

evOLUTION[®]

evolutionpowertools.com

FURY 3

FURY 3-XL

STEALTH^{210°}

STEALTH^{255°}

EN Original Instructions

ES Instructions d'origine

FR Instructions Originales

DE Original Anweisungen

IT Istruzioni Originali

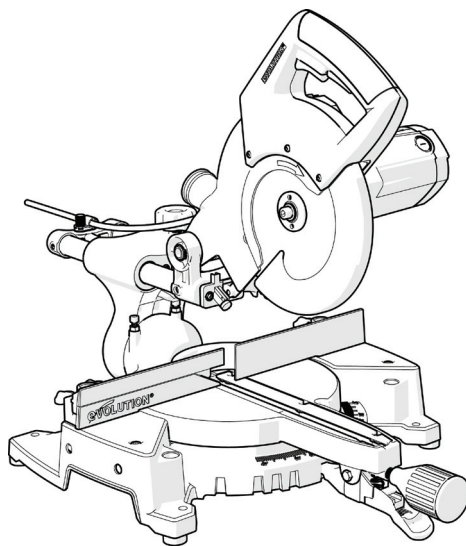
NL Origineel Instructies

PL Oryginalna instrukcja

PT Instruções Originais

RU Оригинальные Инструкции

TR Orijinal Talimatlar



The logo for Evolution, featuring the word "evOLUTION" in a bold, sans-serif font. The lowercase "e" is white, and the uppercase "VOLUTION" is black. A grey swoosh underline is positioned above the "V".

evOLUTION®

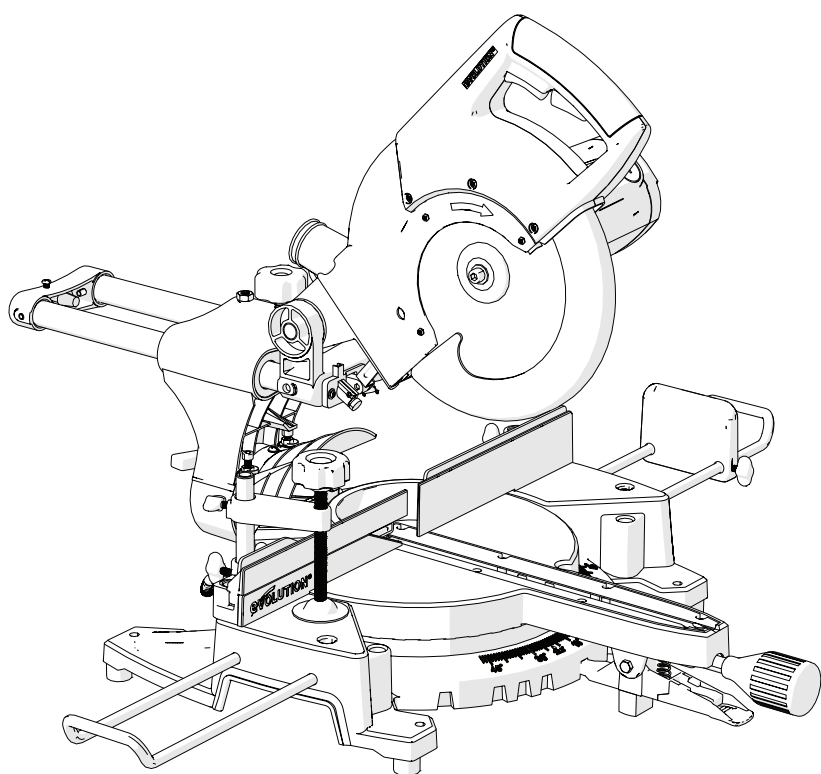
JĘZYK POLSKI

Instrukcja oryginalna

PL

SPIS TREŚCI

SPECYFIKACJE MASZYNY	6
Wprowadzenie	8
Gwarancja	8
Wibracje	9
Przewidziane zastosowanie elektronarzędzia	10
Niedozwolone zastosowanie elektronarzędzia	10
ŚRODKI OSTROŻNOŚCI	10
Bezpieczeństwo elektryczne	10
Ogólne instrukcje bezpieczeństwa elektronarzędzi	10
Zalecenia zdrowotne	13
Specjalne instrukcje bezpieczeństwa	13
Środki ochrony osobistej	13
Bezpieczna obsługa	13
Dodatkowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	14
PRZYGOTOWANIE DO EKSPLOATACJI	15
Rozpakowanie	15
Wyposażenie dodatkowe	16
Opis urządzenia	17
Montaż i przygotowanie	18
Instrukcja obsługi	24
Korzystanie z wyposażenia dodatkowego	35
Końcowa lista kontrolna bezpieczeństwa	38
KONSERWACJA	39
Pielęgnacja i czyszczenie urządzenia	39
Ochrona środowiska	39
Deklaracja zgodności WE	41



PL

FURY 3 STEALTH^{210°}
210 MM (8-1/4") WIELOFUNKCYJNA UKOŚNICA PRZESUWNA TCT

Specyfikacje	System metryczny	System imperialny
Zaprojektowana do wykonywania następujących cięć		
Arkusze miękkiej stali – grubość maksymalna	3 mm	1/8"
Cięcie uciosowe stali miękkiej – maksymalna grubość ściany	3 mm	1/8"
Drewno – Przekrój maksymalny	60 mm x 220 mm	2-3/8" x 8-3/4"
Silnik (230–240 V~ 50 Hz)	1500 W	7 A
Prędkość bez obciążenia	3750 min ⁻¹	3750 rpm
Wymiary ostrza		
Średnica	210 mm	8-1/4"
Średnica otworu	25,4 mm	1"
Liczba zębów	20	20
Prędkość maksymalna	5000 min ⁻¹	5000 rpm
Grubość	1,7 mm	2/8"
Waga	N: 13 kg / G: 14,6 kg	N: 29 lb / G: 32 lb
Laser		
Klasa lasera	Klasa 2	
Źródło wiązki laserowej	Dioda laserowa	
Moc lasera	Maks. 1 mW	
Długość fali	650 nm	
Dane dot. hałasu i wibracji		
Poziom ciśnienia akustycznego	L _{PA} : 94.54 dB(A)	K _{PA} = 3 dB(A)
Poziom mocy akustycznej	L _{WA} : 107.54 dB(A)	K _{WA} = 3 dB(A)
Poziom wibracji	2.561 m/s ²	K = 1.5m/s ²

Ukos	Skos	Maksymalna szerokość cięcia	Maksymalna głębokość cięcia
0°	0°	220 mm (8-3/4")	60 mm (2-3/8")
45L° / 45R°	45°	140 mm (5-1/2")	35 mm (1-3/8")
45L° / 45R°	0°	140 mm (5-1/2")	60 mm (2-3/8")
0°	45°	220 mm (8-3/4")	35 mm (1-3/8")

FURY 3-XL
STEALTH^{PRO}
255 MM (10") WIELOZADANIOWA UKOŚNICA PRZESUWNA TCT

Specyfikacje	System metryczny	System imperialny
Zaprojektowana do wykonywania następujących cięć		
Arkusze miękkiej stali – grubość maksymalna	3 mm	1/8"
Cięcie uciosowe stali miękkiej – maksymalna grubość ściany	3 mm	1/8"
Drewno – Przekrój maksymalny	75 mm x 300 mm	3" x 11-3/4"
Silnik (230–240 V~ 50 Hz)	2000 W (płynny start)	9 A (płynny start)
Prędkość bez obciążenia	2500 min ⁻¹	2500 rpm
Wymiary ostrza		
Średnica	255 mm	10"
Średnica otworu	25,4 mm	1"
Liczba zębów	24	24
Prędkość maksymalna	3250 min ⁻¹	3250 rpm
Grubość	2 mm	2/8"
Waga	N: 19,6 kg / G: 21 kg	N: 43lb / G: 46lb
Laser		
Klasa lasera	Klasa 2	
Źródło wiązki laserowej	Dioda laserowa	
Moc lasera	Maks. 1 mW	
Długość fali	635 - 670 nm	
Dane dot. hałasu i wibracji		
Sound Pressure Level	L _{PA} : 90.37 dB(A)	K _{PA} =3 dB(A)
Sound Power Level	L _{WA} : 103.37 dB(A)	K _{WA} =3 dB(A)
Vibration Level	2.944m/s ²	K = 1.5m/s ²

Ukos	Skos	Maksymalna szerokość cięcia	Maksymalna głębokość cięcia
0°	0°	300 mm (11-3/4")	75 mm (3")
45L° / 45R°	45°	210 mm (8-1/4")	40 mm (1-5/8")
45L° / 45R°	0°	210 mm (8-1/4")	75 mm (3")
0°	45°	300 mm (11-3/4")	40 mm (1-5/8")

**(1.3)
WAŻNA INFORMACJA**

Należy uważnie i w całości przeczytać niniejsze instrukcje obsługi i bezpieczeństwa. Ze względów bezpieczeństwa, w przypadku niepewności co do któregośkolwiek aspektu dotyczącego korzystania z tego sprzętu, należy skontaktować się z odpowiednią infolinią obsługi technicznej, której numer podany jest na stronie internetowej Evolution Power Tools. Nasza firma oferuje dostęp do kilku infolinii obsługi technicznej za pośrednictwem naszej organizacji działającej na całym świecie. Jednakże pomoc techniczna jest dostępna również u dystrybutorów.

Strona Internetowa
www.evolutionpowertools.com

E-mail
enquires@evolutionpowertools.com

(1.4) Gratulujemy zakupu narzędzia marki Evolution Power Tools. Zapraszamy do rejestracji produktu w internecie zgodnie z ulotką dotyczącą rejestracji gwarancji „online” w formacie A4, dołączoną do urządzenia. Można również zeskanować kod QR zamieszczony na ulotce A4 za pomocą smartfonu. Umożliwi to zatwierdzenie okresu gwarancyjnego urządzenia za pośrednictwem witryny Evolution poprzez podanie danych osobowych, co w razie potrzeby zapewni szybki dostęp do usług serwisowych. Dziękujemy za wybranie produktu marki Evolution Power Tools.

OGRANICZONA GWARANCJA EVOLUTION

Firma Evolution Power Tools zastrzega prawo do wprowadzania ulepszeń i modyfikacji w konstrukcji produktu bez uprzedniego powiadomienia. Należy zapoznać się z broszurą rejestracyjną i/lub opakowaniem w celu uzyskania szczegółów na temat zasad i warunków gwarancji.

(1.5) Firma Evolution Power Tools w obrębie okresu gwarancyjnego oraz od oryginalnej daty zakupu zapewnia naprawę lub wymianę wszystkich towarów, które wykazują wady materiałowe lub fabryczne. Gwarancja traci ważność, jeśli zwrócone urządzenie było użytkowane niezgodnie z zaleceniami zamieszczonymi w Instrukcji obsługi lub jeśli uległo ono uszkodzeniu w wyniku wypadku, zaniedbania lub niewłaściwego serwisu.

Gwarancja nie obejmuje urządzeń i/lub komponentów, w których wprowadzono jakiegokolwiek modyfikację lub które były eksploatowane w sposób wykraczający poza określoną wydajność i specyfikację. Komponenty elektryczne są objęte gwarancją odpowiednich producentów. W przypadku zwrotu jakichkolwiek uszkodzonych urządzeń do Evolution Power Tools opłacenie przesyłki leży w gestii klienta. Firma Evolution Power Tools zastrzega prawo do naprawy lub wymiany urządzenia na urządzenie identyczne lub jego odpowiednik zgodnie z własnym uznaniem.

Gwarancja (w formie pisemnej lub słownej) nie obejmuje materiałów eksploatacyjnych, takich jak (poniższa lista nie jest wyczerpująca) noży, frezów, wiertel, dłut, łopatek itp. Firma Evolution Power Tools nie ponosi odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia spowodowane bezpośrednio lub pośrednio przez korzystanie z naszych towarów lub z jakiegokolwiek innej przyczyny. Firma Evolution Power Tools nie ponosi odpowiedzialności za wszelkie koszty poniesione w odniesieniu do takich towarów lub szkody wtórne. Żaden urzędnik, pracownik lub przedstawiciel firmy Evolution Power Tools nie jest upoważniony do składania ustnych oświadczeń na temat przydatności urządzeń lub do odrzucenia któregośkolwiek z powyższych warunków sprzedaży i żadne z takich oświadczeń nie będzie wiążące dla Evolution Power Tools.

Pytania dotyczące tej ograniczonej gwarancji należy kierować do siedziby firmy lub zadzwonić pod odpowiedni numer infolinii.

(1.7) WIBRACJE

OSTRZEŻENIE: Podczas użytkowania tego urządzenia operator może być narażony na wysoki poziom wibracji przenoszonych na ręce i ramiona. Istnieje możliwość rozwoju u operatora „choroby wibracyjnej białych palców” (syndrom Raynauda). Stan ten może zmniejszyć wrażliwość ręki na temperaturę, jak również powodować ogólne drętwienie. W przypadku długotrwałego lub regularnego korzystania z tego urządzenia należy monitorować stan dłoni, a zwłaszcza palców. W przypadku pojawienia się jakichkolwiek objawów skontaktować się z lekarzem.

a) Rzeczywisty poziom drgań podczas korzystania z narzędzia zależy od stabilności/szywności elektronarzędzia oraz stanu używanego narzędzia tnącego.

Czynniki te mogą zwiększyć poziom wibracji doświadczanych przez operatora. Każde poszczególne zastosowanie narzędzia musi zostać poddane ocenie pod kątem wpływu czynników charakterystycznych dla danego zadania przed narażeniem operatora na ich oddziaływanie.

b) Pomiar i ocena narażenia człowieka na drgania przenoszone na dłonie w miejscu pracy są podane w: BS EN ISO 5349-1:2001 oraz BS EN ISO 5349-2:2002

c) Poniższe czynniki mogą wpływać na poziom wibracji. Ograniczenie wpływu tych czynników może przyczynić się do zmniejszenia skutków wibracji:

Obsługa:

- Obsługiwać maszynę z zachowaniem ostrożności, pozwalając urządzeniu na wykonywanie zadania.
- Unikać używania nadmiernej siły fizycznej w odniesieniu do jakichkolwiek elementów układu sterowania urządzeniem.
- Zwrócić uwagę na bezpieczne ustawienie i stabilność ciała oraz na kierunek ustawienia narzędzia podczas użytkowania.

Przedmiot obróbki:

- Zwrócić uwagę na materiał, z którego wykonana jest powierzchnia robocza: jego stan gęstość, wytrzymałość, sztywność i ułożenie.

OSTRZEŻENIE: Emisja drgań podczas rzeczywistego użytkowania elektronarzędzia może różnić się od podanej wartości całkowitej w zależności od sposobu używania narzędzia. Potrzeba ustalenia środków bezpieczeństwa i ochrony operatora opiera się na ocenie narażenia w rzeczywistych warunkach użytkowania (z uwzględnieniem wszystkich etapów cyklu operacyjnego, takich jak czasy wyłączenia, praca na biegu jałowym, oprócz czasu włączenia).

(1.8) OZNACZENIA I SYMBOLE BEZPIECZEŃSTWA

OSTRZEŻENIE: Nie korzystać z narzędzia, jeśli oznaczenia ostrzegawcze lub informacyjne są uszkodzone lub zostały usunięte. Skontaktować się z Evolution Power Tools w celu uzyskania nowych etykiet.

Uwaga: Symbole wymienione poniżej mogą być zamieszczone w instrukcji obsługi lub na produkcie.

Symbol	Opis
V	Wolty
A	Ampery
Hz	Herce
Min ⁻¹	Prędkość
~	Prąd zmienny
n ₀	Prędkość bez obciążenia
	Nosić gogle ochronne
	Używać ochroniaczy słuchu
	Nie dotykać Nie zbliżać dłoni
	Nosić maskę ochronną
CE	Certyfikat CE

Symbol	Opis
	Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny
	Przeczytać instrukcję
	OSTRZEŻENIE
	Ostrzeżenie dotyczące lasera
	Zabezpieczenie w postaci podwójnej izolacji

PRZEWIDZIANE ZASTOSOWANIE ELEKTRONARZĘDZIA

OSTRZEŻENIE: Niniejszy produkt to wielozadaniowa pilarka ukośnica przesuwna zaprojektowana do eksploatacji z wykorzystaniem specjalnych tarcz marki Evolution. Używać tylko ostrzy zaprojektowanych do stosowania z tym narzędziem i/lub akcesoriów zalecanych przez **Evolution Power Tools Ltd.**

Po zainstalowaniu odpowiedniego ostrza narzędzie to nadaje się do cięcia:

Drewna

Wyrobów drewnopochodnych (płyt pilśniowych, płyt wiórowych, sklejk, płyt stolarskich, twardych płyt pilśniowych itp.)

Aluminium

Stali miękkiej (grubość 3 mm)

Uwaga: Należy zachować ostrożność w celu bezpiecznego cięcia drewna zawierającego nieocynkowane gwoździe lub śruby.

ZABRONIONE ZASTOSOWANIE ELEKTRONARZĘDZIA

OSTRZEŻENIE: Wielozadaniowa pilarka ukośnica przesuwna może być używana wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem. Nie należy wprowadzać w urządzeniu żadnych modyfikacji lub stosować urządzenia do zasilania jakichkolwiek urządzeń lub akcesoriów innych niż określone w niniejszej instrukcji.

(1.13)

OSTRZEŻENIE: Urządzenie nie jest przeznaczone do użytkowania przez osoby (w tym dzieci) o ograniczonej sprawności fizycznej, sensorycznej lub umysłowej lub braku doświadczenia i wiedzy, chyba że będą one nadzorowane lub zostaną poinstruowane na temat bezpiecznego korzystania z urządzenia przez osobę odpowiedzialną za ich bezpieczeństwo.

(1.14)

BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE

Urządzenie jest wyposażone w odpowiednią profilowaną wtyczkę i kabel zasilający odpowiedni dla danego rynku. W przypadku uszkodzenia kabla zasilającego, należy go wymienić na specjalny kabel lub zespół dostępny u producenta lub autoryzowanego dystrybutora.

(1.15)

UŻYTKOWANIE NA WOLNYM POWIETRZU

OSTRZEŻENIE: Ze względów bezpieczeństwa urządzenia nie można używać na wolnym powietrzu, w miejscach zawilgoconych ani narażać na działanie deszczu. Nie umieszczać narzędzia na wilgotnym podłożu. Jeśli to możliwe, odstawiać je na czysty i suchy blat roboczy. W celu zapewnienia dodatkowej ochrony zastosować wyłącznik różnicowoprądowy (RCD), który przerwie zasilanie, jeśli prąd różnicowy przekroczy 30 mA przez 30 ms. Zawsze kontrolować działanie wyłącznika różnicowoprądowego (RCD) przed przystąpieniem do korzystania z urządzenia. W przypadku konieczności zastosowania przedłużacza, należy upewnić się, że nadaje się on do używania na wolnym powietrzu i posiada odpowiednie oznaczenie. Podczas korzystania z przedłużacza należy przestrzegać instrukcji producenta.

(2.1) ogólne instrukcje

bezpieczeństwa elektronarzędzi

(Niniejsze instrukcje bezpieczeństwa elektronarzędzi są zgodne z BS EN 60745-1:2009 i EN 61029-1:2009).

OSTRZEŻENIE: Podczas korzystania z elektronarzędzi należy przestrzegać zasad bezpieczeństwa w celu obniżenia poziomu zagrożenia pożarem, porażeniem prądem, obrażeniami ciała, w tym poniższymi przypadkami.

Należy przeczytać niniejsze instrukcje przed przystąpieniem do obsługi produktu i zachować je na przyszłość.

OSTRZEŻENIE: Przeczytać wszystkie ostrzeżenia i instrukcje bezpieczeństwa.

Nieprzestrzeganie ostrzeżeń i instrukcji może prowadzić do porażenia prądem, pożaru i/lub poważnych obrażeń.

ZACHOWAĆ WSZYSTKIE OSTRZEŻENIA I INSTRUKCJE NA PRZYSZŁOŚĆ.

Termin „elektronarzędzie” odnosi się do urządzenia zasilanego sieciowo (przewodowego) lub urządzenia zasilanego za pomocą baterii (beprzewodowego).

(2.2)

1. Ogólne ostrzeżenia w zakresie bezpieczeństwa elektronarzędzi [Bezpieczeństwo obszaru roboczego].

a) Zadbać o prawidłową higienę i prawidłowe oświetlenie obszaru pracy. Zanieczyszczenie lub brak wystarczającego oświetlenia obszaru pracy mogą doprowadzić do wypadków.

b) Nie należy używać elektronarzędzi w przestrzeniach zagrożonych wybuchem, np. w obecności łatwopalnych cieczy, gazów lub pyłów. Urządzenia elektryczne wytwarzają iskry, które mogą podpalić pył lub opary.

c) Nie dopuszczać dzieci ani innych osób do obszaru pracy elektronarzędzi. Nieuwaga może spowodować utratę kontroli.

(2.3)

2. Ogólne ostrzeżenia w zakresie bezpieczeństwa elektronarzędzi [Bezpieczeństwo elektryczne].

a) Wtyczka elektronarzędzia musi pasować do gniazda zasilania. Nie wolno modyfikować wtyczki w żaden sposób. W przypadku elektronarzędzi z uziemieniem nie należy stosować przejściówek.

Oryginalne wtyczki i pasujące gniazda zmniejszają ryzyko porażenia prądem.

b) Unikać dotykania uziemionych powierzchni, takich jak rury, grzejniki, piece i lodówki. Uziemienie ciała powoduje zwiększenie ryzyka porażenia prądem.

c) Nie wystawiać elektronarzędzi na działanie deszczu lub wilgoci. Przedostanie się wody do urządzenia zwiększa ryzyko porażenia prądem.

d) Nie nadwyřęać kabla. Nigdy nie używać go do przenoszenia, przeciągania lub odłączania elektronarzędzia. Trzymać przewód z dala od źródeł ciepła, oleju, ostrych krawędzi lub ruchomych części urządzenia. Uszkodzone lub poplątane kable zwiększają ryzyko porażenia prądem.

e) W przypadku korzystania z urządzenia na wolnym powietrzu używać przedłużacza przystosowanego do używania na zewnątrz. Korzystanie z przedłużacza przystosowanego do używania na zewnątrz zmniejsza ryzyko porażenia prądem.

f) W przypadku korzystania z elektronarzędzia w miejscu o dużym natężeniu wilgoci należy używać gniazda zasilania wyposażonego w wyłącznik różnicowoprądowy (RCD). Korzystanie z wyłącznika różnicowoprądowego zmniejsza ryzyko porażenia prądem.

(2.4)

3) Ogólne ostrzeżenia w zakresie bezpieczeństwa elektronarzędzi [Bezpieczeństwo osobiste].

a) Podczas korzystania z elektronarzędzi użytkownik powinien być czujny, uważny i zachowywać zdrowy rozsądek. Nie należy używać elektronarzędzi w stanie zmęczenia bądź pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków. Chwila nieuwagi podczas obsługi urządzenia może spowodować poważne obrażenia ciała.

b) Korzystać ze środków ochrony osobistej. Zawsze stosować środki ochrony oczu.

Wypożyczenie ochronne, takie jak maska przeciwpyłowa, obuwie robocze antypoślizgowe na szorstkiej podeszwie, kask ochronny lub nauszники ochronne używane w odpowiednich warunkach, zmniejsza ryzyko obrażeń.

c) Zapobiegać przypadkowemu włączeniu urządzenia. Przed podłączeniem do źródła zasilania i/lub akumulatora, podnoszeniem lub przenoszeniem narzędzia, upewnić się, że przełącznik zasilania znajduje się w pozycji wyłączonej. Przenoszenie urządzenia z palcem umieszczonym na wyłączniku zasilania lub podłączanie elektronarzędzi przy włączonym przełączniku zasilania stwarza ryzyko wypadku.

d) Przed włączeniem elektronarzędzia usunąć z niego wszelkie klucze regulacyjne. Narzędzie lub klucz pozostawiony w obracającej się części elektronarzędzia może spowodować obrażenia ciała.

e) Nie wychylać się. W każdej chwili zachowywać odpowiednią pozycję i równowagę ciała. Umożliwia to lepszą kontrolę nad elektronarzędziem w nieoczekiwanych sytuacjach.

f) Nosić odpowiednią odzież. Nie zakładać do pracy z elektronarzędziem luźnej odzieży ani biżuterii. Trzymać włosy, odzież i rękawice z dala od ruchomych części urządzenia. Luźne ubranie, biżuteria lub długie włosy mogą zostać wciągnięte przez ruchome części urządzenia.

g) Jeśli do zestawu załączone są urządzenia do podłączenia mechanizmów odsysania i zbierania pyłu, sprawdzić, czy są one przyłączone i prawidłowo zamocowane. Korzystanie z urządzenia odsysającego pył może zmniejszyć zagrożenie pyłami.

(2.5)

4) Ogólne ostrzeżenia w zakresie bezpieczeństwa elektronarzędzi [Eksploatacja i pielęgnacja elektronarzędzi].

a) Nie przeciążać urządzenia. Używać narzędzi odpowiednich dla danego zastosowania. Prawidłowe narzędzie wykona zadanie lepiej i bezpieczniej w

podanym zakresie sprawności.

b) Nie używać urządzenia, jeśli nie można go włączyć lub wyłączyć za pomocą odpowiedniego przełącznika. Urządzenia, które nie mogą być kontrolowane za pomocą przełącznika są niebezpieczne i muszą zostać oddane do naprawy.

c) Przed dokonaniem regulacji, wymiany akcesoriów lub przechowywaniem elektronarzędzia odłączyć wtyczkę od źródła zasilania i/lub akumulator od urządzenia. Te przewencyjne środki bezpieczeństwa zmniejszają ryzyko przypadkowego uruchomienia elektronarzędzia.

d) Nieużywane elektronarzędzia przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci i nie dopuszczać do nich osób nie znających elektronarzędzi lub ich instrukcji obsługi. Elektronarzędzia stanowią niebezpieczeństwo w rękach niedoświadczonych użytkowników.

e) Przeprowadzać konserwację elektronarzędzi. Sprawdzać urządzenie pod kątem nieprawidłowego ustawienia lub zablokowania elementów ruchomych, pęknięć części lub innych usterek, które mogą wywierać negatywny wpływ na funkcjonowanie urządzenia. W przypadku usterek naprawić urządzenie przed ponownym użyciem. Niewłaściwa konserwacja elektronarzędzi jest przyczyną wielu wypadków.

f) Utrzymywać narzędzia tnące w czystości i dobrze naostrzone. Zadbane narzędzia tnące z ostrymi krawędziami tnącymi rzadziej się zacinają i łatwiej nimi sterować.

g) Używać elektronarzędzia, akcesoria, końcówki bitowe itp. zgodnie z tymi instrukcjami, biorąc pod uwagę warunki pracy i realizowane zadania. Używanie narzędzi do wykonywania prac niezgodnych z ich przeznaczeniem może doprowadzić do niebezpiecznych sytuacji.

(2.6)

5) Ogólne ostrzeżenia w zakresie bezpieczeństwa elektronarzędzi [Serwis]a) Urządzenie powinno być serwisowane przez wykwalifikowanego

personel naprawczy przy użyciu wyłącznie oryginalnych części zamiennych.

Zagwarantuje to bezpieczeństwo elektronarzędzia.

(2.7)

ZALECENIA ZDROWOTNE

OSTRZEŻENIE: W przypadku podejrzenia, iż pomalowana powierzchnia w domu zawiera ołów, zasięgnąć profesjonalnej porady. Farby zawierające ołów mogą być usuwane wyłącznie przez profesjonalistów, nie należy podejmować samodzielnych prób ich usuwania.

Po osadzeniu się pyłu na powierzchniach, przeniesienie go dłońmi do jamy ustnej może doprowadzić do spożycia ołowiu. Narażenie na choćby niewielką ilość ołowiu może spowodować nieodwracalne uszkodzenie mózgu i systemu nerwowego. Szczególnie narażone są małe i nienarodzone dzieci.

(2.8) OSTRZEŻENIE: Niektóre drewno i materiały drewniane (np. płyty pilśniowe) mogą produkować pyły szkodliwe dla zdrowia. Podczas korzystania z narzędzia zalecamy stosowanie zatwierdzonych masek przeciwpyłowych z wymiennymi filtrami oraz systemu odsysania pyłu.

(3.5)

**SPECJALNE ZALECENIA
BEZPIECZEŃSTWA
DOTYCZĄCE UKOŚNIC**

Poniższe specjalne instrukcje bezpieczeństwa dotyczące ukośnic zostały opracowane na podstawie EN61029-2-9:2009.

**ZASADY BEZPIECZEŃSTWA
DOTYCZĄCE OSTRZY**

OSTRZEŻENIE: Obrótowe ostrza pilarek są niezwykle niebezpieczne i mogą powodować poważne obrażenia ciała i amputacje kończyn. Należy zawsze trzymać palce i dłonie w odległości co najmniej 150 mm od ostrza. Nigdy nie próbować usunąć piłowanego

materiału, jeśli głowica tnąca nie znajduje się w pozycji odchylonej, osłona nie jest całkowicie zamknięta a tarcza nadal się obraca. Stosować wyłącznie ostrza zalecane przez producenta, jak określono w niniejszym podręczniku, oraz zgodne z wymogami EN 847-1

Nie używać ostrzy, które są zniszczone lub odkształcone, ponieważ może to spowodować uszkodzenie osłony i poważne obrażenia ciała u operatora lub osób postronnych.

Nie używać ostrzy wyprodukowanych ze stali szybko tnącej (HSS).

W przypadku uszkodzenia lub zużycia podkładki stołowej, należy ją wymienić na identyczną podkładkę dostępną u producenta, jak podano w niniejszej instrukcji obsługi.

(3.6)

ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ

Należy zakładać ochraniacze słuchu w celu ograniczenia ryzyka utraty słuchu. Należy zakładać środki ochrony oczu w celu zapobiegania możliwości utraty wzroku w wyniku wyrzucanych odłamków materiału.

Zalecane jest również stosowanie środków ochrony układu oddechowego, ponieważ niektóre drewno i materiały drewniane (np. płyty pilśniowe) mogą produkować pyły szkodliwe dla zdrowia. Podczas korzystania z narzędzia zalecamy stosowanie zatwierdzonych masek przeciwpyłowych z wymiennymi filtrami oraz systemu odsysania pyłu.

Podczas obsługi ostrzy lub szorstkich materiałów należy zakładać rękawice ochronne. Zalecane jest stosowanie pokrowców na ostrza, jeśli takie rozwiązanie jest praktyczne. Nie należy zakładać rękawic podczas obsługi piły.

(3.7) BEZPIECZNA OBSŁUGA

Zawsze sprawdzić, czy dobrano odpowiednie ostrze dla przecinanego materiału. **Nie** używać ukośnicy do przecinania materiałów innych niż określone w niniejszej instrukcji obsługi.

Podczas transportu ukośnicy upewnić się, że głowica tnąca jest zablokowana pod kątem 90 stopni w pozycji opuszczonej (w przypadku ukośnicy przesuwnej zablokować szyny suwakowe). Podnieść maszynę za krawędzie zewnętrzne podstawy obiema rękami (w przypadku ukośnicy przesuwnej chwycić za odpowiednie uchwyty). Pod żadnym pozorem nie podnosić ani nie transportować maszyny chwytając za odchylaną osłonę lub jakąkolwiek część mechanizmu roboczego.

Przed każdym skorzystaniem sprawdzić działanie osłony odchylanej i jej mechanizmu, upewniając się, że nie są uszkodzone i że wszystkie elementy ruchome działają sprawnie i prawidłowo. Zadbać o to, aby stół roboczy był wolny od odłamków, pyłu, wiórów i odciętych kawałków. Zawsze sprawdzić i upewnić się, że prędkość zamieszczona na ostrzu jest przynajmniej równa prędkości na biegu jałowym wskazanej na ukośnicy. Pod żadnym pozorem nie używać ostrzy z oznaczeniem prędkości niższym niż prędkość na biegu jałowym wskazana na ukośnicy.

Jeśli konieczne jest skorzystanie z przekładki lub pierścieni redukcyjnych, muszą być one odpowiednie dla danego zastosowania i zgodne z zaleceniami producenta.

Jeśli ukośnica jest wyposażona w laser, nie należy wymieniać go na laser innego typu. Jeśli laser przestanie działać, należy przekazać urządzenie w celu naprawy lub wymiany lasera w ręce producenta lub autoryzowanego przedstawiciela. Ostrze tnące może być wymieniane tylko zgodnie z instrukcjami zamieszczonymi w niniejszej instrukcji obsługi.

Nigdy nie próbować wydobywać odciętych kawałków lub żadnej innej części piłowanego materiału, jeśli głowica tnąca nie znajduje się w pozycji podniesionej, osłona nie jest całkowicie zamknięta a tarcza nadal się obraca.

(3.8) PRAWIDŁOWE I BEZPIECZNE WYKONYWANIE CIĘĆ

Jeśli takie rozwiązanie jest praktyczne, zawsze zamocować przedmiot obróbki do stołu za pomocą zacisku, jeśli jest dostępny.

Zawsze upewnić się, że przed przystąpieniem do każdego cięcia ukośnica jest zamontowana w stabilnej pozycji.

Jeśli to konieczne, ukośnicę można zamontować na drewnianej podstawie, stole warsztatowym lub przymocować do stanowiska dla ukośnicy, jak opisano w instrukcji obsługi. Długie przedmioty obróbki należy zamocować na załączonych wspornikach lub na odpowiednich podporach dodatkowych.

(2.8)

OSTRZEŻENIE: Obsługa ukośnic wiąże się z wyrzucaniem odłamków w kierunku oczu operatora, co może spowodować poważne uszkodzenie oczu. Przed rozpoczęciem obsługi elektronarzędzia zawsze zakładać gogle lub okulary ochronne z osłoną boczną bądź, jeśli to konieczne, maskę osłaniającą całą twarz.

OSTRZEŻENIE: W przypadku braku jakichkolwiek części narzędzia nie uruchamiać go aż do uzupełnienia brakujących komponentów. Nie przestrzeganie tego zalecenia może powodować poważne obrażenia ciała.

(3.9) **DODATKOWE ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS PRZENOSZENIA UKOŚNICY**

OSTRZEŻENIE: Podczas korzystania z elektronarzędzi należy przestrzegać zasad bezpieczeństwa w celu obniżenia poziomu zagrożenia pożarem, porażeniem prądem, obrażeniami ciała, w tym poniższymi przypadkami.

NALEŻY PRZECZYTAĆ niniejsze instrukcje przed przystąpieniem do obsługi produktu i zachować je na przyszłość.

Wskazówka dotycząca bezpieczeństwa:

- Mimo kompaktowych rozmiarów ukośnica to ciężkie narzędzie. Aby obniżyć poziom ryzyka urazów pleców, należy zadbać o odpowiednią pomoc podczas podnoszenia pilarki.
- Aby obniżyć poziom ryzyka urazów pleców, należy trzymać narzędzie blisko ciała podczas podnoszenia. Ugiąć kolana i podnosić ciężar za pomocą pracy nóg, a nie części lędźwiowej. Podnosić za uchwyt umieszczone po obu stronach podstawy.
- Nie wolno przenosić urządzenia chwytając za przewód zasilania. Przenoszenie ukośnicy trzymając za kabel zasilający może spowodować uszkodzenie izolacji lub złączy powodując porażenie prądem lub pożar.
- Przed przystąpieniem do przemieszczania ukośnicy dokręcić śruby blokujące ustawienia ukośnego oraz skosu oraz śrubę blokującą wózek przesuwny, aby zabezpieczyć je przed nagłymi i nieoczekiwanymi ruchami.
- Zablokować głowicę tnącą w najniższym ustawieniu. Upewnić się, że bolec blokujący głowicy tnącej odpowiednio zaskoczył w swoim gnieździe.

OSTRZEŻENIE: Nie chwytać za osłonę ostrza podczas podnoszenia narzędzia. Należy wyjąć kabel zasilania z gniazda przed przystąpieniem do przenoszenia maszyny.

- Zablokować głowicę tnącą w pozycji dolnej za pomocą bolca blokującego.
- Poluzować śrubę blokującą ustawienia ukosu. Przekręcić stół aż do jednego z ustawień krańcowych.
- Zablokować stół w wybranej pozycji za pomocą śruby blokującej.
- Przenosząc maszynę należy chwytać za otwory do chwytania umieszczone po obu stronach podstawy.

Umieścić pilarkę na bezpiecznej i stabilnej powierzchni roboczej i dokładnie obejrzeć narzędzie.

Przed uruchomieniem narzędzia sprawdzić w szczególności działanie wszystkich zabezpieczeń.

(4.1) **PRZYGOTOWANIE DO EKSPLOATACJI – ROZPAKOWANIE**

Uwaga: Ta paczka zawiera ostre przedmioty. Zachować ostrożność podczas rozpakowywania. Podnoszenie, montaż i przenoszenie maszyny mogą wymagać udziału dwóch osób. Wyjąć z opakowania narzędzie wraz z dostarczonymi akcesoriami.

Dokładnie sprawdzić, czy urządzenie znajduje się w dobrym stanie i potwierdzić obecność wszystkich akcesoriów wymienionych w instrukcji obsługi. Upewnić się, że wśród akcesoriów nie brakuje żadnych komponentów. W przypadku braku jakiegokolwiek komponentu należy zwrócić urządzenie dystrybutorowi wraz z akcesoriami i w oryginalnym opakowaniu.

Nie wyrzucać opakowania, zachować je na czas trwania okresu gwarancyjnego. Usuwać opakowanie w sposób przyjazny dla środowiska. Jeśli to możliwe, poddać je recyklingowi. Nie zezwalać dzieciom na zabawę torebkami foliowymi ze względu na ryzyko uduszenia.

