



# STAYER

**ES** Manual de instrucciones

**GB** Operating instructions

**IT** Istruzioni d'uso

**FR** Instructions d'emploi

**P** Manual de instruções

**TR** Kullanma Kılavuzu

**CZ** Návod k použití  
– překlad z originálu

**PL** Instrukcja obsługi

**EL** Οδηγίες λειτουργίας

**SC210BW**

**SC250W**

**SC 250W PRO**

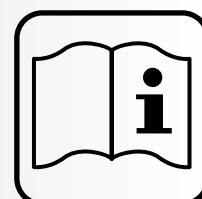
**SC2600W**

**SC251NW**

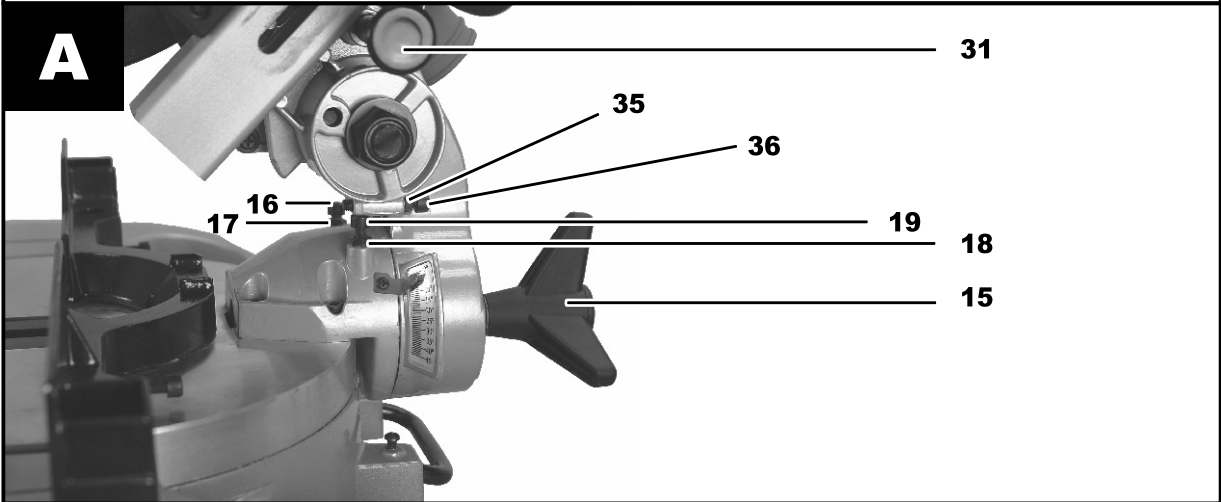
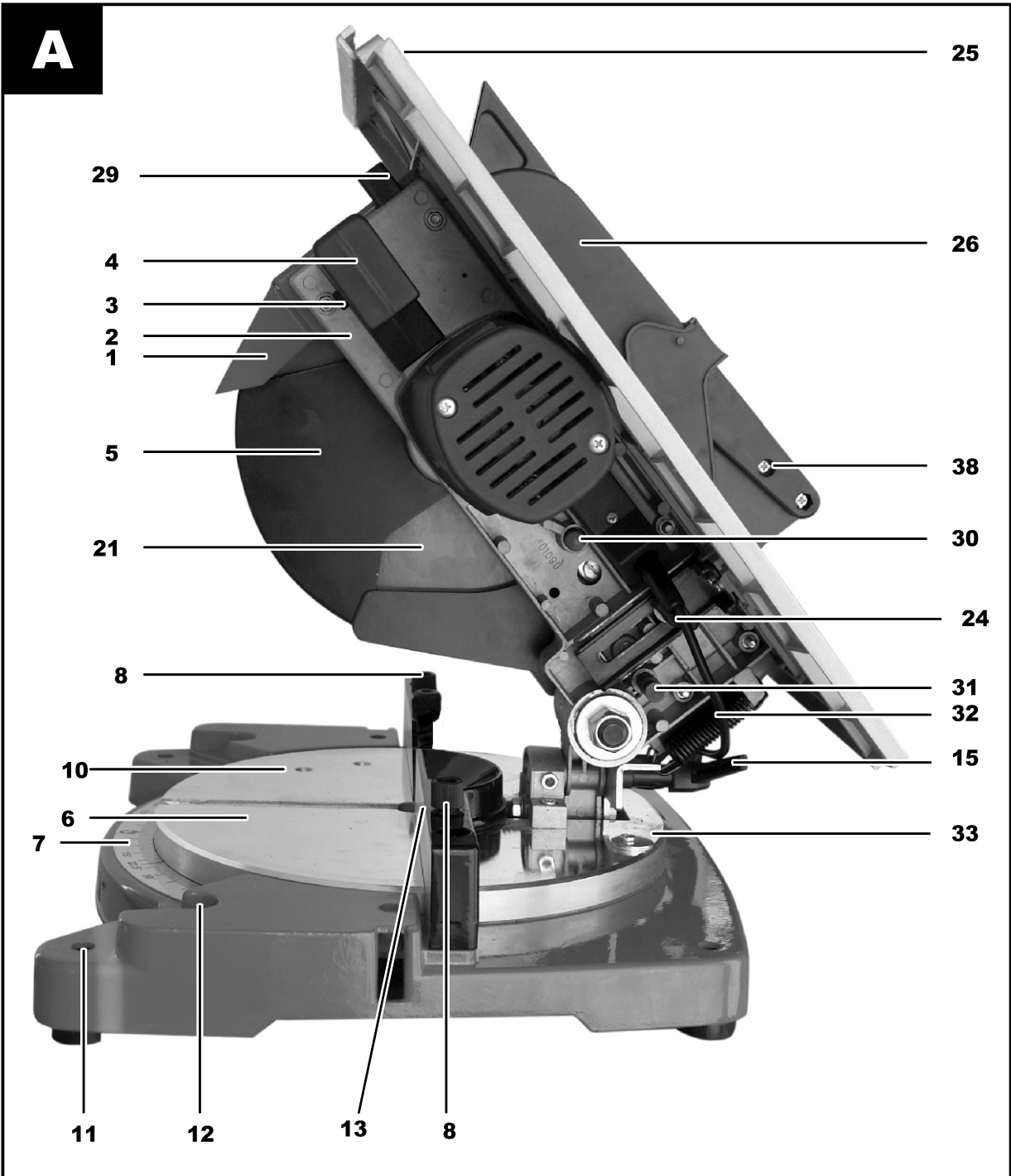


## STAYER

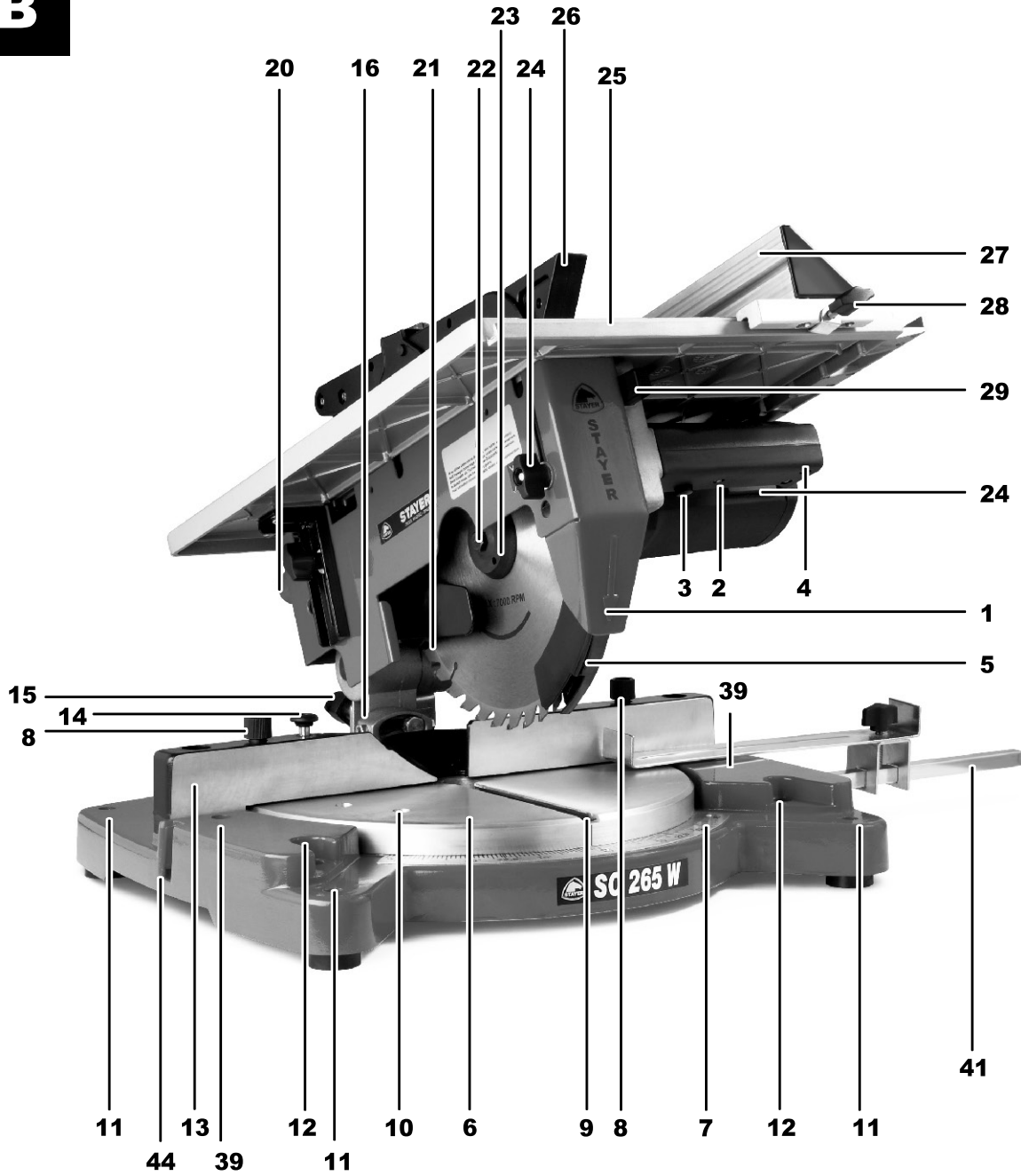
Área Empresarial Andalucía - Sector 1  
C/ Sierra de Cazorra, 7  
28320 - Pinto (Madrid) SPAIN  
Email: sales@grupostayer.com  
Email: info@grupostayer.com



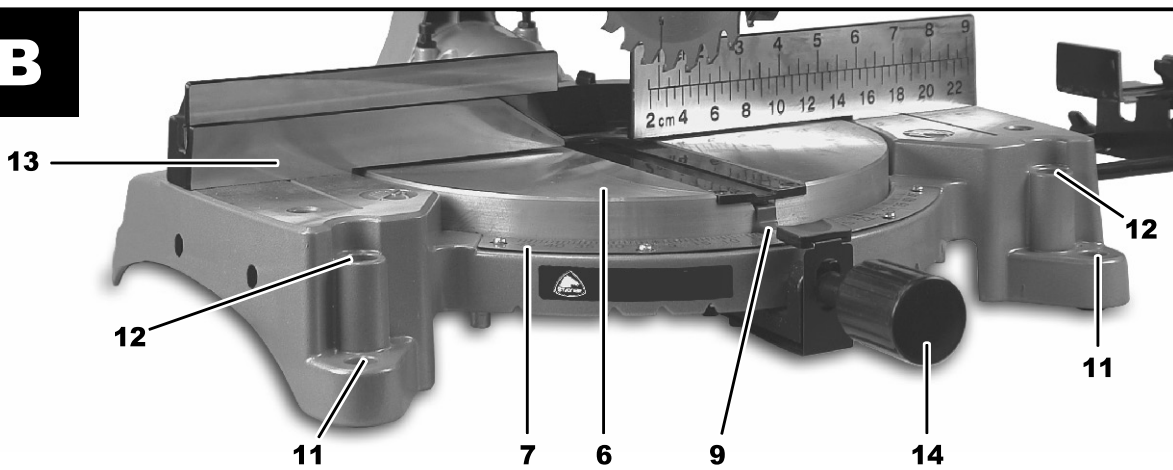
[www.grupostayer.com](http://www.grupostayer.com)

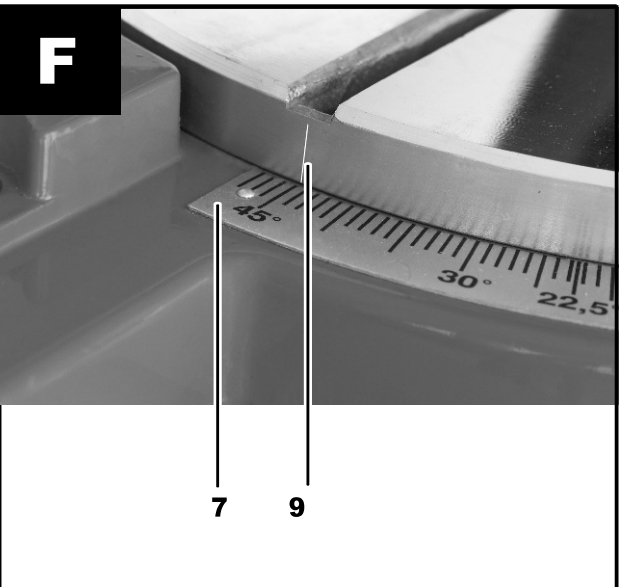
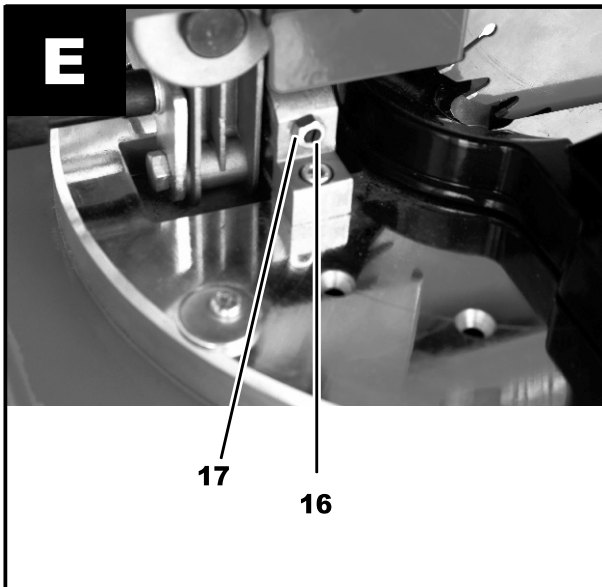
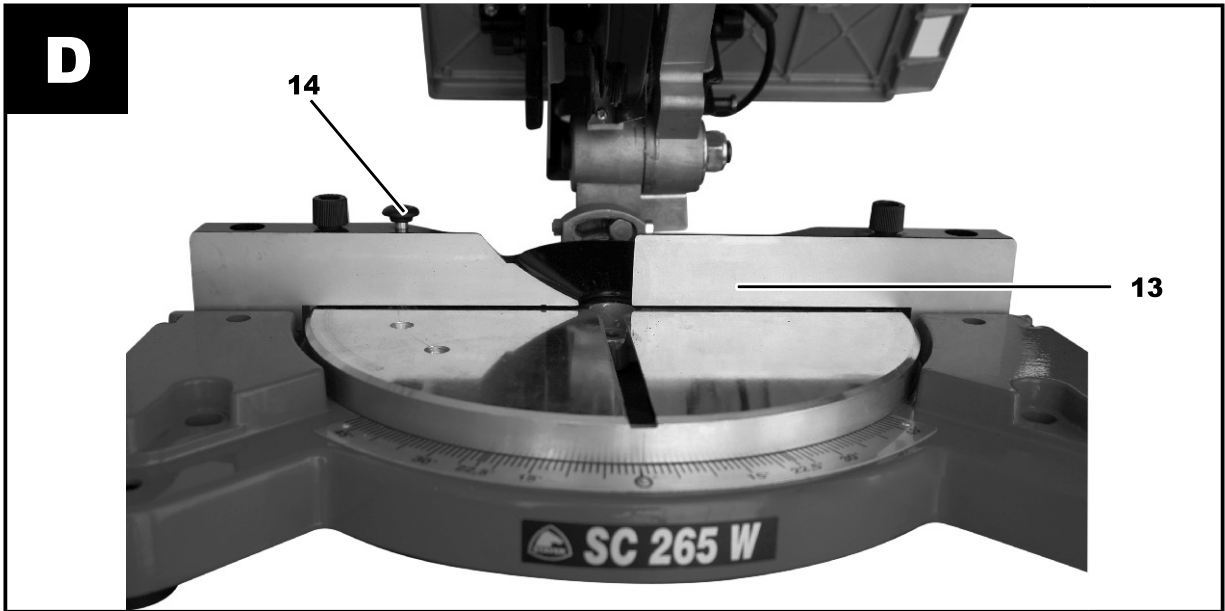
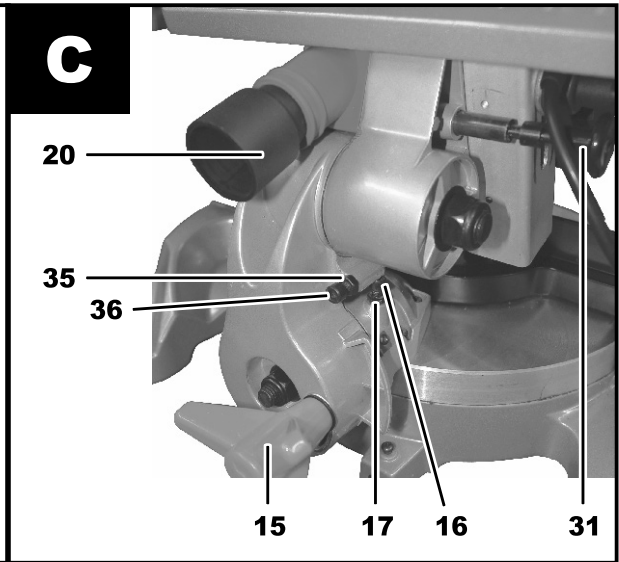
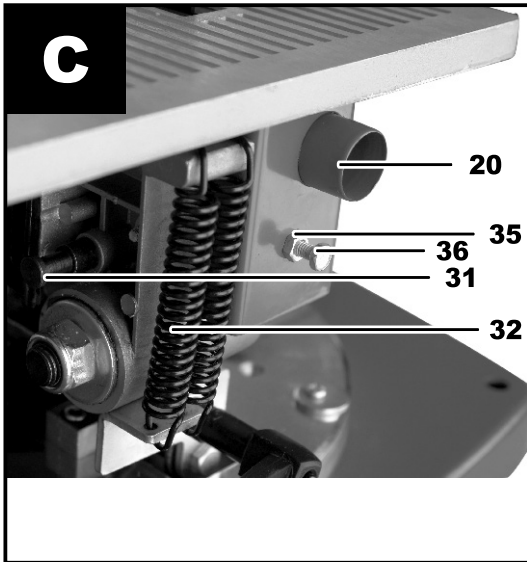


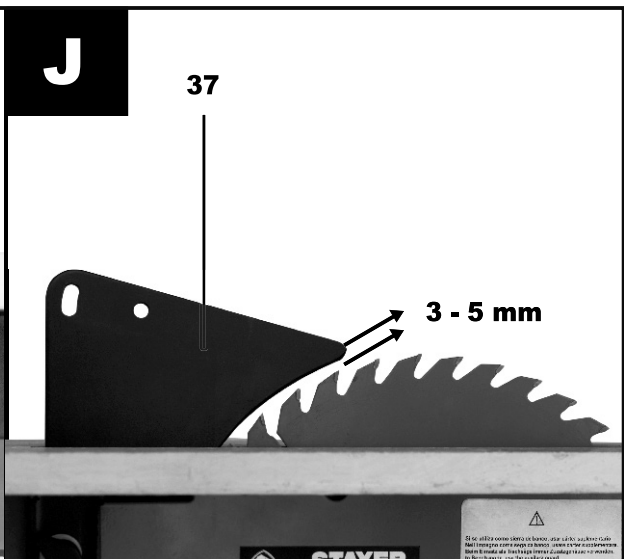
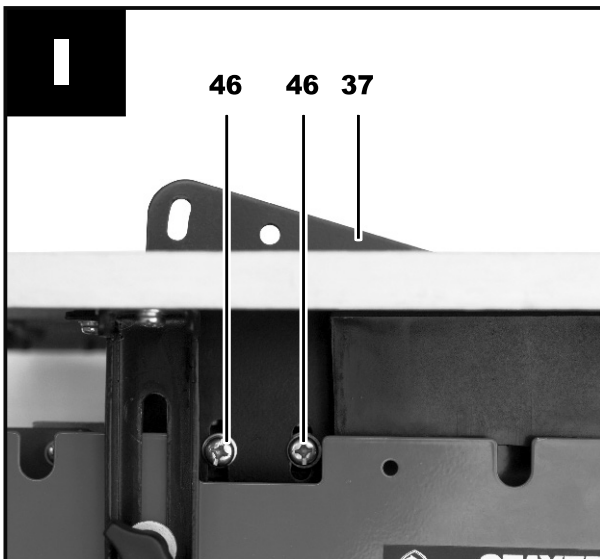
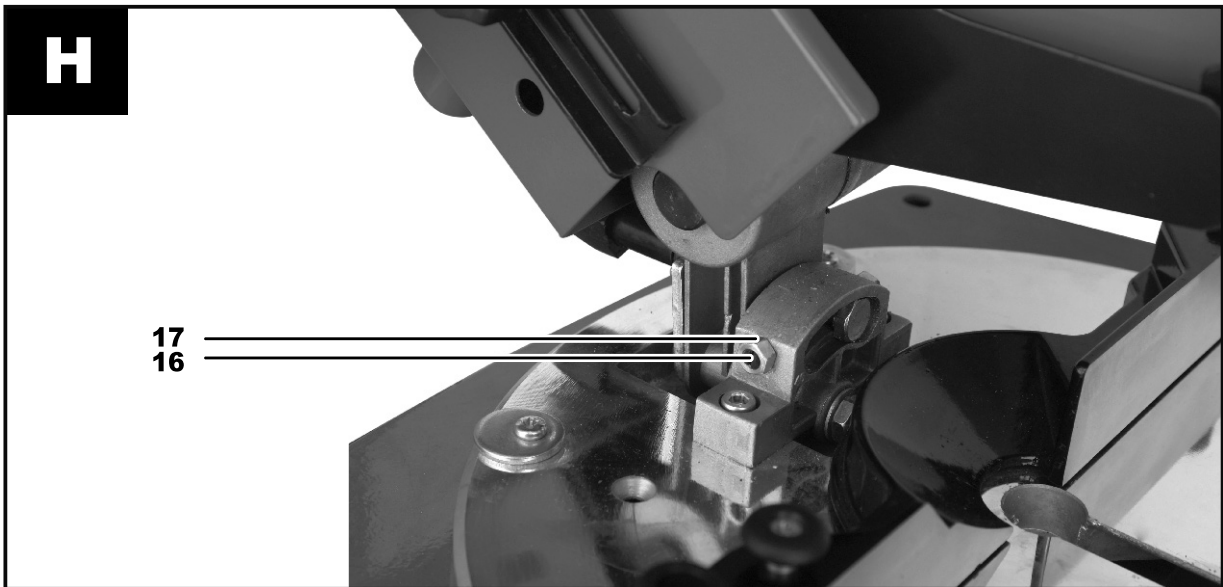
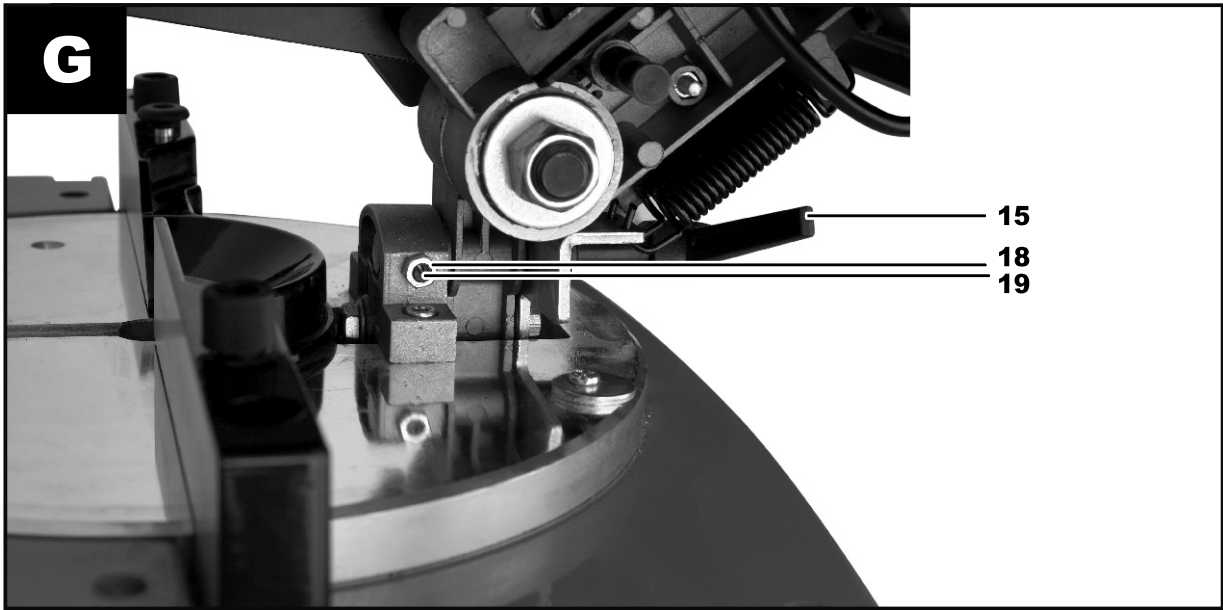
**B**

