acelor de ceasornic. Dacă nu este rotit în sensul invers acelor de ceasornic, corpul principal sau lama ferăstrăului poate intra în contact cu elementul de limitare inferior (B), provocând rănirea.

Această unealtă electrică este prevăzută cu un element de limitare inferior (B). În cazul unei tăieri în unghi direct și al unei tăieri în unghi înclinat dreapta, utilizați elementul de limitare inferior (B). Apoi, puteți realiza o tăiere stabilă a materialului cu un perete din dos lat. În cazul unei tăieri în unghi înclinat stâng, ridicați elementul de limitare inferior (B) conform imaginii din Fig.12 și rotiți-l în sensul invers acelor de ceasornic.

10. Utilizarea unei linii marcate

- (1) Tăierea în unghi drept

Desfaceți bolțul de 6 mm al mânerului și aduceți vârful apărătoarei în contact cu piesa de tăiat.

Prin alinierea liniei marcate pe piesa de tăiat cu creștătura apărătoarei, piesa va fi tăiată pe linia marcată.

- (2) Tăierea în unghi ascuțit și tăierea compusă (tăiere în unghi ascuțit + tăiere înclinată)

La coborârea secțiunii motorului, cutia de protecție inferioară este ridicată și apare lama ferăstrăului.

Aliniați linia marcată cu lama ferăstrăului.

ATENȚIONARE

În unele cazuri, când masa rotativă este rotită, cutia de protecție iese din suprafața riglei de ghidare. Desfaceți bolțul de 6 mm al mânerului și împingeți cutia spre poziția de retract. Nu ridicați niciodată cutia de protecție inferioară în timp ce lama ferăstrăului se rotește. La tăierea în unghi drept sau mai mare, vă rugăm împingeți cutia de protecție, prin glisare, în spate. Cutia de protecție și elementul de limitare inferior (A) și elementul de limitare inferior (B) nu numai că vor intra în contact și vor afecta negativ precizia tăierii, ci cutia de protecție poate fi deteriorată.

11. Reglarea poziției liniei laser

La acest aparat, linia de marcare laser cu cerneală se poate trasa ușor, relativ la linia de marcare laser. Linia de marcare laser este pusă în funcțiune prin intermediul unui comutator (Fig. 15).

În funcție de modalitatea de tăiere aleasă, linia laser poate fi aliniată cu partea stângă a zonei de tăiere (discul de fierăstrău) sau cu linia de marcare cu cerneală în partea dreaptă.

În momentul expediției din fabrică, linia laser este reglată la lățimea discului de fierăstrău. Reglați poziția discului de fierăstrău și a liniei laser pentru scopul dumneavoastră, respectând pașii următori.

- (1) Puneți în funcțiune linia de marcare laser și faceți o canelură cu o adâncime de aproximativ 5 mm în piesa cu dimensiuni aproximative de 20 mm înălțime și 150 mm lățime. Țineți în menhină piesa în care ați făcut canelura și nu o mișcați. Pentru lucrări de canelare, consultați "24. Proceduri de tăiere prin canelare".

- (2) Apoi întoarceți regulatorul și mutați linia laserului. (Dacă rotiți în sensul acelor de ceasornic, linia laserului se va muta spre dreapta, iar dacă rotiți în sensul invers acelor de ceasornic, linia laserului se va muta spre stânga.) Atunci când lucrați cu linia de marcare cu cerneală aliniată în stânga discului de fierăstrău, aliniați linia laser cu latura din stânga a canelurii (Fig. 16). Atunci când o aliniați cu partea dreaptă a discului de fierăstrău, aliniați linia laser cu latura din dreapta a canelurii.
- (3) După reglarea poziției liniei laser, trasați cu cerneală o linie perpendiculară pe piesa de prelucrat și aliniați linia trasată cu cerneală cu linia laser. Când aliniați linia trasată cu cerneală, glisați puțin câte puțin piesa de prelucrat și fixați-o cu menghina în poziția în care linia laser se suprapune cu linia trasată cu cerneală. Întoarceți-vă din nou la canelură și verificați poziția liniei laser. Dacă doriți să modificați poziția liniei laser, efectuați din nou reglajele urmând pașii de la (1) la (3).

AVERTISMENT

- Înainte de a introduce ștecherul în priză, asigurați-vă că atât mașina cât și linia laser sunt oprite.
- Fiți extrem de atenți când manevrați comutatorul pentru pornire în timpul reglajelor pentru linia laser deoarece, în timpul acestei operațiuni, ștecherul este introdus în priză.
În cazul în care comutatorul este tras involuntar, discul de fierăstrău se poate roti și pot apărea accidente neașteptate.
- Nu demontați marculatorul laser pentru a îl folosi în alte scopuri.

PRECAUȚIE (Fig. 13 și Fig. 14)

- Radiație laser - Nu priviți în fascicul.
- Radiație laser pe suprafața de lucru. Nu priviți în fascicul. Ochii pot suferi vătămări dacă sunt expuși la radiație laser directă.
- Nu demontați.
- Nu produceți impacturi puternice marculatorului laser (corpului principal al dispozitivului); în caz contrar, alinierea liniei laser se poate strica, ceea ce duce la un marcaj laser necorespunzător și la o durată de funcționare mai scurtă a dispozitivului.
- Țineți dispozitivul de marcare cu laser aprins numai în timpul operațiunii de tăiere. Funcționarea prelungită a marculatorului laser poate duce la scurtarea duratei de funcționare a dispozitivului.
- Folosirea altor dispozitive de control, altor reglaje sau altor proceduri decât cele indicate în prezentele instrucțiuni poate duce la o expunere la radiații periculoase.

NOTĂ

- Efectuați tăierea prin suprapunerea marcajului cu cerneală cu linia laser.
- Atunci când linia de cerneală și linia laser sunt suprapuse intensitatea fascicului se va modifica, ceea ce va avea ca rezultat o operațiune de tăiere stabilă, deoarece puteți observa cu ușurință alinierea liniilor. Se asigură astfel un minim de erori de tăiere.
- În situația unor operațiuni exterioare sau în apropierea unor ferestre, observarea liniei laser poate deveni dificilă datorită luminii solare. În astfel de situații, deplasați-vă într-un loc fără expunere directă la razele solare și efectuați operațiunea în acel loc.
- Nu înfășurați cablul de alimentare în jurul capului motorului și nici nu îl înfășurați în jurul degetelor, al unor bucăți de lemn sau al altor materiale; în caz contrar, cablul se poate întrerupe și dispozitivul de marcare cu laser nu va mai funcționa.
- Verificați periodic, pentru a vă asigura că poziția liniei laser este corectă. În ceea ce privește metoda de verificare, trasați cu cerneală pe piesa de prelucrat un unghi drept cu liniile având aproximativ 20 mm înălțime și 150 mm lățime și verificați alinierea liniei laser cu linia trasată cu cerneală [Deviația dintre linia trasată cu cerneală și linia laser trebuie să fie mai mică decât lățimea liniei de cerneală (0,5 mm)] (Fig. 17).

12. Tabloul afișaj digital (pentru C12LSH) (Fig. 18 și Fig. 19)

- (1) Aprirea butonului afișajului digital arată 0° atât pentru unghiul ascuțit cât și pentru cel înclinat, indiferent de unghiul unității principale.
- (2) Aliniați unghiul unității principale cu unghiul înclinat (0°) unghiul ascuțit, (0°) și țineți apăsată butonul de resetare a acestora cel puțin 0,2 secunde.
- (3) Aprirea butonului contactului laserului când este pornit butonul afișajului digital aprinde contactul laserului. (la C12RSH, numai butonul contactului laserului.)

ATENȚIONARE

- Când operați tabloul digital, țineți secțiunea motorului la poziția limitei superioare și lama oprită.
- Dacă numărul prezentat pe afișajul electronic al unghiului ascuțit este diferit de unghiul pozitiv de blocare (de exemplu, 45,0° → 45,5°, 31,6° → 32,0°) atunci probabil că blocarea pozitivă a deviat ușor de la poziția corectă. Dacă se întâmplă acest lucru, faceți următoarele.
 - (1) Mișcați masa rotativă spre stânga și spre dreapta cu manivela laterală desfăcută și fixați-o în poziția corectă.
 - (2) Dacă cifrele de pe ecran și blocarea pozitivă tot nu se potrivesc, readeceți masa rotativă în poziția 0°. Apoi mișcați masa rotativă spre stânga și spre dreapta cu manivela laterală desfăcută conform Fig. 20. După așezarea ei în poziția corectă 0°, apăsați din nou butonul de resetare conform Fig. 18.

NOTĂ

- Înainte de a începe tăierea, aliniați unitatea principală la unghiul ascuțit 0° și unghiul înclinat 0° și țineți apăsată butonul de resetare cel puțin 0,2 secunde. Dacă apăsați butonul afișajului electronic pe ON (Pornit) fără a alinia unitatea principală la 0°, cifrele de pe afișajul digital și unghiul unității principale nu se vor potrive.
- Marcajul laserului nu se va aprinde dacă butonul afișajului digital este oprit. (numai la C12LSH)
- Nu folosiți unitatea principală în apropierea echipamentelor care produc zgomot electric, precum generatoare. Zgomotul electric poate duce la citiri sau operațiuni defectuoase pe afișajul digital.

13. Operațiunea de tăiere

- (1) Așa cum este prezentat în Fig. 21, lățimea discului de fierăstrău reprezintă lățimea de tăiere. De aceea, glisați piesa de prelucrat spre dreapta (privind din poziția operatorului) atunci când se dorește lungimea (B), sau spre stânga atunci când se dorește lungimea (A).
- Dacă se folosește un marculator laser, aliniați linia laser cu partea stângă a discului de fierăstrău și apoi aliniați linia trasată cu cerneală cu linia laser.
- (2) După ce porniți butonul și verificați dacă lama ferăstrăului se rotește la viteză maximă, împingeți ușor în jos manivela în timp ce țineți apăsată maneta (A) și aduceți lama ferăstrăului în apropierea materialului de tăiat.
- (3) După ce discul de fierăstrău intră în contact cu piesa de prelucrat, împingeți mânerul în jos gradual, pentru a tăia piesa.
- (4) După ce ați tăiat piesa la adâncimea dorită, opriți mașina de la buton și așteptați ca discul de fierăstrău să se oprească complet înainte de a ridica mânerul de pe piesa de prelucrat și de a îl aduce în poziția complet retrasă.

PRECAUȚIE

- Pentru dimensiunile maxime de tăiere consultați tabelul "SPECIFICAȚII".
 - Creșterea presiunii pe mâner nu va duce la o creștere a vitezei de tăiere. Dimpotrivă, o presiune prea mare poate duce la supraîncălzirea motorului și/sau la scăderea eficienței tăierii.
 - Atunci când mașina nu este folosită, asigurați-vă că butonul pentru pornire este pe poziția OFF (OPRIT) și că ștecherul a fost scos din priză.
 - Înainte de a ridica mânerul de pe piesa de prelucrat, asigurați-vă întotdeauna că discul de fierăstrău s-a oprit complet. Dacă mânerul este ridicat în timp ce discul de fierăstrău se rotește, piesa tăiată se poate prinde în disc, provocând împrăștierea periculoasă a unor fragmente de material.
 - După terminarea fiecărei operațiuni de tăiere, opriți mașina de la buton și verificați că discul de fierăstrău s-a oprit. Apoi, ridicați mânerul și duceți-l în poziția complet retrasă.
 - Asigurați-vă că ați îndepărtat toate materialele tăiate de pe suprafața de lucru pivotantă, apoi treceți la pasul următor.
 - O operație continuă de tăiere poate duce la supraîncălzirea motorului. Atingeți motorul și, dacă este fierbinte, întrerupeți operația de tăiere și odihniți-vă aproximativ 10, apoi reluați operația de tăiere.
 - Nu utilizați secțiunea superioară sau nu ridicați unitatea principală în timp ce analizați afișajul digital (Fig. 1), deoarece acest lucru poate deteriora afișajul digital.
- 14. Tăierea pieselor înguste (Tăierea prin presare)**
Împingeți balamaua spre suport (A), apoi strângeți mânerul glisierii de fixare (A)/(B) (Fig. 2). Coborâți manivela pentru a tăia piesa. Folosirea unei electrice în acest fel va permite tăierea pieselor de până la 107 mm pătrați.

15. Tăierea pieselor late (Tăiere prin glisare)

- (1) Piesele cu o înălțime de până la 107 mm și lățime de 312 mm: Desfaceți mânerul de fixare a glisierii (A) (Fig. 2) prindeți mânerul și glisați lama ferăstrăului înainte. Apoi apăsați mânerul și glisați lama ferăstrăului înapoi pentru a tăia piesa. Această operație permite tăierea pieselor de până la 107 înălțime și 312 mm lățime.
- (2) Piesele cu o înălțime de până la 120 mm și lățime de 260 mm: Piesele cu o înălțime de până la 120 mm și lățime de 260 mm pot fi tăiate în același mod ca cel descris la paragraful 15-(1) de mai sus.

ATENȚIONARE

- Atunci când tăiați o piesă cu înălțimea de 120 mm, reglați poziția limitei inferioare a capului motor astfel încât distanța dintre marginea inferioară a capului motor și piesa de prelucrat să fie de 2 la 3 mm în poziția limitei inferioare.
- Dacă mânerul este împins în jos cu o forță excesivă sau cu o forță laterală, discul de fierăstrău poate vibra în timpul operațiunii de tăiere și astfel poate produce tăieturi nedorite pe piesa de prelucrat, reducând astfel calitatea tăieturii. De aceea, apăsați mânerul în jos ușor și cu grijă.
- La tăierea prin glisare, împingeți ușor mânerul spre spate (înapoi) cu o mișcare continuă, lină. Oprirea deplasării mânerului în timpul operațiunii de tăiere poate provoca tăieturi nedorite pe piesa de prelucrat.

AVERTIZARE

- Pentru tăierea înclinată, urmați procedura.
- Tăierea înclinată spre față (spre utilizator) este foarte periculoasă, deoarece lama ferăstrăului poate ricoșa în sus din bucată de tăiat. Din acest motiv, împingeți întotdeauna mânerul în partea opusă față de utilizator.
- Reduceți întotdeauna suportul în poziție completă spate după fiecare operație de tăiere transversală pentru a reduce riscul rănirii.
- Nu puneți niciodată mâna pe mânerul lateral în timpul operației de tăiere, deoarece lama ferăstrăului vine aproape de mânerul lateral când capul motor este coborât.

16. Proceduri de tăiere cu fierăstrăul pentru tăieri înclinate

- (1) Slăbiți manivela laterală și trageți maneta pentru blocarea unghiurilor. Apoi, reglați suprafața de lucru pivotantă până când indicatorul se aliniază cu poziția dorită de pe scala pentru tăiere înclinată (Fig. 22).
- (2) Strângeți din nou mânerul lateral pentru a fixa suprafața de lucru pivotantă în poziția dorită.
- (3) Gradația unghiului ascuțit indică atât unghiul de tăiere pe gradația unghiurilor cât și înclinația pe gradația înclinărilor.
- (4) Înclinația, care este raportul înălțimii la baza secțiunii triunghiulare care va fi scoasă, poate fi utilizată pentru stabilirea gradației diagonale în locul unghiului de tăiere, dacă se dorește acest lucru.
- (5) De aceea, pentru tăierea unei piese la o înclinație de 2/10 așezați indicatorul în poziție.

NOTĂ

- Poziții de fixare a opritoarelor sunt asigurate la dreapta și la stânga poziției centrale de 0°, în pozițiile de 15°, 22,5°, 30° și 45°. Verificați pentru a vă asigura că scala pentru tăiere înclinată și vârful indicatorului sunt corect aliniate.
- Utilizarea fierăstrăului atunci când scala pentru tăiere înclinată și indicatorul nu sunt corect aliniate, sau când mânerul lateral nu este corect strâns, va avea ca efect o precizie necorespunzătoare a tăierii.

17. Reglajul fin al unghiului ascuțit

- (1) Rotiți masa rotativă la unghiul ascuțit de care aveți nevoie.
- (2) La efectuarea unui reglaj fin al unghiului ascuțit, rotiți mânerul (A) în timp ce trageți maneta (Fig. 23).

NOTĂ

- Rotirea mânerului (A) în sensul acelor de ceasornic permite un reglaj fin al mesei rotative spre dreapta. Rotirea mânerului (A) în sensul invers acelor de ceasornic permite un reglaj fin al mesei rotative spre stânga.
- (3) După reglare ala unghiul dorit, strângeți mânerul lateral.

ATENȚIONARE

Verificați întotdeauna dacă mânerul lateral este fixat și dacă masa rotativă este prinsă.

Dacă încercați o tăiere în unghi fără a prinde masa rotativă, acestea se poate mișca în mod neașteptat, producând rănirea.

18. Proceduri pentru țesire unghiulară**ATENȚIONARE**

- Asigurați-vă că maneta-menghină este fixată la tăierea oblică.
- Vă rugăm efectuați această operație pe lungime dacă materialul care va fi tăiat este mai lung de 25 mm. Uneori, tăierea nu poate fi efectuată deoarece lama ferăstrăului se va prinde de interiorul aparaturii inferioare.
- (1) Desfaceți maneta-menghină și înclinați lama ferăstrăului spre stânga sau spre dreapta. Când înclinați capul motor spre dreapta trageți știftul de montaj(A) în spate.

Maneta-menghină adoptă un sistem de blocare. Când bancul de lucru intră în contact cu corpul principal, trageți maneta menghină în direcția săgeții, conform indicației din Fig. 24, și schimbați direcția manetei-menghină.

- (2) Reglați unghiul de înclinare la valoarea dorită, urmărind în același timp scala pentru țesire unghiulară și indicatorul, apoi fixați maneta de prindere.

AVERTISMENT

Atunci când piesa de prelucrat este fixată la stânga sau la dreapta discului de fierăstrău, porțiunea scurtă tăiată va fi în contact cu partea dreaptă sau stângă a discului de fierăstrău. Opriti întotdeauna alimentarea mașinii și lăsați discul de fierăstrău să se oprească înainte de a ridica mânerul de la piesa de prelucrat.

Dacă mânerul este ridicat în timp ce discul încă se rotește, piesa tăiată se poate prinde în disc, provocând împrăștierea periculoasă a unor fragmente de material.

Dacă ați oprit operațiunea de țesire unghiulară la jumătate, reluați operațiunea după ce ați adus capul motorului în poziția inițială.

Începând de la jumătate, fără a trage înapoi, faceți ca aparatură inferioară să fie prinsă în șantul de tăiere al piesei de tăiat și să intre în contact cu lama ferăstrăului.

ATENȚIONARE

Atunci când tăiați o piesă cu înălțimea de 75 mm prin țesire unghiulară la 45° pe stânga sau o piesă cu o înălțime de 50 mm prin țesire unghiulară de 45° pe dreapta, reglați poziția limitei inferioare a capului motor astfel încât distanța dintre marginea inferioară a capului motor și piesa de prelucrat să fie de 2 la 3 mm în poziția limitei inferioare (vezi secțiunea "2. Verificarea poziției limitei inferioare a discului de fierăstrău" la pagina 77).

19. Reglajul fin al unghiului de înclinare

- (1) Prindeți mânerul de pe capul motor și poziționați-l la unghiul înclinat dorit. Strângeți pentru moment maneta-menghină. (Fig. 25)

ATENȚIONARE

Dacă nu este strâns destul de bine, capul motor se poate mișca sau aluneca brusc, provocând răniri. Asigurați-vă că ați strâns bine secțiunea capului motor astfel încât să nu se miște.

- (2) La efectuarea reglajului fin al unghiului înclinat, rotiți mânerul (B) în timp ce prindeti manivela cu mâna. (Fig. 26)

NOTĂ

Rotirea mânerului (B) în sensul acelor de ceasornic permite reglajul fin al unității principale spre stânga (văzută din față).

Rotirea mânerului (B) în sensul invers acelor de ceasornic permite reglajul fin al unității principale spre dreapta (văzută din față).

- (3) După reglajul la unghiul dorit, strângeți maneta-menghină și prindeți capul motor.

ATENȚIONARE

Verificați întotdeauna dacă maneta-menghină este strânsă și capul motor prins. Dacă încercați o tăiere în unghi fără prinderea capului motor, acestea se poate mișca în mod neașteptat, provocând răniri.

20. Proceduri pentru tăiere combinată

Tăierea combinată se poate efectua prin respectarea instrucțiunilor de la punctele 16 și 18 de mai sus. Pentru dimensiunile maxime de tăiere combinată consultați tabelul "SPECIFICAȚII".

PRECAUȚIE

Fixați întotdeauna piesa de tăiat cu mâna dreaptă sau stângă, tăiați-o împingând porțiunea rotundă a ferăstrăului înapoi cu mâna stângă.

Este foarte periculos să rotiți masa rotativă spre stânga în timpul tăierii compuse, deoarece lama ferăstrăului poate intra în contact cu mâna care fixează piesa de tăiat.

În cazul unei tăieri compuse (unghi + înclinat) prin înclinare spre stânga, rotiți elementul de limitare inferior (B), în sensul invers acelor de ceasornic și începeți operația de tăiere.

În cazul unei tăieri combinate (înclinată + țesire unghiulară) prin țesire unghiulară pe dreapta, rotiți elementul de limitare inferior (A) în sensul acelor de ceasornic și apoi începeți operațiunea de tăiere.

21. Tăierea materialelor lungi

La tăierea materialelor lungi, folosiți o platformă auxiliară de aceeași înălțime cu suportul (accesoriu opțional) și cu baza echipamentului special auxiliar.

Capacitate: material lemos (L x H x l)
300 mm x 45 mm x 1300 mm, sau
180 mm x 25 mm x 2000 mm

22. Montarea suportilor (Accesorii opționale)

Suportii ajută la menținerea stabilității pieselor lungi în timpul operațiunii de tăiere.

- (1) Așa cum se indică în **Fig. 27**, folosiți un echer din oțel pentru a alinia muchia superioară a suportilor cu suprafața bazei. Slăbiți piulița fluture de 6 mm. Rotiți șurubul de 6 mm pentru reglare pe înălțime și reglați înălțimea suportului.
- (2) După reglaj, strângeți bine piulița de 6 mm a aripii și strângeți manivela cu bolțul de 6 mm al mânerului (accesoriu opțional). Dacă șurubul de 6 mm pentru reglarea înălțimii nu este suficient de lung, introduceți dedesubt o placă subțire. Capătul șurubului de 6 mm pentru reglarea înălțimii nu trebuie să iasă în afara suportului.

ATENȚIONARE

- Când transportați sau cărați unealta, nu apucați suportul.
- Există riscul ca suportul să alunece din bază. Apucați manivela în locul suportului.

23. Opritorul pentru tăiere de precizie (Opritorul și suportul sunt accesorii opționale)

Opritorul facilitează o tăiere continuă și precisă pe lungimi de 285 mm la 450 mm.

Pentru a instala stopperul, Atașați-l manivelei cu bolțul de 6 mm al mânerului conform **Fig. 28**.

24. Confirmare pentru utilizarea dispozitivului pivotant de deplasare a menghinei, opritorului dispozitivului pivotant de deplasare (L) și (R) (Accesorii opționale)

- (1) Opritoarele dispozitivului pivotant de deplasare (L) și (R) (accesorii opționale) permit tăierea mai ușoară folosind dispozitivul pivotant de deplasare, fără înclinarea discului de fierăstrău. Montați-le pe ambele laturi ale plăcii de așezare, așa cum este prezentat în **Fig. 29**. După introducerea, strângeți șuruburile de 6 mm cu cap conic pentru a fixa opritoarele dispozitivului pivotant de deplasare.
- (2) Menghina dispozitivului pivotant de deplasare (B) (Accesoriu opțional) poate fi montată fie pe elementul de limitare din stânga (Elementul de limitare (B)) fie pe elementul de limitare din dreapta (Elementul de limitare (A)). După montare, menghina se poate alinia cu ușurință cu dispozitivul pivotant de deplasare și apoi poate fi apăsată în jos.

Apoi rotiți butonul superior, după cum este necesar, pentru a fixa pe poziție dispozitivul pivotant de deplasare. Pentru a ridica sau coborî ansamblul menghinei, mai întâi slăbiți șurubul de 6 mm cu cap fluture.

După reglarea pe înălțime, strângeți bine șurubul de 6 mm cu cap fluture; apoi rotiți butonul superior, după cum este necesar, pentru a fixa pe poziție dispozitivul pivotant de deplasare (**Fig. 30**).