(4.2) **ZAWARTOŚĆ ZESTAWU**

- Instrukcja obsługi
- Zacisk przytrzymujący
- Klucz imbusowy 5 mm (wymiana ostrza)
- Klucz imbusowy do przedłużenia bocznego
- Ostrze uniwersalne

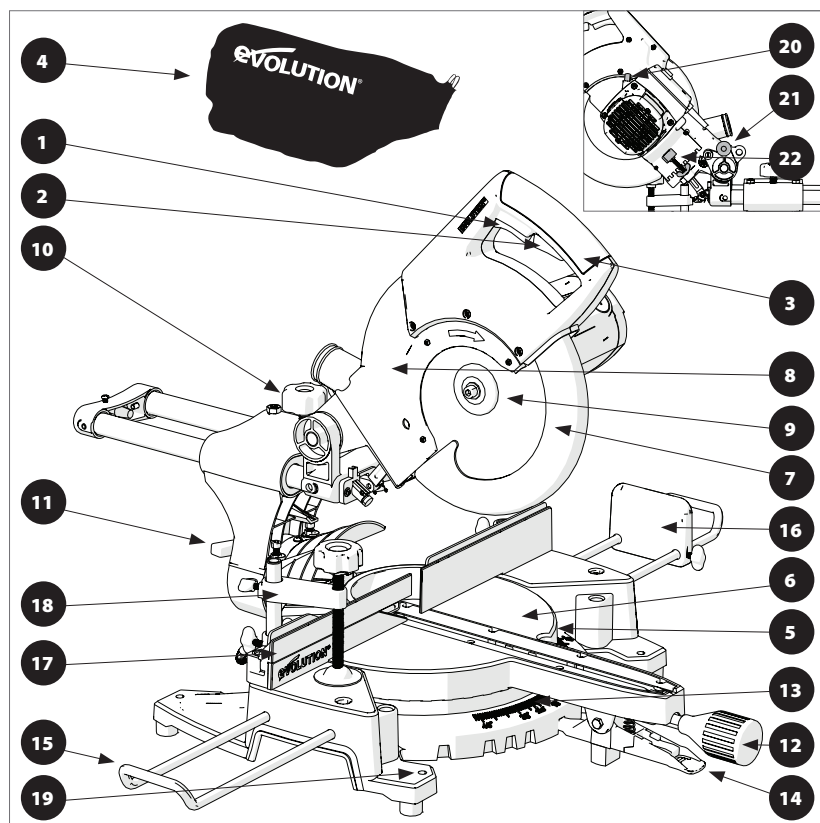
(4.3) **WYPOSAŻENIE OPCJONALNE (NIE JEST CZĘŚCIĄ ZESTAWU)**

Oprócz standardowych elementów zestawu dostarczonych z maszyną dostępne są również inne akcesoria wspomagające jej wydajność. Obejmują one:

Opis	Nr części
Ostrza diamentowe Evolution	DIAMOND210 lub DIAMOND255
Worek na pył	EV3S174 lub SR3S174
Pręty wspornikowe dla przedmiotu obróbki	EV3S1 lub SR3S1
Ogranicznik krańcowy (cięcia powtarzalne)	EV3SM3 lub SR3SM3

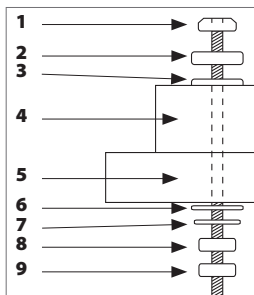
Dodatkowe akcesoria oraz informacje na temat użytkowania i typu akcesoriów odpowiednich dla danej maszyny są dostępne u lokalnego dystrybutora lub w firmie Evolution Power Tools.

OPIS URZĄDZENIA



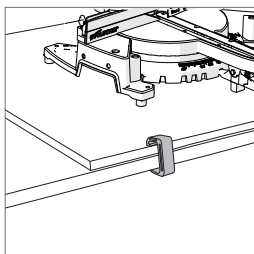
1. PRZEŁĄCZNIK ZAPŁONU ON/OFF (Włączony/Wyłączony)
2. PRZYCIŚK BLOKADY OSŁONY OSTRZA
3. UCHWYT TNĄCY
4. WOREK NA PYŁ (Akcesorium opcjonalne)
5. STÓŁ OBROTOWY
6. WIERZCH STOŁU
7. DOLNA OSŁONA OSTRZA
8. GÓRNA OSŁONA OSTRZA
9. OSTRZE
10. ŚRUBA BLOKUJĄCA SUWAK
11. DŹWIGNIA BLOKADY SKOSU
12. UCHWYT USTAWIENIA UKOSU

13. SKALA REGULACJI KĄTA UKOSU
14. DŹWIGNIA BLOKADY USTAWIENIA DOMYŚLNEGO
15. WSPÓRNIK PRZEDMIOTU OBRÓBK (Akcesorium opcjonalne)
16. OGRANICZNIK KRAŃCOWY DO CIĘĆ POWTARZALNYCH (Akcesorium opcjonalne)
17. OGRANICZNIK
18. ZACISK PRZYTRZYMUJĄCY
19. OTWÓR MONTAŻOWY (x4)
20. PRZYCIŚK BLOKADY TRZPIENIA
21. BOLEC BLOKUJĄCY GŁOWICY
22. MIERNIK GŁĘBOKOŚCI

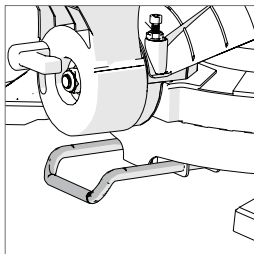


Rys. 1

- 1) Hex łbem
- 2) podkładka Wiosna
- 3) Podkładka płaska
- 4) Mitre zobaczyć bazę
- 5) Workbench
- 6) Podkładka płaska
- 7) podkładka Wiosna
- 8) Nakrętka sześciokątna
- 9) nakrętka kontrujującej



Rys. 2



Rys. 3

(7.1) MONTAŻ I PRZYGOTOWANIE

OSTRZEŻENIE: Zawsze odłączać pilarkę od źródła zasilania przed przystąpieniem do jakichkolwiek regulacji.

Uwaga: Zalecane jest przeczytanie wszystkich instrukcji przed przystąpieniem do obsługi narzędzia.

(7.2) Montaż ukośnicy na stałe

Aby ograniczyć ryzyko obrażeń wywołanych przez nieoczekiwane ruchy narzędzia, umieścić pilarkę w wybranym miejscu na stole roboczym lub odpowiednim stanowisku. Podstawa pilarki posiada cztery otwory montażowe, dzięki którym można przykręcić ukośnicę za pomocą odpowiednich śrub (niezałączone). Jeśli pilarka jest przeznaczona do eksploatacji w jednym miejscu, można ją stałe przymocować ją do stołu roboczego za pomocą odpowiednich łączników (niezałączone). Na spodniej stronie stołu roboczego zastosować podkładki blokujące i nakrętki. **(Rys. 1)**

- Aby uniknąć obrażeń wywołanych przez wyrzucane odłamki, umieścić pilarkę w taki sposób, aby osoby postronne nie mogły stanąć zbyt blisko narzędzia lub bezpośrednio za nim.
- Umieścić pilarkę na sztywnej, równej powierzchni, w miejscu w którym znajduje się odpowiednia ilość przestrzeni dla obsługi i odpowiedniego podparcia przedmiotu obróbki.
- Podeprzeć pilarkę w taki sposób, aby stół narzędzia był wyrównany, a samo narzędzie nie kiwało się na boki.
- Przykręcić lub zamocować pilarkę zaciskami do stanowiska lub stołu roboczego.

(7.3) Użytkowanie przenośne:

- Zamocować pilarkę na dykcie lub płycie pilśniowej o grubości 18 mm (zalecany minimalny rozmiar: 800 mm x 500 mm) za pomocą odpowiednich łączników.
- Konieczne okazać może się wtłoczenie podkładek, nakrętek itp w spodnią część dykty lub płyty pilśniowej, aby uniknąć nierówności powierzchni.
- Zastosować zaciski śrubowe aby przymocować płytę mocującą do powierzchni stołu roboczego. **(Rys. 2)**

Uwaga: Niektóre maszyny są wyposażone w tylne ramię stabilizujące znajdujące się tuż poniżej trzpienia obrotowego.

Jeśli narzędzie jest wyposażone w ramię, należy je odłączyć/usunąć z podstawy, zwłaszcza jeśli maszyna będzie ustawiona swobodnie na stole roboczym. **(Rys. 3)**

Ramię to zapewni dodatkową stabilność, aby uchronić narzędzie przed przewróceniem się w przypadku nagłego zwolnienia głowicy tnącej.

(7.4) Zacisk przytrzymujący (Rys. 4)

W tylnym ograniczniku urządzenia znajdują się dwa gniazda (po obu stronach). Gniazda te służą do ustawienia zacisku przytrzymującego.

- Wsunąć zacisk w gniazdo, które jest odpowiednie dla danego zadania, upewniając się, że jest on dociśnięty do samego końca.
- Następnie dokręcić śrubę skrzydełkową ogranicznika, aby zablokować kolumnę zacisku w gnieździe.
- Umieścić przedmiot obróbki przeznaczony do przecięcia na stole pilarki, dosunąć go do ogranicznika i ustawić w odpowiedniej pozycji.
- Dostosować zacisk za pomocą śrub skrzydełkowych i pokrętle ręcznego w taki sposób, aby mocno przytrzymywał przedmiot obróbki na stole.

Przeprowadzić próbę „na sucho” przy wyłączonym zasilaniu. Upewnić się, że zacisk przytrzymujący nie zakłóca toru przebiegu ostrza lub toru przebiegu żadnej z części głowicy tnącej podczas jej obniżania.

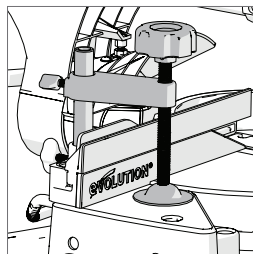
Laser

Maszyna jest wyposażona w prowadnicę laserową. Umożliwia ona operatorowi wyświetlanie toru przebiegu ostrza na przedmiocie obróbki. Przełącznik ON/OFF (Wł./Wył.) prowadnicy laserowej znajduje się na górze obudowy silnika. **(Rys. 5)**

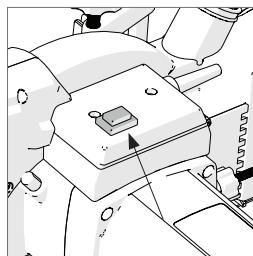
Unikać bezpośredniego kontaktu wzrokowego z wiązką laserową, nie kierować wiązki na materiały, które mogą powodować jej odbicie.

OSTRZEŻENIE: Nie patrzeć bezpośrednio na wiązkę laserową. Skierowanie wiązki laserowej na oko może stwarzać niebezpieczeństwo. Należy postępować zgodnie ze wszystkimi poniższymi zasadami bezpieczeństwa.

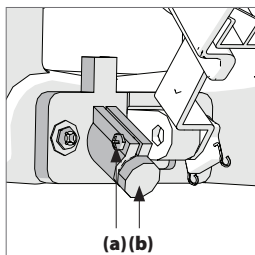
- Nie kierować wiązki laserowej na inne osoby, nie kierować jej bezpośrednio na oczy innych osób.
- Zawsze upewnić się, że laser używany jest tylko na przedmiotach obróbki, których powierzchnia nie powoduje odbicia wiązki, tj. na drewnie naturalnym lub powierzchniach matowych.
- Nigdy nie wymieniać zespołu modułu laserowego na laser innego typu lub klasy.
- Naprawy modułu laserowego muszą być przeprowadzane przez Evolution Power Tools lub jej autoryzowanego przedstawiciela.



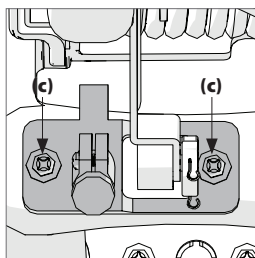
Rys. 4



Rys. 5



Rys. 6



Rys. 7

LASER DO REGULACJI EUROPEJSKIE MODELE PLUG

OSTRZEŻENIE: Pod żadnym pozorem nie wolno uruchamiać silnika podczas przeprowadzania tej procedury.

Sprawdzanie wyrównania lasera:

- Umieścić kawałek kartonu lub podobnego materiału na stole obrotowym maszyny.
- Przy wózku przesuwalnym w pozycji całkowicie wycofanej obniżyć głowicę tnącą w taki sposób, aby ząb ostrza odznaczył się na kartonie.
- Umożliwić uniesienie głowicy tnącej i powtórzyć czynność z wózkiem przesuwalnym w położeniu środkowym.
- Powtórzyć czynność ponownie z wózkiem przesuwalnym w maksymalnym ustawieniu przednim.
- Po podniesieniu głowicy tnącej włączyć laser i przesunąć głowicę tnącą do tyłu i do przodu, aby sprawdzić, czy wyświetlana wiązka laserowa pokrywa się z naniesionymi znakami.

Jeśli wiązka laserowa pokrywa się ze znakami = Nie trzeba wykonywać żadnych innych czynności. Jeśli wiązka nie pokrywa się i nie jest wyrównana względem znaków = Postępować zgodnie z sekcją **A**. Jeśli wiązka jest równoległa ale nie pokrywa się ze znakami = Przejść do sekcji **B**.

A. Jeśli wiązka laserowa nie jest równoległa względem znaków, należy wykonać następujące czynności:

- Poluzować śrubę zaciskową (**Rys. 6, a**)
- Ostrożnie obrócić moduł laserowy, (**Rys. 6, b**) aż linia stanie się równoległa ze znakami na kartonie.
- Następnie ponownie dokręcić śrubę zaciskową.
- Sprawdzić stan wyrównania.

B. Jeśli wiązka laserowa jest równoległa względem znaków, ale się z nimi nie pokrywa:

- Poluzować dwie śruby. (**Rys. 7, c**)
- Można teraz przesunąć blok montażowy lasera na boki w celu wyrównania wiązki ze znakami na kartonie.
- Kiedy wiązka laserowa znajdzie się w prawidłowym miejscu, dokręcić obie śruby.
- Powtórzyć procedurę „A” w celu sprawdzenia wyrównania.

Uwaga: Stan powyższych regulacji i wyrównania należy sprawdzać regularnie, aby zapewnić dokładność lasera.

Uwaga: Na maszynie zamieszczono następujące etykiety

OSTRZEGAWCZE:



**PROMIENIOWANIE LASEROWE, NIE PATRZEĆ
BEZPOŚREDNIO NA WIĄZKĘ
PRODUKT LASEROWY KLASA 2**

LASER DO REGULACJI NORTH AMERICAN MODELE TYPU PLUG

OSTRZEŻENIE: Pod żadnym pozorem nie wolno uruchamiać silnika podczas przeprowadzania tej procedury.

Moduł laserowy znajduje się w „bloku montażowym”. Blok ten jest zainstalowany w maszynie na dwóch (2) sprężynowych śrubach z łbem gniazdowym.

Nieznaczne poluzowanie śruby krzyżakowej (**Rys. 8a**) umożliwia nieznaczny obrót modułu laserowego w bloku montażowym. Dzięki temu operator może upewnić się, że wyświetlana linia laserowa jest ustawiona w pozycji pionowej.

Dwie (2) śruby gniazdowe (**Rys. 8b**) należy postrzegać i regulować jako parę. Dzięki nim wyświetlana linia laserowa może być dokładnie wyrównana względem toru przebiegu ostrza w momencie jego zbliżenia się do stołu maszyny.

Sprawdzanie wyrównania lasera:

- Umieścić kartonowy szablon laserowy (załączony) na stole obrotowym. (**Rys. 8c**).
- Obniżyć głowicę tnącą i przesuwać ją do przodu i do tyłu wzdłuż toru przebiegu ostrza na szablonie kartonowym.
- Ustawić karton w taki sposób, aby tor przebiegu ostrza oznaczony na szablonie pokrywał się idealnie z rzeczywistym torem przebiegu ostrza.
- Zamocować szablon w miejscu za pomocą taśmy maskującej lub podobnego materiału.

Włączyć laser.

- Jeśli wyświetlana linia laserowa pokrywa się dokładnie z torem przebiegu ostrza na stole oraz w osi pionowej, nie trzeba podejmować żadnych dalszych czynności.

Wyświetlana linia laserowa nie jest pionowa:

- Poluzować śrubę z łbem krzyżakowym i delikatnie obrócić moduł laserowy w obrębie bloku montażowego, aż linia lasera zmieni ustawienie na pionowe.
- Ponownie dokręcić śrubę i sprawdzić ustawienie.

Wyświetlana linia laserowa nie jest wyrównana względem toru przebiegu ostrza na stole:

- Regulować obie śruby z łbem gniazdowym naprzemiennie o nie więcej niż VV obrotu w odpowiednim kierunku, obserwując przemieszczanie się wyświetlanej linii laserowej.
- Kiedy wyświetlana linia laserowa pokryje się z torem przebiegu ostrza, regulacja została zakończona.

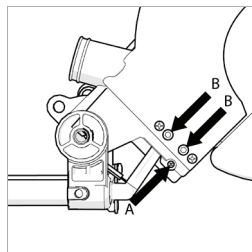
Uwaga: Stan powyższych regulacji i wyrównania należy sprawdzać regularnie, aby zapewnić dokładność lasera.

Uwaga: Na maszynie zamieszczono następujące etykiety

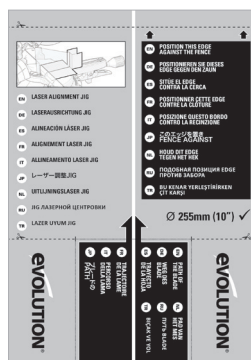
OSTRZEŻAWCZE:



**PROMIENIOWANIE LASEROWE, NIE PATRZEĆ
BEZPOŚREDNIO NA WIĄZKĘ
PRODUKT LASEROWY KLASA 2**



Rys. 8a + 8b



Rys. 8c

BEZPIECZEŃSTWO KORZYSTANIA Z LASERA

Prowadnica laserowa zainstalowana w tym produkcie zawiera laser klasy 2 o maksymalnej mocy wyjściowej 1 mW przy długości fali w zakresie 635–670 nm. Lasery te nie stanowią zazwyczaj zagrożenia dla wzroku, lecz bezpośrednie patrzenie na promień lasera może wywołać tymczasową ślepotę ośnienią.

OSTRZEŻENIE: Nie patrzeć bezpośrednio na wiązkę laserową. Należy obsługiwać laser i przeprowadzać jego konserwację zgodnie z informacjami zamieszczonymi w tej instrukcji. Nigdy celowo nie kierować lasera na inne osoby, nie dopuszczać do kierowania go w stronę oczu, ani żadnych innych obiektów innych niż przedmiot obróbki. Uważać, aby wiązka laserowa była skierowana na przedmiot obróbki tylko wtedy, kiedy znajduje się on na stole ukośnicy.

Nigdy nie kierować wiązki laserowej na jasne, błyszczące, powierzchnie odbijające światło, ponieważ może ona ulec odbiciu w stronę operatora. Nie wymieniać lasera na żaden laser innego typu.

Nie manipulować przy module laserowym. Dotykać modułu wyłącznie podczas przeprowadzania regulacji. Naprawy lasera mogą być przeprowadzane tylko przez autoryzowany punkt serwisowy.

Linia wyświetlana przez prowadnicę laserową

Linia wyświetlana przez prowadnicę laserową pokazuje tor przebiegu ostrza podczas cięcia.

Korzystanie z prowadnicy laserowej pod ustalonym kątem (np. 45°):

- Oznaczyć wykonywane cięcie na przedmiocie obróbki za pomocą ołówka itp.
- Ustawić pilarkę pod żądanym kątem cięcia (45°) i zablokować w tej pozycji za pomocą uchwytu blokującego ustawienie ukosu i/lub dźwigni **NL** blokady ustawienia domyślnego.
- Włączyć laser.
- Umieścić przedmiot obróbki na stole obrotowym i oprzeć o ogranicznik.

- Przesuwać przedmiot obróbki do odpowiedniej pozycji, aż linia narysowana ołówkiem i wyświetlana linia laserowa pokryją się idealnie.
- Zamocować przedmiot obróbki w odpowiedniej pozycji za pomocą zacisku przytrzymującego.
- Przystąpić do wykonywania cięcia.

Korzystanie z prowadnicy laserowej podczas wykonywania cięcia pod dowolnym kątem:

- Oznaczyć wykonywane cięcie na przedmiocie obróbki za pomocą ołówka itp.
- Umieścić przedmiot obróbki na stole obrotowym i oprzeć o ogranicznik.
- Wyregulować ukośnicę mniej więcej do pozycji zgodnej z kątem cięcia. W tym momencie nie dokręcać uchwytu blokady ustawienia ukosu.
- Powoli przesunąć przedmiot obróbki do tyłu i do przodu wzdłuż ogranicznika i jednocześnie powoli regulować kąt ustawienia stołu obrotowego.
- Zatrzymać się, kiedy wyświetlana linia laserowa i linia narysowana ołówkiem pokryją się idealnie.
- Dokręcić uchwyt blokady ustawienia ukosu, aby unieruchomić stół obrotowy.
- Unieruchomić przedmiot obróbki za pomocą zacisku przytrzymującego.
- Sprawdzić stan wyrównania.
- Jeśli dany poziom wyrównania jest satysfakcjonujący, przystąpić do wykonywania cięcia.

Nasadka soczewki laserowej (jeśli jest zainstalowana)

Nasadka soczewki laserowej, jeśli występuje, to zwykła osłona nakładana z przodu modułu laserowego.

W przypadku uszkodzenia lub zmatowienia można ją wymienić.

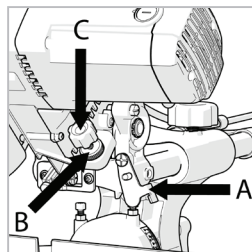
Ostrożnie zdjąć soczewkę z modułu laserowego i zastąpić ją nową soczewką.

OGRANICZNIK GŁĘBOKOŚCI (RYS. 9)

Ogranicznik głębokości umożliwia operatorowi wycinanie szczelin w przedmiocie obróbki.

Ruch w dół głowicy tnącej może być ograniczony w taki sposób, aby ostrze nie przecinało przedmiotu obróbki na wylot.

Uwaga: Podczas korzystania z ogranicznika głębokości zaleca się sprawdzenie głębokości cięcia przy użyciu niepotrzebnego kawałka drewna, aby upewnić się, że cięcie jest prawidłowe. Wycięcie szczeliny w przedmiocie obróbki, a następnie powtórzenie tego cięcia po nieznacznym przesunięciu przedmiotu obróbki w prawo lub w lewo umożliwi wycinanie żłobień.

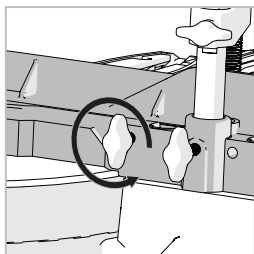


Rys. 9

Korzystanie z ogranicznika głębokości:

- Odczepić płytkę zatrzymującą ogranicznika (**a**), przesuwając ją do oporu w lewo.
- Poluzować blokującą nakrętkę radełkowaną. (**b**)
- Wyregulować śrubę skrzydełkową (**c**), aby głowica pilarki mogła przesuwać się tylko na żadaną głębokość.
- Po ustawieniu wymaganej głębokości dokręcić nakrętkę radełkowaną (**a**) do wspornika ustalającego, aby zablokować ogranicznik głębokości i wyeliminować możliwość wszelkiego ruchu.
- Po zakończeniu cięcia ponownie wyregulować ogranicznik głębokości w taki sposób, aby możliwe było blokowanie głowicy tnącej w pozycji dolnej za pomocą bolca zaczepowego.

Uwaga: W wielu przypadkach ogranicznik głębokości można pozostawić w wybranym ustawieniu wedle uznania. Po ustawieniu płytki ograniczającej w pozycji normalnej, śruba ogranicznika głębokości ominie płytkę ograniczającą i przesunie się przez kanał w obudowie maszyny.



Rys. 10

(7.5)

CZĘŚĆ PRZESUWNA OGRANICZNIKA GÓRNEGO

Lewa strona ogranicznika posiada regulowaną część górną. Możliwe jest przeprowadzenie regulacji, aby zapewnić przestrzeń dla ruchu głowicy tnącej w przypadku ostrego skosu lub kątów złożonych.

W celu regulacji ogranicznika:

- Poluzować śrubę skrzydełkową. **(Rys. 10)**
- Przesunąć górną część ogranicznika w lewo do żądanej pozycji i dokręcić nakrętkę skrzydełkową.

Przeprowadzić operację „na sucho” przy wyłączonym zasilaniu, aby upewnić się, że nie występują żadne zakłócenia pomiędzy częściami ruchomymi podczas obniżania głowicy tnącej.

(8.1)

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Uwaga: Ukośnicę należy sprawdzać (zwłaszcza pod kątem prawidłowego działania osłon ochronnych) przed każdym użyciem. Nie podłączać pilarki do zasilania zanim zostanie przeprowadzona kontrola bezpieczeństwa.

Upewnić się, że operator został odpowiednio przeszkolony w zakresie użytkowania, regulacji i konserwacji urządzenia przed podłączeniem go do źródła zasilania i uruchomieniem.

(8.2)

OSTRZEŻENIE: Aby ograniczyć ryzyko obrażeń należy zawsze odłączać pilarkę od zasilania przed przystąpieniem do wymiany lub regulacji któregośkolwiek z komponentów. Porównać kierunek strzałki wskazującej kierunek obrotów na osłonie z kierunkiem strzałki na tarczy tnącej. Zęby ostrza powinny być zawsze skierowane w dół z przodu piły. Sprawdzić dokręcenie śruby sworznia.

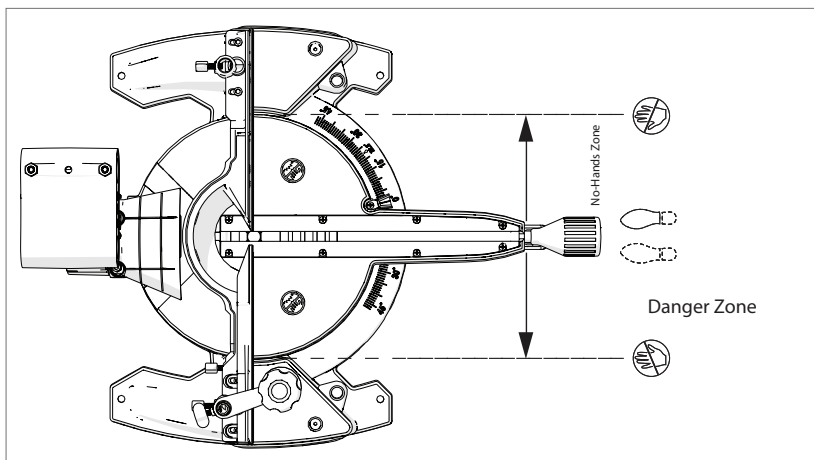
(8.3) USTAWIENIE CIAŁA I UŁOŻENIE DŁONI (Rys. 11)

- Nigdy nie umieszczać dłoni w obrębie strefy niebezpiecznej (czyli w odległości poniżej 150 mm od ostrza). Trzymać dłonie z dala od obszaru cięcia.
- Mocno zamocować przedmiot obróbki na stole i przy ograniczniku, aby zapobiec jego przesunięciom.
- Jeśli to możliwe, skorzystać z zacisku przytrzymującego, ale upewnić się, że jest on ustawiony w sposób niezakłócający toru ruchu ostrza lub innych części ruchomych urządzenia.
- Unikać niewygodnych operacji i takiego ułożenia dłoni, przy którym nagle ześlizgnięcie może spowodować przesunięcie palców lub dłoni w kierunku ostrza.
- Przed przystąpieniem do cięcia wykonać próbę „na sucho” przy wyłączonym zasilaniu, aby przyjrzeć się torowi przebiegu ostrza.
- Trzymać dłonie w odpowiedniej pozycji uchwytu aż do zwolnienia przycisku zapłonu ON/OFF i całkowitego zatrzymania ostrza.

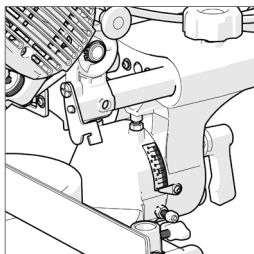
(8.4) PRECYZYJNA REGULACJA KĄTÓW CIĘCIA

Urządzenie umożliwia przeprowadzenie kilku kontroli i regulacji. W celu przeprowadzenia tych kontroli i regulacji niezbędna jest ekierka o kątach $90^\circ/45^\circ/45^\circ$ (nie załączona).

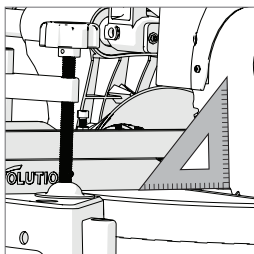
OSTRZEŻENIE: Kontrole/regulacje należy przeprowadzać pod warunkiem, że urządzenie jest odłączone od źródła zasilania.



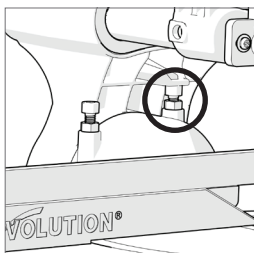
Rys. 11



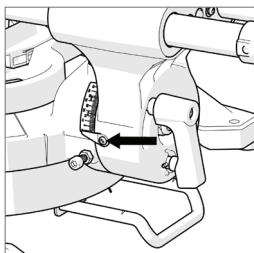
Rys. 12



Rys. 13



Rys. 14



Rys. 15

KĄTY SKOSU (0° I 45°)

Regulacja ogranicznika skosu 0°

- Upewnić się, że głowica tnąca znajduje się w pozycji zablokowanej, z bolcem blokującym wsuniętym całkowicie w głąb gniazda.
- Upewnić się, że głowica tnąca jest wyprostowana, oparta o swój ogranicznik, a wskaźnik skosu wskazuje 0° na podziałce. **(Rys. 12)**
- Umieścić ekerkę na stole przykładając jeden krótszy bok do powierzchni stołu, a drugi krótszy bok do ostrza (unikając kontaktu z końcówkami z węgla wolframu TCT). **(Rys. 13)**
- Jeśli ostrze nie jest ustawione pod kątem 90° względem stołu, należy przeprowadzić regulację.
- Poluzować uchwyt blokady skosu i pochylić głowicę tnącą w lewo.
- Poluzować nakrętkę blokującą śruby regulacji kąta skosu. **(Rys. 14)**
- Za pomocą klucza imbusowego przekręcić śrubę do wewnątrz lub do zewnątrz w celu regulacji kąta nachylenia ostrza.
- Przywrócić pozycję pionową głowicy tnącej i ponownie sprawdzić wyrównanie kąta za pomocą ekerki.
- Powtarzać powyższe kroki aż do osiągnięcia prawidłowego wyrównania kąta.
- Dokręcić nakrętkę regulacji kąta skosu.

Regulacja wskaźnika skosu 0°

Uwaga: Ostrze znajduje się w prawidłowym położeniu w ustawieniu dokładnie prostym względem stołu, kiedy ustawienie pionowe urządzenia powoduje jego zetknięcie z ogranicznikiem.

- Jeśli wskaźnik nie wskazuje dokładnie na 0° na kątomierzu, należy przeprowadzić regulację.
- Poluzować śrubę wskaźnika skosu za pomocą śrubokrętu krzyżakowego 2. **(Rys. 15)**
- Dostosować wskaźnik skosu, aby wyrównał się dokładnie z oznaczeniem 0°.
- Dokręcić śrubę.

Regulacja ogranicznika skosu 45°

- Poluzować uchwyt blokady skosu i przechylić głowicę tnącą całkowicie w lewo, aż do jej zatrzymania na ograniczniku 45°.
- Za pomocą ekerki sprawdzić, czy ostrze ustawione jest pod kątem 45° względem stołu (unikając kontaktu z końcówkami z węgla wolframu TCT).
- Jeśli ostrze pilarki nie jest odpowiednio wyrównane, należy przeprowadzić regulację.
- Ustawić głowicę tnącą w ustawieniu pionowym.
- Poluzować nakrętkę blokującą śruby regulacji kąta skosu 45°.

- Za pomocą klucza imbusowego wyregulować śrubę regulacyjną, obracając do wewnątrz lub na zewnątrz, zgodnie z zapotrzebowaniem. **(Rys. 16)**
- Pochylić głowicę tnącą pod kątem 45° i ponownie sprawdzić wyrównanie kąta za pomocą ekierki.
- Powtarzać powyższe kroki aż do osiągnięcia prawidłowego wyrównania kąta.
- Dokręcić śrubę regulacyjną po osiągnięciużądanego ustawienia.

LISTWY SUFITOWE

Istnieje możliwość przechylenia głowicy tnącej (tylko w lewą stronę) i zablokowania jej pod kątem 33,9°. Następnie należy ustawić stół obrotowy pod kątem ukośu 31,6° w prawo lub w lewo. Umożliwia to maszynie z technologią Rage przecinanie listew sufitowych pod kątem 38°

W celu sprawdzenia ustawienia kąta 33,9° konieczne będzie użycie noniusza (niezależny).

Sprawdzanie ogranicznika kąta skosu 33,9°:

- Wyjąć bolec funkcji docinania listew sufitowych (patrz Operacje).
- Poluzować uchwyt blokady skosu i pochylić głowicę tnącą w lewo do ustawienia 33,9°.
- Ustawić noniusz w odpowiedniej pozycji z jednym ramieniem opartym na stole obrotowym, a drugim na pochylonym ostrzu.
- Dokonać odczytu ustawienia kąta.

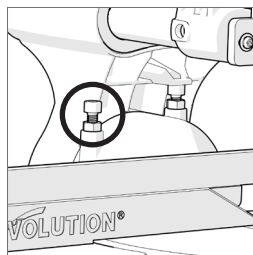
W przypadku konieczności przeprowadzenia regulacji:

- Poluzować nakrętkę blokującą śruby regulacyjnej 33,9°.
- Za pomocą klucza imbusowego wyregulować śrubę regulacyjną, obracając do wewnątrz lub na zewnątrz, zgodnie z zapotrzebowaniem. **(Rys. 17)**
- Po wprowadzeniu właściwego ustawienia zablokować śrubę regulacyjną, dokręcając nakrętkę blokującą.

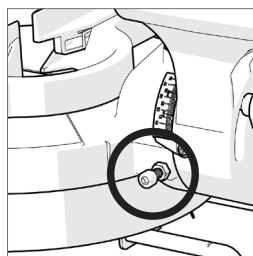
WYRÓWNANIE OGRANICZNIKA

Ogranicznik należy wyrównać pod kątem 90° (kątem prostym) względem prawidłowo zainstalowanego ostrza. Ukos stołu obrotowego musi być ustawiony na 0°.

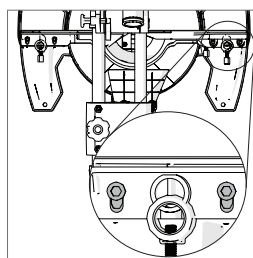
Ogranicznik jest mocowany na stole za pomocą dwóch śrub sześciokątnych z łbami gniazdowymi po obu stronach ogranicznika, w otworach podłużnych. **(Rys. 18)**



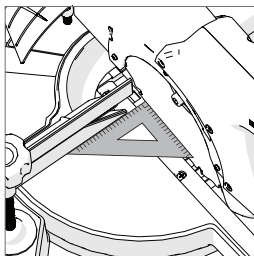
Rys. 16



Rys. 17



Rys. 18

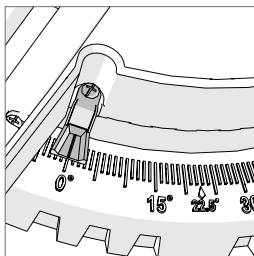


Rys. 19

- Upewnić się, że głowica tnąca znajduje się w pozycji zablokowanej, z bolcem blokującym wsuniętym całkowicie w głąb gniazda.
- Umieścić ekierkę na stole przykładając jeden krótszy bok do powierzchni ogranicznika, a drugi krótszy bok do ostrza (unikając kontaktu z końcówkami z węgla wolframu TCT). **(Rys. 19)**
- Jeśli konieczne jest przeprowadzenie regulacji, poluzować cztery śruby regulacyjne ogranicznika za pomocą klucza imbusowego.
- Zmienić położenie ogranicznika w otworach podłużnych aż do wyrównania.
- Mocno dokręcić śruby imbusowe z łbem gniazdowym.

Regulacja wskaźnika kąta ukosu

Uwaga: Istnieją dwie skale wskazujące kąt ukosu wytłoczone z przodu podstawy maszyny. Mały wskaźnik przymocowany do stołu obrotowego wskazuje wybrany kąt.



Rys. 20

Jeśli to konieczne, wskaźnik może być przesunięty poprzez poluzowanie śruby mocującej za pomocą śrubokręta krzyżakowego nr 2. Jeśli to konieczne, przeprowadzić regulację, a następnie dokręcić śrubę mocującą. **(Rys. 20)**

(8.5)

PRZYGOTOWANIE DO WYKONANIA CIĘCIA

NIE WYCHYLAĆ SIĘ

Zachować odpowiednie ustawienie stóp i równowagę. Stać na boku w takim położeniu, aby twarz i ciało nie znajdowały się na linii ewentualnego odbicia.

Wykonywanie cięć jedną ręką jest główną przyczyną wypadków i **NIE należy próbować** wykonywać cięć tą metodą.

- Upewnić się, że przedmiot obróbki jest nieruchomo oparty o ogranicznik, jeśli to możliwe, przymocować go do stołu za pomocą zacisku przytrzymującego.
- Stół pilarki powinien zostać oczyszczony z pyłu itp. przed zamocowaniem przedmiotu obróbki w żądanej pozycji.
- Należy upewnić się, że odcięte kawałki materiału można swobodnie odsunąć na bok od ostrza po zakończeniu wykonywania cięcia. Upewnić się, że odcięte kawałki nie mogą ulec zablokowaniu w żadnej części urządzenia.
- Nie używać tej pilarki do przecinania małych kawałków materiału. Jeśli podczas przecinania materiału dłonie lub palce muszą znajdować się w odległości mniejszej niż 150 mm od ostrza, oznacza to, że przedmiot obróbki jest zbyt mały dla tego narzędzia.

ODHACZANIE I PODNOSZENIE GŁOWICY TNĄCEJ (Rys. 21)

OSTRZEŻENIE: Aby uniknąć poważnych obrażeń, **NIGDY** nie wykonywać procedury odblokowania lub blokowania, jeśli maszyna nie jest **WYŁĄCZONA** a ostrze zatrzymane.

W celu zwolnienia głowicy tnącej z dolnej pozycji zablokowanej.

- Delikatnie docisnąć uchwyt tnący.
- Wyciągnąć bolec blokujący głowicę i pozwolić głowicy unieść się do pozycji górnej. **(Krok 1 i 2)**
- Głowica tnąca podniesie się automatycznie do pozycji górnej po zwolnieniu blokady w pozycji dolnej. **(Krok 3)**
- Głowica zablokuje się automatycznie w pozycji górnej.

Jeśli zwolnienie blokady sprawia trudności

- Delikatnie przechylać głowicę w górę i w dół.
- Jednocześnie przekręcić bolec blokujący głowicę w prawo i wyciągnąć.

Uwaga: Zalecamy, aby w przerwach w korzystaniu z maszyny głowica tnąca była zablokowana w pozycji dolnej z bolcem blokującym całkowicie wsuniętym w gniazdo.

WŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE (TYLKO MODELE ROZPROWADZANE W USA) (Rys. 22)

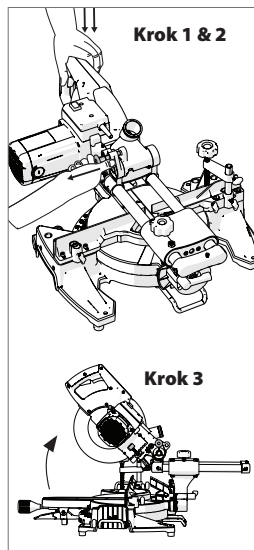
Aby uruchomić maszynę, najpierw nacisnąć przycisk blokady włączenia przełącznika ON/OFF **(1)**, a następnie nacisnąć i przytrzymać przełącznik ON/OFF **(2)** (Wł./Wyt.). W celu wyłączenia urządzenia zwolnić przełącznik ON/OFF **(2)**. **(Rys. 22)**

Uwaga: Ze względów bezpieczeństwa przełącznik ON/OFF **(2)** nie posiada możliwości zablokowania, należy go naciskać przez cały czas wykonywania operacji. **(Rys. 22)**

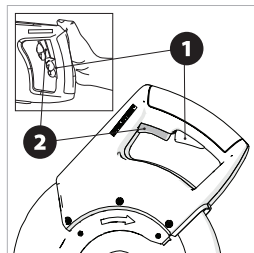
PRZEKRAWANIE

Ten rodzaj cięcia stosuje się głównie podczas obróbki materiałów o małym lub wąskim przekroju. Głowicę tnącą dociska się delikatnie w celu przecięcia przedmiotu obróbki.

