



## Professional GTS 254



Robert Bosch Power Tools GmbH  
70538 Stuttgart  
GERMANY

[www.bosch-pt.com](http://www.bosch-pt.com)

1 609 92A E8G (2025.09) PS / 427



1 609 92A E8G

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



Bulsan Elektrik  
İstanbul Cad. Devrez Sok. İstanbul Çarşısı  
No: 48/29 İskitler  
Ulus / Ankara  
Tel.: +90 312 3415142  
Tel.: +90 312 3410302  
Fax: +90 312 3410203  
E-mail: bulsanbobinaj@gmail.com

Çözüm Bobinaj  
Küsget San.Sit.A Blok 11Nolu Cd.No:49/A  
Şehitkamil/Gaziantep  
Tel.: +90 342 2351507  
Fax: +90 342 2351508  
E-mail: cozumbobinaj2@hotmail.com

Onarım Bobinaj  
Raif Paşa Caddesi Çay Mahallesi No:67  
İskenderun / HATAY  
Tel.: +90 326 613 75 46  
E-mail: onarim\_bobinaj31@mynet.com

Faz Makine Bobinaj  
Cumhuriyet Mah. Sanayi Sitesi Motor  
İşleri Bölümü 663 Sk. No:18  
Murat Paşa / Antalya  
Tel.: +90 242 3465876  
Tel.: +90 242 3462885  
Fax: +90 242 3341980  
E-mail: info@fazmakina.com.tr

Günşah Otomotiv Elektrik Endüstriyel Yapı Malzemeleri San  
ve Tic. Ltd. Şti  
Beylikdüzü Sanayi Sit. No: 210  
Beylikdüzü / İstanbul  
Tel.: +90 212 8720066  
Fax: +90 212 8724111  
E-mail: gunsahaelektrik@ttmail.com  
Sezmen Bobinaj Elektrikli El Aletleri İmalatı San ve Tic. Ltd.  
Şti.

Ege İş Merkezi 1201/4 Sok. No: 4/B  
Yenişehir / İzmir  
Tel.: +90 232 4571465  
Tel.: +90 232 4584480  
Fax: +90 232 4573719  
E-mail: info@sezmenbobinaj.com.tr  
Üstündağ Bobinaj ve Soğutma Sanayi  
Nusretiye Mah. Boyacılar Aralığı No: 9  
Çorlu / Tekirdağ  
Tel.: +90 282 6512884  
Fax: +90 282 6521966  
E-mail: info@ustundagsogutma.com

İŞIKLAR ELEKTRİK BOBİNAJ  
Karasoku Mahallesi 28028. Sokak No:20/A  
Merkez / ADANA  
Tel.: +90 322 359 97 10 - 352 13 79  
Fax: +90 322 359 13 23  
E-mail: isiklar@isiklarelektrik.com

Servis adreslerimize ve garanti koşullarımıza ait linke son  
sayfadan ulaşabilirsiniz.

Bütün başvuru ve yedek parça siparişlerinizde ürünün tip  
etiketi üzerindeki 10 haneli malzeme numarasını mutlaka  
belirtin.

### Tasfiye

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



Elektrikli el aletlerini evsel çöplerin içine  
atmayın!

### Sadece AB ülkeleri için:

Kullanılamaz hale gelen elektrikli ve elektronik aletlerin ayrı  
toplanması ve çevreye duyarlı bir şekilde bertaraf edilmesi  
gerekmektedir. Belirtilen toplama sistemlerini kullanın.  
İçerdiği tehlikeli maddeler nedeniyle yanlış bertaraf edilmesi  
çevreye ve sağlığa zararlı olabilir.

## Polski

### Wskazówki bezpieczeństwa

#### Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa pracy z elektronarzędziami

**⚠ OSTRZEŻENIE** Należy zapoznać się ze wszystkimi  
ostrzeżeniami i wskazówkami do-  
tyczącymi bezpieczeństwa użytkowania oraz ilustracjami  
i danymi technicznymi, dostarczonymi wraz z niniejszym  
elektronarzędziem. Nieprzestrzeganie poniższych wskazo-  
wek może stać się przyczyną porażenia prądem elektrycz-  
nym, pożaru i/lub poważnych obrażeń ciała.

**Należy zachować wszystkie przepisy i wskazówki bezpie-  
czeństwa dla dalszego zastosowania.**

Pojęcie "elektronarzędzie" odnosi się do elektronarzędzi za-  
silanych energią elektryczną z sieci (z przewodem zasilają-  
cym) i do elektronarzędzi zasilanych akumulatorami  
(bez przewodu zasilającego).

#### Bezpieczeństwo w miejscu pracy

- ▶ **Miejsce pracy należy utrzymywać w czystości i zapew-  
nić dobre oświetlenie.** Nieporządek i brak właściwego  
oświetlenia sprzyjają wypadkom.
- ▶ **Elektronarzędzi nie należy używać w środowiskach za-  
grożonym wybuchem, np. w pobliżu łatwopalnych cie-  
czy, gazów lub pyłów.** Podczas pracy elektronarzędziem  
wytwarzają się iskry, które mogą spowodować zapłon py-  
łów lub oparów.
- ▶ **Podczas użytkowania urządzenia należy zwrócić uwa-  
gę na to, aby dzieci i inne osoby postronne znajdowały  
się w bezpiecznej odległości.** Czynniki rozpraszające  
mogą spowodować utratę panowania nad elektronarzęd-  
ziem.

### Bezpieczeństwo elektryczne

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

### Bezpieczeństwo osób

- ▶ **Podczas pracy z elektronarzędziem należy zachować czujność, każdą czynność wykonywać ostrożnie i z rozwagą. Nie przystępować do pracy elektronarzędziem w stanie zmęczenia lub będąc pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.** Chwila nieuwagi podczas pracy może grozić bardzo poważnymi obrażeniami ciała.
- ▶ **Stosować środki ochrony osobistej. Należy zawsze nosić okulary ochronne.** Środki ochrony osobistej, np. maska przeciwpyłowa, antypoślizgowe obuwie, kask ochronny czy ochraniacze na uszy, w określonych warunkach pracy obniżają ryzyko obrażeń ciała.
- ▶ **Należy unikać niezamierzonego uruchomienia narzędzia. Przed podłączeniem elektronarzędzia do źródła zasilania i/lub podłączeniem akumulatora, podniesieniem albo transportem urządzenia, należy upewnić się, że włącznik elektronarzędzia znajduje się w pozycji wyłączonej.** Przenoszenie elektronarzędzia z palcem opartym na włączniku/wyłączniku lub włożenie do gniaz-

da sieciowego wtyczki włączonego narzędzia, może stać się przyczyną wypadków.

- ▶ **Przed włączeniem elektronarzędzia należy usunąć wszystkie narzędzia nastawcze i klucze maszynowe.** Narzędzia lub klucze, pozostawione w ruchomych częściach urządzenia, mogą spowodować obrażenia ciała.
- ▶ **Należy unikać nienaturalnych pozycji przy pracy. Należy dbać o stabilną pozycję przy pracy i zachowanie równowagi.** Dzięki temu można będzie łatwiej zapanować nad elektronarzędziem w nieprzewidzianych sytuacjach.
- ▶ **Należy nosić odpowiednią odzież. Nie należy nosić luźnej odzieży ani biżuterii. Włosy i odzież należy trzymać z dala od ruchomych części.** Luźna odzież, biżuteria lub długie włosy mogą zostać pochwycone przez ruchome części.
- ▶ **Jeżeli producent przewidział możliwość podłączenia odkurzacza lub systemu odsysania pyłu, należy upewnić się, że są one podłączone i są prawidłowo stosowane.** Użycie urządzenia odsysającego pył może zmniejszyć zagrożenie zdrowia pyłami.
- ▶ **Nie wolno dopuścić, aby rutyna, nabyta w wyniku częstej pracy elektronarzędziem, zastąpiła ściśle przestrzeganie zasad bezpieczeństwa.** Brak ostrożności i rozwagi podczas obsługi elektronarzędzia może w ułamku spowodować ciężkie obrażenia.