Poziționați dispozitivul pivotant de deplasare astfel încât MUCHIA DE CONTACT CU PERETELE să fie pe elementul de ghidare iar MUCHIA DE CONTACT CU PLAFONUL să fie pe opritoarele dispozitivului pivotant de deplasare, pentru a fixa pe opritoarele dispozitivului pivotant de deplasare, așa cum este prezentat în **Fig. 30**. Reglați opritoarele dispozitivului pivotant de deplasare în funcție de dimensiunile dispozitivului pivotant de deplasare.

Strângeți șurubul de 6 mm cu cap fluture pentru a fixa opritoarele dispozitivului pivotant de deplasare. Consultați tabelul de mai jos pentru unghiul ascuțit. Utilizați elementul de limitare inferior(A) pentru a fixa profilul calotei mai bine (**Fig. 11**).

AVERTISMENT

Întotdeauna fixați sau prindeți cu menghina pentru a fixa dispozitivul pivotant de deplasare de elementul de limitare; în caz contrar, dispozitivul pivotant de deplasare poate fi aruncat de pe suprafața de lucru și poate provoca vătămări corporale.

Nu efectuați țesire unghiulară. Corpul principal sau discul de fierăstrău pot intra în contact cu elementul inferior de limitare, ceea ce poate duce la vătămări.

PRECAȚIE

Verificați întotdeauna capul motorului (**Fig. 1**) pentru a vă asigura că, atunci când acesta este coborât pentru tăiere, nu intră în contact cu ansamblul menghinei dispozitivului pivotant de deplasare. Dacă există pericolul să se întâmple acest lucru, slăbiți șurubul de 6 mm cu cap conic și deplasați ansamblul menghinei dispozitivului pivotant de deplasare într-o poziție în care acesta nu intră în contact cu discul de fierăstrău.

25. Procedurile de tăiere prin canelare

Șanțurile din piesa de tăiat pot fi tăiate prin reglarea bolțului de reglare cu adâncime de 8 mm (**Fig. 32**).

- (1) Întoarceți suportul de blocare în direcția prezentată în **Fig. 32**. Coborâți capul motor și rotiți bolțul de reglare cu adâncime de 6 mm cu mâna. (Unde capul bolțului de reglare cu adâncime de 6 mm intră în contact cu balamaua.)
- (2) Reglați adâncimea de tăiere dorită fixând distanța între lama ferăstrăului și suprafața bazei (**Fig. 31**).

NOTĂ

Când tăiați un singur șanț la oricare dintre capetele piesei, scoateți porțiunea de care nu aveți nevoie cu o daltă.

MONTAREA ȘI DEMONTAREA DISCULUI DE FIERĂSTRĂU

AVERTISMENT

- Pentru a preveni un accident sau vătămare corporală, opriți întotdeauna butonul declanșator și scoateți ștecherul electric al recipientului înainte de scoaterea sau instalarea unei lame de ferăstrău. În cazul în care sunt desfășurate activități de tăiere în condiții în care bolțul de 10 mm nu este suficient de strâns, bolțul de 10 mm se poate slăbi, lama poate ieși și cutia de protecție inferioară poate fi deteriorată, provocând răni. De asemenea, verificați dacă bolțurile de 10 mm sunt strânse corespunzător înainte de conectarea ștecherului electric în receptor.
- Dacă bolțurile de 10 mm sunt atașate sau demontate cu ajutorul unor alte unelte decât cheia de 17mm din cutie (accesoriu standard), apare o strângere necorespunzătoare sau excesivă care provoacă răni.

1. Montarea discului de fierăstrău (**Fig. 33, Fig. 34, Fig. 35 și Fig. 36**)

- (1) Utilizați șurubelnița Phillips pentru a desface șurubul de 5mm, strângând capacul fusului și apoi scoateți capacul fusului.
- (2) Apăsați dispozitivul de blocare a fusului și desfaceți bolțul de 10 mm cu cheia de 17 mm din cutie (accesoriu standard). Întrucât bolțul de 10 mm este filetat pe partea stângă, desfaceți-l întorcându-l spre dreapta conform **Fig. 35**.

NOTĂ

Dacă dispozitivul de blocare a fusului nu poate fi ușor apăsat pentru a bloca fusul, rotiți bolțul de 10 mm cu cheia de 17mm din cutie (accesoriu standard) în timp ce apăsați pe dispozitivul de blocare a fusului.

Azul discului de fierăstrău se blochează atunci când dispozitivul de blocare a axului este apăsat spre interior.

- (3) Scoateți șurubul și șaiba (D).
- (4) Ridicați aparătorele inferioară și montați discul de fierăstrău.

AVERTISMENT

Atunci când montați discul de fierăstrău, aveți grijă ca marcajul ce indică sensul de rotație de pe disc să fie în același sens cu marcajul ce indică sensul de rotație de pe carcasa motorului (vezi **Fig. 1**).

- (5) Curățați teimein șaiba (B) și bolțul de 10mm și instalați-le pe fusul lamei ferăstrăului.
- (6) Apăsați dispozitivul de blocare a fusului și strângeți bolțul de 10mm rotindu-l spre stânga cu cheia de 17mm (cheia de 10 mm din cutie) conform **Fig.35**.

PRECAUȚIE

- În interior, în spatele balamalei, este montat un ghidaj pentru praf. Atunci când scoateți sau când montați discul de fierăstrău, nu îl aduceți în contact cu ghidajul pentru praf. Contactul poate provoca ruperea sau ciobirea vârfurilor discului de fierăstrău.
 - După montarea sau scoaterea discului de fierăstrău, verificați pentru a vă asigura că dispozitivul de blocare a axului a revenit în poziția retrasă.
 - Strângeți șurubul de 10 mm astfel încât acesta să nu se slăbească în timpul operațiunii.
- Înainte de pornirea mașinii, verificați pentru a vă asigura că șurubul de 10 mm este corect strâns.

2. Scoaterea discului de fierăstrău

Scoateți discul de fierăstrău inversând procedura descrisă în paragraful 1 de mai sus.

Discul de fierăstrău se scoate cu ușurință după ridicarea apărătorii inferioare.

PRECAUȚIE

Nu încercați să montați alte discuri de fierăstrău în afara discurilor cu un diametru de 290 mm - 305 mm.

ÎNȚREȚINERE ȘI VERIFICARE**AVERTISMENT**

Pentru a evita accidentele sau vătămarea personală, înainte de a efectua orice operațiune de întreținere sau de verificare asigurați-vă întotdeauna că butonul de pornire este în poziția OFF (OPRIT) și că ștecherul este scos din priză. Raportați unei persoane calificate cât mai curând dacă descoperiți o defecțiune a utilajului, inclusiv la cutia de protecție sau lama ferăstrăului.

1. Verificarea discului de fierăstrău

Înlocuiți întotdeauna discul de fierăstrău la primul semn de uzură sau de deteriorare.

Un disc de fierăstrău deteriorat poate provoca vătămări personale, iar un disc de fierăstrău uzat poate cauzea deficiența operațiunii de tăiere și, posibil, supraîncălzirea motorului.

PRECAUȚIE

Nu folosiți niciodată un disc de fierăstrău tocit. Atunci când discul de fierăstrău este tocit, rezistența sa la presiunea manuală aplicată prin intermediul mânerului mașinii tinde să crească, făcând nesigură utilizarea mașinii.

2. Verificarea șuruburilor demontare

Verificați cu regularitate toate șuruburile de montare și asigurați-vă că sunt bine strânse. În cazul în care oricare dintre șuruburi este slabit, restrângeți-l imediat. Dacă nu faceți acest lucru va expuneți unui risc mare.

3. Verificarea periiilor cu carbon (Fig. 37)

Motorul folosește perii cu carbon care reprezintă componente consumabile. Întrucât o perie cu carbon foarte uzată poate produce probleme motorului, înlocuiți periiile cu carbon cu unele noi care au același număr ca cel prezentat în figură, când acestea devin uzate sau la "limita uzurii". În plus, mențineți mereu curate periiile cu carbon și asigurați-vă că alunecă ușor în suporturile pentru perii.

4. Înlocuirea periiilor cu carbon

Dezasamblați capacele periiilor cu o șurubelniță cu cap crescut. Atunci periiile pot fi ușor scoase.

5. Întreținerea motorului

Unitatea motorului cu bobinaj este "nima" uneltei electrice. Acordați o atenție sporită ca bobinajul să nu se deterioreze și/sau să intre în contact cu uleiul sau apa.

6. Verificarea funcționării corespunzătoare a apărătorii inferioare

Înainte de a utiliza mașina, verificați apărătoarea inferioară (vezi Fig. 4) pentru a vă asigura că aceasta este în stare bună și că se mișcă ușor.

Nu utilizați niciodată mașina dacă apărătoarea inferioară nu funcționează corespunzător și nu este într-o stare mecanică bună.

7. Depozitare

După ce ați terminat de folosit mașina, verificați pentru a vă asigura de următoarele:

- (1) Comutatorul pentru pornire este în poziția OFF (OPRIT),

- (2) Ștecherul a fost scos din priză, Atunci când mașina nu este folosită, depozitați-o într-un loc uscat, unde copiii nu au acces.

8. Înlocuirea apărătoarei

După o utilizare îndelungată, șanțul lamei din cutia de protecție se poate lărgi și poate necesita înlocuirea. În cazul în care șanțul lamei se lărgeste, înlocuiți cutia de protecție cu una nouă (Fig. 38). După înlocuire, faceți o creștătură pe aceasta. Consultați "4. Realizarea unei caneluri pe apărătoare" la pagina 78.

9. Înlocuirea curelei poli-trapezoidale

Curentul motorului este transmis lamei ferăstrăului printr-o curea poli-trapezoidală. Când cureaua poli-trapezoidală este ruptă sau deteriorată, scoateți capacul curelei desfășcând cele patru șuruburi de 5 mm (Fig. 2) și înlocuiți cureaua deteriorată cu una nouă.

La racordarea curelei la scripeti, conectați întâi 2 sau 3 zimți ai curelei poli-trapezoidale la șanturile scripetelui (A) și ale scripetelui (B). Apoi rotiți scripetele (A) și scripetele (B), conectați toți cei 13 zimți ai curelei la scripeti (Fig. 39).

10. Lubrifiere

Lubrificați lunar următoarele suprafețe glisante, pentru a menține mașina în bună stare de funcționare pe o perioadă mai lungă.

Se recomandă utilizarea uleiului pentru mașini.

Puncte de lubrifiere:

- * Porțiunea pivotantă a balamalelor
- * Porțiunea rotativă a suportului (A)
- * Porțiunea rotativă a ansamblului menghinei

11. Curățare

Îndepărtați periodic așchile și alte reziduuri de pe suprafața uneltei electrice cu o cârpă umedă, înmuiată în săpun. Pentru a evita o funcționare defectuoasă a motorului, protejați-l de contactul cu uleiul sau apa.

În cazul în care linia laser nu se mai vede din cauza șpanului și a altor materiale similare care s-au depus pe fereastra zonei emițătoare a dispozitivului de marcare cu laser, ștergeți și curățați fereastra cu o cârpă uscată sau cu o cârpă moale umezită în apă cu săpun etc.

12. Lista pieselor de schimb pentru reparații**PRECAUȚIE**

Reparațiile, modificările și verificarea sculelor electrice Hitachi se vor efectua numai la o unitate service autorizată de Hitachi.

În mod particular, întreținerea dispozitivului laser va fi efectuată de un agent autorizat de către producătorul dispozitivului laser.

Repararea dispozitivului laser va fi efectuată întotdeauna de către o unitate service autorizată de Hitachi.

Această listă de piese va fi de ajutor dacă va fi prezentată împreună cu mașina la unitatea service autorizată de Hitachi atunci când solicitați efectuarea de reparații sau de operațiuni de întreținere.

Pe durata folosirii și a operațiunilor de întreținere a mașinii trebuie respectate reglementările și standardele naționale privind securitatea.

MODIFICĂRI

Suclele electrice Hitachi sunt în mod constant îmbunătățite și modificate, pentru a îngloba cele mai noi cuceriri tehnologice.

De aceea, anumite piese pot fi modificate fără notificare prealabilă.

GARANȚIA

Ofereți garanție pentru Unelele Electrice Hitachi în conformitate cu reglementările legale/specifice țărilor. Această garanție nu acoperă defectele sau deteriorările cauzate de utilizarea necorespunzătoare, vă rugăm să trimiteți Unealta Electrică, nedemontată, împreună cu CERTIFICATUL DE GARANȚIE aflat la finalul acestor Instrucțiuni de Utilizare, la Centrul Autorizat de Service Hitachi.

NOTĂ

Ca urmare a programului continuu de cercetare și dezvoltare derulat de Hitachi, prezentele specificații pot fi modificate fără notificare prealabilă.

Informații privind nivelul de zgomot transmis prin aer și nivelul de vibrații

Valorile măsurate au fost determinate în conformitate cu EN61029.

Nivelul tipic al presiunii sonore ponderate A: 92 dB (A)

Nivelul tipic al puterii sonore ponderate A: 105 dB (A)

Purtați echipament de protecție auditivă.

Valoarea cântărită obișnuită a accelerației de bază medii pătrate nu depășește 2,5 m/s²

Informații privind sistemul de alimentare cu energie electrică pentru sculele electrice cu tensiune de alimentare nominală de 230 V-

La pornirea și la oprirea aparatelor electrice se pot produce fluctuații de tensiune. Utilizarea acestei scule electrice în condiții nefavorabile de alimentare cu energie electrică poate avea influențe negative asupra alimentării altor aparate electrice. La o impedanță de alimentare mai mică sau egală cu 0,29 Ohm este probabil să nu existe influențe negative.

În mod obișnuit, impedanța maximă admisă la alimentare nu va fi depășită atunci când alimentarea se face de la un panou de alimentare cu o capacitate de lucru de 25 de amperi sau mai mare.

În caz de cădere a tensiunii de alimentare sau dacă ștecherul este scos din priză, plasați imediat comutatorul de pornire în poziția OFF (OPRIT). Se previne astfel pornirea necontrolată a mașinii.

SPLOŠNI DELOVNI VARNOSTNI UKREPI

OPOZORILO! Pri uporabi električnih orodij morate zmeraj slediti osnovnim varnostnim ukrepom, skupaj z naslednjimi, da zmanjšate nevarnost požara, električnega udara ali osebne poškodbe.

Pred uporabo izdelka preberite vsa navodila in jih shranite.

Za varno delo:

1. Delovno območje naj bo čisto. Z neredom na območju in mizah izvirajo poškodbe.
2. Upoštevajte okolje delovnega območja. Orodja ne izpostavljajte na dež. Orodja ne uporabljajte na vlažnih ali mokrih površinah. Delovno območje naj bo dobro osvetljeno. Orodja ne uporabljajte na območju, kjer obstaja nevarnost požara ali eksplozije.
3. Zaščitite se proti električnemu udaru. Izogibajte se telesnega stika z zemeljskimi ali ozemljenimi površinami (npr. cevi, radiatorji, peči, hladilniki).
4. Otroci in slabotne osebe naj se ne približujejo. Obiskovalcem ne dovolite, da se dotikajo orodja ali podaljševalnega kabla. Noben obiskovalec se ne sme približati delovnemu območju.
5. Stojteče orodje shranite. Ko orodja ne uporabljate ga shanite na suh, visok ali zaklenjen prostor, izven dosega otrok in slabotnih oseb.
6. Orodja ne uporabljajte s silo. Orodje bo delalo bolje in bolj varno na stopnji za katero je namenjeno.
7. Uporabite pravo orodje. Malih orodij ali dodatkov ne uporabljajte s silo za dela, ki potrebujejo visoko učinkovitost orodje. Orodje uporabljajte za to za kar je namenjeno; na primer, krožne žage ne uporabljajte za rezanje dreves ali hlodov.
8. Primerno se oblecite. Ne nosite ohlapnih oblek ali nakita, saj se le-ti lahko zgrabijo v premikajoče dele. Za delo odzunan je priporočljiva uporaba gumijastih rokavic in ndrsečih obuv. Za dolge lase uporabljajte zaščitno pokrivalo.
9. Uporabite zaščito za oči. Pri prašnem žaganju uporabljajte tudi obrazno ali prašno masko.
10. Priključite opremo za odstranjevanje prahu. Rezanje s to stabilno krožno žago lahko proizvaja velike količine prahu iz izpušne cevi na fiksnem varovalu. (Prašni material: les ali aluminij) Če imate naprave za priključitev odstranjevanja in zbiranja prahu, se prepričajte, da so priključene in primerno uporabljene.
11. S kablo ravnajte previdno. Orodja ne nosite na kablu in ga ne vlecite na silo iz vtičnice. Kabel držite v stran od toplotne, olja in ostrih robov.
12. Zavarujte delovni predmet. Uporabite spojke ali premež, da zavarujete delovni predmet. To je bolj varno in za delo z orodjem boste imeli obe roki prosti.
13. Ne nagibajte se. Zmeraj uporabljajte primerno obutev in držite ravnotežje.
14. Orodje skrbno vzdržujte. Za boljši in varnejši učinek naj bo rezalno orodje ostro in čisto. Sledite navodilom za lubrikacijo in zamenjavo dodatkov. Orodje redno pregledujte in če je poškodovano ga odpeljite v pooblaščen servisni center na popravilo. Redno pregledujte podaljševalne kabla in jih zamenjajte, če so poškodovani. Ročice naj bodo suhe, čiste in brez olja ali masti.
15. Orodje izključite. Ko ga ne uporabljate, pred servisom in pri zamenjavi dodatkov kot so rezila, stružila in urezovalci.
16. Odstranite ključne in izvijače za prilagajanje. Navadite se, da pred zagonom orodja preverite, da so vsi ključji in nastavitveni izvijači odstranjeni iz orodja.
17. Izogibajte se nenamernemu zagonu. Vključenega orodja ne nosite tako, da imate prst na stikalu. Pri vključevanju kabla se prepričajte, da je stikalo izključeno.
18. Uporabite zunanji podaljševalni kabel. Če orodje uporabljate zunaj, uporabite podaljševalne kabla, ki so namenjeni za zunanjo uporabo.
19. Bodite pozorni. Pazite kaj delate. Uporabljajte zdrav razum. Orodja ne uporabljajte, ko ste utrujeni.
20. Preverite pokvarjene dele. Pred uporabo orodja pazljivo preverite za poškodbe na varovalu ali drugem delu ter preverite ali bo delovalo pravilno in izvajalo svojo funkcijo. Preverite poravnavo premikajočih delov, prosto gibanje

premikajočih delov, zlom delov, montažo in druga stanja, ki lahko vplivajo na njihovo delovanje. Poškodovano varovalo ali drugi del je treba primerno popraviti ali zamenjat pri pooblaščenem servisnem centru, razen, če je v teh navodilih določeno drugače. Pokvarjena stikala naj zamenja pooblaščen servisni center. Orodja ne uporabljajte, če ga s stikalom ne morete vključiti in izključiti.

21. Opozorilo
Uporaba pripomočkov ali dodatkov, ki niso priporočeni v teh navodilih, lahko predstavlja nevarnost osebne poškodbe.
22. Orodje naj popravijo kvalificirana oseba.
Električno orodje je v skladu z ustreznimi varnostnimi zahtevami. Popravila naj izvajajo le kvalificirane osebe z originalnimi nadomestnimi deli. V nasprotnem primeru to pomeni precejšnje nevarnost za uporabnika.

VARNOSTNI UKREPI PRI UPORABI STABILNE KROŽNE ŽAGE

1. Površina tal naj bo na isti višini kot stroj. Dobro vzdrževano in brez odpadnega materiala npr. odkruskov in odrezkov.
2. Zagotovite primerno splošno ali lokalno osvetlitev.
3. Električnega orodja uporabljajte le za namene, ki so določeni v navodilih za uporabo.
4. Popravila mora izvajati le pooblaščen servisna ustanova. Proizvajalec ni odgovoren za škodo ali poškodbe, ki nastanejo zaradi popravila nepooblaščenih oseb kot tudi neprimerno uporabe orodja.
5. Da bi zagotovili izdelano delovno integriteto električnega orodja, nameščenih pokrovov ali vijakov ne odstranjujte.
6. Ne dotikajte se premikajočih se delov ali dodatkov, razen, če je vir napetosti izključen.
7. Orodje uporabljajte pri nižev vhodu od tistega na imenski plošči; v nasprotnem primeru se lahko končni izdelek uniči in delovna učinkovitost zmanjša zaradi preobremenitve motorja.
8. Plastičnih delov ne brišite z raztopilom.
Raztopila kot so gorivo, razredčevalce, bencin, ogljikov tetraoksid, alkohol lahko poškodujejo in razpokajo plastične dele. Ne brišite jih s takšnim raztopilom. Plastične dele čistite z mehko krpo, rahlo pomočeno v milnico.
9. Uporabljajte le originalne HITACHI rezervne dele.
10. Orodje lahko zastavite le za zamenjavo ogljikovih krtač.
11. Razširjeno skico sestava v teh navodilih naj uporablja le pooblaščen servisna ustanova.
12. Nikoli ne režite železnih kovin ali zidanja.
13. Poskrbljeno je za primerno splošno ali lokalno osvetlitev. Zaloga in končani obdelovalni deli se nahajajo v bližini uporabnikovega normalnega delovnega položaja.
14. Po potrebi nosite primerno osebno zaščitno opremo, med katero spadajo: Zaščita sluha za zmanjšanje nevarnosti izgube sluha. Zaščita za oči za zmanjšanje nevarnosti poškodb oči. Dihalna zaščita za zmanjšanje nevarnosti inhaliranja škodljivega prahu. Rokavice za rokovanje z rezili žage (rezila žage nosite v nosilcu kadarkoli je to možno) in grobega materiala.
15. Uporabnik je primerno usposobljen za uporabo, prilagajanje in delovanje stroja.
16. Medtem ko stroj dela in glava žage ni v počivalnem položaju ne odstranjujte odrezkov ali drugih delov obdelovalnega predmeta iz območja rezanja.
17. Stabilne krožne žage ne uporabljajte nikoli, ko je spodnje varovalo zaklenjeno na odprt položaj.
18. Prepričajte se, da se spodnje varovalo prosto giblje.
19. Žage, brez nameščenih varoval v dobrem vrstnem redu in stanju, ne uporabljajte.
20. Uporabite pravilno naostrena rezila žage. Opazujte maksimalno hitrost, ki je označena na rezilu žage.
21. Poškodovanih ali deformiranih rezil žage ne uporabljajte.
22. Ne uporabljajte rezil, izdelanih iz visokohitrostnega jekla.
23. Uporabljajte rezila žage, ki jih priporoča HITACHI.
Uporaba rezila žage je v skladu z EN847-1.

24. Zunanje območje premera rezila žage mora biti od 290 mm do 305 mm.
25. Reziło žage izberite glede na material, ki ga boste rezali.
26. Stabilne krožne žage ne uporabljajte, če je rezilo obrnjeno navzgor ali na stran.
27. Zagotovite, da je obdelovalni predmet brez tujkov kot so žebji.
28. Zamenjajte obrabljene plošni vstavki.
29. Žago uporabljajte za rezanje aluminija, lesa ali podobnih materialov.
30. Žago uporabljajte le za rezanje materialov, ki jih priporoča proizvajalec.
31. Postopek za zamenjavo rezila, skupaj z metodo za nastavljanje položaja in opozorilo, da je to treba pravilno izvesti.
32. Pri rezanju lesa priključite stabilno krožno žago na napravo za zbiranje prahu.
33. Bodite pazljivi pri zarezovanju.
34. Napravo pri prevozu ali prenosu ne primate za nosilec. Namesto za nosilec jo primate za ročico.
35. Rezanje začnite, ko obrati motorja dosežejo maksimalno hitrost.
36. Če opazite kakšno nepravilno delovanje takoj IZKLJUČITE stikalo.
37. Izključite napetost in pred popraviljem ali prilagajanjem orodja počakajte, da se rezilo ustavi.
38. Med krožnim ali poševnim rezom, rezila ne dvigajte, dokler se popolnoma ne ustavi.
39. Med rezanjem s pomikanjem morate žago potiskati in pomikati vstran od uporabnika.
40. Upoštevajte možnost vseh ostalih nevarnosti pri rezanju, kot je na primer lasersko sevanje v oči, nepazljiv dostop do premikajočih delov na drsnih mehanskih delih stroja in tako dalje.