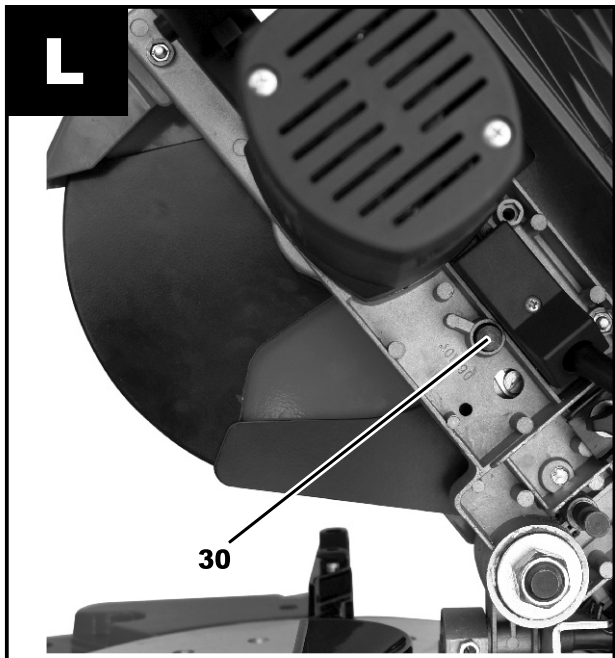
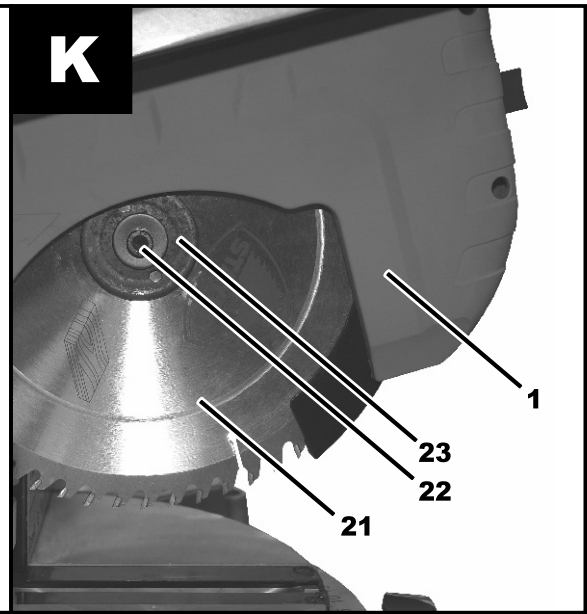
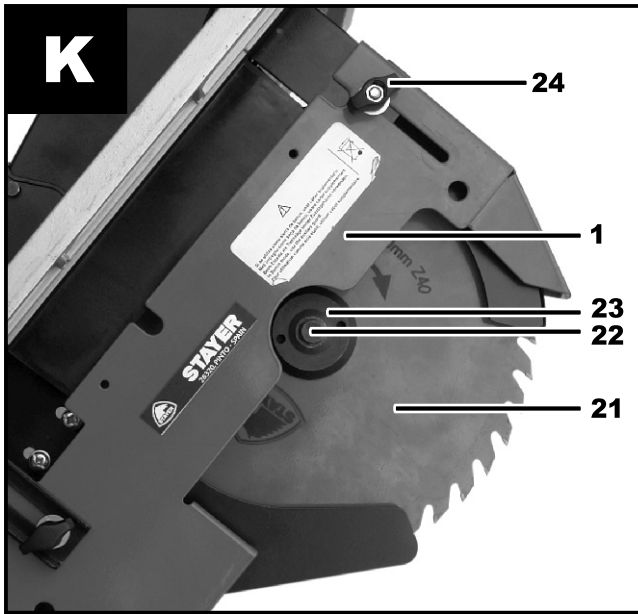


**B**





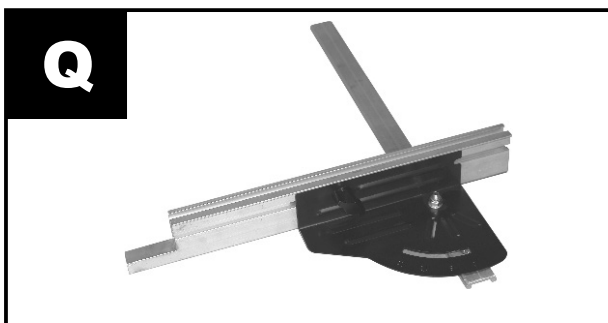
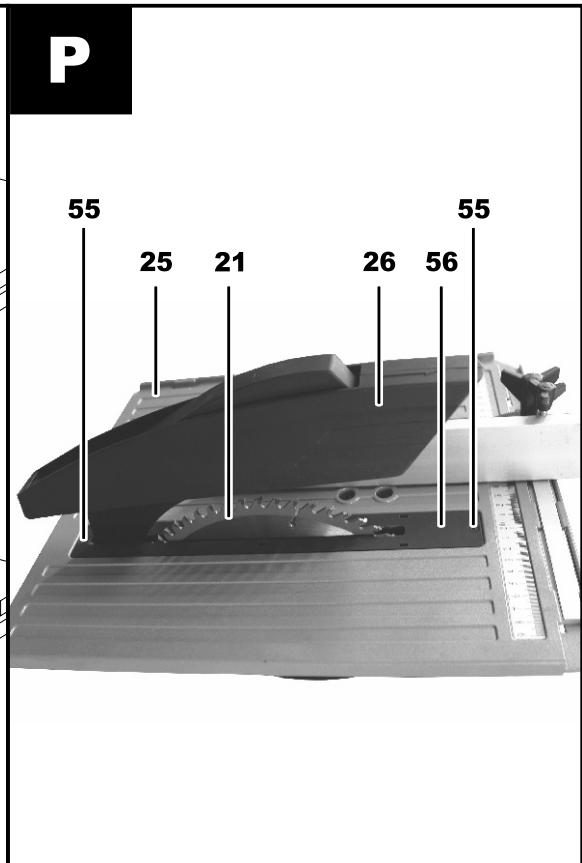
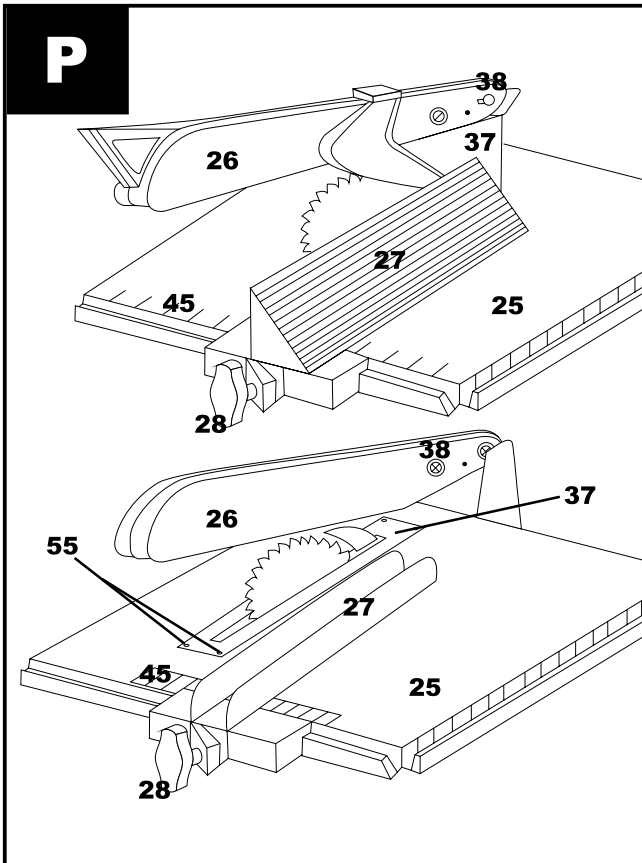
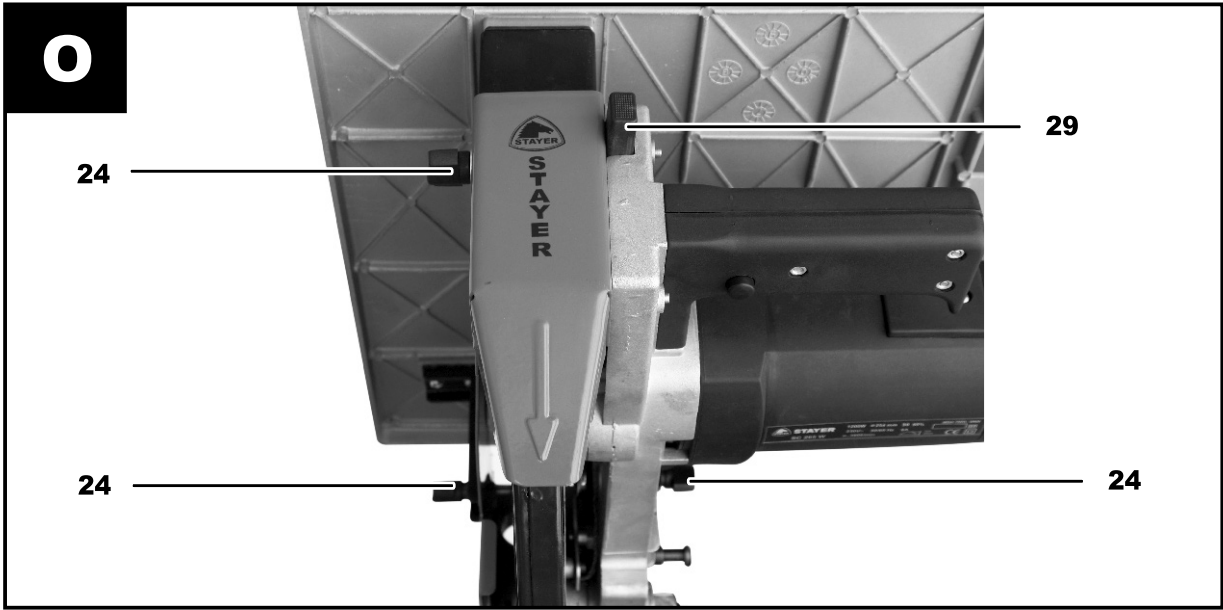


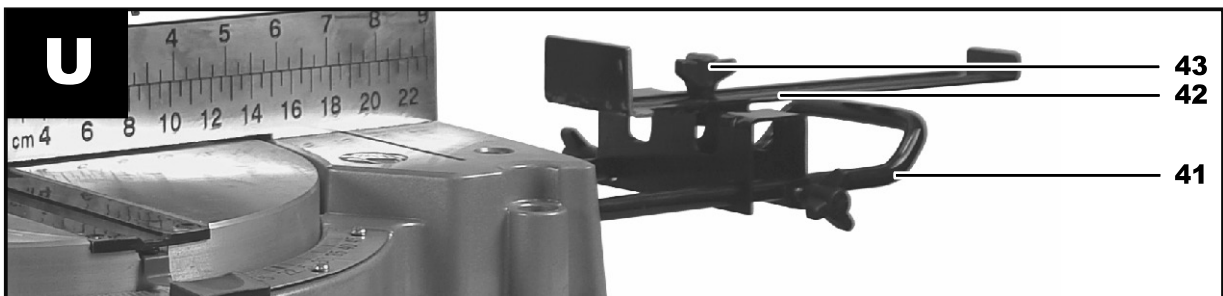
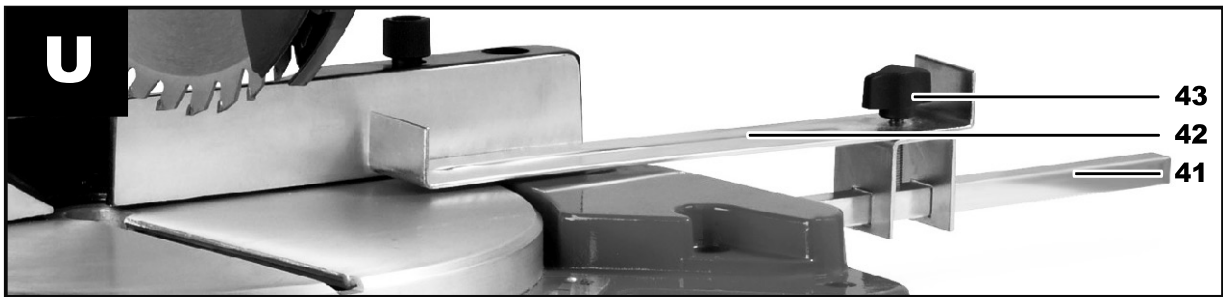
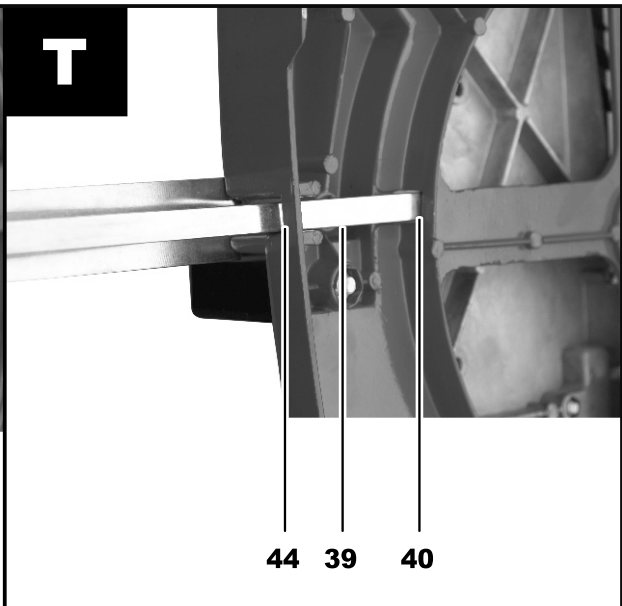
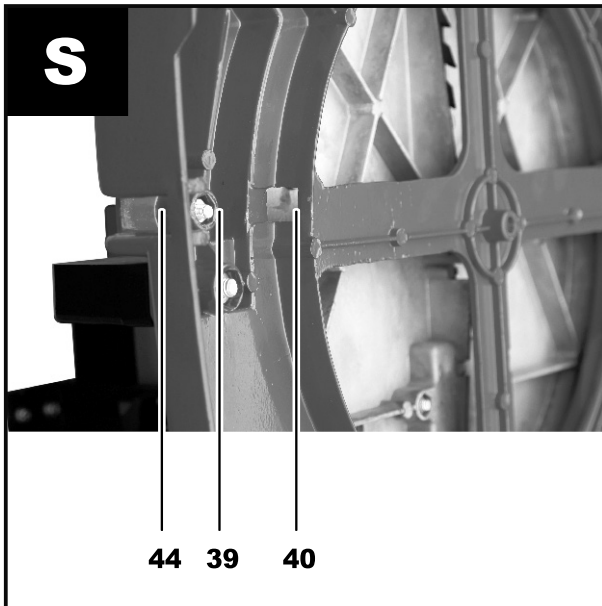
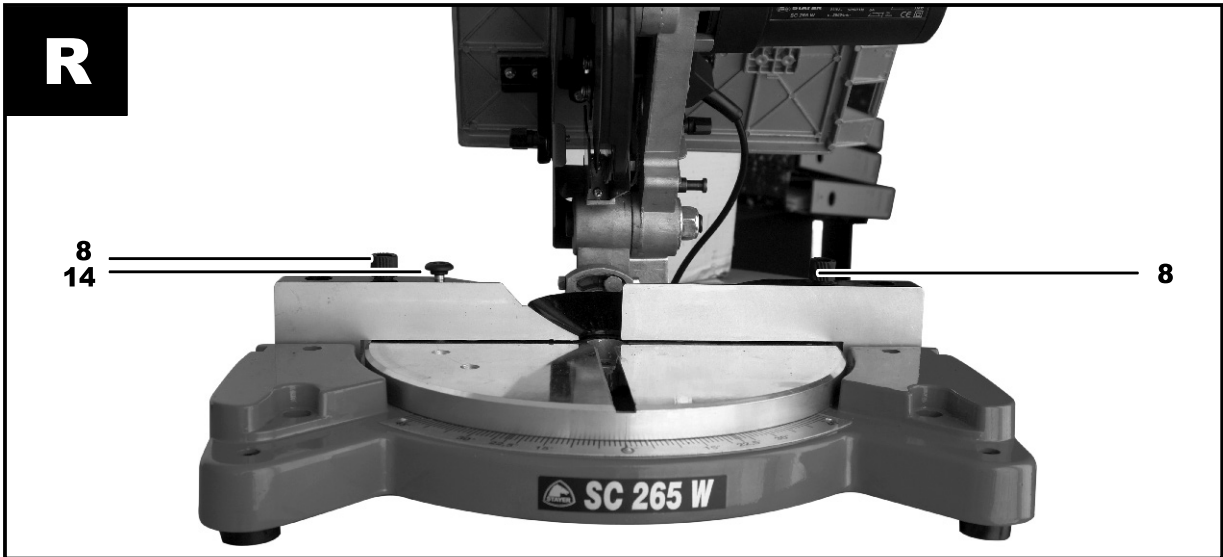


**M**

	<b>Min</b>	<b>1</b>	ALU
		<b>2</b>	Cu Ni Zn
		<b>3</b>	Plexi
		<b>4</b>	
	<b>Max</b>	<b>5</b>	





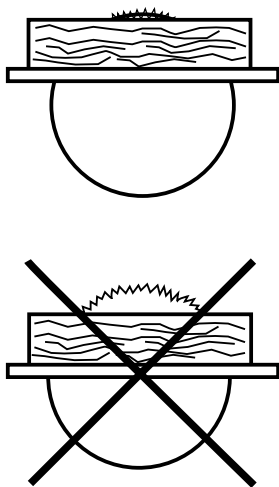




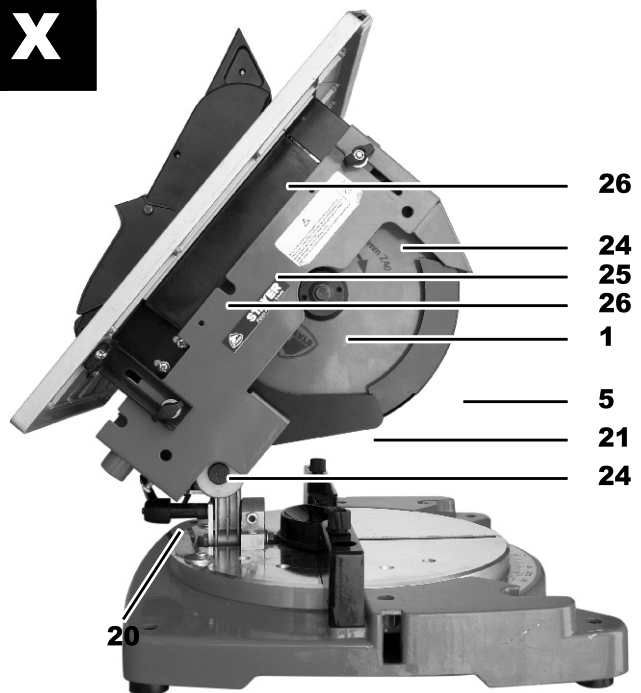
**V**



**W**



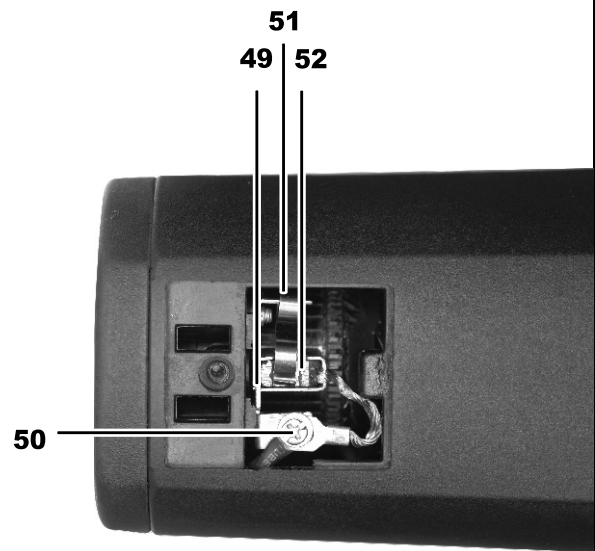
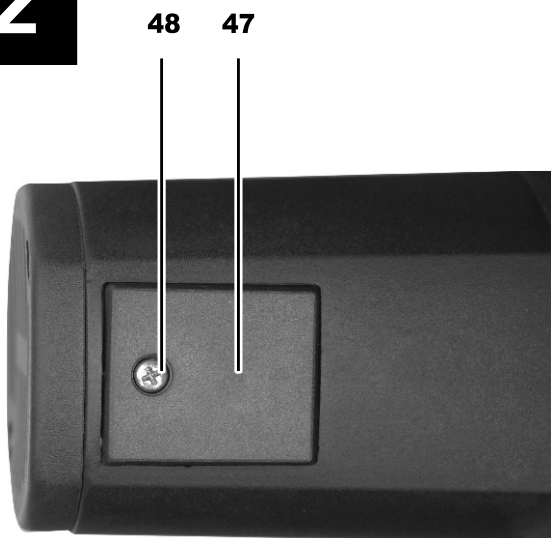
**X**




**Y**



**Z**



**FICHA TÉCNICA / SCHEDA TECNICO / TECHNICAL DATA / TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN  
FICHE TECHNIQUE / FOLHA TÉCNICA / TEKNİK VERİLER / KARTA TECHNICZNA /  
TECHNICKÉ PARAMETRY**

	W	rpm	kg		K=3dB	
					L <sub>PA</sub>	L <sub>WA</sub>
SC210BW	1200	4500	12	II	85	100
SC250W	1800	4200	15.5	II	86	101
SC 250W PRO	1500	3800	14.5	II	89	101
SC2600W	1900	4700	17	II	92	103
SC251NW	1800	5000	16.5	II		

**MÁXIMA CAPACIDAD DE CORTE ALTURA / ANCHURA  
MASSIMA CAPACITÀ DI TAGLIO ALTEZZA / LARGHEZZA  
MAXIMUM CUTTING CAPACITY HEIGHT / WIDTH  
MAXIMALE SCHNEIDKAPAZITÄTSHÖHE / BREITE  
CAPACITÉ DE COUPE MAXIMALE HAUTEUR / LARGEUR  
CAPACIDADE MÁXIMA DE CORTE, ALTURA / LARGURA  
MAKSIMUM KESME KAPASİTESİ YÜKSEKLİK / GENİŞLİK  
MAKSIMALNA WYDAJNOŚĆ CIĘCIA WYSOKOŚĆ / SZEROKOŚĆ  
MAXIMÁLNÍ VÝŠKA / ŠÍŘKA ŘEZNÉ KAPACITY**



	90°	45/90°	90/45°	45/45°	Upper Table
SC210BW	120 x 55	65 x 55	120 x 35	45 x 80	0 - 42
SC250W	130 x 80	90 x 75	130 x 52	71 x 30	0 - 40
SC 250W PRO	155 x 75	103 x 77	150 x 50	72 x 20	0 - 42
SC2600W	125 x 55	55 x 80	45 x 125	45 x 80	0 - 42
SC251NW	125 x 75	85 x 75	75 x 125	85 x 50	0 - 55

Este manual es acorde con la fecha de fabricación de su máquina, información que encontrará en la tabla de datos técnicos de la máquina adquirida, buscar actualizaciones de manuales de nuestras máquinas en la página web: [www.grupostayer.com](http://www.grupostayer.com)

## 1. Uso previsto de la máquina

Esta herramienta eléctrica ha sido proyectada única y exclusivamente para:

1. Trabajar estacionariamente sobre superficie plana y estable.
2. Trabajar sobre piezas de maderas duras y blandas.
3. Trabajar sobre piezas de tableros de conglomerado.
4. Trabajar sobre piezas de tableros de fibras.
5. Trabajar sobre piezas de tubo de PVC.
6. Realizar cortes rectilíneos a lo largo y ancho de la pieza a trabajar.
7. Realizar cortes a inglete horizontal entre  $-45^\circ$  y  $45^\circ$   
Realizar cortes a inglete vertical entre  $90^\circ$  y  $45^\circ$

Consulte los límites de tamaño de pieza en el apartado 11 correspondiente.