### Obsługa i konserwacja elektronarzędzi

- ▶ **Nie należy przeciążać elektronarzędzia. Należy dobrać odpowiednie elektronarzędzie do wykonywanej czynności.** Odpowiednio dobrane elektronarzędzie wykona pracę lepiej i bezpieczniej, z prędkością, do jakiej jest przystosowane.
- ▶ **Nie należy używać elektronarzędzia z uszkodzonym włącznikiem/wyłącznikiem.** Elektronarzędzie, którym nie można sterować za pomocą włącznika/wyłącznika, stwarza zagrożenie i musi zostać naprawione.
- ▶ **Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac nastawczych, przed wymianą osprzętu lub przed odłożeniem elektronarzędzia należy wyjąć wtyczkę z gniazda sieciowego i/lub usunąć akumulator.** Ten środek ostrożności ogranicza ryzyko niezamierzonego uruchomienia elektronarzędzia.
- ▶ **Nieużywane elektronarzędzia należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci. Nie należy udostępniać narzędzia osobom, które nie są z nim obeznane lub nie zapoznały się z niniejszą instrukcją.** Elektronarzędzia w rękach nieprzeszkolonego użytkownika są niebezpieczne.
- ▶ **Elektronarzędzia i osprzęt należy utrzymywać w nieagającym stanie technicznym. Należy kontrolować, czy ruchome części urządzenia prawidłowo funkcjonują i nie są zablokowane, czy nie doszło do uszkodzenia niektórych części oraz czy nie występują inne okoliczności, które mogą mieć wpływ na prawidłowe działanie elektronarzędzia. Uszkodzone części należy naprawić przed użyciem elektronarzędzia.** Wiele wypad-

ków spowodowanych jest niewłaściwą konserwacją elektronarzędzi.

- ▶ **Należy stale dbać o czystość narzędzi skrawających i regularnie je ostrzyć.** Starannie konserwowane, ostre narzędzia skrawające rzadziej się blokują i są łatwiejsze w obsłudze.
- ▶ **Elektronarzędzi, osprzętu, narzędzi roboczych itp. należy używać zgodnie z ich instrukcjami oraz uwzględniać warunki i rodzaj wykonywanej pracy.** Wykorzystywanie elektronarzędzi do celów niezgodnych z ich przeznaczeniem jest niebezpieczne.
- ▶ **Uchwyty i powierzchnie chwytowe powinny być zawsze suche, czyste i niezabrudzone olejem ani smarem.** Śliskie uchwyty i powierzchnie chwytowe nie pozwalają na bezpieczne trzymanie narzędzia i kontrolę nad nim w nieoczekiwanych sytuacjach.

#### Serwis

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


#### Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa pracy z piłami stołowymi

##### Ostrzeżenia dotyczące stosowania osłon zabezpieczających

- ▶ **Nie wolno demontować osłon zabezpieczających.** Osłony zabezpieczające muszą być sprawne i prawidłowo zamontowane. Poluzowane, uszkodzone lub niesprawne osłony zabezpieczające należy naprawić lub wymienić.
- ▶ **Podczas cięcia należy zawsze używać osłony zabezpieczającej, klina rozdzielającego i przeciwodrzutnika.** W przypadku cięć, przy których tarcza pilarska przecina obrabiany element na całej jego grubości, osłona zabezpieczająca oraz inne elementy systemu bezpieczeństwa pomagają obniżyć ryzyko doznania obrażeń.
- ▶ **Po zakończeniu cięć, które nie powodują przecięcia materiału na całej grubości, takich jak wręgowanie, należy ponownie ustawić klin rozdzielający w pozycji wysuniętej w górę.** Gdy klin rozdzielający znajduje się w pozycji wysuniętej w górę, należy ponownie zamontować osłonę tarczy i przeciwodrzutnik. Osłona, klin rozdzielający i przeciwodrzutnik pomagają obniżyć ryzyko doznania obrażeń.
- ▶ **Przed włączeniem elektronarzędzia należy upewnić się, że tarcza pilarska nie ma kontaktu z osłoną zabezpieczającą, klinem rozdzielającym ani obrabianym materiałem.** Przypadkowy kontakt tarczy pilarskiej z tymi elementami może spowodować zagrożenie.
- ▶ **Klin rozdzielający należy ustawić zgodnie ze wskazówkami zawartymi w instrukcji obsługi.** Niewłaściwy odstęp, pozycja lub ustawienie klina rozdzielającego mogą spowodować, że nie zdoła on skutecznie zapobiec odrzutowi.

- ▶ **Aby klin rozdzielający i przeciwodrzutnik zadziałały prawidłowo, muszą one znajdować się w szczelinie obrabianego materiału.** Klin rozdzielający i przeciwodrzutnik nie będą działały w przypadku zbyt krótkich elementów, które uniemożliwiają ustawienie klina i przeciwodrzutnika w prawidłowej pozycji. W takich sytuacjach klin rozdzielający i przeciwodrzutnik nie będą skutecznie zapobiegały odrzutowi.
- ▶ **Należy używać tarczy odpowiedniej do stosowania z klinem rozdzielającym.** Aby klin rozdzielający działał prawidłowo, średnica tarczy pilarskiej musi odpowiadać danemu klinowi, korpus tarczy musi być mniejszy od grubości klina rozdzielającego, a szerokość cięcia musi być większa od grubości klina rozdzielającego.

##### Ostrzeżenia dotyczące cięcia

- ▶  **ZAGROŻENIE: Należy uważać, aby palce i dłonie nigdy nie znajdowały się w pobliżu tarczy pilarskiej lub linii cięcia.** Chwila nieuwagi lub przypadkowe obsunięcie dłoni mogą spowodować, że dłonie znajdą się w pobliżu tarczy pilarskiej, co może skutkować poważnymi obrażeniami.
- ▶ **Obrabiany element należy doprowadzać do tarczy pilarskiej wyłącznie od strony przeciwnej do kierunku obrotów tarczy.** Doprowadzanie obrabianego elementu w kierunku zgodnym z kierunkiem obrotów tarczy, nad stołem, może skutkować pochwytnieniem materiału wraz z dłonią przez tarczę pilarską.
- ▶ **Do doprowadzania obrabianego elementu podczas cięć wzdłużnych nie wolno nigdy używać ogranicznika do cięcia ukośnego, natomiast podczas cięć poprzecznych z użyciem ogranicznika do cięcia ukośnego nie wolno używać prowadnicy jako ogranicznika długości.** Doprowadzanie obrabianego elementu za pomocą prowadnicy oraz ogranicznika do cięcia ukośnego zwiększa prawdopodobieństwo zaklinowania się tarczy i ryzyko wystąpienia odrzutu.
- ▶ **Podczas cięć wzdłużnych należy zapewnić pełny kontakt obrabianego elementu z prowadnicą, nacisk powodujący doprowadzenie obrabianego elementu należy wywierać zawsze pomiędzy prowadnicą i tarczą.** Jeżeli odległość pomiędzy prowadnicą i tarczą jest mniejsza niż 150 mm, należy użyć drążka prowadzącego, a jeżeli odległość jest mniejsza niż 50 mm, należy używać bloku podpierającego. Akcesoria pomocnicze tego typu pozwolą zachować bezpieczną odległość dłoni od tarczy.
- ▶ **Należy używać wyłącznie popychacza dostarczonego przez producenta lub wykonanego zgodnie z jego zaleceniami.** Popychacz zapewnia bezpieczną odległość dłoni od tarczy pilarskiej.
- ▶ **Nigdy nie wolno używać uszkodzonego lub nadpiłowanego drążka prowadzącego.** Uszkodzony lub nadpiłowany drążek prowadzący może złamać się, powodując obsunięcie dłoni w kierunku tarczy.
- ▶ **Nie wolno wykonywać tzw. cięć z ręki.** Zawsze należy używać albo prowadnicy albo ogranicznika do cięcia

**ukośnego, które pozwalają właściwie ustawić i prowadzić obrabiany element.** Pojęcie "z ręki" oznacza używanie dłoni do trzymania lub prowadzenia obrabianego elementu, zamiast stosowania do tego celu prowadnicy lub ogranicznika do cięcia ukośnego. Cięcie z ręki może prowadzić do nierównego ustawienia materiału, zaklinowania się tarczy i odrzutu.