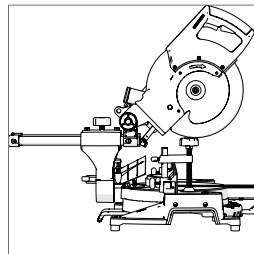
Wózek przesuwny należy zablokować w pozycji całkowicie wycofanej. (Rys. 23)



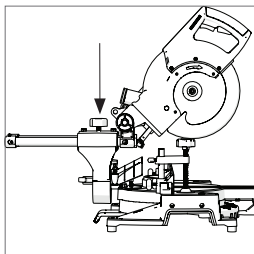
Rys. 21



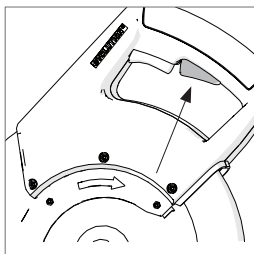
Rys. 22



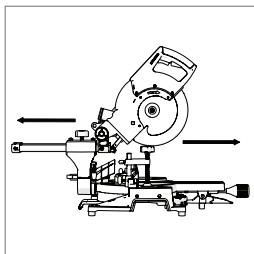
Rys. 23



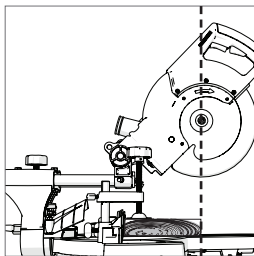
Rys. 24



Rys. 25



Rys. 26



Rys. 27

- Przesunąć głowicę tnącą wstecz do oporu.
- Dokręcić dźwignię blokady przesuwu. **(Rys. 24)**
- Umieścić przedmiot obróbki na stole i przy ograniczniku oraz przymocować go za pomocą zacisków, jeśli jest to konieczne.
- Chwycić pilarkę za uchwyt.
- Włączyć silnik i zaczekać, aż ostrze osiągnie prędkość maksymalną.
- Przed uruchomieniem za pomocą przycisku ON/OFF pamiętać o odblokowaniu przycisku blokady włączenia. **(Rys. 25)**
- Obniżyć uchwyt tnący i przeciąć przedmiot obróbki.
- Pozwolić, aby ostrze wykonało zadanie dzięki swej prędkości, nie trzeba zbyt mocno dociskać uchwyty tnącego.
- Po wykonaniu cięcia zwolnić przełącznik zapłonu ON/OFF.
- Zaczekać, aż ostrze całkowicie się zatrzyma.
- Pozwolić, aby głowica tnąca uniosła się do pozycji górnej. Dolna osłona ostrza musi całkowicie zakrywać zęby tarczy. Zanim operator puści uchwyt tnący, głowica tnąca musi zablokować się w pozycji górnej.
- Zdjąć przedmiot obróbki z maszyny.

CIĘCIE PRZESUWNE

Pilarka jest wyposażona w system wózka przesuwne. Poluzowanie śruby blokady przesuwu powoduje zwolnienie suwaka i umożliwia przesuwanie głowicy tnącej do przodu i do tyłu. **(Rys. 26)**

Ostrze pilarki zostaje obniżone do przedmiotu obróbki, a następnie pchnięte w kierunku tyłu maszyny w celu zakończenia cięcia. Ten rodzaj cięcia ma zastosowanie podczas przecinania szerokich elementów.

- Umieścić przedmiot obróbki na stole i przy ograniczniku oraz przymocować go za pomocą zacisków, jeśli jest to konieczne.
- Poluzować śrubę blokady przesuwu.
- Chwycić uchwyt tnący i pociągnąć głowicę tnącą do przodu, aż sworzeń (środek ostrza piły) znajdzie się nad przednią krawędzią przedmiotu obróbki. **(Rys. 27)**
- Włączyć silnik za pomocą przełącznika zapłonowego ON/OFF i zaczekać, aż ostrze osiągnie prędkość maksymalną.
- Nacisnąć zwalniacz dolnej osłony ostrza w celu zwolnienia głowicy tnącej.
- Pchnąć uchwyt tnący do samego dołu i przeciąć przednią krawędź przedmiotu obróbki.
- Delikatnie pchnąć uchwyt tnący do tyłu w kierunku ogranicznika w celu zakończenia cięcia.

- Podczas wszystkich cięć należy popychać głowicę tnącą do pozycji tylnej aż do oporu. **(Rys. 28)**
- Po zakończeniu cięcia zwolnić przycisk zapłonu i zaczekać, aż ostrze całkowicie się zatrzyma.
- Pozwolić, aby głowica tnąca uniosła się do pozycji górnej. Dolna osłona ostrza musi całkowicie zakrywać zęby tarczy. Zanim operator puści uchwyt tnący, głowica tnąca musi zablokować się w pozycji górnej.

OSTRZEŻENIE: Nigdy nie pociągając głowicy tnącej ani obracającego się ostrza do siebie podczas wykonywania cięć przesuwnych. Ostrze może wysunąć się na wierzch przedmiotu obróbki i spowodować silne odbicie głowicy tnącej.

Przed przystąpieniem do wykonywania cięcia przesuwnego należy zawsze pamiętać, aby głowica tnąca była ustawiona zgodnie z powyższym opisem. Kiedy głowica tnąca znajduje się w prawidłowym ustawieniu nad przedmiotem obróbki, można ją wtedy obniżyć i pchnąć w kierunku tyłu maszyny do ogranicznika w celu wykonania cięcia.

CIĘCIE UKOŚNE (Fig. 29)

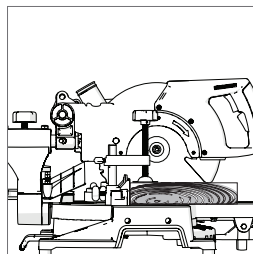
Stół obrotowy narzędzia można obracać w zakresie 45° w prawo lub w lewo od normalnej pozycji przecinania (0°).

Zarówno po lewej, jak i po prawej stronie przewidziano progi domyślne 45°, 30°, 22,5° i 15°.

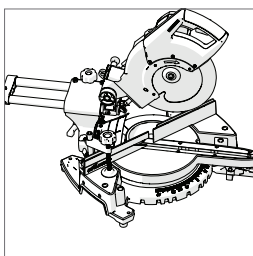
Cięcia ukośne można wykonywać z udziałem lub bez udziału systemu wózka przesuwnego.

- Poluzować uchwyt blokady ukosu **(Rys. 30)**, obracając go w lewo.
- Pociągnąć do góry dźwignię blokującą ustawienia domyślnego. **(Rys. 31)**
- Obrócić stół obrotowy pod żądanym kątem. Skala kątomierza kąta ukosu znajduje się na podstawie maszyny w celu ułatwienia ustawienia.
- Dokręcić uchwyt blokujący ustawienie ukosu po osiągnięciu żądanego kąta ustawienia.

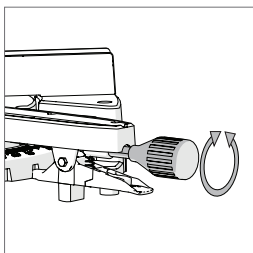
Uwaga: Dobrą praktykę stanowi dokręcenie uchwyty blokady skosu, nawet jeśli dokonano wyboru i załączono dźwignię blokującą ustawienia domyślnego.



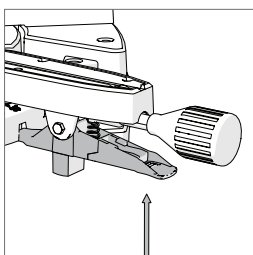
Rys. 28



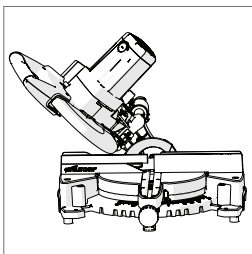
Rys. 29



Rys. 30



Rys. 31



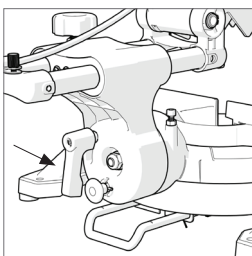
Rys. 32

CIĘCIE UKOŚNE – PRZECHYLENIE GŁOWICY TNĄCEJ

Cięcia skośne (**Rys. 32**) wykonuje się przy ustawieniu ukosu w pozycji 0°.

Uwaga: Konieczne może okazać się wyregulowanie górnej części ogranicznika, aby zapewnić odpowiednią ilość przestrzeni dla poruszającej się głowicy tnącej.

Głowicę tnącą można przechylać od ustawienia normalnego 0° (pozycja prostopadła) do pozycji pochylonej pod kątem maks. 45°, tylko od pozycji prostopadłej w lewo. Cięcia skośne można wykonywać z udziałem lub bez udziału systemu wózka przesuwnego.

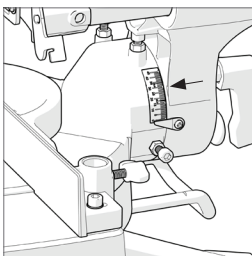


Rys. 33

W celu przechylenia głowicy tnącej w lewo:

- Poluzować dźwignię blokady skosu. (**Rys. 33**)
- Pochylić głowicę tnącą pod żądanym kątem. Urządzenie posiada skalę w postaci kątomierza w celu ułatwienia tego ustawienia. (**Rys. 34**)
- Dokręcić dźwignię blokującą ustawienie skosu po osiągnięciu żądanego kąta ustawienia.

Uwaga: Dźwignia blokady skosu jest dźwignią sprężynową, co umożliwia zmianę jej położenia na własnej śrubie. W przypadku ustawienia pewnych kątów ukosu konieczna może okazać się zmiana położenia w celu uniknięcia zakłóceń w ruchu względem innych części narzędzia.



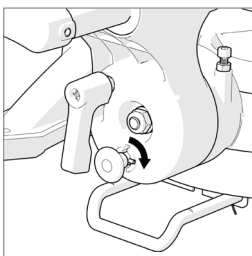
Rys. 34

W celu zmiany położenia:

- Podnieść dźwignię i obrócić ją w celu ustawienia dogodnej pozycji.
- Zwolnić dźwignię.

Po zakończeniu cięcia:

- Zwolnić przełącznik zapłonu ON/OFF, ale nie zwalniać uchwytu dłoni aż do całkowitego zatrzymania ostrza.
- Pozwolić, aby głowica tnąca uniosła się do pozycji górnej z osłoną ostrza całkowicie opuszczoną przed zdjęciem dłoni z narzędzia.
- Ustawić głowicę tnącą w ustawieniu prostopadłym.
- Dokręcić dźwignię blokady skosu.



Rys. 35

LISTWY SUFITOWE

Wyjmowanie bolca funkcji docinania listew sufitowych:

- Nieznacznie wyciągnąć bolec.
- Obrócić bolec o 1/4 obrotu (**Rys. 35**)
- Umożliwić bolcowi powrót do pozycji wewnętrznej (załączonej).

Pochylić głowicę tnącą do ustawienia dla obróbki listew sufitowych 33,9° i dokręcić uchwyt blokady skosu.

Przed przystąpieniem do cięcia upewnić się, że listwa sufitowa jest ułożona prawidłowo na stole obrotowym.
Po zakończeniu operacji cięcia ponownie ustawić głowicę tnącą w pozycji pionowej i ustawić bolec funkcji docinania listew sufitowych w pozycji zewnętrznej (niezałączonej).

(8.7) CIĘCIA ZŁOŻONE (Rys. 36)

Cięcie złożone to połączenie cięć ukośnych i skośnych zastosowane podczas jednego zadania.

W przypadku konieczności wykonania cięcia złożonego wybrać żądane ustawienie skosu i ukośu w sposób opisany powyżej.

Istnieje możliwość wykonywania cięć złożonych z wykorzystaniem systemu wózka przesuwanego. Zawsze upewnić się, że trasa przebiegu ostrza przesuwanego nie koliduje z ogranicznikiem lub innymi komponentami urządzenia.

Jeśli to konieczne, wyregulować lewą górną część ogranicznika.

CIĘCIE MATERIAŁU W KSZTAŁCIE ŁUKU (Rys. 37)

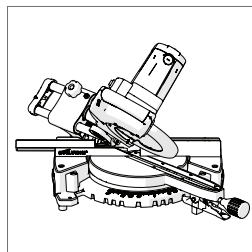
Przed przystąpieniem do cięcia jakiegokolwiek przedmiotu obróbki należy sprawdzić, czy nie posiada on wygiętego kształtu. Jeśli jego kształt jest wygięty, należy ustawić i ciąć go w sposób przedstawiony na ilustracji. Nie ustawiać przedmiotu obróbki w sposób nieprawidłowy i nie przecinać go bez podpory w postaci ogranicznika.

(8.9) Usuwanie zablokowanego materiału

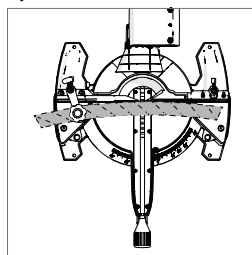
- Wyłączyć ukośnicę (OFF), zwalniając przycisk zapłonu.
- Zaczekać, aż ostrze całkowicie się zatrzyma.
- Odlączyć ukośnicę od źródła zasilania.
- Ostrożnie wyjąć zablokowany materiał z urządzenia.
- Sprawdzić stan i działanie osłony bezpieczeństwa.
- Sprawdzić urządzenie pod kątem ewentualnych uszkodzeń innych komponentów, np. ostrza.
- Wykwalifikowany specjalista techniczny powinien wymienić jakiegokolwiek uszkodzone części. Należy również przeprowadzić kontrolę bezpieczeństwa przed ponownym skorzystaniem z narzędzia.

(8.10) Podpieranie długich przedmiotów obróbki

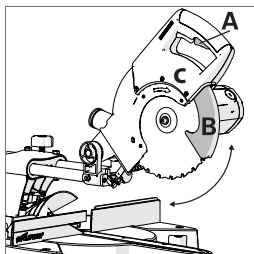
Wolny koniec długiego przedmiotu obróbki należy podeprzeć na tej samej wysokości, na której znajduje się stół narzędzia. Oprócz prętów przedłużających stołu operator powinien wziąć pod uwagę użycie oddzielnej podpory, jeśli jest to konieczne.



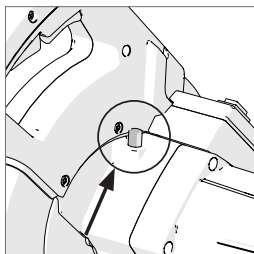
Rys. 36



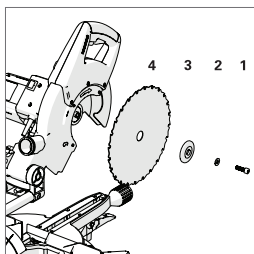
Rys. 37



Rys. 38



Rys. 39



Rys. 40

INSTALOWANIE lub WYJMOWANIE OSTRZA

OSTRZEŻENIE: Operacja ta musi być przeprowadzona tylko po warunku, że urządzenie jest odłączone od źródła zasilania.

OSTRZEŻENIE: Stosować tylko oryginalne ostrza Evolution lub ostrza zalecane przez firmę Evolution Power Tools, zaprojektowane dla tej maszyny.

Upewnić się, że maksymalna prędkość ostrza jest wyższa niż prędkość silnika.

Uwaga: Podczas instalacji i wymiany ostrza zalecane jest rozważenie stosowania rękawic ochronnych.

- Upewnić się, że głowica tnąca jest ustawiona w pozycji górnej.
- Nacisnąć przełącznik blokady dolnej osłony ostrza (**38a**) i obrócić dolną osłonę ostrza (**38b**) w górę i do wnętrza górnej osłony ostrza. (**Rys. 38c**).
- Nacisnąć przycisk tylnej blokady sworznia w celu jego zablokowania. (**Rys. 39**)
- Za pomocą załączonego klucza imbusowego zwolnić śrubę sworznia, po czym zdjąć podkładkę i zewnętrzny kołnierz ostrza oraz ostrze ze sworznia. (**Rys. 40**)

Uwaga: Śruba sworznia posiada gwint lewoskrętny. Przekręcić w prawo w celu poluzowania. Przekręcić w lewo w celu dokręcenia.

- Upewnić się, że ostrze i kołnierze są czyste i wolne od zanieczyszczeń.
- Należy pozostawić wewnętrzny kołnierz ostrza na swoim miejscu, lecz w przypadku jego zdjęcia w celu czyszczenia należy założyć go ponownie w taki sposób, aby był zwrócony w tę samą stronę, co podczas zdejmowania.
- Zainstalować nowe ostrze. Upewnić się, że strzałka wskazująca kierunek obrotów na tarczy odpowiada strzałce wskazującej kierunek obrotów w prawo na osłonie górnej.

Uwaga: Zęby ostrza powinny być zawsze skierowane w dół z przodu piły.

- Zainstalować zewnętrzny kołnierz ostrza, podkładkę i śrubę sworznia.
- Zablokować sworzeń i dokręcić śrubę sworznia z umiarkowaną siłą, nie dokręcać zbyt mocno.
- Przed przystąpieniem do uruchomienia narzędzia upewnić się, że z urządzenia wyjęto klucz imbusowy i że blokada sworznia została zwolniona.

- Upewnić się, że osłona ostrza jest w pełni funkcjonalna przed skorzystaniem z urządzenia.

Uwaga: Stosować wkładki redukujące otwór tarczy tylko zgodnie z instrukcjami producenta.

(8.12) KORZYSTANIE Z WYPOSAŻENIA OPCJONALNEGO MARKI EVOLUTION

Nie stanowi części zestawu oryginalnego. Wszystkie akcesoria można nabyć u Evolution Power Tools. Patrz rozdział „Wyposażenie dodatkowe”.

(8.13) WOREK NA PYŁ

Istnieje możliwość zamocowania worka na pył na otworze do usuwania pyłu z tyłu urządzenia. Worek na pył należy stosować tylko podczas cięcia materiałów drewnianych.

- Nałożyć worek na otwór do usuwania pyłu upewniając się, że zapięcie sprężynowe mocno utrzymuje worek na pył w odpowiednim miejscu. **(Rys. 41)**

Uwaga: W celu zachowania wydajności pracy opróżniać worek na pył, kiedy zapelni się w 2/3 objętości. Usuwać zawartość worka w sposób przyjazny dla środowiska. Podczas opróżniania worka konieczne może okazać się skorzystanie z maski przeciwpyłowej.

Uwaga: Jeśli to konieczne, do otworu do usuwania pyłu można podłączyć warsztatowy system odsysania pyłów. W razie podłączenia takiego urządzenia postępować zgodnie z instrukcjami producenta.

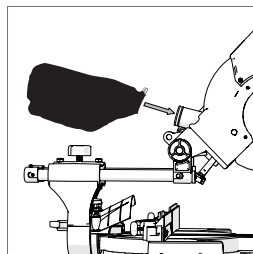
OSTRZEŻENIE: Nie używać worka na pył podczas przycinania materiałów metalowych.

Zatyczka otworu do usuwania pyłu

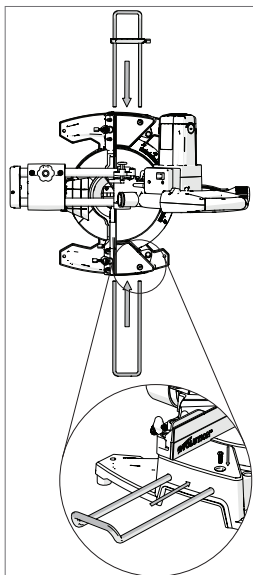
Podczas przycinania materiałów na bazie stali należy założyć zatyczkę na otworze do usuwania pyłu w miejscu worka na pył.

Króciec na otwór do usuwania pyłu

Króciec na otwór do odsysania pyłu służy do podłączania otworu do usuwania pyłu urządzenia do odpowiedniego zakładowego systemu do odsysania pyłu (nie załączony) z węzami i otworami wlotowymi o średnicy wewnętrznej 030 mm.



Rys. 41



Rys. 42

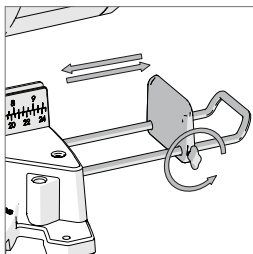
PRĘTY DO PODPIERANIA PRZEDMIOTU OBRÓBKİ (Rys. 42)

- Pręty do podpierania przedmiotu obróbki można instalować po obu stronach podstawy maszyny zgodnie z zapotrzebowaniem.
- Strona prawa. Poluzować śrubę ustalającą wspornika znajdującą się w przedniej górnej części podstawy maszyny.
- Wsunąć prętę wspornika przedmiotu obróbki w otwory podstawy. Docisnąć do oporu, aby zamocować je we właściwej pozycji.

Uwaga: W podstawę należy zagłębić około 75 mm prętę wspornika przedmiotu obróbki, aby zapewnić właściwe ustawienie.

- Dokręcić śrubę ustalającą.
- Powtórzyć powyższe czynności po lewej stronie.

W celu zdjęcia wspornika przedmiotu obróbki należy po prostu poluzować odpowiednią śrubę ustalającą i wysunąć wspornik z maszyny. Przechowywać w odpowiednim miejscu w celu późniejszego wykorzystania.



Rys. 43

OGRANICZNIK DO CIĘĆ POWTARZALNYCH (Rys. 43)

Korzystanie z ogranicznika do cięć powtarzalnych może okazać się bardzo przydatne podczas operacji wymagających wykonywania identycznych cięć. Kiedy zadanie polega na odcinaniu kawałków przedmiotu obróbki o tej samej długości, użycie tego ogranicznika zwiększy dokładność i wydajność wykonywania operacji.

Mocowanie ogranicznika do cięć powtarzalnych

- Poluzować śruby skrzydełkowe ogranicznika do cięć powtarzalnych w stopniu umożliwiającym wsunięcie ramion wspornika przedmiotu obróbki w jego otwory.
- Ustawić ogranicznik do cięć powtarzalnych w połowie wspornika przedmiotu obróbki i dokręcić śruby motylkowe w celu wyeliminowania wszelkich ruchów.
- Przymocować wspornik przedmiotu obróbki zgodnie z wcześniejszym opisem.

Uwaga: Poluzowanie śrub motylkowych ogranicznika do cięć powtarzalnych umożliwi dostosowanie odległości od ostrza pilarki w celu wykonywania operacji wymagających cięć powtarzalnych. Ogranicznik do cięć powtarzalnych można mocować po obu stronach, lecz zazwyczaj mocuje się go po prawej stronie ostrza.

Zatyczka otworu do usuwania pyłu (jeśli jest załączona)

Podczas przecinania materiałów na bazie stali należy założyć zatyczkę na otworze do usuwania pyłu w miejscu worka na pył.

Króciec na otwór do usuwania pyłu (jeśli jest załączony)

Króciec na otwór do odsysania pyłu służy do podłączania otworu do usuwania pyłu urządzenia do odpowiedniego zakładowego systemu do odsysania pyłu (nie załączony) z węzłami i otworami wlotowymi o średnicy wewnętrznej 030 mm.

KOŃCOWE KONTROLE BEZPIECZEŃSTWA

	Condition	Tak
Suwaki	Wsunięte przez przewężenie skośnie i podłączone do głowicy tnącej. Sprawdzenie, czy uchwyty są odłączone	
Dźwignia blokady ustawienia domyślnego	Zainstalowana na mechanizmie blokującym	
Uchwyt blokujący ustawienia ukosu	Zainstalowany na śrubie blokującej	
Kabel zasilający	Przeprowadzony w prawidłowy sposób i przymocowany do tylnego wspornika naprowadzającego. Maksymalne odchylenie od punktu środkowego: 50–60 mm	
Ostrze	Strzałki kierunku obrotów zwrócone w tym samym kierunku. Odpowiednio zamocowany kołnierz zewnętrzny ostrza oraz podkładka i śruba sworznia	
Oslony zabezpieczające	W pełni sprawna dolna osłona bezpieczeństwa. Głowica tnąca blokuje się w pozycji górnej z zakrytym ostrzem. Głowica tnąca może być opuszczana tylko po naciśnięciu zwalnicza blokady osłony ostrza	
Zasilanie	Zasilanie zgadza się ze specyfikacjami określonymi na tabliczce znamionowej narzędzia. Wtyczka pasuje do gniazda zasilania sieciowego.	
Montaż	Opcje: a) Maszyna przytwierdzona na stałe do stołu roboczego b) Maszyna zamocowana na płycie przymocowanej zaciskami do stołu roboczego (opcja przenośna) c) Maszyna zamocowana na specjalnym stanowisku dla pilarek ukośnic	
Obszar roboczy	Odpowiednie warunki dla obsługi długich przedmiotów obróbki lub elementów o nietypowych kształtach.	
Środowisko robocze	Suche, czyste i utrzymane w porządku. Temperatura sprzyjająca obsłudze danego materiału. Odpowiednie oświetlenie (podwójne w przypadku lamp fluorescencyjnych).	

Przed przystąpieniem do korzystania z maszyny należy upewnić się, że zaznaczono wszystkie pola zatwierdzenia (Tak). Brak zatwierdzenia = Korzystanie zabronione.

KONSERWACJA

Uwaga: Wszelka konserwacja musi być przeprowadzana przy urządzeniu wyłączonym i odłączonym od źródła zasilania sieciowego/baterii.

Systematycznie sprawdzać, czy wszystkie zabezpieczenia i osłony działają prawidłowo. Korzystać z narzędzia tylko pod warunkiem, że wszystkie osłony/zabezpieczenia są całkowicie sprawne.

Wszystkie łożyska silnika w tym urządzeniu posiadają dożywotni zapas smaru. Dalsze smarowanie nie jest wymagane.

Plastikowe części maszyny czyścić czystą, lekko zwilżoną szmatką. Nie używać rozpuszczalników lub podobnych produktów, które mogłyby uszkodzić komponenty plastikowe.

OSTRZEŻENIE: Nie podejmować prób czyszczenia narzędzia poprzez wkładanie przedmiotów w otwory w obudowie maszyny itp. Otwory wentylacyjne maszyny należy czyścić za pomocą sprężonego powietrza.

Nadmierne iskrzenie może oznaczać obecność zanieczyszczeń w silniku lub zużycie szczotek węglowych. Jeśli pojawi się takie podejrzenie, należy przekazać urządzenie do serwisu, gdzie wykwalifikowany specjalista techniczny wymieni szczotki węglowe.

PODKŁADKA STOŁOWA

W maszynie zainstalowano dwuczęściową podkładkę na stół. W przypadku uszkodzenia lub zużycia należy wymienić obie części. Wymienne podkładki (sprzedawane parami) są dostępne do nabycia u dostawcy lub w Evolution Power Tools.

Wymiana podkładek stołowych:

- Usunąć 3 lub 4 śruby z łbem krzyżakowym, które mocują jedną z podkładek na stole obrotowym.
- Zdjąć podkładkę ze stołu.

- Usunąć wszelkie okruszki, które ewentualnie nagromadziły się pod podkładką.
- Ułożyć nową podkładkę i przykręcić trzy śruby.
- Powtórzyć ten proces po drugiej stronie.
- Upewnić się, że wszystkie 6 lub 8 śrub mocujących jest odpowiednio dokręcone i że obie podkładki są ułożone płasko i równo na stole.

(6.4)

OCHRONA ŚRODOWISKA

Informacja (dla osób prywatnych) w zakresie odpowiedzialnej utylizacji zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE).



Ten symbol umieszczony na produktach lub towarzyszącej im dokumentacji wskazuje, że używanego i zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego nie wolno wyrzucać razem z odpadami komunalnymi. W celu prawidłowego unieszkodliwiania, uzdatniania, odzysku i recyklingu należy przekazać te urządzenia do wyspecjalizowanego punktu zbiórki, gdzie zostaną przyjęte nieodpłatnie. W niektórych krajach można zwrócić wyroby tego rodzaju dystrybutorowi pod warunkiem zakupu nowego produktu równoważnego. Właściwa utylizacja niniejszego produktu pomoże zaoszczędzić cenne zasoby i uniknąć negatywnego wpływu na zdrowie ludzi i środowisko naturalne, który mógłby wynikać z niewłaściwego usuwania i postępowania z odpadami. Należy skontaktować się z lokalnymi władzami w celu uzyskania dalszych informacji o najbliższym wyznaczonym punkcie zbiórki odpadów. Utylizacja tego sprzętu niezgodna z prawodawstwem krajowym może wiązać się z nałożeniem określonych kar finansowych.

**DLA UŻYTKOWNIKÓW BIZNESOWYCH W
UNII EUROPEJSKIEJ**

W celu pozbycia się urządzeń elektrycznych lub elektronicznych, prosimy o kontakt z ich sprzedawcą lub dostawcą celem uzyskania dalszych informacji.

**Informacje na temat utylizacji odpadów w
krajach poza Unią Europejską**

Ten symbol obowiązuje tylko w Unii Europejskiej. W celu pozbycia się tego produktu, należy skontaktować się z lokalnymi władzami lub ze sprzedawcą celem uzyskania informacji o prawidłowym sposobie postępowania.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Producent artykułu objętego niniejszą deklaracją to: Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield, S20 3FR. Producent deklaruje niniejszym, że urządzenie, jak opisano w niniejszej deklaracji, spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy maszynowej i innych odpowiednich dyrektyw wymienionych poniżej. Producent oświadcza, że urządzenie, jak opisano w niniejszym oświadczeniu, w stosownych przypadkach spełnia odpowiednie przepisy w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Producent artykułu objętego niniejszą deklaracją to: Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield, S20 3FR.

Producent deklaruje niniejszym, że urządzenie, jak opisano w niniejszej deklaracji, spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy maszynowej i innych odpowiednich dyrektyw wymienionych poniżej. Producent oświadcza, że urządzenie, jak opisano w niniejszym oświadczeniu, w stosownych przypadkach spełnia odpowiednie przepisy w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa.

Dyrektywy objęte niniejszą deklaracją to, jak wyszczególniono poniżej:

2006/42/WE:	Dyrektywa maszynowa
2004/108/EC: (valid until Apr 19th 2016)	Dyrektywa zgodności elektromagnetycznej
2014/30/WE: (effective from Apr 20th 2016)	Dyrektywa zgodności elektromagnetycznej
93/68/WE:	Dyrektywa w sprawie oznakowania CE
2011/65/UE:	Ograniczenie stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym (RoHS).
2012/19/UE:	Dyrektywa dotycząca zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE)

I jest zgodne z obowiązującymi wymaganiami określonymi w następujących dokumentach:

EN61029-1 / EN61029-2-9 / EN55014-1 / EN55014-2 / EN61000-3-2 / EN61000-3-3 / EN60825-1

Dane produktu

Opis: FURY3/STEALTH 210 mm Wielofunkcyjna przesuwana pilarka ukośnica TCT
 Nr modelu Evolution: 030-0006 / 030-0007 / 030-0009 / 030-0010 / 030-0011
 Numer fabryczny modelu: J1XL-DU05-210 / J1XL-DU03-210
 Nazwa marki: EVOLUTION
 Napięcie: 230-240 V~ 50 Hz
 Moc wejściowa: 1500 W



Dokumentacja techniczna, wykazująca że produkt spełnia wymagania dyrektywy, została opracowana i jest dostępna do wglądu dla właściwych organów egzekwowania prawa oraz potwierdza, iż nasza dokumentacja techniczna zawiera dokumenty wymienione powyżej i że są to właściwe normy dla produktu zgodnie z powyższymi informacjami.

Imię i nazwisko osoby będącej w posiadaniu dokumentacji technicznej:



Podpisano:



Drukowanymi literami: Matthew Gavins:
Grupa Dyrektor Naczelny.

Date:

01/03/2016

Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield S20 3FR

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Producent artykułu objętego niniejszą deklaracją to: Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield, S20 3FR.

Producent deklaruje niniejszym, że urządzenie, jak opisano w niniejszej deklaracji, spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy maszynowej i innych odpowiednich dyrektyw wymienionych poniżej. Producent oświadcza, że urządzenie, jak opisano w niniejszym oświadczeniu, w stosownych przypadkach spełnia odpowiednie przepisy w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa.

Dyrektywy objęte niniejszą deklaracją to, jak wyszczególniono poniżej:

2006/42/WE:	Dyrektywa maszynowa	
2004/108/EC:	(valid until Apr 19th 2016)	Dyrektywa zgodności elektromagnetycznej
2014/30/WE:	(effective from Apr 20th 2016)	Dyrektywa zgodności elektromagnetycznej
93/68/WE:	Dyrektywa w sprawie oznakowania CE	
2011/65/UE:	Ograniczenie stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym (RoHS).	
2012/19/UE:	Dyrektywa dotycząca zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE)	

I jest zgodne z obowiązującymi wymaganiami określonymi w następujących dokumentach:

EN61029-1 / EN61029-2-9 / EN55014-1 / EN55014-2 / EN61000-3-2 / EN61000-3-3 / EN60825-1

Product Details

Opis:	FURY3/STEALTH 255 mm TCT Wielofunkcyjna przesuwna pilarka ukośnica
Nr modelu Evolution:	040-0006 / 040-0007 / 040-0010 / 040-0011
Numer fabryczny modelu:	JlxL-DU05-255
Nazwa marki:	EVOLUTION
Napięcie:	230-240 V~ 50 Hz
Moc wejściowa:	2000 W



Dokumentacja techniczna, wykazująca że produkt spełnia wymagania dyrektywy, została opracowana i jest dostępna do wglądu dla właściwych organów egzekwowania prawa oraz potwierdza, iż nasza dokumentacja techniczna zawiera dokumenty wymienione powyżej i że są to właściwe normy dla produktu zgodnie z powyższymi informacjami.

Imię i nazwisko osoby będącej w posiadaniu dokumentacji technicznej:



Podpisano:  Drukowanymi literami: Matthew Gavins:
Grupa Dyrektor Naczelny.

Date: 01/03/2016

Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield S20 3FR

PL



eVOLUTION®

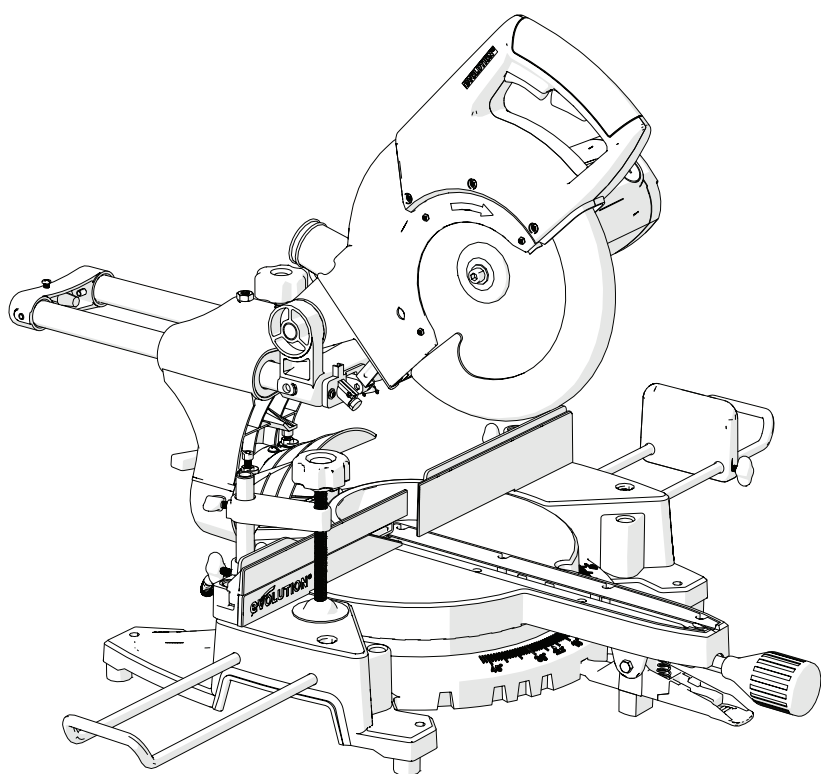
РУССКИЙ

Оригинальная инструкция

RU

СОДЕРЖАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	48
Введение	50
Гарантия	50
Вибрация	51
Предусмотренное применение электроинструмента	52
Запрещенное применение электроинструмента	52
МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	52
Электробезопасность	52
Общие указания по безопасности при использовании электроинструментов	53
Рекомендации по защите здоровья	55
Специальные указания по безопасности	56
Средства индивидуальной защиты	56
Безопасная эксплуатация	56
Дополнительные рекомендации по безопасности	57
НАЧАЛО РАБОТЫ	58
Извлечение из упаковки	58
Дополнительные принадлежности	59
Общий вид инструмента	60
Сборка и подготовка к работе	61
Указания по эксплуатации	67
Использование дополнительных принадлежностей	78
Контрольный список по заключительной проверке безопасности	79
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	80
Уход и чистка	80
Защита окружающей среды	80
Декларация о соответствии требованиям ЕС	84



RU

FURY 3 **STEALTH** 210°

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ТОРЦОВОЧНЫЕ ПИЛЫ ПЛУНЖЕРНОГО ТИПА С КАРБИД-ВОЛЬФРАМОВЫМ ДИСКом 210 ММ (8¼")

Технические характеристики	В метрических единицах	В единицах британской системы
Предназначены для резки следующих материалов:		
Мягкая листовая сталь – максимальная толщина	3 мм	1/8"
Трубы коробчатого сечения из мягкой стали – максимальная толщина стенок	3 мм	1/8"
Древесина – максимальное сечение	60 x 220 мм	2-3/8" x 8-3/4"
Электродвигатель (230–240 В ~ 50 Гц)	1 500 Вт	7 А
Скорость без нагрузки	3 750 об/мин	3 750 об/мин
Размеры диска		
Диаметр	210 мм	8-1/4"
Посадочный диаметр	25,4 мм	1"
Количество зубьев	20	20
Максимальная скорость	5 000 об/мин	5 000 об/мин
Толщина	1,7 мм	2/8"
Вес	Нетто: 13 кг/ брутто: 14,6 кг	Нетто: 29 фунтов/ брутто: 32 фунта
Лазер		
Класс опасности	2	
Лазерный генератор	Лазерный диод	
Мощность лазера	Не более 1 мВт	
Длина волны	650 нм	
Параметры шума и вибрации		
Уровень звукового давления	L _{PA} : 94.54 dB(A)	K _{PA} = 3 dB(A)
Уровень звуковой мощности	L _{WA} : 107.54 dB(A)	K _{WA} = 3 dB(A)
Уровень вибрации	2.561 m/s ²	K = 1.5m/s ²

Горизонтальный угол	Вертикальный угол	Макс. ширина реза	Макс. глубина реза
0°	0°	220 мм (8-3/4")	60 мм (2-3/8")
45L° / 45R°	45°	140 мм (5-1/2")	35 мм (1-3/8")
45L° / 45R°	0°	140мм (5-1/2")	60мм (2-3/8")
0°	45°	220мм (8-3/4")	35мм (1-3/8")

FURY 3-XL
STEALTH^{PRO}

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ТОРЦОВОЧНЫЕ ПИЛЫ ПЛУНЖЕРНОГО ТИПА С КАРБИД-ВОЛЬФРАМОВЫМ ДИСКОМ 255 ММ (10»)

Технические характеристики	В метрических единицах	В единицах британской системы
Предназначены для резки следующих материалов:		
Мягкая листовая сталь – максимальная толщина	3 мм	1/8"
Трубы коробчатого сечения из мягкой стали – максимальная толщина стенок	3 мм	1/8"
Древесина – максимальное сечение	75 x 300 мм	3" x 11-3/4"
Электродвигатель (230–240 В ~ 50 Гц	2 000 Вт (с плавным пуском)	9 А (с плавным пуском)
Скорость без нагрузки	2 500 об/мин	2 500 об/мин
Размеры диска		
Диаметр	255 мм	10"
Посадочный диаметр	25,4 мм	1"
Количество зубьев	24	24
Максимальная скорость	3 250 об/мин	3 250 об/мин
Толщина	2 мм	2/8"
Вес	Нетто: 19,6 кг/ брутто: 21 кг	Нетто: 43 фунта/ брутто: 46 фунтов
Лазер		
Класс опасности	2	
Лазерный генератор	Лазерный диод	
Мощность лазера	Не более 1 мВт	
Длина волны	635–670 нм	
Параметры шума и вибрации		
Уровень звукового давления	L _{PA} : 90.37 dB(A)	K _{PA} =3 dB(A)
Уровень звуковой мощности	L _{WA} : 103.37 dB(A)	K _{WA} =3 dB(A)
Уровень вибрации	2.944m/s ²	K= 1.5m/s ²

Горизонтальный угол	Вертикальный угол	Макс. ширина реза	Макс. глубина реза
0°	0°	300 мм (11-3/4")	75 мм (3")
45L° / 45R°	45°	210 мм (8-1/4")	40 мм (1-5/8")
45L° / 45R°	0°	210 мм (8-1/4")	75 мм (3")
0°	45°	300 мм (11-3/4")	40 мм (1-5/8")

RU

(1.3) **ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Внимательно и полностью ознакомьтесь с приведенными в настоящей инструкции указаниями по эксплуатации и безопасности. Если у вас имеются сомнения в отношении каких-либо аспектов использования этого оборудования, в интересах своей безопасности свяжитесь с нами по соответствующему телефону технической поддержки, указанному на веб-сайте компании **Evolution Power Tools**. В рамках нашей международной организации функционируют несколько линий поддержки, но Вы также можете получить техническую поддержку у поставщика нашей продукции в вашем регионе.