## 2. Desembalado y ensamblado

### Desembalado

1. Abrir la caja cortando el precinto.
2. Retirar los topes de cartón superiores.
3. Extraer la máquina de la caja, sujetando firmemente la cabeza operadora y el cuerpo del motor, utilizando ambas manos para equilibrar el peso.
4. Extraer la caja de accesorios.
5. Extraer la documentación.
6. Conservar permanentemente la caja de cartón, sus topes, la caja de accesorios y la documentación en un ambiente seguro, inventariado, de fácil acceso y conocido por el operador de la máquina.

### Ensamblado

### IMÁGENES A B V

#### Operación 1: Asegurar, plegar y fijar la cabeza operadora, para ello:

1. Poner el cabezal superior a  $0^\circ$  horizontales actuando sobre 8 o 14.
2. Poner el cabezal superior a  $90^\circ$  verticales actuando sobre 15
3. Colocar el protector 34 de forma que haga contacto en la mesa de corte.
4. Fijar el protector 34 apretando la palomilla 24 anterior.
5. Apretar el botón de enclavamiento superior 29 para liberar la bajada del cabezal
6. Bajar el cabezal a tope, presentándolo para poder bloquearlo con el botón 31.

Apretar el botón de enclavamiento inferior 31 para bloquear el cabezal

#### Operación 2: Embalar la máquina.

1. Localizar la caja de cartón y sus topes.

2. Localizar la documentación.
3. Sujetar firmemente la máquina por la cabeza operadora y el cuerpo del motor.
4. Depositar la máquina sobre las 4 hendiduras circulares de la base de la caja.
5. Depositar la documentación de la máquina.
6. Colocar los topes de cartón superiores.

Cerrar la caja fijándola con precinto.

## 3. Establecimiento o fijación de la herramienta en una posición estable

1. Obligatoriamente el puesto de trabajo en el que se implanta la máquina debe ser seguro.
2. Apoyar la herramienta en posición estable sobre una superficie plana.
3. La base de la ingleteadora dispone de los cuatro orificios fijar sólidamente la máquina al banco de trabajo. Se recomienda encarecidamente fijar la máquina al banco mediante los correspondientes tornillos y tuercas.

## 4. Conexión a la alimentación, cableado, fusibles, tipo de base para la clavija y requisitos para la toma de tierra

1. Para alimentar la máquina conectar la clavija Schuko a una toma reglamentaria capaz de suministrar como mínimo 2500VA.
2. La máquina tiene su cableado interno completamente terminado por lo que no necesita cableado alguno de instalación.
3. La máquina no lleva fusibles, aunque se recomienda el uso de un interruptor magnetotérmico dedicado como protección de la máquina.
4. La máquina dispone de un equipo eléctrico de categoría II, por lo que no hace uso de la toma de tierra de la instalación eléctrica.

## 5. Descripción ilustrada de las funciones

1. Cárter.
2. Interruptor de conexión / desconexión.
3. Botón de enclavamiento para funcionamiento continuo.
4. Empuñadura.
5. Caperuza protectora pendular.
6. Mesa de corte inferior.
7. Escala para ángulo de inglete horizontal.
8. Botón de enclavamiento horizontal para ángulos de inglete discretos.
9. Indicador de ángulos horizontales.
10. Agujeros de enclavamiento horizontal para ángulos de inglete fijos.
11. Agujeros de sujeción de la máquina.
12. Agujeros de anclaje de mordazas de para sujeción de la pieza de trabajo.
13. Guía tope.
14. Perno de anclaje para enclavamiento horizontal para ángulos de inglete fijos.
15. Palanca de enclavamiento vertical para ángulos de inglete discretos.
16. Tornillo de ajuste vertical para ángulo de inglete fijo a  $45^\circ$ .
17. Tuerca de ajuste vertical para ángulo de inglete fijo a  $45^\circ$ .

18. Tuerca de ajuste vertical para ángulo de ingletefijo a 0°.
19. Tornillo de ajuste vertical para ángulo de ingletefijo a 0°.
20. Tobera de expulsión de partículas de corte.
21. Disco de corte.
22. Tornillo de sujeción de la hoja de sierra.
23. Brida de apriete.
24. Palomillas de ajuste de altura de la mesa superior / sujeción del resguardo inferior.
25. Mesa de corte superior.
26. Resguardo móvil de la mesa superior.
27. Guía tope móvil de la mesa superior.
28. Palomilla de ajuste de la guía tope móvil de la mesa superior.
29. Botón de enclavamiento en posición de reposo superior.
30. Botón de desenclavamiento de la caperuza pendular de protección.
31. Botón de enclavamiento en posición de reposo inferior.
32. Muelle de contrapeso del cabezal de corte.
33. Excéntrica de ajuste del indicador de ángulos horizontales.
34. Resguardo estático inferior.
35. Tuerca de retención de ajuste de enclavamiento en posición inferior.
36. Tornillo de ajuste de enclavamiento en posición inferior.
37. Quilla de la mesa superior.
38. Enclavamiento del resguardo de la mesa superior.
39. Tornillo de fijación del sistema de ajuste de longitud fija de corte.
40. Cuna de fijación del soporte del sistema de ajuste de longitud fija de corte.
41. Soporte del sistema de ajuste de longitud fija de corte.
42. Tope ajustable del sistema de ajuste de longitud fija de corte.
43. Palomilla de ajuste de la guía tope móvil de la mesa superior.
44. Hueco de inserción del sistema de ajuste de longitud fija de corte.
45. Escala para longitud de corte en mesa superior.
46. Tornillo de ajuste de altura de la quilla.
47. Tapa del portaescobilla.
48. Tornillo de fijación de la tapa del portaescobilla.
49. Portaescobilla.
50. Tornillo de conexión de la escobilla.
51. Muelle prensor.
52. Escobilla.
53. Botón desplazamiento cabezal horizontal.
54. Tornillos ajuste cárter.
55. Tornillos fijación tapa de la quilla mesa superior.
56. Tapa quilla mesa superior.

## 6. Limitaciones sobre las condiciones ambientales

El grado IP de esta máquina eléctrica es 20. Esta máquina esta protegida contra acceso a partes peligrosas con un dedo y contra los cuerpos sólidos extraños de 12,5 mm de diámetro y mayores. Esta máquina eléctrica no tiene ninguna clase de protección contra la penetración del agua por lo que se prohíbe su uso en condiciones ambientales exteriores o interiores con riesgo de precipitación.

## 7. Lista de Contenidos

1. Uso previsto de la máquina.
2. Desembalado y ensamblado.
3. Establecimiento o fijación de la herramienta en una posición estable.
4. Conexión a la alimentación, cableado, fusibles, tipo de base para la clavija y requisitos para la toma de tierra.
5. Descripción ilustrada de las funciones.
6. Limitaciones sobre las condiciones ambientales.
7. Lista de contenidos.
8. Ajustes y ensayos.
9. Cambio de herramienta.
10. Fijación de trabajo.
11. Límites sobre el tamaño de la pieza de trabajo.
12. Instrucciones generales sobre utilización.
13. Precauciones y uso de ropas de protección.
14. Precauciones especiales de seguridad.
15. Medidas de prevención de riesgos específicos de la máquina.
16. Extracción de polvo
17. Instrucciones generales de seguridad.
18. Limpieza, mantenimiento y lubricación regulares.
19. Servicios de reparación del fabricante o agente comercial.
20. Lista de partes reemplazables por el usuario.
21. Herramientas especiales que puedan necesitarse.
22. Funcionamiento seguro.
23. Características técnicas.
24. Garantía.
25. Declaración.

## 8. Ajustes y ensayos

### ¡Advertencia!

Antes de cualquier intervención en la herramienta eléctrica, sacar el enchufe de red de la toma de corriente. Si la máquina ha estado sometida a un uso prolongado o intenso es necesaria su verificación y ajuste para asegurar la correcta calidad de servicio y la seguridad de la máquina.

Para ello se requiere conocimientos, experiencia y herramientas especiales. El servicio técnico oficial de Stayer Iberica S.A. realizará para usted este trabajo de manera rápida, concienzuda y económica.

### Ajuste del enclavamiento en posición de reposo inferior

#### IMÁGENES A C

#### Verificación

1. Parte de la posición de enclavamiento en reposo superior
2. Desbloquear apretando el botón 29.
3. Mediante 4 bajar el cabezal hasta el tope inferior.
4. Presionar el botón 31. Si esta bien ajustado el perno del botón debe entrar suavemente hasta hacer tope. En caso contrario procédase al ajuste.

#### Ajuste

1. Aflojar la tuerca de fijación 35.

2. Mediante 4 bajar el cabezal hasta el tope inferior
3. Apretar o aflojar el tornillo 36 hasta que el botón 31 penetre a tope suavemente.
4. Mientras se retiene el tornillo 36 apretar la tuerca 35.

### Ajuste del ángulo de inglete horizontal a +- 45°

#### IMÁGENES A B R I

##### Verificación

1. Levantar el perno o pomo de enclavamiento 14. (SC2500W Girar el pomo de enclavamiento 14 hacia la izquierda y pulse el botón 53 para desplazar el cabezal)
2. Desplazar el cabezal horizontalmente hasta que se enclave a +45°. (SC2500W / SC2600W, gire el pomo 14 para ajustar el cabezal en la posición deseada)
3. Verificar que el indicador de ángulos horizontales marca exactamente 45°. Si no es así proceder al ajuste.
4. Repetir la misma secuencia para el ángulo horizontal a -45°.

##### Ajuste

1. Mantener levantado el perno de enclavamiento 14.
2. Aflojar el tornillo de fijación de la excéntrica 33.
3. Desplazar horizontalmente el conjunto cabezal y mesa de corte hasta que se enclave a 45°.
4. Girar la excéntrica 33 contra la guía 13 hasta que el indicador 9 coincida con la marca de 45° de indicador 7.
5. Apretar el tornillo de fijación de la excéntrica 33.
6. Liberar el perno de enclavamiento 14.
7. Repetir la misma secuencia para el ángulo horizontal a -45°.

#### Ajuste para SC2500W / SC2600W

1. Gire el pomo de enclavamiento 14 a la izquierda, y pulse el botón 53 para desplazar el cabezal.
2. Desplazar horizontalmente el conjunto cabezal y mesa de corte hasta llegar a 45°.
3. Soltar el botón 53 del pomo de enclavamiento 14 y gire a la derecha para asegurar.
4. Repetir la misma secuencia para el ángulo horizontal a -45°.

### Ajuste del ángulo de inglete vertical a 90°

#### IMÁGENES A B G

##### Verificación

1. Liberar el ajuste vertical del cabezal aflojando el mando o tuerca 15 (con llave allen).
2. Mover el cabezal hasta el tope derecho (90°).
3. Bloquear el ajuste vertical del cabezal apretando el mando o tuerca 15 (con llave allen).
4. Comprobar el ángulo mediante un patrón angular debidamente calibrado o un goniómetro (precisión mínima +- 5') presentando una sus las superficies en la mesa de corte 6 y la otra en el disco de corte 21.
5. Si la cara del patrón no ajustase exactamente con el disco o si en la medida directa del goniómetro se alcanzase una desviación mayor +- 20' se procederá al ajuste.

##### Ajuste

1. Liberar el ajuste vertical del cabezal aflojando el mando o tuerca 15 (con llave allen).
2. Mover el cabezal hasta el tope derecho (90°).
3. Ajustar la tuerca de retención 18.
4. Colocar un goniómetro (precisión mínima +- 5') presentando una sus las superficies en la mesa de corte 6 y la otra en el disco de corte 21.
5. Intervenir sobre el tornillo de ajuste 19 hasta obtener una medida de 90°
6. Fijar el ajuste apretando la tuerca de retención 18 mientras que con un destornillador se retiene el tornillo 19 para que no se mueva.
7. Bloquear el ajuste vertical del cabezal apretando el mando o tuerca 15 (con llave allen).

### Ajuste del ángulo de inglete vertical a 45°

#### IMÁGENES A E

##### Verificación

1. Liberar el ajuste vertical del cabezal aflojando el mando o tuerca 15 (con llave allen).
2. Mover el cabezal hasta el tope izquierdo (45°).
3. Bloquear el ajuste vertical del cabezal apretando el mando o tuerca 15 (con llave allen).
4. Comprobar el ángulo mediante un patrón angular debidamente calibrado o un goniómetro (precisión mínima +- 5') presentando una sus las superficies en la mesa de corte 6 y la otra en el disco de corte 21.
5. Si la cara del patrón no ajustase exactamente con el disco o si en la medida directa del goniómetro se alcanzase una desviación mayor +- 20' se procederá al ajuste.

##### Ajuste

1. Liberar el ajuste vertical del cabezal aflojando el mando o tuerca 15 (con llave allen).
2. Mover el cabezal hasta el tope izquierdo (45°).
3. Retirar la tuerca de retención 17.
4. Comprobar el ángulo mediante un patrón angular debidamente calibrado o un goniómetro (precisión mínima +- 5') presentando una sus las superficies en la mesa de corte 6 y la otra en el disco de corte 21.
5. Intervenir sobre el tornillo de ajuste 16 hasta obtener una medida de 45° en el goniómetro o que la superficie del patrón en contacto con el disco tenga pleno (no deje pasar luz) contacto.
6. Fijar el ajuste apretando la tuerca de retención 17 mientras que con un destornillador se retiene el tornillo 16 para que no se mueva.
7. Bloquear el ajuste vertical del cabezal apretando el mando o tuerca 15 (con llave allen).

### Ajuste de la altura de la quilla de la mesa de corte superior

#### IMÁGENES A J I P

¡Información!

1. Necesitará un calibre y una regla (no incluidos) para realizar este ajuste.

### Verificación

- 1.Retirar el enclavamiento 38 del resguardo 26 de la mesa superior.
- 2.Girar hacia atrás el resguardo 26.
- 3.La distancia entre el interior de la quilla 37 y el exterior de los dientes del disco debe estar en cualquier punto visible entre 3mm y 5mm. Si las mediciones no están dentro del rango de la figura procedase al ajuste.
4. La quilla 37 deberá estar perfectamente alineada con el disco 21. Si no es así no use la máquina y llévela al servicio técnico.

### Ajuste

- 1.Retirar el enclavamiento del resguardo 38 de la mesa superior 26.
- 2.Girar hacia atrás el resguardo 26.
- 3.Aflojar los tornillos 46 de ajuste de la quilla.
- 4.Ajustar la altura de la quilla 37 de manera que la distancia entre el interior de la quilla y el exterior de los dientes del disco esté en cualquier punto visible entre 3mm y 5 mm.
- 5.Apretar los tornillos 46 de ajuste de la quilla.
- 6.Colocar en su posición el resguardo

## 9. Cambio de herramienta

### ¡Atención!

Realizar esta operación con la maquina desenchufada y la hoja inmóvil. Utilizar guantes de protección.

- Usar obligatoriamente discos según EN 847-1
- Usar obligatoriamente discos de grosor superior al de la quilla
- Usar obligatoriamente el palo reglamentario de empuje y guárdelo cuando no lo use.
- Prohibido el uso de discos de acero rápido (HSS)
- Prohibido el uso de discos defectuosos o deformados
- Reemplazar el inserto de mesa cuando esté gastado

### Retirada del disco de corte

### IMÁGENES A B K L

- 1.Posicionar el cabezal en posición de bloqueo superior girando el cabezal hacia arriba hasta que haga tope.
- 2.Inmovilizar la brida 23 mediante la llave de brida suministrada con el equipo
- 3.Aflojar el tornillo de cabeza hexagonal 22 en el sentido de las agujas del reloj con la llave tubo suministrada con el equipo.
- 4.Apretar el botón 30 para desbloquear el resguardo móvil 5.
- 5.Recoger el resguardo 5 tirando hacia arriba.
- 6.Sujetar el disco con una mano.
- 7.Retirar la brida y el tornillo de cabeza hexagonal.
- 8.Retirar el disco a sustituir

### Solo para SC2500W

- 1.Posicionar el cabezal en posición de bloqueo superior girando el cabezal hacia arriba hasta que haga tope.

- 2.Afloje los 5 tornillos 54 que sujetan el carter 1.
- 3.Afloje los 2 tornillos 55 de la tapa quilla mesa superior 56
- 4.Inmovilizar la brida 23 mediante la llave de bridas suministrada con el equipo.
- 5.Aflojar el tornillo de cabeza hexagonal 22 en el sentido de las agujas del reloj con la llave tubo suministrada con el equipo.
- 6.Apretar el botón 30 para desbloquear el resguardo móvil 5.
- 7.Recoger el resguardo 5 tirando hacia arriba.
- 8.Sujetar el disco con una mano.
- 9.Retirar la brida y el tornillo de cabeza hexagonal.
- 10.Retirar el disco a sustituir.

### Cambio del disco de corte

- 1.Limpiar cuidadosamente de serrín y suciedad de los apoyos, bridas e interior de los resguardos.
- 2.Colocar el nuevo disco de corte de manera que el sentido de la flecha del frontal del cárter coincida con la flecha grabada en el disco y con la propia inclinación de los dientes del disco.
- 3.Colocar la brida y su tornillo de cabeza hexagonal 22
- 4.Bloquear la brida 23 con la llave de bridas suministrada con el equipo.
- 5.Apretar el tornillo 22 en el sentido opuesto a las agujas del reloj mediante la llave de tubo suministrada con el equipo.
- 6.Colocar el resguardo 5 en su posición original de protección tirando hacia abajo.
- 7.Revisar la operación haciendo simulando envacío una operación de corte.

## 10. Fijación de trabajo

Siempre que sea posible se fijará la pieza de manera que no intervenga la mano. Durante el corte, sujetar la pieza establemente contra el apoyo. **TODAS LAS MÁQUINAS ESTÁN PREPARADAS PARA EL MONTAJE DE MORDAZAS QUE PERMITAN FIJAR DE MANERA SEGURA EL PERFIL.**

Para evitar la deformación de las piezas durante la fijación se aconseja utilizar unos perfiles de madera, fácilmente aplicables a las mandíbulas móviles de las mordazas. Las Mordazas se extraen fácilmente y dejan la superficie de trabajo totalmente libre.

Para cortar piezas largas en condiciones seguras, es indispensable sujetarlas con soportes adicionales.

### 11. Límites sobre el tamaño de la pieza de trabajo

Límites de trabajo para todos los modelos incluidos en el presente manual en página 10

## 12. Instrucciones generales de utilización

### ¡Advertencia! Debe:

1. Si la máquina está en mal estado o carece de piezas, incluyendo los resguardos reglamentarios superiores (puede usar las ilustraciones del presente manual como guía orientativa).

No use la máquina. Desconéctela, retírela del puesto de trabajo y envíela inmediatamente a un servicio técnico autorizado.

2. Conocer y cumplir todas las medidas de seguridad antes de arrancar la máquina.

- Uso obligatorio de sistema de aspiración de partículas cuando se corta madera.

## ARRANQUE Y PARADA DE LA MÁQUINA

### IMÁGENES A B N

#### Información

1. El equipo dispone del botón de enclavamiento de arranque que permite el funcionamiento del motor sin pulsar continuamente el interruptor ON/OFF.

2. El equipo dispone de un módulo de seguridad que le protege de arranques no esperados. Si mientras la máquina está arrancada cesase el suministro eléctrico al reactivarse este la máquina no arrancará. Para liberar la protección pulsar dos veces el interruptor de arranque.

#### ¡Advertencia!

1. Evitar siempre que sea posible el enclavamiento del motor.
2. No dejar nunca desatendida la máquina en funcionamiento.
3. Jamás arranque con el disco bloqueado y antes de comenzar el corte siempre esperar a que el disco de corte alcance la velocidad máxima.
4. Antes de parar la máquina el disco debe estar despejado y girando libremente.

#### Puesta en marcha con el interruptor manual.

1. Presionar el interruptor rectangular del mango para un accionar el motor.

#### Parada de la máquina accionada con el interruptor manual.

1. Dejar de presionar el interruptor rectangular.

#### Puesta en marcha con enclavamiento

1. Presionar el interruptor rectangular ON/OFF.
2. Presionar el botón circular de enclavamiento mientras se mantiene presionado el interruptor ON/OFF.
3. Soltar el interruptor ON/OFF rectangular.