SPECIFIKACIJE

Maks. kapaciteta rezanja Višina × Dolžina	0°		105 mm × 312 mm	
	Poševni kot	Krožni kot 45°		105 mm × 220 mm
		levo 45°		68 mm × 312 mm
		desno 45°		43 mm × 312 mm
		Poševno (levo) 45° + Krožno 45°		68 mm × 220 mm
	Kombinirano	Poševno (desno) 45° + Krožno (levo) 31°		43 mm × 265 mm
Poševno (desno) 45° + Krožno (desno) 45°		43 mm × 220 mm		
Dimenzije rezila žage (Zunanji premer × Notranji premer × Debelina)			305 mm × 30 mm × 2,3 mm	
Krožni rezalni kot			Desno 0° – 57°, Levo 0° – 46°	
Poševni rezalni kot			Desno in levo 0° – 45°	
Sestavljen rezalni kot		Poševno (levo) 0° – 45°	Krožno (levo) 0° – 45°, krožno (desno) 0° – 31°	
		Poševno (desno) 0° – 45°	Krožno (desno) 0° – 45°, krožno (levo) 0° – 31°	
Napetost (po območjih)*			(110 V, 230 V) ∨	
Vhodna moč*			1520 W	
Hitrost brez obremenitve			4000 min ⁻¹	
Dimenzionile mašinii (Lättime × Adäncime × Ñnähtime)			595 mm × 930 mm × 710 mm	
Model			C12LSH	C12RSH
Teža (Neto)			30 kg	29 kg
Digitalni zaslon		Natančnost ± 0,5°	Da	Ne
Marcator cu laser		Maksimalen izhod	Laserski izdelek razreda II Po<3 mW	
		(lambda)	654 nm	
		Laserski medij	Laserska dioda	

* Preverite imensko ploščo na izdelku, saj je vrednost odvisna od področja.

STANDARDNI DODATKI

- (1) 305 mm TCT rezilo žage (nameščeno na orodje) 1
- (2) Vreča za prah 1
- (3) 17 mm ključ 1
- (4) Sestav primeža 1
- (5) Nosilec 1

Standardni pripomočki se lahko spremenijo brez vnaprejšnjega obvestila.

OPCIJSKI DODATKI (PRODAJANI LOČENO)

- (1) Nosilec in ustavljalnik podaljška
 - (2) Primež kronaste oblike (Vsebuje omejevalnik kronaste oblike (L))
 - (3) Omejevalnik kronaste oblike (L)
 - (4) Omejevalnik kronaste oblike (R)
- Opcijski dodatki se lahko spremenijo brez vnaprejšnjega obvestila.

UPORABA

- Rezanje različnih tipov aluminijastih okvirjev in lesa.

ODPAKIRANJE

- Pazljivo odpakirajte električno orodje in pripadajoče predmete (standardne dodatke).
- Pazljivo preverite in se prepričajte, da so vsi pripadajoči predmeti (standardni dodatki) prisotni.

PRED UPORABO

1. Vir napetosti

Zagotovite, da je vir napetosti, ki ga boste uporabili enak zahtevam vira napetosti, ki je določen na imenski plošči izdelka.

2. Stikalo za napetost

Prepričajte se, da je stikalo za napetost v položaju OFF (izključeno). Če je vtičak priključen na vtičnico, ko je stikalo v položaju ON (vklopljeno), bo električno orodje takoj začelo delovati ter lahko povzroči resno nesrečo.

3. Podaljševalni kabel

Če je delovno območje oddaljeno od vira napetosti, uporabite podaljševalni kabel primerne debeline in kapacitivnosti. Podaljševalni kabel naj bo čim krajši.

4. Ko je električno orodje pripravljeno za dostavo so vsi glavni deli zavarovani z zaklepnim zatičem

Ročico narahlo premaknite, da se zaklepni zatič sprostí.

Med prevozom vstavite zaklepne zatiče v pogonsko ohišje (**Skica 3**).

5. Na glavo enoto pritrdite vrečo za prah (**Skica 1**)

6. Montaža

Zagotovite, da bo stroj zmeraj fiksiran na mizo.

Električno orodje pričvrstite na nivo, ki je vodoraven z delovno mizo.

Izberite sornike z 8 mm premerom, ki imajo primerno dolžino za debelino delovne mize.

Dolžina sornika mora biti najmanj 40 mm plus debelina delovne mize.

Na primer, uporabite 8 mm × 65 mm sornika za 25 mm debelo delovno mizo.

PRILAGAJANJE ELEKTRIČNEGA ORODJA PRED UPORABO

POZOR

Vse potrebne prilagoditve izvedite preden vstavite vtičak v vir napetosti.

1. Preverite ali se spodnje varovalo prosto giblje

POZOR

- Ta stabilna krožna žaga je opremljena zaklepom glave žage, ki je varnostna naprava.

- Da bi glavo žage spustili za rezanje morate zaklep sprostiti tako, da s palcem pritisnete na zaklepno ročico (A).

(1) Medtem ko pomikate ročico in pritisnete zaklepno ročico (A), preverite ali se spodnje varovalo prosto obrača (**Skica 4**).

(2) Naslednje preverite ali se spodnje varovalo vrne v originalen položaj, ko dvignete ročico.

2. Preverite položaj spodnje meje rezila žage (**Skici 5 in 6**)

Preverite, da rezilo žage lahko spustite od 9 mm do 10 mm pod ploščini vstavek.

Ko rezilo žage zamenjate z novim, nastavite položaj spodnje meje tako, da rezilo žage ne bo rezalo v obrnljivo mizo ali ne bo možno izvesti celotnega rezanja.

Za nastavljanje položaja spodnje meje rezila žage, sledite spodnjemu postopku (1). (**Skica 6**).

Nadalje, sprememba položaja z 8 mm vijakom za nastavljanje globine, ki služi kot položaj zaustavljalca spodnje meje rezila žage.

(1) Obrnite 8 mm vijak za nastavljanje globine, spremenite višino kjer se glava vijaka in tečaj dotikata ter nastavite položaj spodnje meje rezila žage.

OPOMBA

Potrdite, da je rezilo žage nastavljeno tako, da ne bo zarezalo v obrnljivo mizo.

3. Pri rezanju velikega kosa spustite položaj meje rezila žage.

OPOMBA

Ko režete predmet, ki v višino presega 107 mm pri desnokotnem rezanju ali 70 mm pri levem poševnem rezanju ali 45 mm pri desnem poševnem rezanju, nastavite položaj spodnje meje tako, da osnova glave motorja (**Skica 5**) ne pride v stik z obdelovanim predmetom.

Za nastavljanje položaja spodnje meje rezila žage, sledite postopku (1), ki je prikazan na **Skici 5**.

(1) Spustite glavo motorja in obrnite 8 mm vijak za nastavevte globine ter prilagodite tako, da bo od 2 mm do 3 mm razmaka med položajem spodnje meje glave motorja in vrhom delovnega predmeta pri položaju spodnjem meje rezila žage, kjer se glava 8 mm vijaka za nastavevte globine dotakne tečaja.

PRAKTIČNA UPORABA

OPOZORILO

- Da bi se izognili telesnim poškodbam, nikoli ne odstranjajte ali nameščajte obdelovanega predmeta, medtem ko uporabljate orodje.

- Nikoli ne potiskajte udov znotraj linije poleg opozorilnega znaka, medtem ko orodje uporabljate. S tem lahko povzročite nevarne pogoje (glej **Skico 7**).

POZOR

- Nevarno je odstranjevati ali namestiti obdelovani predmet, medtem ko se rezilo žage vrti.

- Pri žaganju očistite ostružke iz obračalne mize.

- Če se ostružki preveč nabirajo bo rezilo žage iz obdelovanega materiala nezavarovano. Roke ali karkoli drugega ne približujte izpostavljenemu rezilu.

1. S pomočjo prireža trdno zavarujte material, ki ga boste rezali tako, da se med rezanjem ne premika

2. Uporaba stikala

S potegom sprožilca vključite stikalo. S sprostitvijo sprožilca izključite stikalo.

3. Nastavevte osnovnega nosilca (**Skica 8**)

Z 10 mm ključem odvijte 6 mm vijak sornik. Pomaknite osnovni nosilec dokler spodnja površina ne pride v stik z mizo ali tlemi.

Po premiku tesno zavijte 6 mm vijak.

4. Rezanje utora na varovalo

Nosilec (A) ima varovalo (**Skica 9**) na katerega je treba urezati utor. Odvijte 6 mm gumbasti vijak, da rahlo izvlečete varovalo.

Po tem, ko ste namestili primeren lesen delček na ograjo in na površino mize, ga pritrdite s sestavo prireža. Ko stikalo vključite in rezilo žage doseže maksimalno hitrost, počasi spustite ročico, da izrtate utor na varovalo.

POZOR

Utora ne urežite prehitro, saj lahko poškodujete varovalo.

5. Nastavljanje varovala (**Skica 9**)

(1) V primeru, da režete pod desnim kotom ali poševno: Odvijte 6 mm gumbasti vijak, na rahlo pomaknite varovalo, da pride v stik z materialom ki ga boste rezali in ga zavarujte. Poravnajte črnilno linijo z utorom rezila žage na varovalo in začnite rezati.

(2) V primeru rezanja pod kotom ali poševnega rezanja in rezanja pod kotom: Odvijte 6 mm gumbasti vijak, pomaknite varovalo proti nazaj in se prepričajte, da ne štrli iz površine ograje.

6. Uporaba sestava prireža (standarden dodatek) (**Skica 10**)

Sestav prireža lahko montirate tako na levo ograjo (ograj A) ali na desno ograjo (ograj B) in ga dvignete ali spustite glede na višino delovnega predmeta. Za dviganje ali spuščanje sestava prireža najprej odvijte 6 mm sornik s krilci (A). Gred prireža ima pet zaklepnih utorov v katere se prilaga vrh 6 mm sornika s krilci (A), za zaklep gredi prireža v želen položaj. Da bi zagotovili, da je vrh 6 mm sornika s krilci (A) primerno poravnani z želenim zaklepnim utorom na gredi prireža, enostavno poravnajte zgornjo površino ograje s petimi V utori na površini gredi prireža. Zaradi tega lahko sestav prireža pričvrstite v tri položaje, da bi zagotovili primerno višinsko postavitev.

Po nastavitvi višine, tesno zavijte 6 mm sornik s krilci (A); nato po potrebi obrnite zgornji gumb in varno pritrdite delovni predmet v položaj.

OPOZORILO

Obdelovani predmet zmeraj trdno spojite ali stisnite v prirežu tako, da ga zavarujete na ograjo; v nasprotnem primeru lahko obdelovani predmet odleti iz mize in povzroči telesne poškodbe.

POZOR

Zmeraj se prepričajte, da glava motorja ne pride v stik s primežem, ko jo spustite za rezanje. Če obstaja nevarnost tega, odvijte 6 mm sornik s krilci (A) in primež pomaknite v položaj v katerem se ne bo dotikal rezila žage.

7. Postavljanje ploščnega vstavka (Skica 1).

Ploščni vstavki so nameščeni na vrtljivo mizo. Pri pošiljanju orodja iz tovarne so ploščni vstavki fiksirani tako, da se jih rezilo žage ne dotika. Utori na dnu površine delovnega predmeta se neverjetno zmanjšajo, če je ploščni vstavek fiksiran tako, da je razmik med stransko površino ploščnega vstavka in rezilom žage minimalen. Pred uporabo orodja odstranite ta razmik v skladu z naslednjim postopkom.

(1) Rezanje pod desnim kotom

Odvijte tri 5 mm strojne vijake in zavarujte ploščni vstavek leve strani ter začasno zatesnite 5 mm strojne vijake na obeh koncih. Nato namestite delovni predmet (približno 200 mm širok) s sestavom primeža in ga odrežite. Po tem, ko ste poravnali rezalno površino z robom ploščnega vstavka, varno zatesnite 5 mm strojne vijake na obeh koncih. Odstranite delovni predmet in varno zatesnite 5 mm osrednji strojni vijak. Na enak način poravnajte desno stran ploščnega vstavka.

(2) Rezanje pod desnim in levim kotom

Ploščni vstavek poravnajte na enak način kot pri desnem poševnem rezanju.

POZOR

Po poravnavanju ploščnega vstavka za rezanje pod desnim kotom se bo ploščni vstavek do določene meje odrezal, če ga uporabljate za poševno rezanje.

Ko potrebujete poševno rezanje, nastavite ploščni vstavek za poševno rezanje.

8. Potrdilo za uporabo stranske ograje (A)

OPOZORILO

V primeru desnega poševnega rezanja, obrnite stransko ograjo (A) v smeri urinega kazalca. Glavno telo ali rezilo žage lahko prideta v stik s stransko ograjo (A) in povzročita poškodbe, če jo ne obrnete v smeri urinega kazalca.

Električno orodje je opremljeno s stransko ograjo (A).

V primeru neposrednega rezanja pod kotom in rezanja pod kotom, uporabite stransko ograjo (A).

Nato lahko stabilno režete material s široko zadnjo stranjo.

V primeru desnega poševnega rezanja, dvignite stransko ograjo (A) kot je prikazano na Skici 11 in jo nato obrnete v smeri urinega kazalca.

9. Potrdilo za uporabo stranske ograje (B)

OPOZORILO

V primeru levega poševnega rezanja, obrnite stransko ograjo (B) v obratni smeri urinega kazalca. Glavno telo ali rezilo žage lahko prideta v stik s stransko ograjo (B) in povzročita poškodbe, če je ne obrnete v obratni smeri urinega kazalca.

Električno orodje je opremljeno s stransko ograjo (B). V primeru neposrednega rezanja pod kotom in rezanja pod desnim kotom, uporabite stransko ograjo (B). Nato lahko stabilno režete material s široko zadnjo stranjo. V primeru levega poševnega rezanja, dvignite stransko ograjo (B) kot je prikazano na Skici 12 in jo nato obrnete v nasprotni smeri urinega kazalca.

10. Uporaba črnilne linije

(1) Rezanje pod desnim kotom

Odvijte 6 mm gumbasti sornik in vrh varovala pomaknite do delovnega predmeta.

Ko poravnate črnilno linijo na delovnem predmetu z utorem na varovalu lahko režete delovni predmet po črnilni liniji.

(2) Krožno in kombinirano rezanje (krožno rezanje + poševno rezanje)

Po spuščanju razdelka motorja se spodnje varovalo dvigne in prikaže se rezilo žage.

Črnilno linijo poravnajte z rezilom žage.

POZOR

Pri nekaterih razporeditvah se varovalo prikaže iz površine ograje, ko obrnete obrnljivo mizo. Odvijte 6 mm gumbasti vijak in potisnite varovalo v skrčen položaj. Nikoli ne dvignite spodnjega varovala, če se rezilo žage obrača. Pri rezanju pod kotom v desno ali več, potisnite varovalo v ozadje. Ne samo,

da bosta stranska ograja (A) in stranska ograj (B) prišli v stik in škodljivo vplivala na natančnost rezanja, ampak lahko tudi poškoduje varovalo.

11. Nastavitev položaja laserske linije

Na laserski označevalec orodja naredite črnilno obrobo. Stikalo vključiti laserski označevalec (Skica 15).

V odvisnosti od izbire rezanja lahko lasersko linijo poravnate z levo stranjo rezalne širine (rezilo žage) ali črnilno linijo na desni strani.

Po povamiških nastavitvah je laserska linija prilagojena širini rezila žage. Glede na vašo izbiro uporabe izvedite naslednje korake za prilagoditev položaja rezila žage in laserske linije.

(1) Prižgite laserski označevalec in v obdelovani predmet izdelajte 5 mm globoko šablono, ki je visoka približno 20 mm in široka 150 mm. Obdelovani predmet s šablono pričrvtite s pomočjo primeža. Za delo z utori glejte "24. Postopki za rezanje utorev".

(2) Nato obrnite nastavljalce in pomaknite lasersko linijo. (Če obrnete v smeri urinega kazalca se bo laserska linija pomaknila v desno in če ga obrnete v nasprotni smeri se bo laserska linija pomaknila v levo.) Ko delate tako, da je črnilna linija poravnana z levo stranjo rezila žage, poravnajte lasersko linijo s šablono na levi strani (Skica 16). Če jo poravnate z desno stranjo rezila žage, poravnajte lasersko linijo z desno stranjo šablone.

(3) Po prilagoditvi položaja laserske linije narisite na obdelovani predmet desnokotno črnilno linijo in jo poravnajte z lasersko linijo. Pri poravnavanju črnilne linije korak po korak premikajte obdelovani predmet in ga zavarujte v primežu na položaju, kjer laserska linija prekriva črnilno. Ponovno delajte na šabloni in preverite položaj laserske linije. Če želite spremeniti položaj laserske linije ponovno izvedite prilagoditve tako, da sledite korakom od (1) do (3).

OPOZORILO

○ Preden vključite vtičak v vtičnico se prepričajte, da sta glavno telo in laserski označevalec izključena.

○ Bodite skrajno pazljivi pri rokovanju s stikalom za nastavitev položaja laserske linije, saj je medtem napetostni vtičak vključen v vtičnico.

Če stikalo nepazljivo povlečete se lahko rezilo žage začne obračati in povzroči nepričakovane nesreče.

○ Laserskega označevalca ne odstranjujte in uporabljate za druge namene.

POZOR (Skica 13 in Skica 14)

○ Lasersko sevanje - Ne glejte v laserski žarek.

○ Lasersko sevanje na delovni mizi. Ne glejte v laserski žarek. Neposredna izpostavljenost na laserski žarek lahko poškoduje oko.

○ Laserja ne razstavljajte.

○ Laserskemu označevalcu (glavno telo orodja) ne zadajajte močnih udarcev; v nasprotnem primeru se lahko laserska linija pokvari ter poškoduje laserski označevalec in skrajša njegovo življenjsko dobo.

○ Laserski označevalec naj sveti samo med rezanjem. Podaljšana osvetlitev z laserskim označevalcem lahko skrajša njegovo življenjsko dobo.

○ Uporaba kontrol, prilagoditev ali učinka postopkov, ki tukaj niso opisani lahko povzroči nevarno izpostavljenost na sevanje.

OPOMBA

○ Rezanje izvajajte s prekrivanjem črnilne linije z lasersko linijo.

○ Ko sta črnilna in laserska linija poravnani se bo jakost svetlobe spreminjala, kar omogoča stabilno rezanje saj tako enostavno opazite poravnavo obeh linij. S tem se zagotovi minimalno število napak pri rezanju.

○ Pri delu odzunan ali poleg oken bo opazovanje laserske linije oteženo zaradi sončne svetlobe. V takšnem primeru se pomaknite na mesto, kjer ni neposredne sončne svetlobe in nadaljujte z delom.

○ Ne vlecite kabla za glavo motorja in ga ne navijajte na prste, les ali kaj druge svetlobe; kabel se lahko izvleče in laserski označevalec ne bo zasvetil.

○ Redno preverjajte in se prepričajte ali je položaj laserske linije pravilen. Kot metodo za preverjanje narisite desnokotno linijo na obdelovani predmet z višino približno 20 mm in širino 150 mm ter preverite ali je laserska linija v skladu s črnilno [Odklon med črnilno in lasersko linijo mora biti manjši od debeline črnilne linije (0,5 mm)] (Skica 17).

12. Plošča z digitalnim zaslonom (za C12LSH) (Skica 18 in Skica 19)

(1) Pri vklopu stikala za digitalni zaslon bo prikazano 0° tako za poševni za krožni kot, ne glede od kota glavne enote.

(2) Kot glavne enote poravnajte s kotom nagiba (0°) in krožnim kotom (0°) ter držite tipke za ponastavitev vsaj 0,2 sekundi.

- (3) Če vklopite stikala laserskega označevalca, medtem ko je stikalo digitalne zaslona vključeno, se bo vključil laserski označevalac. (Na C12RSH je samo stikalo za laserski označevalac.)

POZOR

- Ko uporabljate digitalno ploščo naj bo razdelek glave motorja pri zgornjem mejnem položaju in rezilo ustavljeno.
- Če je številka, prikazana na digitalnem zaslonu krožnega kota različna od pozitivnega zaustavljalnega kota (na primer, 45,0° → 45,5°, 31,6° → 32,0°) pomeni, da se je po vsej verjetnosti pozitiven zaustavljalec rahlo odklonil od pravega položaja. Če se to zgodi, izvedite naslednje.
 - (1) Z razrahljano stransko ročico pomikajte obrnljivo mizo v levo in desno, ter jo nastavite v pravi položaj.
 - (2) Če se številke na zaslonu in pozitivni zaustavljalec še vedno ne ujemata, vrnite obrnljivo mizo v položaj 0°. Nato z razrahljano stransko ročico pomaknite obrnljivo mizo v levo in desno, kot je prikazano na **Skici 20**. Po nastavitvi v pravi položaj 0°, ponovno pritisnite tipko za ponastavitev, kot je prikazano na **Skici 18**.

OPOMBA

- Pred začetkom žaganja poravnajte glavno enoto na krožni kot 0° in posevni kot 0° ter pritisnite in držite tipke za ponastavitev vsaj 0,2 sekundi. Če pritisnete stikalo digitalnega zaslona na ON (VKLOP), ne da bi poravnali glavno enoto na 0°, se številke na digitalnem zaslonu ne bodo ujemale s kotom na glavni enoti.
- Laserski označevalac neb o zasvetil, če je stikalo digitalnega zaslona izključeno. (samo C12LSH)
- Glavne enote ne uporabljajte v bližini opreme, ki ustvarja električne šume, na primer generator. Električni šumi lahko povzročijo napačna odčitavanja ali delovanje digitalnega zaslona.

13. Rezanje

- (1) Širina rezila žage je širina reza, kot je prikazano na **Skici 21**. Zaradi tega pomaknite obdelovani predmet v desno (gledano iz položaja uporabnika), ko želite širino (b) ali v levo ko želite širino (a).
- Če uporabljate laserski označevalac poravnajte lasersko linijo z levo stranjo rezila žage in nato poravnajte črnilno linijo z lasersko linijo.
- (2) Po tem, ko obrnete stikalo in preverite ali se rezilo žage obrača pri maksimalni hitrosti, počasi potisnite ročico proti dol, medtem ko držite ročico (A) in pomaknite rezilo žage v bližino materiala, ki ga želite rezati.
- (3) Ko se rezilo žage dotakne obdelovanega predmeta postopoma potiskajte ročico, da zarezete v obdelovani predmet.
- (4) Po rezanju obdelovanega predmeta do želene globine obrnite stikalo električnega orodja na OFF (izklop) in počakajte, da se rezilo ustavi ter iz obdelovanega predmeta nato v celoti povlecite nazaj ročico.

POZOR

- Za maksimalne dimenzije za rezanje, glejte tabelo "SPECIFIKACIJE".
- Povečan pritisk na ročici ne bo povečal hitrosti rezanja. Ravno nasprotno, prevelik pritisk lahko preobremeni motor in/ali zmanjša učinkovitost rezanja.
- Ko orodja ne uporabljate preverite ali je stikalo v položaju OFF (izklop) in ali je napetostni vtičak odstranjen iz vtičnice.
- Pred iz obdelovanega predmeta izvlecete ročico nazaj, zmeraj izključite napetost in počakajte, da se rezilo ustavi. Če ročico dvignete medtem ko se rezilo žage vrti se lahko odrezani kost zagodi med rezilo in povzroči, da se delčki nevarno razpršijo.
- Vsakič, ko zaključite z rezom pri globokem rezanju, izklopite stikalo in preverite, da se je rezilo žage popolnoma ustavilo. Nato ročico v celoti dvignite in vrnite v začetni položaj.
- Povsem se prepričajte, da ste odstranili rezani material iz vrha obrnljive miza in nato nadaljujte z naslednjim korakom.
- Nenehno rezanje lahko povzroči preobremenitev motorja. Dotaknite se motorja in če je vroč, nehajte rezati ter ga pustite mirovati približno 10 minut in nato nadaljujte z rezanjem.
- Ne uporabljajte razdelka glave ali dvignite glavno enoto tako, da primate za digitalni zaslon (**Skica 1**) saj to lahko poškoduje digitalni zaslon.

14. Rezanje širokih predmetov (rezanje s pritiskanjem)

Pomaknite tečaj na nosilec (A) in zavijte gumb za zaklep pomikanja (A)/(B) (**Skica 2**). Spustite ročico, da zarezete v delovni predmet. Uporaba električnega

orodja na ta način omogoča rezanje kvadratnih delovnih predmetov do 107 mm.