ВЕБ-САЙТ:
www.evolutionpowertools.com

ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА:
enquires@evolutionpowertools.com

(1.4) Поздравляем вас с покупкой электроинструмента марки **Evolution Power Tools**. Зарегистрируйте приобретенное изделие на веб-сайте в соответствии с указаниями по интернет-регистрации гарантии в документе формата **A4**, имеющемся в комплекте инструмента. Вы также можете отсканировать с помощью смартфона содержащийся в нем **QR-код**. Это позволит вам подтвердить гарантийный срок купленного инструмента на веб-сайте компании **Evolution**: введите свои данные, чтобы своевременно получить поддержку, если она вам потребуется. Искренне благодарим вас за то, что вы выбрали изделие марки **Evolution Power Tools**.

ОГРАНИЧЕННАЯ ГАРАНТИЯ КОМПАНИИ EVOLUTION

Компания **Evolution Power Tools** оставляет за собой право совершенствовать и изменять конструкцию изделия без предварительного

уведомления. См. подробные условия гарантии в документе о регистрации гарантии и (или) на упаковке изделия.

(1.5) В течение гарантийного срока, начиная с даты покупки, компания Evolution Power Tools обязуется отремонтировать или заменить изделия, имеющие дефекты материалов или изготовления. Гарантия аннулируется, если возвращаемый инструмент использовался не в соответствии с рекомендациями, приведенными в инструкции по эксплуатации, или был поврежден случайно, по небрежности или вследствие ненадлежащего обслуживания.

Гарантия не распространяется на инструменты и (или) компоненты, в конструкцию которых были внесены изменения либо которые использовались не в соответствии с рекомендованными параметрами и техническими характеристиками. Гарантии на электрические компоненты предоставляются их изготовителями. Все возвращаемые дефектные изделия должны быть доставлены в компанию Evolution Power Tools с предоплаченными расходами на перевозку. Компания Evolution Power Tools оставляет за собой право по своему усмотрению отремонтировать или заменить изделие на идентичный либо аналогичный товар.

Гарантия (будь то письменная либо устная) на расходные принадлежности, такие как диски, режущие детали, сверла, зубила, мешалки и т. д. (данный перечень не является исчерпывающим), не предоставляется. Компания Evolution Power Tools ни при каких обстоятельствах не несет ответственности за убытки или ущерб, нанесенный прямо или косвенно в результате использования наших товаров либо вследствие какой-либо иной причины. Компания Evolution Power Tools не несет ответственности за какие-либо издержки, понесенные в связи с такими товарами, и за косвенные убытки. Никто из должностных лиц, сотрудников или представителей компании Evolution Power Tools не уполномочен делать

какие-либо устные заявления о соответствии либо отменять какие-либо упомянутые выше условия продажи, и никакие подобные заявления не имеют для компании Evolution Power Tools обязательной силы.

С вопросами по данной ограниченной гарантии следует обращаться в главный офис компании либо по соответствующему телефону технической поддержки.

(1.7)

ВИБРАЦИЯ

ВНИМАНИЕ! При использовании данного инструмента оператор может подвергаться высокому уровню вибрации, передаваемой кисти руки и плечу. У оператора может развиваться так называемая вибрационная болезнь (болезнь Рейно), которая может снизить чувствительность руки к температуре, а также вызвать общее онемение. При длительном или регулярном использовании торцовочных пил следует тщательно контролировать состояние рук и пальцев. В случае проявления каких-либо из упомянутых симптомов немедленно обратитесь к врачу.

а) Фактический уровень вибрации во время работы будет зависеть от устойчивости/ жесткости заготовки и состояния используемого режущего инструмента. Эти факторы могут вызвать повышенную вибрацию, которой подвергается оператор. Воздействие этих факторов следует проанализировать до начала работы отдельно по каждой сфере применения инструмента.

б) Сведения об измерении и оценке вредного воздействия вибрации на руки во время работы приведены в следующих стандартах: **BS EN ISO 5349-1:2001** и **BS EN ISO 5349-2:2002**.

в) На уровень вибрации могут влиять описанные ниже факторы. Снижение воздействия этих факторов поможет снизить вредное воздействие вибрации.

Обращение с инструментом

- Обращайтесь с инструментом осторожно. Выполнение операции должно достигаться за счет мощности самого инструмента.
- Не прилагайте чрезмерных физических усилий к средствам управления инструментом.
- Во время работы следите за своей безопасностью и устойчивостью, а также за расположением инструмента.

Заготовка

- Обращайте внимание на материал рабочей поверхности – его состояние, плотность, твердость, жесткость и расположение.

ВНИМАНИЕ! Вибрация, возникающая во время использования электроинструмента в реальных условиях, может отличаться от заявленного суммарного уровня в зависимости от способа использования изделия. Необходимость в тех или иных мерах безопасности и защиты оператора зависит от оцениваемого воздействия в реальных условиях эксплуатации (с учетом всех этапов рабочего цикла, например не только во время резки, но и когда инструмент отключен или работает вхолостую).

(1.8)

МАРКИРОВКА И УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Не используйте инструмент с отсутствующими или поврежденными табличками с предупреждениями и (или) указаниями по эксплуатации. Новые таблички можно приобрести в компании Evolution Power Tools.

Примечание. В настоящей инструкции или на самом изделии могут быть указаны все или некоторые из приведенных ниже условных обозначений.

RU

Обозначение	Описание
V	Вольты
A	Амперы
Hz	Герцы
Min ⁻¹	Скорость, об/мин
~	Переменный ток
n ₀	Скорость без нагрузки
	Используйте защитные очки
	Используйте средства защиты органов слуха
	Не прикасайтесь Не подносите близко руки
	Используйте средства защиты от пыли
CE	Знак соответствия требованиям ЕС
	Отходы электрического и электронного оборудования
	Ознакомьтесь с инструкцией
	ВНИМАНИЕ!
	Предупреждение по использованию лазера
	Защита с двойной изоляцией

ПРЕДУСМОТРЕННОЕ ПРИМЕНЕНИЕ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА

ВНИМАНИЕ! Данное изделие представляет собой multifunctional торцовочную пилу плунжерного типа, предназначенную для использования со специальными универсальными дисками марки Evolution. Используйте только диски, предназначенные для данного инструмента и (или) специально рекомендованные компанией **Evolution Power Tools Ltd.**

ЕСЛИ УСТАНОВЛЕН СООТВЕТСТВУЮЩИЙ ДИСК, ТО ИНСТРУМЕНТ МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ДЛЯ РЕЗКИ

СЛЕДУЮЩИХ МАТЕРИАЛОВ:

древесина;
изделия из древесины (МДФ, ДСП, фанера, столярный щит, ДВП и т. д.);
алюминий;
мягкая сталь (толщиной не более 3 мм).

Примечание. При соблюдении мер предосторожности допускается безопасное пиление древесины, в которой имеются неоцинкованные гвозди или саморезы.

ЗАПРЕЩЕННОЕ ПРИМЕНЕНИЕ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА

ВНИМАНИЕ! Данное изделие представляет собой multifunctional торцовочную пилу плунжерного типа и должно использоваться только по назначению. Запрещается внесение каких-либо изменений в конструкцию изделия и его использование для приведения в действие другого оборудования или любых других принадлежностей, кроме указанных в настоящей инструкции.

(1.13) ВНИМАНИЕ! Изделие не предназначено для использования лицами (в том числе детьми) с ограниченными физическими, сенсорными или умственными способностями или недостаточными знаниями и опытом в отсутствие надзора или обучения безопасному использованию, осуществляемого лицом, ответственным за их безопасность и компетентным в безопасном использовании изделия.

(1.14) ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ

Инструмент оборудован опрессованной штепсельной вилкой и шнуром питания для соответствующего региона. Если шнур питания поврежден, его необходимо заменить на специальный шнур или комплект, который можно приобрести у изготовителя или его сервисного представителя.

(1.15) ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ВНЕ ПОМЕЩЕНИЯ

ВНИМАНИЕ! В интересах вашей безопасности при эксплуатации инструмента вне помещения он не должен подвергаться воздействию осадков или использоваться во влажных местах. Не кладите инструмент на влажную поверхность. По возможности используйте чистый сухой верстак. Для дополнительной защиты используйте устройство защитного отключения (УЗО), которое отключает питание, если ток утечки на землю превышает 30 мА в течение 30 мс. Перед использованием инструмента всегда проверяйте работоспособность УЗО. Если необходим удлинительный кабель, используйте изделие соответствующего типа, пригодное для наружного использования и имеющее соответствующую маркировку. При использовании удлинительного кабеля следует соблюдать указания его изготовителя.

(2.1) ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТОВ

(Согласно требованиям стандартов BS EN 60745-1:2009 и EN 61029-1:2009.)

ВНИМАНИЕ! При использовании электрических инструментов необходимо всегда следовать элементарным мерам предосторожности с целью

снижения опасности пожара, поражения электрическим током и травм, включая приведенные ниже нормы.

Прочтите все приведенные указания, прежде чем приступить к эксплуатации данного изделия и сохраните данную инструкцию.

ВНИМАНИЕ! Ознакомьтесь со всеми предупреждениями и указаниями по безопасности.

Их несоблюдение может привести к поражению электрическим током, пожару и (или) серьезным травмам.

СОХРАНИТЕ ВСЕ ТАБЛИЧКИ С ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯМИ И УКАЗАНИЯМИ ДЛЯ ДАЛЬНЕЙШЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.

Употребляемый в предупреждениях термин «электроинструмент» относится к приобретенному вами электроинструменту с питанием от сети (проводной) или от батареи (беспроводной).

(2.2)

1. Общие предупреждения по безопасности при использовании электроинструментов (безопасность рабочего пространства)

а) Обеспечивайте чистоту и надлежащее освещение рабочего пространства. Работа в загроможденных и плохо освещенных местах чревата несчастными случаями.

б) Не используйте электроинструменты во взрывоопасных средах, например в присутствии горючих жидкостей, газов или пыли. При работе электроинструментов образуются искры, которые могут воспламенить пыль или пары.

в) Не допускайте детей или посторонних лиц к рабочему пространству во время эксплуатации электроинструмента.

Не отвлекайтесь – это может привести к потере управления.

(2.3)

2. Общие предупреждения по безопасности при использовании электроинструментов (электробезопасность)

а) Вилка питания электроинструмента должна соответствовать розетке.

Никогда не вносите изменений в конструкцию штепсельной вилки. Не используйте никаких штепсельных переходников при работе с заземленными электроинструментами. Использование оригинальной штепсельной вилки и соответствующей розетки питания снижает опасность поражения электрическим током.

б) Избегайте контакта с телом заземленных поверхностей, таких как трубы, радиаторы, электроплиты и холодильники. При наличии контакта с заземлением опасность поражения электрическим током возрастает.

в) Не подвергайте электроинструменты воздействию дождя или влажным условиям окружающей среды. Попадание воды внутрь электроинструмента повышает опасность поражения электрическим током.

г) Не допускайте неправильного обращения со шнуром питания. Нельзя переносить, перетаскивать или отключать электроинструмент, прилагая усилие к шнуру питания. Держите шнур питания вдали от источников тепла, масел, острых краев предметов и подвижных деталей. Повреждение или запутывание шнура питания повышает опасность поражения электрическим током.

д) При эксплуатации электроинструмента вне помещений используйте пригодный для наружного использования удлинитель. Использование удлинителя, предназначенного для наружного применения, снижает опасность поражения электрическим током.

е) Если эксплуатация электроинструмента во влажных условиях среды неизбежна,

используйте источник питания, защищенный выключателем дифференцированного тока (УЗО).

Использование УЗО снижает опасность поражения электрическим током.

(2.4)

3) Общие предупреждения по безопасности при использовании электроинструментов (личная безопасность)

а) Во время работы с электроинструментом будьте внимательны, следите за тем, что вы делаете, и придерживайтесь здравого смысла. Не используйте электроинструмент, если вы утомлены или находитесь под воздействием наркотических веществ, алкоголя или медикаментов. Одно мгновение невнимательности при работе с электроинструментом может привести к серьезной травме.

б) Используйте средства индивидуальной защиты. Всегда пользуйтесь средствами защиты глаз. Использование в соответствующих случаях таких защитных средств, как респиратор, противоскользящая защитная обувь, каска или средства защиты органов слуха, снижает травматизм.

в) Предотвращайте непреднамеренный пуск оборудования. Прежде чем подключать источник питания и (или) батарею, поднимать или переносить инструмент, убедитесь, что выключатель находится в выключенном положении. Нельзя переносить электроинструменты, держа палец на выключателе, или подводить питание к электроинструментам с включенным выключателем, так как это может привести к несчастному случаю.

г) Прежде чем включить электроинструмент, снимите все регулировочные ключи. Ключ, оставленный присоединенным к вращающейся детали электроинструмента, может стать причиной травмы.

д) Рассчитывайте свои возможности.

Всегда заботьтесь о наличии надежной опоры и равновесии. Это обеспечивает более надежный контроль электроинструмента в неожиданных ситуациях.

е) Одевайтесь надлежащим образом. Не надевайте свободную одежду и украшения.

Держите волосы, одежду и перчатки вдали от подвижных деталей. Свободные части одежды, украшения или длинные волосы могут попасть в подвижные части оборудования.

ж) Если инструмент оборудован соединением для удаления пыли и приспособлением для сбора отходов, обеспечьте их надлежащее подключение и использование.

Использование оборудования для сбора пыли может снизить воздействие связанных с ней вредных факторов.

(2.5)**4) Общие предупреждения по безопасности при использовании электроинструментов (использование электроинструмента и уход за ним)**

а) Не прилагайте чрезмерного усилия к электроинструменту. Используйте соответствующий электроинструмент, предназначенный для выполняемой работы. Использование соответствующего электроинструмента обеспечивает более качественное и безопасное выполнение работы с предусмотренной изготовителем производительностью.

б) Не используйте электроинструмент, если выключатель не обеспечивает его включение или выключение. Любой электроинструмент, который не управляется с помощью выключателя, является опасным и требует ремонта.

в) Прежде чем приступить к регулировке либо замене принадлежностей или убрать электроинструмент на хранение, отключите его от источника питания и (или) батареи. Эти профилактические меры безопасности снижают опасность случайного пуска электроинструмента.

г) Храните неиспользуемый электроинструмент вдали от детей и не позволяйте использовать его лицам, которые не ознакомлены с электроинструментом и настоящей инструкцией.

В руках необученных пользователей электроинструменты являются источником повышенной опасности.

д) Обеспечивайте надлежащий уход за электроинструментами. Проверяйте их на предмет смещения, заклинивания или неисправности подвижных деталей и любых других обстоятельств, которые могут повлиять на работу электроинструментов. При наличии повреждения позаботьтесь о ремонте электроинструмента перед его использованием. Плохой уход за электроинструментами является причиной многих несчастных случаев.

е) Поддерживайте надлежащую заточку и чистоту режущих деталей. Поддержание надлежащего состояния режущих деталей и остроты режущих поверхностей снижает вероятность заклинивания и облегчает управление инструментом.

ж) Используйте электроинструмент, принадлежности, биты и т. д. в соответствии с настоящей инструкцией, принимая во внимание условия и характер выполняемой работы.

Использование электроинструментов для выполнения работ, не предусмотренных изготовителем, может привести к опасной ситуации.

(2.6)**5) Общие предупреждения по безопасности при использовании электроинструментов (обслуживание)**

а) Заботьтесь о том, чтобы обслуживание

вашего электроинструмента выполнялось квалифицированным специалистом по ремонту с использованием только идентичных запчастей. Это обеспечит поддержание безопасности электроинструмента.

(2.7) РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЗАЩИТЕ ЗДОРОВЬЯ

ВНИМАНИЕ! Если у вас имеются подозрения в том, что краска на поверхностях в вашем доме содержит свинец, проконсультируйтесь со специалистом. Снятие краски на свинцовой основе должно производиться только специалистом – не пытайтесь делать это самостоятельно.

В результате осаждения образующейся пыли на поверхностях и последующего контакта с руками и ртом свинец может попасть в организм. Воздействие даже небольшого количества свинца может вызвать необратимые повреждения головного мозга и нервной системы. Особенно уязвимы в этом отношении маленькие дети и младенцы в утробе матери.

(2.8) ВНИМАНИЕ! Некоторые деревянные и аналогичные изделия, в особенности древесноволокнистые плиты средней плотности (МДФ), могут производить пыль, которая может быть опасна для вашего здоровья. Помимо оборудования для удаления пыли, при использовании инструмента рекомендуется пользоваться одобренным респиратором со сменными фильтрами.

(3.5) СПЕЦИАЛЬНЫЕ УКАЗАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ТОРЦОВЫХ ПИЛ

Приведенные ниже специальные указания по безопасности при использовании торцовочных пил основаны на требованиях стандарта EN61029-2-9:2009.

БЕЗОПАСНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ДИСКА

ВНИМАНИЕ! Вращающийся диск пилы крайне опасен и может причинить серьезную травму и утрату конечностей. Всегда держите пальцы и руки на расстоянии не менее 150 мм от диска. Никогда не пытайтесь убирать разрезанный материал, пока режущий блок не будет находиться в верхнем положении, защитный кожух не будет полностью закрыт и диск не перестанет вращаться. Используйте только диски, рекомендуемые изготовителем, указанные в настоящей инструкции и соответствующие требованиям стандарта EN 847-1.

Не используйте поврежденные или деформированные диски, так как они могут сломаться и причинить серьезную травму оператору или окружающим.

Не используйте диски, изготовленные из быстрорежущей стали.

В случае повреждения или износа вкладыша для стола его необходимо заменить, как описано в настоящей инструкции, на идентичный вкладыш, который можно приобрести у изготовителя.

(3.6) СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ

Чтобы снизить риск потери слуха вследствие использования инструмента, следует пользоваться средствами защиты органов слуха. Чтобы снизить риск потери зрения в результате выброса опилок, следует пользоваться средствами защиты глаз.

Рекомендуется также пользоваться средствами защиты органов дыхания, так как некоторые деревянные и аналогичные изделия, в особенности древесноволокнистые плиты средней плотности (МДФ), могут производить пыль, которая может быть опасна для вашего

здоровья. Помимо оборудования для удаления пыли, при использовании инструмента рекомендуется пользоваться одобренным респиратором со сменными фильтрами.

При обращении с дисками или грубыми материалами следует использовать перчатки. Диски рекомендуется по возможности носить в футляре. При работе с торцовочной пилой перчатки использовать не рекомендуется.

(3.7) БЕЗОПАСНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Всегда убеждайтесь, что выбранный диск соответствует разрезаемому материалу. Не используйте торцовочную пилу для резки материалов, не предусмотренных настоящей инструкцией.

При перевозке торцовочной пилы необходимо, чтобы режущий блок был заблокирован в нижнем положении 90° (в случае плунжерной торцовочной пилы заблокируйте направляющие стержни каретки). Поднимайте инструмент обеими руками за наружные края основания (переносите плунжерную торцовочную пилу, используя имеющиеся для этого рукоятки). Ни в коем случае не поднимайте и не переносите инструмент, держа его за выдвижной защитный кожух или другие части рабочего механизма.

Перед каждым использованием проверяйте работу выдвижного защитного кожуха и его рабочего механизма, убеждаясь в отсутствии повреждений и равномерной и правильной работе всех подвижных деталей. Следите за тем, чтобы на верстаке и на полу не было никаких отходов, включая опилки, щепки и обрезки. Всегда проверяйте и заботьтесь о том, чтобы скорость, обозначенная на диске, была не ниже скорости без нагрузки, указанной на торцовочной пиле. Ни в коем случае не используйте диск с обозначенной на нем скоростью, которая меньше скорости без нагрузки, указанной на торцовочной пиле.

Если требуются распорные или редуцирующие кольца, то их необходимо использовать только в соответствии с назначением и рекомендациями изготовителя.

Если торцовочная пила оснащена лазерным указателем, то вместо него нельзя устанавливать лазерный прибор другого типа. В случае неисправности ремонт или замена лазера должна производиться изготовителем или уполномоченным им представителем. Замену диска необходимо производить только в соответствии с указаниями в настоящей инструкции.

Никогда не пытайтесь убирать обрезки или другие части заготовки, пока режущий блок не будет находиться в верхнем положении, защитный кожух не будет полностью закрыт и диск не перестанет вращаться.

(3.8) ПРАВИЛЬНАЯ И БЕЗОПАСНАЯ РЕЗКА

По возможности всегда закрепляйте заготовку на столе пилы, используя прижимное приспособление (если имеется).

Перед выполнением резки всегда убеждайтесь, что торцовочная пила установлена в устойчивом положении.

Если необходимо, пилу можно установить на деревянном основании или верстаке или закрепить на штативе для торцовочной пилы, как описано в настоящей инструкции. Длинные заготовки следует располагать на имеющихся в комплекте или подходящих дополнительных опорах.

(2.8) ВНИМАНИЕ! При работе с любой торцовочной пилой возможно попадание инородных тел в глаза, что может привести к тяжелым глазным травмам. Перед началом работы с электроинструментом всегда надевайте защитные очки, очки с боковыми

щитками или, если необходимо, защитную маску на все лицо.

ВНИМАНИЕ! В случае отсутствия каких-либо деталей не используйте торцовочную пилу, пока они не будут установлены на место. Несоблюдение данного правила может привести к серьезной травме.

(3.9) **ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПЕРЕНОСКЕ ТОРЦОВОЧНОЙ ПИЛЫ**

ВНИМАНИЕ! При использовании электрических инструментов необходимо всегда следовать элементарным мерам предосторожности с целью снижения опасности пожара, поражения электрическим током и травм, включая приведенные ниже нормы.

ОЗНАКОМЬТЕСЬ со всеми приведенными здесь указаниями, прежде чем приступать к использованию изделия, и сохраните эту инструкцию.

Рекомендации по безопасности

- Несмотря на компактные размеры, торцовочная пила имеет большой вес. Чтобы снизить риск травмы спины, поднимайте пилу только вдвоем с компетентным помощником.
- Чтобы снизить риск травмы спины, при поднятии пилы держите ее близко к телу, сгибая ноги в коленях, чтобы поднимать пилу не спиной, а ногами. Поднимайте пилу, используя вырезы для рук с обеих сторон основания.
- Никогда не переносите торцовочную пилу, держа ее за шнур питания. Это может повредить изоляцию или соединения проводов, что может привести к поражению электрическим током или возгоранию.

- Перед переноской торцовочной пилы затяните фиксаторы установки горизонтального и вертикального углов и фиксатор каретки в качестве меры предосторожности на случай внезапного смещения.
- Заблокируйте режущий блок в нижнем положении. Убедитесь, что стопорный штифт режущего блока вставлен до упора в гнездо.

ВНИМАНИЕ! Не поднимайте пилу за защитный кожух. Прежде чем переместить пилу в другое место, отключите шнур от источника питания.

- Заблокируйте режущий блок в нижнем положении с помощью стопорного штифта.
- Ослабьте фиксатор установки горизонтального угла. Поверните стол до упора в любую сторону.
- Заблокируйте стол с помощью фиксатора.
- Используйте для перемещения пилы вырезы для рук с обеих сторон основания.

Установите пилу на прочной неподвижной рабочей поверхности и внимательно проверьте ее.

Перед использованием инструмента уделите особое внимание проверке работы всех защитных приспособлений.

(4.1) НАЧАЛО РАБОТЫ: ИЗВЛЕЧЕНИЕ ИЗ УПАКОВКИ

Осторожно! В упаковке имеются острые предметы. Соблюдайте осторожность при извлечении изделия из упаковки. Для поднятия, сборки и перемещения инструмента могут потребоваться два человека. Достаньте инструмент из упаковки вместе с прилагаемыми к нему принадлежностями.

Внимательно осмотрите, чтобы убедиться в его надлежащем состоянии и проверить наличие всех принадлежностей, перечисленных в настоящей инструкции. Также убедитесь в целостности всех принадлежностей. Если какие-либо детали отсутствуют, то инструмент вместе с принадлежностями следует вернуть в оригинальной упаковке продавцу.

Не выбрасывайте упаковку. Сохраняйте ее в течение всего гарантийного срока. Упаковку следует утилизировать экологически ответственным способом и по возможности использовать вторично. Не позволяйте детям играть с пустыми полиэтиленовыми мешками, так как это связано с риском удушья.

(4.2) КОМПЛЕКТ ИЗДЕЛИЯ

- Инструкция по эксплуатации.
- Прижимное приспособление.
- Ключ-шестигранник на 5 мм (для замены диска).
- Боковой удлинитель для ключа-шестигранника.
- Универсальный диск.

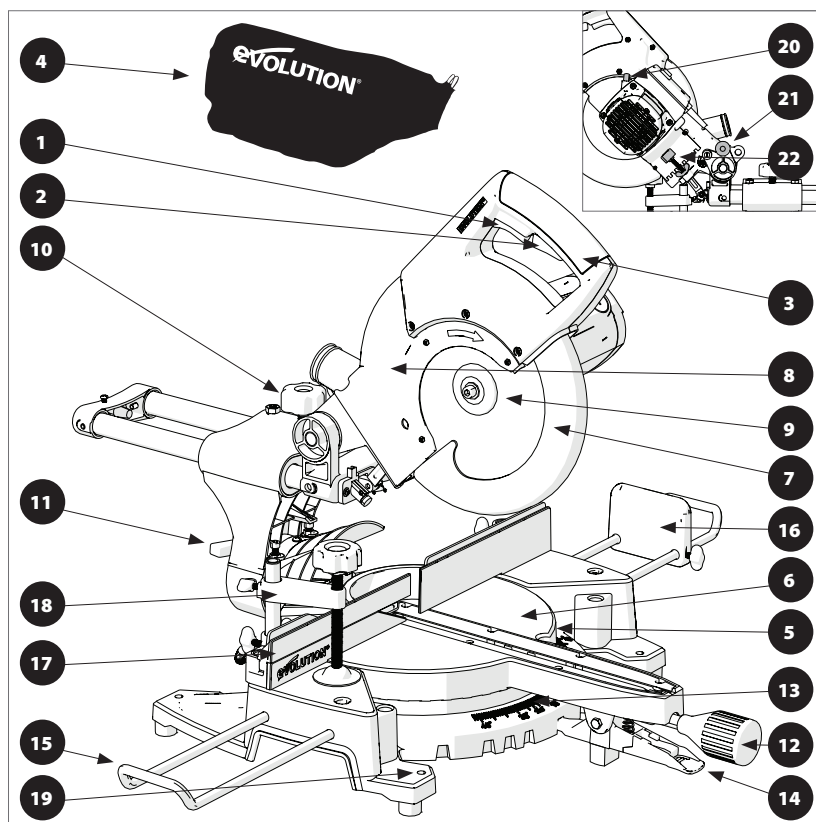
(4.3) ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ (НЕ ВХОДЯТ В КОМПЛЕКТАЦИЮ)

В дополнение к изделиям, включенным в стандартную комплектацию инструмента, вы можете приобрести другие принадлежности, предназначенные для повышения его производительности. К ним относятся перечисленные ниже изделия.

Описание	Код детали
Алмазные диски Evolution	DIAMOND210 или DIAMOND255
Пылесборник	EV3S174 или SR3S174
Держатель заготовки	EV3S1 или SR3S1
Концевой упор (для многократной резки)	EV3SM3 или SR3SM3

Дополнительные принадлежности, а также информацию об использовании и выборе соответствующих принадлежностей для вашего инструмента можно получить у местного дистрибьютора или в компании Evolution Power Tools.

ОБЩИЙ ВИД ТОРЦОВОЧНОЙ ПИЛЫ



- | | |
|---|--|
| 1. Курковый выключатель | 13. Шкала ГОРИЗОНТАЛЬНОГО УГЛА |
| 2. Рычаг блокировки защитного кожуха | 14. Стопорный рычаг фиксированных углов |
| 3. Рукоятка для резки | 15. Держатель заготовки |
| 4. Пылесборник | (дополнительная принадлежность) |
| (дополнительная принадлежность) | 16. Концевой упор для многократной резки |
| 5. Поворотный стол | (дополнительная принадлежность) |
| 6. Столешница | 17. Упорная планка |
| 7. Нижний защитный кожух диска | 18. Прижимное приспособление |
| 8. Верхний защитный кожух диска | 19. Крепежное отверстие (x 4) |
| 9. Диск | 20. Стопорная кнопка шпинделя |
| 10. Фиксатор каретки | 21. Стопорный штифт режущего блока |
| 11. Фиксатор установки вертикального угла | 22. Ограничитель глубины |
| 12. Фиксатор установки горизонтального угла | |

(7.1) СБОРКА И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

ВНИМАНИЕ! Всегда отключайте пилу от источника питания, прежде чем выполнять ее регулировку.

Примечание. Перед началом работы рекомендуется всегда повторно знакомиться со всеми указаниями по эксплуатации.

(7.2) Стационарная установка торцовочной пилы

Чтобы снизить риск травмы вследствие внезапного смещения пилы, установите ее в требуемом месте на верстак либо другое подходящее машинное основание. В основании пилы имеются четыре крепежных отверстия, которые можно использовать для крепления пилы к основанию с помощью подходящих болтов (не входят в комплектацию). Если пила будет постоянно использоваться в одном месте, закрепите ее стационарно на верстаке с помощью подходящего крепежа (не входит в комплектацию). С нижней стороны верстака используйте стопорные шайбы и гайки (**рис. 1**).

- Во избежание травм в результате выброса отходов резки расположите пилу таким образом, чтобы окружающие не могли находиться слишком близко к (или за) ней.
- Установите пилу на твердой горизонтальной поверхности с достаточным пространством для работы с заготовкой и ее надлежащей опоры.
- Обеспечьте опору пилы таким образом, чтобы поверхность ее стола была горизонтальной и чтобы пила не качалась.
- Надежно закрепите пилу на штативе или верстаке с помощью винтов или зажимов.

(7.3) Переносное использование

- Установите пилу на плите из фанеры или МДФ толщиной 18 мм (рекомендуемые минимальные размеры плиты: 800 x 500 мм), используя надлежащий крепеж (не входит в комплектацию).
- Чтобы рабочая поверхность была ровной, возможно, потребуются раззенковать отверстия с нижней стороны фанеры или МДФ и спрятать в них шайбы, гайки и т. д.
- Закрепите фанеру или МДФ на рабочей поверхности с помощью струбцин (**рис. 2**).

Примечание. Некоторые инструменты оборудованы задним стабилизатором, который находится чуть ниже стержня вертикального поворота.

В этом случае стабилизатор следует выдвинуть из основания, в частности если инструмент будет установлен отдельно на верстаке (**рис. 3**).

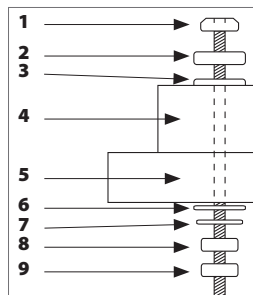


Рис. 1

- 1) Болт с шестигранной головкой
- 2) Пружинная шайба
- 3) Плоская шайба
- 4) Основание торцовочной пилы
- 5) Верстак
- 6) Плоская шайба
- 7) Пружинная шайба
- 8) Шестигранная гайка
- 9) Контргайка

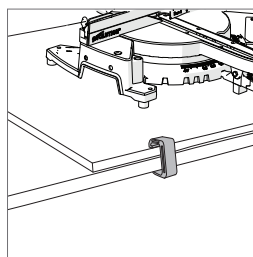


Рис. 2

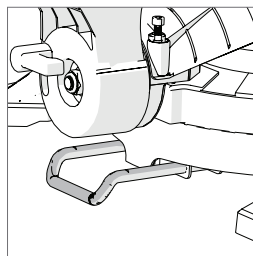


Рис. 3

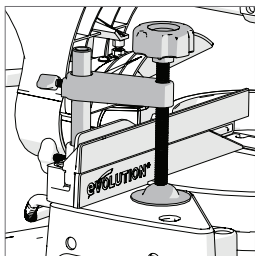


Рис. 4

Стабилизатор обеспечивает дополнительную устойчивость: пила не опрокинется, если резко отпустить режущий блок.

(7.4) Прижимное приспособление (рис. 4)

На обратной стороне упорной планки имеются два гнезда (по одному с каждой стороны), предназначенные для установки прижимного приспособления.

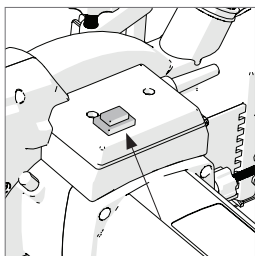


Рис. 5

- Закрепите прижимное приспособление, используя наиболее подходящее для выполняемой резки крепежное гнездо. Убедитесь, что прижимное приспособление опущено вниз до упора.
- Затяните винт с накатанной головкой, чтобы зафиксировать стойку прижимного приспособления в гнезде упорной планки.
- Поместите заготовку в нужном положении на стол пилы к упорной планке.
- Отрегулируйте прижимное приспособление с помощью винтов с накатанной головкой и маховичка, чтобы оно надежно удерживало заготовку на столе.

Выполните пробный прогон при отключенном питании. Убедитесь, что прижимное приспособление не мешает движению диска или других деталей режущего блока, когда он опускается вниз.

Лазер

Инструмент оборудован лазерным указателем линии реза. Он позволяет оператору заранее видеть траекторию движения диска по заготовке. Выключатель лазерного указателя находится сверху кожуха электродвигателя (**рис. 5**).

Избегайте прямого зрительного контакта с лазерным лучом и не используйте лазерный указатель при работе с материалом, который может отражать лазерный луч.

ВНИМАНИЕ! Не смотрите прямо на лазерный луч – это может быть опасно. Соблюдайте все приведенные ниже правила безопасности.

- Лазерный луч нельзя направлять специально на людей. Следите за тем, чтобы он не был направлен человеку в глаза.
- Используйте лазерный указатель только при работе с заготовками с неотражающими поверхностями, например из натурального дерева, с матовыми поверхностями и т. д.
- Никогда не устанавливайте вместо лазерного модуля лазерный прибор другого типа или другого класса опасности.
- Ремонт лазерного модуля должен производиться только компанией Evolution Power Tools либо уполномоченным ею представителем.

LASER РЕГУЛИРОВКА С ЕВРОПЕЙСКОЙ ВИЛКОЙ МОДЕЛИ

ВНИМАНИЕ! Во время выполнения этой операции нельзя запускать электродвигатель пилы.

Проверка центровки лазера:

- Положите кусок картона или аналогичного материала на поворотный стол пилы.
- Установите каретку до упора в заднее положение и опустите режущий блок вниз таким образом, чтобы зуб диска оставлял на картоне след.
- Отпустите режущий блок вверх, затем повторите описанное выше действие приблизительно в среднем положении каретки.
- Снова повторите его, передвинув каретку до упора в переднее положение.
- При поднятом вверх режущем блоке включите лазерный указатель и перемещайте режущий блок взад-вперед, чтобы проверить, совпадает ли лазерный луч с линией на картоне, следующим образом:

Если луч совпадает с линией, то регулировка не требуется. Если луч проходит не параллельно линии, перейдите к пункту А.

Если луч проходит параллельно, но не совпадает с линией, перейдите к пункту Б.

А. Если лазерный луч проходит не параллельно линии:

- Ослабьте зажимной винт (**рис. 6 (а)**).
- Осторожно поворачивайте лазерный модуль (**рис. 6 (б)**), пока луч не будет параллелен линии на картоне.
- Затяните зажимной винт.
- Проверьте центровку повторно.

Б. Если лазерный луч проходит параллельно, но не совпадает с линией:

- Ослабьте два винта, показанные на **рис. 7 (в)**.
- Теперь монтажный блок лазера можно перемещать в поперечном направлении для совмещения лазерного луча с линией на картоне.
- Когда лазерный луч совпадет с линией, затяните оба винта.
- Повторите действия, описанные в пункте А, чтобы проверить центровку.

Примечание. Описанные выше операции по регулировке и центровке следует выполнять регулярно для обеспечения точности лазера.

Примечание. Инструмент может иметь следующую ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНУЮ маркировку:



ЛАЗЕРНОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ – НЕ СМОТРИТЕ НА ЛАЗЕРНЫЙ ЛУЧ
ЛАЗЕРНЫЙ ПРИБОР 2 КЛАССА ОПАСНОСТИ

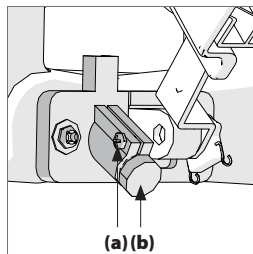


Рис. 6

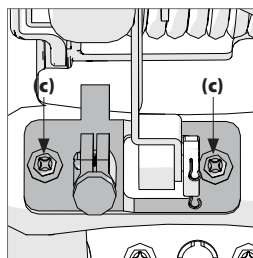


Рис. 7

RU

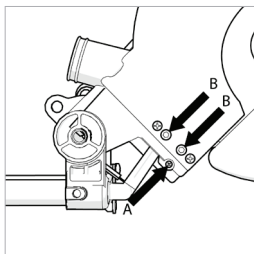


Рис. 8a + 8b

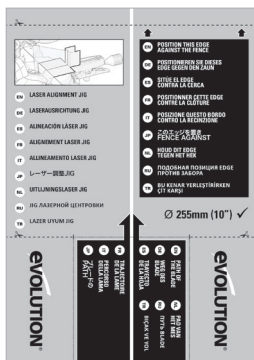


Рис. 8с

LASER РЕГУЛИРОВКА СЕВЕРОАМЕРИКАНСКИЕ ВСТАВНОЙ МОДЕЛИ

ВНИМАНИЕ! Во время выполнения этой операции нельзя запускать электродвигатель пилы.