#### Parada de la máquina accionada con enclavamiento

1. Presionar brevemente el interruptor ON/OFF rectangular.

## USO CON LA MESA DE CORTE INFERIOR

#### ¡Advertencia!

1. En los modelos que dispongan de mesa de corte superior se ha de eliminar el riesgo del accidente por contacto con el disco de corte por su aparición en la mesa superior. Por su seguridad realice obligatoriamente la siguiente preparación indicada antes de trabajar con la mesa inferior.

2. Cualquier preparativo se hará obligatoriamente con el cable desconectado.

## Preparación de seguridad de la mesa de corte superior para cortes con la mesa inferior.

### IMÁGENES A B O P

#### Información

Este apartado aplica a los modelos que disponen de mesa superior SC250WPRO, SC265W, SC291W, SLL265W, SC2500W y SC2600W.

1. Aflojar el tornillo del eje y liberar el bloqueo 38 del resguardo de la mesa de corte superior 25.
2. Aflojar las 3 palomillas 24 que regulan la altura de la mesa superior.
3. Levantar la mesa superior 25 tirando suavemente hacia arriba hasta hacer tope.
4. Apretar firmemente las 3 palomillas 24.
5. Apretar firmemente los tornillos del resguardo de la mesa de corte superior 25.

## Operación de corte con la mesa de corte inferior

#### ¡Advertencia!

1. Respete los límites de tamaño y material de la pieza a trabajar.
2. Siempre que sea posible utilice mordazas y el palo de empuje para sujetar la pieza a trabajar.
3. En trabajos con la mesa de corte inferior nunca enclave el interruptor de alimentación del motor.

La presente máquina eléctrica es capaz de realizar los siguientes tipos de corte en la mesa de corte inferior:

1. Corte inclinado horizontal con un rango de 0° a +45°.
2. Corte inclinado vertical con un rango de 0° a 45°.
3. Combinaciones de los rangos horizontal y vertical (por ejemplo como tronadora con corte recto a 0° horizontal y 0° vertical).

## Preparación del corte inclinado horizontal en la mesa inferior

### IMÁGENES B R

Para realizar cortes inclinados horizontalmente el cabezal de la máquina puede girar horizontalmente hasta 90°. Para mayor facilidad la mesa de corte inferior dispone de 4 posiciones predeterminadas a +- 22° 30' y a +- 45° seleccionables mediante taladros cónicos en la mesa de corte inferior 6 y perno 14 de enclavamiento automático.

1. Aflojar los dos botones 8 de enclavamiento horizontal.
2. Levantar y mantener levantado el perno de anclaje 14 para enclavamientos horizontales predeterminados.
3. Mover el conjunto del cabezal de corte y mesa inferior de corte 6 hasta el ángulo deseado mediante la escala graduada en grados 7 y el indicador 9.
4. Apretar los dos botones 8 de enclavamiento horizontal.
5. Soltar el perno de anclaje 14.



## Preparación del corte inclinado vertical en la mesa inferior

### IMÁGENES A G

Para la realización de cortes inclinados verticalmente se dispone de dos inclinaciones atope calibradas y predeterminadas a 0° y 45°. Para ángulos intermedios use un goniómetro para ajustar.

1. Aflojar la palanca de enclavamiento vertical 15.
2. Seleccionar el ángulo de corte.
3. Apretar la palanca de enclavamiento vertical 15.

## Preparación del tope de corte en la mesa inferior

### IMÁGENES B S T U

1. Aflojar el tornillo 39.
2. Introducir el perfil 41 en el hueco de inserción 44.
3. Empujar el perfil 41 hasta hacer tope dentro de 40.
4. Apretar el tornillo 39.
5. Aflojar la palomilla de ajuste 43.
6. Ajustar la longitud de corte desplazando el tope 42.
7. Apretar la palomilla de ajuste 43.

## Ejecución de la operación de corte en la mesa inferior

### IMÁGENES A B U

1. Preparar la pieza a trabajar sujetándola con completa seguridad.
2. Arrancar la máquina eléctrica pulsando el interruptor 2.
3. Espere unos segundos a que el disco de corte alcance su velocidad máxima.
4. Bajar lentamente el cabezal de operación con ayuda de la empuñadura 4 en un movimiento continuo y sin tirones.
5. Ejercer presión en el sentido del avance de la hoja, con una intensidad adecuada para el material que se haya de cortar.
6. Una vez terminada la operación de corte, volver a levantar el cabezal de operación. Parar la máquina dejando de pulsar el interruptor 2.

## Uso como sierra circular mediante la mesa de corte superior

### Información:

Este apartado aplica a los modelos que disponen de mesa superior SC210BW, SC250WPRO, SC265W, SLL265W, SC2500W y SC2600W.

### ¡Advertencia!

Antes de cualquier operación en la mesa de corte superior es obligatorio preparar adecuadamente la máquina. Para ello se instalará el protector de seguridad estático en la mesa inferior.

## Instalación del resguardo de seguridad estático en la mesa de corte inferior

### IMÁGENES A B V

1. Empezar con el cabezal alzado y el cable desconectado.
2. Aflojar la palomilla 24 frontal

3. Insertar la guía del resguardo de seguridad 34 en el tornillo de la palomilla 24.
4. Presentar el resguardo 34 en su ubicación según figura.
5. Bajar suavemente el cabezal y bloquearlo mediante el botón 31.
6. Presionar hacia abajo el resguardo 34 asegurando que el resguardo haga tope en la mesa de corte inferior.
7. Apretar firmemente la palomilla 24.
8. Verificar que la hoja gira libremente.
9. Finalmente arrancar la máquina brevemente en vacío y asegurarse de que el disco de corte no roza.
10. Volver a desconectar la clavija de alimentación eléctrica.

## Preparación de la mesa superior

## Preparación de la altura de la mesa superior de corte

### IMÁGENES A B O W

### Información:

La mesa de corte superior se puede regular en una altura de 0 a 42 mm.

### ¡Advertencia!

La mesa de corte superior debe tener una altura respecto al disco de corte de manera tal que solo sobresalga de la pieza a cortar una altura igual a la del diente de corte. Ver imagen W.

1. Si estuviese apretado aflojar ligeramente el tornillo del eje del resguardo de la mesa 25 de manera que el resguardo suba libremente.
2. Si estuviese apretado aflojar el bloqueo 38 del resguardo de la mesa 25 de manera que el resguardo suba libremente.
3. Aflojar las palomillas 24 que regulan la altura de la mesa superior.
4. Ajustar la altura de la mesa 25 tirando suavemente hacia arriba.
5. Apretar firmemente las palomillas 24.

## Preparación de la ancho de corte en la mesa superior de corte mediante guía.

### IMÁGENES B P

1. Libere el movimiento de la guía paralela 27 aflojando la palomilla 28.
2. Ajustar el ancho de corte moviendo la guía 27 sobre la escala graduada 45.
3. Fije la guía 27 apretando sólidamente la palomilla 28.

## Uso del Goniómetro.

### ¡Información!

### IMÁGENES P Q

La mesa de trabajo superior está preparada para el uso opcional de goniómetro ajustable entre 0 y 45°. El uso habitual del goniómetro es realizar cortes sesgados, pero existe la posibilidad de utilizar el goniómetro como tope de profundidad de corte ajustable. Para ello montar el goniómetro en el lado derecho de la mesa superior de corte.

Existe un modelo específico de goniómetro para las mesas superiores de aluminio (SC210BW, SC250W, SC265W, SC2500W y SLL265W) y otro para las mesas superiores de chapa (SC250W PRO).

1. Aflojar la palomilla inferior de acople a la mesa superior de corte
2. Insertar el goniómetro en la ranura frontal de la mesa superior de corte
3. Ajustar la posición del goniómetro según el trabajo a realizar.
4. Apretar la palomilla de acople del goniómetro a la mesa superior de corte.
5. Aflojar la palomilla superior de ajuste de ángulo del goniómetro.
6. Ajustar el ángulo del goniómetro según el trabajo a realizar.
7. Apretar la palomilla superior de ajuste de ángulo del goniómetro.
8. Aflojar las palomillas superiores de extensión del tope del goniómetro.
9. Ajustar la extensión del tope del goniómetro según el trabajo a realizar.
10. Apretar las palomillas superiores de extensión del tope del goniómetro.

**Ejecución de la operación de corte en la mesa superior:**

1. Realice la puesta en marcha con enclavamiento según se explica en 12
2. Para cortes longitudinales emplear la guía paralela para el apoyo de la pieza.
3. Acercar con máximo cuidado la pieza al disco de corte manteniendo las manos alejadas de la trayectoria de corte.
4. Empujar la pieza con una intensidad adecuada a las características del material.
5. Realice la parada con enclavamiento según se explica en 12

**¡Información!**

Solo para modelos SC210BW, SC250W, SC265W, SC2500W, SC2600W y SLL265W. La guía paralela 27, una vez colocada a la izquierda de la hoja de corte permite efectuar recortes de piezas pequeñas a 45°.

**13. Precauciones y uso de ropa de protección**

Esta herramienta eléctrica solo puede ser manejada por personal adulto con la formación e instrucción necesaria, cumpliendo la legislación establecida al respecto y lo establecido en materia de prevención para su puesto de trabajo.

Adicionalmente el operador de la herramienta eléctrica debe haber comprendido, asimilado y cumplir completamente el presente manual.

Esta máquina requiere el uso de los siguientes equipos de protección individual:

1. Casco protector.
2. Equipo de protección facial integral (ojos y cara) contra impactos.

3. Protectores auditivos.
4. Máscara antipolvo.
5. Guantes de protección contra la agresión mecánica.
6. Botas con puntera y plantilla.
7. Ropa de trabajo.
8. Bolsa de herramientas
9. Cinturón de seguridad (ocasional).

**14. Precauciones especiales de seguridad**

**Precauciones de seguridad**

- No usar hojas de sierra que estén dañadas o deformadas.
- No usar la sierra sin las protecciones en posición, especialmente después de un cambio de modalidad, y mantener las protecciones en buenas condiciones de trabajo mantenidas adecuadamente.
- Reemplazar el bloque de la mesa cuando este gastado.
- Usar solamente hojas de sierra recomendadas por el fabricante, con una advertencia de que la quilla no debe ser más gruesa que la anchura de la acanaladura del corte efectuado por la hoja de sierra y no más delgada que el cuerpo de la hoja; las hojas de sierra específicas para cortar madera deben cumplir la Norma EN 847-1.
- No usar hojas de sierra hechas de acero rápido.
- Vestir equipo adecuado de protección personal cuando sea necesario, lo que podría incluir:
  - Protección del oído para reducir el riesgo de pérdida de audición inducida.
  - Protección para los ojos.
  - Protección respiratoria para reducir el riesgo de inhalación de polvo nocivo.
- Llevar guantes al manipular hojas de sierra y materiales ásperos (las hojas deberían llevarse en un soporte siempre que sea practicable).
- Conectar la sierra a un sistema de recogida de polvo cuando se sierra madera.
- Guardar siempre el palo de empuje en su sitio cuando no se utiliza.

**Descripción de riesgos específicos de la máquina**

Para que los riesgos se realicen deben darse alguna de las condiciones de riesgo previas:

1. El operario no dispone de la formación adecuada.
2. La ingleteadora no ha sido instalada adecuadamente.
3. La ingleteadora no ha sido mantenida correctamente
4. La ingleteadora se ha desarmado y montado incorrectamente.
5. La ingleteadora se ha desarmado y montado faltando piezas.
6. El operario no utiliza la protección indicada.
7. El operario sujeta la pieza con la mano.
8. El operario expone sus manos, cuerpo o ropa a la trayectoria de corte.

Las dos clases principales de riesgo que conlleva el uso de esta máquina son el contacto con el disco de corte y proyecciones de partículas o piezas cortadas.

**1. Contacto con el disco de corte**

**Caso de uso 1.1** Durante el desarrollo de operaciones de corte

**Descripción de accidente tipo 1.1.1:** La aparición en la madera de un nudo que varíe la resistencia a la penetración provoca una sacudida brusca en la pieza

y consecuentemente la posibilidad de que la mano del operario que la sujeta se precipite hacia el disco y entre en contacto con el mismo si permanece accesible.

**Descripción de accidente tipo 1.1.2:** Se da durante operaciones de corte de testas en piezas de muy corta longitud sujetadas por la mano. Al penetrar el disco en la pieza, ésta puede caer en la ranura de penetración del disco de la mesa de corte y consecuentemente arrastrar la mano que la sujeta, entrando en contacto con el disco si permanece accesible.

**Caso de uso 1.2.** Contactos fortuitos con el disco girando en vacío en posición de reposo

**Descripción de accidente tipo 1.2.1:** Se produce trabajando con una máquina manipulada o con resguardos faltantes. En estas condiciones se mantiene enclavado el órgano de accionamiento de manera que el operario mantenga girando el disco en vacío en posición de reposo y con el disco accesible. Al mismo tiempo la mano del operario establece contacto con el disco de corte mientras efectúa operaciones en zonas próximas al disco (ej.: retirar la pieza cortada, situar una nueva pieza sobre la mesa, etc.).

**Caso de uso 1.3.** Caída brusca del disco por rotura del muelle de sujeción en posición de reposo

**Descripción de accidente tipo 1.3.1:** Se produce la pérdida del contrapeso del cabezal móvil que sostiene el disco de corte por rotura uno o los dos muelles de contrapeso o de sus anclajes. Al mismo tiempo el disco permanece girando en vacío. Al mismo tiempo el operario tiene sus manos debajo de la trayectoria de corte. En estas condiciones el disco alcanza las manos del operario que en ese momento está realizando operaciones en esazona.

## 2. Proyección de la pieza cortada

**Caso de uso 2.1.** Caída brusca del disco por rotura del muelle de sujeción en posición de reposo.

**Descripción de accidente tipo 2.1.1:** Este riesgo se manifiesta en operaciones sobre piezas cortas con topes fijos.

Al finalizar el corte e izar el disco, el retal encunado entre tope y disco puede ser arrastrado por éste y proyectado violentamente, e incluso, en el peor de los casos llegar a la rotura del disco.

## 15. Medidas de prevención de riesgos específicos de la máquina

### 1. Prevención de contactos con el disco de corte

#### 1.1 Prevención durante el desarrollo de operaciones de corte

1. El operario debe tener obligatoriamente suficiente formación e instrucción y conocer el presente manual de manera que sea capaz de saber si una máquina y su entorno de trabajo son sospechosos de no dar un servicio perfecto. En tales circunstancias no utilizar la máquina.

2. Revise la carencia de resguardos o cualquier otro componente de la máquina. Nunca se usará una máquina que no esté íntegra, en perfecto estado y correctamente instalada. Si la máquina está manipulada, carente de

piezas o presenta mal estado se desconectará, se apartará del puesto de trabajo, no se usará y se enviará al servicio técnico.

3. Nunca se pondrán las manos o cualquier parte del cuerpo o ropa encima o debajo de la zona de corte del disco o en la trayectoria de corte del disco.

4. La sujeción de la pieza a cortar a la mesa de apoyo no se realizará manualmente, sino con la ayuda de empujadores, cuneros y prensos adecuados que garanticen en cualquier circunstancia (aparición de nudos, etc.) una sólida fijación a la mesa de apoyo de la pieza de cortar. Con la puesta en práctica de esta medida preventiva queda prácticamente anulado el riesgo de contacto con el disco durante el desarrollo de la operación, al permitir a las manos permanecer alejadas de la zona de peligro.

5. Siempre se desconectará la máquina al abandonarla.

6. Para el corte de piezas de más de 1,5 m. se requerirá la presencia de uno o más ayudantes.

### 1.2 Prevención de contactos fortuitos con el disco girando en vacío en posición de reposo

1. Independientemente de que el disco permanezca protegido en reposo por los resguardos de seguridad instalados se desaconseja terminantemente el uso del interruptor de enclavamiento a fin de garantizar que el disco no gire en vacío en la posición de reposo del mismo.

### 1.2.1.3 Prevención de caída brusca del disco por rotura del muelle

1. La máquina estará siempre en perfecto estado mediante mantenimiento regular.

2. Cada jornada examine visualmente la zona y la máquina y pruebe rutinariamente todos los movimientos con la máquina desconectada.

3. Revise cada jornada y haga revisar periódicamente por personal cualificado los muelles 32 y sus asientos.

4. Asegurarse de que el cabezal sube perfectamente a su posición superior por la acción única de los muelles 32.

5. Revise cada jornada y haga revisar periódicamente por personal cualificado el sistema de bloqueo superior subiendo a tope el cabezal y comprobando el bloqueo automático y el desbloqueo mediante el botón 29.

6. Jamás exponga las manos o cualquier parte del cuerpo a la trayectoria de corte.

7. Nunca permita que el cabezal que soporta el disco quede en una posición indeterminada salvo que el operario sujete obligatoriamente el la empuñadura de mando 4.

8. Para cualquier pausa entre cortes durante el trabajo, por breve que sea, siempre use el bloqueo automático del cabezal en la posición superior subiendo el cabezal al tope superior.

9. Siempre que la máquina quede en reposo déjela bloqueada en la posición de reposo inferior posicionando el cabezal a 90° verticales y 0° horizontales, guarneciéndolo con el protector estático 34 y enclavando finalmente bajando el cabezal y apretando el botón 30.

## 2.Prevencción contra proyecciones de la pieza cortada

1.Para la realización de corte de piezas con tope, éste será abatible o desplazable.

El operario, una vez seleccionada la línea de corte y fijada sólidamente la pieza a la mesa, retirará el tope a fin de evitar el encuñamiento de la pieza cortadaentre éste y el disco.

## 16.Extracción de polvo

### IMAGEN C

Todos los modelos vienen preparados para la instalación de un equipo (no incluido) de aspiración de partículas generadas en el corte.

El equipo de extracción se acoplará a la tobera de salida de partículas 20.

Equipos de protección mecánica

### IMÁGENES V X

- 1.Cárter de protección general 1
- 2.Caperuza de protección pendular 5.
- 3.Resguardo estático inferior 34.
- 4.Resguardo móvil de la mesa superior 26.

Equipos de protección eléctrica

- 1.Aislamiento eléctrico de clase II
- 2.Módulo de protección por corte de suministro eléctrico para evitar arranques fortuitos en una máquina tras la recuperación tras una caída desuministro eléctrico.

## 17.Instrucciones generales deseguridad

**¡ADVERTENCIA!** Cuando se utilicen herramientas eléctricas, se deberían seguir siempre precauciones básicas de seguridad para reducir elriesgo de incendio, choque eléctrico y daños personales incluyendo lo siguiente.

Lea atentamente estas instrucciones antes de utilizar este producto y guárdelas.

## 18.Limpieza, mantenimiento y lubricación regulares

**¡ADVERTENCIA!** Desenchufar la clavija antes de llevar a cabo cualquier ajuste, reparación o mantenimiento.

### Limpieza

Límpiese la máquina empezando con un pincel o brocha para desalojar los restos de serrín y un paño suave. Si se dispone de aire comprimido es recomendable finalizar la limpieza soplando la máquina herramienta con la pistola de aire comprimido.

### Mantenimiento

Cada 2.000 horas de uso o cada dos años la herramienta eléctrica debe enviarse al servicio técnico oficial para mantenimiento y revisión completa.

Antes de cada uso revise tuercas y uniones para detectar cualquier aflojamiento por vibración y uso.

Si existen holguras lleve la máquina al servicio técnico.

Salvo aprietes y cambio de escobillas, la máquina no necesita de ningún mantenimiento especial por parte del usuario. Mantenga limpia y haga un uso correcto de la máquina. Verifique regularmente la corrección de los ajustes autorizados a un usuario con formación suficiente. En el caso de cualquier fallo o duda póngase en contacto con nuestro servicio técnico.

### Cambio de escobillas

#### ¡Advertencia!

Use siempre escobillas suministradas por el servicio técnico oficial.

- 1.Retirar el tornillo 48.
- 2.Retirar la tapa 47.
- 3.Retirar el tornillo 50.
- 4.Desplazar a la izquierda el muelle prensor 51.
- 5.Sacar la escobilla usada 52 del portaescobillas 49.
- 6.Introducir la escobilla nueva en el portaescobillas49.
- 7.Colocar el muelle prensor 51 sobre la escobilla.
- 8.Apretar el tornillo 50 después de presentar el conector de la escobilla.
- 9.Colocar la tapa 47.
- 10.Apretar el tornillo 48.

### Lubricación

La máquina no necesita de ninguna lubricación específica por parte del usuario. La lubricación específica de la herramienta eléctrica se hará enl as revisiones periódicas de mantenimiento en el servicio técnico oficial.

## 19.Servicios de reparación del fabricante o agente comercial

Calle Sierra de Cazorla, 7  
Área Empresarial Andalucía - Sector 1  
28320 PINTO (MADRID)

## 20.Lista de partes reemplazables por el usuario

### IMAGENES Y Z

- 1.Disco de corte 21
- 2.Resguardo estático inferior 34.
- 3.Resguardo móvil de la mesa superior 26.
- 4.Escobillas 52.
- 5.Guías de ajuste de la profundidad de corte en la mesa inferior 41.
- 6.Guías de ajuste de la profundidad de corte en la mesa superior 27.

## 21.Herramientas especiales que puedan necesitarse

Las herramientas necesarias son estándar o están incluidas con la dotación de la máquina

## 22. Funcionamiento seguro

**1.Mantener limpia el área de trabajo.** Las áreas y bancos desordenados son susceptibles de causar daños.

**2.Considerar el entorno del área de trabajo.** No exponer las herramientas a la lluvia. No utilizar las herramientas en lugares húmedos o mojados. No utilizar herramientas en presencia de líquidos o gases inflamables. Mantener el área de trabajo bien iluminada.

**3.Proteger contra el choque eléctrico.** Evitar contactos corporales con superficies puestas a tierra o masa (por ejemplo, tubos, radiadores, estufas, refrigeradores).

**4.Mantener a otras personas alejadas.** No permitir que personas, especialmente niño, no relacionadas con el trabajo, toquen la herramienta o cables extensibles y mantenerlas alejadas del área de trabajo.

**5.Almacenar las herramientas que no se están utilizando.** Cuando no se estén utilizando, las herramientas debieran almacenarse en un lugar seco y cerrado, fuera del alcance de los niños. No ponga ningún objeto encima de la máquina, ni almacene la máquina puesta al revés.

**6.No forzar la herramienta.** Esta trabajará mejor y de modo más seguro a la característica asignada para la cual está destinada.

**7.Utilizar la herramienta correcta.** No forzar una herramienta pequeña para que haga el trabajo que corresponde a una herramienta pesada. No utilizar herramientas en propósitos para los cuales no estén destinadas; por ejemplo, no usar sierras circulares para cortar las ramas de los árboles o los troncos.

**8.Vestir apropiadamente.** No utilizar ropa amplia ni objetos de joyería que puedan ser enganchados por las partes en movimiento. Se recomienda calzado antideslizante cuando se trabaje en exteriores. Utilizar gorros protectores para el pelo largo.

**9.Usar equipo de protección.** Usar gafas de protección. Usar caretas o máscaras para evitar el polvo si las operaciones de corte pueden producirlo.

**10.Conectar el equipo de extracción de polvo.** Si se proporcionan dispositivos para la conexión a equipos de extracción de polvo y equipos colectores, asegurar que estén conectados y sean utilizados adecuadamente.