- ▶ **Nigdy nie wolno sięgać ręką za tarczę pilarską ani nad tarczę pilarską, jeśli znajduje się ona w ruchu.** Sięgnięcie w ten sposób po obrabiany materiał może skutkować przypadkowym kontaktem z obracającą się tarczą pilarską.
- ▶ **Należy zapewnić dodatkowe podparcie dłuższego lub szerszego obrabianego elementu z tyłu i/lub po bokach tarczy pilarskiej, aby znalazł się on w pozycji poziomej.** Dłuższy i/lub szerszy obrabiany element wykazuje tendencję do przechylania się przy krawędziach stołu, co może spowodować utratę kontroli, zaklinowanie tarczy pilarskiej lub odrzut.
- ▶ **Obrabiany element należy doprowadzać do tarczy w sposób równomierny. Nie należy wyginać, obracać ani przesuwac obrabianego elementu. W przypadku zaklinowania się tarczy należy bezzwłocznie wyłączyć elektronarzędzie, odłączyć je od zasilania i usunąć przyczynę zaklinowania.** Zaklinowanie tarczy w materiale może spowodować odrzut lub zablokować pracę silnika.
- ▶ **Nie wolno usuwać odciętych fragmentów obrabianego materiału, dopóki tarcza pilarska znajduje się w ruchu.** Mogą one zakleszczyć się pomiędzy prowadnicą lub zaczepić o osłonę zabezpieczającą i podczas prób ich wyjęcia wciągnąć palce pod tarczę pilarską. Przed wyjęciem odciętych fragmentów materiału należy wyłączyć elektronarzędzie i odczekać aż tarcza pilarska się zatrzyma.
- ▶ **Do cięcia wzdłużnego elementów o grubości mniejszej niż 2 mm należy używać dodatkowej prowadnicy.** Cienkie elementy poddawane obróbce mogą zakleszczyć się pod prowadnicą i spowodować odrzut.

#### Przyczyny odrzutu i związane z tym ostrzeżenia

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

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

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

- ▶ **Nigdy nie wolno stawać bezpośrednio w jednej linii z tarczą pilarską. Zawsze należy stać po tej samej stronie tarczy pilarskiej, po której zamontowana jest prowadnica.** Odrzut może spowodować wyrzucenie obrabianego elementu z dużą prędkością w stronę osób znajdują-

cych się przed tarczą pilarską lub w jednej linii z tarczą pilarską.

- ▶ **Nigdy nie należy sięgać ręką nad tarczą pilarską ani za tarczę pilarską, aby wyjąć lub podeprzeć obrabiany element.** Może wtedy dojść do przypadkowego kontaktu z tarczą pilarską lub do odrzutu, który spowoduje wciągnięcie palców pod tarczę pilarską.
- ▶ **Nigdy nie przytrzymywać ani nie dociskać ciętego materiału do obracającej się tarczy pilarskiej.** Dociskanie ciętego materiału może spowodować zaklinowanie się tarczy i doprowadzić do odrzutu.
- ▶ **Prowadnicę należy ustawić w pozycji równoległej do tarczy pilarskiej.** Nierówno ustawiona prowadnica spowoduje zaczepienie materiału o tarczę pilarską i w efekcie odrzut.
- ▶ **Podczas wykonywania cięć, które nie powodują przecięcia materiału na całej grubości (wręgowanie), do prowadzenia obrabianego elementu należy użyć grzebienia dociskowego.** Grzebień dociskowy pomaga łatwiej kontrolować obrabiany element w przypadku odrzutu.
- ▶ **Płyty o dużych rozmiarach należy podeprzeć przed przystąpieniem do obróbki, aby zminimalizować ryzyko zablokowania się tarczy pilarskiej i odrzutu.** Duże płyty mogą się ugiąć pod własnym ciężarem. Płyty należy podeprzeć we wszystkich miejscach płyty wystających poza stół.
- ▶ **Należy zachować szczególną ostrożność podczas wykonywania cięć w elementach skrzyżowanych, splątanych, wypaczonych lub takich, które nie posiadają prostej krawędzi, aby można je prowadzić za pomocą ogranicznika do cięcia ukośnego lub prowadnicy.** Wypaczony, splątany lub skrzyżowany element jest niestabilny i powoduje nierówny przebieg szczeliny cięcia względem tarczy pilarskiej, co może spowodować zaklinowanie się tarczy i odrzut.
- ▶ **Nigdy nie wolno ciąć więcej niż jednego elementu na raz (obojętne, czy są one ułożone jeden na drugim czy jeden za drugim).** Tarcza pilarska może pochwycić jeden lub więcej elementów i doprowadzić do odrzutu.
- ▶ **Przed ponownym uruchomieniem elektronarzędzia z tarczą pilarską znajdującą się w materiale, należy wycentrować tarczę w szczelinie tak, aby zęby nie znajdowały się w materiale.** Zaklinowanie się tarczy przy ponownym uruchomieniu elektronarzędzia może spowodować uniesienie obrabianego elementu w górę i odrzut.
- ▶ **Tarcze pilarskie muszą być czyste, naostrzone i posiadać komplet zębów. Nigdy nie wolno używać wypaczonych tarcz pilarskich ani tarcz pilarskich z popękany mi lub wyłamanymi zębami.** Ostre tarcze pilarskie z kompletem zębów minimalizują ryzyko zaklinowania się lub zablokowania tarczy i odrzutu.

#### Ostrzeżenia dotyczące obsługi pił stołowych

- ▶ **Przed przystąpieniem do wyjęcia wkładki stołu, wymiany tarczy pilarskiej, regulacji klina rozdzielającego, przeciwozdrutnika lub osłony zabezpieczającej**

oraz przed pozostawieniem maszyny bez nadzoru należy wyłączyć piłę stołową i odłączyć ją od zasilania. Podjęte środki ostrożności pozwolą zapobiegać wypadkom.

- ▶ **Nigdy nie wolno zostawiać pracującej piły stołowej bez nadzoru. Przed oddaleniem się należy wyłączyć elektronarzędzie i zaczekać, aż tarcza pilarska całkowicie się zatrzyma.** Pracująca piła stołowa pozostawiona bez nadzoru stwarza niekontrolowane zagrożenie.
- ▶ **Piłę stołową należy umieścić w dobrze oświetlonym miejscu, na równym podłożu, tak aby osoba obsługująca mogła zachować stabilną postawę i równowagę. Maszyna powinna być umieszczona w pomieszczeniu, które zapewni wystarczającą ilość miejsca, by nie utrudniać obsługi większych materiałów.** Nieporządek, brak prawidłowego oświetlenia oraz nierówne lub śliskie podłoże sprzyjają wypadkom.
- ▶ **Należy regularnie czyścić i usuwać pył spod stołu pilarskiego i/lub pojemnika na pył.** Duże nagromadzenie pyłu stwarza ryzyko samozapłonu.
- ▶ **Piła stołowa musi być zabezpieczona.** Niewłaściwie zabezpieczona piła stołowa może się przemieścić lub przewrócić.
- ▶ **Przed włączeniem piły stołowej należy usunąć z niej narzędzia nastawcze, odpady drewniane itp.** Wyrzucenie lub zakleszczenie tego rodzaju elementów może stwarzać zagrożenie.
- ▶ **Należy zawsze stosować tarcze pilarskie o właściwych wymiarach i z odpowiednim otworem montażowym (np. gwiazdzistym lub okrągłym).** Tarcze pilarskie nieodpasowane do otworu montażowego powodują bicie, co może prowadzić do utraty panowania nad elektronarzędziem.
- ▶ **Nigdy nie wolno używać uszkodzonych lub nieodpowiednich elementów mocujących, takich jak kołnierze, podkładki, śruby lub nakrętki.** Elementy mocujące zostały skonstruowane pod kątem zastosowania w tej piile i zapewniają bezpieczeństwo obsługi oraz optymalną wydajność.
- ▶ **Nigdy nie wolno stawać nogami na piłę stołową ani używać jej jako podwyższenia.** Przewrócenie się piły stołowej w takiej sytuacji lub kontakt z narzędziem roboczym mogą spowodować poważne obrażenia.
- ▶ **Należy upewnić się, że tarcza pilarska jest zainstalowana z zachowaniem prawidłowego kierunku obrotów. Do piły stołowej nie wolno używać tarcz szlifierskich, szczonek drucianych ani tarcz ściernych.** Nieprawidłowa instalacja piły stołowej lub stosowanie niezalecanego osprzętu może stać się przyczyną poważnych obrażeń.

### Dodatkowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

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

- ▶ **Nie używać tarcz pilarskich z wysokostopowej stali szybkoobrotowej HSS.** Tarcze z tej stali mogą łatwo się złamać.
- ▶ **Należy stosować wyłącznie tarcze pilarskie, których parametry są zgodne z podanymi w niniejszej instrukcji obsługi i na elektronarzędziu, oraz takie, które zostały przetestowane zgodnie z wymaganiami normy EN 847-1 i są odpowiednio oznakowane.**
- ▶ **Nigdy nie używać elektronarzędzia bez wkładki stołu. Uszkodzoną wkładkę stołu należy wymienić.** Podczas pracy z uszkodzoną wkładką stołu istnieje niebezpieczeństwo zranienia się o tarczę.
- ▶ **Stanowisko pracy należy utrzymywać w czystości.** Szczególnie niebezpieczne są mieszanki materiałów. Pył z metalu lekkiego może się zapalić lub wybuchnąć.
- ▶ **Tarczę pilarską należy dobrać do rodzaju obrabianego materiału.**
- ▶ **Stosować należy wyłącznie tarcze, które zostały polecane przez producenta elektronarzędzia i które są dostosowane do rodzaju materiału, przeznaczonego do obróbki.**
- ▶ **Element przeznaczony do obróbki należy przykładać wyłącznie do obracającej się tarczy pilarskiej.** W przeciwnym wypadku tarcza pilarska może zaklinować się w obrabianym przedmiocie i spowodować odrzut.

## Symbole

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

### Symbole i ich znaczenie



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



**Należy stosować okulary ochronne.**



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



**Należy stosować maskę przeciwpyłową.**



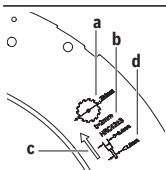
Należy zwrócić uwagę na wymiary tarczy (średnica tarczy **D**, średnica otworu **d**). Średnica otworu **d** musi pasować bez lu-

## Symbole i ich znaczenie

zu do wrzeciona. Jeżeli konieczne jest użycie kształtek redukcyjnych, należy zwrócić uwagę, aby kształtka redukcyjna pasowała wymiarami do grubości korpusu i średnicy otworu tarczy, a także do średnicy wrzeciona. W miarę możliwości należy stosować kształtki redukcyjne dostarczone wraz z tarczą.

Średnica tarczy **D** musi odpowiadać średnicy podanej na symbolu.

Zob. także „Wymiary odpowiednich tarcz” w rozdziale „Dane techniczne”.

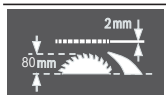


**a** Średnica tarczy może wynosić maksymalnie 254 mm.

**b** Grubość klina rozdzielającego wynosi 2 mm.

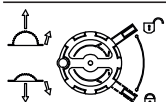
**c** Strzałka kierunkowa zębów (kierunek strzałki na tarczy) musi odpowiadać kierunkowi strzałki na linii rozdzielającym.

**d** Podczas wymiany tarczy należy zwrócić uwagę, aby szerokość cięcia nie była mniejsza niż 2,4 mm, a grubość korpusu tarczy nie większa niż 1,8 mm. W przeciwnym wypadku istnieje niebezpieczeństwo zablokowania klina rozdzielającego w obrabianym materiale.



Grubość klina rozdzielającego wynosi 2 mm.

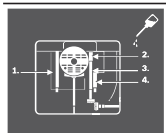
Maksymalna dopuszczalna wysokość obrabianego elementu wynosi 80 mm.

**Lewa strona:**

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

**Prawa strona:**

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



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



Elektonarzędzia klasy ochrony II posiadają wzmocnioną lub podwójną izolację.



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

## Opis urządzenia i jego zastosowania



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

Proszę zwrócić uwagę na rysunki zamieszczone na początku instrukcji obsługi.

## Użycie zgodne z przeznaczeniem

Elektonarzędzie jest urządzeniem stacjonarnym, przeznaczonym do wzdłużnego i poprzecznego cięcia po linii prostej miękkich i twardych gatunków drewna, płyt wiórowych i płyt pilśniowych. Możliwe jest przy tym cięcie pod kątem w poziomie od  $-30^\circ$  do  $+30^\circ$  oraz w pionie od  $0^\circ$  do  $45^\circ$ .

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

## Przedstawione graficznie komponenty

Numeracja przedstawionych komponentów odnosi się do schematu elektronarzędzia, znajdującego się na stronie graficznej.

- (1) Skala odległości tarczy od prowadnicy równoległej
- (2) Skala do pomiaru odległości tarczy od prowadnicy równoległej przy rozsuniętym stole
- (3) Prowadnica kątowa
- (4) Stół
- (5) Rowek prowadzący do prowadnicy kątowej
- (6) Pokrywa ochronna
- (7) Blokada przeciwozrutowa
- (8) Wkładka
- (9) Prowadnica równoległa
- (10) Element poszerzający stół
- (11) Zagłębienia
- (12) Schowek prowadnicy równoległej
- (13) Pałak stabilizujący
- (14) Podstawa
- (15) Drażek prowadzący
- (16) Dźwignia blokująca do regulacji pionowych kątów cięcia
- (17) Korba do podnoszenia i opuszczania tarczy
- (18) Pokrętło
- (19) Klapka zabezpieczająca włącznik/wyłącznik
- (20) Uchwyt mocujący do elementu poszerzającego stół
- (21) Schowek na drażek prowadzący
- (22) Ogranicznik dla kąta cięcia  $45^\circ$  (w pionie)
- (23) Skala dla kątów cięcia (w pionie)
- (24) Ogranicznik dla kąta cięcia  $0^\circ$  (w pionie)
- (25) Włącznik

- (26) Przycisk ponownego uruchamiania
- (27) Klin rozdzielający
- (28) Tarcza
- (29) Schówek na prowadnicę kątową
- (30) Uchwyt na przewód sieciowy
- (31) Otwory do montażu na podstawie
- (32) Otwory montażowe
- (33) Schówek narzędzia / blokady przeciwozrutowej
- (34) Adapter do odsysania pyłu
- (35) Klucz oczkowy (10 mm; 13 mm)
- (36) Klucz hakowy/klucz widełkowy (10 mm)
- (37) Zestaw montażowy „Podstawa”
- (38) Zestaw montażowy „Pałak stabilizujący”
- (39) Zestaw montażowy „Elektronarzędzie”
- (40) Śruba klina rozdzielającego
- (41) Otwory na wkładkę
- (42) Przycisk blokady przeciwozrutowej
- (43) Uchwyt mocujący prowadnicy równoległej
- (44) Prowadnica w kształcie litery V dla prowadnicy równoległej
- (45) Rowek prowadzący w kształcie litery V na stole dla prowadnicy równoległej
- (46) Rowek prowadzący dla prowadnicy równoległej
- (47) Dodatkowa prowadnica równoległa
- (48) Zestaw montażowy „Dodatkowa prowadnica równoległa”
- (49) Szyna prowadząca prowadnicy kątowej
- (50) Szyna profilowana
- (51) Nakrętka motylkowa szyny profilowanej
- (52) Dolna osłona tarczy
- (53) Śruby mocujące dolnej osłony tarczy
- (54) Kołnierz
- (55) Śruba sześciokątna tarczy
- (56) Podkładka
- (57) Kołnierz mocujący
- (58) Wskaźnik kąta cięcia (w pionie)
- (59) Gałka nastawcza dla dowolnych kątów cięcia (w poziomie)
- (60) Wskaźnik kąta na prowadnicy kątowej
- (61) Lupa
- (62) Wskaźnik odległości stołu
- (63) Śruba z łbem krzyżowym do ustawiania ogranicznika 0°
- (64) Śruba wskaźnika kąta cięcia (w pionie)
- (65) Śruba krzyżakowa do ustawiania ogranicznika 45°
- (66) Śruby sześciokątne (5 mm) z przodu do ustawiania równoległości tarczy