Лазерный модуль расположен в монтажном блоке, который крепится внутри инструмента двумя подпружиненными болтами с углублением под ключ.

Если слегка ослабить винт с головкой под крестообразный шлиц (**рис. 8a**), то лазерный модуль можно будет немного повернуть внутри монтажного блока. Это позволяет оператору совместить лазерный луч с вертикальной осью.

Два болта с углублением под ключ (**рис. 8б**) следует рассматривать как единую пару и регулировать совместно. Они позволяют точно совместить лазерный луч с траекторией диска, входящего в стол пилы.

Проверка центровки лазера:

- Положите картонный шаблон для регулировки лазера (прилагается) на поворотный стол (**рис. 8в**).
- Опустите режущий блок и отметьте траекторию диска на картонном шаблоне, перемещая режущий блок взад-вперед.
- Расположите шаблон таким образом, чтобы обозначенная на нем траектория диска точно совпадала с фактической траекторией.
- Зафиксируйте картонный шаблон с помощью липкой ленты или аналогичным способом.

Включите лазерный указатель.

- Если лазерный луч точно совпадает с обозначенной на шаблоне траекторией диска как в горизонтальной, так и в вертикальной плоскостях, то регулировка не требуется.

Лазерный луч не совпадает с вертикалью:

- Ослабьте винт с головкой под крестообразный шлиц и осторожно проворачивайте лазерный модуль в монтажном блоке, пока лазерный луч не совпадет с вертикалью.
- Затяните винт и проверьте регулировку повторно.

Лазерный луч не совпадает с траекторией диска в горизонтальной плоскости:

- Регулируйте поочередно каждый из двух болтов с углублением под ключ не более чем на ¼ оборота в том или ином направлении, обращая внимание на перемещение лазерного луча.
- Если лазерный луч совпал с траекторией диска, то регулировка на этом закончена.

Примечание. Описанные выше операции по регулировке и центровке следует выполнять регулярно для обеспечения точности лазера.

Примечание. Инструмент может иметь следующую ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНУЮ маркировку:



**ЛАЗЕРНОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ –
НЕ СМОТРИТЕ НА ЛАЗЕРНЫЙ ЛУЧ
ЛАЗЕРНЫЙ ПРИБОР 2 КЛАССА ОПАСНОСТИ**

БЕЗОПАСНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЛАЗЕРА

В качестве лазерного указателя в данном изделии используется лазер 2-го класса опасности с мощностью излучения не более 1 мВт и длиной волны от 635 до 670 нм. Такие лазеры, как правило, не представляют опасности для зрения, однако если смотреть на луч, то это может вызвать временное ослепление вспышкой.

ВНИМАНИЕ! Не смотрите прямо на лазерный луч. Использование и техническое обслуживание лазера должны соответствовать указаниям, приведенным в настоящей инструкции. Никогда специально не направляйте лазерный луч на людей и следите, чтобы он не был направлен в глаза или на какие-либо другие предметы, кроме заготовки. Всегда следите за тем, чтобы лазерный луч был направлен только на заготовку, находящуюся на столе торцовочной пилы.

Никогда не направляйте лазерный луч ни на какие яркие и блестящие отражающие поверхности, так как он может отразиться назад к оператору. Не устанавливайте вместо лазерного указателя лазерные приборы других типов.

Не вскрывайте и не пытайтесь ремонтировать лазерный указатель. Его допускается трогать только с целью регулировки. Ремонт лазера должен производиться только в уполномоченном сервисном центре.

Лазерный указатель линии реза

Лазерный луч показывает траекторию диска при выполнении резки.

Использование лазерного указателя, когда угол известен (например, 45°):

- Наметьте рез на заготовке карандашом или другим подходящим инструментом.
- Установите нужный угол реза (45°) и зафиксируйте его с помощью фиксатора установки горизонтального угла и (или) стопорного рычага фиксированных углов.
- Включите лазерный указатель.
- Положите заготовку на поворотный стол к упорной планке.

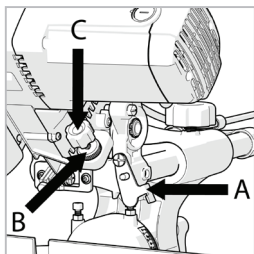


Рис. 9

- Перемещайте заготовку до нужного положения, пока намеченная карандашом линия в точности не совпадет с лазерным лучом.
- Зафиксируйте заготовку с помощью прижимного приспособления.
- Выполните разрез.

Использование лазерного указателя, когда угол неизвестен:

- Наметьте рез на заготовке карандашом или другим подходящим инструментом.
- Положите заготовку на поворотный стол к упорной планке.
- Установите горизонтальный угол реза приблизительно. Пока не затягивайте фиксатор установки горизонтального угла.
- Плавнo перемещайте заготовку взад-вперед вдоль упорной планки, медленно регулируя при этом угол поворотного стола.
- Продолжайте регулировку, пока лазерный луч в точности не совпадет с линией, отмеченной карандашом на заготовке.
- Затяните фиксатор установки горизонтального угла, чтобы зафиксировать поворотный стол в нужном положении.
- Закрепите заготовку с помощью прижимного приспособления.
- Проверьте регулировку повторно.
- Убедившись в ее правильности, выполните разрез.

Линза лазера (если имеется)

Линза лазера (если имеется) просто вставляется спереди в корпус лазерного указателя.

Если по какой-либо причине она повреждена или стала непрозрачной, ее можно заменить.

Аккуратно извлеките линзу из лазерного указателя и замените ее на новую.

ОГРАНИЧИТЕЛЬ ГЛУБИНЫ (рис. 9)

Ограничитель глубины позволяет вырезать в заготовке углубления.

Ход режущего блока вниз может быть ограничен, чтобы диск пилы не прорезал заготовку насквозь.

Примечание. При использовании ограничителя глубины рекомендуется сначала проверить глубину

реза на ненужном куске древесины, чтобы убедиться в правильности вырезаемого углубления.

Если сделать вырез и затем повторить его, слегка сдвинув заготовку влево или вправо, это позволяет делать в ней пазы.

Использование ограничителя глубины:

- Выдвиньте упорную пластину **(а)** ограничителя глубины, нажав на нее до упора влево.
- Ослабьте рифленую контргайку **(б)**.
- Отрегулируйте винт с накатанной головкой **(в)**, чтобы ограничить ход режущего блока до нужной глубины.
- Установив нужную глубину, затяните рифленую гайку **(а)** на крепежном кронштейне, чтобы зафиксировать ограничитель и предотвратить смещение деталей.
- После выполнения резки отрегулируйте ограничитель глубины так, чтобы режущий блок можно было заблокировать в нижнем положении с помощью стопорного штифта.

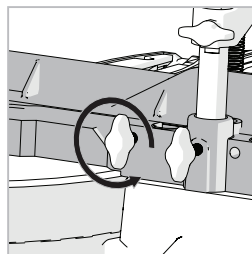


Рис. 10

Примечание. Во многих случаях ограничитель глубины при желании можно оставить в выбранном положении. При обратной установке упорной пластины ограничителя глубины в исходное положение винт ограничителя проходит рядом с упорной пластиной через канал в корпусе пилы.

(7.5) ПОДВИЖНЫЙ ВЕРХНИЙ СЕГМЕНТ УПОРНОЙ ПЛАНКИ

В левой части упорной планки имеется регулируемый верхний сегмент. Регулировка может быть необходима, чтобы обеспечить зазор для движения режущего блока во время резки под острым вертикальным или комбинированным углом.

Регулировка упорной планки:

- Ослабьте винт с накатанной головкой **(рис. 10)**.
- Сдвиньте верхний сегмент упорной планки влево до нужного положения и затяните винт.
- Выполните пробный прогон при отключенном питании, чтобы убедиться, что подвижные детали не мешают друг другу при опускании режущего блока вниз.

(8.1)

УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Осторожно! Торцовочную пилу следует проверять (в частности, правильную работу защитных кожухов) перед каждым использованием. Не подключайте пилу к источнику питания, пока не будет выполнена проверка безопасности.

Прежде чем подключить пилу к источнику питания и приступить к работе, убедитесь, что оператор прошел адекватное обучение ее использованию, регулировке и техническому обслуживанию.

(8.2) ВНИМАНИЕ! Чтобы снизить риск травмы, всегда отключайте пилу от источника питания перед выполнением замены или регулировки ее деталей. Сверьте направление вращения, указанное стрелкой на защитном кожухе, со стрелкой на диске. Зубья диска в передней части пилы должны быть всегда направлены вниз. Проверьте затяжку зажимного винта шпинделя.

**(8.3)
РАСПОЛОЖЕНИЕ КОРПУСА ТЕЛА
И РУК (рис. 11)**

- Никогда не держите руки в запретной зоне (ближе чем 150 мм от диска). Не подносите их к траектории движения диска.
- Надежно закрепляйте заготовку на столе у упорной планки, чтобы предотвратить ее смещение.

- По возможности используйте прижимное приспособление, но проверяйте, чтобы оно не мешало ходу диска и других подвижных деталей пилы.
- Избегайте неудобных условий работы и положений рук, при которых рука или пальцы могут внезапно соскользнуть на диск.
- Перед тем как сделать пропил, выполните пробный прогон при отключенном питании, чтобы увидеть траекторию движения диска.
- Держите руки в рабочем положении, пока курковый выключатель не будет отпущен и диск полностью не остановится.

**(8.4)
УСТАНОВКА ТОЧНЫХ УГЛОВ**

Конструкция инструмента позволяет выполнять несколько видов проверки/регулировки. Для этого оператору необходимо иметь угольник на 90/45/45° (не входит в комплектацию).

ВНИМАНИЕ! Выполняйте проверку/регулировку только при отключенном питании электроинструмента.

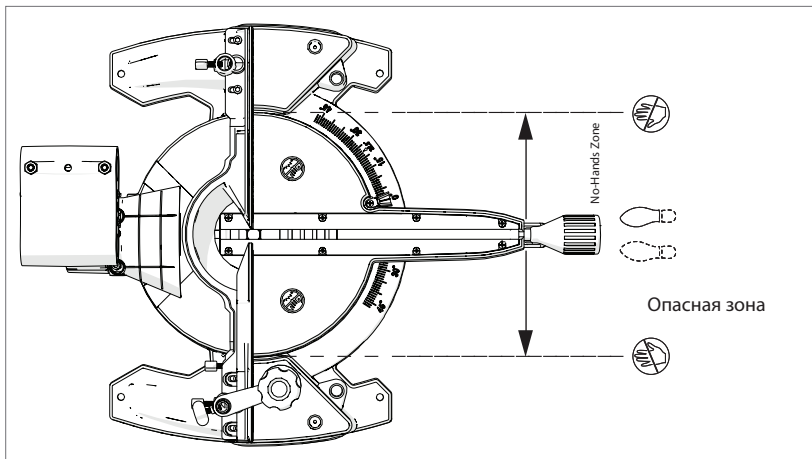


Рис. 11

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ УГЛЫ (0 И 45°)

Регулировка фиксированного положения вертикального угла 0°

- Убедитесь, что режущий блок заблокирован в нижнем положении и стопорный штифт вставлен в гнездо до упора.
- Убедитесь, что режущий блок зафиксирован в вертикальном положении и указатель вертикального угла находится на отметке шкалы 0° (**рис. 12**).
- Приложите угольник одной короткой стороной к столу, а другой – к диску (в промежутке между карбид-вольфрамовыми выступами) (**рис. 13**).
- Если угол между диском и столом пилы не равен 90°, его необходимо отрегулировать.
- Ослабьте фиксатор установки вертикального угла и наклоните режущий блок влево.
- Ослабьте контргайку винта регулировки вертикального угла (**рис. 14**).
- Вверните или выверните винт с помощью шестигранника, чтобы отрегулировать угловое положение диска.
- Снова установите режущий блок в вертикальное положение и еще раз проверьте угол с помощью угольника.
- Повторите описанные выше действия, пока не будет установлен правильный угол.
- Надежно затяните контргайку винта регулировки вертикального угла.

Регулировка указателя вертикального угла в положении 0°

Примечание. Оператору необходимо убедиться, что диск расположен строго перпендикулярно столу, когда режущий блок находится в фиксированном вертикальном положении.

- Если указатель не совсем совпадает с отметкой 0° на шкале угломера, необходима регулировка.
- Ослабьте винт указателя вертикального угла, используя отвертку с крестообразным шлицем № 2 (**рис. 15**).
- Отрегулируйте указатель вертикального угла таким образом, чтобы он точно указывал на отметку 0°.
- Затяните винт.

Регулировка фиксированного положения вертикального угла 45°

- Ослабьте фиксатор установки вертикального угла и наклоните режущий блок до упора влево, чтобы он занял фиксированное положение 45°.

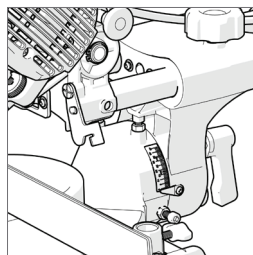


Рис. 12

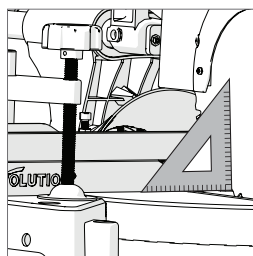


Рис. 13

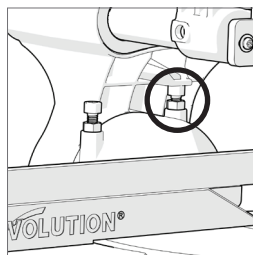


Рис. 14

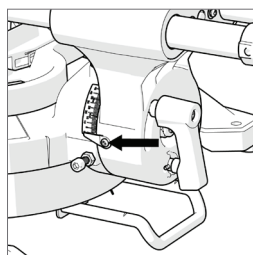
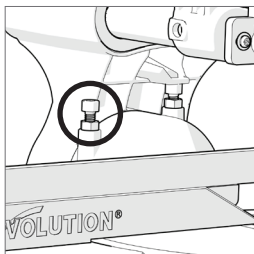
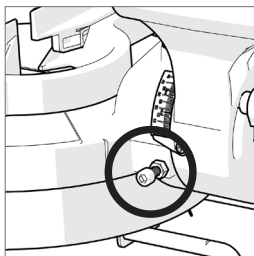


Рис. 15

RU


Рис. 16

Рис. 17

- Приложите угольник к диску (в промежутке между карбид-вольфрамовыми выступами) и столу и убедитесь, что угол между ними равен 45°.
- Если диск находится в неправильном положении, требуется регулировка.
- Снова установите режущий блок в вертикальное положение.
- Ослабьте контргайку винта регулировки вертикального угла 45°.
- В зависимости от ситуации вверните либо выверните винт с помощью шестигранника, чтобы отрегулировать угол (**рис. 16**).
- Установите режущий блок в положение 45° и еще раз проверьте угол с помощью угольника.
- Повторите описанные выше действия, пока не будет установлен правильный угол.
- Надежно затяните контргайку регулировочного винта.

ГАЛТЕЛЬ (ПОТОЛОЧНЫЙ ПЛИНТУС)

Режущий блок можно наклонить (только влево) и зафиксировать под вертикальным углом 33,9°. Поворотный стол можно зафиксировать под горизонтальным углом 31,6° влево или вправо. Это позволяет использовать пилу Rage для резки галтели (потолочного плинтуса) под углом 38°.

Для проверки угла 33,9° необходимо использовать угломер с нониусом (не входит в комплектацию).

Проверка фиксированного положения вертикального угла 33,9°:

- Используйте штифт для резки галтели (см. раздел «Эксплуатация»).
- Ослабьте фиксатор установки вертикального угла и наклоните режущий блок, установив его в положение 33,9°.
- Приложите угломер с нониусом одной стороной к поворотному столу, а другой – к наклоненному диску.
- Считайте показание угломера.

Если необходима регулировка:

- Ослабьте контргайку винта регулировки угла 33,9°.
- В зависимости от ситуации вверните либо выверните винт с помощью шестигранника, чтобы отрегулировать угол (**рис. 17**).
- По окончании регулировки зафиксируйте регулировочный винт, затянув контргайку.

РЕГУЛИРОВКА УПОРНОЙ ПЛАНКИ

Упорная планка должна быть установлена под углом 90° (перпендикулярно) к правильно установленному диску. Горизонтальное положение поворотного стола должно соответствовать углу 0°.

Упорная планка закреплена на столе двумя винтами с головкой под шестигранник, расположенными с обеих сторон планки в удлиненных пазах (**рис. 18**).

- Убедитесь, что режущий блок заблокирован в нижнем положении и стопорный штифт вставлен в гнездо до упора.
- Приложите угольник одной короткой стороной к упорной планке, а другой – к диску (в промежутке между карбид-вольфрамовыми выступами) (**рис. 19**).
- Если требуется регулировка, ослабьте четыре регулировочных винта упорной планки с помощью шестигранника.
- Отрегулируйте положение упорной планки, используя удлиненные пазы.
- Надежно затяните винты шестигранником.

Регулировка указателя горизонтального угла

Примечание. В передней части основания пилы имеется двойная шкала горизонтального угла. Выбранный угол указывается небольшим указателем, закрепленным на поворотном столе.

При необходимости указатель можно отрегулировать, ослабив его крепежный винт отверткой с крестообразным шлицем № 2. По окончании регулировки надежно затяните крепежный винт (**рис. 20**).

(8.5) ПОДГОТОВКА К ВЫПОЛНЕНИЮ РЕЗА

РАССЧИТЫВАЙТЕ СВОИ ВОЗМОЖНОСТИ

Обеспечьте себе надежную опору и равновесие. Стойте сбоку от инструмента, чтобы лицо и тело не находились на пути возможной отдачи.

НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ не пытайтесь выполнять резку без направляющих приспособлений – это одна из основных причин несчастных случаев.

- Всегда убеждайтесь, что заготовка надежно прижата к упорной планке и по возможности закреплена на столе прижимным приспособлением.
- Перед тем как закрепить заготовку, убедитесь, что стол чист и на нем нет опилок и т. д.
- Убедитесь, что после выполнения пропила обрезки смогут свободно перемещаться в сторону от диска. Убедитесь, что обрезки не застрянут в других деталях пилы.
- Не используйте эту пилу для отрезания мелких элементов. Если в результате обрезания заготовки ваша рука или пальцы окажутся в пределах 150 мм от диска, это означает, что заготовка слишком мала.

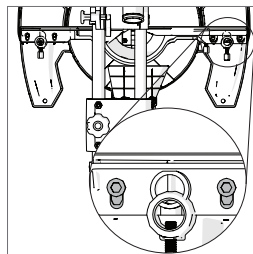


Рис. 18

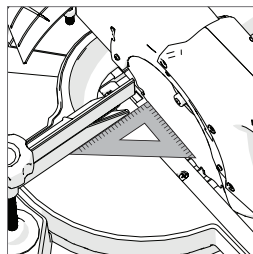


Рис. 19

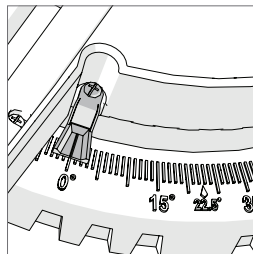


Рис. 20

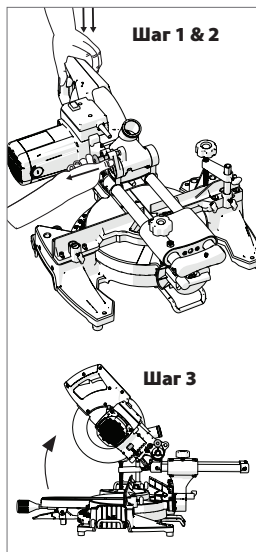


Рис. 21

РАЗБЛОКИРОВАНИЕ И ПОДНЯТИЕ РЕЖУЩЕГО БЛОКА ВВЕРХ (рис. 21)

ВНИМАНИЕ! Во избежание серьезной травмы НИКОГДА не разблокируйте и не блокируйте режущий блок, если пила не ОТКЛЮЧЕНА и диск не перестал вращаться.

Чтобы разблокировать режущий блок из нижнего положения:

- Слегка нажмите вниз на рукоятку для резки.
- Снимите стопорный штифт и позвольте режущему блоку занять верхнее положение (**шаги 1 и 2**).
- Если снять блокировку нижнего положения режущего блока, то он автоматически поднимется вверх и будет заблокирован в верхнем положении (**шаг 3**).

Если разблокировка затруднена:

- Слегка покачайте режущий блок вверх-вниз.
- Одновременно поверните стопорный штифт по часовой стрелке и снимите его.

Примечание. Когда пила не используется, рекомендуется заблокировать режущий блок в нижнем положении, вставив стопорный штифт в гнездо до упора.

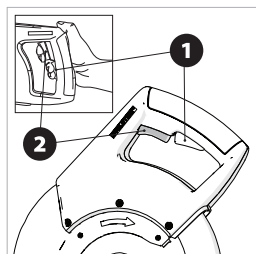


Рис. 22

ВКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ (ТОЛЬКО МОДЕЛИ ДЛЯ США) (рис. 22)

Чтобы включить инструмент, сначала нажмите на рычаг блокировки защитного кожуха (**1**), затем нажмите на курковый выключатель (**2**) и удерживайте его в нажатом положении. Чтобы выключить инструмент, отпустите курковый выключатель (**2**) (**рис. 22**).

Примечание. В интересах безопасности курковый выключатель (2) не блокируется в нажатом положении, поэтому его необходимо нажимать все время, пока осуществляется резка (**рис. 22**).

ПРОСТОЙ РЕЗ

Этот метод резки используется главным образом для разрезания небольших или тонких заготовок. Чтобы разрезать заготовку, нужно плавно опустить режущий блок вниз. Каретка должна быть заблокирована до упора в заднем положении (**рис. 23**).

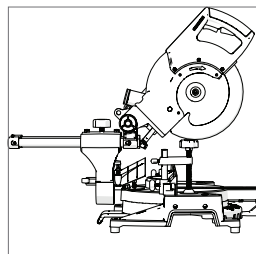


Рис. 23

- Переместите режущий блок назад (от себя) до упора.
- Затяните фиксатор каретки (**рис. 24**).
- Положите заготовку на стол к упорной планке и, если необходимо, закрепите с помощью прижимных приспособлений.
- Возьмитесь за рукоятку пилы.
- Включите электродвигатель и дождитесь, пока диск наберет максимальные обороты.
- Перед тем как включить электродвигатель, не забудьте нажать на рычаг блокировки защитного кожуха (**рис. 25**).
- Нажмите вниз на рукоятку для резки, чтобы разрезать заготовку.
- Используйте для этого скорость вращения диска – не нужно прилагать излишнее усилие к рукоятке.
- Выполнив разрез, отпустите курковый выключатель.
- Дождитесь полной остановки диска.
- Отпустите режущий блок, чтобы он занял верхнее положение: прежде чем отпустить рукоятку для резки, убедитесь, что зубья диска полностью закрыты нижним защитным кожухом и режущий блок заблокирован в верхнем положении.
- Уберите заготовку.

СКОЛЬЗЯЩИЙ РЕЗ

Пила имеет систему подвижной каретки. Ослабьте фиксатор каретки, чтобы разблокировать ее и чтобы режущий блок можно было перемещать вперед и назад (**рис. 26**).

Диск пилы необходимо опустить на заготовку и затем переместить назад (от себя), чтобы выполнить разрез. Этот способ можно использовать для разрезания широких заготовок.

- Положите заготовку на стол к упорной планке и, если необходимо, закрепите с помощью прижимных приспособлений.
- Ослабьте фиксатор каретки.
- Возьмитесь за рукоятку для резки и перемещайте режущий блок вперед, пока шпиндель (ось диска) не будет находиться над передней кромкой заготовки (**рис. 27**).
- Нажмите на выключатель электродвигателя и дождитесь, пока диск наберет максимальные обороты.
- Нажмите на рычаг блокировки нижнего защитного кожуха, чтобы разблокировать режущий блок.
- Нажмите на рукоятку для резки до упора вниз и прорежьте переднюю кромку заготовки.
- Плавнo перемещайте рукоятку назад к упорной планке, чтобы завершить разрез.

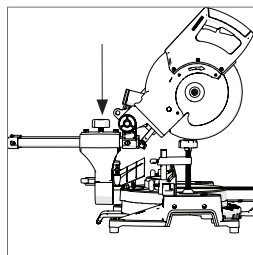


Рис. 24

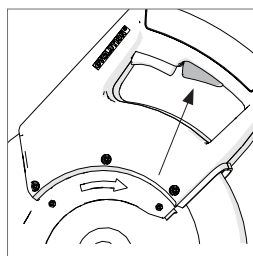


Рис. 25

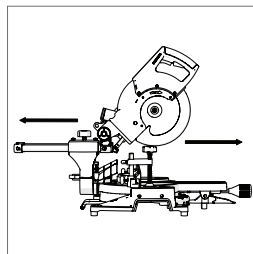


Рис. 26

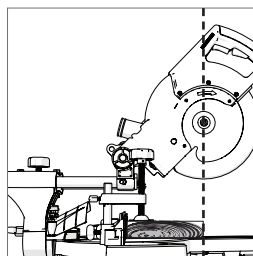


Рис. 27

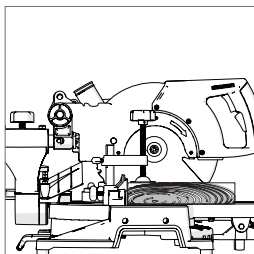


Рис. 28

- При выполнении каждого разреза всегда перемещайте режущий блок до упора в заднее положение (от себя) (**рис. 28**).
- Выполнив разрез, отпустите курковый выключатель и дождитесь полной остановки диска.
- Отпустите режущий блок, чтобы он занял верхнее положение: прежде чем отпустить рукоятку для резки, убедитесь, что зубья диска полностью закрыты нижним защитным кожухом и режущий блок заблокирован в верхнем положении.

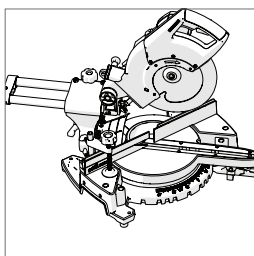


Рис. 29

ВНИМАНИЕ! При выполнении скользящей резки никогда не тяните режущий блок с вращающимся диском к себе. Диск может выскочить вверх заготовки, что вызовет сильную отдачу режущего блока.

Прежде чем приступать к скользящей резке, режущий блок следует всегда располагать, как описано выше. Когда он будет находиться в правильном положении над заготовкой, опустите его и переместите назад (от себя) к упорной планке, чтобы выполнить разрез.

РЕЗКА ПОД ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ УГЛОМ (рис. 29)

Стол пилы поворачивается на угол до 45° влево и вправо от исходного прямого положения (0°).

Справа и слева предусмотрены фиксированные положения угла поворота: 45, 30, 22,5, и 15°.

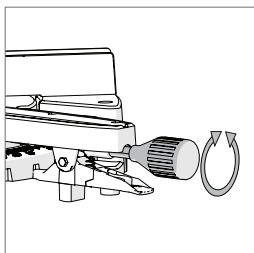


Рис. 30

Резку под горизонтальным углом можно осуществлять с использованием либо без использования системы скольжения (каретки).

- Ослабьте фиксатор установки горизонтального угла (**рис. 30**), поворачивая его против часовой стрелки.
- Поднимите вверх стопорный рычаг фиксированных углов (**рис. 31**).
- Поверните стол до требуемого угла. Для облегчения установки угла в основании инструмента имеется шкала горизонтальных углов.
- Установив нужный угол, затяните фиксатор установки горизонтального угла.

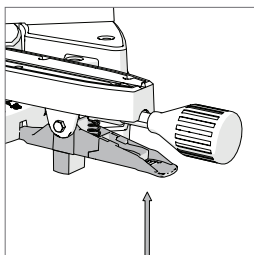


Рис. 31

Примечание. Фиксатор установки горизонтального угла рекомендуется затягивать даже в том случае, если с помощью стопорного рычага установлен фиксированный угол.

РЕЗКА ПОД ВЕРТИКАЛЬНЫМ УГЛОМ С НАКЛОНОМ РЕЖУЩЕГО БЛОКА

Резка под вертикальным углом (**рис. 32**) выполняется, когда поворотный стол находится в положении горизонтального угла 0°.

Примечание. Чтобы обеспечить зазор для движения режущего блока, возможно, придется отрегулировать верхний сегмент упорной планки.

Режущий блок можно наклонить только влево на угол до 45° от исходного (перпендикулярного) положения 0°. Резку под вертикальным углом можно осуществлять с использованием либо без использования системы скольжения (каретки).

Чтобы наклонить режущий блок влево:

- Ослабьте фиксатор установки вертикального угла (**рис. 33**).
- Наклоните режущий блок до нужного угла. Для облегчения установки предусмотрена угловая шкала (**рис. 34**).
- Установив нужный угол, затяните фиксатор установки вертикального угла.

Примечание. Фиксатор установки вертикального угла имеет пружину, что позволяет менять его положение на рабочем винте. Его необходимо передвинуть, если в выбранном угловом положении он будет мешать другим деталям инструмента.

Чтобы передвинуть фиксатор:

- Поднимите и поверните рычаг, чтобы он занял подходящее положение.
- Отпустите рычаг.

После выполнения разреза:

- Отпустите курковый выключатель, но продолжайте держать руки в рабочем положении, пока диск полностью не остановится.
- Отпустите режущий блок, чтобы он занял верхнее положение: прежде чем убрать руки от пилы, убедитесь, что нижний защитный кожух полностью закрывает диск.
- Вновь установите режущий блок в перпендикулярное положение.
- Затяните фиксатор установки вертикального угла.

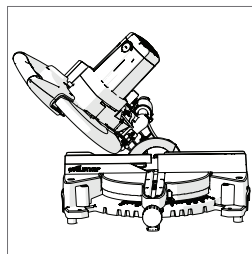


Рис. 32

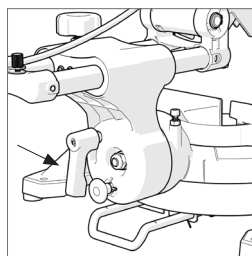


Рис. 33

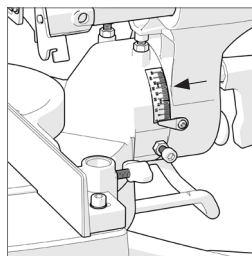


Fig. 34

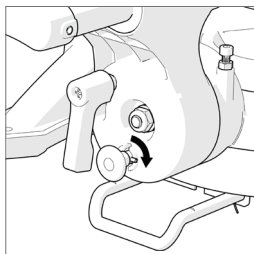


Рис. 35

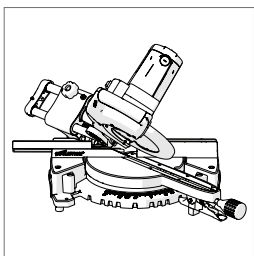


Рис. 36

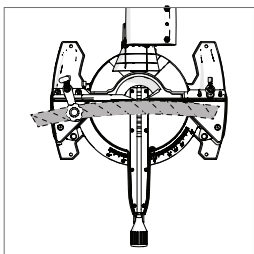


Рис. 37

РЕЗКА ГАЛТЕЛИ (ПОТОЛОЧНОГО ПЛИНТУСА)

Используйте штифт для резки галтели:

- Слегка вытяните штифт наружу.
- Поверните штифт на ¼ оборота (**рис. 35**).
- Отпустите штифт, чтобы он занял свое внутреннее (рабочее) положение.

Наклоните режущий блок в положение 33,9° для резки галтели и затяните фиксатор установки вертикального угла.

Перед тем как выполнить разрез, убедитесь в правильном положении галтели на поворотном столе.

По завершении резки снова установите режущий блок в вертикальное положение, а штифт для резки галтели – во внешнее (нерабочее) положение.

(8.7) КОМБИНИРОВАННАЯ РЕЗКА (рис. 36)

Комбинированная резка представляет собой резку под горизонтальным и вертикальным углом одновременно.

Если необходим комбинированный разрез, установите нужные вертикальный и горизонтальный углы, как описано выше.

Резку под комбинированным углом допускается выполнять при использовании системы скольжения (каретки). Всегда проверяйте, чтобы траектория скользящего движения диска не пересекалась с упорной планкой или другими деталями инструмента.

Если необходимо, отрегулируйте верхний левый сегмент упорной планки.

РЕЗКА ИЗОГНУТОГО МАТЕРИАЛА (рис. 37)

Прежде чем разрезать заготовку, проверьте, имеет ли она изгибы. Если заготовка изогнута, ее необходимо располагать и резать, как показано на рисунке. Правильно располагайте заготовку и всегда используйте упорную планку.

(8.9) Устранение затора

- Выключите пилу, отпустив курковый выключатель.
- Дождитесь полной остановки диска.
- Отключите пилу от источника питания.
- Осторожно удалите застрявший материал.
- Проверьте состояние и работу защитного кожуха.
- Проверьте, не повреждены ли другие детали, например диск.

- Замена поврежденных деталей должна производиться квалифицированным специалистом. Перед следующим использованием инструмента необходимо провести проверку безопасности.

(8.10) Обеспечение опоры для длинных заготовок

Необходимо предусмотреть опору таким образом, чтобы свободный конец длинной заготовки находился на одной высоте со столом пилы. Если необходимо, в дополнение к удлинителям стола можно установить опоры для заготовки на большем расстоянии от инструмента.

УСТАНОВКА И СНЯТИЕ ДИСКА

ВНИМАНИЕ! Выполняйте эту операцию только при отключенном питании инструмента.

ВНИМАНИЕ! Используйте только оригинальные диски марки Evolution или диски, специально рекомендуемые компанией Evolution Power Tools для вашего инструмента.

Убедитесь, что максимальная допустимая скорость вращения диска превышает скорость электродвигателя.

Примечание. Во время установки и замены диска оператору рекомендуется использовать защитные перчатки.

- Убедитесь, что режущий блок находится в верхнем положении.
- Нажимая на рычаг блокировки нижнего защитного кожуха **(38a)**, поверните нижний защитный кожух **(38b)** вверх и вставьте его в верхний защитный кожух **(рис. 38в)**.
- Нажмите на черную стопорную кнопку, чтобы заблокировать шпиндель **(рис. 39)**.
- С помощью имеющегося в комплекте шестигранника ослабьте зажимной винт шпинделя и снимите со шпинделя шайбу, наружный фланец и диск **(рис. 40)**.

Примечание. Зажимной винт шпинделя имеет левую резьбу. Чтобы ослабить его, поворачивайте по часовой стрелке, чтобы затянуть – против часовой стрелки.

- Убедитесь, что диск и его фланцы чисты и не засорены.
- Внутренний фланец диска следует оставить на месте, а если он был снят для чистки, его необходимо установить, соблюдая правильный порядок.
- Установите новый диск. Убедитесь, что стрелка на диске совпадает с направлением вращения по часовой стрелке, указанным на верхнем защитном кожухе.

Примечание. Зубья диска в передней части пилы должны быть всегда направлены вниз.

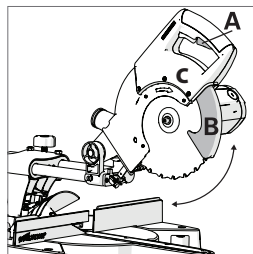


Рис. 38

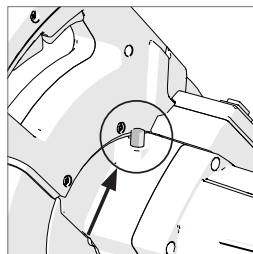


Рис. 39

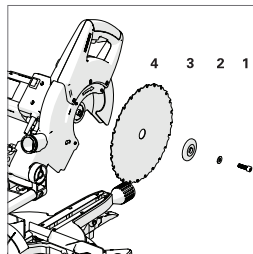


Рис. 40

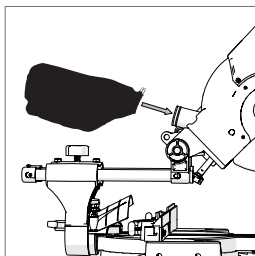


Рис. 41

- Установите наружный фланец диска, шайбу и винт шпинделя.
- Заблокируйте шпиндель и затяните винт шпинделя с умеренным усилием, не затягивая его слишком туго.
- Прежде чем приступить к работе, убедитесь, что шестигранник снят и фиксатор шпинделя отпущен.
- Перед использованием пилы убедитесь в полной исправности защитного кожуха.

Примечание. Редукционные вкладыши для посадочного отверстия диска следует использовать только в соответствии с указаниями изготовителя.

(8.12) ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ МАРКИ EVOLUTION

Не входят в стандартную комплектацию. Все принадлежности можно приобрести в компании Evolution Power Tools. См. раздел «Дополнительные принадлежности».

(8.13) ПЫЛЕСБОРНИК

Пылесборник надевается на патрубок в задней части пилы. Он предназначен только для пиления древесины.

- Наденьте пылесборник на патрубок для удаления пыли, убедившись, что пылесборник надежно зафиксирован пружинным хомутом (**рис. 41**).

Примечание. Для более эффективной работы опорожняйте пылесборник, когда он заполнен на 2/3. Удаляйте содержимое пылесборника экологически ответственным способом. Если необходимо, пользуйтесь респиратором.

Примечание. При необходимости к патрубку для удаления пыли можно подключить промышленный пылесос. В этом случае необходимо соблюдать соответствующие указания изготовителя.

ВНИМАНИЕ! Не используйте пылесборник для резки металла.

Заглушка патрубка для удаления пыли

Используйте заглушку вместо пылесборника во время резки стальных изделий.

Переходник патрубка для удаления пыли

Используйте переходник для подключения к патрубку для удаления пыли подходящего промышленного пылесоса

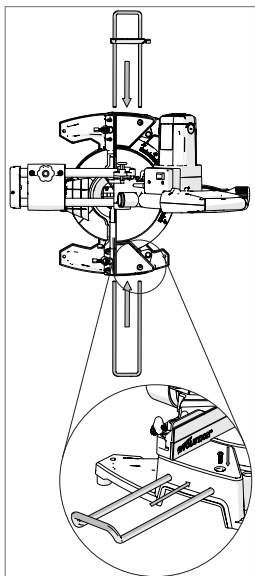


Рис. 42

(не входит в комплектацию) со шлангами или входными отверстиями диаметром 30 мм.

ДЕРЖАТЕЛИ ЗАГОТОВКИ (рис. 42)

Держатели заготовки устанавливаются с одной или обеих сторон основания в зависимости от необходимости.

- Правая сторона. Ослабьте крепежный винт держателя, расположенный спереди в верхней части основания.
- Вставьте держатель до упора в крепежные отверстия в основании пилы, убедившись в правильном положении.

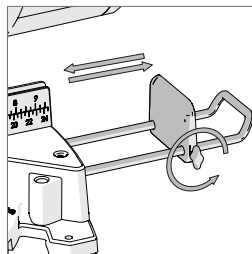


Рис. 43

Примечание. Для правильной установки необходимо, чтобы держатель вошел в основание приблизительно на 75 мм.

- Затяните крепежный винт.
- Повторите указанные выше действия с левой стороны.

Чтобы снять держатель заготовки, просто ослабьте соответствующий крепежный винт и извлеките держатель из инструмента. Сохраните для последующего использования.

УПОР ДЛЯ МНОГОКРАТНОЙ РЕЗКИ (рис. 43)

Использование упора может быть очень полезно при многократном повторении одинаковых операций резки. Если требуется нарезать много изделий одинаковой длины, то упор для многократной резки поможет обеспечить точность и эффективность этой операции.