**11.No maltratar los cables.** No tirar nunca del cable para desconectarlo de la base de conexión. Mantener el cable alejado del calor, el aceite y los bordes cortantes.

**12.Asegurar el trabajo.** Cuando sea posible, utilizar abrazaderas o un torno de banco para sujetar el trabajo. Es más seguro que utilizar la mano.

**13.No alargue demasiado su radio de acción.** Mantener un apoyo firme sobre el suelo y conserve el equilibrio en todo momento.

**14.Mantener las herramientas con cuidado.** Mantener las herramientas de corte afiladas y limpias para un funcionamiento mejor y más seguro.

Seguir las instrucciones para la lubricación y cambio de accesorios. Examinar periódicamente los cables extensibles y reemplazarlos si están dañados. Mantener las empuñaduras secas, limpias y libres de grasa y aceite.

**15.Desconectar las herramientas.** Cuando no se utilicen, antes de la reparación y cuando se cambien accesorios tales como hojas de sierra, brocas y cuchillas, desconectar las herramientas de la alimentación.

**16.Retirar llaves de ajuste y llaves inglesas.** Acostumbrarse a comprobar que las llaves de ajuste e inglesas sean retiradas de la herramienta antes de ponerla en funcionamiento.

**17.Evitar un arranque intencionado.** Asegurar que el interruptor está en la posición "abierto" cuando se enchufe la herramienta.

**18.Utilizar cables extensibles para exteriores.** Cuando la herramienta se utilice en el exterior, utilizar solamente cables extensibles destinados a usarse en exteriores, que estén marcados para tal fin.

**19.Estar alerta.** Mirar lo que se hace, utilizar el sentido común y no trabajar con la herramienta cuando se esté cansado.

**20.Comprobar las partes dañadas.** Antes de volver a usar una herramienta, ésta debería comprobarse cuidadosamente para determinar que va a funcionar apropiadamente y que será apta para la función a la que esté destinada. Examinar la alineación, fijación y apriete de las partes móviles y fijas, la rotura de las partes, el montaje y otras condiciones que puedan afectar a su funcionamiento. Una protección u otra parte que esté dañada debería ser reparada apropiadamente o sustituida por un servicio técnico autorizado, a menos que se indique otra cosa en el manual de instrucciones. Hacer sustituir los interruptores defectuosos por un servicio técnico autorizado. No utilizar la herramienta si el interruptor no enciende y apaga.

**21.Advertencia.** El uso de cualquier accesorio o complemento distinto del recomendado en este manual de instrucciones puede producir riesgo de daños personales.

**22.Hacer reparar la herramienta por personal cualificado.** Esta herramienta eléctrica cumple con los requisitos de seguridad apropiados. Las reparaciones solamente debieran llevarse a cabo por personal cualificado utilizando repuestos originales, de otro modo se podría producir un riesgo considerable para el usuario.

## 23.Características técnicas

Medidas que deberán cumplir las hojas de sierra (EN847):

Información sobre ruidos y vibraciones

El nivel de presión sonora típico del aparato, determinado con un filtro A, asciende a: ver tabla

### **.¡Colocarse un protector de oídos!**

La vibración típica en la mano/brazo es inferior a 2,5m/s<sup>2</sup>.

Estos datos son válidos para tensiones nominales de [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Los valores pueden variar si la tensión fuese inferior, y en las ejecuciones específicas para ciertos países. Preste atención al nº de artículo en la placa de características de su aparato, ya que las denominaciones comerciales de algunos aparatos pueden variar.

## **24. Garantía**

### **Tarjeta de Garantía**

Entre los documentos que forman parte de la herramienta eléctrica encontrará la tarjeta de garantía. Deberá rellenar completamente la tarjeta de garantía aplicando a esta copia del ticket de compra o factura y entregarla a su revendedor a cambio del correspondiente acuse de recibo.

**¡NOTA! Si faltara esta tarjeta pídasela de inmediato a su revendedor.**

### **Condiciones de garantía**

Como equipo profesional se establece el período de garantía en un año desde la fecha de compra.

La garantía cesa de inmediato si el departamento de Atención al Cliente de las oficinas Centrales no dispone de la tarjeta de garantía en el plazo de un mes a partir de la fecha de compra.

La garantía cesa asimismo cuando la máquina haya sido usada de forma impropia o empleando accesorios no adecuados para los usos previstos por el fabricante.

La garantía se limita únicamente a los defectos de fabricación o de mecanización y cesa cuando las piezas hayan sido desmontadas, manipuladas o reparadas fuera de la fábrica.

**STAYER** se compromete únicamente a reparar o reemplazar gratuitamente el producto, o las partes de éste, que resulten defectuosos, después de un examen, a exclusivo juicio de sus Técnicos.

Todos los gastos de transporte y de desmontaje se considerarán a cargo del comprador.

Para facilitar el trabajo de los técnicos, se ruega adjuntar una descripción de los defectos que el cliente haya notado en la herramienta durante su empleo.

## **25. Declaración de conformidad**

El que suscribe: **STAYER IBERICA, S.A.**

Con dirección:  
Calle Sierra de Cazorla, 7  
Área Empresarial Andalucía - Sector 1  
28320 PINTO (MADRID)

Están conforme con lo dispuesto en las Directiva 2006/42/EC, 2014/30/EU:

Así como la normativa que sigue: EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029-2-11, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3. Ha obtenido un certificado "CE" de tipo número 43/3M/02/000024.

Expedido por el organismo notificado siguiente: 0056 ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN, S.A.U.AV, Roma, 21 43005 TARRAGONA

  
**CE**  **RÖHS**

Fdo.: Ramiro de la Fuente  
Director General

Enero de 2021

This manual is consistent with the date of manufacture of your machine, you will find information on the technical data of the machine acquired manual check for updates of our machines on the website:

[www.grupostayer.com](http://www.grupostayer.com)

## 1. Provided uses of the machine

This tool has been solely and exclusively provided for:

1. Stationary works on flat and stable surface
2. Working on hard and soft wooden pieces
3. Working on chipboard pieces
4. Working on fiberboard pieces
5. Working on PVC tubes
6. Making rectilinear cuts along the length and width of the workpiece
7. Making horizontal mitre-cuts between  $-45^\circ$  and  $45^\circ$ .

Making vertical mitre-cuts between  $90^\circ$  and  $45^\circ$

Refer to the limits regarding the size of the workpiece in corresponding chapter 11.

## 2. Unpackaging and assembling

### Unpackaging

1. Cut the seal and open the box.
2. Withdraw upper cardboard stoppers
3. Extract the box by firmly grasping the operating head and the motor body using both hands so as to balance the weight.
4. Extract the box with the accessories
5. Extract the documentation
6. Preserve the cardboard box, the stoppers there of and the documentation permanently in an inventoried safe environment being easily accessible and known to the machine operator.

### Packaging

#### MAGES A B V

#### Operation 1: Securing, folding and fastening the operating head:

1. Place upper head at horizontally  $0^\circ$  acting on 8 or 14.
2. Place upper head at vertically  $90^\circ$  acting on 15.
3. Arrange protector 34 such that it contacts the cutting bench.
4. Fix protector 34 by means of the frontal wing nut 24.
5. Push upper blocking button 29 to release the descent of the head.
6. Lower head to the limit and position it to be able to lock it with button 31.
7. Push lower locking button 31 to lock the head.

#### Operation 2: Packaging the machine

1. Locate the cardboard box.
2. Locate documentation.
3. Firmly grasp the machine by its operating head and motor body.
4. Place the machine over the 4 circular recesses of the bottom of the box.

5. Store documentation of the machine.
6. Position upper cardboard stoppers.

Close the box and fix it with sealing tape.

## 3. Setting or fastening the machine in a stable position

1. The working area where the machine is being arranged must mandatorily be safe.
2. Support tool in a stable position on an even surface.
3. The base of the mitre saw has four holes for firmly fastening the machine to the working bench. It is strongly recommended to fix the machine to the bench by means of the pertinent screws and nuts.

## 4. Connection to the grid, wiring, fuses, socket type for the jack and requirements for grounding

1. For supplying electrical power to the machine, connect the Schuko Jack to a standard socket capable of supplying a minimum of 2500 VA .
2. The internal wiring of the machine is completely terminated so that no wiring is needed when installing it.
3. The machine does not have fuses although the use of a dedicated magnetothermal switch is recommended as a protection for the machine.
4. The machine has a class II electrical equipment so that it does not make use of the grounding of the electrical installation.

## 5. Illustrated description of functions

1. Casing
2. Connecting/disconnecting switch
3. Locking button for continuous operation
4. Grip
5. Tilttable guard hood
6. Lower cutting table
7. Scale for horizontal mitre angle
8. Horizontal locking button for discretionary mitre angles
9. Indicator for horizontal angles
10. Locking holes for fixed mitre angles
11. Machine fastening holes
12. Clamp anchor holes for fastening the workpiece
13. Stopper guide
14. Anchor bolt for horizontal locking for fixed mitre angles
15. Lever for vertical locking for discretionary mitre angles
16. Screw for vertical adjustment for fixed mitre angles at  $45^\circ$
17. Nut for vertical adjustment for fixed mitre angles at  $45^\circ$
18. Nut for vertical adjustment for fixed mitre angles at  $0^\circ$
19. Screw for vertical adjustment for fixed mitre angles at  $0^\circ$
20. Nozzle for expelling sawdust
21. Cutting disk
22. Saw blade fastening screw
23. Clamping flange
24. Wing nuts for adjusting the height of the upper table / fastening the lower guard
25. Upper cutting table
26. Movable guard of the upper table
27. Movable stopper guide of the upper table
28. Wing nut for adjusting the movable stopper guide of the upper table

- 29.Locking button for the upper resting position
- 30.Locking button for the tiltable guard hood
- 31.Locking button for the lower resting position
- 32.Counterweight spring for the cutting head
- 33.Adjustment cam for the indicator for horizontal angles
- 34.Stationary lower guard
- 35.Nut for retaining the adjustment of the locking in the lower position
- 36.Screw for adjusting the locking in the lower position
- 37.Keel of the upper table
- 38.Lock for the guard of the upper table
- 39.Fastening screw for the adjusting system for fixed-length cutting
- 40.Fastening wedge of the adjusting system for fixed-length cutting
- 41.Support for the adjusting system for fixed-length cutting
- 42.Adjustable stopper of the adjusting system for fixed-length cutting
- 43.Adjusting wing nut for the movable stopper guide of the upper table
- 44.Insertion hollow of the system for fixed-length cutting
- 45.Cutting length scale of the upper table
- 46.Keel height adjusting screw
- 47.Brush-holder lid
- 48.Fastening screw for the brush-holder cover
- 49.Brush-holder
- 50.Brush-holder connecting screw
- 51.Brush pressing spring
- 52.Brush
- 53.Horizontal head movement button.
- 54.Adjustment screws crankcase.
- 55.Cover fixing bolts of the keel top table.
- 56.Cover top table keel.

## 6. Limitations regarding environmental conditions

The IP degree of this machine is 20. This machine is protected against its dangerous parts being accessed by a finger and against solid foreign particles having diameters of 12.5 mm and more.

This machine does not have any kind of protection against the entry of water so that its use in exterior or interior environmental conditions with a risk of precipitations is forbidden.

## 7. List of contents

- 1.Provided uses of the machine
- 2.Unpackaging and assembling
- 3.Setting or fastening the machine in a stable position
- 4.Connection to the grid, wiring, fuses, socket type for the jack and grounding conditions
- 5.Illustrated descriptions of functions
- 6.Limitations regarding environmental conditions
- 7.List of contents
- 8.Settings and testing
- 9.Changing tools
- 10.Fixing for operation
- 11.Limits regarding the workpiece size
- 12.General instructions for use
- 13.Precautions and working garment
- 14.Special safety precautions

- 15.Measures for preventing machine-specific risks
- 16.Dust extraction
- 17.General safety instructions
- 18.Regular cleaning, maintenance and greasing
- 19.Repair service by the manufacturer or commercial agent
- 20.List of parts that may be replaced by the user
- 21.Special tools as possibly required
- 22.Safe operation
- 23.Technical specifications
- 24.Warranty
- 25.Declaration of conformity

## 8. Settings and testing

### Warning!

Before any intervention on the electrical tool remove jack from power socket.

If the machine has been subject to prolonged or intense use, it must be checked and adjusted so as to ensure the machine's correct quality of service and safety.

This requires knowledge, experience and special tools. The official technical service of Stayer Iberica S.A. will carry out that work for you in a quick thorough and inexpensive manner.

### Adjusting the locking in the lower resting position

#### IMAGES A C

#### Checking

- 1.On starts from the machine being locked in the upper resting position.
- 2.Unlock by pressing button 29.
- 3.Lower down to the lower stop by means of
- 4.Press button 31. If the bolt of the button is well adjusted, it must enter until abutting. Otherwise proceed to adjusting.

#### Adjusting

- 1.Loosen fastening screw 35.
- 2.Lower the head down to the lower stop by means of 4.
- 3.Tighten or loosen screw 36 until button 31 smoothly penetrates until abutting. Whilst retaining screw 36, fasten screw 35.

### Adjusting the horizontal mitre angle to +- 45°

#### IMAGES A B R I

#### Checking

- 1.Raise locking bolt 14 (SC2500W, Turn the locking knob 14 toward the left and press the button 53 to move the head).
- 2.Move the head horizontally until it locks at +45° (SC2500W/SC2600W Rotate the knob 14 to adjust the head in the desired position).
- 3.Check that the indicator for horizontal angles marks exactly 45°. If not, proceed to adjusting.
- 4.Repeat the same sequence for the horizontal angle at -45°.

#### Adjusting

- 1.Keep locking bolt 14 raised .
- 2.Loosen fastening screw of cam 33.



3. Move the whole of head and cutting table horizontally until it locks at 45°.
4. Turn cam 33 against guide 13 until indicator 9 coincides with the 45° marking of indicator 7.
5. Tighten the fastening screw of cam 33.
6. Release locking bolt 14.
7. Repeat the same sequence for the horizontal angle at 45°.

### Adjustment for SC2500W / SC2600W

1. Turn the locking knob 14 to the left, and click the button 53 to move the head.
2. Horizontally move the head assembly and cutting table up to 45 degrees.
3. Release the button 53 of the locking knob 14 and turn right to secure.
4. Repeat the same sequence for the horizontal angle of -45 degrees.

### Adjusting the vertical mitre angle to 90°

#### IMAGES A B G

#### Checking

1. Release vertical adjustment of the head by loosening control element or nut 15 (with Allen key).
2. Move head to the right stopper (90°).
3. Lock the vertical adjustment of the head by tightening control element or nut 15 (with Allen key).
4. Check the angle by means of a duly calibrated angle chart or a goniometer (minimum precision +/- 5°) applying one of the surfaces thereof on cutting table 6 and the other on cutting disk 21.
5. Should the side of the angle chart not adjust exactly to the disk or if the direct measurement of the goniometer reached a deviation of more than +/- 20°, proceed to adjusting.

#### Adjusting

1. Release the vertical adjustment of the head by loosening control element or nut 15 (with Allen key).
2. Move the head to the right stop (90°).
3. Remove retainer nut 18.
4. Place a goniometer (minimum precision +/- 5°) applying one of its sides on cutting table 6 and the other on cutting disk 21.
5. Act on adjusting screw 19 until obtaining a measurement of 90°.
6. Fasten the adjustment by tightening retainer nut 18 whilst retaining screw 19 with a screwdriver so as to prevent it from moving.
7. Block the vertical adjustment of the head by tightening control element or nut 15 (with Allen key).

### Adjusting the vertical mitre angle to 45°

#### IMAGES A E

#### Checking

1. Release the vertical adjustment of the head by loosening control element or nut 15 (with Allen key)
2. Move head to the left stop (45°).
3. Block the vertical adjustment of the head by tightening the control element or nut 15 (with Allen key).

4. Check the vertical adjustment by means of a duly calibrated angle chart or a goniometer (minimum precision +/- 5°) applying one of its sides on cutting table 6 and the other on cutting disk 21.
5. Should the side of the angle chart not adjust exactly to the disk or if the direct measurement of the goniometer reached a deviation of more than +/- 20°, proceed to adjusting.

#### Adjusting

1. Release the vertical adjustment of the head by loosening control element or nut 15 (with Allen key).
2. Move head to the left stopper (45°).
3. Remove retainer screw 17.
4. Check the vertical adjustment by means of a duly calibrated angle chart or a goniometer (minimum precision +/- 5°) applying one of its sides on cutting table 6 and the other on cutting disk 21.
5. Act on adjusting screw 16 until obtaining a measurement of 45° on the goniometer or until the surface of the angle chart that contacts the disk has full (it does not allow any light to pass through) contact.
6. Fasten the adjustment by tightening retainer screw 17 whilst retaining screw 16 with a screwdriver so as to prevent it from moving.
7. Block the vertical adjustment of the head by tightening control element or nut 15 (with Allen key).

### Adjusting the keel of the upper cutting table

#### IMAGES A J I P

#### Information!

1. You will need a slide gauge and a ruler (not included) to carry out this adjustment.

#### Checking

1. Remove the locking element 38 of the guard 26 of the upper table.
2. Tilt guard 26 backwards.
3. The distance between the inside of keel 37 and the outside of the teeth of the disk must be between 3mm and 5mm at any visible point. If the measurements are not within the range of the figure, proceed to adjusting.
4. The keel 37 must be perfectly aligned with the disc 21. If not do not use the machine and take it to service.

#### Adjusting

1. Remove the locking element 38 of the guard 26 of the upper table.
2. Tilt guard 26 backwards.
3. Loosen the adjusting screws 46 of the keel.
4. Adjust the height of the keel in such a manner that the distance between the inside of keel 37 and the outside of the teeth of the disk must be between 3mm and 5mm at any visible point.
5. Tighten adjustment screws 46 of the keel.
6. Place the guard in its position.

## 9. Changing tools

### Attention!

This operation must be carried out with the machine unplugged and with the disk still. Use protective gloves.

- Use obligatorily disk according to normative EN 847-1
- Use obligatorily disc thicker than the riving knife
- Use obligatorily the regulatory push stick and save it away if not use it.
- Use of fast steel disks prohibited (HSS)
- Use of defective or deformed prohibited
- Replace the table insert when worn

### Removal of the cutting disk

#### IMAGES A B K L

1. Place the head in its upper blocking position by tilting the head upwards until abutting.
2. Immobilize flange 23 by means of the flange wrench as delivered together with the equipment.
3. Loosen hexagon head screw 22 clockwise with the tubular key as delivered together with the equipment.
4. Tighten button 30 to unblock the movable guard 5.
5. Clear guard 5 by pulling it upwards.
6. Hold the disc with one hand
7. Remove the flange and the hexagon head screw.
8. Remove the disk to be changed.

#### Only SC2500W

1. Place the head in its upper blocking position by tilting the head upwards until abutting.
2. Loosen the 5 screws 54 holding the casing 1.
3. Loosen the 2 screws keel 55 of the top 56 top table
4. Immobilize flange 23 by means of the flange wrench as delivered together with the equipment.
5. Loosen hexagon head screw 22 clockwise with the tubular key as delivered together with the equipment.
6. Tighten button 30 to unblock the movable guard 5.
7. Clear guard 5 by pulling it upwards.
8. Hold the disc with one hand
9. Remove the flange and the hexagon head screw.
10. Remove the disk to be changed.

### Changing the cutting disk

1. Carefully clean sawdust and debris from the supports, flanges and the insides of the guards.
2. Place the new cutting disk in such a manner that the direction of the arrow of the front side of the casing 1 coincides with the arrow engraved in the disk and with the direction of the disk teeth as such.
3. Place the flange and the hexagon head screw 22.
4. Block flange 23 with the flange wrench as delivered together with the equipment.
5. Tighten screw 22 counter clockwise by means of the tubular key as delivered together with the equipment.
6. Place guard 5 in its original protective position.
7. Revise the operation by carrying out a cutting operation with no load.

## 10. Fixing for operation

Whenever possible, the workpiece must be fixed in such a manner that the hand does not intervene.

During the cut, keep the workpiece fixed to the support. ALL MACHINES ARE PREPARED FOR MOUNTING CLAMPS ALLOWING FASTENING THE PROFILE IN A SAFE MANNER.

To avoid deformations of the workpieces during fixing thereof, the use of wooden profiles being easily applicable to the movable jaws of the clamps is advised. Clamps can be easily extracted and leave the working surface totally clear.

For cutting long workpieces under safe conditions it is essential to hold them with additional supports.

## 11. Limits regarding the workpiece size

Limits for all models as included in the present manual

## 12. General instructions for use

### Warning!

1. Do NOT use the machine if it is in a bad condition or lacks parts including the prescribed upper guards (the illustrations of the present manual may be used as an orientative guide). Unplug it, remove it from the working area and immediately send it to an authorized technical service.
2. Know and comply with all safety measures before you start the machine.
3. Obligatory used of aspiration particle system when cutting the wood.

## Starting and stopping the machine

#### IMAGES A B N

### Information

1. The machine is provided with a locking button 3 for starting allowing the motor to run without needing to push switch 2 permanently.
2. The equipment is provided with a safety module protecting it against unexpected starts. If, whilst the machine is running, the supply of electrical power should cease, the machine will not start after reestablishment thereof. To release the protection push the starting button 2 twice.
3. All models are single speed.

### Warnings!

1. Avoid locking whenever possible (button 3).
2. Never leave running machine unattended.
3. Never start the machine with locked disk and, before starting a cut, always wait until the cutting disk has reached its maximum speed.
4. Before stopping the machine the disk must be clear and be rotating freely.

### Starting with the manual switch

1. Push switch 2 to actuate the motor.

### Stopping the machine when actuated with the manual switch.

1. Stop pushing switch 2.

**Starting with locking**

1. Push switch 2.
2. Push locking button 3 whilst keeping switch 2 pushed.
3. Release switch 2.

**Stopping the machine when actuated with locking**

Push switch 2 briefly.

**Use of the lower cutting table****Warning!**

1. At those models that are provided with an upper cutting table, the risk of accidents due to a contact with the cutting disk appearing at the upper table.

For your own safety, carry out the following preparation before working with the lower table.

2. It is mandatory to carry out any settings with the cable unplugged.

**Safety setting of the upper cutting table for cutting operations with the lower table****IMAGES A B O P****Information**

This chapter is applicable to models provided with an upper table: SC250WPRO, SC265W, SC291W SC2500W, SC2600W and SLL265W.

1. Loosen the screw of the shaft and release lock (38) of the guard of the upper cutting table 25.
2. Loosen the 3 wing nuts 24 that regulate the height of the upper table.
3. Raise upper table 25 smoothly pulling upwards until abutment.
4. Firmly tighten the 3 wing nuts 24.
5. Firmly tighten the screws of the guard of the upper cutting table 25.

**Cutting operation with the lower cutting table****Warning!**

1. Respect the limits regarding the size and material of the workpiece.
2. Use clamps to fasten the workpiece whenever possible.
3. Never lock the motor power switch when working with the lower cutting table.

The present electrical machine is capable of carrying out the following kinds of cuts on the lower table:

1. Inclined horizontal cut with a range of 0° to +- 45°.
2. Inclined vertical cut with a range of 0° to 45°.
3. Combinations of the horizontal and vertical ranges (for example as an abrasive cutoff machine with straight cuts horizontally at 0° and vertically at 0°).