15. Rezanje širokih predmetov (rezanje s pomikanjem)

- (1) Delovni predmeti do 107 mm višine in 312 mm širine: Odvijte gumb za pomočno varovanje (A) (**Skica 2**), primate za ročaj in pomaknite rezilo žage proti naprej. Nato pritisnite ročico navzdol in pomaknite rezilo žage proti nazaj, da začnete rezati delovni predmet. S tem lahko režete delovne predmete, ki so 107 mm visoki in 312 mm široki.
- (2) Delovni predmeti do 120 mm višine in 260 mm širine: Delovne predmete do višine 120 mm in širine 260 mm lahko režete na enak način, kot je opisano v odstavku 15-(1) zgoraj.

POZOR

- Pri rezanju delovnega predmeta višine 120 mm, nastavite spodnji mejni položaj glave motorja tako, da je razmak med spodnjim robom glave motorja in delovnega predmeta 2 do 3 mm na položaju spodnje meje.
- e ročico s prekomerno ali bočno silo pritisnete, lahko med rezanjem rezilo žage zavibrira in povzroči neželene urezine na delovnem predmetu, ter zmanjša kakovost reza. Zaradi tega ročico potisnite nežno in pazljivo.
- Pri pomičnem rezanju nežno potisnite ročico nazaj (povlecite nazaj) z enojnim, gladkim gibom. Če premik ročice med rezanjem ustavite, bodo na delovnem materialu neželene urezine.

OPOZORILO

- Za pomočno rezanje sledite postopkom. Pomočno rezanje proti naprej (proti uporabniku) je zelo nevarno, saj lahko rezilo žage izvrže navzgor od delovnega predmeta. Zatorej, zmeraj pomikajte ročico vstan od uporabnika.
 - Po vsakem posevnem rezanju v celoti izvlecite šasijo nazaj, da zmanjšate nevarnost poškodb.
 - Med rezanjem nikoli ne postavite roke na stransko ročico, saj se rezilo žage zelo približa stranski ročici, ko je glava motorja spuščena.
- #### 16. Postopek krožnega rezanja
- (1) Odvijte stransko ročico in povlecite ročico za omejevalnike kotov. Nato prilagodite obrnljivo mizo, dokler se indikator ne poravna z zeleno nastavitvijo na krožnem merilu (**Skica 22**).
 - (2) Stransko ročico ponovno zatesnite na obrnljivo mizo v zelenem položaju.
 - (3) Krožno merilo označuje tako kot rezanja na merilu kota in korak na korlačnem merilu.
 - (4) Korak, ki je razmerje višine na osnovno triangulame sekcije, ki jo želite odstraniti, lahko po želji uporabite za nastavitve krožnega merila namesto kota rezanja
 - (5) Torej, za rezanje delovnega predmeta po koraku 2/10, postavite indikator v ta položaj.

OPOMBA

- Pozitivni položaji so na voljo na desno in levo od 0° sredinske nastavitve, pri 15°, 22,5°, 30° in 45°.
- Prepričajte se, da sta krožno merilo in vrh indikatorja točno poravnana.
- Delo z neporavnanim krožnim merilom in indikatorjem ali z neprimerno zatesnjenim stransko ročico bo povzročilo slabo rezanje.

17. Fina nastavitve krožnega kota

- (1) Obrnljivo mizo obrnite na zelen kroži kot.
- (2) Pri izvajanju fine nastavitve krožnega kota, obrnite gumb (A) medtem ko dvigate ročico (**skica 23**).

OPOMBA

Z obračanjem gumba (A) v smeri urinega kazalca lahko fino nastavite desno stran obrnljive mize. Z obračanjem gumba (A) v obratni smeri urinega kazalca lahko fino nastavite levo stran obrnljive mize.

- (3) Po nastavljanju na zelen kot, zatesnite stransko ročico.

POZOR

Zmeraj preverite, da je stranska ročica zavarovana in obrnljiva miza pritrjena. Če poskušate rezati pod kotom brez pritrjene obrnljive mize, lahko se le-ta nepričakovano obrne in povzroči poškodbe.

18. Postopek poševnega rezanja

POZOR

- Pred nagibom se prepričajte, da je ročica objemke varno pritrjena.
- Prosimo, da to izvedete za materiale pri katerih so odrezki daljši od 25 mm. Včasih rezanja ne morete zaključiti, ker se bo rezilo zaskočilo notraj notranjega varovala.

(1) Odvijte ročico objemke in naklonite rezilo žage v levo ali v desno. Pri nagibanju glave motorja v desno, povlecite zatič (A) proti zadnji strani.

Ročica objemke privzame sistem travok. Pri stiku z delovno mizo in glavnim telesom, povlecite ročico objemke v smeri, ki je prikazana na puščici na **Skici 24** in spremenite smer ročice objemke.

(2) Nastavite kot naklona na zeleno nastavev, medtem ko opazujete kotno merilo naklona in indikator, in nato zatesnite ročico objemke.

OPOZORILO

Ko je obdelovani predmet pričvrščen na levo ali desno stran rezila bo odrezani del počival na desni ali levi strani rezila žage. Preden iz obdelovanega predmeta izvlčete ročico nazaj, zmeraj izključite napetost in počakajte, da se rezilo ustavi.

Če ročico dvignete medtem ko se rezilo žage vrti se lahko odrezani kost zagodijo med rezilo in povzroči, da se delčki nevarno razpršijo.

Če se na sredini poševnega reza ustavite, rez nadaljujete, ko ste glavo motorja povlekli nazaj v izvoren položaj.

Ponovno začenjanje ne da bi povlekli glavo nazaj povzroči, da se spodnji varnostni pokrov ujame v rezani tor in obdelovalnem predmetu in se dotakne rezila žage.

POZOR

Pri rezanju delovnega predmeta z višino 75 mm, v levem 45° poševnem položaju ali delovnega predmeta z višino 50 mm v desnem 45° poševnem položaju, nastavite spodnji mejni položaj glave motorja tako, da ob razmik med spodnjim robom glave motorja in delovnega predmeta od 2 do 3 mm pri spodnjem mejnem položaju (glej "2. Preverjanje spodnjega mejnega položaja rezila žage" na strani 86).

19. Fina nastavev poševnega kota

(1) Primitte ročico na glavi motorja in jo postavite na zelen poševen kot. Začasno zavijte ročico objemke. (**Skica 25**)

POZOR

Če je dovolj ne zavijete se lahko glava motorja nenadoma premakne ali zdrsi ter povzroči poškodbe. Prepričajte se, da ste razelek glave motorja dobro zatesnili tako, da se ne bo premikal.

(2) Pri izvajanju fine nastavitve poševnega kota, zavijte gumb (B) medtem, ko z roko podpirate ročico. (**Skica 26**).

OPOMBA

Z obračanjem gumba (B) v smeri urinega kzalca lahko fino nastavite glavno enoto v levo (gledano iz sprednje strani).

Z obračanjem gumba (B) v nasprotni smeri urinega kzalca lahko fino nastavite glavno enoto v desno (gledano iz sprednje strani).

(3) Po nastavitvi na zelen kot, zatesnite ročico objemke in fiksirajte glavo motorja.

POZOR

Zmeraj preverite, da je ročica objemke zavarovana in glava motorja pritrjena. Če poskušate rezati pod kotom brez pritrjene obrnljivo mizo, lahko se le-ta nepričakovano obrne in povzroči poškodbe.

20. Postopek sestavljenega rezanja

Sestavljeno rezanje lahko izvedete tako, da sledite zgornjim navodilom 16 in 18. Za maksimalne dimenzije za sestavljeno rezanje, glejte tabelo "SPECIFIKACIJE".

POZOR

Zmeraj zavarujte delovni predmet z desno ali levo roko, tako da z levo roko vlečete okrogli del žage proti nazaj, ko režete.

Med kombiniranim rezanjem je zelo nevarno obračati obrnljivo mizo v levo, saj lahko rezilo žage pride v stik z roko, ki drži delovni predmet.

V primeru kombiniranega rezanja (kot + poševno rezanje) v levo, obrnite stransko ograjo (B) v nasprotni smeri urinega kzalca in uporabite pri rezanju. V primeru kombiniranega rezanja (kot + poševno rezanje) v desno, obrnite stransko ograjo (A) v nasprotni smeri urinega kzalca in uporabite pri rezanju.

21. Rezanje dolgih materialov

Pri rezanju dolgih materialov uporabite pomožno platformo, ki je enake višine kot držalo (opsijski dodatek) in osnova posebne pomožne opreme.

Kapaciteta: lesen material (Š x V x D)

300 mm x 45 mm x 1300 mm, ali

180 mm x 25 mm x 2000 mm

22. Montaža držal (Opsijski dodatek)

Držala med rezanjem držijo daljše obdelovane predmeti stabilne in na mestu.

(1) Za poravnavo zgornjih kotov držal z osnovno površino uporabite jeklen kvadrat, kot je prikazano na **Skici 27**.

Odvijte 6 mm matico s krilci. Obrnite 6 mm sornik za nastavev višine in nastavite višino držala.

(2) Po nastavitvi tesno zavijte 6 mm matico s krilci in držalo pričvrstite s 6 mm izbočenim sornikom (opsijski dodatek). Če dolžina 6 mm sornika za nastavev višine ni zadostna, raztegnite tanko ploščo pod njim. Prepričajte se, da konec 6 mm sornika za nastavev višine ne štrli iz držala.

POZOR

○ Napravo pri prevozu ali prenosu ne primite za nosilec.

○ Obstaja nevarnost, da nosilec spolzi iz osnove. Namesto za nosilec jo primite za ročico.

23. Omejevalnik za natančno rezanje (omejevalnik in držalo sta opsijška dodatka) Omejevalnik olajša nepretrgano natančno rezanje dolžin od 285 mm do 450 mm.

Omejevalnik namestite tako, da ga pričrvtite na držalo s pomočjo 6 mm gumbastega sornika, kot je prikazano na **Skici 28**.

24. Potrdilo za uporabo primeža kronaste oblike, omejevalnika kronaste oblike (L) in (R) (Opsijski dodatek)

(1) Omejevalca kronaste oblike (L) in (R) (opsijski dodatek) olajšata rezanje kronastih oblik brez da bi nagibali rezilo. Namestite jih na osnovo na obe strani, ki so prikazane na **Skici 29**. Po vstavljanju zavijte 6 mm izbočen sornik, da pričrvtite omejevalce kronaste oblike.

(2) Primež kronaste oblike (B) (opsijski dodatek) lahko montirate na levo ograjo (Ograja (B)) ali na desno ograjo (Ograja (A)). Združite se z nagibom kronaste oblike in primež se lahko pritisne dol.

Za dviganje ali spuščanje primeža naprej odvijte 6 mm sornik s krilci.

Po nastavitvi višine, tesno zavijte 6 mm sornik s krilci; nato po potrebi obrnite zgornji gumb in varno pritržite kronasto obliko (**Skico 30**).

Kronasto obliko postavite z ROBOM ZA STIK Z ZIDOM ob vodilno ograjo in ROB ZA STIK S STROPOM ob omejevalce kronaste oblike, kot je prikazano na **Skici 30**. Glede na velikost kronaste oblike nastavite omejevalce kronaste oblike.

Zavijte 6 mm sornik s krilci, da pritržite omejevalce kronaste oblike. Za krožni kot pogledite spodnjo tabelo.

Uporabite stransko ograjo (A), da zavarujete kronasto obliko bolj tesno (**Skica 11**).

OPOZORILO

Obdelovani predmet zmeraj trdno spojite ali stisnite v primežu tako, da ga zavarujete na ograjo; v nasprotnem primeru lahko obdelovani predmet odleti iz mize in povzroči telesne poškodbe.

Ne izvajajte poševnega rezanja. Glavno telo ali rezilo žage lahko prideta v stik s stransko ograjo in povzročita poškodbe.

POZOR

Zmeraj se prepričajte, da glava motorja (**Skico 1**) ne pride v stik s primežem kronaste oblike, ko jo spustite za rezanje. Če obstaja nevarnost tega, odvijte 6 mm sornik s krilci in primež kronaste oblike pomaknite v položaj v katerem se ne bo dotikal rezila žage.

25. Postopki za rezanje utovor

Utove v delovni predmet lahko izrežete z nastavljanjem 8 mm vijaka za nastavev globine (**Skica 32**).

(1) Obrnite držalo ustavljalca v smeri, ki je prikazana na **Skici 32**. Spustite glavo motorja in v roko obrnite 6 mm vijak za nastavev globine. (Kjer se glava 6 mm vijaka za nastavev globine dotakne tečaja.)

(2) Nastavite zeleno globino reza z nastavitvijo razdalje med rezilom žage in površino osnove (**Skica 31**).

OPOMBA

Pri rezanju posameznega utora na robu delovnega predmeta, odstranite nepotreben del z dletom.

MONTAŽA IN DEMONTAŽA REZILA ŽAGE**OPOZORILO**

- Da bi preprečili nesrečo ali osebno poškodbo morate pred odstranjevanjem ali montažo rezila žage zmeraj izključiti stikalo in izvleči napetostni vtič iz vtičnice.

Če režete v stanju, ko 10 mm somnik ni zadostno pravit se lahko le-ta odvije, rezilo se odstrani in se poškoduje spodnje varovalo ter vas poškoduje.

Prav tako pred vključevanjem vtiča v vtičnico preverite, ali so 10 mm somniki primerno pravit.

- Če 10 mm somnike pritrdite ali odstranite z drugim orodjem in ne 17 mm ključem (standarden dodatek) lahko pride do premočnega ali nepravilnega privitja, kar povzroči poškodbe.

1. Montaža rezila žage (Skica 33, Skica 34, Skica 35 in Skica 36)

- (1) S pomočjo izvijača Philips odvijte 5 mm vijak, ki drži pokrov gredi in nato odstranite pokrov.

Pritisnite zaklep gredi in s 17 mm ključem (standarden pripomoček) odvijte 10 mm somnik.

- (2) Ker ima 10 mm somnik levoročni navoj ga odvijte z obračanjem v desno, kot je prikazano na **Skici 35**.

OPOMBA

Če zaklepa gredi ne morete enostavno pritisniti, da zaklenete gred, obrnite 10 mm somnik s 17 mm ključem (standarden dodatek) medtem ko pritisnete na zaklep gredi.

Gred rezila žage je zaklenjena, če je zaklep gredi pritisnjen v notranjost.

- (3) Odstranite somnik in blažilec (D).

- (4) Dvignite spodnje varovalo in namestite rezilo žage.

OPOZORILO

Pri montaži rezila žage se prepričajte, da se indikatorska označba na rezilu in smer obračanja na pogonskem ohišju (glej **Skico 1**) ujemata.

- (5) Temeljito očistite blažilec (B) in 10 mm somnik ter jih namestite na gred rezila žage.

- (6) Pritisnite zaklep gredi in zavijte 10 mm somnik z obračanjem v levo s pomočjo 17 mm ključa (10 mm ključ), kot je prikazano na **Skici 26**.

POZOR

- Vodilo za prah je nameščeno znotraj zadnjega tečaja. Pri odstranjevanju ali montaži rezila žage se ne dotikajte vodila za prah. S stikom lahko zlomite ali odkrušite vrhove rezila žage.

- Po montaži ali odstranjevanju rezila žage se prepričajte, da se je zaklep gredi potegnil nazaj.

- 10 mm somnik privijte tako, da se med delovanjem ne bo odvil.

Pred zagonom električnega orodja preverite ali je 10 mm somnik primerno pravit.

2. Demontaža rezila žage

Demontaža rezila žage poteka v obratnem vrstnem redu kot postopek montaže, ki je opisan v 1. odstavku zgoraj.

Rezilo žage lahko enostavno odstranite po tem, ko dvignete spodnje varovalo.

POZOR

Nameščajte le rezila žage, ki imajo premer od 290 mm – 305 mm.

VZDRŽEVANJE IN PREGLEDI**OPOZORILO**

Da bi se izognili nesrečam ali osebnim poškodbam se pred vzdrževanjem ali pregledom orodja zmeraj prepričajte, da je stikalo v položaju OFF (izklop) in da je električni vtičnik izključen iz vtičnice.

Če odkrijete napako na stroju pri varovalih ali rezilih žage, to takoj sporočite pooblaščenim osebi.

1. Pregled rezila žage

Pri prvih znakih poslabšanja ali poškodbe takoj zamenjajte rezilo žage.

Poškodovano rezilo žage lahko povzroči osebno poškodbo in obrabljeno rezilo lahko povzroči neučinkovito delovanje ter možno preobremenitev motorja.

POZOR

Nikoli ne uporabljajte topega rezila žage. Ko je rezilo žage topo se poveča odpor pritiska roke, ki se prenaša na orodje zaradi česa uporaba električnega orodja postane nevarna.

2. Pregled montažnih vijakov

Redno preverjajte vse montažne vijake in se prepričajte, da so primerno zaviti.

Če se katerikoli vijak odvije, ga takoj zavijte. Če tega ne naredite lahko pride do resnih nesreč.

3. Pregled ogljikovih krtač (Skica 37)

Motor uporablja ogljikove krtače, ki so potrošni material. Ker lahko resno obrabljene ogljikove ščetke povzročijo težave z motorjem morate obrabljene ogljikove ščetke ali tiste, ki se približujejo "meji obrabe" zamenjati z novimi ogljikovimi ščetkami z isto št., ki je prikazana na skici. Poleg tega naj bodo ogljikove ščetke čiste in prepričajte se, da se prosto gibljejo znotraj svojih nosilcev.

4. Zamenjava ogljikovih ščetk

Pokrove ščetk razstavite s ploskim izvijačem. Ogljikove ščetke lahko nato enostavno odstranite.

5. Vzdrževanje motorja

Navijte enote motorja je "srce" električnega orodja. Bodite zelo pazljivi, da navijta ne poškodujete in/ali zmocite z oljem ali vodo.

6. Pregled pravilnega delovanja spodnjega varovala

Pred vsako uporabo orodje preizkusite spodnje varovalo (glej **Skico 4**) in se prepričajte, da je v dobrem stanju in da se gladko premika.

Orodje uporabljajte le, če spodnje varovalo deluje pravilno in je v dobrem mehanskem stanju.

7. Shranjevanje

Po uporabi orodja preverite naslednje:

- (1) Stikalo je v položaju OFF (izklop),
- (2) Napetostni kabel je odstranjen iz vtičnice,
- (3) Koroja ne uporabljate ga shranjujte v suhem prostoru, izven dosega otrok.

8. Zamenjava varovala

Po dolgotrajni uporabi se lahko reza za rezilo in varovalo razširita in jih je potrebno zamenjati. Če se reza rezila razširi, zamenjajte varovalo z novim (**Skica 38**). Po zamenjavi naredite utor. Glej "4. Rezanje utora na varovalo" na strani 86.

9. Zamenjava jermena Poly-V

Moč motorja se na rezilo žage prenaša preko jermena Poly-V. Ko se jermen Poly-V uniči ali poškoduje, odstranite njegov pokrov tako, da odvijete štiri 5 mm vijake (**Skica 2**) in poškodovan jermen zamenjajte z novim.

Pri povezovanju jermena v škripcih, najprej povečite 2 ali 3 zobnika jermena Poly-V na utor na škripcu (A) in škripcu (B). Nato z obračanjem škripca (A) in škripca (B) priključite vseh 13 zobnikov jermena na škripce (**Skica 39**).

10. Lubrikacija

Enkrat na mesec namažite z lubrikantom naslednje drsne površine, do bo orodje dolgo časa v dobrem delovnem stanju.

Prporočljiva je uporaba strojnega olja.

Točke za oskrbo z oljem:

- * Rotacijski del tečaja
- * Rotacijski del nosilca (A)
- * Rotacijski del sestava primeža

11. Čiščenje

Z vlažno, milnasto krpo redno odstranjujte odkruške in drugi odpadni material iz površine električnega orodja. Motor obvarujte pred stikom z oljem ali vodo, da se izognete nepravilnemu delovanju.

Če laserska linija postane nevidna zaradi odkruškov in podobnega, ki so se nabrali na okno razdelka za oddajanje laserske označbe, ga obrišite in očistite s suho krpo ali mehko krpo, namočeno v milnico, ipd.

12. Seznam servisnih delov

POZOR

Popravila, spremembe in pregled Hitachi električnega orodja mora izvajati pooblaščen servisni center Hitachi.

Zlasti lasersko napravo mora vzdrževati pooblaščen agent proizvajalca laserja.

Popravilo laserske naprave zmeraj določite pooblaščenemu servisnemu centru Hitachi.

Pri zahtevi za popravilo ali vzdrževanje bo v veliko pomoč, če pooblaščenemu servisnemu centru Hitachi skupaj z orodjem izročite tudi ta seznam delov.

Pri uporabi in vzdrževanju električnih orodij je treba upoštevati varnostne uredbe in standarde, ki so določene za vsako državo.

SPREMEMBE

Hitach električna orodja se nenehno izboljšujejo in spreminjajo, da bi vključevala najnovejšo tehnološke napredke.

Torej se lahko nekateri deli, spremenijo brez vnaprejšnjega obvestila.

GARANCIJA

Garantiramo za Hitachi električna orodja v skladu z ustavno/državno veljavnimi uredbami. Garancija ne zajema napak ali poškodb zaradi nepravilne uporabe; prosimo, da sestavljeno električno orodje pošljete skupaj z GARANCIJSKIM CERTIFIKATOM, ki je na koncu teh navodil, na pooblaščen servisni center Hitachi.

OPOMBA

Zaradi HITACHIJVEGA nenehnega programa raziskav in razvoja se specifikacije lahko spremenijo brez vnaprejšnjega obvestila.

Informacije o hrupu in vibracijah

Izmerjene vrednosti so bile določene glede na EN61029.

Tipičen A-obremenjen nivo zvočnega pritiska: 92 dB (A)

Tipičen A-obremenjen nivo moči zvoka: 105 dB (A)

Uporabljajte zaščito za ušesa.

Tipično obremenjeno povprečje kvadrata izvornega pospeška ne presega 2,5 m/s²

Informacije za sistem vira napetosti, ki jih je treba uporabljati z električnimi orodji z nominalno napetostjo 230 V-

Operacije preklapljanja električnih aparatov povzročajo valovanje napetosti.

Uporaba tega električnega orodja pod neugodnimi pogoji napetosti lahko škodljivo vpliva na delovanje drugih električnih aparatov.

Z impedanco električnega omrežja, ki je enaka ali manjša od 0,29 Ohmov/s ne bo negativnih učinkov.

Ponavadi maksimalna dovoljena impedanca električnega omrežja ne bo presežena, če se veja vtičnice napaja iz priključne doze s servisno kapaciteto 25 amperov ali več.

V primeru pomanjkanja napetosti ali ko izvlecete napetostni vtič, takoj vrnite stikalo v položaj OFF (izklop). S tem onemogočite nenadzorovan zagon.

ОБЩИЕ ПРАВИЛА ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед использованием электроинструментов должны быть предприняты все необходимые меры предосторожности для того, чтобы уменьшить степень риска возгорания, удара электрическим током и снизить вероятность повреждения корпуса инструмента. Эти меры предосторожности включают в себя нижеперечисленные пункты.

Внимательно прочтите все указания, прежде чем Вы попытаетесь использовать инструмент, и сохраните их.