Установка упора для многократной резки

- Ослабьте винты-барашки упора, чтобы в его отверстия можно было вставить направляющие держателя заготовки.
- Установите упор приблизительно на середине держателя заготовки и затяните винты-барашки, чтобы предотвратить его смещение.
- Установите держатель заготовки в основание пилы, как описано выше.

Примечание. Если для выполнения многократной резки нужно изменить расстояние между упором и диском пилы, ослабьте винты-барашки и передвиньте его в новое положение. Упор для многократной резки можно установить на любом из держателей заготовки, но, как правило, он используется справа от диска.

Заглушка патрубка для удаления пыли (если имеется)

Используйте заглушку вместо пылесборника во время резки стальных изделий.

Переходник патрубка для удаления пыли (если имеется)

Используйте переходник для подключения к патрубку для удаления пыли подходящего промышленного пылесоса (не входит в комплектацию) со шлангами или входными отверстиями диаметром 30 мм.

ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА БЕЗОПАСНОСТИ

	Условие	Да
Направляющие стержни каретки	Вставлены в корпус механизма вертикального поворота и соединены с режущим блоком. Установочные выступы приведены в рабочее положение.	
Стопорный рычаг фиксированных углов	Установлен на запорный механизм.	
Фиксатор установки горизонтального угла	Установлен на стопорный винт.	
Шнур питания	Проложен правильно и закреплен сзади на подвижном кронштейне. Прогиб в средней части шнура составляет не более 50–60 мм.	
Диск	Диск установлен; стрелки, указывающие направление вращения, совпадают. Наружный фланец, винт шпинделя и шайба установлены правильно.	
Защитные кожухи	Нижний защитный кожух полностью исправен. Режущий блок блокируется в верхнем положении, диск закрыт кожухом. Режущий блок опускается вниз только с помощью рычага блокировки защитного кожуха.	
Питание	Соответствует техническим характеристикам, указанным на паспортной табличке. Штепсельная вилка подходит к розетке питания.	
Установка	Соответствует одному из следующих вариантов: а) Инструмент установлен стационарно и закреплен на верстаке. б) Инструмент установлен на монтажной плите, закрепленной на верстаке (переносное использование). в) Инструмент закреплен на специальном штативе для торцовочной пилы.	
Расположение	Предусмотрена возможность работы с длинными заготовками и заготовками неправильной формы.	
Окружающие условия	Сухое, чистое и опрятное место. Температура воздуха подходит для работы с материалами. Адекватное освещение (сдвоенные светильники, если используются люминесцентные лампы).	

Использование инструмента допускается, если напротив каждого пункта указана отметка «Да». Отсутствие отметки означает, что использование инструмента не допускается.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Примечание. Все операции по техническому обслуживанию необходимо выполнять, когда инструмент выключен и отключен от источника питания/батарей.

Регулярно проверяйте правильную работу всех защитных приспособлений и кожухов. Используйте инструмент только в том случае, если все защитные кожухи/приспособления полностью исправны.

Все подшипники электродвигателя являются самосмазывающимися. Дополнительная смазка не требуется.

Используйте для очистки пластмассовых деталей инструмента чистую и слегка влажную ткань. Не пользуйтесь растворителями и аналогичными средствами, которые могут повредить пластмассовые детали.

ВНИМАНИЕ! Не пытайтесь чистить инструмент, вставляя острые предметы в отверстия корпуса и т. д. Вентиляционные отверстия инструмента следует очищать с помощью сухого сжатого воздуха.

Чрезмерное искрообразование может указывать на наличие загрязнения электродвигателя или износ графитовых щеток. При наличии соответствующих подозрений необходимо, чтобы квалифицированный специалист выполнил техническое обслуживание инструмента и замену щеток.

ВКЛАДЫШ ДЛЯ СТОЛА

В столе пилы установлен вкладыш, состоящий из двух элементов. В случае повреждения или износа какого-либо из элементов, оба элемента необходимо заменить. Запасные вкладыши (лево- и правосторонние пары) можно приобрести у своего местного поставщика или в компании Evolution Power Tools.

Замена вкладыша:

- Снимите 3 или 4 винта с головкой под крестообразный шлиц, которыми один из элементов вкладыша закреплен в поворотном столе.
- Извлеките вкладыш из стола.
- Удалите загрязнение, которое могло скопиться под вкладышем.
- Установите новый вкладыш и установите на место крепежные винты.
- Повторите эту операцию с другой стороны.
- Убедитесь, что все 6 или 8 крепежных винтов надежно затянуты и оба элемента вкладыша установлены горизонтально и заподлицо с поверхностью стола.

(6.4)

ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Информация (для частных домовладельцев) об экологически ответственной утилизации отходов электрического и электронного оборудования.



Данное обозначение на изделиях или в документации к ним указывает на то, что использованное и вышедшее из эксплуатации электрическое и электронное оборудование не следует утилизировать вместе с бытовыми отходами. Для надлежащих удаления, переработки, утилизации и вторичного использования такие изделия следует сдавать в специальные пункты бесплатного приема. В некоторых странах такие изделия можно возвращать продавцу после приобретения равнозначного нового изделия. Правильная утилизация изделия помогает экономить ценные ресурсы и предотвращать возможное нежелательное воздействие на здоровье людей и окружающую среду, которое может иметь место вследствие неправильной

утилизации и обращения с отходами. Информацию о ближайшем приемном пункте можно получить в органах местного управления. Неправильная утилизация таких отходов может повлечь за собой штрафы в соответствии с национальным законодательством.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ КОММЕРЧЕСКИХ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ В ЕВРОПЕЙСКОМ СОЮЗЕ

Если вы хотите утилизировать электрическое или электронное оборудование, обратитесь за дополнительной информацией к местному дистрибьютору или поставщику данного оборудования.

Информация об утилизации в других странах, за пределами Европейского союза

Приведенное выше обозначение относится только к Европейскому союзу. Если вы хотите утилизировать данное изделие, обратитесь за информацией о надлежащем способе утилизации в органы местного управления или к местному дистрибьютору.

RU

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Производитель изделия, к этой Декларации: Эволюция Power Tools, предприятие Один, Лонгакр Закреть Холбрук промышленной недвижимости, Шеффилд, S20 3FR.

Производитель заявляет, что машина, как описано в этой декларации выполняет все соответствующие положения Директивы по машиностроению и других соответствующих директив, как описано ниже. Производство далее заявляет, что машина, как описано в этой декларации, где это применимо, выполняет соответствующие положения основных требований здравоохранения и безопасности.

Директивы, охваченные настоящей Декларации, как описано ниже:

2006/42 / EC.	Директива по машинному оборудованию.
2004/108 / EC. (valid until Apr 19th 2016)	Директива по электромагнитной совместимости.
2014/30 / EC. (effective from Apr 20th 2016)	Директива по электромагнитной совместимости.
93/68 / EC.	Маркировка CE Директивы.
2011/65 / EC.	Ограничение использования некоторых опасных веществ в электрическом оборудовании (RoHS)
2012/19 / EC.	Отходы электрического и электронного оборудования (WEEE).

И в соответствии с действующим требованиям следующих документов

EN61029-1 / EN61029-2-9 / EN55014-1 / EN55014-2 / EN61000-3-2 / EN61000-3-3 / EN60825-1

Подробнее

Описание:	FURY3 / СТЕЛС 210 TCT Многоцелевой Раздвижные Митра Saw
Эволюция модели:	030-0006 / 030-0007 / 030-0009 / 030-0010 / 030-0011
Завод Модель Нет:	jxl-du05-210 / J1XL-DU03-210
Фирменное наименование:	ЭВОЛЮЦИЯ
Напряжение:	230-240 В ~ 50 Гц
Вход:	1500W



Техническая документация требуется, чтобы продемонстрировать, что продукт соответствует требованиям директивы был составлен и доступен для осмотра соответствующих органов исполнительной власти, и проверяет, что наш технический файл содержит документы, перечисленные выше, и что они правильные стандарты для продукта в описано выше.

Имя и адрес владельца технического документации.



Подпись: 

Имя и должность: Matthew Gavins:
Главный исполнительный директор Группы директор.

Дата: 01/03/2016

Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield S20 3FR

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Производитель изделия, к этой Декларации: Эволюция Power Tools, предприятие Один, Лонгакр Закреть Холбрук промышленной недвижимости, Шеффилд, S20 3FR.

Производитель заявляет, что машина, как описано в этой декларации выполняет все соответствующие положения Директивы по машиностроению и других соответствующих директив, как описано ниже. Производство далее заявляет, что машина, как описано в этой декларации, где это применимо, выполняет соответствующие положения основных требований здравоохранения и безопасности.

Директивы, охваченные настоящей Декларации, как описано ниже:

2006/42 / EC.	Директива по машинному оборудованию.
2004/108 / EC. (valid until Apr 19th 2016)	Директива по электромагнитной совместимости.
2014/30 / EC. (effective from Apr 20th 2016)	Директива по электромагнитной совместимости.
93/68 / EC.	Маркировка CE Директивы.
2011/65 / EC.	Ограничение использования некоторых опасных веществ в электрическом оборудовании (RoHS)
2012/19 / EC.	Отходы электрического и электронного оборудования (WEEE).

И в соответствии с действующим требованиям следующих документов

EN61029-1 / EN61029-2-9 / EN55014-1 / EN55014-2 / EN61000-3-2 / EN61000-3-3 / EN60825-1

Подробнее

Описание:	FURY3 / CTELC 255mm TCT Многоцелевые Раздвижные Митра Saw
Эволюция модели:	040-0006 / 040-0007 / 040-0010 / 040-0011
Завод Модель Нет:	jxl-du05-255
Фирменное наименование:	ЭВОЛЮЦИЯ
Напряжение:	230-240 В ~ 50 Гц
Вход:	2000W

FURY 3-XL **STEALTH** 255

Техническая документация требуется, чтобы продемонстрировать, что продукт соответствует требованиям директивы был составлен и доступен для осмотра соответствующих органов исполнительной власти, и проверяет, что наш технический файл содержит документы, перечисленные выше, и что они правильные стандарты для продукта в описано выше.

Имя и адрес владельца технического документации.



Подпись: 

Имя и должность: Matthew Gavins:
Главный исполнительный директор Группы директор.

Дата: 01/03/2016

Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield S20 3FR

The logo for Evolution, featuring the word "evOLUTION" in a bold, sans-serif font. The "e" is lowercase and the rest of the word is uppercase. A registered trademark symbol (®) is located at the end of the word. A grey, curved swoosh underline is positioned above the letters "v", "o", and "l".

evOLUTION®

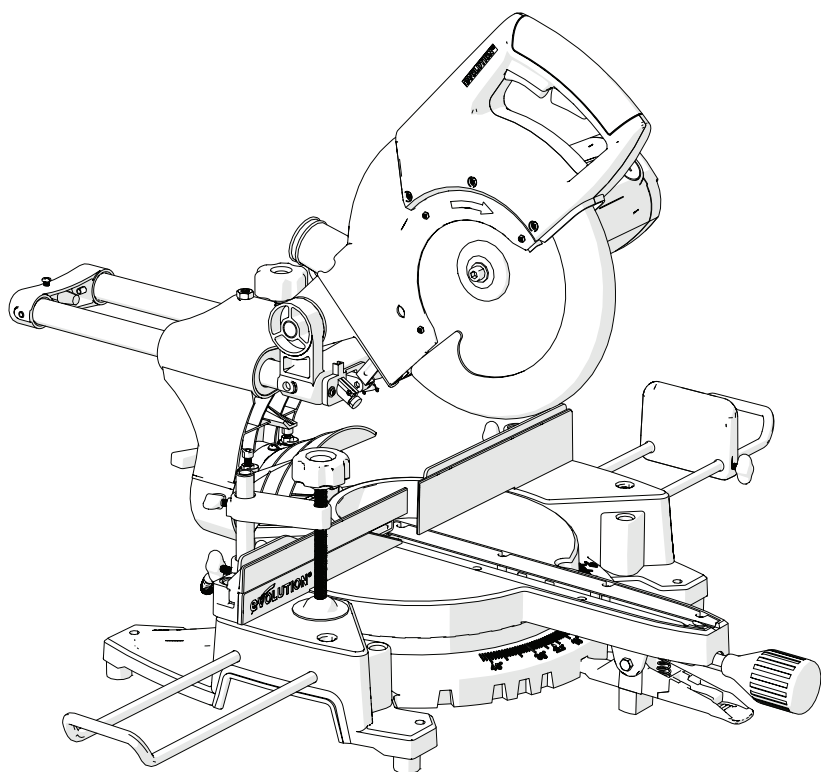
TURKEY

Orijinal işletim talimatlarının çevirisi

TR

INHOUDSOPGAVE

MACHINE SPECIFICATIE	90
Introductie	92
Garanderen	92
Vibratie	93
Beoogd gebruik van deze Power Tool	94
Verboden gebruik van deze Power Tool	94
VEILIGHEID	94
Elektrische veiligheid	94
Algemeen Power Tool veiligheidsinstructies	94
Gezondheid Advies	97
Specifieke veiligheidsinstructies	97
Persoonlijke beschermingsmiddelen (PBM)	97
Veilig werken	98
Extra veiligheid Advies	98
AAN DE SLAG	99
Uitpakken	99
Extra accessoires	100
Machine Overzicht	101
Montage en voorbereiding	102
Gebruiksaanwijzing	109
Het gebruik van extra accessoires	120
Final Veiligheid Checklist	123
ONDERHOUD	124
Onderhoud en Reiniging	124
Milieubescherming	125
EC Conformiteitsverklaring	126



TR

FURY 3

STEALTH^{210°}

210MM TCT ÇOK AMAÇLI KAYAR GÖNYE TESTERELERİ

Özellik	Metrik	İngiliz Ölçüleri
Tasarlanan Kesim özellikleri		
Yumuşak Çelik Plaka – Maks. Kalınlık	3mm	1/8"
Yumuşak Çelik Kutu Bölüm – Maks. Kalınlık	3mm	1/8"
Ahşap – Maks. Bölüm	60mm x 220mm	2-3/8" x 8-3/4"
Motor (230-240V~ 50Hz)	1500W	7A
Yükleme Hızı yok	3750min ⁻¹	3750rpm
Bıçak Boyutları		
Çap	210mm	8-1/4"
Delik Çapı	25.4mm	1"
Diş Sayısı	20	20
Maks. Hız	5000min ⁻¹	5000rpm
Kalınlık	1.7mm	2/8"
Ağırlık	N: 13kg / G: 14.6kg	N: 29lb / G: 32lb
Lazer		
Lazer Sınıfı	Sınıf 2	
Lazer Kaynağı	Lazer Diyot	
Lazer Gücü	1 Max mW	
Dalga Boyu	650nm	
Gürültü ve Vibrasyon Verileri		
Ses Basınç Düzeyi	L _{PA} : 94.54 dB(A)	K _{PA} = 3 dB(A)
Ses Güç Düzeyi	L _{WA} : 107.54 dB(A)	K _{WA} = 3 dB(A)
Vibrasyon Düzeyi	2.561 m/s ²	K = 1.5m/s ²

Mitre	Eğim	Maks. Kesim Genişliği	Maks. Kesim Derinliği
0°	0°	220mm (8-3/4")	60mm (2-3/8")
45L° / 45R°	45°	140mm (5-1/2")	35mm (1-3/8")
45L° / 45R°	0°	140mm (5-1/2")	60mm (2-3/8")
0°	45°	220mm (8-3/4")	35mm (1-3/8")

FURY 3-XL
STEALTH^{PRO}

255MM TCT ÇOK AMAÇLI KAYAR GÖNYE TESTERELERİ

Özellik	Metrik	İngiliz Ölçüleri
Tasarlanan Kesim özellikleri		
Yumuşak Çelik Plaka – Maks. Kalınlık	3mm	1/8"
Yumuşak Çelik Kutu Bölüm – Maks. Kalınlık	3mm	1/8"
Ahşap – Maks. Bölüm	75mm x 300mm	3" x 11-3/4"
Motor (230-240V~ 50Hz)	2000W	9A
Yükleme Hızı yok	2500min ⁻¹	2500rpm
Bıçak Boyutları		
Çap	255mm	10"
Delik Çapı	25.4mm	1"
Diş Sayısı	24	24
Maks. Hız	3250min ⁻¹	3250rpm
Kalınlık	2mm	2/8"
Ağırlık	N: 19.6kg / G: 21 kg	N: 43lb / G: 46lb
Lazer		
Lazer Sınıfı	Sınıf 2	
Lazer Kaynağı	Lazer Diyot	
Lazer Gücü	1 Max mW	
Dalga Boyu	635-670nm	
Gürültü ve Vibrasyon Verileri		
Ses Basınç Düzeyi	L _{PA} : 90.37 dB(A)	K _{PA} =3 dB(A)
Ses Güç Düzeyi	L _{WA} : 103.37 dB(A)	K _{WA} =3 dB(A)
Vibrasyon Düzeyi	2.944m/s ²	K= 1.5m/s ²

Mitre	Eğim	Maks. Kesim Genişliği	Maks. Kesim Derinliği
0°	0°	300mm (11-3/4")	75mm (3")
45L° / 45R°	45°	210mm (8-1/4")	40mm (1-5/8")
45L° / 45R°	0°	210mm (8-1/4")	75mm (3")
0°	45°	300mm (11-3/4")	40mm (1-5/8")

**(1.3)
ÖNEMLİ**

Lütfen bu çalıştırma ve güvenlik talimatlarını dikkatlice ve tam anlamıyla okuyun. Kendi güvenliğiniz için, bu ekipmanı kullanma konusunda emin olamıyorsanız, lütfen ilgili Teknik yardım hattına erişin, bu hattın numarası Evolution Elektrikli Aletleri web sitesinde görülebilir. Dünya genelinde çok sayıda yardım hattını çalıştırmaktayız, ancak Teknik yardım, tedarikçinizden de sağlanabilir.

WEB

www.evolutionpowertools.com

YARDIM HATTI

Eposta: enquires@evolutionpowertools.com

(1.4)

Bir Evolution Elektrikli Aletini satın almanızdan dolayı tebrikler. Lütfen, bu makineyle birlikte verilen A4 çevrim içi garanti kayıt el broşüründe açıklanan şekilde 'çevrim içi' ürün kaydını tamamlayın. Ayrıca, bir Akıllı telefonla A4 el broşüründe görülen Kare Kodu da tarayabilirsiniz. Bu, ayrıntılarınızı girerek Evolutions web sitesi yoluyla makine garanti sürenizi doğrulamanıza ve bu sayede gerekirse, derhal servis alabilmenize imkân tanıyacaktır. Evolution Power Tools'dan bir ürün seçmenizden dolayı size teşekkür ediyoruz.

EVOLUTION SINIRLI GARANTİSİ

Evolution Power Tools önceden bildirmeksizin ürün tasarımına yönelik iyileştirmeleri ve değişiklikleri yapma hakkını saklı tutar. Lütfen garanti kayıt broşürüne ve/veya garantinin kayıt ve şartlarına ait ayrıntılar için ambalaja bakınız.

(1.5)

Evolution Power Tools, garanti süresi içinde ve orijinal satın alma tarihinden itibaren malzeme veya iş gücü bakımından kusurlu olarak tespit edilen herhangi bir malı tamir edecek veya değiştirecektir. İade edilen alet bu Kullanım Kılavuzunda verilen tavsiyelerin dışında kullanılmışsa veya makine kazara, ihmal veya uygun olmayan hizmet nedeniyle zarar görmüşse, bu garanti geçersiz kalır.

Bu garanti, herhangi bir şekilde değiştirilmiş, modifiye edilmiş veya tadil edilmiş veya tavsiye edilen kapasite ve özelliklerin dışında kullanıma maruz kalan makinelere ve / veya bileşenlere uygulanmaz. Elektrikli bileşenler, ilgili üreticilerin garantilerine tâbidir. Kusurlu olarak iade edilen tüm mallar, Evolution Power Tools'a taşıma ücreti ödenmiş olarak iade edilecektir. Evolution Power Tools isteğe bağlı olarak bu öğeyi tamir etme veya aynı veya eşdeğer bir öğe ile değiştirme hakkını saklı tutar.

Bıçaklar, kesiciler, deliciler, keskiler veya kanatçıklar vb. gibi sarf edilebilir aksesuarlar için – yazılı veya sözlü – hiçbir garanti bulunmaz. Evolution Power Tools hiçbir durumda ticari mallarımızın doğrudan veya dolaylı olarak kullanımından veya başka bir nedenden kaynaklanan kayıp veya zarardan yükümlü tutulmayacaktır. Evolution Power Tools, bu tür mallar veya nihai zararlardan dolayı yüklenilen maliyetlerden yükümlü değildir. Evolution Power Tools'un hiçbir yetkilisi, çalışanı veya temsilcisi yukarıdaki satış şartlarının uygunluğuna veya bunlardan feragat edildiğine dair sözlü beyanda bulunamaz ve bunların hiçbirini Evolution Power Tools için bağlayıcı olmayacaktır.

Bu sınırlı garantiyle ilgili sorular Şirketin genel merkezine yönlendirilmeli veya Yardım hattı numarasını aramalısınız.

(1.7) VİBRASYON

UYARI: Bu makineyi kullanırken, operatör kola ve ele iletilen yüksek düzeyde vibrasyona maruz kalabilir. Operatörün “Vibrasyondan dolayı beyaz parmak hastalığı” (Raynaud sendromu) geliştirmesi olasıdır. Bu durum, elin sıcaklığa karşı duyarlılığını azaltabilir, bunun yanı sıra genel olarak hissizleşmesine neden olabilir. Uzun süre veya düzenli olarak gönye testeresini kullananlar, kendi el ve parmaklarının durumunu dikkatlice izlemelidir. Herhangi bir belirti görülürse, hemen acil tıbbi tavsiye alın.

a. Kullanım esnasında fiili vibrasyon düzeyi, iş parçasının kararlılığı/sertliğine ve kullanılmakta olan kesiciye bağlı olacaktır. Bu faktörler, operatör tarafından yaşanan vibrasyonu artırabilir. Alete ait her bir bağımsız uygulama, buna maruz kalmadan önce, bu uygulamaya göre değişen faktörlerin etkisine karşı değerlendirilmelidir.

b. İş yerinde elden iletilen vibrasyona insanların maruz kalımının ölçümü ve değerlendirmesi şu standartlarda verilmiştir: BS EN ISO 5349-1:2001 ve BS EN ISO 5349-2:2002

c) Aşağıdaki faktörler, vibrasyon düzeyini etkileyebilir. Bu faktörlerin azaltılması vibrasyonun etkilerinin azaltılmasına yardımcı olacaktır.

taşıma:

- Makinenin işi yapmasına izin vererek, makineyi özenle taşıyın.
- Makine kontrollerinin herhangi birine aşırı fiziksel güç uygulamaktan kaçının.
- Kullanım esnasında, makinenin güvenliğini, stabilitesini ve oryantasyonunu değerlendirin.

İş parçası:

- İş, yüzey materyalini, durumunu, yoğunluğu, mukavemetini, sertliğini ve yönünü değerlendirin.

UYARI: Elektrikli aletin fiili kullanımı esnasında vibrasyon emisyonu, aletin kullanıldığı yöntemle dayalı olarak bildirilen toplam değerden farklılık gösterebilir. Güvenlik önlemlerini belirleme ve operatörü koruma ihtiyacı, kullanımın fiili koşullarının tahmin edilmesine dayanır (tetikleme zamanına ek olarak, rölantide çalışırken aletin kapalı olduğu zamanlar gibi tüm çalışma döngüsü parçalarını dikkate alarak).

(1.8) GÜVENLİK ETİKETLERİ VE SEMBOLLERİ

UYARI: Bu makineyi, uyarı ve/veya talimat etiketleri eksikse veya zarar görmüşse çalıştırmayın. Değiştirme etiketleri için Evolution Power Tools ile iletişime geçin.

Not: Aşağıdaki sembollerin tümü veya bazıları kılavuzda veya üründe görünür.

Sembol	Açıklama
V	Amper
A	Amper
Hz	Hertz
Min ⁻¹	Hız
~	Alternatif Akım
n ₀	Yükleme Hızı yok
	Emniyet Gözlükleri Kullanın
	Kulak Koruması Kullanın
	Dokunmayın, Ellerinizi uzak tutun
	Toz Koruması Kullanın
CE	CE sertifikasyonu
	Atık elektrikli ve elektronik ekipman
	Kılavuzu oku
	UYARI
	Lazer Uyarısı
	Çift Yalıtım Koruması

BU ELEKTRİKLİ ALETİN**AMAÇLANAN KULLANIMI**

UYARI: Bu ürün, Çok Amaçlı Kayar Gönye Testeresidir ve özel Evolution Çok Amaçlı bıçaklarıyla kullanılmak için tasarlanmıştır. Sadece bu makinede kullanılmak üzere tasarlanan ve/veya Evolution Power Tools Ltd tarafından özellikle tavsiye edilen bıçakları kullanın.

DOĞRU BİÇAK TAKILDIĞINDA, BU MAKİNE

AŞAĞIDAKİLERİ KESMEK İÇİN KULLANILABİLİR:
Ahşap
Ahşap türevli ürünler (MDF, Sunta, Kontrplak, Kontrtabla, Elyaf plaka vb.) Alüminyum
Yumuşak Çelik (3mm kalınlığında)

Not: Galvanize olmayan çivi veya vidaları içeren ahşap, özenle, güvenli biçimde kesilebilir

BU ELEKTRİKLİ ALETİN YASAKLANAN KULLANIMI

UYARI: Bu Ürün Çok Amaçlı Kayar Gönye Testeresidir ve sadece bu şekilde kullanılmalıdır. Hiçbir şekilde değiştirilmemeli veya diğer ekipmana elektrik vermek için kullanılmamalı veya bu Kullanıcı Kılavuzunda bahsedilen diğer aksesuarları tetiklememelidir.

(1.13)

UYARI: Bu ürünün, azalmış fiziksel, duyuşal veya zihinsel kabiliyetlere sahip veya bilgi ve deneyimi olmayan kişilerin kullanımı, bu kişilere güvenlikten sorumlu ve güvenli kullanım konusunda yetkin bir kişi tarafından ürünün güvenli kullanımına ilişkin denetim veya talimat verilmemişse, amaçlanmamıştır.

(1.14)**ELEKTRİK GÜVENLİĞİ**

Bu makineye doğru kalıplandırılmış priz ve atanan pazara ilişkin ana güç bağlantı ucu takılmıştır. Besleme kablosu zarar görürse, üreticilerde veya servis temsilcisinde mevcut olan özel bir kablo veya tertibat ile değiştirilmelidir.

(1.15)**DIŞ MEKÂN KULLANIMI**

UYARI: Bu alet dış mekânda kendi korumanız için kullanılacaksa, yağmura maruz bırakılmamalı veya nemli konumlarda kullanılmamalıdır. Aleti, nemli yüzeylere yerleştirmeyin. Varsa, temiz ve kuru bir tezgâh kullanın. İlave koruma için, topraklamaya yönelik kaçak akım 30ms için 30mA'ı aşarsa, beslemeye müdahale edecek artık bir akım (R.C.D.) kullanın. Makineyi kullanmadan önce her zaman bir artık akım cihazının çalışmasını kontrol edin (R.C.D.). Bir uzatma kablosu gerekirse, dış mekânda kullanım için uygun bir tip olmalı ve bu şekilde etiketlenmelidir. Üreticilerin talimatları, bir uzatma kablosu kullanılırken izlenmelidir.

2.1)**ELEKTRİKLİ ALET GENEL GÜVENLİK TALİMATLARI**

(Bu Genel Elektrikli Alet Güvenlik Talimatları BS EN 60745-1:2009 & EN 61029-1:2009 standartları içinde belirtilen şekildedir)

Uyarı: Elektrikli aletleri kullanırken, temel güvenlik talimatlarına aşağıdakiler dâhil olmak üzere, yangın, elektrik şoku ve kişisel yaralanma riskini azaltmak üzere her zaman uyulmalıdır.

Bu ürünü çalıştırmadan önce tüm bu talimatları okuyun ve bu talimatları saklayın.

Uyarı: Tüm güvenlik uyarılarını ve talimatlarını okuyun.

Uyarıların ve talimatların izlenememesi, elektrik şoku, yangın ve/veya ciddi yaralanma ile sonuçlanabilir.

GELECEKTE BAŞVURMAK İÇİN TÜM UYARILARI VE TALİMATLARI SAKLAYIN.

Uyarılarda "elektrikli alet" ifadesi, ana güç beslemesi ile çalıştırılan (kablolu) elektrikli alete veya batarya ile çalıştırılan elektrik alete (kablesiz) atıfta bulunur.

(2.2)

1. Genel Elektrikli Alet Güvenlik Uyarıları (çalışma alanı güvenliği)

a) Çalışma alanını temiz ve iyi ışıklandırılmış tutun. Dağınık ve karanlık alanlar kazalara davetiye çıkarır.

b) Elektrikli aletleri, yanıcı sıvıların, gazların veya tozun var olduğu, patlayıcı ortamlarda çalıştırmayın. Elektrikli aletler, toz veya buğuları tutuşturabilecek kıvılcımları oluşturabilir.

c) Elektrik aleti çalıştırırken, çocukları ve üçüncü kişileri uzaklaştırın. Dikkat dağınıkları, kontrolü kaybetmenize yol açabilir.

(2.3)

2. Genel Elektrikli Alet Güvenlik Uyarıları (Elektrik Güvenliği)

a) elektrikli alet prizleri, çıkış ile eşleşmelidir. Prizi hiçbir şekilde değiştirmeyin.

Topraklanmış (topraklamalı) elektrikli aletler ile adaptör prizlerini kullanmayın. Değiştirilmemiş prizler ve eşleşen çıkışlar elektrik şoku riskini azaltacaktır. Borular, radyatörler, aralıklar ve buzdolapları gibi topraklı yüzeylerle vücut temasından kaçının. Vücudunuz topraklanmışsa artan bir elektrik şoku riski bulunur.

c) Elektrikli aletleri yağmura veya ıslak koşullara maruz bırakmayın. Bir elektrikli alete giren su, elektrik şoku riskini artıracaktır.

d) Kabloyu kötü kullanmayın. Kabloyu asla elektrikli aletini taşımak, çekmek veya prizi sökmek için kullanmayın. Kabloyu, ısıdan, yağdan, keskin kenarlardan veya hareketli parçalardan uzak tutun. Zarar görmüş veya birbirine dolaşmış kablolar, elektrik şoku riskini artırır.

e) bir elektrikli aleti dış mekânda çalıştırırken, dış mekân kullanımı için bir uzatma kablosunu kullanın. Dış mekân kullanımına uygun bir kablunun kullanımı elektrik şoku riski azaltır.

f) bir elektrikli aletin nemli bir konumda çalıştırılmasından kaçınılmıyorsa, beslemesi korunmuş bir artık akım cihazını (RCD) kullanın. Bir RCD'nin kullanımı, elektrik şoku riskini azaltır.

(2.4)

3) Genel Elektrikli Alet Güvenlik Uyarıları (Kişisel Güvenlik)

a) Ne yaptığınızda sürekli dikkat edin ve bir elektrikli aleti çalıştırırken, sağduyulu davranın. Yorgunken veya uyuşturucunun, alkolün veya ilaçların etkisi altındayken elektrikli bir aleti kullanmayın. Elektrikli aletlerin kullanımı esnasında bir anlık dikkatsizlik, ciddi bir kişisel yaralanma ile sonuçlanabilir.

b) Kişisel koruyucu ekipmanı kullanın. Her zaman bir göz koruması (koruyucu gözlük) kullanın. Uygun koşullar için toz maskeleri, kaymaz emniyet ayakkabıları, başlık veya kulak tıkacı gibi koruyucu ekipman, kişisel yaralanmaları azaltacaktır.

c) istenmeyen çalıştırmaları engelleyin. Bir güç kaynağına veya batarya paketine bağlamadan, aleti kaldırmadan veya taşımadan önce, anahtarın kapalı pozisyonda olmasını sağlayın.

Parmağınız anahtar üzerindeyken elektrikli aletleri çalıştırma veya elektrik anahtarı açık konumda olan elektrikli aletlere enerji vermek, kazalara davetiye çıkarır.

d) Elektrikli aleti açmadan önce, herhangi bir ayarlama anahtarını çıkarın. Bir elektrikli aletin dönen bir parçasına takılı bırakılan bir anahtar, kişisel yaralanma ile sonuçlanabilir.

e) Uzanmayın. Uygun desteği ve dengeyi her zaman muhafaza edin.

Bu, beklenmedik durumlarda elektrikli aletin daha iyi kontrolüne izin verir.

f) Uygun biçimde giyinin. Gevşek kıyafet veya mücevher takmayın. Saçınızı, kıyafetinizi ve eldivenlerinizi hareketli parçalardan uzak tutun. Gevşek kıyafetler, mücevherler veya uzun saç, hareketli parçalara takılabilir.

g) toz tahliyesi ve toplama tesisleri için cihazlar sağlanmışsa, bunların bağlı ve doğru biçimde kullanılmalarını sağlayın.

Toz toplama cihazının kullanımı, tozla ilgili tehlikeleri azaltabilir.

(2.5)

4) Genel Elektrikli Alet Güvenlik Uyarıları (Elektrikli Alet Kullanımı ve Bakımı).

a) Elektrikli aleti zorlamayın. Uygulamanız için doğru elektrikli aleti kullanın. Doğru elektrikli alet, tasarlandığı hızda işi daha iyi ve daha güvenli biçimde yapacaktır.

b) Anahtar açma/kapama işlevini yerine getirmiyorsa, elektrikli aleti kullanmayın. Anahtar ile kontrol edilemeyen herhangi bir elektrikli alet tehlikelidir ve tamir edilmelidir.

c) Herhangi bir ayarlama yapmadan, aksesuarları değiştirmeden veya elektrikli aletleri saklamadan önce, elektrikli aleti, güç kaynağında ve/veya batarya paketinden ayırın. Bu tür önleyici güvenlik önlemleri elektrikli aletin kazara çalışma riskini azaltır.

d) Kullanılmayan elektrikli aletleri çocukların erişiminden uzak tutun ve elektrikli aleti tanımayan veya elektrikli aleti çalıştırmak için bu talimatları bilmeyen kişilere izin vermeyin. Elektrikli aletler, eğitilmemiş kullanıcıların ellerinde tehlikelidir.

e) Elektrikli aletlere bakım yapın. Hareketli parçaların yanlış hizalamalarını veya bağlantılarını, hareketli parçaların kırıklarını veya elektrikli aletlerin çalışmasını etkileyebilecek diğer koşulları kontrol edin. Zarar görmüşse, kullanımdan önce aleti tamir ettirin. Pek çok kazaya, iyi bakım yapılmamış elektrikli aletler neden olur.

f) Kesme aletlerini keskin ve temiz tutun. Keskin kenarlara sahip uygun biçimde bakımı yapılmış kesme aletlerinin tutukluk yapması daha az olasıdır ve kontrol edilmeleri kolaydır.

g) Elektrikli aleti, aksesuarları ve alet uçlarını vb. bu talimatlar doğrultusunda, çalışma koşullarını ve yapılacak işi dikkate alarak kullanın.

(2.6)

5) Genel Elektrikli Alet Güvenlik Uyarıları (Servis)

a) Elektrikli aletinize nitelikli bir tamir personelinin sadece aynı değişim parçalarını kullanarak servis yapmasını sağlayın. Bu, elektrikli aletin güvenliğini sürdürülmesini sağlayacaktır.

(2.7)

SAĞLIK TAVSİYESİ UYARISI:

Evinizdeki yüzeylerde bulunan boyada kurşun olduğundan şüphelenirseniz, profesyonel tavsiye alın. Kurşun bazlı boyalar sadece bir uzman tarafından çıkarılmalı ve kendiniz çıkarmaya çalışmamalısınız.

Toz, yüzeylerde biriktiğinde, elle ağız teması, kurşunun yutulması ile sonuçlanabilir. Düşük düzeylerde olsa bile kurşuna maruz kalmak, telafisi olmayan beyin ve sinir sistemi zararına yol açabilir. Genç ve doğmamış çocuklar özellikle buna karşı hassastır.

(2.8) UYARI: Özellikle MDF (Orta Düzey Yoğunluktaki Fiber Plaka) gibi bazı ahşap ve ahşap türündeki ürünler, sağlığınıza zararlı olabilecek tozları üretebilir. Bu makineyi kullanırken, toz tahliye tertibatına ek olarak, değiştirilebilir filtrelerle sahip onaylı bir yüz maskesinin kullanımını tavsiye ediyoruz.

3.5) **GÖNYE TESTERESİNE ÖZGÜ GÜVENLİK**

Aşağıdaki Gönye Testeresine özgü güvenlik talimatları, EN61029-2-9:2009 gerekliliklerine dayanır.

BIÇAK GÜVENLİĞİ

UYARI: Döner Testere Bıçakları, son derece tehlikelidir ve ciddi yaralanma ve amputasyona yol açabilir. Parmaklarınızı ve ellerinizi bıçaklardan her zaman 150mm uzakta tutun. Kesilmiş materyali, kesme kafası kaldırılmış pozisyona alınincaya, koruyucu tamamen kapatılıncaya ve testere bıçak dönüşünü durduruncaya kadar asla almaya çalışmayın. Sadece üretici tarafından tavsiye edilen ve bu kılavuz ayrıntılı olarak açıklanan şekilde ve EN 847-1 gerekliliklerine uyan testere bıçaklarını kullanın.

Zarar görmüş veya deforme olmuş testere bıçaklarını kullanmayın, çünkü bunlar kırılabilir ve operatörde ve üçüncü kişilerde ciddi yaralanmalara neden olabilir.

Yüksek hız çeliğinden (HSS) üretilen testere bıçaklarını kullanmayın.

Tabla eki zarar görürse veya aşırırsa, bu kılavuzda ayrıntılı olarak açıklanan şekilde üreticinin sunduğu eş parça ile değiştirilmelidir.

3.6) **KİŞİSEL KORUYUCU TEÇHİZAT (KKT)**

Kulak tıkacı, oluşabilecek işitme kaybı riskini azaltmak amacıyla kullanılmalıdır. Emniyet gözlükleri, fırlayan parçacıklardan doğabilecek görüş kaybı olasılığını engellemek amacıyla takılmalıdır.

Solunum koruyucu, özellikle MDF (Orta Düzey Yoğunluktaki Fiber Plaka) gibi bazı ahşap ve ahşap türündeki ürünlerin, sağlığınıza zararlı olabilecek tozları üretebilmesi nedeniyle tavsiye edilir. Bu makineyi kullanırken, toz tahliye tertibatına ek olarak, değiştirilebilir filtrelerle sahip onaylı bir yüz maskesinin kullanımını tavsiye ediyoruz.

Eldivenler, bıçaklar veya kaba materyaller taşınırken giyilmelidir. Testere bıçaklarının, uygun durumlarda bir tutucu içinde taşınması tavsiye edilir. Gönye testeresini çalıştırırken, eldivenlerin giyilmesi tavsiye edilmez.

(3.7) **EMNİYETLİ ÇALIŞTIRMA**

Kesilmekte olan materyal için her zaman doğru testere bıçağını seçtiğinizden emin olun. Bu gönye testeresini bu Kullanıcı Kılavuzunda belirtilenlerin dışındaki materyalleri kesmek için kullanmayın.