**Setting for inclined horizontal cutting on the lower table****IMAGES B R**

For carrying out inclined cuts horizontally, the machine head can turn horizontally up to 90°. To facilitate work, the lower cutting table is provided with 4 pre-set positions at

+/- 22° 30' and at +/- 45° that may be selected by means of conical drill holes in the lower cutting table 6 and the automatic locking bolt 14.

1. Loosen the two buttons 8 for horizontal locking.
2. Raise and keep raised the anchor bolt 14 for pre set horizontal lockings.
3. Move the assembly cutting head / lower cutting table 6 to the chosen angle by means of the scale 7 that is graduated in degrees and indicator 9.
4. Tighten buttons 8 for horizontal locking.
5. Release anchor bolt 14.

**Setting for vertical inclined cutting on the lower table****IMAGES A G**

For carrying out inclined cuts vertically, there are two abutment inclinations which are calibrated and pre-set at 0° and 45°. Use a goniometer for adjusting to intermediate angles.

1. Loosen lever 15 for vertical locking.
2. Select the cutting angle.
3. Tighten the lever 15 for vertical locking.

**Setting the cutting stopper on the lower table****IMAGES B S T U**

1. Loosen screw 39.
2. Insert profile 41 into insertion cavity 44.
3. Push profile 41 into 40 until abutment.
4. Tighten screw 39.
5. Loosen adjusting wing nut 43.
6. Adjust cutting length by moving stopper 42.
7. Tighten adjusting wing nut 43.

**Carrying out the cutting operation on the lower table****IMAGES A B U**

1. Prepare workpiece by fastening it in a completely safe manner.
2. Start the electrical machine by pushing switch 2.
3. Wait for some seconds until the cutting disk reaches its maximum speed.
4. Slowly lower the operating head by a continuous manner and without jerks, using hand grip 4.
5. Exert pressure in the blade's direction of advance with an intensity being suitable for the material to be cut.
6. Once the cutting operation has been completed, raise operating head again. Stop the machine by pushing switch 2.

**Use as circular saw by means of the upper cutting table****Information:**

This chapter is applicable to models provided with an upper table: SC250WPRO, SC265W, SC291W, SLL265W, SC2500W and SC2600W.

**Warning!**

Before carrying out any operation on the upper cutting table it is mandatory to prepare the machine suitably. For this purpose, the stationary safety guard is to be installed on the lower table.

**Installing the stationary safety guard on the lower cutting table****IMAGES A B V**

1. Begin with the head raised and the cable unplugged.
2. Loosen frontal wing nut 24.
3. Insert the guide of safety guard 34 onto the screw of wing nut 24.
4. Apply guard 34 at its location according to the figure.
5. Smoothly lower the head and block it by means of button 31.
6. Push guard 34 downwards ensuring that the guard abuts against the lower cutting table.
7. Firmly tighten wing nut 24.
8. Check that the blade rotates freely.
9. Finally, briefly start the machine without load and ensure that the disk does not friction.
10. Disconnect the electrical power jack again.

**Setting the upper table****Setting the height of the upper cutting table****IMAGES A B O W****Information:**

The height of the upper cutting table can be adjusted from 0 to 42mm.

**Warning!**

The height of the upper cutting table in respect of the cutting disk must be such that the disk protrudes from the workpiece only by a height equal to that of the saw tooth. See image W.

1. If tightened, slightly loosen the screw of the shaft of the guard of table 25 such that the guard ascends freely.
2. If tightened, loosen lock 38 of the guard of table 25 such that the guard ascends freely.
3. Loosen the wing nuts 24 that regulate the height of the upper table.
4. Adjust the height of the table by smoothly pulling it upwards.
5. Firmly tighten the wing nuts 24.

**Setting the cutting width on the upper table by means of the guide****IMAGES B P**

1. Release movement of the parallel guide 27 by loosening wing nut 28.
2. Adjust the cutting width by moving the guide 27 on the graduated scale 45.
3. Fasten guide 27 by firmly tightening the wing nut 28.

**Using the goniometer****Information!****IMAGES P Q**

The upper working table is set for the optional use of a goniometer that is adjustable between 0° and 45°.

The regular use of the goniometer is for cutting slanted cuts, but there is the possibility to use the goniometer as a depth control stop for adjustable cutting. Mount the goniometer at the right side of the upper cutting table for this purpose.

There is a model-specific goniometer for upper aluminum tables (SC250W, SC265W, SC291W, SC2500W and SLL265W) and another for upper steel-plate tables (SC250WPRO).

1. Loosen the lower wing nut for coupling to the upper cutting table.
2. Insert the goniometer into the front slot of the upper cutting table.
3. Adjust the position of the goniometer in accordance with the work to be carried out.
4. Tighten the wing nut for coupling the goniometer to the upper cutting table.
5. Loosen the upper wing nut for adjusting the angle of the goniometer.
6. Adjust the angle of the goniometer in accordance with the work to be carried out.
7. Tighten the upper wing nut for adjusting the angle of the goniometer.
8. Loosen the upper stop-extension wing nuts of the goniometer.
9. Adjust the extension of the stop of the goniometer in accordance with the work to be carried out.
10. Tighten the upper stop-extension wing nuts of the goniometer.

**Carrying out the working operation on the upper cutting table**

1. Carry out the starting operation with locking as explained in 12.
2. For longitudinal cuts use the parallel guide to support the workpiece.
3. Approach the workpiece to the cutting disk applying maximum caution keeping your hands distanced from the cutting path.
4. Push the workpiece with an intensity that is suitable for the characteristics of the material.
5. Carry out the stopping operation with locking as explained in 12.

**Information!**

Only for models SC250W, SC265W, SC291W, SC2500W, SC2600W and SLL265W. Once it has been placed at the left of the saw blade, parallel guide 27 allows to cut small cuttings at 45°.

**13. Precautions and protective garment**

This electrical tool may only be handled by adult personnel who have received suitable training and instructions, complying with laws as established to this respect and what has been set forth as a matter of prevention for the working place.

In addition, the operator must have understood and assimilated, and fully comply with the present manual. This machine requires the use of the following individual protective equipments:

1. Protective helmet
2. Integral face-protecting equipment (eyes and face) against impacts
3. Ear protectors
4. Dust mask
5. Protective gloves against mechanical aggression
6. Boots with toe caps and insoles
7. Working garment
8. Tool bag
9. Safety belt (occasional)

## 14. Special safety precautions

### Safety Precautions

- Do not use saw blades that are damaged or deformed.
- Do not use the saw without guards in position, especially after a mode change, and keep guards in good working properly maintained.
- Replace the block of the table when worn.
- Only use blades recommended by the manufacturer saw, with a warning that the keel should not be thicker than the width of the groove of the cut made by the saw blade and not thinner than the body of the blade; Specific saw blades for cutting wood must comply with EN 847-1.
- Do not use saw blades made of high speed steel.
- Dressing appropriate personal protective equipment when necessary, which may include:
  - Hearing protection to reduce the risk of induced hearing loss.
  - Eye protection.
  - Respiratory protection to reduce the risk of inhalation of harmful dust.
  - Wear gloves when handling saw blades and rough materials (leaves should be on a stand whenever practicable).
- Connect the saw to a dust collection system when sawing wood.
- Always store the push stick in place when not in use

### Description of risks specifically related to the machine

Any of the following prior risk conditions must have existed for the risks to become real:

1. The operator has not been suitably trained.
2. The mitre saw has not been installed suitably.
3. The mitre saw has not been maintained correctly.
4. The mitre saw has been disassembled and then been assembled incorrectly.
5. The mitre saw has been disassembled and assembled with parts lacking.
6. Operator does not use the protection as indicated.
7. Operator grasps the workpiece with his/her hand.
8. Operator exposes his/her hands, body or garment to the cutting path.

The two main classes of risks entailed by the use of this machine are contacts with the cutting disk and projections of particles or cut pieces.

### 1. Contact with the cutting disk

**Case of use 1.1:** During the development of the cutting operation

Description of an accident of type 1.1.1: The appearance of a nod in the wood leading to a change in the resistance to penetration causes an abrupt jerk in the workpiece and thus the possibility that the operators hand is suddenly displaced towards the disk and contacts the same if it remains accessible.

**Description of an accident of type 1.1.2:** This occurs during headpiece cutting operations at workpieces having a very short length being held manually. When the disk penetrates into the workpiece, the latter may fall into the disk's penetration slot of the cutting table and thus drag the hand that holds the workpiece, making it enter into contact with the disk if it remains accessible.

**Case of use 1.2:** Fortuitous contact with the disk when turning without load in the resting position.

**Description of an accident of type 1.2.1:** It occurs when working with a machine that has been manipulated or lacking guards. Under these conditions the actuating element remains locked such that the operator maintains the disk rotating without load in the resting position and with the disk being accessible. At the same time the operator's hand enters into contact with the cutting disk whilst carrying out operations in areas in the vicinity of the disk (e.g. removing the cut workpiece, placing a new workpiece on the table, etc.)

**Case of use 1.3:** Abrupt fall if the disk due to breakage of the fastening spring in the resting position

**Description of an accident of type 1.3.1:** There occurs the drop of the counterweight of the movable head sustaining the cutting disk due to breakage of one or both of the counterweight springs or of the anchoring thereof. At the same time the disk remains rotating without load. At the same time the operator has his/her hands under the cutting path. Under these conditions the disk catches up with the operator's hands that at that moment are carrying out operations in that area.

### 2. Projection of the cut workpiece

**Case of use 2.1:** Abrupt fall if the disk due to breakage of the fastening spring in the resting position.

Description of an accident of type 2.1: This risk appears when operating on short workpieces with fixed stoppers. After completing the cut and raising the disk, the remnant wedged between the stopper and the disk may be dragged thereby and projected violently, and in the worst case even lead to a breakage of the disk.

## 15. Measure for preventing machine-specific risks

### 1. Preventing contacts with the cutting disk

#### 1.1 Prevention during the development of the cutting operation

1. The operator must mandatorily be sufficiently trained and instructed, and know the present manual in such a manner that he/she is able to know if a machine or his/

her working environment are suspicious of not providing a perfect service.

**Do not use the machine under these circumstances!**

2. Revise any lack of guards or any other component of the machine. Never use a machine that is not complete, not in a perfect condition and not correctly installed. If the machine has been manipulated, lacks pieces or is in a bad condition, disconnect it, remove it from the working area, do not use it and send it to the technical service.

3. Never put your hands or any other part of the body nor garment upon or below the cutting area of the disk or within the cutting path of the disk.

4. Fastening the workpiece to be cut shall not be carried out manually but with the assistance of pushers, wedgers and clamps warranting a firm fastening of the workpiece to be cut under any circumstances (appearance of nods, etc.). By putting this preventive measure into practice the risk of contact with the disks during the development of the operation is practically excluded as it allows hands to remain distanced from the hazardous area.

5. Always disconnect the machine when leaving it alone.

6. The presence of one or more assistants will be required for cutting workpieces being longer than 1.5 m.

1.2 Preventing fortuitous contacts with the disk rotating without load in the resting position

Independently from that the disk, when resting, stays protected by the safety guards as installed, it is categorically advised against using the locking switch so as to guarantee that disk does not rotate without load in the resting position thereof

**1.3 Preventing abrupt falls of the disk due to breakage of the spring**

1. By means of a regular maintenance the machine will always be in a perfect condition.

2. Check the area and the machine on each working day and routinely test all movements visually with the machine disconnected.

3. Check springs 32 and the bearings thereof on each working, and have them checked periodically by qualified personnel.

4. Make sure that the head perfectly ascends to its upper position by the sole action of springs 32.

5. Check the upper locking system on each working day by raising the head up to abutment and checking locking and unlocking by means of button 29, and have this periodically checked by qualified personnel.

6. Never expose your hands or any other part of your body to the cutting path.

7. Never allow the head that holds the disk to remain in an undetermined position unless the operator is mandatorily grasping the control grip 4.

8. For any break between cuttings, however short it may be, always use the automatic lock of the head in the upper position by raising the head to the upper stopper.

9. Each time that the machine remains at rest, leave it in the lower resting position by placing the head at 90° vertical and 0° horizontal, protecting by means of the stationary guard 34 and finally locking it by lowering the head and pushing button 30.

**2. Preventing projections of the cut workpiece**

So as to carry out the cutting of workpieces using a stopper,

this latter must be foldable or movable. Once the operator has selected the cutting range and firmly fixed the workpiece to the table, he/she will remove the stopper so as to prevent the workpiece as cut from wedging between the stopper and the disk.

**16. Dust extraction**

**IMAGE C**

All models are prepared for mounting equipment (not included) for the aspiration of particles generated during the cutting operation.

The extraction equipment shall be coupled to the particle outlet nozzle 20.

Mechanical protective equipment

**IMAGES V X**

1. General protective casing 1.

2. Tiltable protective hood 5.

3. Lower stationary guard 34.

4. Movable guard of the upper table 26.

**Electrical protective equipment**

1. Class II electrical insulation.

2. Protective module for electrical grid failures so as to avoid fortuitous starts of a machine after recovery after a cut off of the electrical supply.

**17. General safety instructions**

**WARNING!** When using electrical tools, the essential safety precautions should always be taken to reduce the risks of fire, electrical shock and personal damages, including the following.

Read these instructions with attention before using this product, and store them.

**18. Regular cleaning, maintenance and greasing**

**WARNING!** .Desenchufar the plug before performing any adjustment or maintenance comeback.

**Cleaning**

Clean the machine starting with a brush or with a flat brush so as to remove sawdust and with a soft cloth.

If compressed air is available, complete cleaning by blowing with the compressed air pistol.

**Maintenance**

After each 2,000 hours of use or each two years the electrical tool must be sent to the official technical service for maintenance and complete revision.

Before each use, check nuts and joints to detect any vibration issues and use. If there are gaps take the machine to service.

Except squeeze and brush change, the machine does not require any special maintenance by the user. Keep the machine clean and use it correctly.

Regularly have the correctness of the adjustments checked by a sufficiently trained user. In the case of any failure, contact our technical service.

## Changing brushes

### Warning!

Always use the brushes as supplied by the official technical service.

- 1.Remove screw 48.
- 2.Remove lid 47.
- 3.Remove screw 50.
- 4.Move pressing spring 51 to the left.
- 5.Extract used 52 brush from the brush holder 49.
- 6.Insert new brush into the brush holder 49.
- 7.Place pressing spring 51 over the brush.
- 8.After applying the brush connector tighten screw 50.
- 9.Position lid 47.
- 10.Tighten screw 48.

## Greasing

This machine does not require any specific greasing by the user. Specific greasing of the electrical tool will be carried out on the occasion of the regular maintenance revisions at the official technical service.

## 19.Repair service of the manufacturer or commercial agent:

Calle Sierra de Cazorla, 7  
Área Empresarial Andalucía - Sector 1  
28320 PINTO (MADRID)

## 20.List of parts that may be replaced by the user

### IMAGES Y Z

- 1.Cutting disk 21.
- 2.Lower stationary guard 34.
- 3.Movable guard 26.
- 4.Brushes 52.
- 5.Guides for adjusting the cutting depth at the lower table 41 .
- 6.Guides for adjusting the cutting depth at the lower table 27.

## 21.Special tools as possibly required

Tools as required are standard or included with the accessories of the machine.

## 22. Safe operation

**1.Keep working area clean.** Unorderly working areas and benches are susceptible of causing damages.

**2.Take into account the surroundings of the working area.** Do not expose tools to rain. Do not use tools at humid or wet locations. Keep working area well illuminated. Do not use tools in the presence of inflammable liquids or gases.

**3.Protect against electrical shocks.** Avoid contacts of the body with earthed or chassis-earthed surfaces (e.g. pipes, radiators, heaters, refrigerators, etc.).

**4.Keep other persons away.** Do not allow that other persons, especially children, who are not linked to the

work, touch the tool or extensible cables, and keep them away from the working area.

**5.Store tools that are not being used.** When not in use, tools should be stored at a dry and closed location out of the reach of children. Do not place anything on top of the machine, or store the machine start backwards.

**6.Do not force the tool.** The tool operated better and safer at the assigned characteristic for which it has been designed.

**7.Choose the right tool.** Do not force a small tool to carry out the work that corresponds to a heavy tool. Do not use tools for purposes for which they have not been designed; for instance, do not use circular saws for cutting the trunks of trees or the branches thereof.

**8.Dress suitably.** Do not use loose-fitting garment or jewellery articles that may get caught by moving parts. The use of nonslip footwear is recommended for working at outside locations. For long hair use protective caps.

**9.Use safety equipment.** Use protective goggles. Use face protector or mask to avoid dust if the cutting operations may generate it.

**10.Connect the dust-extraction equipment.** Should devices for the connection thereof to dust extraction and collection equipments be provided, make sure that they are in fact connected and adequately used.

**11.Do not mistreat the cables.** Never pull the cable to disconnect it from the socket. Keep the cable away from heat, oil and cutting edges.

**12.Secure operations.** When possible, use fastening clasps or clamps for workbenches for fastening the workpiece. This is safer than using your hands.

**13.Do not excessively extend our radius of operation.** Always keep a firm stand on the ground and preserve your equilibrium.

**14.Service tools carefully. Keep cutting tools sharpened and clean for a better and safer operation thereof.** Follow the instructions for greasing and the changing of accessories. Periodically check extensible cables and replace them if they are damaged. Keep grips dry, clean and free of grease and oil.

**15.Disconnect the tools.** Disconnect tools from the grid supply when not in use, before repairing and when changing accessories such as saw blades, drilling bits and blades.

**16.Remove setting keys and adjustable spanners.** Make it your custom to check that setting keys and adjustable spanners are removed from the tool before it is operated.

**17.Avoid unintentional starting.** Make sure that the switch is in the "open" position when plugging the machine into the socket.

**18. Use extensible cables for outside use.** When using the tool at an outside location, only use extensible cables for outside use that are marked for this purpose.

**19. Be alert.** Look at what you are doing, use common sense and do not work with the machine when you are tired.

**20. Check damaged parts.** Before using a tool again, it should be carefully checked so as to determine that it will operate suitably and be apt for the operation which has been assigned to it. Examine alignment, fixing and tightening of mobile and fixed parts, breakage of parts, mounting, and other conditions that may affect its operation. A damaged guard or other part should be suitably repaired or replaced by an authorized technical service unless anything else is stated in the instructions manual. Have faulty switches replaced by an authorized technical service. Do not use the tool if the switch does not switch on or switch off.

**21. Warning:** The use of any accessories or supplements other than one recommended in this instructions manual may generate personal damages.

**22. Have the tool repaired by qualified personnel.** This electrical tool complies with the appropriate safety requirements. Repairs should be carried out by qualified personnel only using original spareparts; otherwise, a considerable risk could be generated for the user.

## 23. Technical specifications

Measure to be kept by saw blades (En847):  
Diameter of the saw blade: 254 mm, Thickness of the base disk: 1.8 – 2.8 mm, Hole diameter: 30 mm  
Information on noise and vibration  
The typical noise pressure level of the apparatus as determined with an A-filter is: see table.

### Wear ear protection!

The typical vibration transmitted to the hand / arm is lower than 2.5 m/s<sup>2</sup>.

## 24. Warrantee

### Warrantee card

You will find the warrantee card among the documents belonging to the tool. You must fill in the warrantee card completely and attach a copy of the purchase ticket or invoice thereto, and give it to your distributor against the corresponding acknowledgement of receipt.

**Observation!** Should this card be lacking, immediately request your distributor to furnish it.

### Terms of warrantee

As professional equipment, the warrantee period is set to one year as from the date of purchase.

The warrantee will immediately cease to exist when the client's service of the central offices does not have the warrantee card within a one-month term as of the date of purchase.

The warrantee will equally cease to exist when the machine has been used in an inappropriate manner or making use of accessories being unsuitable for the uses as foreseen by the manufacturer.

The warrantee is limited solely to manufacturing or mechanization failures, and it ceases to exist when parts thereof have been disassembled, manipulated or repaired out of the manufacturing plant.

**STAYER** obliges itself to repair or replace the product or the parts thereof that may be faulty, free of charge only after a check and at the exclusive criterion of its technicians.

It is considered that all costs for transportation and disassembling will be borne by the purchaser. So as to facilitate the technicians' work, please attach a description of the failures that the client has noticed at the tool during the use thereof.

## 25. Declaration of Conformity

The undersigned: **STAYER IBERICA, S.A.**

Con dirección:  
Calle Sierra de Cazorla, 7  
Área Empresarial Andalucía - Sector 1  
28320 PINTO (MADRID)

### TECHNICAL DATA

Are in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC, 2014/30/EU:

As well as with the following regulations: EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029-2-11, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

It has received a Type Certificate with the number 43/3M/02/000024 Issued by the notified body: 0056 ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN S.A.U. Av. Roma, 21 / 43005 TARRAGONA



CE  R&H S

Signed: Ramiro de la Fuente  
Director General

January 2021



Questo manuale è coerente con la data di fabbricazione del vostro computer, potrete trovare informazioni sui dati tecnici della macchina acquistata controllo manuale degli aggiornamenti delle nostre macchine sul sito:

[www.grupostayer.com](http://www.grupostayer.com)

## 1. Uso previsto della macchina

Questo apparecchio elettrico è stato progettato unicamente ed esclusivamente per:

- 1.Lavorare su una superficie piatta e stabile
- 2.Lavorare su pezzi di legni duri e morbidi
- 3.Lavorare su pezzi di tavolati di agglomerato.
- 4.Lavorare su pezzi di tavolati di Fibre.
- 5.Lavorare su pezzi di tubo di PVC
- 6.Realizzare tagli rettilinei in lungo e in largo del pezzo da lavorare
- 7.Realizzare tagli a ugnatura orizzontale tra  $-45^\circ$  e  $45^\circ$

Realizzare tagli a ugnatura verticale tra  $90^\circ$  e  $45^\circ$   
Consultare i limiti delle dimensioni del pezzo nella corrispondente sezione 11.

## 2. Disimballaggio e assemblaggio

### Disimballaggio

- 1.Aprire la scatola tagliando il sigillo.
- 2.Ritirare gli angoli superiori di cartone.
- 3.Estrarre la macchina dalla scatola, sostenendo con cura la testa operatrice ed il corpo del motore, utilizzando entrambe le mani per equilibrare il peso.
- 4.Estrarre la scatola degli accessori.
- 5.Estrarre la documentazione.
- 6.Conservare permanentemente la scatola di cartone, i suoi angoli di protezione, la scatola degli accessori e la documentazione in un ambiente sicuro, inventariato, di facile accesso e conosciuto dall'operatore della macchina.

### Imballaggio

#### IMMAGINI A B V

#### Operazione 1: Assicurare, piegare e fissare la testa operatrice, per questo :

- 1.Collocare la testata superiore a  $0^\circ$  orizzontali agendo su 8 o 14
- 2.Collocare la testata superiore a  $90^\circ$  verticali agendo su 15
- 3.Collocare il protettore 34 in modo che faccia contatto nel tavolo da taglio
- 4.Fissare il protettore 34 stringendo la farfalla 24 interna
- 5.Stringere il bottone di fissaggio superiore 29 per liberare la discesa della testata
- 6.Scendere la testata al massimo, presentandola per bloccarla con il bottone 31

Stringere il bottone di fissaggio inferiore 31 per bloccare la testata.