Для безопасного использования:

1. Поддерживайте чистоту и порядок на рабочем месте. Любая помеха на рабочем месте или на рабочем столе может стать причиной травмы.
2. Принимайте во внимание окружающую рабочую обстановку. Не работайте с электроинструментом под дождем. Не используйте электроинструмент в помещениях с повышенной влажностью. Поддерживайте хорошее освещение на рабочем месте. Не работайте инструментом при наличии рядом легковоспламеняющихся жидкостей или газов.
3. Остерегайтесь удара электрическим током. Не касайтесь заземленных поверхностей. Например, трубопроводов, радиаторов, кухонных плит, корпусов холодильников.
4. Во время работы с инструментом не разрешайте детям находиться поблизости. Не позволяйте посторонним дотрагиваться до инструмента или удлинителя. Посторонние лица не должны находиться на рабочей площадке.
5. Закончив работу, сдавайте инструмент на хранение. Место для хранения инструмента должно быть сухим, высоко расположенным или запирается на замок. Дети не должны иметь возможности самостоятельно добраться до инструмента.
6. Не вмешивайтесь в работу машины, прикладывая излишнюю силу. Работа выполняется лучше и безопасней, если инструмент эксплуатируется с штатной скоростью.
7. Правильно выбирайте инструмент для каждой конкретной работы. Не пытайтесь сделать маломощным инструментом работу, которая предназначена для высокомоментного инструмента. Не используйте инструмент в целях, для которых он не предназначен. Например, не используйте циркулярную пилу для обрезания веток деревьев или резки бревен.
8. Обратите внимание на выбор рабочей одежды. Не надевайте просторную одежду или драгоценности, т.к. они могут быть захвачены движущимися частями инструмента. На время работы вне помещений рекомендуется надевать резиновые перчатки и ботинки с нескользящей подошвой. Уложите длинные волосы под головным убором.
9. Пользуйтесь защитными очками. Одевайте маску для лица или маску против пыли, если при резке материала выделяется пыль.
10. Используйте оборудование для отвода пыли и грязи. Резание при использовании торцовочной пилы с параллельными направляющими может привести к выводу большого количества пыли с выходного канала на фиксированном предохранительном приспособлении.
11. Не допускайте порчи электрошнура. Никогда не переносите инструмент, держа его за шнур. Не дергайте за шнур с целью вынуть вилку из розетки. Оберегайте шнур от воздействия нагрева, смазочных материалов и предметов с острыми краями.
12. Перед началом работы закрепите обрабатываемую деталь в тисках. Это безопасней, чем держать заготовку в руке, а также освобождает обе руки для работы с инструментом.
13. Будьте начеку. Постоянно имейте хорошую точку опоры и не теряйте равновесия.
14. Внимательно относитесь к техническому обслуживанию инструмента и его ремонту. Для достижения лучших рабочих характеристик и обеспечения большей безопасности при работе осторожно обращайтесь с инструментом и содержите его в чистоте. При смазке и замене аксессуаров следуйте указаниям в соответствующих инструкциях. Периодически осматривайте электрошнур инструмента и в случае его повреждения отремонтируйте его в уполномоченном сервисном центре. Периодически осматривайте удлинители и в случае повреждения производите их замену. Рукоятки инструмента должны быть сухими и чистыми, не пачкайте их смазочными материалами.
15. Выньте вилку электрошнура из розетки, если инструмент не используется, перед началом техобслуживания, а также перед заменой аксессуаров (ножей, сверл, фрез).

16. Выньте все регулировочные и гаечные ключи. Возьмите себе за правило, перед тем как включить инструмент, проверять все ли ключи вынуты из него.
17. Избегайте неожиданного запуска двигателя. Не переносите подключенный к электросети инструмент, держа палец на переключателе. Перед тем как вставить штепсель в розетку убедитесь, что переключатель находится в положении "Выкл."
18. Работая вне помещения, пользуйтесь удлинителями. В этом случае используйте только те удлинители, что предназначены для работы на улице. Они имеют соответствующую маркировку.
19. Будьте бдительны. Следите за тем, что вы делаете. Придерживайтесь здравого смысла. Если вы устали, не работайте с инструментом.
20. Проверяйте поврежденные детали. Прежде чем продолжить эксплуатацию инструмента, следует тщательно проверить защитный кожух или иные детали, которые имеют повреждения с целью установить, что они в рабочем состоянии и выполняют предназначенную им функцию. Проверьте юстировку и скрепление движущихся деталей, исправность деталей, правильность сборки и любые другие параметры что могут повлиять на их работу. Защитный кожух или другую деталь, которые повреждены, необходимо как следует отрегулировать или заменить в уполномоченном сервисном центре, если иное не указано в инструкции по эксплуатации. Неправильные переключатели замените в уполномоченном сервисном центре. Не работайте с инструментом с неисправным переключателем "Вкл." "Выкл."
21. Внимание
С целью избежания травмы используйте только те аксессуары или устройства, что указаны в этих инструкциях по эксплуатации или в каталоге фирмы HITACHI.
22. Ремонт должен осуществляться только в уполномоченном сервисном центре с использованием только оригинальных запасных частей HITACHI. В противном случае возможно нанесение серьезного вреда здоровью пользователя.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ТОРЦОВОЧНОЙ ПИЛЫ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ

1. Поддерживайте чистоту вокруг рабочего места. Хорошо содержите и освобождайте его от незакрепленных материалов, таких как стружки и обрезки.
2. Обеспечивайте достаточное общее или местное освещение.
3. Не используйте рабочие инструменты для целей, отличных от тех, которые указаны в инструкции по эксплуатации.
4. Ремонт должен производиться только в уполномоченном сервисном центре. Производитель не несет ответственности за любые повреждения и травмы, произошедшие как по причине ремонта уполномоченным персоналом, так и по причине неправильной эксплуатации инструмента.
5. Для обеспечения предусмотренной рабочей целостности рабочих инструментов не снимайте установленных крышек или винтов.
6. Не прикасайтесь к движущимся частям или принадлежностям до тех пор, пока не будет отключен источник питания.
7. Используйте инструмент с меньшей нагрузкой, чем та, что указана на паспортной табличке, иначе конечная заготовка может быть испорчена и производительность работы снижена из-за перегрузки мотора.
8. Не протирайте пластмассовые детали растворителем. Такие растворители, как газалин, растворитель, бензин, четыреххлористый углерод, спирт, могут привести к повреждению и растрескиванию пластмассовых деталей. Не протирайте их такими растворителями. Очищайте пластмассовые детали мягкой тканью, слегка смоченной мыльной водой.
9. Используйте только оригинальные запасные детали фирмы Hitachi.
10. Это устройство можно разбирать только для замены угольных щеток.
11. Детальную схему сборки в данной инструкции по эксплуатации можно использовать только в уполномоченном сервисном центре.
12. Никогда не производите резание черных металлов или каменной кладки.
13. Обеспечивайте достаточное общее или местное освещение. Заготовки и обработанные заготовки размещайте поблизости к нормальной рабочей позиции оператора.

14. При необходимости одевайте соответствующее защитное снаряжение, такое как:
Средства защиты органов слуха для снижения риска потери слуха, вызванной работой.
Средство защиты глаз для снижения риска травмы глаз.
Респиратор для снижения риска вдыхания вредной пыли.
Рукавицы для работы с полотнами пилы (полотна должны переноситься в футляре, если это возможно) и грубыми материалами.
15. Оператор должен быть соответствующим образом обучен пользованию, настройке и эксплуатации станка.
16. Избегайте удалять любые обрезки или другие части заготовки из области резания до тех пор, пока станок работает, и головка пилы не будет установлена в исходное положение.
17. Никогда не используйте торцовочную пилу с нижним предохранительным приспособлением, зафиксированным в открытом положении.
18. Убедитесь, что нижнее предохранительное приспособление движается равномерно.
19. Не используйте пилу без предохранительных приспособлений, установленных на своих местах, в хорошем рабочем состоянии и обслуживаемых должным образом.
20. Используйте правильно заточенные полотна пилы. Соблюдайте максимальную скорость вращения, указанную на полотне пилы.
21. Не используйте полотна пилы, которые повреждены или деформированы.
22. Не используйте полотна пилы, изготовленные из высокоскоростной стали.
23. Используйте только полотна пилы, рекомендуемые фирмой Hitachi. Использование полотен пилы должно соответствовать правилам EN847-1.
24. Внешний диаметр полотен пилы должен находиться в интервале от 290 мм 305 мм.
25. Выбирайте соответствующее полотно пилы для материала, который будет резаться.
26. Никогда не работайте на торцовочной пиле с параллельными направляющими, если пыльное полотно обращено вверх или в сторону.
27. Убедитесь, что в заготовке отсутствуют посторонние предметы, такие как гвозди.
28. Заменяйте вставку стола, когда она станет изношена.
29. **Не используйте пилу для резания чего-либо другого, кроме алюминия, дерева или подобных материалов.**
30. Не используйте пилу для резания других материалов, кроме рекомендуемых производителем.
31. Процедура замены полотна, включая метод перестановки, должна быть проведена корректно.
32. При распиле древесины соедините торцовочную пилу с параллельными направляющими с пылесборником.
33. Будьте осторожны при долблении.
34. Во время транспортировки или переноса инструмента, не беритесь за фиксатор. Беритесь за рукоятку вместо фиксатора.
35. Начиная резание только после того, как мотор достигнет максимальной скорости вращения.
36. Немедленно выключите переключатель в положение OFF (ВЫКЛ) при возникновении нарушения в работе.
37. Выключите питание и подождите, пока полотно остановится перед тем, как обслуживать или настраивать инструмент.
38. Во время резания при повороте и резания при наклоне полотно нельзя поднимать до полной остановки его вращения.
39. Во время наклонного распила оператор не должен находиться возле пилы.
40. Примите во внимание все иные возможные опасности, связанные с операциями резания, такие, как опасность лазерной радиации для ваших глаз, нечаянное прикосновение к движущимся частям на подвижных механических деталях станка и так далее.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальные возможности резания	0°		105 мм × 312 мм		
	Наклон	Угол уса 45°		105 мм × 220 мм	
		Комбинирование	Левый 45°	68 мм × 312 мм	
			Правый 45°	43 мм × 312 мм	
			Наклон (левый) 45° + угол уса 45°	68 мм × 220 мм	
Высота × Ширина	Комбинирование	Наклон (правый) 45° + угол уса (левый) 31°	43 мм × 265 мм		
		Наклон (правый) 45° + угол уса (правый) 45°	43 мм × 220 мм		
Размеры полотна пилы (oD × iD × Толщина)			305 мм × 30 мм × 2.3 мм		
Угол резания при повороте			Правый 0° – 57°, Левый 0° – 46°		
Угол резания при наклоне			Правый и Левый 0° – 45°		
Комбинированный угол резания	Наклон (левый) 0° – 45°		Угол уса (левый) 0° – 45°, Угол уса (правый) 0° – 31°		
	Наклон (правый) 0° – 45°		Угол уса (правый) 0° – 45°, Угол уса (левый) 0° – 31°		
Напряжение (по регионам)*			(110 В, 230 В) ~		
Потребляемая мощность*			1520 Вт		
Скорость вращения без нагрузки			4000 мин ⁻¹		
Размеры станка (ширина × глубина × высота)			595 мм × 930 мм × 710 мм		
Модель			C12LSH	C12RSH	
Вес (без упаковки)			30 кг	29 кг	
Цифровой дисплей		Точность ±0.5°	Да	Нет	
Лазерный указатель	Полная мощность		Po < 3 мВт изделие класса лазерного излучения		
	(Лямбда)		654 нм		
	С применением лазера		Лазерный диод		

* Проверьте паспортную табличку на изделии, так как она меняется в зависимости от региона.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- (1) 305 мм ТСТ полотно пилы (установлено на изделии) 1
 - (2) Пылесборник 1
 - (3) 17 мм накидной ключ 1
 - (4) Узел тисков 1
 - (5) Фиксатор 1
- Набор стандартных принадлежностей может быть изменен без уведомления.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ (поставляются отдельно)

- (1) Фиксатор и стопор удлинителя
 - (2) Узел тисков опрессовки венца (Включая стопор опрессовки венца (L))
 - (3) Стопор опрессовки венца (L)
 - (4) Стопор опрессовки венца (R)
- Набор дополнительных принадлежностей может быть изменен без уведомления.

ПРИМЕНЕНИЕ

- Резание различных видов алюминиевого профиля и дерева.

РАСПАКОВКА

- Осторожно распакуйте рабочий инструмент и все, связанные с ним отдельные предметы (стандартные принадлежности).
- Внимательно проверьте, чтобы убедиться, что все соответствующие предметы (стандартные принадлежности) на месте.

ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 1. Источник электропитания**
Проследите за тем, чтобы используемый источник электропитания соответствовал требованиям к источнику электропитания, указанным на типовой табличке изделия.
- 2. Переключатель "Вкл./Выкл."**
Убедитесь в том, что переключатель находится в положении "Выкл.". Если вы вставляете штепсель в розетку, а переключатель находится в положении "Вкл.", инструмент немедленно заработает, что может стать причиной серьезной травмы.
- 3. Удлинитель**
Когда рабочая площадка удалена от источника электропитания, пользуйтесь удлинителем. Удлинитель должен иметь требуемую площадь поперечного сечения и обеспечивать работу инструмента заданной мощности. Разматывайте удлинитель только на реально необходимую для данного конкретного применения длину.
- 4. Когда рабочий инструмент готовя к перевозке, его главные части закрепляют блокировочными штифтами**
Немного передвиньте рукоятку таким образом, чтобы блокировочный штифт был отсоединен.
Во время перевозки зафиксируйте стопорный штифт в коробке передач (Рис. 3).
- 5. Присоедините пылесборник к главному устройству (Рис. 1)**
- 6. Установка**
Убедитесь, что станок всегда прикреплен к верстаку.
Прикрепите рабочий инструмент к плоскому, горизонтальному рабочему верстаку.
Выберите болты диаметром 8 мм, подходящие по длине к толщине верстака.
Длина болтов должна составлять по меньшей мере 40 мм плюс толщина верстака.
Например, используйте болты размером 8 мм × 65 мм для верстака толщиной 25 мм.

РЕГУЛИРОВАНИЕ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ

ОСТОРОЖНО

Сделайте все необходимые регулировки перед тем, как вставить вилку в розетку.

- 1. Проверьте, чтобы нижнее предохранительное приспособление двигалось равномерно**

ОСТОРОЖНО

- Эта торцовочная пила с параллельными направляющими оборудована блокиратором пильной рамы в качестве предохранительного устройства.
- Чтобы опустить головку пилы для резания, защелку нужно освободить, нажав на блокировочный рычаг (А) большим пальцем руки.
- (1) Когда Вы опускаете вниз рукоятку, одновременно нажимая на блокировочный рычаг (А), следите за тем, чтобы нижнее предохранительное приспособление двигалось равномерно (Рис. 4).
- (2) Далее, проверьте, что нижнее предохранительное приспособление возвращается в исходное положение, когда рукоятка поднята.

- 2. Проверка нижнего положения полотна (Рис. 5 и 6).**

Проверьте, можно ли полотно опустить на 9-10 мм ниже стола.
При замене полотна на новое отрегулируйте нижнее положение таким образом, чтобы полотно не прорезало поворотный стол и проводило достаточный распил.

Для регулирования нижнего положения полотна, выполните шаг (1), указанный ниже (Рис. 6).

Кроме того, при замене положения на глубину 8 мм регулировочный болт служит в качестве ступора для нижнего положения полотна.

- (1) Поверните регулировочный болт на 8 мм, измените высоту касания головки болта и петли и отрегулируйте нижнее положение полотна.

ПРИМЕЧАНИЕ

Убедитесь, что полотно отрегулировано таким образом, чтобы не прорезать поворотный стол.

- 3. Нижнее положение полотна при распиле заготовок большого размера**

ПРИМЕЧАНИЕ

Если высота рабочей заготовки превышает 107 мм при правом угле распила, 70 мм при левом наклоне резания или 45 мм при правом наклоне, отрегулируйте нижнее положение так, чтобы основа моторной головки (Рис. 5) не касалась заготовки.

Для регулировки нижнего положения полотна, выполните шаг (1), как показано на Рис. 5.

- (1) Опустите головку мотора, поверните 8-миллиметровый регулировочный болт и проведите регулировку таким образом, чтобы создать зазор 2-3 мм между нижним положением моторной головки и верхней частью заготовки при нижнем положении полотна, когда головка регулировочного болта глубины на 8 мм касается петли.

ПРОЦЕДУРА РЕЗАНИЯ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

- Во избежание травмы, никогда не снимайте и не ставьте заготовку на стол во время эксплуатации устройства.
- Никогда не помещайте Ваши руки внутрь зоны, обозначенной меткой возле предупредительного знака в то время, как устройство работает. Это может создать опасные условия (Рис. 7).

ОСТОРОЖНО

- Опасно снимать или устанавливать заготовку в то время, как вращается полотно пилы.
- Во время резания, убирайте стружку с поворотного стола.
- Если скопится слишком много стружки, полотно пилы покажется из распиливаемого материала. Никогда не помещайте Вашу руку или что-либо еще поблизости показавшегося полотна.

- 1. Прочно зафиксируйте распиливаемый материал в узле тисков таким образом, чтобы он не двигался во время резания**

2. Функционирование переключателя

Нажатие на пусковой переключатель включает переключатель. Отпускание пускового переключателя выключает переключатель.

3. Регулировка базового фиксатора (Рис. 8)

Отпустите 6-миллиметровый болт с помощью 10-миллиметрового накидного ключа. Отрегулируйте базовый фиксатор таким образом, чтобы его нижняя поверхность касалась станка или пола. После регулирования плотно затяните 6-миллиметровый болт.

4. Прорез паза на предохранительном устройстве

Фиксатор (А) оборудован предохранительным устройством (Рис. 9), на котором необходимо прорезать паз. Отпустите 6-миллиметровый болт, чтобы слегка отвести предохранительное устройство. После установки соответствующей заготовки на линейке и поверхности стола закрепите ее с помощью тисков. После включения переключателя и достижения максимальной скорости пилы медленно опустите рукоятку и прорежьте паз в предохранительном устройстве.

ВНИМАНИЕ

Не проводите распил пазы слишком быстро, поскольку это может привести к повреждению предохранительного устройства.

5. Регулирование предохранительного устройства (Рис. 9)

(1) В случае распила под правым углом или наклоном: отпустите 6-миллиметровый шаровой болт, предохранительное устройство должно слегка касаться материалов для резки, закрепите его. Сравните чернильную линию с пазом пильного полотна на предохранительном устройстве и можете начать работу.

(2) При заусовке или заусовке с распилом под наклоном: Отпустите 6-миллиметровый шаровой болт, отведите предохранительное устройство назад, при этом оно не должно выступать за рамки линейки.

6. Использование тисков (стандартная принадлежность) (рис. 10)

Тиски можно установить на левой линейке (Линейка (В)), на правой линейке (Линейка (А)), а также поднять или опустить соответственно высоте заготовки. Чтобы поднять или опустить тиски, сначала отпустите 6-миллиметровую барашковую гайку (А). Вал тисков имеет пять блокирующих пазов, куда входит вертушка 6-миллиметрового стопорного болта (А) для блокировки вала тисков в необходимом положении. Чтобы проверить, что верх 6-миллиметрового стопорного болта (А) соответствующе выровнен с необходимым блокирующим пазом на валу тисков, достаточно выровнять верхнюю плоскость линейки с каким-либо из 5 клиновидных блокирующих пазов на поверхности вала тисков. Поэтому тиски можно устанавливать в трех положениях для получения необходимой высоты.

После регулирования высоты плотно затяните 6-миллиметровый стопорный болт (А); потом поверните верхнюю рукоятку в случае необходимости, чтобы надежно закрепить заготовку в рабочем положении.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Всегда надежно принимайте зажимом или тисками заготовку к ображдению; в противном случае заготовка может быть выброшена со стола, и вызвать телесные повреждения.

ОСТОРОЖНО

Всегда проверяйте, чтобы головка двигателя не прикасалась к узлу тисков, когда ее опускают для резания. Если есть какая-либо опасность, что это может произойти, ослабьте 6 мм барашковый болт (А) и переместите узел тисков в положение, в котором он не будет прикасаться к полотну пилы.

7. Установка вкладыша стола (Рис. 1)

Вкладыши стола установлены на поворотном столе. При поставке инструмента с завода они закреплены таким образом, чтобы плотно их не касалось. Напиль на нижней поверхности заготовки можно существенно сократить, если зафиксировать вкладыш стола таким образом, чтобы зазор между боковой поверхностью вкладыша стола и полотна был минимальный. Прежде чем использовать инструмент удалите зазор следующим образом.

(1) Резание при правом наклоне

Отпустите три мелких крепежных винта, потом закрепите левый вкладыш стола и временно затяните 5-миллиметровые крепежные винты с двух

сторон. После этого зафиксируйте заготовку (шириной около 200 мм) с помощью тисков и отрежьте ее. После выравнивания поверхности пазом с кромкой вкладыша стола прочно затяните 5-миллиметровые мелкие крепежные винты с обеих сторон. Удалите заготовку и прочно затяните центральный 5-миллиметровый крепежный винт. Таким же образом отрегулируйте правый вкладыш стола.

(2) Резание при левом и правом наклоне

Отрегулируйте вкладыш стола таким же способом, что и при резании при правом наклоне.

ВНИМАНИЕ

После регулирования вкладыша стола для резания при правом наклоне вкладыш некоторой мерой будет прорезан, если его использовать для резания под углом.

Если необходима порезка под углом, отрегулируйте вкладыш стола для такого способа распила.

8. Подтверждение использования направляющей линейки (А) ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

В случае пореза при правом наклоне поверните направляющую линейку (А) по часовой стрелке. Если этого не сделать, корпус или полотно могут коснуться линейки (А), что приведет к травме.

Этот инструмент оборудован направляющей линейкой (А).

В случае прямоугольного распила или распила под левым углом пользуйтесь направляющей линейкой (А).

Кроме этого, вы можете выполнять постоянно распил материала с широкой тыльной плоскостью.

В случае распила под правым наклоном поднимите направляющую линейку (А) вверх, как показано на Рис. 11 и поверните по часовой стрелке.

9. Подтверждение использования направляющей линейки (В) ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Провода распил при левом наклоне, поверните направляющую линейку (В) против часовой стрелки. Если этого не сделать, корпус или полотно могут коснуться линейки (В), что приведет к травме.

Этот инструмент оборудован направляющей линейкой (В). В случае прямоугольного распила или распила под правым углом пользуйтесь направляющей линейкой (В).

Кроме этого, вы можете выполнять постоянно распил материала с широкой тыльной плоскостью. В случае распила под левым наклоном поднимите направляющую линейку (В) вверх, как показано на Рис. 12 поверните против часовой стрелки.

10. Использование чернильной линии

(1) Распил под правым углом

Отпустите 6-миллиметровый стопорный болт и соедините верх предохранительного устройства и заготовку.

Выравнивание чернильной линии на заготовке с пазом предохранительного устройства, заготовка распиливается по чернильной линии.

(2) Заусовка и комбинированный распил (заусовка + распил под наклоном) При опускании секции мотора поднимается нижнее предохранительное устройство и появляется полотно.

ВНИМАНИЕ

В некоторых ситуациях при вращении поворотного стола предохранительное устройство выступает за линию поверхности линейки. Отпустите 6-миллиметровый стопорный болт и отведите защитное устройство назад. Никогда не поднимайте нижнее предохранительное устройство во время вращения пильного полотна. При распиле под правым углом предохранительное устройство необходимо отвести назад. Предохранительное устройство и направляющие линейки (А) и (В) не только будут касаться друг друга и негативно влиять на точность пореза, но также могут привести к повреждению предохранительного устройства.

11. Регулировка положения линии лазера

Нанесение чернильной метки может быть легко сделано на этом инструменте по лазерному указателю. Переключатель включает лазерный указатель (Рис. 15).

В зависимости от Вашего выбора способа резания, линию лазера можно поравнять с левой стороной режущего полотна (полотна пилы) или с чернильной меткой с правой стороны.

Линия лазера отрегулирована по ширине полотна пилы на момент выпуска с завода. Отрегулируйте положения полотна пилы и линии лазера, выполнив следующие шаги, чтобы приспособить их к выбранному Вами способу.

- (1) Включите лазерный указатель и сделайте паз глубиной приблизительно 5 мм на заготовке, которая имеет приблизительно 20 мм в высоту и 150 мм в ширину. Удерживайте заготовку с пазом тисками, чтобы оно не двигалось.

Для выпиливания пазов см. "24. Процедуры выпиливания пазов".

- (2) Потом поверните регулятор и сдвиньте линию лазера. (Если вы повернете винт с шестигранной головкой по часовой стрелке, линия лазера передвинется вправо, а если против часовой, то влево.) Если Вы работаете с чернильной меткой, которая выровнена с левой стороной полотна пилы, поравняйте линия лазера с левым краем паза (Рис. 16). Если Вы выравниваете ее с правой стороной полотна пилы, поравняйте линию лазера с правой стороной паза.
- (3) После регулировки положения линии лазера, нанесите под прямым углом чернильную метку на заготовке и поравняйте чернильную метку с линией лазера. Во время выравнивания чернильной метки, передвиньте заготовку понемногу и закрепите ее тисками в положении, когда линия лазера совпадает с чернильной меткой. Снова продолжите работу над пазом и проверьте положение линии лазера. Если Вы хотите изменить положение линии лазера, сделайте регулировки снова, выполняя действия пунктов с (1) по (3).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

- Перед тем, как включать вилку в розетку убедитесь, что главное устройство и лазерный указатель выключены.
- Соблюдайте предельную осторожность в обращении с пусковым переключателем во время регулировки линии лазера, когда вилка вставлена в розетку во время эксплуатации.
- Если нечаянно нажать пусковой переключатель, полотно пилы может начать вращаться и привести к непредвиденным несчастным случаям.
- Не снимайте лазерный указатель для использования в других целях.