Bir gönye testeresini taşıırken, kesme kafasının 90 derece aşağı pozisyonunda kilitlenmesini sağlayın (bir kayar gönye testeresi ise, kızak çubuklarının kilitlenmesini sağlayın). Tabanın dış kenarlarını her iki elinizle tutarak makineyi kaldırın (bir kayar gönye testeresi ise, sağlanan kolları kullanarak taşıyın). Hiçbir koşulda makine, çekilebilir koruyucu veya herhangi bir çalışma mekanizması kullanılarak kaldırılmayacak veya taşınmayacaktır.

Her bir kullanımdan önce, herhangi bir zarar olmadığından ve tüm hareketli parçaların düzgün ve doğru biçimde çalıştığından emin olmak için geri çekilebilir koruyucunun ve çalışma mekanizmasının çalışmasını kontrol edin. Tezgâhı ve zemin alanını testere tozu, talaş ve kesim kalıntıları gibi tüm artıklardan temizleyin ve temiz tutun. Testere bıçağı üzerine işaretlenen hızın en az gönye testeresi üzerinde işaretlenen yüksüz hızı eşit olduğunu kontrol edin ve sağlayın. Hiçbir koşulda, gönye testeresi üzerinde işaretlenen yüksüz hızdan daha düşük bir hızda işaretlenen bir testere bıçağı kullanılmayacaktır.

Bir ara parça veya redüksiyon halkalarını kullanmanın gerekli olduğu durumlarda, bunlar tasarlanan amaca uygun ve üretici tarafından tavsiye edilen şekilde olacaktır.

Gönye testeresi, bir lazerle teçhiz edilirse, farklı türde bir lazerle değiştirilmeyecektir. Lazer arıza yaparsa, üretici veya yetkili temsilcisi tarafından tamir edilecek veya değiştirilecektir. Testere bıçağı, sadece bu Kullanıcı Kılavuzunda ayrıntılı olarak açıklanan şekilde değiştirilecektir.

Kesilmiş materyali veya iş parçasının diğer parçalarını, kesme kafası kaldırılmış pozisyona alınincaya, koruyucu tamamen kapatılincaya ve testere bıçak dönüşünü durduruncaya kadar asla almaya çalışmayın.

(3.8) **KESİMLERİ DOĞRU VE GÜVENLİ BİÇİMDE YAPMA**

Uygulanabilir durumlarda, sağlandığı yerde iş kelepçesini kullanarak, iş parçasını her zaman testere tablasına sabitleyin.

Her bir kesimden önce, her zaman gönye testeresinin kararlı bir pozisyonda monte edilmesini sağlayın.

Gerekirse, gönye testeresi, bu Kullanıcı Kılavuzunda ayrıntılı olarak açıklanan şekilde ahşap tabana veya iş tezgâhına monte edilmeli veya bir gönye testeresi standına takılmalıdır. Uzun iş parçaları, verilen iş destekleri üzerinde veya uygun ek iş destekleri üzerinde desteklenmelidir.

(2.8)

UYARI: Herhangi bir gönye testeresinin çalışması, çok ciddi göz hasarına yol açabilecek, gözünüze doğru yabancı nesne fırlaması ile sonuçlanabilir. Herhangi bir elektrikli aletin çalışmasına başlamadan önce, her zaman emniyet gözlüklerini veya yan vizörlü emniyet gözlüklerini veya gerektiğinde, tam yüz koruyucu kullanın.

UYARI: Herhangi bir parça eksiğe, eksik parçalar değiştirilinceye kadar, gönye testerenizi çalıştırmayın. Bu kurala uyulmaması, ciddi kişisel yaralanma ile sonuçlanabilir.

(3.9) EK GÜVENLİK TAVSİYESİ GÖNYE TESTERENİZİN TAŞINMASI

UYARI: Elektrikli aletleri kullanırken, temel güvenlik talimatlarına aşağıdakiler dâhil olmak üzere, yangın, elektrik şoku ve kişisel yaralanma riskini azaltmak üzere her zaman uyulmalıdır. Bu ürünü çalıştırmadan önce tüm bu talimatları OKUYUN ve bu talimatları saklayın.

Güvenlik Tavsiyesi:

- Küçük olmasına rağmen, bu Gönye Testeresi ağırdır. Sırt yaralanmasını riskini azaltmak için, testereyi kaldırmak zorunda kaldığınızda, yetkin bir yardım alın.
- Sırt yaralanması riskini azaltmak için, kaldırırken aletini vücudunuza yakın tutun. Sirtınızı değil, dizlerinizi bükün, bu sayede bacaklarınızla kaldıracabilirsiniz. Makine tabanının her bir tarafından elle tutma alanlarını kullanarak kaldırın.
- Gönye Testeresini güç kablosundan asla taşımayın. Gönye Testeresinin güç kablosundan taşınması, elektrik şoku veya yangınla sonuçlanan, yalıtım veya kablo bağlantılarına yönelik zarara neden olabilir.
- Gönye Testeresini hareket ettirmeden önce, gönyeyi ve eğim kilitleme vidalarını, kayar taşıyıcı kilitleme vidasını, anlık beklenmedik harekete karşı korumak için sıkıştırın.
- Kesme Kafasını en düşük pozisyonda kilitleyin. Kesme Kafası Kilitleme Piminin tamamen sokete geçtiğinden emin olun.

UYARI: Bıçak koruyucusunu bir 'kaldırma noktası' olarak kullanmayın. Güç kablosu, makineyi hareket ettirmeye başlamadan önce güç beslemesinden çıkarılmalıdır.

- Kesme Kafası Kilitleme Pimini kullanarak aşağı pozisyonda Kesme Kafasını kilitleyin.
- Gönye Açısı Kilitleme Vidasını gevşetin. Tablayı, herhangi bir yönde maksimum ayarlarına döndürün.
- Kilitleme Vidasını kullanarak tablayı pozisyonunda kilitleyin.

- Makineyi taşımak için, makine tabanının herhangi bir tarafına açılmış iki tutma boşluğunu kullanın.

Testereyi güvenli bir sabit çalışma yüzeyine yerleştirin ve dikkatlice testereyi kontrol edin. Makineyi çalıştırmaya çalışmadan önce, özellikle makinenin tüm güvenlik özelliklerinin çalışmasını kontrol edin.

(4.1) BAŞLANGIÇ - AMBALAJDAN ÇIKARMA

Dikkat: Bu ambalaj, keskin nesneleri içerir. Ambalajdan çıkarırken, dikkat edin. Bu makine, makineyi kaldırmak, monte etmek ve taşımak için iki kişiyi gerektirir. Ambalajdan makineyi temin edilen aksesuarlarla birlikte çıkarın.

Makinenin iyi bir durumda olmasını ve bu kılavuzda listelenen tüm aksesuarların bulunmasını sağlamak için dikkatlice kontrol edin. Tüm aksesuarların tam olduğundan da emin olun. Herhangi bir parçanın eksik olduğu görülürse, makine ve aksesuarları, bayiye kendi orijinal ambalajı içinde iade edilmelidir.

Ambalajı atmayın; garanti dönemi boyunca güvenli halde tutun. Ambalajı, çevresel olarak sorumlu biçimde bertaraf edin. Mümkünse, geri dönüşüm yapın. Boğulma riski nedeniyle, çocukların boş plastik torbalarla oynamasına izin vermeyin.

(4.2)
TEMİN EDİLEN ÖĞELER

- Talimatlar
- Tutucu Kelepçe
- Altıgen Anahtar 5mm (Bıçak Değişimi)
- Yan Uzatma Hex Anahtarı
- Çok Amaçlı Bıçak

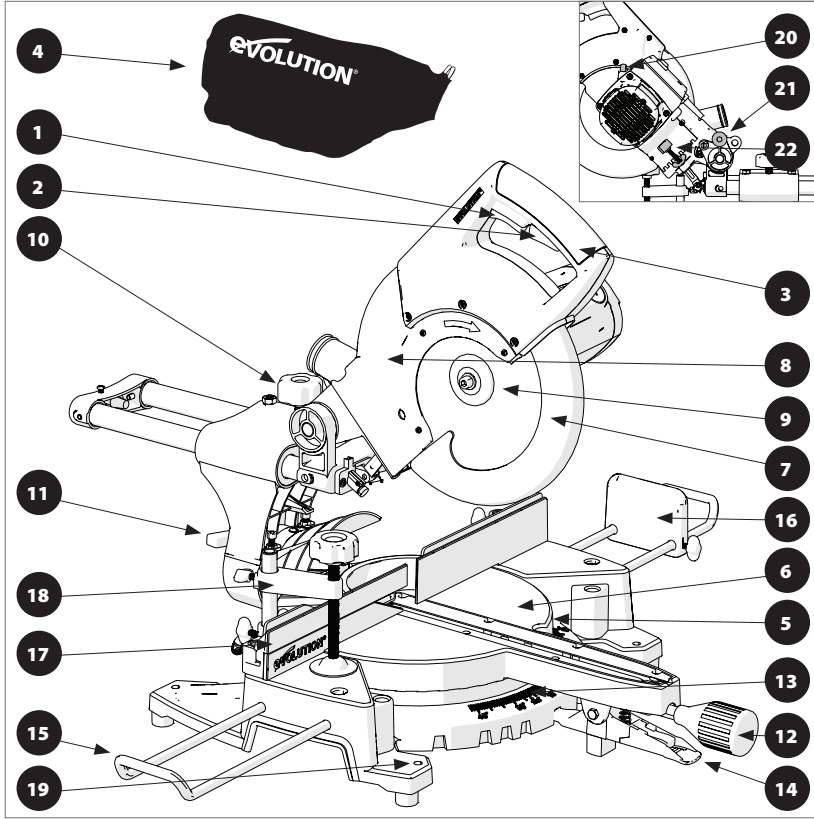
(4.3)
OPSİYONEL AKSESUARLAR
(TEMİN EDİLMEZ)

Bu makineyle birlikte temin edilen standart öğelere ek olarak, performansı geliştirecek diğer aksesuarlar da mevcuttur. Bunlar arasında aşağıdaki öğeler yer alır:

Açıklama	Parça N°
Evolution Elmas Bıçaklar	DIAMOND210 veya DIAMOND255
Toz Toplama Torbası	EV3S174 veya SR3S174
İş Parçası Destek Çubukları	EV3S1 veya SR3S1
Uç Durdurucu (Tekrarlamalı Kesim)	EV3SM3 veya SR3SM3

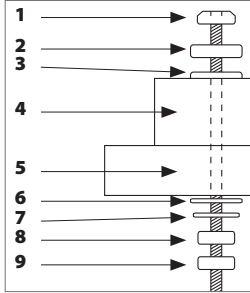
Makineniz için ek aksesuarlar ve uygun aksesuar tipi ve kullanımına dair bilgiler, yerel bayiniz veya Evolution Power Tools ile iletişime geçilerek elde edilebilir.

GÖNYE TESTERESİNİN GENEL GÖRÜNÜMÜ



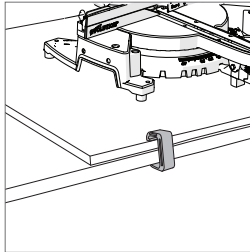
1. AÇMA/KAPAMA TETİK ANAHTARI
2. BİÇAK KORUYUCU KİLİTLEME ANAHTARI
3. KESİCİ KOL
4. TOZ TORBASI (Opsiyonel Aksesuar)
5. DÖNER TABLA
6. MASA ÜSTÜ
7. ALT BİÇAK KORUYUCU
8. ÜST BİÇAK KORUYUCU
9. BİÇAK
10. KAYAR KİLİT VİDASI
11. EĞİMLİ KİLİT KOLU

12. GÖNYE KOLU
13. GÖNYE AÇI SKALASI
14. POZİTİF DURDURUCU KİLİT KOLU
15. İŞ PARÇASI DESTEĞİ (Opsiyonel Aksesuar)
16. TEKRARLAYICI UCU (Opsiyonel Aksesuar)
17. ÇİT
18. TUTUCU KELEPÇE
19. MONTAJ DELİĞİ (x4)
20. KIRIŞ KİLİT DÜĞMESİ
21. BAŞ MANDALLAMA PİMİ
22. DERİNLİK ÖLÇER



Şek. 1

- 1) Altıgen başlı cıvata
- 2) Yaylı somun
- 3) Düz somun
- 4) Gönye testeresi tabanı
- 5) İş Tezgâhı
- 6) Düz somun
- 7) Yaylı somun
- 8) Altıgen pul
- 9) Kilitleme pulu



Şek. 2

(7.1)

MONTAJ VE HAZIRLIK

UYARI: Herhangi bir ayarlama yapmadan önce testereyi her zaman güç kaynağından ayırın.

Not: Çalıştırmadan önce her zaman tüm talimatların okunması tavsiye edilir.

(7.2)

KALICI OLARAK GÖNYE TESTERESİNİN MONTE EDİLMESİ

Beklenmedik testere hareketinden kaynaklanan yaralanma riskini azaltmak için, testereyi ya bir tezgah üzerinde istenen bir konuma yada diğer uygun bir makine stantına yerleştirin. Testerenin tabanında, gönye testeresinin tespit edilmesi için uygun cıvataların takılacağı dört delik bulunur (vidalar verilmez). Testere tek bir konumda kullanılacaksa, uygun bağlantıları (temin edilmez) kullanarak kalıcı olarak tezgâha sabitleyin. Tezgâhın altında kilitli somunları ve pulları kullanın. (**Şek. 1**)

- Uçuşan artıklardan dolayı yaralanmadan kaçınmak için, testereyi diğer insanların veya yakın duranların alete (arkasına) çok yaklaşamayacağı şekilde konumlandırın.
- Testereyi iş parçasının taşınması ve uygun biçimde desteklenmesi için geniş bir alana sahip sert, eş zeminli bir yüzeye yerleştirin.
- Testereyi, makine tablasının eşit zeminde olmasını ve testerenin sallanmamasını sağlayacak şekilde destekleyin.
- Testereyi destek stantına veya tezgâha güvenli biçimde cıvatalayın veya kelepçeyin.

(7.3)

Taşınabilir kullanım için:

- Testereyi 18mm kalınlığında kontrplak veya MDF (800mm x 500mm tavsiye edilen min. boyut) üzerine uygun bağlantılar kullanılarak (temin edilmez) monte edin.
- Somunları, pulları vb. kontrplak veya MDF montaj plakasının altına eşit olmayan yüzeyden kaçınmak için havşa açarak yerleştirmeniz gerekli olabilir.
- G-kelepçeleri montaj plakasını iş yüzeyine bağlamak için kullanın. (**Şek. 2**)

Not: Bazı makineler, Eğim Pivotunun hemen altında bulunan bir arka stabilizör kola takılır.

Bu şekilde takılırsa, bu kol özellikle makine bir iş tezgâhı üzerinde serbest biçimde kullanılacaksa, tabana takılmalı/ buradan çekilmelidir. (**Şek. 3**)

Bu kol, Kesme Kafasının aniden serbest kalması durumunda, makinenin devrilmesini önlemek için ilave kararlılık sağlayacaktır.

(7.4)

tutucu kelepçe (Şek. 4)

İki soket (her biri bir tarafta) makine çitinin arka tarafına takılmıştır. Bu soketler, Tutucu Kelepçenin konumlandırılması içindir.

- Kelepçeyi tamamen basılı tutulmasını sağlayarak kesme uygulamasına en iyi uyan tutucu sokete geçirin.
- Çit kelebek vidasını, kelepçe dikmesini çit soketine kilitlemek için sıkıştırın.
- Kesilecek iş parçasını testere tablasına çitin karşısına ve istenen pozisyona yerleştirin.
- Kelepçeyi kelebek vidaları ve mengeneleri kullanarak ayarlayın, böylece iş parçası testere tablasına sıkıca tutturulur.

Güç takılmadan bir 'kuru çalıştırma' yapın. Tutucu Kelepçenin bıçak yoluyla veya indirilirken, Kesme Kafasının diğer bir parçasının yoluyla çakışmamasını sağlayın.

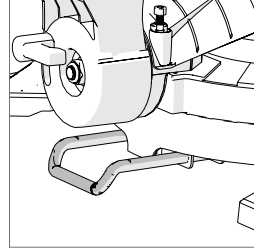
Lazer

Makine bir Lazer Kesme Kılavuzu ile teçhiz edilmiştir. Bu operatörün, iş parçası yoluyla bıçak yolunu ön izlemesine izin verir. Lazer Kılavuza ilişkin AÇMA/KAPAMA anahtarı, motor gövdesinin üstüne konumlandırılmıştır. (Şek 5)

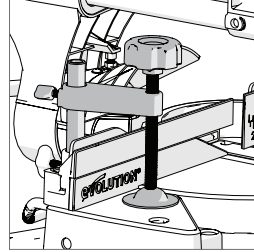
Lazer ışın ile doğrudan göz temasından kaçının ve lazer ışını yansıtabilecek bir materyali kullanmayın.

UYARI: Lazer ışınına doğrudan bakmayın. Işına doğrudan bilerek bakarsanız, bir tehlike oluşabilir. Lütfen aşağıdaki güvenlik kurallarını izleyin.

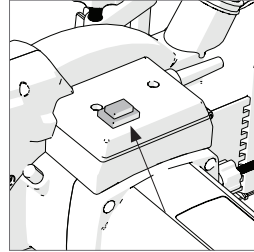
- Lazer ışını bilerek personele doğrultulmamalı ve bir kişinin gözlerine doğrudan doğrultulmasından kaçınılmalıdır.
- Lazer ışınının sadece yansıtmayan yüzeylere sahip iş parçalarında kullanılmasını sağlayın, örn. doğal ahşap veya mat yüzeyler vb.
- Lazer modülü tertibatını asla farklı bir tipte veya sınıfta lazerle değiştirmeyin.
- Lazer modülüne yönelik tamirler, sadece Evolution Power Tools veya bunun yetkili temsilcisi tarafından yapılmalıdır.



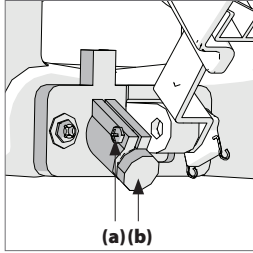
Şek. 3



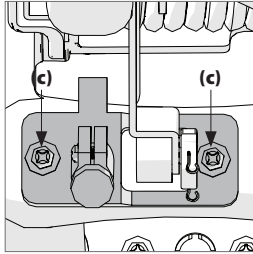
Şek. 4



Şek. 5



Şek. 6



Şek. 7

İÇİN LAZER AYARI AVRUPA FİŞ MODELLERİ

UYARI: Bu prosedürün hiçbir anında, motor çalıştırılmamalıdır.

Lazer hizalamayı kontrol etmek için:

- Makinenin döner tablasına bir parça karton yerleştirin.
- Taşıyıcı kızığı en arka pozisyondayken, Kesme Kafasını indirin, bu sayede bir bıçak dişi kartonda bir iz açar.
- Kesme kafasının yükselmesine izin verin ve ardından taşıyıcı kızığı orta pozisyondayken yukarıdakini tekrarlayın.
- Bu kez taşıyıcıyı en ileri pozisyona hareket ettirerek yeniden tekrarlayın.
- Kesme kafası kaldırılmış halde, lazeri açın ve çıkan lazer ışınının önceden yapılan işaretlerle aynı hizada olduğunu görmek için Kesme Kafasını ileri ve geri kaydırın:

Işın, işaretlerle hizalıdır = Hiçbir ilave işlem gerekmez. Işın işaretlerle paralel değildir = Bölüm A'yı izleyin
Işın paralel ancak işaretlerle hizalı değil= B'ye ilerleyin

A. Lazer ışını işaretlerle paralel değilse, aşağıdaki gibi ilerleyin:

- Kelepçe vidasını açın (**Şek. 6, a**)
- Lazer modülünü (**Şek. 6, b**) çizgi kartondaki işaretlerle paralel hale gelinceye kadar dikkatlice döndürün.
- Kelepçe vidasını yeniden sıkıştırın.
- Hizalamayı yeniden kontrol edin.

B. Lazer ışını işaretlerle paralel ise, ancak içlerinden geçmiyorsa:

- İki vidayı gevşetin. (**Şek. 7, c**)
- Lazer montaj bloğu şimdi lazer ışınına kartona yapılan işaretlerle hizalamak için kenarlara hareket ettirilebilir.
- Lazer ışını doğru yerdeyse, iki vidayı yeniden sıkıştırın.
- Hizalamayı kontrol etmek için A prosedürünü tekrarlayın.

Not: Yukarıdaki ayarlamalar ve hizalamalar lazer hassasiyetini sağlamak için düzenli bazda kontrol edilmelidir.

Not: Aşağıdaki UYARI etiketleri, bu makinede bulunabilir:



LAZER RADYASYONU
İŞİNE BAKMAYIN SINIF 2 LAZER ÜRÜNÜ

İÇİN LAZER AYARI AMERİKAN KUZEY FİŞ MODELLERİ

UYARI: Bu prosedürün hiçbir anında, motor çalıştırılmamalıdır.

Lazer Modülü, bir 'montaj bloğu' içinde tutulur, 'Montaj bloğu' iki yaylı soket başlı vida üzerinde makine içinde bulunur.

Yıldız başlı vida hafifçe gevşetilerek (**Şek. 8a**), Lazer Modülü, 'montaj bloğu' içinde hafifçe döndürülebilir. Bu, operatörün çıkan lazer hattının dikey olarak ayarlanmasını sağlamasına izin verecektir.

İki (2) soket başlı vida (**Şek. 8b**) bir çift olarak görülmeli ve ayarlanmalıdır. Çıkan lazer hattının tam olarak bıçağın, makine tablasına girdiği yol ile hizalanmasına izin verilir.

Lazer hizalamayı kontrol etmek için:

- Karton lazer kalibresini (temin edilir) tabla üzerine yerleştirin (**Şek. 8c**).
- Kesme Kafasını indirin ve Kesme Kafasını ileri ve geri iterek karton kalibre boyunca bıçağın yolunu izleyin.
- Karton pozisyona alın, bu sayede 'kalibre' üzerinde işaretlenen şekilde 'Bıçak Yolunun' fiili bıçak yolu ile tam olarak eşleşir.
- Karton kalibreyi bir maskeleme bandı veya benzeri ile pozisyonunda sabitleyin.

Lazeri açın.

- Çıkan lazer hattı tam olarak hem tabla boyunca hem de dikey ekseninde 'Bıçağın Yolu' ile tam olarak eşleşiyorsa, hiçbir ilave işlem gerekmez.

Çıkan lazer hattı dikey değil:

- Çapraz başlı vidayı gevşetin ve lazer modülünü lazer hattı dik olana kadar montaj bloğu içinde hafifçe döndürün.
- Vidayı yeniden sıkıştırın ve yeniden kontrol edin.

Çıkan lazer hattı, tabla boyunca 'Bıçak yolu' ile hizalı değil:

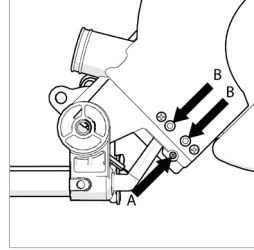
- İki soket başlı vidayı, her bir yöne ¼ turdan daha fazla döndürmeden, çıkan lazer hattının hareketini izleyerek dönüşümlü olarak ayarlayın.
- Çıkan lazer hattı 'Bıçak Yolu' ile eşleşirse, ayarlama başarılıdır.

Not: Yukarıdaki ayarlamalar ve hizalamalar lazer hassasiyetini sağlamak için düzenli bazda kontrol edilmelidir.

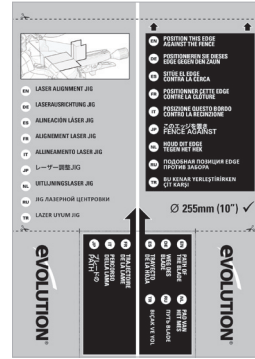
Not: Aşağıdaki UYARI etiketleri, bu makinede bulunabilir:



LAZER RADYASYONU
İŞİNA DOĞRUDAN BAKMAYIN
SINIF 2 LAZER ÜRÜNÜ



Şek. 8a + 8b



Şek. 8c

LAZER GÜVENLİĞİ

Bu üründe kullanılan lazer kılavuz hattı maksimum güç çıkışı, 635 ve 670nm arasında bir dalga boyunda 1mW olan bir sınıf 2 Lazer kullanır. Bu lazerler, ışına bakıldığında geçici olarak bir parlama körlüğüne neden olmasına rağmen, normal olarak optik bir tehlike doğurmaz.

UYARI: Lazer ışınına doğrudan bakmayın. Lazer, bu kılavuzda ayrıntıları açıklanan şekilde kullanılmalı ve bakımı yapılmalıdır. Lazer ışınına asla bilerek herhangi bir kişiye doğrultmayın ve lazerin göze veya iş parçası dışında bir nesneye doğrultulmasını engelleyin. Gönye testere tablası üzerindeyken, her zaman lazer ışınının sadece iş parçasına doğrultulmasını sağlayın.

Asla lazer ışınına herhangi bir parlak, yansıtıcı yüzeye doğrultmayın, çünkü lazer ışını operatörden geri yansiyabilir. Diğer bir tip ile lazer ünitesini değiştirmeyin.

Lazer ünitesini kurcalamayın. Sadece ayarlamaları yaparken, üniteye dokunun. Lazere yönelik tamirler sadece yetkili bir servis merkezi tarafından yürütülecektir.

Lazer kılavuz hattı

Çıkan lazer kılavuz hattı, bir kesim esnasında bıçağın yolunu gösterir.

Bilinmeyen bir açı için (örn. 45°) lazer kılavuzu kullanmak için:

- İş parçası üzerinde gerekli kesimi bir kurşun kalem kullanarak işaretleyin.
- Testereyi gerekli kesme açısına (45°) ayarlayın ve gönye kilitleme kolunu ve/veya pozitif duruş kilitleme kolunu kullanarak pozisyonda kilitleyin.
- Lazer ışınına açın.
- Döner tabla üzerinde ve çite karşı iş parçasını pozisyona alın.
- İş parçası üzerindeki kurşun kalem hattı ile çıkan lazer hattı kesin olarak eşleşinceye kadar, iş parçasını pozisyona kaydırın.
- Tutucu kelepçeyi kullanarak iş parçasını pozisyonda kelepçeleysin.
- Kesimi yapmaya ilerleyin.

Lazer kılavuzu bilinmeyen bir açı için kullanmak için:

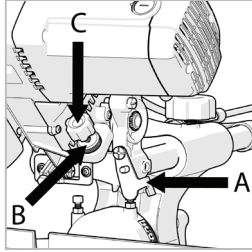
- İş parçası üzerinde yapılan kesimin pozisyonunu bir kurşun kalem vb. ile işaretleyin.
- Döner tabla üzerinde ve çite karşı iş parçasını yerleştirin.
- Kesimin yaklaşık açısını vermek için gönye testeresini ayarlayın. Gönye kilidi kolunu bu aşamada sıkıştırmayın.
- İş parçasını çit boyunca yavaşça ileri ve geri kaydırın, aynı zamanda yavaşça döner tablanın açısını ayarlayın.
- Çıkan lazer hattı ile kurşun kalem hattı iş parçası üzerinde tam olarak eşleşirse durun.
- Döner tablayı yerinde kilitlemek için gönye kilit kolunu sıkıştırın.
- İş parçasını bir tutucu kelepçe ile tespit edin.
- Hizalamayı yeniden kontrol edin.
- Hizalamanın kesin olduğundan eminseniz, kesimi yapmaya ilerleyin.

Lazer Lensi kapağı (takılıysa)

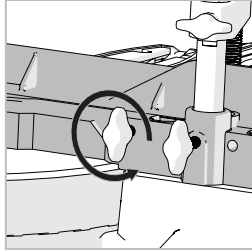
Takılmışsa, lazer lensi kapağı, lazer ünitenin önüne basarak takılan basit bir parçadır.

Zarar görürse veya herhangi bir nedenle donuk hale gelirse, değiştirilebilir.

Dikkatlice lazer üniteden lensi çıkarın ve yeni bir lens ile değiştirin.



Şek. 9



Şek. 10

DERİNLİK DURDURUCU (ŞEK. 9)

Derinlik durdurucunun kullanımı, operatörün bir iş parçasında yuvaları kesmesine izin verir.

Kesme Kafasının aşağı yönlü seyrini sınırlı olabilir, bu nedenle testere bıçağı, iş parçasını tamamen kesmez.

Not: Derinlik Durdurucu kullanıldığında, yuva kesiminin doğru biçimde yapılmasını sağlamak üzere, kesim derinliğinin bir atık ahşap parçası kullanılarak kontrol edilmesi tavsiye edilir.

İş parçasında bir kesme yaparak ve ardından kesme, iş parçası hafifçe sola veya sağa yeniden konumlandırılmış halde tekrarlanarak, kanal kesimlerini yapmak mümkündür.

Derinlik durdurucuyu kullanmak için:

- Derinlik durdurucu 'duruş plakasını' (a) tamamen sola iterek kurun.
- Kilitleme tırtıllı somununu gevşetin (b).
- Kelebek vidayı (c) testere kafası seyrini gerekli derinlikte sınırlandırmak için ayarlayın.
- İstenen derinliğe ayarlandığında, derinlik durdurucuyu kilitlemek için tutucu desteğe karşı tırtıllı somunu (a) sıkıştırın ve hiçbir hareket olmamasını sağlayın.
- Kesim tamamlandığında, derinlik durdurucuyu yeniden ayarlayın, bu nedenle Kesme Kafası, kafa mandallama pimi ile aşağı pozisyonda kilitlenebilir.

Not: Çoğu durumda, derinlik durdurucu, istenirse seçilen ayarda bırakılabilir. Derinlik durdurucu 'duruş plakası' 'normal' pozisyona yeniden döndürüldüğünde, derinlik durdurucu vidası 'duruş plakası'nın yanında ve makine kalıpları içindeki bir kanaldan geçecektir.

(7.5) KAYAR ÜST ÇİT BÖLÜMÜ

Çitin Sol Tarafı, ayarlanabilir bir üst bölüme sahiptir. Keskin bir açılı eğimi veya bileşik açılar seçildiğinde, hareket eden Kesme Kafası için aralık sağlamak için ayarlama yapmak gerekli olabilir.

Çiti ayarlamak için:

- Kelebek vidayı gevşetin. (Şek. 10)
- Çitin üst kısmını sola doğru gerekli pozisyona kaydırın ve kelebek vidasını sıkıştırın.

- Kesme Kafası indirilirken, hareketli parçalar arasında hiçbir çakışmanın olmadığını teyit etmek için güç kapalı halde, bir 'kuru çalıştırma' yapın.

(8.1)

ÇALIŞTIRMA TALİMATLARI

Dikkat: Gönye Testeresi her bir kullanımdan önce muayene edilmelidir (özellikle güvenlik koruyucularının doğru işleyişi bakımından). Testereyi, bir güvenlik muayenesi yapıldıncaya kadar, güç beslemesine bağlamayın.

Operatörün, güç beslemesini bağlamadan ve testereyi çalıştırmadan önce, kullanım ve makinenin bakımı için yeterli seviyede eğitilmesini sağlayın.

(8.2)

UYARI: Yaralanma riskini azaltmak için, herhangi bir makine parçasını değiştirmeden veya ayarlamadan önce testerenin güç kablосunu çıkarın. Koruyucu üzerindeki rotasyon okunu, bıçak üzerindeki rotasyon okunun yönü ile karşılaştırın. Bıçak dişleri her zaman testerenin ön kısmına doğru aşağı

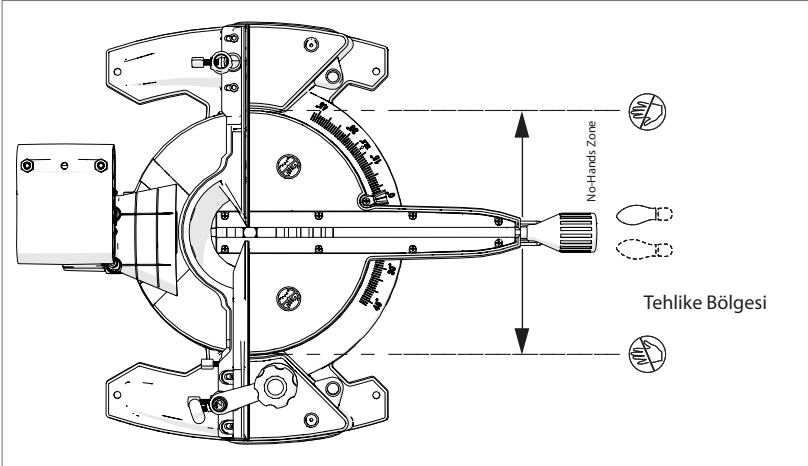
yönü işaret etmelidir. Mil vidasının sıkılığını kontrol edin.

(8.3)

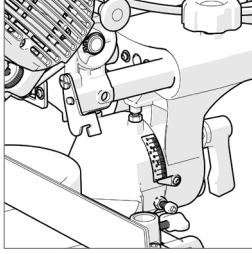
VÜCUT VE ELİN KONUMLANDIRILMASI

(Şek. 11)

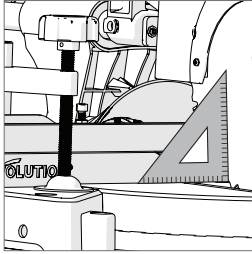
- Ellerinizi asla 'eli uzak tutma bölgesi' içine koymayın (bıçaktan en az 150mm uzakta). Ellerinizi bıçak yolundan uzak tutun.
- İş parçasını, herhangi bir hareketi önlemek için sıkıca tablaya ve çite dayayarak tespit edin.
- Mümkünse bir Tutucu Kelepçe kullanın, ancak, bu şekilde pozisyona alındığında, bıçak yolu veya diğer hareketli makine parçaları ile çakışmadığını kontrol edin.
- Anlık bir kaymanın, parmaklarınızın veya elinizin bir bıçağa kaymasına neden olabileceği durumlarda, uygunsuz işlemlerden ve el pozisyonlarından kaçının.
- Bir kesim yapmadan önce, bıçağın yolunu görebilmek için güç kapalı halde bir 'kuru çalıştırma'yı yapın.
- AÇMA/KAPAMA tetik anahtarı serbest bırakıldıncaya kadar ve bıçak tamamen duruncaya kadar ellerinizi pozisyonunda tutun.



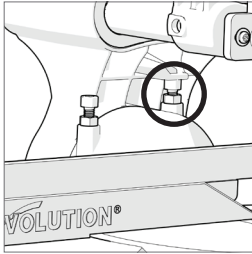
Şek. 11



Şek. 12



Şek. 13



Şek. 14

(8.4)

HASSAS AÇILARIN AYARLANMASI

Bu makinede pek çok kontrol/ayarlamaman yapılması mümkündür. Operatör, bu kontrollerin ve ayarlamaların yapılması için bir 90° 45°/45° Gönyeye (temin edilmez) ihtiyaç duyacaktır.

UYARI: Kontroller/ayarlamalar sadece makine güç beslemesinden çıkarılmış halde yapılmalıdır.

EĞİM AÇILARI (0° VE 45°)

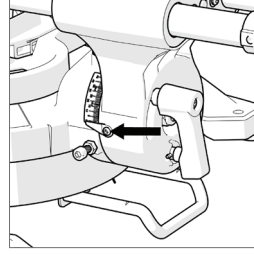
0° Eğim Duruş Ayarı

- Kesme Kafasının, mandallama pimi soketine tamamen geçmiş halde kilitli pozisyonda olmasını sağlayın.
- Kesme Kafasının durdurucusuna karşı dik olmasını ve eğim işaretçisinin skalada 0°'yi göstermesini sağlayın. (**Şek. 12**)
- Bir Gönyeyi kısa kenarı tabla ve diğer kısa kenarı bıçağa gelecek şekilde tabla üzerine yerleştirin (TCT uçlarından kaçınarak). (**Şek. 13**)
- Bıçak, gönye tablası ile 90° dik değilse, ayarlama gereklidir.
- Eğim Kilitleme Kolunu gevşetin ve Kesme Kafasını sola eğin.
- Eğim Açısı Ayarlama Vidası üzerindeki kilitleme somununu gevşetin. (**Şek. 14**)
- Bıçak açısını ayarlamak üzere vidayı içe veya dışarı döndürmek için bir Altıgen Anahtar kullanın.
- Kesme Kafasını, dik pozisyona getirin ve açılar hizalamayı Gönye ile yeniden kontrol edin.
- Doğru açısal hizalama elde edilinceye kadar yukarıdaki adımları tekrarlayın.
- Eğim Açısı Ayarlama kilitleme somununu güvenli biçimde sıkıştırın.

0° Eğim İşaretçisi Ayarı

Not: Operatör, bıçağın, dik pozisyondayken, tablaya ve durdurucusuna tamamen dikey olarak ayarlandığından emin olmalıdır.

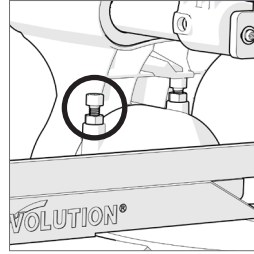
- İşaretçi, gönye açısı açılışer skalasındaki 0° işareti ile tam olarak hizalı değilse, ayarlama gereklidir.
- Bir 2 numara Yıldız anahtar kullanarak Eğim İşaretçisi vidasını gevşetin. (**Şek. 15**)
- Eğim İşaretçisini, hizalamanın tam olarak 0° işaretinde olmasını sağlayacak şekilde ayarlayın.
- Vidayı yeniden sıkıştırın.



Şek. 15

45° Eğim Duruş Ayarı

- Eğim Kilit Kolunu gevşetin ve Kesme Kafasını, 45° duruşa gelinceye kadar tamamen sola döndürün.
- Bıçağın, tablaya 45° olup olmadığını görmek (TCT uçlarından kaçınarak) için bir gönye kullanın.
- Testere bıçağı, kesin bir hizalama içinde değilse, ayarlama gereklidir.
- Kesme Kafasını dikey pozisyona geri getirin.
- 45° Eğim Ayarlama Vidası üzerindeki kilitleme somununu gevşetin.
- Ayar Vidasını gereken şekilde içe veya dışa ayarlamak için bir Altıgen Anahtar kullanın. (**Şek. 16**)
- Kesme Kafasını 45° ayarına kadar eğin ve Hizalamayı Gönye ile yeniden kontrol edin.
- Doğru açısız hizalama elde edilinceye kadar yukarıdaki adımları tekrarlayın.
- Hizalama elde edildiğinde, Ayar Vidası kilit somununu güvenli biçimde sıkıştırın.

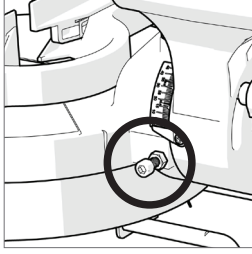


Şek. 16

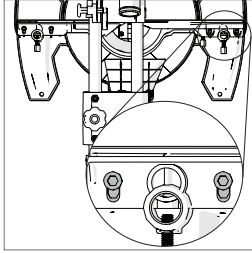
KARTONPİYER

Kesme Kafası eğilebilir (sadece Sol tarafa) ve 33.9°'lik bir Eğim açısında kilitlelenebilir. Döner tabla, sol veya sağ tarafta 31.6°'lik Gönye açısında ayarlanabilir. Bu, Rage makinesinin 38° Kartonpiyer kesimi için kullanımına izin verir.