- (67) Śruby sześciokątne (5 mm) z tyłu do ustawiania równoległości tarczy
- (68) Śruba wskaźnika odległości stołu
- (69) Śruby sześciokątne (5 mm) do ustawiania równoległości prowadnicy równoległej
- (70) Śruba do wskaźnika odległości prowadnicy równoległej

### Dane techniczne

| Pilarka stołowa   |                   | GTS 254              |
|---|-------------------|----------------------|
| Numer katalogowy  |                   | <b>3 601 M45 0..</b> |
| Moc nominalna   | W                 | 1800                 |
| Prędkość obrotowa bez obciążenia                        | min <sup>-1</sup> | 4300                 |
| Ogranicznik prądu rozruchowego                          |                   | ●                    |
| Waga <sup>A)</sup>                                      | kg                | 24,4                 |
| Klasa ochrony   |                   | □/II                 |
| Wymiary (łącznie ze zdejmowanymi elementami urządzenia) |                   |                      |
| Szerokość x głębokość x wysokość                        | mm                | 690 x 620 x 1000     |
| <b>Wymiary odpowiednich tarcz</b>                       |                   |                      |
| Średnica tarczy <b>D</b>                                | mm                | 254                  |
| Grubość korpusu tarczy                                  | mm                | < 1,8                |
| Min. grubość/rozwartość zębów                           | mm                | > 2,4                |
| Średnica otworu <b>d</b>                                | mm                | 30                   |

A) Bez przewodu sieciowego

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

Maksymalne wymiary obrabianego elementu: (zob. „Maksymalne wymiary obrabianego elementu”, Strona 188)

### Informacja o poziomie hałasu

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

Określony wg skali A typowy poziom hałasu emitowanego przez urządzenie wynosi: poziom ciśnienia akustycznego **90 dB(A)**; poziom mocy akustycznej **105 dB(A)**. Niepewność pomiaru K = 3 dB.

### Stosować środki ochrony słuchu!

Podany w niniejszej instrukcji poziom emisji hałasu został zmierzony zgodnie z określoną normą procedurą pomiarową i może zostać użyty do porównywania elektronarzędzi. Można go także użyć do wstępnej oceny poziomu emisji hałasu. Podany poziom emisji hałasu jest reprezentatywny dla podstawowych zastosowań elektronarzędzia. Jeżeli elektronarzędzie użyte zostanie do innych zastosowań lub z innymi narzędziami roboczymi, a także jeśli nie będzie właściwie konserwowane, poziom emisji hałasu może różnić się od poda-

nej wartości. Podane powyżej przyczyny mogą spowodować podwyższenie poziomu emisji hałasu w czasie pracy.

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

## Montaż

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

### Zakres dostawy

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

- Pilarka stołowa z zamontowaną tarczą (28)
- Zestaw montażowy „Elektronarzędzie” (39) (8 śrub mocujących, 8 podkładek)
- Podstawa (14)
- Zestaw montażowy „Podstawa” (37) (16 śrub mocujących, 16 podkładek, 16 pierścieni zabezpieczających, 16 nakrętek)
- Pałak stabilizujący (13)
- Zestaw montażowy „Pałak stabilizujący” (38) (4 śruby mocujące, 8 podkładek, 4 pierścienie zabezpieczające, 4 nakrętki)
- Prowadnica kątowna (3)
- Szyna profilowana (50)
- Nakrętka motylkowa szyny profilowanej (51)
- Prowadnica równoległa (9)
- Dodatkowa prowadnica równoległa (47)
- Zestaw montażowy „Dodatkowa prowadnica równoległa” (48) (2 śruby mocujące, 2 nakrętki motylkowe)
- Klin rozdzielający (27) z zamontowaną pokrywą ochronną (6)
- Blokada przeciwostrzutowa (7)
- Klucz oczkowy (35)
- Klucz hakowy / klucz widełkowy (36)
- Drażek prowadzący (15)
- Wkładka (8)

**Wskazówka:** Skontrolować elektronarzędzie pod kątem ewentualnych uszkodzeń.

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

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

### Montaż stacjonarny lub wolnostojący

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

#### Montaż z podstawą i pałakiem stabilizującym (zob. rys. a1 – a3)

Do montażu należy użyć zestawów montażowych „Podstawa” (37), „Pałak stabilizujący” (38) i „Elektronarzędzie” (39)

- Skręcić podstawę (14). Należy mocno dokręcić śruby.
- Przykręcić pałak stabilizujący (13) do podstawy.
- Ustawić elektronarzędzie na podstawie w taki sposób, aby pałak stabilizujący był skierowany do tyłu.
- Zamocować elektronarzędzie do podstawy. Służą do tego boczne otwory (31) w elektronarzędziu oraz otwory w podstawie.

#### Montaż bez podstawy (zob. rys. b)

- Przymocować elektronarzędzie odpowiednimi śrubami do powierzchni roboczej. Do tego służą otwory montażowe (32).

### Montaż poszczególnych elementów

- Ostrożnie rozpakować dostarczone elementy.
- Usunąć całe opakowanie z elektronarzędzia i dostarczonego wraz z nim osprzętu.
- Należy zwrócić uwagę, aby cały materiał pakunkowy został usunięty spod bloku silnika.

Bezpośrednio na obudowie zamocowane są następujące elementy urządzenia: blokada przeciwostrzutowa (7), klucz oczkowy (35), klucz hakowy / klucz widełkowy (36), prowadnica kątowna (3), prowadnica równoległa (9), dodatkowa prowadnica równoległa (47) z zestawem montażowym (48), pokrywa ochronna (6), drażek prowadzący (15), tarcza (28).

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

#### Montaż klina rozdzielającego (zob. rys. c)

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

- W razie potrzeby wyjąć wkładkę (8).
- Korbę (17) obrócić do oporu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara tak, aby tarcza (28) znalazła się w możliwie najwyższym położeniu nad stołem pilarskim.
- Odkręcić śrubę za pomocą (40) za pomocą klucza oczkowego (35).
- Założyć klin rozdzielający (27) i wsunąć go do dołu, aż do oporu. Klin rozdzielający musi dotykać obu kołków prowadzących (zob. rys. powiększony c).
- Ponownie mocno dokręcić śrubę (40) za pomocą klucza oczkowego (35) (moment obrotowy 2,0–2,5 Nm).

**Wskazówka:** Poprzeczny odstęp pomiędzy tarczą a klinem rozdzielającym może wynosić maksymalnie 3–8 mm. Klin rozdzielający musi zawsze znajdować się na jednej linii z tarczą.

- Zamontować wkładkę (8).

#### Montaż wkładki (zob. rys. d)

- Zaczepić wkładkę (8) o tylne otwory (41) we wnęce narzędzia.
- Przesunąć wkładkę do dołu.
- Docisnąć wkładkę, aż zaskoczy przodem we wnęce narzędzia.

Z przodu i z tyłu wkładka musi znajdować się na równi ze stołem pilarskim (4).

#### Montaż blokady przeciwozdrutowej (zob. rys. e)

W razie odzutu blokada przeciwozdrutowa (7) zapobiega wyrzuceniu obrabianego elementu w kierunku osoby obsługującej. Ostre zęby zapadek zagłębiają się przy tym w powierzchnię materiału i przytrzymują go w miejscu.