ОСТОРОЖНО (Рис. 13 и Рис. 14)

- Лазерное излучение - не смотрите на луч.
- Лазерное излучение на рабочем столе. Не смотрите на луч.
- Если лазерный луч попадет прямо в Ваши глаза, он может повредить их.
- Не разбирайте его.
- Не подвергайте лазерный указатель (главный корпус устройства) сильным ударам; в противном случае, положение линии лазера может сместиться в результате повреждения лазерного указателя, а также сократится срок его службы.
- Включайте лазерный указатель только во время операции резания. Длительная работа лазерного указателя может привести к сокращению срока его службы.
- Использование органов управления или регулировок или характеристик процедур, отличных от описанных в этом документе, может привести к воздействию на Вас опасного излучения.

ПРИМЕЧАНИЕ

- Выполняйте резание при совмещении чернильной метки с линией лазера.
- При совмещении чернильной метки и линии лазера, сила и слабость света будет изменяться, что в результате даст стабильную операцию резания, так как Вы легко сможете распознать соответствие матрицы. Это обеспечивает минимальные ошибки резания.
- Во время эксплуатации вне помещений или около окна, может оказаться сложным следить за линией лазера из-за солнечного света. При таких обстоятельствах, перейдите в место, которое не находится под воздействием прямых солнечных лучей и продолжите эксплуатацию.
- Не тяните за провод позади рабочей головки и не оборачивайте его вокруг Вашего пальца, деревянной детали и т.п.; в противном случае провод может оторваться и лазерный указатель может не гореть.

- Периодически проверяйте и убедитесь в том, что линия лазера находится в нужном положении. В качестве метода проверки, нанесите прямую чернильную метку на заготовке, высотой около 20 мм и шириной 150 мм, и проверьте, что линия лазера совпадает с чернильной меткой [Отклонение между чернильной меткой и линией лазера должно быть меньше, чем ширина чернильной метки (0,5 мм)] (Рис. 17).

12 Панель цифрового дисплея (для модели C12LSH) (Рис. 18 и Рис. 19)

- (1) При включении переключателя цифрового дисплея появится индикация 0° как для угла резания при повороте, так и для угла резания при наклоне, независимо от угла главного устройства.
- (2) Поравняйте угол главного устройства с углом наклона (0°) и углом поворота (0°) и удерживайте их кнопки сброса в течение по крайней мере 0,2 секунды.
- (3) Включение переключателя лазерного указателя при включенном переключателе цифрового дисплея включит лазерный указатель. (Для модели C12RSH, только переключатель лазерного указателя.)

ОСТОРОЖНО

- При работе с цифровой панелью, секция головки двигателя должна находиться в верхнем крайнем положении и полотно должно быть остановлено.
- Если число, показанное на цифровом дисплее угла резания при повороте отличается от угла принудительной остановки (например, 45,0° → 45,5°, 31,6° → 32,0°), то принудительная остановка, возможно, немного отклонилась от своего правильного положения. Если это произойдет, сделайте следующее.
 - (1) Переместите поворотный стол влево и вправо, ослабив боковую рукоятку, и установите поворотный стол в правильное положение.
 - (2) Если числа на дисплее в случае принудительной остановки все еще не совпадают, верните поворотный стол в положение 0°. Затем переместите поворотный стол влево и вправо, ослабив боковую рукоятку, как показано на Рис. 20. После установки в правильное положение 0°, снова нажмите кнопку сброса, как показано на Рис. 18.

ПРИМЕЧАНИЕ

- Перед началом резания поравняйте главное устройство с углом резания при повороте 0° и углом резания при наклоне 0° и удерживайте их кнопки сброса в течение по крайней мере 0,2 секунды. Если Вы нажмете переключатель цифрового дисплея в положение ON(BK/L), не поравняв главное устройство с 0°, то числа, появляющиеся на цифровом дисплее, и угол главного устройства не будут совпадать.
- Лазерный указатель не загорится, если переключатель цифрового дисплея выключен. (только для модели C12LSH)
- Не используйте главное устройство вблизи оборудования, которое генерирует электрические помехи, такого как генераторы. Электрические помехи могут стать причиной неправильных показаний или неправильной работы цифрового дисплея.

13. Операция резания

Как показано на Рис. 21, ширина полотна пилы является шириной разреза. Поэтому, передвиньте заготовку вправо (если смотреть из позиции оператора), если необходимо обеспечить длину (b), или влево, если необходимо обеспечить длину (a).

При использовании лазерного указателя, совместите линию лазера с левой стороной полотна пилы, и затем совместите чернильную метку с линией лазера.

- (2) После включения переключателя и достижения максимальной скорости вращения полотна медленно нажмите ручку, удерживая в нажатом положении рычаг (A) и подведите полотно к материалу, подлежащему распилу.
- (3) Когда полотно пилы коснется заготовки, постепенно опустите рукоятку, врезаясь в заготовку.
- (4) После резания заготовки на нужную глубину, выключите двигатель в положение OFF (BK/L), и дайте полотну пилы полностью остановиться перед тем, как поднять рукоятку с заготовки для возврата в полностью отведенное положение.

ОСТОРОЖНО

- Чтобы узнать максимальные размеры резания, обратитесь к таблице "ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ".
- Усиленное давление на рукоятку не увеличивает скорость резания. Наоборот, слишком большое давление может привести к перегрузке мотора и/или снижению эффективности резания.
- Убедитесь, что пусковой переключатель выключен в положение OFF (ВЫКЛ) и шнур питания вынут из розетки всякий раз, когда инструментом не используется.
- Всегда выключайте питание и давайте полотну пилы полностью остановиться перед тем, как поднимать рукоятку с заготовки. Если поднять рукоятку в то время, как полотно пилы все еще вращается, отрезанная часть может быть зажата полотном пилы, что может привести к опасному разбрасыванию фрагментов.
- Каждый раз, как закончена одна часть операции глубокого резания, выключайте переключатель и проверяйте, что полотно пилы остановилось. Затем поднимайте рукоятку, и возвращайте ее в полностью отведенное положение.
- Будьте полностью уверенным в том, что Вы удалили отрезанный материал с верха поворотного стола, и затем проследуйте к следующему шагу.
- Продолжение распила может привести к перегрузке мотора. Коснитесь мотора и если он горячий, прекратите работу и сделайте перерыв на 10 мин., после чего возобновите распил.
- Не работайте с секцией головки и не поднимайте главный узел, удерживая цифровой дисплей (Рис. 1), поскольку это может привести к его повреждению.

14. Распил узких заготовок (вырубной раскрой)

Опустите петлю вниз к фиксатору (А), затяните рукоятку фиксирования скользящего (А)/(В) (Рис. 2). Опустите рукоятку для распила заготовки. Такой способ использования инструмента позволит обрабатывать заготовки до 107 мм.

15. Распил широких заготовок (наклонный распил)

- (1) Заготовки до 107 мм высотой и 312 мм шириной: отпустите фиксатор каретки (А) (Рис. 2), возьмитесь за ручку и проведите полотно вперед. Потом нажмите на рукоятку и отведите полотно назад для пореза заготовки. Это упрощает разрез заготовок высотой до 107 мм и шириной до 312 мм.
- (2) Заготовки высотой до 120 мм и шириной 260 мм: Заготовки высотой до 120 мм и шириной 260 мм можно разрезать таким же образом, как приведено в параграфе 15-(1).

ВНИМАНИЕ

- При разрезании заготовки высотой 120 мм отрегулируйте положение нижнего предела головки двигателя таким образом, чтобы нижний край головки двигателя и заготовки были в 2 – 3 мм от крайнего нижнего положения.
- В случае чрезмерного или бокового нажима на рукоятку полотно пилы начнет вибрировать при резании и нанесет на заготовку нежелательные надрезы, ухудшив таким образом качество порезки. Поэтому нажимайте на рукоятку аккуратно и осторожно.
- При скользящем резании нажмите рукоятку назад одним плавным движением. Остановка движения рукоятки во время резания приводит к появлению на заготовке нежелательных надрезов.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

- Для наклонного распила следуйте таким инструкциям: Ускорение наклонного распила (по направлению к оператору) опасно, потому что пыльное полотно может соскочить с заготовки. Поэтому всегда отодвигайте рукоятку от оператора.
- Для снижения риска получения травм, всегда возвращайте ходовую часть в крайнее заднее положение после каждого поперечного распила.
- Не кладите руку на боковую рукоятку во время распила, поскольку пыльное полотно проходит близко к боковой рукоятке, когда опущена головка мотора.

16. Процесс резания при повороте

- (1) Ослабьте боковую рукоятку и потяните рычаг до угловых ступорев. Затем отрегулируйте поворотный стол так, чтобы индикатор поравнялся

- с желаемым значением на шкале резания при повороте (Рис. 22).
- (2) Снова затяните боковые рукоятки в желаемом положении.
- (3) Шкала уса показывает как угол пореза на шкале угла и отклонение на гранулометрической шкале.
- (4) Отклонение, являющееся соотношением высоты до основы треугольного сечения, которое подлежит удалению, можно использовать при желании для настройки шкалы уса вместо угла пореза
- (5) Поэтому, чтобы разрезать заготовку в соотношении 2/10, установите индикатор в необходимое положение.

ПРИМЕЧАНИЕ

- Принудительные остановки предусмотрены при повороте вправо и влево от центрального значения 0°, на значениях 15°, 22,5°, 30° и 45°. Проверьте, что шкала резания при повороте и указатель индикатора должным образом выровнены.
- Эксплуатация пилы с невыровненными шкалой резания при повороте и индикатором, или с боковой рукояткой, не затянутой должным образом, приведет к низкой точности резания.

17. Точное регулирование угла уса

- (1) Поверните поворотный стол под необходимый угол уса.
- (2) При точной настройке угла уса поверните рукоятку (А), одновременно потянув за рычаг (Рис. 23).

ПРИМЕЧАНИЕ

Поворот рукоятки (А) по часовой стрелке позволяет точно отрегулировать поворотный стол в правую сторону. Поворот рукоятки (А) против часовой стрелки позволяет точно отрегулировать поворотный стол в левую сторону.

- (3) После установки желаемого угла затяните боковую рукоятку.

ВНИМАНИЕ

Всегда проверяйте фиксацию боковой рукояткой и зажим поворотного стола. Попытка провести распил без зажима поворотного стола может привести к его неожиданному сдвигу и соответственно к травме.

18. Процесс резания при наклоне

ВНИМАНИЕ

- Убедитесь, что зажимный рычаг надежно закреплен при наклоне.
- Это необходимо выполнять, если длина отрезаемой части заготовки превышает 25 мм. Иногда распил выполнить невозможно, поскольку полотно коснется внутренней поверхности нижнего предохранительного приспособления.
- (1) Отпустите зажимный рычаг и наклоните полотно влево или вправо. При наклонении моторной головки вправо потяните установочный штифт (А) назад. Зажимный рычаг принимает ременную систему. Коснувшись рабочего станка и корпуса, потяните зажимный рычаг в направлении стрелки, как показано на Рис. 24, и измените направление зажимного рычага.
- (2) Отрегулируйте угол наклона в желаемом положении, наблюдая за шкалой наклона и индикатором, затем затяните зажимной рычаг.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Когда заготовка закреплена на левой или правой стороне стола, короткая отрезанная часть останется на правой или левой стороне полотна пилы. Всегда выключайте питание и позволяйте полотну пилы полностью остановиться перед тем, как полностью поднять рычаг с заготовки. Если поднять рычаг в то время, как полотно еще вращается, отрезанная часть может быть зажата полотном пилы, что может привести к опасному разбрасыванию фрагментов.

Если процесс резания при наклоне остановлен на середине пути, продолжите процесс резания после полного поднятия моторной головки в исходное положение.

Если начать процесс резания с середины пути, без отвода назад, это приведет к зажатию нижнего предохранительного устройства в порезанном пазе заготовки и коснется пыльного полотна.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

При резании заготовки высотой 75 мм в положении с наклоном влево на 45° или заготовки высотой 50 мм в положении с наклоном вправо на 45°, отрегулируйте крайнее нижнее положение двигателя таким образом, чтобы зазор между краем головки двигателя и заготовкой в

крайнем нижнем положении составлял 2-3 мм (см. п. 2 "Проверка нижнего крайнего положения полотна пилы" на странице 94).

19. Точная регулировка угла наклона

- (1) Возьмитесь за ручку на головке мотора и установите под необходимым углом наклона. Временно затяните зажимный рычаг (Рис. 25)

ВНИМАНИЕ

Если головка мотора затянута недостаточно, она может неожиданно сдвинуться или соскользнуть, что приведет к травме. Всегда затягивайте секцию моторной головки таким образом, чтобы она не двигалась.

- (2) При проведении точного регулирования угла наклона поверните рукоятку (В), поддерживая ручку (Рис. 26).

ПРИМЕЧАНИЕ

Поверот рукоятки (В) по часовой стрелке позволяет точно регулировать главный узел в левую сторону (если смотреть спереди).

Поверот рукоятки (В) против часовой стрелки позволяет точно регулировать главный узел в правую сторону (если смотреть спереди).

- (3) После установки необходимого угла затяните зажимный рычаг и зажмите головку мотора.

ВНИМАНИЕ

Всегда проверяйте фиксацию зажимного рычага и зажим моторной головки. Попытка провести распил без зажима моторной головки может привести к ее неожиданному сдвигу и соответственно травме.

20. Процесс комбинированного резания

Комбинированное резание может быть выполнено путем следования указаниям пунктов 16 и 18 выше. Чтобы узнать максимальные размеры при комбинированном резании, обратитесь к таблице "ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ".

ОСТОРОЖНО

Всегда фиксируйте заготовку при правом или левом распиле, проведя круглую часть пилы назад с помощью левой руки.

Во время комбинированного распила исключительно небезопасно вращать поворотным столом влево, поскольку полотно может коснуться руки, держащей заготовку.

В случае комбинированного распила (угловой + наклонный) под левым углом поверните направляющую линейку (В) против часовой стрелки и начинайте работу.

В случае совместного резания (угол + наклон) с Правом наклоном, поверните вспомогательное ограждение (А) по часовой стрелки и приступите к резанию.

21. Резание длинных материалов

При резании длинных материалов используйте дополнительную платформу той же высоты, что и высота фиксатора (дополнительная принадлежность) и основание специального дополнительного оборудования.

Объем: деревянный материал
(ширина × высота × длина)
300 мм × 45 мм × 1300 мм, или
180 мм × 25 мм × 2000 мм

22. Установка фиксаторов (дополнительная принадлежность)

Фиксаторы помогают прочно удерживать на месте длинные заготовки во время процесса резания.

- (1) Как показано на Рис. 27, используйте стальной угольник для того, чтобы поравнять верхний край фиксаторов с поверхностью основания. Ослабьте 6 мм барашковую гайку. Поверните 6 мм болт регулировки высоты и отрегулируйте высоту фиксатора.
- (2) После выполнения регулировки прочно затяните 6-миллиметровую барашковую гайку и закрепите фиксатор с помощью 6-миллиметрового шарового болта (дополнительная принадлежность). Если длина 6 мм болта регулировки высоты недостаточна, подложите снизу тонкую пластину. Убедитесь, что конец 6 мм болта регулировки высоты не торчит из фиксатора.

ВНИМАНИЕ

- При перевозке или переноске инструмента не держитесь за фиксатор.
- Фиксатор может выскользнуть из основы. Вместо этого держитесь за рукоятку.

23. Стопор для точного резания (Стопор и фиксатор являются дополнительными принадлежностями)

Стопор облегчает продолжительное точное резание в пределах длин от 285 мм до 450 мм.

Для установки ограничителя прикрепите его к фиксатору с помощью 6-миллиметрового шарового болта, согласно Рис. 28.

24. Подтверждение для использования тисков опрессовки венца, стопора опрессовки венца (L) и (R) (дополнительные принадлежности)

- (1) Стопор опрессовки венца (L) и (R) (дополнительные принадлежности) позволяют упростить резку опрессовки венца без наклона полотна пилы. Установите их в основании по обеим сторонам, как показано на Рис. 29. После вставки затяните 6 мм шаровые болты, чтобы закрепить стопору опрессовки венца.
- (2) Тиски опрессовки венца (B) (дополнительная принадлежность) могут быть установлены как на левом ограждении (ограждение (B)) так и на правом ограждении (ограждение (A)). Их можно объединить со стопором опрессовки венца и тиски могут быть вдавлены вниз.

Затем поверните верхнюю рукоятку так, как это необходимо для того, чтобы надежно прикрепить опрессовку венца на место. Чтобы поднять или опустить узел тисков, сначала ослабьте 6 мм барашковый болт. После регулировки высоты, прочно затяните 6 мм барашковый болт; затем поверните верхнюю рукоятку так, как это необходимо для того, чтобы надежно прикрепить опрессовку венца на место (Рис. 30). Расположите опрессовку венца так, чтобы ее КРОМКА КОНТАКТА СО СТЕНОЙ находилась против направляющего угольника, а его КРОМКА КОНТАКТА С ВЕРХНИМ КРАЕМ находилась напротив стопоров опрессовки венца, как показано на Рис. 30. Отрегулируйте опрессовку венца. Стопоры соответствуют размеру опрессовки венца.

Затяните 6 мм барашковый болт, чтобы закрепить стопору опрессовки венца. См. приведенную ниже таблицу углов уса. Для более надежного фиксации венца используйте направляющую линейку (A) (Рис. 11).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Всегда прочно зажимайте фиксатором или тисками опрессовку венца к ограждению; в противном случае опрессовка венца может быть выброшена со стола, и причинить телесные повреждения. Не выполняйте резание при наклоне. Главный корпус или полотно пилы могут коснуться вспомогательного ограждения, что может привести в травме.

ОСТОРОЖНО

Всегда проверяйте, чтобы головка двигателя (см. Рис. 1) не прикасалась к узлу тисков, когда ее опускают для резания. Если есть какая-либо опасность, что это может произойти, ослабьте 6 мм барашковый болт и переместите узел тисков в положение, в котором он не будет прикасаться к полотну пилы.

25. Процедура вырезания пазов

Пазы в заготовке можно вырезать, регулируя 8-миллиметровый регулировочный болт (Рис. 32).

- (1) Поверните фиксатор ступора в направлении, показанном на Рис. 32. Ослабьте моторную головку и поверните вручную 6-миллиметровый болт регулирования глубины. (Когда головка 6-миллиметрового болта регулирования касается петли).
- (2) Установите необходимую глубину пореза, настроив расстояние между полотном и поверхностью основы (Рис. 31).

ПРИМЕЧАНИЕ

При создании одного паза на одном из торцов заготовки, удалите ненужную часть с помощью долота.

УСТАНОВКА И СНЯТИЕ РЕЖУЩЕГО ДИСКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

- Для предотвращения несчастных случаев или травм всегда выключайте пусковой выключатель и вынимайте вилку из розетки, прежде чем снимать или устанавливать пильное полотно.
- Если распил проводится при недостаточно затянута 10-миллиметровым

болте, он может расшататься, полотно выскочит, что приведет к повреждению нижнего предохранительного устройства и травмам.

Также необходимо проверить, затянуты ли 10-миллиметровые болты, прежде чем включать разъем в розетку.

- Если для снятия или установки 10-миллиметровых болтов используются инструменты, отличные от накидного ключа на 17 мм (стандартная принадлежность), может возникнуть чрезмерная или недостаточная затяжка, что может привести к травме.

1. Установка полотна пилы (Рис. 33, Рис. 34, Рис. 35 и Рис. 36)

- (1) С помощью отвертки Phillips открутите 5-миллиметровый болт, крепящий чехол шпинделя и снимите чехол.
- (2) Нажмите на защелку шпинделя и ослабьте 10-миллиметровый болт с помощью накидного ключа на 17 мм (стандартная принадлежность). Поскольку 10-миллиметровый болт имеет левостороннюю резьбу, отсутствие его, поворачивая вправо, как показано на Рис. 35.

ПРИМЕЧАНИЕ

Если защелка шпинделя легко не защелкивается, фиксируя шпиндель, поверните 10-миллиметровый болт с помощью накидного ключа на 17 мм (стандартная принадлежность), одновременно нажимая на защелку шпинделя.

Шпиндель полотна пилы защелкнут, если защелка шпинделя вжата внутрь.

- (3) Снимите болт и промыватель (D).
- (4) Поднимите нижнее предохранительное приспособление и установите полотно пилы.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

При установке полотна пилы, убедитесь, что метка индикатора вращения на полотно пилы и направление вращения привода (Рис. 1) должным образом совпадают.

- (5) Тщательно очистите промыватель (B) и 10-миллиметровый болт, и установите их на шпиндель полотна.
- (6) Нажмите на защелку шпинделя и затяните 10-миллиметровый болт, поворачивая его влево с помощью 17-миллиметрового ключа (накидного ключа на 10 мм), как показано на Рис. 35.

ОСТОРОЖНО

- Внутри, за петлей, установлен пылепровод. При демонтаже или установке полотна пилы не допускайте прикосновения к пылепроводу. Такое прикосновение может привести к поломке или расщеплению зубов пилы.
- Перед установкой или демонтажем полотна пилы, убедитесь, что зажим шпинделя был возвращен в положение втягивания.
- Затяните болт на 10 мм, чтобы во время работы он не открутился. Перед включением инструмента убедитесь, что болт на 10 мм должным образом затянут.

2. Снятие полотна пилы

Снимите полотно пилы, повторив в обратном порядке операции, описанные выше в параграфе 1.

Полотно пилы легко может быть снято после поднятия нижнего предохранительного приспособления.

ОСТОРОЖНО

Никогда не пытайтесь устанавливать полотна пилы иных размеров, чем 290 мм - 305 мм в диаметре.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Во избежание несчастного случая или травмы, всегда убеждайтесь, что пусковой выключатель выключен в положение OFF (Выкл) и вилка вынута из розетки, перед тем, как производить любое обслуживание или обследование этого инструмента.

В случае обнаружения каких-либо дефектов машины, в т.ч. предохранительных устройств или полотна, обращайтесь к квалифицированному персоналу.

1. Обследование полотна пилы

Всегда немедленно заменяйте полотно пилы при первых признаках износа или повреждения.

Поврежденное полотно пилы может стать причиной травмы, а изношенное полотно пилы может вызвать неэффективную работу и возможную перегрузку мотора.

ОСТОРОЖНО

Никогда не используйте тупое полотно пилы. Если полотно пилы тупое, его сопротивление нажатю руки на рукоятку инструмента возрастает, что делает опасной эксплуатацию рабочего инструмента.

2. Проверка установленных винтов

Регулярно проверяйте все установленные на инструменте винты, следите за тем, чтобы они были как следует затянуты. Немедленно затяните винт, который окажется ослабленным. Невыполнение этого правила грозит серьезной опасностью.

3. Обслуживание угольных щеток (Рис. 37)

В двигателе используются угольные щетки, которые постепенно изнашиваются. Так как чрезмерно изношенная угольная щетка может повредить двигатель, замените изношенные угольные щетки новыми, имеющими тот же номер, как и показанный на рисунке, или близким к "пределу износа". Кроме того, всегда содержите угольные щетки в чистоте и обязательно следите за тем, чтобы они могли свободно скользить в щеткодержателе.

4. Замена угольных щеток

Снимите колпачки щеток при помощи отвертки с плоской головкой. После этого угольные щетки могут быть легко сняты.

5. Техническое обслуживание двигателя

Обмотка двигателя - "сердце" электроинструмента. Проявляйте должное внимание, следя за тем, чтобы обмотка не была повреждена и/или залита маслом или водой.

6. Осмотр нижнего предохранительного приспособления для надлежащей эксплуатации

Перед каждым использованием устройства, проверьте нижнее предохранительное приспособление (см. Рис. 4), чтобы убедиться в том, что оно находится в хорошем состоянии и плавно перемещается.

Никогда не используйте устройство если нижнее предохранительное устройство не функционирует должным образом и не находится в хорошем механическом состоянии.

7. Хранение

После завершения эксплуатации инструмента, проверьте выполнение следующих действий:

- (1) Пусковой переключатель находится в положении OFF (Выкл),
 - (2) Вилка вынута из розетки,
- Если инструмент не используется, храните его в сухом месте, недоступном для детей.

8. Замена предохранительного устройства

Длительная эксплуатация может привести к расширению паза для реза, поэтому его следует заменить. Если паз разошелся, замените предохранительное устройство на новое (Рис. 38). После замены, сделайте на нем паз. См. "4. Вырезание паз в направляющей на странице 95.