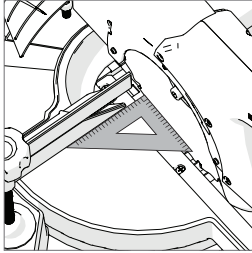
33.9°'lik açıyı kontrol etmek için, operatörün bir vernier açı ölçere (temin edilmez) ihtiyacı olacaktır.



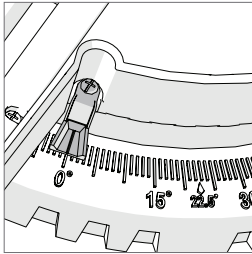
Şek. 17



Şek. 18



Şek. 19



Şek. 20

33.9°'lik Eğim Açısı duruşunu kontrol etmek için:

- Kartonpiyer Pimini takın (İşlemler bölümüne bakın)
- Eğim Kilitleme Kolunu gevşetin ve Kesme Kafasını 33.9°'lik pozisyona eğin.
- Vernier açı ölçeri, tek kolu döner tablaya yaslanmış ve diğer kol eğimli bıçağa yaslanmış halde pozisyona kaydırın.
- Açı ayarını okuyun.

Ayarlama gerekirse:

- 33.9°'lik Ayarlama Vidası üzerindeki kilitleme somununu gevşetin.
- Ayar Vidasını gereken şekilde içe veya dışa ayarlamak için bir Altıgen Anahtar kullanın. (**Şek. 17**)
- Doğru ayarlama yapıldığında, kilit somununu sıkıştırarak Ayar Vidasını kilitleyin.

ÇİT HİZALAMASI

Çit, doğru biçimde takılmış bıçağa 90°'de hizalanmalıdır (dik). Döner tabla, '00' gönye açısına ayarlanmalıdır.

Çit, uzatılmış yuvalarda çitin her bir tarafında konumlandırılmış iki soket başlı Altıgen vida ile tablaya bağlanır. (**Şek. 18**)

- Kesme Kafasının, mandallama pimi soketine tamamen geçmiş halde kilitli pozisyonda olmasını sağlayın
- Bir Gönyeyi kısa kenarı Çit ve diğer kısa kenarı Bıçağa gelecek şekilde tabla üzerine yerleştirin (TCT uçlarından kaçınarak). (**Şek. 19**)
- Ayarlama gerekirse, bir Altıgen Anahtarı kullanarak dört Çit ayarlama vidasını gevşetin
- Hizalama elde edilinceye kadar Çiti, uzatılmış yuvalarında yeniden pozisyona alın.
- Lokma başlı Altıgen vidaları güvenli biçimde sıkıştırın.

Gönye açısı işaretçi ayarlaması

Not: Makine tabanının önüne yerleştirilen ikili gönye açısı skalaları bulunur. Döner tablaya bağlanan küçük bir işaretçi, seçilen açığı belirtir.

Gerekirse, işaretçi, bağlantı vidası 2 numara Yıldız tornavida kullanılarak gevşetilmek suretiyle yeniden konumlandırılabilir. Gerekli şekilde ayarlayın ve ardından bağlantı vidasını güvenli biçimde sıkıştırın. (**Şek. 20**)

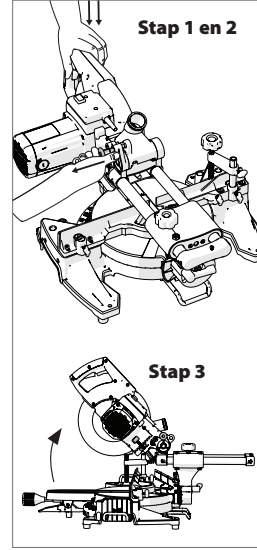
(8.5) BİR KESİM YAPMAYA HAZIRLANMA

UZANMAYIN

İyi bir yer desteğini ve dengeyi muhafaza edin. Bir tarafta durun, bu sayede yüzünüz ve vücudunuz olası geri tepme hattının dışında olur.

Serbest kesim, kazaların ana nedenidir ve DENENMEMELİDİR.

- İş parçasının her zaman sıkı biçimde çite dayanmasını ve uygulanabilir durumda, Tutucu Kelepçe ile tablaya kelepçelenmesini sağlayın.
- Testere tablası, iş parçası ilgili pozisyonda kelepçelenmeden önce, testere tozundan temizlenmiş olmalıdır.
- 'Kesilmiş' materyalin, kesim tamamlandığında bıçaktan uzağa kenarlara serbestçe hareket etmesini sağlayın. 'Kesilmiş' parçanın, makinenin diğer bir parçasında 'sıkışmış' hale gelmesinden kaçınınız.
- Bu testereyi küçük parçaları kesmek için kullanmayın. Kesilmekte olan iş parçası, elinizin veya parmaklarınızın testere bıçağına 150mm yakın olması halinde, iş parçası çok küçüktür.



Şek. 21

KESME KAFASININ MANDALINI AÇMA VE KALDIRMA (Şek. 21)

UYARI: Ciddi yaralanmadan kaçınmak için, testere KAPATILMADAN ve bıçak durmadan kilit açma veya kilitleme prosedürü ASLA yapmayın.

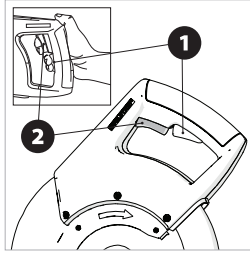
Kesme Kafasının Kilitli pozisyonundan çıkarmak için:

- Kesme Koluna hafifçe aşağıya doğru bastırın.
- Kafa mandallama pimini çekip çıkarın ve Kesme Kafasının üst pozisyona kaldırılmasına izin verin. **(Adım 1 & 2)**
- Kesme Kafası, kilitli pozisyonundan serbest bırakıldığında, otomatik olarak yukarı pozisyona yükselecektir. **(Adım 3)**
- Otomatik olarak yukarı pozisyonda kilitlenecektir.

Serbest bırakma zorsa:

- Kesme kafasını hafifçe yukarı ve aşağı sallayın.
- Aynı anda, Kafa Mandallama pimini saat yönünde döndürün ve dışa doğru çekin.

Not: Makine kullanılmadığında, Kesme Kafasının aşağı konumda, mandallama pimi tamamen sokete geçmiş halde kilitlenmesini tavsiye ediyoruz.

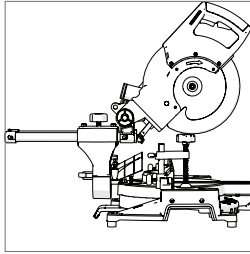


Şek. 22

GEÇİŞ ON ve OFF (USA MODELİ SADECE) (Şek. 22)

Makineyi başlatmak için, ilk olarak kilit-off düğmeye Açma / Kapama düğmesi (1) ve sonra On / Off düğmesine basın (2) ve basılı tutun. Makineyi kapatmak için, On / Off düğmesini bırakın (2). (Şekil 22)

Not: Güvenlik nedenlerinden dolayı, Açma / Kapama anahtarı (2) kilitli olamaz; bu sırasında basıldığında kalmalıdır tüm operasyon. (Şekil 22)



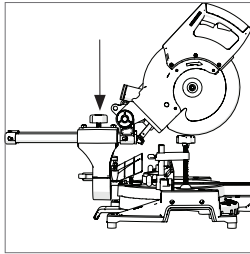
Şek. 23

DİLİMLİ KESİM

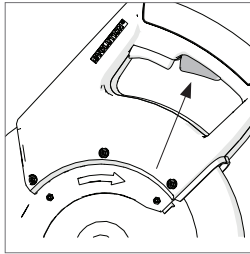
Bu türdeki kesim, esas olarak materyalin küçük veya dar bir kesimini kesmek için kullanılır. Kesme Kafası, iş parçası içinden kesim yapmak için hafifçe aşağı doğru bastırılır.

Kayar Taşıyıcı, en arka pozisyonunda kilitlenmelidir. (Şek. 23)

- Kesme Kafasını mümkün olduğunca en arkaya kaydırın.
- Kayar kilit vidasını sıkıştırın. (Şek. 24)
- İş parçasını tabla üzerine ve çite dayanacak şekilde yerleştirin ve uygun şekilde kelepçe(ler) ile tespit edin.
- Testere kolunu tutun.
- Motoru açın ve testere bıçağının tam hıza ulaşmasına izin verin.
- İlk önce kilit-kapama düğmesine basmayı unutmayın Açma / Kapama düğmesi. (Şekil 25)
- Kesme Kafasını aşağı doğru indirin ve iş parçasını kesin.
- Bıçağın hızının işi yapmasına izin verin, Kesme Koluna gereksiz baskı uygulamanıza gerek yoktur.
- Kesim tamamlandığında, AÇMA/KAPAMA tetik anahtarını serbest bırakın.
- Bıçağın tamamen durmasına izin verin.
- Kesme Kolunu serbest bırakmadan önce, Kesme Kafasının, alt bıçak koruyucusu tamamen bıçak dişlerini kapatmış ve Kesme Kafasının yukarı pozisyona kilitlenmesini sağlayacak şekilde yukarı pozisyona yükselmesine izin verin.
- İş parçasını çıkarın



Şek. 24



Şek. 25

KAYDIRARAK KESİM

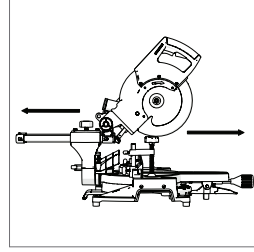
Bu testere, bir Kaydırıcı Taşıma sistemi ile teçhiz edilmiştir. Kızak kilidinin gevşetilmesi, kızıağı serbest bırakacak ve Kesme Kafasının öne ve arkaya gitmesine izin verecektir. (**Şek. 26**)

Testere bıçağı, iş parçasına indirilir ve ardından bir kesimi tamamlamak için makinenin arka kısmına ittirilir. Bu tipte kesim, geniş parçaların kesilmesi için kullanılabilir.

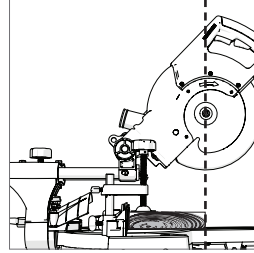
- İş parçasını tabla üzerine ve çite dayanacak şekilde pozisyona alın ve uygun şekilde kelepçe(ler) ile tespit edin.
- Kayar kilit vidasını gevşetin.
- Kesme Kolunu tutun ve mil (testere bıçağının ortası), iş parçasının ön kenarı üzerine gelene kadar Kesme Kafasını ileri doğru çekin. (**Şek. 27**)
- AÇMA/KAPAMA motor tetik anahtarını çalıştırın ve testere bıçağının tam hıza ulaşmasına izin verin.
- Kesme Kafasının serbest bırakılması için alt bıçak koruyucu kilitleme anahtarına basın.
- Kesme Koluna sonuna kadar basın ve iş parçasının ön kenarı boyunca kesin.
- Kesimi tamamlayarak, Kesme Kafasına arkaya çite doğru hafifçe bastırın.
- Her zaman her bir kesimde Kesme Kafasına tam arka pozisyona kadar bastırın. (**Şek. 28**)
- Kesim tamamladığında, tetik anahtarını serbest bırakın ve bıçağın durmasına izin verin.
- Kesme Kolunu serbest bırakmadan önce, Kesme Kafasının, alt bıçak koruyucusu tamamen bıçak dişlerini kapatmış ve Kesme Kafasının yukarı pozisyona kilitlenmesini sağlayacak şekilde yukarı pozisyona yükselmesine izin verin.

UYARI: Bir kayar kesim yaparken, asla Kesme Kafasını ve dönen bıçağı kendinize doğru çekmeyin. Bıçak, Kesme Kafasının güçlü biçimde 'Geri Tepmesine' neden olarak, iş parçasının üzerine tırmanmaya çalışabilir.

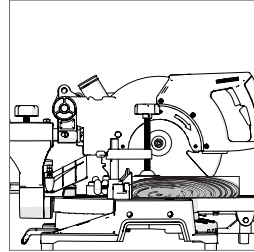
Kesme Kafası her zaman bir kayar kesim yapmaya çalışmadan önce yukarıdaki açıklanan şekilde pozisyona alınmalıdır. Kesme Kafası iş parçasının üzerinde doğru pozisyondayken, kesimi tamamlamak için indirilebilir ve arkaya çite doğru bastırılabilir.



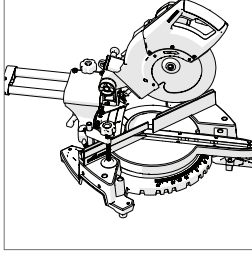
Şek. 26



Şek. 27



Şek. 28



Şek. 29

GÖNYE KESİMİ (Şek. 29)

Bu makinenin döner tablası, normal çapraz (0°) pozisyonundan sola veya sağa 45° döndürülebilir.

Hem sağa hem de sol tarafa 45°, 30°, 22.5° ve 15°'de pozitif duruşlar sağlanır. Gönye Kesimi, Kayar Taşıyıcı sistem takılı olarak veya takılı olmadan yapılabilir.

- Gönye Kilit Kolunu (**Şek. 30**) saat yönü tersine döndürerek gevşetin.
- Pozitif Duruş Kilitleme Kolunu yukarı doğru çekin. (**Şek. 31**)
- Döner tablayı istenen açıya döndürün. Bir gönye açısı açölçer skalası, ayara yardımcı olmak için makinenin tabanına takılmıştır.
- Açıya ulaşıldığında, Gönye Kilit Kolunu sıkıştırın.

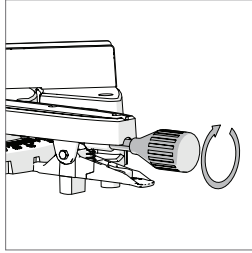
Not: Gönye Kilit Kolunu, Pozitif bir Duruş seçilse ve Pozitif Duruş Kilitleme Kolu geçirilse bile sıkıştırmak iyi bir uygulamadır.

EĞİMLİ KESİM - KESME KAFASININ YATIRILMASI

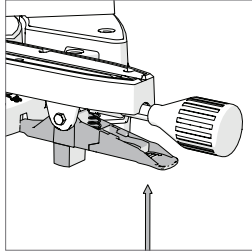
Eğimli bir kesim (**Şek. 32**) 0° gönyeye ayarlanmış döner tabla ile yapılır.

Not: Kesme Kafasının hareket ettirilmesi için Çitin üst bölümünü ayarlamak gerekli olabilir.

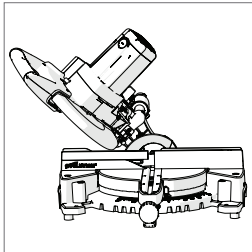
Kesme Kafası, sadece sol tarafa dik olarak normal 00'dan (dikey pozisyon) maksimum açı 45°'ye kadar eğilebilir. Gönye kesimi, kayar taşıyıcı sistem takılı olarak veya takılı olmadan yapılabilir.



Şek. 30



Şek. 31



Şek. 32

Kesme kafasını sola eğmek için:

- Eğim kilit kolunu gevşetin. (**Şek. 33**)
- Kesim Kafasını gerekli açıya eğin. Bir açıölçer skalası ayara yardımcı olarak sağlanır. (**Şek 34**)
- İstenen açı seçildiğinde, eğim kilit kolunu sıkıştırın.

Not: Eğim kilit kolu yayla yüklüdür ve bu çalıştırma vidası üzerinde yeniden pozisyona alınmasına izin verir. Belirli gönye açıları seçildiğinde, yeniden pozisyona alma, makinenin diğer parçaları ile çakışmayı engellemek için gerekli olabilir.

Yeniden pozisyona almak için:

- Kolu kaldırın ve uygun bir pozisyona döndürün
- Kolu serbest bırakın

kesim tamamlandığında:

- AÇMA/KAPAMA tetik anahtarını serbest bırakın, ancak ellerinizi pozisyonda tutun ve bıçağın tamamen durmasına izin verin.
- Ellerinizi çekmeden önce, alt bıçak koruyucusu tamamen takılmış halde Kesme Kafasının yukarı pozisyona yükselmesine izin verin.
- Kesme Kafasını dikey pozisyona geri getirin.
- Eğim kilit kolunu sıkıştırın.

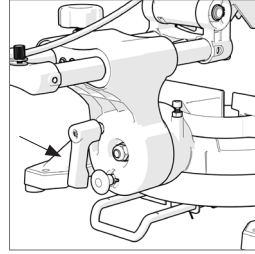
KARTONPİYER

- Kartonpiyer Pimini takın:
- Pimi hafifçe dışarı doğru çekin.
- Pimi ¼ tur döndürün (**Şek. 35**)
- Pimin iç (geçme) pozisyonuna gelmesine izin verin.

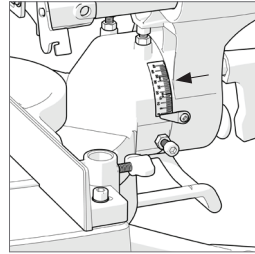
Kesme Kafasını, 33.9°'lik Kartonpiyer pozisyonuna eğin ve Eğim Kilidi kolunu sıkıştırın.

Kesimi yapmadan önce, Kartonpiyerin döner tabla üzerine doğru biçimde yerleştirilmesini sağlayın.

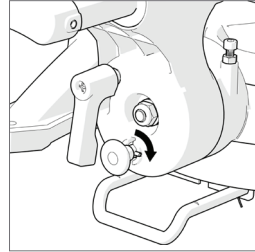
Kesim işlemleri tamamlandığında, Kesme Kafasını dikey pozisyona getirin ve Kartonpiyer pimini kendi dış pozisyonuna (geçme yapmamış haline) geri getirin.



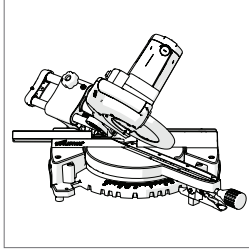
Şek. 33



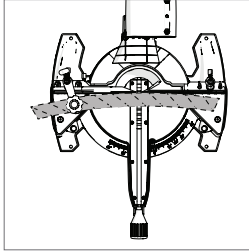
Şek. 34



Şek. 35



Şek. 36



Şek. 37

(8.7)

BİLEŞİK KESİM (Şek. 36)

Bir bileşik kesim, aynı anda kullanılan bir gönye ve eğimli kesimin kombinasyonudur.

Bir bileşik kesim gerektiğinde, istenen eğim ve gönye pozisyonlarını önceden açıklanan şekilde seçin.

Taşıyıcı sistem kurulu biçimde bileşik kesim mümkündür. Her zaman kayar bıçağın makine çiti veya makinenin diğer parçaları ile çatışmaması için kontrol edin.

Gerekirse, çitin sol üst bölümünü ayarlayın.

EĞİLMİŞ MATERYALİN KESİMİ (Şek. 37)

Herhangi bir iş parçasını kesmeden önce, eğildiğini görmek için kontrol edin. Eğilirse, iş parçası gösterilen şekilde pozisyona alınmalı ve kesilmelidir. İş parçasını yanlış biçimde pozisyona almayın veya çitin desteği olmaksızın iş parçasını kesmeyin.

(8.9) Sıkışmış materyalin temizlenmesi

- Gönye testeresini, tetik anahtarını serbest bırakarak "KAPALI" konuma getirin.
- Bıçağın tamamen durmasına izin verin.
- Gönye testeresini ana beslemeden çıkarın.
- Makineden herhangi bir sıkışmış materyali dikkatlice çıkarın.
- Güvenlik koruyucusunun durumunu ve çalışmasını kontrol edin.
- Makinenin herhangi bir parçasında diğer deyişle bıçakta zarar olup olmadığını kontrol edin.
- Zarar gören parçaları yetkin bir teknisyen tarafından değiştirilmesini ve makineyi yeniden kullanmadan önce bir muayenenin yapılmasını sağlayın.

BİR BIÇAĞI TAKMA VEYA ÇIKARMA

UYARI: Bu işlemi sadece makine ana güç beslemesinden çıkarılmış halde yapın.

UYARI: Sadece orijinal Evolution bıçaklarını veya özellikle Evolution Power Tools tarafından tavsiye edilen ve bu makine için tasarlanmış diğer bıçakları kullanın. Bıçağın maksimum hızının, motorun hızından daha yüksek olmasını sağlayın.

Not: Operatörün, kurulum esnasında veya bıçağı değiştirirken veya bıçağı taşırken koruyucu eldivenler giymesi tavsiye edilir.

- Kesme Kafasını yukarı pozisyonda olmasını sağlayın.
- Alt bıçak koruyucu kilitleme tetiğine (38a) basın ve alt bıçak koruyucuyu (38b) yukarı ve üst bıçak koruyucunun içine doğru döndürün. (Şek. 38c).
- Siyah mil kilitleme düğmesine mili kilitlemek için basın. (Şek. 39)
- Temin edilen Altıgen Anahtar kullanarak, mil vidasını serbest bırakın ve somunu ve dış bıçak flanşını milden çıkarın. (Şek. 40)

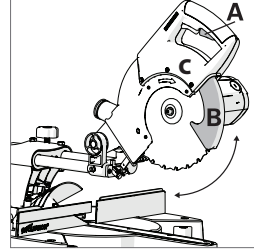
Not: Mil vidası, bir LH yive sahiptir. Gevşetmek için saat yönünde döndürün. Sıkıştırmak için saat yönü tersine döndürün.

- Bıçağın ve bıçak flanşlarının temiz olduğundan ve kir bulunmadığından emin olun
- İç bıçak flanşı yerinde bırakılmalıdır, ancak temizlik için çıkarılırsa, makineden çıkarıldığı sıranın tersine bir sırada yerine takılmalıdır.
- Yeni bıçağı takın. Bıçağın üzerindeki rotasyon okunun, üst koruyucu üzerindeki saat yönü rotasyonu ile eşleştiğinden emin olun.

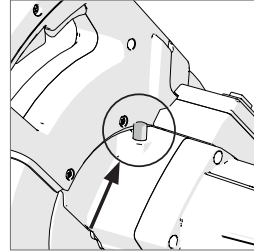
Not: Bıçak dişleri her zaman testerenin ön kısmına doğru aşağı yönde olmalıdır.

- Dış bıçak flanşını, somunu ve mil vidasını takın.
- Mili kilitleyin ve orta düzeyde kuvvet kullanarak mil vidasını sıkıştırın ancak aşırı sıkıştırmayın.
- Çalıştırmadan önce, Altıgen Anahtarın çıkarıldığından ve mil kilidinin açıldığından emin olun.
- Makineyi kullanmadan önce, bıçak koruyucusunun tamamen çalışır olmasını sağlayın.

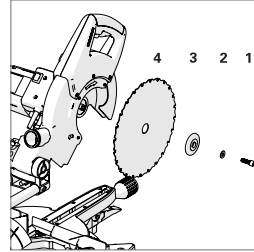
Not: Bıçak Deliği Düşürücü Ekleri sadece üreticilerin talimatları doğrultusunda kullanılmalıdır.



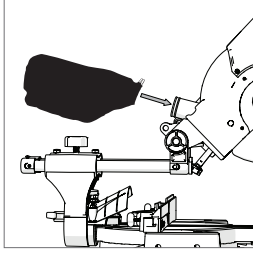
Şek. 38



Şek. 39



Şek. 40



Şek. 41

(8.12) OPSİYONEL EVOLUTION AKSESUARLARININ KULLANIMI

Orijinal ekipman olarak temin edilmez. Tüm aksesuarlar, Evolution Power Tools'dan satın alınabilir. 'Ek Aksesuarlar' bölümüne bakın.

(8.13) TOZ TORBASI

Bir Toz Torbası, makinenin arkasındaki tahliye yuvasına takılabilir. Toz Torbası, sadece ahşap materyaller kesildiğinde, kullanılır.

- Toz Torbasını, yaylı klipsin Toz Torbasını yerine sıkıca tutan yuvayı kavramasını sağlayarak, toz tahliye yuvası üzerine geçirin. (**Şek. 41**)

Not: Operasyonel verimlilik için, Toz Torbasını 2/3 oranında dolduğunda boşaltın. Çevresel olarak sorumlu biçimde Toz Torbasının içeriğini boşaltın. Toz Torbasını boşaltırken bir toz maskesini giymek gerekli olabilir.

Not: Bir atölye vakumlu tahliye makinesi, gerekirse toz tahliye yuvasına takılabilir. Bu tür bir makine takılırsa, üreticilerin talimatını izleyin.

UYARI: Metal materyalleri keserken, Toz Torbası kullanmayın. Tahliye yuvası tıkama tapası

Çelik esaslı materyalleri keserken, toz torbasının yerine bir tıkama tapası kullanın.

Tahliye yuvası adaptör borusu

Adaptör borusunu Ø30mm iç delik hortumlarına veya giriş yuvalarına sahip makinenin tahliye yuvasını uygun ticari vakumlu tahliye ekipmanına (temin edilmez) bağlamak için kullanın.

İŞ PARÇASI DESTEK ÇUBUKLARI (Şek. 42)

İş Parçası Destek Çubukları gereken şekilde makinelerin tabanının bir tarafına veya her iki tarafına takılabilir.

- Sağ taraf. Makinelerin tabanının üst ön kısmında bulunan destekleyici tutucu vidayı gevşetin.
- Tabandaki tutucu deliklere iş parçası destek çubuklarını yerleştirin. Pozitif konumu sağlamak için tamamen dibine kadar ittin.

Not: İş Parçası Destek Çubuğunun yaklaşık 75mm'si pozitif konumu sağlamak için taban içine doğru kaydırılmalıdır.

- Tutucu vidayı sıkıştırın.
- Yukarıdaki adımları Sol Taraf için de tekrarlayın.

İş Parçası Destek Çubuğunu çıkarmak için, basit biçimde ilgili tutucu vidayı gevşetin ve makineden İş Parçası Destek Çubuğunu kaydırın. Gelecekte kullanım için güvenli biçimde saklayın.

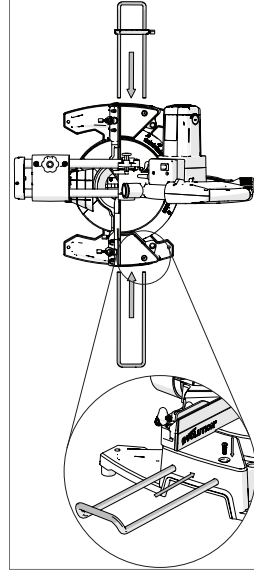
TEKRARLAMA DURDURUCU (Şek. 43)

Tekrarlama Durdurucunun kullanımı, tekrarlamalı kesme operasyonları yapılırken operatör büyük ölçüde yardımcı olabilir. Aynı uzunlukta kesilen Çok sayıda materyal parçası gerektiğinde, Tekrarlama Durdurucunun kullanımı, hassasiyet ve verimliliğe yardımcı olabilir.

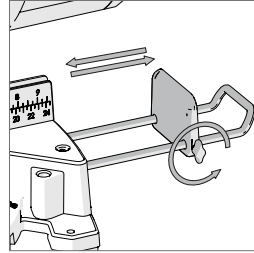
Tekrarlama Durdurucunun Takılması

- Tekrarlama Durdurucunun kelebek vidalarını, İş Parçası Destek Çubuğunun kollarının Tekrarlama Durdurucunun delikleri içinden kaymasına izin verecek kadar gevşetin.
- Tekrarlama Durdurucuyu İş Parçası Destek Çubuğu boyunca yaklaşık yarısında konumlandırın ve herhangi bir hareketi en aza indirmek için kelebek vidalarını sıkıştırın.
- İş Parçası Destek Çubuğunu önceden detaylandırılan şekilde makine tabanına bağlayın.

Not: Kelebek vidaları gevşeterek, Tekrarlama Durdurucu, tekrarlamalı kesme operasyonları vb. için testere bıçağından gerekli mesafeye ayarlanabilir. Tekrarlama Durdurucu, her bir İş Parçası Destek Çubuğuna takılabilir, ancak normalde bıçağın Sağ Tarafında konumlandırılacaktır.



Şek. 42



Şek. 43

TAHLİYE YUVASI TIKAMA TAPASI**(temin edilirse)**

Çelik esaslı materyalleri keserken, toz torbasının yerine bir tıkama tapası kullanın.

TAHLİYE YUVASI ADAPTÖR BORUSU**(temin edilirse)**

Adaptör borusunu ø30mm iç delik hortumlarına veya giriş yuvalarına sahip makinenin tahliye yuvasını uygun ticari vakumlu tahliye ekipmanına (temin edilmez) bağlamak için kullanın.

NİHAİ GÜVENLİK KONTROLLERİ

	Durum	Evet
Schuifstaven	Eğimli Boyun içinden geçirilmiş ve Kesme Kafasına takılmıştır. Tespit mapaları başarılı biçimde kurulmuştur.	
Vergrendelhendel vooringestelde stop	Kilitleme Mekanizması üzerine takılmıştır	
Verstekvergrendelhendel	Kilitleme Vidası üzerine takılmıştır	
Stroomkabel	Düzgün biçimde yönlendirilmiş ve kızak desteğini desteklemek için bağlanmıştır. Orta noktada 50 - 60 mm maks. yön değiştirme	
Zaagblad	Bıçak, rotasyon okları eşleşecek şekilde takılmıştır. Dış bıçak flanşı ve mil civatası ve somun doğru biçimde takılmıştır.	
Beschermkappen	Alt Güvenlik Koruyucu tamamen çalışır durumdadır. Kesme Kafası, bıçak kapalı halde üst pozisyonda kilitlenir. Kesme Kafası sadece Bıçak Koruyucu Kilitleme anahtarı çalıştırıldığında indirilebilir.	
Voeding	Besleme, makine Değer Plakasında görülen özelliklerle eşleşir. Priz, güç kaynağı çıkışıyla eşleşir.	
Montage Plaatsing Omgeving	Her bir durum için: a) Makine kalıcı olarak iş tezgâhına yerleştirilmiş ve cıvatalanmıştır b) İş tezgâhına kelepçelenen plaka üzerine takılır (taşınabilir kullanım için) c) Makine atanmış bir Gönye Testeresi Stantına cıvatalanır	
Plaatsing	Uzun veya düzensiz şekilli iş parçalarının taşınması için yeterli imkân tanınmıştır	
Omgeving	Kuru, temiz ve düzenli. Sıcaklık, materyal taşımaya etki edebilir. Aydınlatma yeterlidir (floresan lambalar kullanılırsa, çift taraflı)	

**Makine kullanılmadan önce tüm Evet Kutuları işaretlenmelidir.
İşaret yoksa, kullanılamaz.**

BAKIM

Not: Herhangi bir bakım, makine kapalı halde ve ana güç/batarya güç beslemesinden çıkarılarak yapılmalıdır.

Tüm güvenlik özelliklerinin ve koruyucularının doğru biçimde çalıştığını düzenli olarak kontrol edin. Sadece tüm koruyucular/güvenlik özellikleri tamamen çalışır haldeyse, bu makineyi kullanın.

Bu makinedeki tüm motor yatakları, ömrü boyunca tekrar yağlanmamak üzere yağlanmıştır. İlave yağlamaya gerek yoktur.

Makinenin plastik parçalarını temizlemek için hafif nemli ve temiz bir bez kullanın. Plastik parçalara zarar verebilecek solventleri veya benzer ürünleri kullanmayın.

UYARI: Makine gövdeleri vb. içindeki açıklıklara sivri nesneleri sokarak temizlemeye çalışmayın. Makine hava ağızları, basınçlı kuru hava kullanılarak temizlenmelidir.

Aşırı kıvılcımlanma, motorda kirin varlığına veya aşınmış karbon fırçalara işaret eder. Bundan şüphelenilirse, makineyi servise verin ve fırçaları nitelikli bir teknisyene değiştirtin.

TABLA EKİ

İki parçalı bir tabla eki, bu makineye takılır. Herhangi bir taraf zarar görürse veya aşınırsa, her iki parça değiştirilmelidir. Değişim ekleri (kollu çiftler halinde satılır) tedarikçinizden veya Evolution Power Tools'tan alınabilir.

Table eklerini değiştirmek için:

- Döner tablanın eklerinden birini sabitleyen 3 veya 4 yıldız başlı vidayı çıkarın.
- Eki, tabladan kaldırın.
- Ekin altında birikmiş olabilecek herhangi bir artığı temizleyin.
- Değiştirme ekini takın ve üç bağlantı vidasını değiştirin.
- İşlemi diğer taraftan tekrarlayın.
- Tüm 6 veya 8 bağlantı vidasının sıkıca sıkıştırıldığını ve her iki ekin tabla ile eşit düzeyde ve hizalı olduğunu kontrol edin.

(6.4)

ÇEVRESEL KORUMA

Atık Elektrikli ve Elektronik Ekipmanın (WEEE) çevresel olarak sorumlu biçimde bertarafı için bilgilendirme (özel konutlar için).

Ürünler veya beraberindeki dokümanlar üzerindeki bu işaret, kullanılmış veya ömrü biten elektrikli ve elektronik ekipmanın evsel atık olarak bertaraf edilmemesi gerektiğini belirtir. Uygun bertaraf, arıtma, geri kazanım ve geri dönüşüm için, lütfen bu ürünleri ücretsiz olarak kabul edilecekleri atanmış toplama noktalarına götürün, alternatif olarak bazı ülkelerde, yeni eşdeğer bir ürün alımınızı takiben bu ürünleri bayinize iade edebilirsiniz. Bu ürünün doğru biçimde bertarafı, değerli kaynakların tasarruf edilmesine yardımcı olacak ve uygunsuz atık bertarafı ve işlemlerinden kaynaklanabilecek insan sağlığı ve çevreye potansiyel olumsuz etkileri önleyecektir. Lütfen en yakın atanmış toplama noktasının ek ayrıntıları için yerel yönetiminizle iletişim kurun. Bu atığın yanlış bertarafı için ulusal mevzuat doğrultusunda cezalar uygulanabilir.

AVRUPA BİRLİĞİ'NDEKİ İŞ KULLANICILARI İÇİN

Elektrikli ve elektronik ekipmanı atmak isterseniz, lütfen ek bilgi için bayiniz veya tedarikçiniz ile iletişim kurun.

Avrupa Birliği dışındaki diğer ülkelerde bertaraf konusunda Bilgiler

Bu sembol sadece Avrupa Birliği'nde geçerlidir. Bu ürünü bertaraf etmek isterseniz, lütfen yerel yönetimler veya bayinizle iletişim kurun ve doğru bertaraf yöntemini sorun.



AB UYGUNLUK BİLDİRİMİ

Bu bildirim ile kapsama alınan ürünün üreticisi: Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield, S20 3FR.

Üretici işbu belgeyle bu bildirimde detaylandırılan şekilde makinenin Makine Direktifi ile aşağıda detaylandırılan şekilde diğer uygun direktiflerin ilgili hükümlerini karşıladığını bildirmektedir. Üretim ayrıca bu bildirimde detaylandırılan şekilde, uygulanabilir durumlarda makinenin Ana Sağlık ve Güvenlik gerekliliklerinin ilgili hükümlerini karşıladığını bildirmektedir.

Bu Bildirimde kapsanan Direktifler aşağıda detaylı olarak verilmektedir:

2006/42/EG.	Makine Direktifi.
2004/108/EC. (valid until Apr 19th 2016)	Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi.
2014/30/EG. (effective from Apr 20th 2016)	Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi.
93/68/EG.	CE İşaretleme Direktifi.
2011/65/EU.	Elektrikli Ekipmanda Belirli Tehlikeli Maddelerin Kullanımının Kısıtlanması konulu Direktif (RoHS)
2012/19/EU.	De richtlijn Afgedankte elektrische en elektronische apparatuur (AEEA).

Ve aşağıdaki dokümanların geçerli gereklilikleri ile uyumlu haldedir

EN61029-1 / EN61029-2-9 / EN55014-1 / EN55014-2 / EN61000-3-2 / EN61000-3-3 / EN60825-1

ürün detayları

Açıklama: FURY3/STEALTH 210mm TCT Çok Amaçlı Kayar Gönye Testeresi
Evolution Model No: 030-0006 / 030-0007 / 030-0009 / 030-0010 / 030-0011
Fabrika Modeli No: J1XL-DU05-210 / J1XL-DU03-210
Marka Adı: EVOLUTION
Gerilim: 230-240V~ 50Hz
Giriş: 1500W



Ürünün direktifin gerekliliklerini karşıladığını göstermek için gerekli teknik dokümantasyon derlenmiştir ve ilgili yürütme makamlarının denetimine sunulmaktadır ve teknik dosyamızın yukarıda listelenen dokümanları içerdiğini ve bunların yukarıda açıklanan şekilde ürüne ilişkin doğru standartlar olduğunu doğrular.

Teknik dokümantasyon sahibinin adı ve adresi.

İmza:

Yazan: Matthew Gavins: Grup İcra Kurulu Başkanı.

Tarih:

01/03/2016

Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield S20 3FR

AB UYGUNLUK BİLDİRİMİ

Bu bildirim ile kapsama alınan ürünün üreticisi: Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield, S20 3FR.

Üretici işbu belgeyle bu bildirimde detaylandırılan şekilde makinenin Makine Direktifi ile aşağıda detaylandırılan şekilde diğer uygun direktiflerin ilgili hükümlerini karşıladığını bildirmektedir. Üretim ayrıca bu bildirimde detaylandırılan şekilde, uygulanabilir durumlarda makinenin Ana Sağlık ve Güvenlik gerekliliklerinin ilgili hükümlerini karşıladığını bildirmektedir.

Bu Bildirimde kapsanan Direktifler aşağıda detaylı olarak verilmektedir:

2006/42/EG.	Makine Direktifi.
2004/108/EC. (valid until Apr 19th 2016)	Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi.
2014/30/EG. (effective from Apr 20th 2016)	Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi.
93/68/EG.	CE İşaretleme Direktifi.
2011/65/EU.	Elektrikli Ekipmanda Belirli Tehlikeli Maddelerin Kullanımının Kısıtlanması konulu Direktif (RoHS)
2012/19/EU.	De richtlijn Afgedankte elektrische en elektronische apparatuur (AEEA).

Ve aşağıdaki dokümanların geçerli gereklilikleri ile uyumlu haldedir

EN61029-1 / EN61029-2-9 / EN55014-1 / EN55014-2 / EN61000-3-2 / EN61000-3-3 / EN60825-1

ürün detayları

Açıklama: FURY3XL 255mm TCT Çok Amaçlı Kayar Gönye Testeresi
 Evolution Model No: 040-0006 / 040-0007 / 040-0010 / 040-0011
 Fabrika Modeli No: JIXL-DU05-255
 Marka Adı: EVOLUTION
 Gerilim: 230-240V~ 50Hz
 Giriş: 2000W

FURY 3-XL **STEALTH** 255

Ürünün direktifin gerekliliklerini karşıladığını göstermek için gerekli teknik dokümantasyon derlenmiştir ve ilgili yürütme makamlarının denetimine sunulmaktadır ve teknik dosyamızın yukarıda listelenen dokümanları içerdiğini ve bunların yukarıda açıklanan şekilde ürüne ilişkin doğru standartlar olduğunu doğrular.

Teknik dokümantasyon sahibinin adı ve adresi.

CE

İmza: 

Yazan: Matthew Gavins: Grup İcra Kurulu Başkanı.

Tarih:

01/03/2016

Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield S20 3FR



UK

Evolution Power Tools Ltd
Venture One
Longacre Close
Holbrook Industrial Estate
Sheffield
S20 3FR

+44 (0)114 251 1022

US

Evolution Power Tools LLC
8363 Research Drive
Davenport
Iowa
52806

+1 866-EVO-TOOL

EU

Evolution Power Tools SAS
61 Avenue Lafontaine
33560
Carbon-Blanc
Bordeaux

+ 33 (0)5 57 30 61 89



EPT QR CODE