#### Operazione 2: Imballare la macchina.

- 1.Localizzare la scatola di cartone e i suoi angoli
- 2.Localizzare la documentazione
- 3.Sostenere con cura la macchina per la testata operatrice e il corpo del motore

- 4.Depositare la macchina sulle 4 fessure circolari della base della scatola.
- 5.Depositare la documentazione della macchina.
- 6.Collocare gli angoli protettori di cartone.

Chiudere la scatola fissandola con nastro adesivo.

## 3. Posizionamento o Fissaggio dell'attrezzo in una posizione stabile

- 1.Obbligatoriamente il posto di lavoro nel cui si colloca la macchina deve essere sicuro.
- 2.Appoggiare l'utensile in posizione stabile su una superficie piatta.
- 3.La base della tagliatrice dispone dei quattro orifici fissare solidamente la macchina al banco di lavoro. Si raccomanda di fissare la macchina al banco mediante le corrispondenti viti e dadi.

## 4. Connessione all'alimentazione, cablaggio, fusibili, tipo di base per la spina e requisiti per la presa di terra.

- 1.Per alimentare la macchina, connettere la spina a una presa regolamentare capace di erogare come minimo 2500 VA.
- 2.La macchina ha la sua cablaggio interna completamente finita per cui non ha bisogno di nessun cavo d'installazione.
- 3.La macchina non porta fusibili, anche se si raccomanda l'uso di un interruttore magnetometrico dedicato come protezione della macchina.
- 4.La macchina dispone di un'attrezzatura elettrica di categoria II, per cui non fa uso della presa di terra dell'installazione elettrica.

## 5. Descrizione illustrata delle funzioni

- 1.Carter
- 2.Interruttore di connessione/sconnessione
- 3.Tasto di fissaggio per funzionamento continuo
- 4.Impugnatura
- 5.Cappuccio protettore pendolare
- 6.Tavolo di taglio inferiore
- 7.Scala per angolo da ugnatura orizzontale
- 8.Tasto di fissaggio orizzontale per angoli di ugnatura discrezionali
- 9.Indicatore di angoli orizzontali
- 10.Fori di fissaggio orizzontale per angoli di ugnatura fissi
- 11.Fori di fissaggio della macchina
- 8.Tasto di fissaggio orizzontale per angoli di ugnatura discrezionali
- 9.Indicatore di angoli orizzontali
- 10.Fori di fissaggio orizzontale per angoli di ugnatura fissi
- 11.Fori di fissaggio della macchina
- 12.Fori di ancoraggio di ganasce per il sostentamento del pezzo di lavoro
- 13.Guida respingente
- 14.Perno di ancoraggio per fissaggio orizzontale per angoli di ugnatura fissi
- 15.Leva di fissaggio verticale per angoli di ugnatura discrezionali
- 16.Vite di regolazione verticale per angolo di ugnatura fisso a  $45^\circ$

17. Dado di regolazione verticale per angolo di ugnatura fisso a 45°.
18. Dado di regolazione verticale per angolo di ugnatura fisso a 0°.
19. Vite di regolazione verticale per angolo di ugnatura fisso a 0°.
20. Ugello d'espulsione di particelle di taglio
21. Disco di taglio
22. Vite di fissaggio della lama della sega.
23. Staffa di stringimento
24. Farfalle di regolazione di altezza del tavolo superiore/ sostegno della protezione inferiore
25. Tavolo di taglio superiore
26. Protezione scorrevole del tavolo superiore
27. Guida superiore scorrevole del tavolo superiore.
28. Farfalla di regolazione della guida superiore scorrevole del tavolo superiore
29. Tasto di fissaggio in posizione di riposo superiore
30. Tasto di liberazione del cappuccio di protezione
31. Tasto di fissaggio in posizione di riposo inferiore
32. Molla di contrappeso della testata di taglio
33. Eccentrico di regolazione dell'indicatore di angoli orizzontali
34. Protezione statica inferiore
35. Dado di ritegno di regolazione del fissaggio in posizione inferiore
36. Vite di regolazione del fissaggio in posizione inferiore
37. Chiglia del tavolo superiore
38. Fissaggio della protezione del tavolo superiore
39. Vite di fissaggio del sistema di regolazione di lunghezza fissa del taglio
40. Ugna di fissaggio del sopporto del sistema di regolazione della lunghezza fissa di taglio.
41. Sopporto del sistema di regolazione di lunghezza fissa di taglio
42. Parte superiore regolabile del sistema di regolazione della lunghezza fissa di taglio
43. Farfalla di regolazione della guida superiore scorrevole del tavolo superiore
44. Vano d'inserzione del sistema di regolazione lunghezza fissa del taglio
45. Scala per lunghezza di taglio di tavolo superiore.
46. Vite di regolazione di altezza della staffa
47. Coperchio del portaspazzole
48. Vite di fissaggio del coperchio del portaspazzole
49. Portaspazzole
50. Vite di connessione della spazzola
51. Spazzola
52. Molla pressa dello spazzolino.
53. Testa pulsante di spostamento orizzontale.
54. Viti di regolazione del basamento.
55. Coprire i bulloni di fissaggio della tabella chiglia in alto.
56. Coprire chiglia piano del tavolo.

## 6. Limitazioni sulle condizioni ambientali

Il grado IP di questa macchina elettrica è 20. Questa macchina è protetta contro l'accesso a parti pericolose con un dito e contro i corpi solidi estranei di 12,5 mm di diametro e superiori. Questa macchina elettrica non ha nessuna classe di protezione contro la penetrazione dell'acqua per cui si proibisce il suo uso in condizioni ambientali esterne o interne con rischio di penetrazione.

## 7. Elenco dei Contenuti

1. Uso previsto della macchina
2. Disimballaggio ed imballaggio
3. Stabilimento o fissaggio degli attrezzi in posizione stabile
4. Connessione all'alimentazione, cavi, fusibili, tipo di base per la spina e requisiti per la presa di terra.
5. Descrizione illustrata delle funzioni
6. Limitazioni sulle condizioni ambientali
7. Elenco dei contenuti
8. Regolazione e prove
9. Cambio di attrezzo
10. Fissaggio del lavoro
11. Limiti sulle dimensioni del pezzo di lavoro
12. Istruzioni generali sull'utilizzazione
13. Precauzioni e uso di abbigliamento di protezione
14. Precauzioni speciali di sicurezza,
15. Misure di prevenzione di rischi specifici della macchina
16. Estrazione di polvere
17. Istruzioni generali di sicurezza
18. Pulizia, manutenzione e lubrificazione regolari
19. Servizi di riparazione del fabbricante o agente commerciale
20. Elenco di parti sostituibili dall'utente
21. Attrezzi speciali che si possono necessitare
22. Funzionamento sicuro
23. Caratteristiche tecniche
24. Garanzia
25. Dichiarazione di conformità

## 8. Regolazioni e prove

### Avvertenza!

Prima di qualsiasi intervento nell'attrezzo elettrico, disinserire l'interruttore della rete dalla presa di corrente. Se la macchina è stata sottomessa a un uso prolungato o intenso è necessaria la sua verifica e regolazione per assicurare la corretta qualità del servizio e la sicurezza della macchina.

Per questo si richiedono conoscenze, esperienza e attrezzi speciali. Il servizio tecnico ufficiale di Stayer Iberica S.A. realizzerà questo lavoro per lei in modo veloce, coscienzioso ed economico.

### Regolazione del fissaggio in posizione di riposo inferiore

#### IMMAGINI A C

##### Verifica

1. Parte della posizione di fissaggio in riposo superiore
2. Sbloccare premendo il tasto 29
3. Mediante 4 scendere la testata fino al fermo misura inferiore.
4. Fare pressione sul tasto 31. Se è ben fissato il perno del tasto deve entrare delicatamente fino al fondo. In caso contrario si proceda alla regolazione.

##### Regolazione

1. Afflosciare la vite di fissaggio 35
2. Mediante 4 scendere la testata fino al fermo inferiore
3. Stringere o afflosciare la vite 36 fino che il tasto 31 penetri delicatamente fino al fermo misura

4. Mentre si ritiene la vite 36 stringere il dado 35

## Regolazione del fissaggio in posizione di riposo inferiore

### IMMAGINI A B R I

#### Verifica

1. Alzare il perno o la manopola di fissaggio 14. (SC2500W, Ruotare la manopola di bloccaggio 14 verso sinistra e premere il pulsante 53 per spostare la testa)
2. Spostare la testata orizzontalmente fino a fissarlo a +45°. (SC2500W, SC2600W, ruotare il 14 manopola per regolare la testa nella posizione desiderata)
3. Verificare che l'indicatore degli angoli orizzontali marchi esclusivamente 45°. In caso contrario si proceda alla regolazione.
4. Ripetere la stessa sequenza per l'angolo orizzontale a -45°.

#### Regolazione

1. Mantenere alzato il perno di fissaggio 14.
2. Afflosciare la vite di fissaggio dell'eccentrico 33
3. Spostare orizzontalmente l'insieme testata e
4. Girare l'eccentrico 33 contro la guida 13 fino a che l'indicatore 9 coincida con la marca di 45° dell'indicatore 7.
5. Stringere la vite di fissaggio dell'eccentrico 33
6. Liberare il perno di fissaggio 14
7. Ripetere la stessa sequenza per l'angolo orizzontale a -45°.

#### Di regolazione per SC2600W

1. Ruotare la manopola di bloccaggio 14 a sinistra, e clicca sul pulsante 53 per spostare la testa.
2. Orizzontalmente spostare il gruppo testa e tavolo da taglio fino a 45 gradi.
3. Rilasciare il pulsante 53 della manopola di bloccaggio 14 e girare a destra per fissarlo.
4. Ripetere la stessa sequenza per l'angolo orizzontale di -45 gradi.

## Regolazione dell'angolo dell'ugnatura verticale a 90°

### IMMAGINI A B G

#### Verifica

1. Liberare la regolazione verticale della testata afflosciando il comando o il dado 15 (con chiave a brugola)
2. Muovere la testata fino al fermo misura destro (90°)
3. Bloccare la regolazione verticale della TESTATA premendo il comando o il dado 15 (con chiave a brugola)
4. Verificare l'angolo mediante un modello angolare dovutamente calibrato o un goniometro (precisione minima +5°) presentando una delle superfici nel tavolo di taglio 6 e l'altra nel disco di taglio 21
5. Se il lato del modello non corrispondesse esattamente con il disco o se la misura diretta del goniometro raggiungesse una deviazione superiore a +20° si procederà alla regolazione.

#### Regolazione

1. Liberare la regolazione verticale della testata afflosciando il comando o il dado 15 (con chiave a brugola)
2. Muovere la testata fino al fermo destro (90°)

3. Ritirare il dado di ritenzione 18

4. Collocare un goniometro (precisione minima +-5°) presentando una delle sue superfici sul tavolo di taglio 6 e l'altra sul disco di taglio 21
5. Intervenire sul pomello di regolazione 19 fino ad ottenere una misura di 90°
6. Fissare la regolazione stringendo il dado di ritenzione 18 mentre con un cacciavite si trattiene la vite 19 per evitare che si muova.
7. Bloccare la regolazione verticale della testata stringendo il comando o il dado 15 (con chiave a brugola)

## Regolazione dell'angolo dell'ugnatura verticale a 45°

### IMMAGINI A E

#### Verifica

1. Liberare la regolazione verticale della testata afflosciando il comando o il dado 15 (con chiave a brugola)
2. Muovere la testata fino al fermo sinistro (45°)
3. Bloccare la regolazione verticale della testata stringendo il comando o il dado 15 (con chiave a brugola)
4. Verificare l'angolo mediante un modello angolare debitamente calibrato o un goniometro (precisione minima +5°) presentando una delle sue superfici sul tavolo di taglio 6 e l'altra sul disco di taglio 21
5. Se il lato del modello non corrispondesse esattamente con il disco o se la misura diretta del goniometro raggiunge una deviazione maggiore a +20° si procederà alla regolazione.

#### Regolazione

1. Liberare la regolazione verticale della testata afflosciando il comando o il dado 15 (con chiave a brugola)
2. Muovere la testata fino al fermo sinistro (45°)
3. Ritirare il dado di ritenzione 17
4. Verificare l'angolo mediante un modello angolare dovutamente calibrato o un goniometro (precisione minima +5°) presentando una delle sue superfici sul tavolo di taglio 6 e l'altra sul disco di taglio 21
5. Intervenire sulla vite di regolazione 16 fino ad ottenere una misura di 45° nel goniometro o fino a che la superficie del modello in concetto col disco abbia pieno (non lasci passare luce) contatto.
6. Fissare la regolazione stringendo il dado di ritenzione 17 mentre con un cacciavite si trattiene la vite 16 per evitare che si muova.
7. Bloccare la regolazione verticale della testata stringendo il comando o il dado 15 (con chiave a brugola).

## Regolazione dell'altezza della chiglia del tavolo di taglio superiore

### IMMAGINI A J I P

#### Informazione!

1. Avrà bisogno di un calibro e una riga (non inclusi) per realizzare questa regolazione

#### Verifica

1. Ritirare il fissaggio 38 dalla protezione 26 del tavolo superiore.
2. Girare all'indietro la protezione 26

3. La distanza tra l'interno della staffa 37 e l'esterno dei denti del disco deve essere visibile in qualsiasi punto tra 3mm e 5 mm.

Se le misurazioni non sono incluse nel rango della figura si proceda alla regolazione.

4. La chiglia 37 deve essere perfettamente allineata con il disco 21. Se non non usare la macchina e portarla al servizio.

Regolazione

1. Ritirare il fissaggio 38 dalla protezione 26 del tavolo superiore

2. Girare verso indietro la protezione 26

3. Afflosciare le viti 46 di fissaggio della staffa

4. Regolare l'altezza della staffa in modo che la distanza tra l'interno della staffa 37 e l'esterno dei denti del disco deve essere visibile in qualsiasi punto tra 3mm e 5 mm.

5. Stringere le viti 46 di regolazione della staffa

6. Collocare la protezione nella sua posizione.

## 9. Cambio d'utensile

### Attenzione!

Realizzare questa operazione con la macchina sconnessa dalla rete elettrica e la lamina scorrevole. Utilizzare guanti di protezione.

-Usare obbligatoriamente dischi secondo EN 847-1

-Usare obbligatoriamente dischi di spessore superiore a quello della chiglia

-Usare obbligatoriamente il palo regolamentare di spinta e riporlo quando non si usa

-Proibito l'uso di dischi di acciaio rapido (HSS)

-Proibito l'uso di dischi difettosi o deformati

-Sostituire l'innesto del tavolo quando è logoro

### Ritirata del disco di taglio

#### IMMAGINI A B K L

1. Posizionare la testata in posizione di blocco superiore girando la testata verso l'alto fino a che arrivi al fermo

2. Immobilizzare la staffa 23 mediante la chiave da staffa fornita con l'attrezzatura.

3. Afflosciare la vite a testa esagonale 22 nel senso orario con la chiave a tubo somministrata con l'attrezzatura

4. Stringere il tasto 30 per sbloccare la protezione scorrevole 5.

5. Raccogliere la protezione 5 tirando verso l'alto.

6. Sostenere il disco con una mano.

7. Ritirare la staffa e la vite a testa esagonale

8. Ritirare il disco da sostituire.

#### Solo SC2500W

1. Posizionare la testata in posizione di blocco superiore girando la testata verso l'alto fino a che arrivi al fermo

2. Allentare le 5 viti 54 che tengono il carter 1.

3. Allentare le 2 viti chiglia 55 della top 56 tavolo.

4. Immobilizzare la staffa 23 mediante la chiave da staffa fornita con l'attrezzatura.

5. Afflosciare la vite a testa esagonale 22 nel senso orario con la chiave a tubo somministrata con l'attrezzatura

6. Stringere il tasto 30 per sbloccare la protezione scorrevole 5.

7. Raccogliere la protezione 5 tirando verso l'alto.

8. Sostenere il disco con una mano.

9. Ritirare la staffa e la vite a testa esagonale

10. Ritirare il disco da sostituire.

## Cambio del disco di taglio

1. Eliminare accuratamente la segatura e la sporcizia dagli appoggi, staffe e interno delle protezioni

2. Collocare il nuovo disco di taglio in modo il censo della freccia del frontale del carter 1 coincida con la freccia incisa nel disco e con la propria inclinazione dei denti del disco

3. Collocare la staffa e la sua vite a testa esagonale 22.

4. Bloccare la staffa 33 con la chiave a staffa somministrata con l'attrezzatura

5. Stringere la vite 22 nel senso opposto alle lancette dell'orologio mediante la chiave a tubo somministrata con l'attrezzatura.

6. Posizionare la protezione 5 nella sua posizione originale di protezione tirando verso il basso.

7. Controllare l'operazione simulando a vuoto un'operazione di taglio.

## 10. Fissaggio del lavoro

Sempre che sia possibile si fisserà il pezzo in modo che non intervenga la mano. Durante il taglio, sostenere il pezzo stabilmente contro l'appoggio. **TUTTE LE MACCHINE SONO PREPARATE PER IL MONTAGGIO DI GANASCE CHE PERMETTANO DI FISSARE IN MANIERA SICURA IL PROFILO.**

Per evitare la deformazione dei pezzi durante il fissaggio si consiglia di utilizzare dei profili di legno, facilmente applicabili alle mandibole mobili delle ganasce. Le ganasce si estraggono facilmente e lasciano la superficie di lavoro totalmente libera.

Per tagliare pezzi lunghi in condizioni sicure, è indispensabile sostenerle con dei supporti supplementari.

## 11. Limiti sulla misura del pezzo di lavoro

Limiti di lavoro per tutti i modelli inclusi nel presente manuale alla pagina 10.

## 12. Istruzioni generali d'uso

### Avvertenza!

1. Se la macchina si trova in cattivo stato o manca di pezzi, includendo le protezioni regolamentari superiori (può usare le illustrazioni del presente manuale come guida orientativa) **NON** utilizzi la macchina. La sconnetta, la ritiri dal posto di lavoro e la invii immediatamente al suo servizio tecnico autorizzato.

2. conoscere ed seguire tutte le misure di sicurezza prima di avviare la macchina.

3. Uso obbligatorio del sistema di aspirazione di particelle quando si taglia il legno.

### Avviamento e arresto della macchina

#### IMMAGINI A B N

### Informazione!

1.L'attrezzatura dispone del tasto 3 di fissaggio di avviamento che permette il funzionamento del motore senza premere continuamente l'interruttore 2.

2.L'attrezzatura dispone di un modulo di sicurezza che la protegge da avviamenti inaspettati. Se mentre la macchina è avviata dovesse cessare l'erogazione elettrica quando questa si reattiva la macchina non si avvierà. Per liberare la protezione premere due volte l'interruttore di avviamento 2.

3.Tutti i modelli hanno velocità unica.

#### **Avvertenze!**

1.Evitare sempre che sia possibile il fissaggio del motore (tasto 3).

2.Non lasciare mai incustodita la macchina in funzionamento.

3.Non avviare mai con il disco bloccato e prima di cominciare il taglio aspettare sempre che il disco di taglio raggiunga la velocità massima.

4.Prima di fermare la macchina il disco deve essere libero e girare liberamente.

#### **Avviamento con l'interruttore manuale**

1.Premere l'interruttore 2 per azionare il motore

#### **Arresto della macchina azionata dall'interruttore manuale**

1.1 Smettere di premere l'interruttore 2.

#### **Avviamento con fissaggio**

1.Premere l'interruttore 2.

2.Premere l'interruttore di fissaggio 3 mentre si mantiene premuto l'interruttore 2.

3.Rilasciare l'interruttore 2.

#### **Parada de la máquina accionada con enclavamiento**

1.Premere l'interruttore 2.

#### **Utilizzazione con il tavolo di taglio inferiore**

##### **Avvertenza!**

1.Nei modelli che dispongono da tavolo di taglio superiore si deve eliminare il rischio di incidente per contatto con il disco di taglio per la sua apparizione nel tavolo superiore. Per la sua sicurezza realizzi in obbligatoriamente la seguente preparazione indicata prima di lavorare con il tavolo inferiore.

2.Qualsiasi preparativo si farà obbligatoriamente con il cavo d'alimentazione sconnesso.

#### **Preparazione di sicurezza del tavolo di taglio superiore per tagli con il tavolo inferiore**

##### **IMMAGINI A B O P**

1.Afflosciare la vite dell'asse e liberare il bloccaggio (38) della protezione del tavolo di taglio superiore 25.

2.Afflosciare le 3 farfalle 24 che regolano l'altezza del tavolo superiore.

3.Alzare il tavolo superiore 25 tirando delicatamente verso l'alto fino ad arrivare al fermo

4.Stringere a fondo le 3 farfalle 24.

5.Stringere a fondo le viti della protezione del tavolo di taglio superiore 25.

#### **Preparazione di sicurezza del tavolo di taglio superiore per tagli con il tavolo inferiore**

##### **Avvertenza!**

1.Rispetti i limiti delle dimensioni e materiale del pezzo da lavorare.

2.Sempre che sia possibile utilizzi ganasce per sostenere il pezzo da lavorare.

3.In lavori con il tavolo da taglio inferiore non fissi l'interruttore di alimentazione del motore. La presente macchina elettrica è capace di realizzare i seguenti tipi di taglio nel tavolo di taglio inferiore:

1.Taglio inclinato orizzontale con un rango da 0° a +-45°

2.Taglio inclinato verticale con un rango da 0° a 45°.

3.Combinazione dei ranghi orizzontale e verticale (ad esempio come troncatrice con taglio retto a 0° orizzontale e 0° verticale)

#### **Preparazione del taglio inclinato orizzontale nel tavolo inferiore**

##### **IMMAGINI B R**

Per realizzare tagli inclinati orizzontalmente la testata della macchina può girare orizzontalmente fino a 90°. Per una maggior facilità il tavolo di taglio inferiore dispone di 4 posizioni predeterminate a +- 22° 30' e a +- 45° selezionabili mediante trapani conici nel tavolo di taglio inferiore 6 e perno 14 del fissaggio automatico.

1.Afflosciare i due tasti 8 di fissaggio orizzontale.

2.Alzare e mantenere alzato il perno di ancoraggio 14 per fissaggi orizzontali predeterminati

3.Muovere l'insieme della testata del taglio e tavolo inferiore di taglio 6 fino all'angolo desiderato mediante la scala graduata in gradi 7 e l'indicatore 9

4.Stringere i due tasti 8 di fissaggio orizzontale

5.Rilasciare il perno di ancoraggio 14

#### **Preparazione del taglio inclinato verticale nel tavolo inferiore**

##### **IMMAGINI A G**

Per la realizzazione di tagli inclinati verticalmente si dispone di due inclinazioni a dei massimi calibrati e predeterminate a 0° e 45°. Per angoli intermedi usare un goniometro per regolare.

1.Afflosciare la leva di fissaggio verticale 15.

2.Scegliere l'angolo da taglio

3.Stringere la leva di fissaggio verticale 15.

#### **Preparazione del limite del taglio nel tavolo inferiore**

##### **IMMAGINI B S T U**

1.Afflosciare la vite 38

2.introdurre il profilo 41 nel vano di inserzione 44

3.Spingere il profilo 41 fino al limite massimo entro 40

4.Stringere la vite 38

5.Afflosciare la farfalla di regolazione 43

6.Afflosciare la lunghezza del taglio spostando il fermo 42

7.Stringere la farfalla di regolazione 43.