- Ścisnąć przycisk (42) blokady przeciwozdrutowej (7). Spowoduje to cofnięcie kołka prowadzącego.
- Przesunąć blokadę przeciwozdrutową (7) nad klinem rozdzielającym (27) i zwolnić przycisk (42).
- Przesunąć blokadę przeciwozdrutową w kierunku pokrywy ochronnej, aż kołek prowadzący zaskoczy w tylnym otworze znajdującym się na górze przy klinie rozdzielającym.
- Sprawdzić, czy kołek prowadzący jest mocno połączony z otworem, a blokada przeciwozdrutowa prawidłowo działa. Ostrożnie podważyć zapadki blokady przeciwozdrutowej. Podczas zwalniania sprężynowe zapadki muszą przesunąć się do dołu i dotknąć wkładki.

#### Montaż dodatkowej prowadnicy równoległej (zob. rys. f)

**Do cięcia wąskich elementów oraz do cięcia pod kątem w pionie** należy zamontować dodatkową prowadnicę równoległą (47) do prowadnicy równoległej (9).

Dodatkową prowadnicę równoległą można zamocować – w zależności od potrzeb – z lewej lub z prawej strony prowadnicy równoległej (9).

Podczas montażu użyć zestawu montażowego „Dodatkowa prowadnica równoległa” (48) (2 śruby mocujące, 2 nakrętki motylkowe).

- Włożyć śruby mocujące przez boczne otwory w prowadnicy równoległej (9).
- Łby śrub służyć dodatkowo do prowadzenia dodatkowej prowadnicy równoległej.
- Nasunąć dodatkową prowadnicę równoległą (47) na łby śrub mocujących.
- Mocno dokręcić śruby za pomocą nakrętek motylkowych.

#### Montaż prowadnicy równoległej (zob. rys. g)

Prowadnicę równoległą (9) można zamocować zarówno z lewej jak i z prawej strony tarczy.

- Zwolnić uchwyt mocujący (43) prowadnicy równoległej (9). Spowoduje to odciążenie prowadnicy w kształcie litery V (44).

- Najpierw umieścić prowadnicę równoległą z prowadnicą w kształcie litery V w rowku prowadzącym (45) stołu pilarskiego. Następnie umieścić prowadnicę równoległą w przednim rowku prowadzącym (46) stołu pilarskiego. Prowadnicę równoległą można teraz w dowolny sposób przesuwając.
- W celu zablokowania prowadnicy równoległej należy docisnąć uchwyt mocujący (43) do dołu.

#### Montaż prowadnicy kątovej (zob. rys. h1 – h2)

- Wsunąć szynę (49) prowadnicy kątovej (3) w jeden z przewidzianych do tego celu rowków prowadzących (5) stołu pilarskiego.

Aby dłuższe obrabiane elementy lepiej przylegały, prowadnicę kątową można poszerzyć za pomocą szyny profilowanej (50).

- W razie potrzeby szyną profilowaną można zamontować na prowadnicy kątovej, używając nakrętek motylkowych (51).

#### Odsysanie pyłów/wiórów

Należy unikać pracy bez zastosowania odpowiednich środków mających na celu ograniczenie emisji pyłu. Odpowiedni system odsysania pyłu ogranicza narażenie na pył szkodliwy dla zdrowia. Należy zawsze dbać o dobrą wentylację stanowiska pracy. Należy zawsze używać odpowiednich środków ochrony dróg oddechowych. O ile jest to możliwe, należy zawsze stosować system odsysania pyłu, dostosowany do rodzaju obrabianego materiału. Należy przestrzegać aktualnie obowiązujących w danym kraju przepisów regulujących zasady obróbki różnego rodzaju materiałów.

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

#### Wymagania, jakie musi spełniać odkurzacz

| Zalecana nominalna średnica węża          | mm                | 28                    |
|---|-------------------|-----------------------|
| Wymagane podciśnienie <sup>A)</sup>       | mbar              | ≥ 140                 |
|   | hPa               | ≥ 140                 |
| Wymagany przepływ powietrza <sup>A)</sup> | l/s               | ≥ 23                  |
|   | m <sup>3</sup> /h | ≥ 82,8                |
| Zalecana skuteczność filtra               |                   | Klasa M <sup>B)</sup> |

A) Wartość mocy na przyłączy elektronarzędzia do odkurzacza

B) Zgodnie z IEC/EN 60335-2-69

Należy przestrzegać instrukcji obsługi odkurzacza. W przypadku malejącej mocy ssania należy przerwać pracę i usunąć przyczynę.

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

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

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

**Opróżnianie wyrzutnika wiórów (zob. rys. i)**

Aby pozbyć się kawałków obrabianych uprzednio elementów, jak również większych wiórów, można otworzyć dolną osłonę tarczy (52).

- Wyłączyć elektronarzędzie i wyjąć wtyczkę z gniazda.
- Odczekać, aż tarcza całkowicie się zatrzyma.
- Przechylić elektronarzędzie, ustawiając je na boku.
- Odkręcić śruby mocujące (53) i otworzyć dolną osłonę tarczy (52).
- Usunąć kawałki obrabianego materiału i wióry.
- Zamknąć dolną osłonę tarczy i ponownie ją przykręcić.
- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.

**Zewnętrzny system odsysania pyłu (zob. rys. j)**

- Włożyć pasujący wąż odkurzacza w adapter do odsysania pyłu (34).

Odkurzacz musi być dostosowany do rodzaju obrabianego materiału.

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

**Wymiana tarczy (zob. rys. k1–k4)**

- ▶ **Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy elektronarzędziu należy wyjąć wtyczkę z gniazda.**
- ▶ **Podczas montażu tarczy pilarskiej używać rękawic ochronnych.** Istnieje niebezpieczeństwo doznania obrażeń.
- ▶ **Należy stosować tarcze, których maksymalnie dopuszczalna prędkość jest wyższa od prędkości obrotowej elektronarzędzia bez obciążenia.**
- ▶ **Należy stosować wyłącznie tarcze pilarskie, których parametry są zgodne z podanymi w niniejszej instrukcji obsługi i na elektronarzędziu, oraz takie, które zostały przetestowane zgodnie z wymaganiami normy EN 847-1 i są odpowiednio oznakowane.**
- ▶ **Stosować należy wyłącznie tarcze, które zostały polecane przez producenta elektronarzędzia i które są odpowiednie do obróbki danego materiału.** Pozwala to uniknąć przegrzewania zębów i stopienia obrabianego tworzywa sztucznego.
- ▶ **Nie używać tarcz pilarskich z wysokostopowej stali szybkoobrotowej HSS.** Tarcze z tej stali mogą łatwo się złamać.

**Demontaż tarczy**

- Korbę (17) obrócić do oporu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, tak aby tarcza (28) znalazła się w możliwie najwyższym położeniu nad stołem.
- Przesunąć pokrywę ochronną (6) do tyłu.
- Za pomocą śrubokręta podważyć przednią część wkładki (8) i wyjąć ją z wnelki narzędzia.
- Odkręcić śrubę sześciokątną (55) za pomocą klucza oczkowego (35) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, przytrzymując za pomocą klucza hakowego (36) kołnierz (54).
- Zdjąć podkładkę (56) i kołnierz (54).

- Zdjąć tarczę (28).

**Montaż tarczy**

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

- Założyć nową tarczę na kołnierz mocujący (57) wrzecioną.

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

- ▶ **Podczas montażu należy zwrócić uwagę na to, by kierunek cięcia zębów (kierunek strzałki na tarczy) zgadzał się z kierunkiem strzałki na pokrywie ochronnej!**
- Założyć kołnierz (54), podkładkę (56) i śrubę sześciokątną (55).
- Mocno dokręcić śrubę sześciokątną (55) za pomocą klucza oczkowego (35) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, przytrzymując za pomocą klucza hakowego (36) kołnierz .
- Ponownie zamocować wkładkę (8).
- Przesunąć pokrywę ochronną (6) do przodu.