9. Замена поликлинового ремня

Мотор приводит полотно в действие с помощью поликлинового ремня. Если он поврежден, снимите чехол ремня, открутив четыре 5-миллиметровых болта (Рис. 2) и проведите замену ремня. Соединяя ремень в шкивы, сначала соедините клинья 2 или 3 ремня в пазы шкива (A) и шкива (B). Потом, поворачивая шкивы (A) и (B), соедините все 13 зубьев ремня в шкивы (Рис. 39).

10. Смазка

Смазывайте следующие трущиеся поверхности ежемесячно, чтобы поддерживать рабочее устройство в хорошем эксплуатационном состоянии в течение длительного времени.

Рекомендуется использование машинного масла.

Точки смазки:

- * Вращающаяся часть шарнира
- * Вращающаяся часть фиксатора (A)
- * Вращающаяся часть узла тисков

11. Очистка

Периодически удаляйте стружку и другие отходы с поверхности рабочего устройства при помощи смоченной мыльной водой ткани. Чтобы избежать неисправностей в работе мотора, защищайте его от контакта с маслом или водой.

Если линия лазера перестанет быть видимой из-за налипания стружки и тому подобного на окне светопропускающей части лазерного указателя, вытрите и очистите окно при помощи сухой ткани или ткани, увлажненной мыльной водой и т.п.

**12. Порядок записей по техобслуживанию
ОСТОРОЖНО**

Ремонт, модификацию и осмотр механизированного инструмента фирмы Hitachi следует проводить в авторизованном сервисном центре Hitachi. Этот перечень запасных частей пригодится при представлении его вместе с инструментом в авторизованный сервисный центр Hitachi с запросом на ремонт или прочее обслуживание.

При работе и обслуживании механизированных инструментов нужно соблюдать правила и стандарты безопасности, действующие в каждой данной стране.

ЗАМЕЧАНИЕ

Фирма HITACHI непрерывно работает над усовершенствованием своих изделий, поэтому мы сохраняем за собой право на внесение изменений в технические характеристики, упомянутые в данной инструкции по эксплуатации, без предупреждения об этом.

ГАРАНТИЯ

Мы гарантируем соответствие автоматических инструментов Hitachi нормативным/национальным положениям. Данная гарантия не распространяется на дефекты или ущерб, возникший вследствие неправильного использования или ненадлежащего обращения, а также нормального износа. В случае подачи жалобы отправляйте автоматический инструмент в неразобранном состоянии вместе с ГАРАНТИЙНЫМ СЕРТИФИКАТОМ, который находится в конце инструкции по обращению, в авторизованный центр обслуживания Hitachi.

ПРИМЕЧАНИЕ

На основании постоянных программ исследования и развития, HITACHI оставляют за собой право на изменение указанных здесь технических данных без предварительного уведомления.

Информация, касающаяся создаваемого шума и вибрации

Измеряемые величины были определены в соответствии с EN61029.

Типичный средневзвешенный уровень звукового давления: 92 дБ (А)

Типичный средневзвешенный уровень звуковой мощности: 105 дБ (А)

Надевайте наушники.

Величина типичного взвешенного среднеквадратического ускорения не превышает 2,5 м/с².

Информация о системе питания, используемой с электрическим инструментом для которого предусмотрена паспортное напряжение 230 В переменного тока

Действия по включению и выключению электрических приборов вызывают скачки напряжения.

Эксплуатация данного электрического инструмента при неблагоприятных сетевых условиях может оказать неблагоприятное воздействие на работу других электрических приборов.

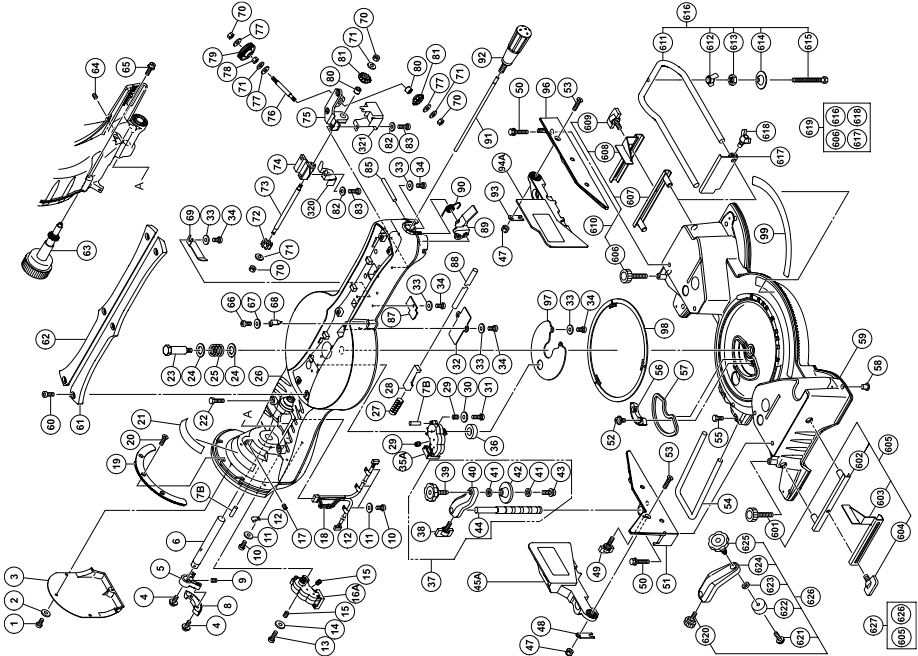
При полном сопротивлении сети, равном или меньшем 0,29 Ом, вероятнее всего не будет негативных эффектов.

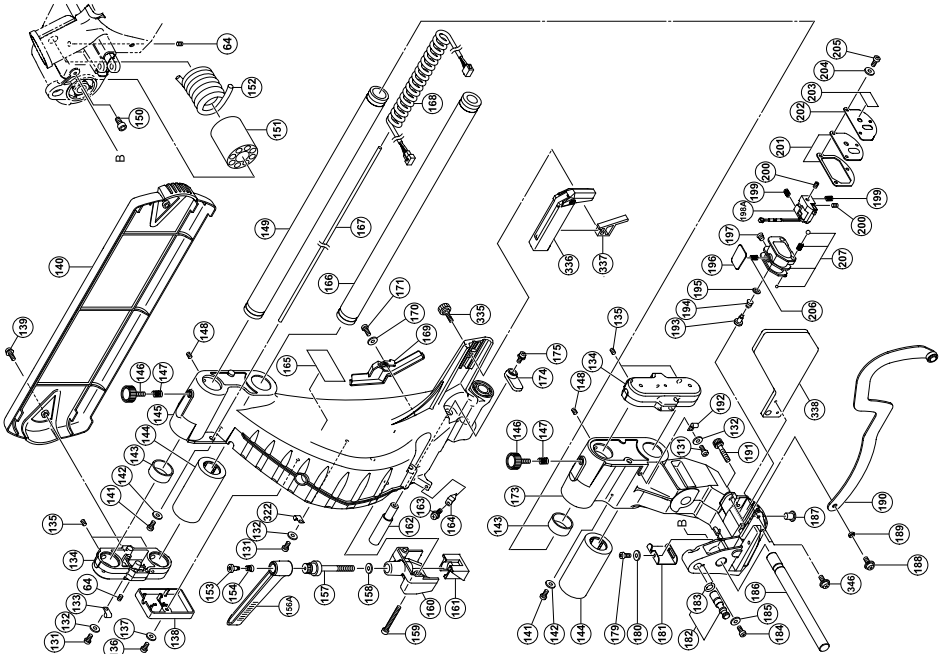
Обычно максимальное допустимое полное сопротивление сети не будет превышено, если ответвление к сетевой розетке питается от соединительной коробки мощностью 25 ампер или выше.

В случае отключения электричества, или если сетевая вилка будет вынута из розетки, немедленно верните переключатель в положение OFF (ВЫКЛ). Это предотвратит неконтролируемый перезапуск устройства.

ITEM NO.	PART NAME	QTY
1	MACHINE SCREW M4 x 12	4
2	BOLT WASHER M4	4
3	COVER (B)	1
4	MACHINE SCREW (W/SP. WASHER) M5 x 16	3
5	SUPPORT (E)	1
6	HOLDER SHAFT	1
7B	NEEDLE D5 x 19.8	2
8	GEAR (A)	1
9	GEAR (A) HEX SOCKET SET SCREW M6 x 10	1
10	MACHINE SCREW M4 x 12	4
11	BOLT WASHER M4	4
12	NYLON CLIP	4
13	MACHINE SCREW M5 x 20	1
14	BOLT WASHER M6	1
15	SPRING (C)	2
16A	ENCODER	1
17	NYLOCK HEX. SOCKET SET SCREW M8 x 16	1
18	CORD (C)	1
19	GEAR (A)	1
20	FLAT HD. SCREW M4 x 16	3
21	SCALE (B)	1
22	NYLOCK BOLT M8 x 25	2
23	SHAFT (B)	1
24	BOLT WASHER M16	2
25	SPRING (B)	1
26	SPRING (B)	1
27	STOPPER (A)	1
29	SPRING (C)	2
30	BOLT WASHER M6	1
31	MACHINE SCREW M5 x 20	1
32	PIN COVER	1
33	BOLT WASHER M4	5
34	MACHINE SCREW M4 x 8	5
35A	ENCODER	1
36	PACKING (B)	1
37	WISE ASSY	1
38	WING BOLT M6 x 12	1
39	KNOB BOLT M10	1
40	SCREW HOLDER	1
41	WASHER	2
42	WISE PLATE	1
43	WISE SCREW (W/WASHERS) M5 x 12	1
44	WISE SLIP (B)	1
45A	SLIP FENCE (B)	1
47	NYLON NUT M6	2
48	PLATE (B)	1
49	WING BOLT M6 x 17	1
50	BOLT (W/WASHERS) M8 x 35	4
51	FENCE (B)	1
52	MACHINE SCREW (W/SP. WASHER) M5 x 16	2
53	FLAT HD. SCREW M6 x 25	2
54	HOLDER	1
55	BOLT M6 x 10	1
56	GEAR (A)	1
57	PACKING (A)	1
58	BASE RUBBER	4
59	BASE ASSY	1
60	MACHINE SCREW M5 x 16	6
61	SCREW HOLDER (B)	1
62	TABLE INSERT (B)	1
62A	TABLE INSERT (A)	1
62B	TABLE INSERT (C)	1
63	KNOB (B)	1

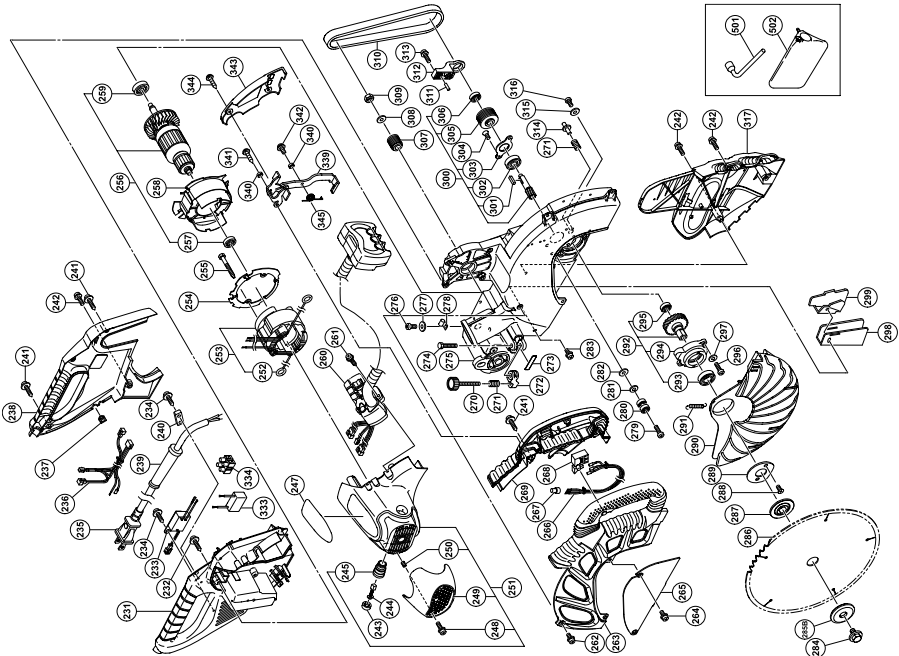
ITEM NO.	PART NAME	QTY
64	SEAL LOCK HEX SOCKET SET SCREW M6 x 10	3
65	MACHINE SCREW (W/WASHERS) M5 x 16	1
66	MACHINE SCREW M4 x 12	1
67	BOLT WASHER M4	1
68	INDICATOR	1
69	SPACER (A)	1
70	LOCK NUT M6	4
71	SPRING WASHER M6	4
72	SHAFT (A)	1
73	BEVEL SHAFT (B)	1
74	BEVEL SHAFT (A)	1
75	BEVEL SHAFT (A)	1
76	BEVEL SHAFT (A)	1
77	BOLT WASHER M6	3
78	NUT M6	1
79	KNOB (A)	1
80	METAL D8 x 10	2
81	BEVEL GEAR	1
82	SPRING WASHER M5	4
83	MACHINE SCREW M5 x 20	4
85	LEVER SHAFT	1
87	COVER (B)	1
88	SHAFT (C)	1
89	LEVER	1
90	SPRING (D)	1
91	SPRING (D)	1
92	SLIP FENCE (A)	1
93	SLIP FENCE (A)	1
94A	SLIP FENCE (A)	1
94B	SLIP FENCE (A)	1
97	DUST COVER	1
98	LINER	3
99	SCALE (A)	1
320	GEAR COVER (B)	1
321	GEAR COVER (C)	1
601	KNOB BOLT M6 x 32	1
602	CROWN MOLDING STOPPER HOLDER	1
603	CROWN MOLDING STOPPER (L)	1
604	WING BOLT M6 x 15	1
605	CROWN MOLDING STOPPER (L) ASSY	1
606	KNOB BOLT M6 x 32	2
607	CROWN MOLDING STOPPER HOLDER	1
608	CROWN MOLDING STOPPER (R)	1
609	WING BOLT M6 x 15	1
610	CROWN MOLDING STOPPER (R) ASSY	1
611	HOLDER	2
612	WING NUT M6	2
613	NUT M6	2
614	WISE PLATE	2
615	HIGH TENSION BOLT M6 x 95	2
616	HOLDER ASSY	2
617	STOPPER	1
618	WING BOLT M6 x 20	1
619	EXTENSION HOLDER AND STOPPER	1
620	KNOB BOLT M6 x 11	1
621	MACHINE SCREW (W/WASHERS) M4 x 10	1
622	BASE RUBBER	1
623	WASHER (B)	1
624	SCREW HOLDER (B)	1
625	BASE ASSY (W/10 x 94)	1
626	WISE ASSY	1
627	CROWN MOLDING VISE ASSY	1





ITEM NO.	PART NAME	Q'TY
131	MACHINE SCREW M4 x 12	1
132	BOLT WASHER M4	1
133	NYLON CLIP	1
134	SUPPORT	2
135	HEX. SOCKET SET SCREW M8 x 10	4
136	MACHINE SCREW M4 x 12	1
137	BOLT WASHER M4	1
138	COVER (D)	1
139	MACHINE SCREW (W/WASHERS) M5 x 16	2
140	SIDE COVER	1
141	MACHINE SCREW M4 x 8	2
142	BOLT WASHER M4	2
143	BUSHING	2
144	BALL BUSHING	2
145	HOLDER (A)	1
146	KNOB BOLT M6 x 25	2
147	LOCK SPRING	2
148	SEAL LOCK HEX. SOCKET SET SCREW M6 x 10	2
149	SLIDE PIPE (A)	1
150	SEAL LOCK HEX. SOCKET HD. BOLT M5 x 10	1
151	SLEEVE	1
152	SPRING	1
153	CLUTCH SCREW	1
154	CLUTCH SPRING	1
156A	CLAMP LEVER	1
157	BOLT M8 x 65	1
158	BOLT WASHER M8	1
159	HEX. SOCKET HD. BOLT M6 x 50	2
160	STOPPER HOLDER (C)	1
161	STOPPER (C)	1
162	SET PIN (A)	1
163	MACHINE SCREW (W/WASHERS) M4 x 12	2
164	INDICATOR	2
165	CAUTION LABEL (B)	1
166	SLIDE PIPE (B)	1
167	SHAFT (D)	1
168	CORD (B)	1
169	CORD COVER	1
170	BOLT WASHER M4	1
171	MACHINE SCREW M4 x 16	1
173	HINGE (A)	1
174	GRIP	1
175	MACHINE SCREW (W/WASHERS) M5 x 16	1

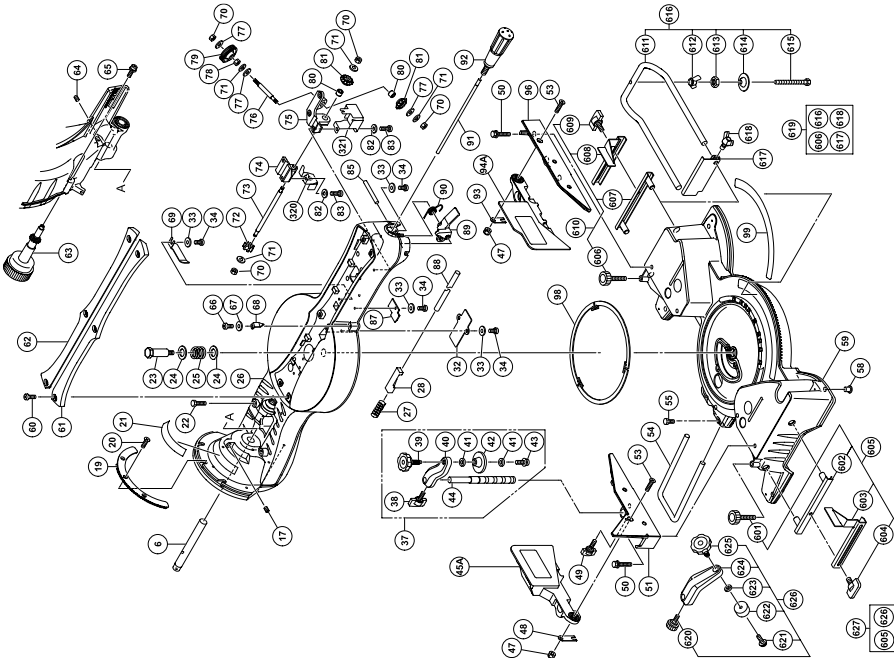
ITEM NO.	PART NAME	Q'TY
179	MACHINE SCREW M4 x 8	1
180	BOLT WASHER M4	1
181	COVER	1
182	STOPPER PIN ASS'Y	1
183	O-RING (P-9)	1
184	MACHINE SCREW M4 x 8	1
185	BOLT WASHER M4	1
186	HINGE SHAFT (A)	1
187	BASE RUBBER	1
188	MACHINE SCREW M5 x 12	1
189	SPACER	1
190	LINK	1
191	ADJUSTER	1
192	NYLON CLIP	1
193	CLUTCH SCREW	1
194	CLUTCH SPRING	1
195	ADJUSTING WASHER (B) TO 5	1
196	PLATE (B)	1
197	CLUTCH SPRING	1
198A	LASER MARKER	1
199	SPRING	2
200	SEAL LOCK HEX. SOCKET SET SCREW M5 x 6	2
201	COVER (A)	1
202	PLATE (A)	1
203	CAUTION LABEL (J)	1
204	BOLT WASHER M4	3
205	MACHINE SCREW M4 x 12	3
206	SPRING	1
207	HOLDER (B)	1
322	NYLON CLIP	1
335	KNOB BOLT	1
336	GUARD ASSY	1
337	GUARD HOLDER	1
338	SUB COVER (FOR AUS)	1
346	MACHINE SCREW (W/WASHER) M5 x 16	2



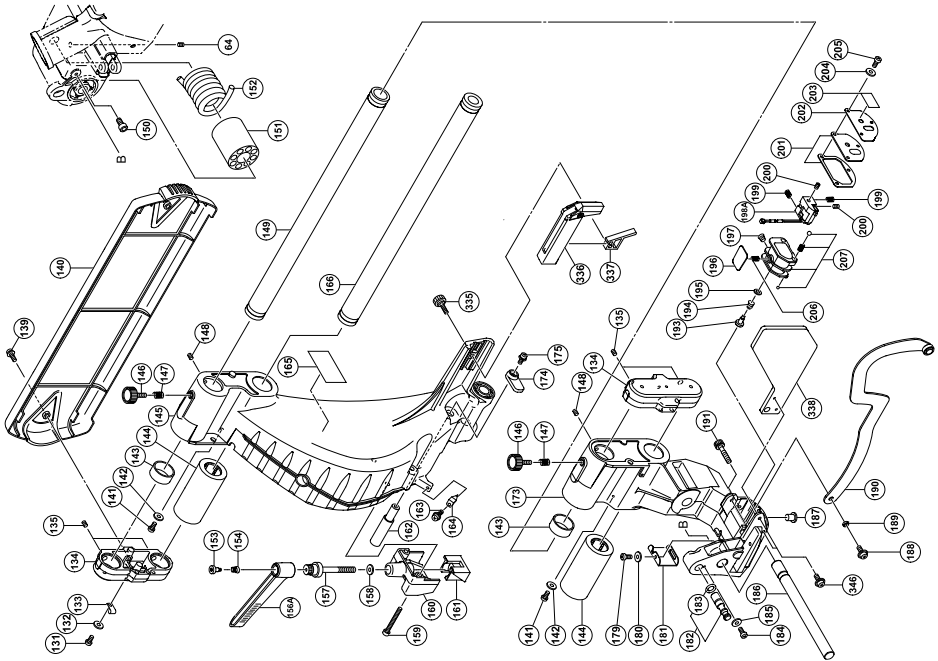
ITEM NO.	PART NAME	Q'TY
231	HANDLE (L)	1
232	TAPPING SCREW (W/FLANGE) D5 x 25	4
233	SWITCHING POWER SUPPLY	1
234	TAPPING SCREW (W/FLANGE) D4 x 16	3
235	CORD	1
236	INTERNAL WIRE (B)	1
237	CORD BUSH	1
238	HANDLE (R)	1
239	CORD ARMOR DT10.1	1
240	CORD CLIP	1
241	TAPPING SCREW (W/FLANGE) D4 x 20	6
242	MACHINE SCREW (W/WASHERS) M5 x 25	5
243	BRUSH CAP	2
244	CARBON BRUSH	2
245	BRUSH HOLDER	2
247	NAME PLATE	1
248	MACHINE SCREW (W/WASHERS) M5 x 16	2
249	TAIL COVER	1
250	HEX SOCKET SET SCREW M5 x 8	2
251	HOUSING ASSY	1
252	BRUSH TERMINAL	2
253	STATOR ASSY	1
255	HEX HD TAPPING SCREW D5 x 50	2
256	ARMATURE ASSY	1
257	BALL BEARING 6000VCMPSZL	1
258	FAN GUIDE	1
259	BALL BEARING 6201VCMPSZL	1
260	MONITOR	1
261	TAPPING SCREW (W/FLANGE) D4 x 30	2
262	MACHINE SCREW (W/WASHERS) M5 x 10	1
263	SWITCH HANDLE (L)	1
264	MACHINE SCREW (W/WASHERS) M5 x 12	2
265	SPINDLE COVER	1
266	INTERNAL WIRE (A)	1
267	CONNECTOR 50092	4
269	SWITCH (3P FASTON TYPE) W/O LOCK	1
268	SWITCH HANDLE (R)	1
270	KNOB BOLT M6 x 37	1
271	LOCK SPRING	2
272	STOPPER HOLDER	1
273	SPRING PLATE	1
274	NYLOCK BOLT M8 x 40	1
275	GEAR CASE	1
276	MACHINE SCREW M4 x 12	1
277	BOLT W/ WASHER M4	1
278	NYLON CLIP	1
279	MACHINE SCREW M6 x 25	1
280	BALL BEARING 606ZZC2PSZL	2
281	SPRING W/ WASHER M6	1