**Praca**

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

**Pozycja transportowa i pozycja robocza tarczy****Pozycja transportowa**

- Zdemontować pokrywę ochronną (6), wyjąć wkładkę (8) i ustawić klin rozdzielający (27) w najniższej pozycji. Ponownie zamocować wkładkę (8).
- Obrócić korbę (17) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek tak, aby zęby tarczy (28) znajdowały się poniżej stołu (4).
- Element poszerzający stół (10) należy wsunąć całkowicie do środka. Nacisnąć uchwyt mocujący (20) do dołu. Spowoduje to unieruchomienie elementu poszerzającego stół.
- Zdemontować pokrywę ochronną (6), wyjąć wkładkę (8) i ustawić klin rozdzielający (27) w najniższej pozycji. Ponownie zamocować wkładkę (8).
- Obrócić korbę (17) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek tak, aby zęby tarczy (28) znajdowały się poniżej stołu (4).
- Przesunąć szynę prowadzącą całkowicie do środka. Nacisnąć uchwyt mocujący (20) do dołu. Spowoduje to unieruchomienie elementu poszerzającego stół.

**Pozycja robocza**

- Ustawić klin rozdzielający (27) w najwyższej pozycji, dokładnie nad środkiem stołu pilarskiego, zamocować wkładkę (8) i zamontować pokrywę ochronną (6).
- Obrócić korbę (17) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara tak, aby górne zęby tarczy (28) znajdowały się ok. 3–6 mm nad obrabianym elementem.

### Ustawianie pionowych i poziomych kątów cięcia

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

#### Ustawianie pionowych kątów cięcia (tarcza) (zob. rys. A)

Pionowy kąt cięcia można ustawić w zakresie od 0° do 45°.

- Zwolnić dźwignię blokującą (16), obracając ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

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

- Pociągnąć lub docisnąć pokrętkę (18) wzdłuż jarzma, tak aby wskaźnik kąta cięcia (58) wskazywał żądany kąt cięcia.
- Przytrzymać pokrętkę w tej pozycji i mocno dociągnąć dźwignię blokującą (16).

Do szybkiego i precyzyjnego ustawiania standardowych pionowych kątów cięcia 0° i 45° przewidziano fabrycznie ustawione ograniczniki ((24), (22)).

#### Ustawianie poziomych kątów cięcia (prowadnica kątowa) (zob. rys. B)

Poziomy kąt cięcia można ustawić w zakresie od 30° (po lewej stronie) do 30° (po prawej stronie).

- Odkręcić gałkę nastawczą (59), jeśli była dokręcona.
- Obracać prowadnicę kątową, aż wskaźnik kąta cięcia (60) pokaże żądany kąt cięcia.
- Ponownie dokręcić gałkę nastawczą (59).

### Powiększanie stołu pilarskiego

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

#### Element poszerzający stół (zob. rys. C)

Element poszerzający stół (10) poszerza stół pilarski (4) w prawą stronę o maksymalnie 950 mm.

- Pociągnąć uchwyt mocujący (20) elementu poszerzającego stół całkowicie do góry.
- Wysunąć element poszerzający stół (10) do żądanej długości na zewnątrz.
- Nacisnąć uchwyt mocujący (20) do dołu. Spowoduje to unieruchomienie elementu poszerzającego stół.

#### Ustawianie prowadnicy równoległej (zob. rys. D)

Prowadnicę równoległą (9) można zamocować zarówno z lewej jak i z prawej strony tarczy. Znacznik w lupie (61) pokazuje na skali (1) ustaloną odległość prowadnicy równoległej od tarczy.

Ustawić prowadnicę równoległą po wybranej stronie tarczy (zob. „Montaż prowadnicy równoległej (zob. rys. g)“, Strona 185).

#### Ustawianie prowadnicy równoległej przy nierozsuniętym stole pilarskim

- Zwolnić uchwyt mocujący (43) prowadnicy równoległej (9). Przesunąć prowadnicę równoległą tak,

aby znacznik w lupie (61) pokazywał żądany odstęp od tarczy.

W przypadku nierozsuniętego stołu pilarskiego należy brać pod uwagę opis skali (1).

- W celu unieruchomienia należy ponownie nacisnąć uchwyt mocujący (43) do dołu.

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

- Ustawić prowadnicę równoległą z prawej strony tarczy. Przesunąć prowadnicę równoległą tak, aby znacznik w lupie (61) pokazywał na skali (1) 28 cm. W celu unieruchomienia należy ponownie nacisnąć uchwyt mocujący (43) do dołu.
- Pociągnąć uchwyt mocujący (20) elementu poszerzającego stół całkowicie do góry.
- Wysunąć element poszerzający stół (10) na zewnątrz, tak aby wskaźnik odległości (62) pokazywał żadaną odległość od tarczy na skali (2).
- Nacisnąć uchwyt mocujący (20) do dołu. Spowoduje to unieruchomienie elementu poszerzającego stół.

#### Ustawianie dodatkowej prowadnicy równoległej (zob. rys. E)

Do cięcia wąskich elementów oraz do cięć pod kątem w pionie należy zamontować dodatkową prowadnicę równoległą (47) do prowadnicy równoległej (9).

Dodatkową prowadnicę równoległą można zamocować – w zależności od potrzeb – z lewej lub z prawej strony prowadnicy równoległej (9).

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

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

- W tym celu należy odkręcić wszystkie nakrętki motylkowe zestawu montażowego (48) i odpowiednio przesunąć dodatkową prowadnicę równoległą.
- Ponownie dokręcić nakrętki motylkowe.

### Uruchamianie

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

#### Włączanie (zob. rys. F1)

- Odchylić klapkę bezpieczeństwa (19) do góry.
- W celu uruchomienia należy nacisnąć zielony włącznik (25).
- Opuścić klapkę bezpieczeństwa (19) w dół.

#### Wyłączanie (zob. rys. F2)

- Nacisnąć klapkę bezpieczeństwa (19).

### Wyłącznik przeciążeniowy

Elektronarzędzie jest wyposażone w wyłącznik przeciążeniowy. Stosowanego zgodnie z przeznaczeniem elektronarzędzia nie można przeciążyć. Przy zbyt silnym obciążeniu system elektroniczny wyłącza elektronarzędzie.

Aby ponownie uruchomić elektronarzędzie, należy wykonać następujące czynności:

- Pozostawić elektronarzędzie do schłodzenia na co najmniej 10 minut.
- Nacisnąć przycisk ponownego uruchamiania (26), a następnie ponownie włączyć elektronarzędzie.

### Awaria zasilania

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

Aby uruchomić elektronarzędzie w takiej sytuacji, należy ponownie nacisnąć zielony włącznik (25).

### Wskazówki dotyczące pracy

#### Ogólne wskazówki dotyczące cięcia

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

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

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

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

Przechowywać drążek prowadzący zawsze na elektronarzędziu.

#### Pozycja pracy osoby obsługującej (zob. rys. G)

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

Przestrzegać przy tym następujących wskazówek:

- Obrabiany element trzymać oburącz i mocno docisnąć go do stołu pilarskiego.

- Podczas obróbki wąskich elementów i do cięć pod kątem w pionie należy zawsze używać znajdującego się w wyposażeniu standardowym drążka prowadzącego (15).

#### Maksymalne wymiary obrabianego elementu

| pionowy kąt cięcia | maks. wysokość obrabianego elementu [mm] |
|--------------------|--|
| 0°                 | 80                                       |
| 45°                | 55                                       |

### Cięcie

#### Wykonywanie cięć prostych

- Ustawić prowadnicę równoległą (9) na żądaną szerokość cięcia.
- Położyć obrabiany element na stole pilarskim przed pokrywą ochronną (6).
- Podnieść lub opuścić tarczę za pomocą korby (17) tak, aby górne zęby tarczy (28) znajdowały się ok. 3–6 mm nad obrabianym elementem.
- Włączyć elektronarzędzie.
- Przeciąć obrabiany element z równomiernym posuwem. W przypadku zbyt dużej siły nacisku może dojść do przegrzania zębów tarczy i uszkodzenia obrabianego elementu.
- Wyłączyć elektronarzędzie i odczekać aż do całkowitego zatrzymania się tarczy.

#### Wykonywanie cięć pod kątem w pionie

- Ustawić żądany pionowy kąt cięcia tarczy. W przypadku tarczy przechylonej w lewo prowadnica równoległa (9) musi się znajdować po prawej stronie tarczy.
- Postępować zgodnie ze wskazówkami umieszczonymi w rozdziale: (zob. „Wykonywanie cięć prostych“, Strona 188)

#### Wykonywanie cięć pod kątem w poziomie (zob. rys. H)

- Ustawić żądany poziomy kąt cięcia na prowadnicy kątovej (3).
- Przyłożyć obrabiany element do szyny profilowanej (50). Profil nie może znajdować się na linii cięcia. W takim przypadku należy odkręcić nakrętki motylkowe (51) i przesunąć szynę profilowaną.
- Podnieść lub opuścić tarczę za pomocą korby (17) tak, aby górne zęby tarczy znajdowały się ok. 3–6 mm nad obrabianym elementem.
- Włączyć elektronarzędzie.
- Jedną ręką docisnąć obrabiany element do szyny profilowanej, podczas gdy druga ręka wolno przesuwając do przodu prowadnicę kątową za gałkę nastawczą (59) w rowku prowadzącym (5).
- Wyłączyć elektronarzędzie i odczekać aż do całkowitego zatrzymania się tarczy.

### Kontrola i modyfikacja ustawień podstawowych

Aby zagwarantować precyzję cięć, należy po intensywnym użytkowaniu skontrolować i w razie potrzeby zmodyfikować

ustawienia podstawowe elektronarzędzia.

Niezbędne jest do tego doświadczenie oraz odpowiednie specjalistyczne narzędzia.

Serwis firmy Bosch wykona te prace szybko i niezawodnie.

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

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
- Ustawić pionowy kąt cięcia tarczy wynoszący 0°.

#### Kontrola (zob. rys. I1)

- Ustawić przymiar kątowy na 90° i położyć go na stole pilarskim (4).

Ramię przymiaru kąтового musi przylegać na całej długości do tarczy (28).

#### Ustawianie (zob. rys. I2)

- Odkręcić śrubę (63). W ten sposób umożliwiamy przesunięcie ogranicznika 0° (24).
- Zwolnić dźwignię blokującą (16).
- Przesunąć pokrętko (18) w stronę ogranicznika 0°, aż ramię przymiaru kąтового będzie przylegać do tarczy na całej długości.
- Przytrzymać pokrętko w tej pozycji i mocno dociągnąć dźwignię blokującą (16).
- Dokręcić ponownie śrubę (63).

Jeżeli wskaźnik kąta cięcia (58) po zakończeniu regulacji nie znajduje się w jednej linii ze znacznikiem 0° na skali (23), należy odkręcić śrubę (64) za pomocą śrubokręta krzyżakowego i wyrównać wskaźnik kąta cięcia względem znacznika 0°.

Powtórzć wymienione powyżej czynności dla pionowego kąta cięcia wynoszącego 45° (odkręcenie śruby (65); przesunięcie ogranicznika 45° (22)). Nie wolno przy tym przestawić wskaźnika kąta cięcia (58).

#### Równoległość tarczy względem rowków prowadzących prowadnicy kątovej (zob. rys. J)

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.

#### Kontrola

- Zaznaczyć za pomocą ołówka pierwszy lewy ząb, widoczny z tyłu nad wkładką.
- Ustawić przymiar kątowy na 90° i położyć go na krawędzi rowka prowadzącego (5).
- Przesunąć ramię przymiaru kąтового tak, by dotykało ono zaznaczonego zęba, i odczytać odstęp między tarczą a rowkiem prowadzącym.
- Obrócić tarczę tak, aby zaznaczony ząb znajdował się z przodu nad wkładką.
- Przesunąć przymiar kątowy wzdłuż rowka prowadzącego aż do zaznaczonego zęba.
- Ponownie pomierzyć odstęp między tarczą i rowkiem prowadzącym.

Oba pomierzone odcinki muszą być identyczne.

#### Ustawianie

- Odkręcić śruby sześciokątne (66) z przodu, na stole pilarskim oraz śruby sześciokątne (67) z tyłu, na stole pilarskim za pomocą klucza sześciokątnego.

- Ostrożnie poruszyć tarczę, tak aby znalazła się ona w pozycji równoległej do rowka prowadzącego (5).
- Ponownie dokręcić mocno wszystkie śruby (66) i (67).

#### Ustawianie wskaźnika odległości stołu pilarskiego (zob. rys. K)

- Ustawić prowadnicę równoległą z prawej strony tarczy. Przesunąć prowadnicę równoległą tak, aby znacznik w lupie (61) pokazywał na dolnej skali 28 cm. W celu unieruchomienia należy ponownie nacisnąć uchwyt mocujący (43) do dołu.
- Pociągnąć uchwyt mocujący (20) całkowicie do góry i wysunąć element poszerzający stół (10) aż do oporu na zewnątrz.

#### Kontrola

Wskaźnik odległości (62) musi pokazywać na skali (2) identyczną wartość jak wskaźnik w lupie (61) na skali (1).

#### Ustawianie

- Wysunąć element poszerzający stół (10) aż do oporu na zewnątrz.
- Odkręcić śrubę (68) za pomocą śrubokręta krzyżakowego i ustawić wskaźnik odległości (62) wzdłuż znacznika 28 cm górnej skali (1).

#### Ustawianie równoległości prowadnicy równoległej (zob. rys. L)

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
- Zdjąć blokadę przeciwozdrutową (7) i odsunąć pokrywę ochronną (6) do tyłu.
- Zwolnić uchwyt mocujący (43) prowadnicy równoległej i przesunąć go tak, aby dotykał tarczy.

#### Kontrola

Prowadnica równoległa (9) musi dotykać tarczy na całej swojej długości.

#### Ustawianie

- Odkręcić śruby sześciokątne (69) za pomocą klucza sześciokątnego.
- Ostrożnie poruszyć prowadnicę równoległą (9), tak, aby na całej swojej długości dotykała tarczy.
- Przytrzymać prowadnicę w tej pozycji i ponownie dociśnąć uchwyt mocujący (43) do dołu.
- Ponownie mocno dokręcić śruby z gniazdem sześciokątnym (69).

#### Ustawianie lupy prowadnicy równoległej (zob. rys. L)

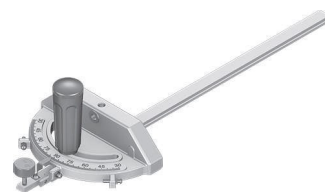
- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
- Zdjąć blokadę przeciwozdrutową (7) i odsunąć pokrywę ochronną (6) do tyłu.
- Dosunąć prowadnicę równoległą (9) z prawej strony tak, by dotykała ona tarczy.

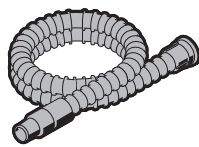
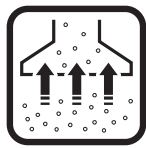
#### Kontrola

Znacznik lupy (61) musi się znajdować w jednej linii ze znacznikiem 0 mm skali (1).

#### Ustawianie

- Odkręcić śrubę (70) za pomocą śrubokręta krzyżakowego i ustawić znacznik wzdłuż znacznika 0 mm.

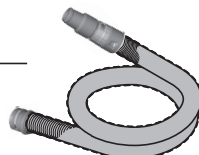
**1 600 A02 2D7****2 610 015 508**



Ø 28 mm:  
2 608 000 772 (3.2 m)



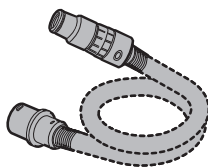
GAS 18V-12 MC



Ø 28 mm:  
2 608 000 885 (4 m)



GAS 12-40 MA



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



GAS 35 M AFC



GAS 55 M AFC



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

Servicekontakte  
Service Contacts  
Contacts de Service  
Contactos de Servicio



<https://www.bosch-pt.com/serviceaddresses>

Garantiebedingungen  
Guarantee Conditions  
Conditions de Garantie  
Condiciones de Garantía



<https://www.bosch-pt.com/guarantee/202507>