ITEM NO.	PART NAME	Q'TY
282	WASHER M6	1
283	MACHINE SCREW (W/WASHERS) M4 x 12	1
284	BOLT (A) M10	1
283B	WASHER (B)	1
286	TCT SAW BLADE 305MM D25.4 HOLE NT60	1
287	WASHER (A)	1
288	FLAT HD. SCREW M4 x 10	2
289	COVER	1
290	PROTECTIVE COVER	1
291	RETURN SPRING (A)	1
292	SPINDLE ASSY	1
293	BALL BEARING 6003DDCMPSZS	1
294	BEARING HOLDER	1
295	BALL BEARING 608VVC2PSZL	1
296	MACHINE SCREW M5 x 20	2
297	SPRING WASHER M5	2
298	DUST GUIDE	1
299	GUIDE HOLDER	1
300	PINION ASSY	1
301	FEATHER KEY 4 x 4 x 15	1
302	BALL BEARING 6201VCMPSZL	1
303	COVER (C)	1
304	FLAT HD. SCREW M4 x 10	2
305	PULLEY (B)	1
306	BALL BEARING 608VVC2MS7L	1
307	PULLEY (A)	1
308	SUPER LOCK WASHER	1
309	NUT M10 (10 PCS)	1
310	BELT (200HT) 16 x 508	1
311	NEEDLE ROLLER	2
312	BEARING HOLDER (B)	1
313	MACHINE SCREW (W/WASHERS) M5 x 20	2
314	STOPPER PIN	1
315	BOLT W/ WASHER M4	1
316	MACHINE SCREW M4 x 8	1
317	PULLEY COVER	1
333	NOISE SUPPRESSOR	1
334	PILLAR TERMINAL (A)	1
339	LEVER	1
340	SPACER	3
341	TAPPING SCREW (W/FLANGE) D4 x 16	2
342	MACHINE SCREW (W/WASHERS) M4 x 16	1
343	LEVER COVER	1
344	TAPPING SCREW (W/FLANGE) D4 x 16	2
345	LEVER SPRING	1
501	BOX WRENCH 17MM	1
502	DUST BAG	1

C:12RSH



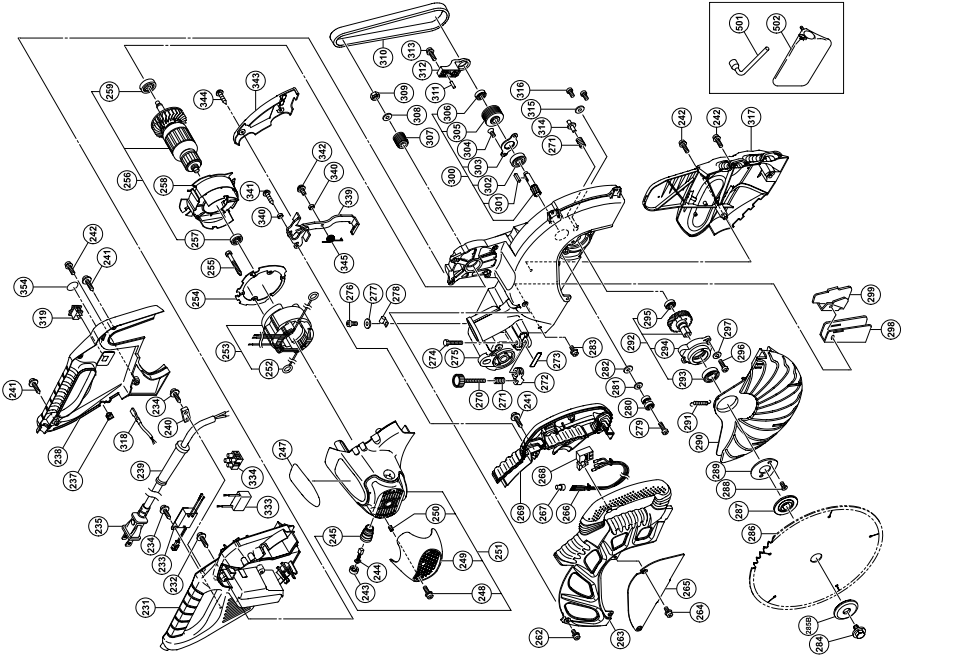
ITEM NO.	PART NAME	Q'TY	ITEM NO.	PART NAME	Q'TY
6	HOLDER SHAFT	1	76	BEVEL SHAFT (A)	1
17	INLOCK HEX. SOCKET SET SCREW M8 x 16	1	77	BOLT WASHER M6	3
19	GEAR (A)	1	78	NUT M6	1
20	FLAT HD. SCREW M4 x 16	3	79	KNOB (A)	1
21	SCALE (B)	1	80	METAL D8 x 10	2
22	INLOCK BOLT M8 x 25	2	81	BEVEL GEAR	2
23	SHAFT (B)	1	82	SPRING WASHER M5	4
24	BOLT WASHER M16	2	83	MACHINE SCREW M5 x 20	4
25	SPRING (B)	1	85	LEVER SHAFT	1
26	TURN TABLE	1	87	COVER (B)	1
27	SPRING (E)	1	88	SHAFT (C)	1
28	STOPPER (A)	1	89	LEVER	1
32	PIN COVER	1	90	SPRING (D)	1
33	BOLT WASHER M4	4	91	SHAFT (A)	1
34	MACHINE SCREW M4 x 8	4	92	SIDE HANDLE	1
37	WISE ASSY	1	93	PLATE (A)	1
38	WING BOLT M6 x 12	1	94A	SUB FENCE (A)	1
39	KNOB BOLT M10	1	96	FENCE (A)	1
40	SCREW HOLDER	1	98	LINER	3
41	WASHER	2	99	SCALE (A)	1
42	WISE PLATE	1	320	GEAR COVER (B)	1
43	MACHINE SCREW (W/WASHERS) M5 x 12	1	321	GEAR COVER (C)	1
44	WISE SHAFT	1	601	KNOB BOLT M6 x 32	1
45A	SUB FENCE (B)	1	602	CROWN MOLDING STOPPER HOLDER	1
47	NYLON NUT M6	2	603	CROWN MOLDING STOPPER (L)	1
49	WING BOLT M6 x 17	1	604	WING BOLT M6 x 15	1
50	BOLT (W/WASHERS) M8 x 35	4	605	CROWN MOLDING STOPPER (L) ASSY	1
51	FENCE (B)	1	606	KNOB BOLT M6 x 32	2
53	FLAT HD. SCREW M6 x 25	2	607	CROWN MOLDING STOPPER HOLDER	1
54	HOLDER	1	608	CROWN MOLDING STOPPER (R)	1
55	BOLT M6 x 10	1	609	WING BOLT M6 x 15	1
58	BASE RUBBER	4	610	CROWN MOLDING STOPPER (R) ASSY	1
59	BASE ASSY	1	611	HOLDER	2
60	MACHINE SCREW M5 x 16	6	612	WING NUT M6	2
61	TABLE INSERT (B)	1	613	NUT M6	2
62	TABLE INSERT (A)	1	614	WISE PLATE	2
63	KNOB (B)	1	615	HIGH TENSION BOLT M6 x 95	2
64	SEAL LOCK HEX. SOCKET SET SCREW M6 x 10	2	616	HOLDER ASSY	2
65	MACHINE SCREW (W/WASHERS) M5 x 16	1	617	STOPPER	1
66	MACHINE SCREW M4 x 12	1	618	WING BOLT M6 x 20	1
67	BOLT WASHER M4	1	619	EXTENSION HOLDER AND STOPPER	1
68	INDICATOR	1	620	KNOB BOLT M6 x 11	1
69	SPACER (A)	1	621	MACHINE SCREW (W/WASHERS) M4 x 10	1
70	LOCK NUT M6	4	622	BASE RUBBER	1
71	SPRING WASHER M6	4	623	WASHER (H)	1
72	GEAR (D)	1	624	SCREW HOLDER (B)	1
73	BEVEL SHAFT (B)	1	625	KNOB BOLT M10 x 54	1
74	SHAFT HOLDER (B)	1	626	WISE (B) ASSY	1
75	SHAFT HOLDER (A)	1	627	CROWN MOLDING VISE ASSY	1



ITEM NO.	PART NAME	Q'TY
187	BASE RUBBER	1
188	MACHINE SCREW M5 x 12	1
189	SPACER	1
190	LINK	1
191	ADJUSTER	1
193	CLUTCH SCREW	1
194	CLUTCH SPRING	1
195	ADJUSTING WASHER (B) T0.5	1
196	PLATE (B)	1
197	CLUTCH SPRING	1
198A	LASER MARKER	1
199	SPRING	2
200	SEAL LOCK HEX. SOCKET SET SCREW M5 x 6	2
201	COVER (A)	1
202	PLATE (A)	1
203	CAUTION LABEL (J)	1
204	BOLT WASHER M4	3
205	MACHINE SCREW M4 x 12	3
206	SPRING	1
207	HOLDER (B)	1
335	KNOB BOLT	1
336	GUARD ASSY	1
337	GUARDE HOLDER	1
338	SUB COVER	1
346	MACHINE SCREW (W/WASHER) M5 x 16	2

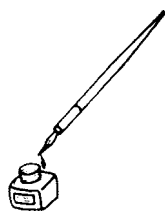
ITEM NO.	PART NAME	Q'TY
131	MACHINE SCREW M4 x 12	1
132	BOLT WASHER M4	1
133	NYLON CLIP	1
134	SUPPORT	2
135	HEX. SOCKET SET SCREW M8 x 10	4
139	MACHINE SCREW (W/WASHERS) M5 x 16	2
140	SIDE COVER	1
141	MACHINE SCREW M4 x 8	2
142	BOLT WASHER M4	2
143	BUSHING	2
144	BALL BUSHING	1
145	HOLDER (A)	1
146	KNOB BOLT M6 x 25	2
147	LOCK SPRING	2
148	SEAL LOCK HEX. SOCKET SET SCREW M6 x 10	2
149	SLIDE PIPE (A)	1
150	SEAL LOCK HEX. SOCKET HD. BOLT M5 x 10	1
151	SLEEVE	1
152	SPRING	1
153	CLUTCH SCREW	1
154	CLUTCH SPRING	1
156A	CLAMP LEVER	1
157	BOLT M8 x 65	1
158	BOLT WASHER M8	1
159	HEX. SOCKET HD. BOLT M6 x 50	2
160	STOPPER HOLDER (C)	1
161	STOPPER (C)	1
162	SET PIN (A)	1
163	MACHINE SCREW (W/WASHERS) M4 x 12	2
164	INDICATOR	2
165	CAUTION LABEL (B)	1
166	SLIDE PIPE (B)	1
173	HINGE (A)	1
174	GRIP	1
175	MACHINE SCREW (W/WASHERS) M5 x 16	1
179	MACHINE SCREW M4 x 8	1
180	BOLT WASHER M4	1
181	COVER	1
182	STOPPER PIN ASSY	1
183	O-RING (P-9)	1
184	MACHINE SCREW M4 x 8	1
185	BOLT WASHER M4	1
186	HINGE SHAFT (A)	1

C.12RSH



ITEM NO.	PART NAME	Q'TY
284	BOLT (A) M10	1
285B	WASHER (B)	1
286	TCT SAW BLADE 305MM-MD25.4 HOLE-NT60	1
287	WASHER (A)	1
288	FLAT HD. SCREW M4 x 10	2
289	COVER	1
290	PROTECTIVE COVER	1
291	RETURN SPRING	1
292	SPINDLE ASSY	1
293	BALL BEARING 6003D/CMP/SZ5	1
294	BEARING HOLDER	1
295	BALL BEARING 608VVC/PSZL	1
296	MACHINE SCREW M5 x 20	2
297	SPRING WASHER M5	2
298	DUST GUIDE	1
299	GUIDE HOLDER	1
300	PINION ASSY	1
301	FEATHER KEY 4 x 4 x 15	1
302	BALL BEARING 6201VVC/MP/SZL	1
303	COVER (C)	1
304	FLAT HD. SCREW M4 x 10	2
305	PULLEY (B)	1
306	BALL BEARING 608VVC/2NS7L	1
307	PULLEY (A)	1
308	SUPER LOCK WASHER	1
309	NUT M10	1
310	BELT (200H10) 16 x 508	1
311	NEEDLE ROLLER	2
312	BEARING HOLDER (B)	1
313	MACHINE SCREW (M/WASHERS) M5 x 20	2
314	STOPPER PIN	1
315	BOLT WASHER M4	1
316	MACHINE SCREW M4 x 8	1
317	PULLEY COVER	1
318	INTERNAL WIRE (C)	1
319	SWITCH (W/COVER)	1
333	NOISE SUPPRESSOR	1
334	PILLAR TERMINAL (A)	1
339	LEVER	1
340	SPACER	3
341	TAPPING SCREW (W/FLANGE) D4 x 16	2
342	MACHINE SCREW (M/WASHERS) M4 x 16	1
343	LEVER COVER	1
344	TAPPING SCREW (W/FLANGE) D4 x 16	2
345	LEVER SPRING	1
501	BOX WRENCH 17MM	1
502	DUST BAG	1

ITEM NO.	PART NAME	Q'TY
231	HANDLE (L)	1
232	TAPPING SCREW (W/FLANGE) D5 x 25	4
233	SWITCHING POWER SUPPLY	1
234	TAPPING SCREW (W/FLANGE) D4 x 16	3
235	CORD	1
237	CORD BUSH	1
238	HANDLE (R)	1
239	CORD ARMOR D10.1	1
240	CORD CLIP	1
241	TAPPING SCREW (W/FLANGE) D4 x 20	6
242	MACHINE SCREW (M/WASHERS) M5 x 25	5
243	BRUSH CAP	2
244	CARBON BRUSH	2
245	BRUSH HOLDER	2
247	NAME PLATE	1
248	MACHINE SCREW (M/WASHERS) M5 x 16	2
249	TAIL COVER	1
250	HEX SOCKET SET SCREW M5 x 8	2
251	HOUSING ASSY	1
252	BRUSH TERMINAL	2
253	STATOR ASSY	1
254	END PLATE	1
255	HEX HD. TAPPING SCREW D5 x 50	2
256	ARMATURE ASSY	1
257	BALL BEARING 6000VVC/MP/SZL	1
258	FAN GUIDE	1
259	BALL BEARING 6201VVC/MP/SZL	1
262	MACHINE SCREW (M/WASHERS) M5 x 10	1
263	SWITCH HANDLE (L)	1
264	MACHINE SCREW (M/WASHERS) M5 x 12	2
265	SPINDLE COVER	1
266	INTERNAL WIRE (A)	1
267	CONNECTOR 30092	4
268	SWITCH (3P FASTON TYPE) W/O LOCK	1
269	SWITCH HANDLE (R)	1
270	KNOB BOLT M6 x 37	1
271	LOCK SPRING	2
272	STOPPER HOLDER	1
273	SPRING PLATE	1
274	NYLOCK BOLT M8 x 40	1
275	GEAR CASE	1
276	MACHINE SCREW M4 x 12	1
277	BOLT WASHER M4	1
278	NYLON CLIP	1
279	MACHINE SCREW M6 x 25	1
280	BALL BEARING 606ZZC/PSZL	2
281	SPRING WASHER M6	1
282	WASHER M6	1
283	MACHINE SCREW (M/WASHERS) M4 x 12	1



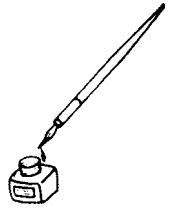
<p>English</p> <p align="center"><u>GUARANTEE CERTIFICATE</u></p> <p>① Model No. ② Serial No. ③ Date of Purchase ④ Customer Name and Address ⑤ Dealer Name and Address (Please stamp dealer name and address)</p>	<p>Čeština</p> <p align="center"><u>ZÁRUČNÍ LIST</u></p> <p>① Model č. ② Série č. ③ Datum nákupu ④ Jméno a adresa zákazníka ⑤ Jméno a adresa prodejce (Prosíme o razítko se jménem a adresou prodejce)</p>
<p>Deutsch</p> <p align="center"><u>GARANTIESCHEIN</u></p> <p>① Modell-Nr. ② Serien-Nr. ③ Kaufdatum ④ Name und Anschrift des Kunden ⑤ Name und Anschrift des Händlers (Bitte mit Namen und Anschrift des Handlers abstempeln)</p>	<p>Türkçe</p> <p align="center"><u>GARANTİ SERTİFİKASI</u></p> <p>① Model No. ② Seri No. ③ Satın Alma Tarihi ④ Müşteri Adı ve Adresi ⑤ Bayi Adı ve Adresi (Lütfen bayi adını ve adresini kaşe olarak basın)</p>
<p>Ελληνικά</p> <p align="center"><u>ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΕΓΓΥΗΣΗΣ</u></p> <p>① Αρ. Μοντέλου ② Αύξων Αρ. ③ Ημερομηνία αγοράς ④ Όνομα και διεύθυνση πελάτη ⑤ Όνομα και διεύθυνση μεταπωλητή (Παρακαλούμε να χρησιμοποιηθεί σφραγίδα)</p>	<p>Română</p> <p align="center"><u>CERTIFICAT DE GARANȚIE</u></p> <p>① Model nr. ② Nr. de serie ③ Data cumpărării ④ Numele și adresa clientului ⑤ Numele și adresa distribuitorului (Vă rugăm aplicați ștampila cu numele și adresa distribuitorului)</p>
<p>Polski</p> <p align="center"><u>GWARANCJA</u></p> <p>① Model ② Numer seryjny ③ Data zakupu ④ Nazwa klienta i adres ⑤ Nazwa dealera i adres (Pieczęć punktu sprzedaży)</p>	<p>Slovenščina</p> <p align="center"><u>GARANCIJSKO POTRDILO</u></p> <p>① Št. modela ② Serijska št. ③ Datum nakupa ④ Ime in naslov kupca ⑤ Ime in naslov prodajalca (Prosimo vtisnite žig z imenom in naslovom prodajalca)</p>
<p>Magyar</p> <p align="center"><u>GARANCIA BIZONYLAT</u></p> <p>① Típuszám ② Sorozatszám ③ A vásárlás dátuma ④ A Vásárló neve és címe ⑤ A Kereskedő neve és címe (Kérjük ide elhelyezni a Kereskedő nevének és címének pecsétjét)</p>	<p>Русский</p> <p align="center"><u>ГАРАНТИЙНЫЙ СЕРТИФИКАТ</u></p> <p>① Модель № ② Серийный № ③ Дата покупки ④ Название и адрес заказчика ⑤ Название и адрес дилера (Пожалуйста, внесите название и адрес дилера)</p>

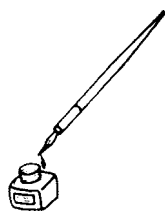
HITACHI

①	
②	
③	
④	
⑤	

Hitachi Koki







Addresses of authorized servicing agent

Hitachi Power Tools Europe GmbH
Siemensring 34, 47877 Willich 1, F. R. Germany

Hitachi Power Tools Netherlands B. V.
Brabanthaven 11, 3433 PJ Nieuwegein, The Netherlands

Hitachi Power Tools (U. K.) Ltd.
Precedent Drive, Rooksley, Milton Keynes, MK 13, 8PJ, United Kingdom

Hitachi power TOOLS France S. A.
Prac del' Eglantier 22, rue des Crerisiers Lisses, C. E. 1541,
91015 EVRY CEDEX, France

Hitachi power Tools Belgium N.V. / S.A.
Koningin Astridlaan 51, 1780 Wemmel, Belgium

Hitachi Fercad Power Tools Italia S.p.A
Via Retrone 49-36077, Altavilla Vicentina (VI), Italy

Hitachi power Tools Iberica, S.A.
C / Migjorn, s/n, Poligono Norte, 08226 Terrassa, Barcelona, Spain

Hitachi Power Tools Österreich GmbH
Str. 7, Objekt 58/A6, Industriezentrum NÖ -Süd 2355
Wiener Neudorf, Austria

<p>English</p> <p>EC DECLARATION OF CONFORMITY</p> <p>We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with standards or standardized documents EN61029, EN55014 and EN61000-3 in accordance with Council Directives 73/23/EEC, 89/336/EEC and 98/37/EC.</p> <p>This declaration is applicable to the product affixed CE marking.</p>	<p>Čeština</p> <p>PROHLÁŠENÍ O SHODĚ S CE</p> <p>Prohlašujeme na svoji zodpovědnost, že tento výrobek odpovídá normám EN61029, EN55014 a EN61000-3 v souladu se směrnicemi 73/23/EEC, 89/336/EEC a 98/37/EC.</p> <p>Toto prohlášení platí pro výrobek označený značkou CE.</p>
<p>Deutsch</p> <p>ERKLÄRUNG ZUR KONFORMITÄT MIT CE-REGELN</p> <p>Wir erklären mit alleiniger Verantwortung, daß dieses Produkt den Standards oder standardisierten Dokumenten EN61029, EN55014 und EN61000-3 in Übereinstimmung mit den Direktiven des Europarats 73/23/EWG, 89/336/EWG und 98/37/CE entspricht.</p> <p>Diese Erklärung gilt für Produkte, die die CE-Markierung tragen.</p>	<p>Türkçe</p> <p>AB UYGUNLUK BEYANI</p> <p>Bu ürünün, 73/23/EEC, 89/336/EEC ve 98/37/EC sayılı Konsey Direktiflerine uygun olarak, EN61029, EN55014 ve EN61000-3 sayılı standartlara ve standartlaştırılmış belgelere uygun olduğunu, tamamen kendi sorumluluğumuz altında beyan ederiz.</p> <p>Bu beyan, üzerinde CE işareti bulunan ürünler için geçerlidir.</p>
<p>Ελληνικά</p> <p>ΕΚ ΔΗΛ-ΣΗ ΕΝΑΡΜΟΝΙΣΜΟΥ</p> <p>Δηλώνουμε με απόλυτη υπευθυνότητα ότι αυτό το προϊόν είναι εναρμονισμένο με τα πρότυπα ή τα έγγραφα προτύπων EN61029, EN55014 και EN61000-3 σε συμφωνία με τις Οδηγίες του Συμβουλίου 73/23/ΕΟΚ, 89/336/ΕΟΚ και 98/37/ΕΚ.</p> <p>Αυτή η δήλωση ισχύει στο προϊόν με το σημάδι CE.</p>	<p>Română</p> <p>DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE</p> <p>Declarăm pe propria răspundere că acest produs este conform cu standardele sau documentele de standardizare EN61029, EN55014 și EN61000-3 și cu Directivele Consiliului 73/23/CEE, 89/336/CEE și 98/37/CE.</p> <p>Prezenta declarație se referă la produsul pe care este aplicat semnul CE.</p>
<p>Polski</p> <p>DEKLARACJA ZGODNOŚCI Z EC</p> <p>Oznajmiamy z całkowitą odpowiedzialnością, że produkt ten pozostaje w zgodzie ze standardami lub standardową formą dokumentów EN61029, EN55014 i EN61000-3 w zgodzie z Zasadami Rady 73/23/EEC 89/336/ EEC i 98/37/EC.</p> <p>To oświadczenie odnosi się do załączonego produktu z oznaczeniami CE.</p>	<p>Slovenščina</p> <p>EC DEKLARACIJA O SKLADNOSTI</p> <p>Po lastni odgovornosti objavljamo, da je izdelek v skladu s standardi ali standardiziranimi dokumenti EN61029, EN55014 in EN61000-3 v skladu z direktivami Sveta 73/23/EEC, 89/336/EEC in 98/37/EC.</p> <p>Deklaracija je označena na izdelku s pritrjeno CE označbo.</p>
<p>Magyar</p> <p>EU MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT</p> <p>Teljes felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy ez a termék megfelel az EN61029, EN55014, és EN 61000-3 szabványoknak illetve szabványosított dokumentumoknak, az Európa Tanács 73/23/EEC, 89/336/EEC, és 98/37/EC Tanácsi Direktíváival összhangban.</p> <p>Jelen nyilatkozat a terméken feltüntetett CE jelzésre vonatkozik.</p>	<p>Русский</p> <p>ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС</p> <p>Мы с полной ответственностью заявляем, что данное изделие соответствует стандартам или стандартизованным документам EN61029, EN55014 и EN61000-3 согласно Директивам Совета 73/23/EEC, 89/336/EEC и 98/37/EC.</p> <p>Данная декларация относится к изделиям, на которых имеется маркировка CE.</p>
<p>Representative office in Europe Hitachi Power Tools Europe GmbH Siemensring 34, 47877 Willich 1, F. R. Germany</p> <p>Head office in Japan Hitachi Koki Co., Ltd. Shinagawa Intercity Tower A, 15-1, Konan 2-chome, Minato-ku, Tokyo, Japan</p> <p style="text-align: center;">CE</p> <p style="text-align: right;">28. 2. 2007</p> <p style="text-align: right;"><i>K. Kato</i></p> <p style="text-align: right;">K. Kato Board Director</p>	

 **Hitachi Koki Co., Ltd.**

702

Code No. C99141391

Printed in China