## Esecuzione dell'operazione di taglio nel tavolo inferiore

### IMMAGINI A B U

- 1.Preparare il pezzo da lavorare sostenendolo con completa sicurezza
- 2.Avviare la macchina elettrica premendo l'interruttore 2
- 3.Aspetti qualche secondo fino a che il disco di taglio raggiunga la sua velocità massima.
- 4.Abbassare lentamente la testata di operazione con l'aiuto dell'impugnatura 4 in un movimento continuo e senza scatti.
- 5.Esercitare pressione nel senso in cui avanza la lamina, con un'intensità adeguata per il materiale che si deve tagliare.
- 6.Una volta conclusa l'operazione di taglio, alzare ancora la testata di operazione. Fermare la macchina smettendo di premere l'interruttore 2.

## Uso come sega circolare mediante il tavolo di taglio superiore

### Avvertenza!

Prima di qualsiasi operazione sul tavolo di taglio superiore è obbligatorio preparare adeguatamente la macchina. Per questo si installa il protettore di sicurezza statico nel tavolo inferiore.

## Installazione del pomello di sicurezza statico nel tavolo di taglio inferiore.

### IMMAGINI A B V

- 1.Cominciare con la testata alzata e il cavo di alimentazione sconnesso.
- 2.Afflosciare la farfalla 24 frontale
- 3.Inserire la guida del pomello di sicurezza 34 nella vite della farfalla
- 4.Presentare il pomello di sicurezza 34 nella sua ubicazione secondo figura.
- 5.Scendere delicatamente la testata e bloccarla mediante il tasto 31.
- 6.Premere verso il basso il pomello di sicurezza 34 assicurandosi che il pomello di sicurezza raggiunga il tavolo di taglio inferiore.
- 7.Stringere a fondo la farfalla 24
- 8.Verificare che la lamina giri liberamente.
- 9.Finalmente avviare la macchina brevemente a vuoto e assicurarsi che il disco di taglio non sfregi.
- 10.Sconnettere nuovamente la spina di alimentazione elettrica.

## Preparazione dell'altezza del tavolo superiore di taglio

### IMMAGINI A B O W

### Avvertenza!

Il tavolo di taglio superiore deve avere un'altezza rispetto al disco di taglio in modo tale che fuoriesca solo dal pezzo da tagliare un'altezza uguale a quella del dente di taglio. Vedasi immagine W.

- 1.Se fosse stretto afflosciare leggermente la vite dell'asse della protezione del tavolo 25 in modo che la protezione salga leggermente.
- 2.Se fosse stretto afflosciare il blocco 38 della protezione del tavolo 25 in modo che la protezione salga liberamente
- 3.Afflosciare le farfalle 24 che regolano l'altezza del tavolo superiore
- 4.Regolare l'altezza del tavolo 25 tirando delicatamente verso in su.
- 5.Stringere fermamente le farfalle 24.

## Preparazione dell'ampiezza di taglio nel tavolo superiore di taglio mediante guida.

### IMMAGINI B P

- 1.Liberi il movimento della guida parallela 27 afflosciando la farfalla 28.
- 2.Regolare l'ampiezza del taglio muovendo la guida 27 sulla scala graduata 45.
- 3.Fissi la guida 27 premendo a fondo la farfalla 28

## Uso del Goniometro.

### IMMAGINI P Q

Il tavolo di lavoro superiore è preparato per l'utilizzo opzionale del goniometro regolabile tra 0° e 45°. L'uso opzionale del goniometro è realizzare tagli obliqui, ma esiste la possibilità di utilizzare il goniometro come limite di profondità del taglio regolabile. Per questo assemblare il goniometro nel lato destro del tavolo superiore di taglio.

- 1.Afflosciare la farfalla inferiore di accoppiamento al tavolo superiore del taglio.
- 2.Inserire il goniometro nella scanalatura frontale del tavolo superiore di taglio.
- 3.Regolare la posizione del goniometro a seconda del lavoro da eseguire.
- 4.Stringere la farfalla di accoppiamento del goniometro al tavolo superiore di taglio.
- 5.Afflosciare la farfalla superiore di regolazione di angolo del goniometro.
- 6.Regolare l'angolo del goniometro a seconda del lavoro da eseguire
- 7.Stringere la farfalla superiore di regolazione di angolo del goniometro.
- 8.Afflosciare le farfalle superiori di estensione del fermo del goniometro.
- 9.Regolare l'estensione del fermo del goniometro a seconda del lavoro da eseguire.
- 10.Stringere le farfalle superiori di estensione del fermo misura del goniometro.

## Esecuzione dell'operazione di taglio nel tavolo superiore

- 1.Realizzi l'avviamento con fissaggio secondo quanto si spiega in 12
- 2.Per tagli longitudinali impiegare la guida parallela per l'appoggio del pezzo.
- 3.Avvicinare con la massima cura il pezzo al disco di taglio mantenendo le mani lontane dalla traiettoria di taglio.

4. Spingere il pezzo con un'intensità adeguata alle caratteristiche del materiale.

5. Realizzi la fermata con fissaggio secondo quanto si spiega in 12.

### Informazione!

Soltanto per modelli SC250W, SC265W, SC291W, SC2500W, SC2600W e SLL265W. La guida parallela 27, una volta collocata alla sinistra della lamina di taglio permette di eseguire tagli di pezzi piccoli a 45°.

## 13. Precauzioni e utilizzo di abbigliamento di protezione

Questa attrezzatura elettrica può essere maneggiata solo da personale adulto con la formazione e l'istruzione necessarie, in conformità con la Legislazione stabilita al rispetto e con quanto stabilito in materia di prevenzione per il suo posto di lavoro. Ad disonamente l'operatore dell'attrezzatura elettrica deve aver capito, assimilato e deve far uso completamente del presente manuale.

1. Casco protettore
2. Attrezzatura di protezione del viso integrale (occhi e viso) contro impatti
3. Protettori auditivi
4. Maschera antipolvere
5. Guanti di protezione contro l'aggressione meccanica
6. Stivali con punta e suola
7. Abbigliamento da lavoro
8. Borsa di utensili
9. Cintura di sicurezza (opzionale)

## 14. Precauzioni speciali di sicurezza

### Misure di sicurezza

Non utilizzare lame danneggiati o deformati.

- Non utilizzare la sega senza protezioni in posizione, soprattutto dopo un cambiamento di modalità, e mantenere le guardie in buona funzione correttamente mantenuto.
- Sostituire il blocco del tavolo quando è usurato.
- Utilizzare solo lame raccomandate dal produttore sega, con l'avvertenza che la chiglia non deve essere più spesso rispetto alla larghezza della scanalatura del taglio effettuato dalla lama e non più sottile rispetto al corpo della lama; lame specifiche per il taglio del legno deve essere conforme alla norma EN 847-1.
- Non utilizzare lame in acciaio ad alta velocità.
- Dressing dispositivi di protezione adeguati, se necessario, che possono comprendere:
  - Protezione acustica per ridurre il rischio di perdita dell'udito indotta.
  - Protezione degli occhi.
  - Protezione delle vie respiratorie per ridurre il rischio di inalazione di polveri nocive.
  - Indossare guanti quando si maneggiano lame e materiali grezzi (foglie devono essere su un piedistallo quando possibile).
- Collegare la sega ad un sistema di raccolta della polvere durante il taglio del legno.
- Conservare sempre il bastone spinta in posizione quando non in uso.

### Descrizione dei rischi specifici della macchina

Perché i rischi si realizzino, si deve verificare qualcuna delle condizioni di rischio previste:

1. L'operaio non dispone della formazione adeguata.
2. La macchina non è stata installata adeguatamente.
3. La macchina non è stata mantenuta correttamente.
4. La macchina è stata smontata e montata incorrettamente.
5. La macchina è stata smontata e montata con mancanza di pezzi.
6. L'operaio non utilizza la protezione adeguata.
7. L'operaio sostiene il pezzo con la mano.
8. L'operaio espone le sue mani, corpo o abbigliamento alla traiettoria del taglio.

I due tipi principali di rischi che comporta l'uso di questa macchina sono il contatto con il disco di taglio e la proiezione di particelle o pezzi tagliati.

#### 1. Contatto con il disco di taglio

**Caso di uso 1.1** durante lo svolgimento di operazioni di taglio. **Descrizione di incidente tipo 1.1.1:** l'apparizione sul legno di un nodo che varia la resistenza alla penetrazione provoca un movimento brusco nel pezzo e di conseguenza, la possibilità che la mano dell'operaio che lo sostiene si precipiti verso il disco ed entri a contatto con il medesimo se rimane accessibile.

**Caso d'uso 1.2.** Contatti fortuiti con il disco che gira a vuoto in posizione di riposo. **Descrizione di incidente tipo 1.2.1:** si produce lavorando con una macchina manipolata o con pomelli di protezione mancanti. In queste condizioni si mantiene fissato l'organo di azionamento in modo che l'operaio mantenga il disco girando a vuoto in posizione di riposo e con il disco accessibile. Nel frattempo, la mano dell'operaio stabilisce contatto con il disco di taglio mentre effettua operazioni in zone prossime al disco (es. Ritirare il pezzo tagliato, posizionare un nuovo pezzo sul tavolo, ecc...).

**Caso d'uso 1.3:** Caduta violenta del disco per rottura della molla di sostegno in posizione di riposo.

**Descrizione di incidente tipo 1.3.1:** Si produce la perdita del contrappeso della testata scorrevole che sostiene il disco di taglio per rottura di una o due molle di contrappeso o dei suoi ancoraggi. Nel frattempo il disco continua a girare a vuoto. L'operaio ha le mani sotto la traiettoria del taglio. In queste condizioni il disco raggiunge le mani dell'operaio che in quel momento realizza delle operazioni in quella zona.

#### 2. Proiezione del pezzo tagliato

**Caso di uso 2.1.** Caduta violenta del disco per rottura della molla di sostegno in posizione di riposo. **Descrizione di incidente 2.1:** Questo rischio si manifesta in operazioni su pezzi corti con dei massimi fissi. Quando finalizza il taglio e si alza il disco, il ritaglio conficcato tra il limite di taglio ed il disco può essere trascinato dal disco ed essere proiettato violentemente, e perfino, nel peggiore dei casi arrivare alla rottura del disco

## 15. Misure di prevenzione di rischi specifici della macchina

### 1. Prevenzione di contatti con il disco di taglio

#### 1.1 Prevenzione durante lo svolgimento di operazioni di taglio

1. L'operaio deve avere per obbligo la sufficiente formazione ed istruzione e conoscere il presente manuale in modo che sia capace di sapere se una macchina e il suo ambiente di lavoro possano non offrire un ottimo servizio. In tali circostanze, non utilizzare la macchina.
2. Controllare la mancanza di pomelli di sicurezza o qualsiasi altro componente della macchina.

Non si userà mai una macchina che non sia integra, in perfetto stato e correttamente installata. Se la macchina è stata manipolata, mancano pezzi o presenta un cattivo stato, verrà sconnessa, si staccherà dal posto di lavoro e si invierà al servizio tecnico.

3. Non si metteranno mai le mani o qualsiasi parte del corpo o abbigliamento sopra o sotto la zona di taglio del disco o nella traiettoria di taglio del medesimo.

4. Il sostegno del pezzo da tagliare al tavolo di appoggio non si realizzerà manualmente, ma con l'aiuto di spingitori, sostegni e pressatori adeguati che garantiscano in qualsiasi circostanza (apparizione di nodi ecc...) un solido fissaggio al tavolo di appoggio del pezzo da tagliare. Con la messa in pratica di questa misura preventiva, rimane praticamente annullato il rischio di contatto con il disco durante lo svolgimento dell'operazione, permettendo a l l e m a n i d i rimanere lontane dalla zona del pericolo.

5. La macchina verrà sconnessa ogni volta che si abbandona.

6. Per il taglio di pezzi di più di 1,5 m si richiederà la presenza di uno o più aiutanti.

#### 1.2 Prevenzione di contatti fortuiti con il disco che gira a vuoto in posizione di riposo.

1. Indipendentemente dal fatto che il disco sia protetto in riposo dai pomelli di sicurezza installati, si sconsiglia terminantemente l'utilizzo dell'interruttore di fissaggio con il fine di garantire che il disco non giri a vuoto nella posizione di riposo del medesimo.

#### 1.3 Prevenzione di caduta violenta del disco per rottura della molla.

1. La macchina sarà sempre in perfetto stato mediante una manutenzione regolare.

2. Ogni giorno esaminare visualmente la zona e la macchina e provi tutti i movimenti con la macchina sconnessa.

3. Verificare ogni giorno e faccia verificare periodicamente da personale qualificato le molle 32 e la loro base.

4. Si assicuri che la testata salga perfettamente alla sua posizione superiore per l'azione unica delle molle 32.

5. Verificare ogni giorno e faccia verificare periodicamente da personale qualificato il sistema di blocco superiore salendo al massimo la testata e verificando il blocco automatico e lo sblocco mediante il tasto 29.

6. Non esporre mai le mani o qualsiasi parte del corpo nella traiettoria di taglio.

7. Non permetta mai che la testata che sostiene il disco rimanga in una posizione indeterminata, salvo che l'operaio sostenga obbligatoriamente l'impugnatura di comando 4.

8. Per qualsiasi pausa tra tagli durante il lavoro, per brave

che sia, sempre utilizzi il blocco automatico della testata nella posizione superiore salendo la testata al massimo superiore.

9. Sempre che la macchina rimanga in riposo, la lasci bloccata nella posizione di riposo inferiore posizionando la testata a 90° verticali e 0° orizzontali, guarnendo col protettore statico 34 e fissando finalmente scendendo la testata e stringendo il tasto 30.

### 2. Prevenzione contro proiezioni del pezzo tagliato

1. Per la realizzazione di taglio di pezzi con dispositivo d'arresto, questo sarà eliminabile o spostabile. L'operaio, una volta selezionata la linea di taglio e fissato solidamente il pezzo al tavolo, ritirerà il dispositivo con lo scopo di evitare che si produca l'incastro del pezzo tagliato tra questo e il disco.

## 16. Estrazione di polvere

### IMMAGINE C

Tutti i modelli vengono preparati per l'installazione di un'attrezzatura (non inclusa) di aspirazione di particelle generate nel taglio. L'attrezzatura di estrazione si accoppierà all'ugello di uscita di particelle 20.

### Attrezzature di protezione meccanica

#### IMMAGINI V X

1. Carter di protezione generale 1
2. Cappuccio di protezione pendolare 5.
3. Pomello di sicurezza statico inferiore 34.
4. Pomello di sicurezza scorrevole del tavolo superiore 26.

### Attrezzature di protezione elettrica

Modulo di protezione per taglio di erogazione elettrica per evitare avviamenti fortuiti in una macchina dopo il recupero dopo una caduta di erogazione elettrica.

## 17. Istruzioni generali di sicurezza

### AVVERTENZA!

Quando si utilizzano attrezzature elettriche, si dovranno sempre seguire le precauzioni basiche di sicurezza per ridurre il rischio di incendio, shock elettrico e danni personali includendo quanto segue: Legga attentamente queste istruzioni prima di utilizzare questo prodotto e le conservi.

18. Pulizia, manutenzione e lubrificazione regolari.

### AVVERTENZA!

Desenchufar la spina prima di effettuare qualsiasi regolazione o manutenzione rimonta.

### Pulizia

Si pulisca la macchina cominciando con un pennello fine o grosso per eliminare i resti di segatura e un panno morbido.

Se si dispone di aria compressa è consigliabile finalizzare la pulizia soffiando la macchina con la pistola di aria compressa .

### Manutenzione

Ogni 2.000 ore di uso o ogni due anni l'attrezzatura elettrica deve essere inviata al servizio tecnico ufficiale per una manutenzione e revisione completa.



Prima di ogni utilizzo, controllare i dadi e le articolazioni per rilevare eventuali problemi di vibrazioni e utilizzare. Se ci sono delle lacune prendere la macchina di servizio. Tranne squeeze e il cambiamento pennello, la macchina non ha bisogno di nessun tipo di manutenzione speciale da parte dell'utente. La mantenga pulita e faccia un uso corretto della macchina. Verifichi regolarmente la correttezza delle regolazioni autorizzate a un utente con una formazione adeguata. Nel caso di qualsiasi malfunzionamento o dubbio, si metta in contatto con il nostro servizio tecnico.

## Cambio delle spazzole

### Avvertenza!

Utilizzi sempre le spazzole fornite dal servizio tecnico ufficiale.

1. Ritirare la vite 48.
2. Ritirare il coperchio 47.
3. Ritirate la vite 50.
4. Spostare a sinistra la molla pressatrice 51.
5. Estrarre la spazzola usata 52 dal portaspazzole 49.
6. Introdurre la nuova spazzola nel portaspazzole 49.
7. Collocare la molla pressatrice 51 sulla spazzola.
8. Stringere la vite 50 dopo aver collocato il connettore della spazzola.
9. Collocare il coperchio 47.
10. Stringere la vite 48.

## Lubrificazione

La macchina non ha bisogno di nessuna lubrificazione specifica da parte dell'utente. La lubrificazione specifica dell'attrezzatura elettrica si realizzerà durante le revisioni periodiche di manutenzione nel servizio tecnico ufficiale.

## 19. Servizi di riparazione del fabbricante o agente commerciale:

Calle Sierra de Cazorla, 7  
Área Empresarial Andalucía - Sector 1  
28320 PINTO (MADRID)

## 20. Elenco di parti sostituibili dall'utente.

### IMMAGINI Y Z

1. Disco di tagli 21.
2. Pomello di protezione statica inferiore 34
3. Protezione scorrevole del tavolo superiore 26
4. Spazzole 52.
5. Guide di fissaggio della profondità di taglio nel tavolo inferiore 41.
6. Guide di fissaggio della profondità di taglio nel tavolo superiore 27

## 21. Attrezzature speciali che si possono necessitare

Le attrezzature necessarie sono standard o sono incluse nella dotazione della macchina.

### 22. Funzionamento sicuro

**1. Mantenere pulita l'area di lavoro.** Le aeree ed i banchi disordinati possono causare danni.

**2. Considerare l'ambiente dell'area di lavoro.** Non esporre le attrezzature alla pioggia. Non utilizzare l'attrezzatura in luoghi umidi o bagnati. Mantenere l'area di lavoro ben illuminata. Non utilizzare attrezzature in presenza di liquidi o gas infiammabili.

**3. Proteggere contro lo shock elettrico.** Evitare contatti corporali con superfici a terra o massa (ad esempio tubi, caloriferi, stufe, refrigeratori).

**4. Mantenere lontane le persone.** Non permettere che persone, specialmente bambini, non relazionate con il lavoro, tocchino l'attrezzatura o i cavi estensibili e mantenerle lontane dall'area di lavoro.

**5. Immagazzinare gli attrezzi che non si stanno utilizzando.** Quando non si utilizzano, gli attrezzi dovranno essere immagazzinati in un luogo asciutto e chiuso, lontano dai bambini. Non collocare nulla sulla parte superiore della macchina, o conservare la macchina inizia all'indietro.

**6. Non forzare l'attrezzatura.** Questa lavorerà meglio e in modo più sicuro alla caratteristica assegnata per la quale è stata destinata.

**7. Utilizzare l'attrezzatura corretta.** Non forzare un'attrezzatura piccola perchè faccia il lavoro corrispondente a un'attrezzatura pesante. Non utilizzare attrezzature per propositi per i cui non sono state disegnate; ad esempio, non utilizzare seghe circolari per tagliare i rami degli alberi o i tronchi.

**8. Vestirsi in modo appropriato.** Non utilizzare vestiti ampi o oggetti di gioielleria che si possono agganciare alle parti in movimento. Si raccomanda l'uso di calzature antiscivolo quando si lavora all'esterno. Utilizzare berretti protettori per i capelli lunghi.

**9. Utilizzare attrezzatura di protezione.** Utilizzare occhiali di protezione Utilizzare maschere per evitare la polvere che si può sollevare nelle operazioni di taglio.

**10. Connettere l'attrezzatura di estrazione della polvere.** Se si proporzionano dei dispositivi per la connessione a attrezzature di estrazione della polvere ed attrezzature collettrici, si verifichi che siano connessi e siano utilizzati in modo corretto.

**11. Non maltrattare i cavi.** Non tirare mai il cavo per sconnetterlo dalla base di connessione. Mantenere il cavo lontano dal calore, dall'olio e dai bordi taglienti.

**12. Assicurare il lavoro.** Quando possibile, utilizzare ghiera o un torno da banco per sostenere il lavoro. È più sicuro che utilizzare la mano.

**13. Non allarghi troppo il suo raggio di azione.** Mantenere un appoggio fissato al suolo e conservi l'equilibrio in ogni momento.

**14. Mantenere le attrezzature con cura.** Mantenere le attrezzature di taglio affilate e pulite per un miglior a più sicuro funzionamento. Seguire le istruzioni per la

lubrificazione e il cambio degli accessori. Esaminare periodicamente i cavi estensibili e sostituirli se sono danneggiati. Mantenere le impugnature asciutte, pulite e senza grasso o olio.

**15. Sconnettere le attrezzature.** Quando non si utilizzano, prima della riparazione e quando si cambiano gli accessori tali come le lame da sega e lamette, sconnettere l'attrezzatura dall'alimentazione.

**16. Ritirare le chiavi di fissaggio e le chiavi inglesi.** Abituarsi a verificare che le chiavi di fissaggio e quelle inglesi siano estratte dall'attrezzatura prima di metterla in funzionamento.

**17. Evitare un avviamento non intenzionato.** Assicurarsi che l'interruttore si trova nella posizione "aperto" quando si connette l'attrezzatura.

**18. Utilizzare cavi estensibili per esterni.** Quando l'attrezzatura si utilizza all'esterno, utilizzare soltanto cavi estensibili destinati ad essere utilizzati all'esterno, che siano marcati per tale scopo.

**19. Stare allerta.** Guardare quello che si fa, utilizzare il buon senso e non lavorare con l'attrezzatura quando si è stanchi.

**20. Verificare le parti danneggiate.** Prima di utilizzare nuovamente un'attrezzatura, la medesima dovrà essere esaustivamente verificata per determinare il suo buon funzionamento e che si trova in condizione di svolgere i propri compiti in maniera adeguata. Esaminare l'allineamento, il fissaggio e il serraggio di parti mobili e fisse, danni ai componenti, montaggio, e le altre condizioni che possono compromettere il funzionamento. Una protezione o qualsiasi altra parte che sia danneggiata, dovrebbe essere riparata in forma appropriata o essere sostituita da parte di un servizio tecnico autorizzato, salvo che si indichi diversamente nel manuale d'istruzioni. Fare sostituire gli interruttori difettosi da un servizio tecnico autorizzato. Non utilizzare l'attrezzatura se l'interruttore non si accende e spegne.

**21. Avvertenza.** L'uso di qualsiasi accessorio o complemento diverso da quello raccomandato in questo manuale di istruzioni, può provocare un rischio di danni personali.

**22. Fare riparare l'attrezzatura da personale qualificato.** Questa attrezzatura elettrica ottempera i requisiti di sicurezza appropriati. Le riparazioni dovrebbero essere effettuate soltanto da personale qualificato utilizzando pezzi di sostituzione originali. Diversamente si potrebbe produrre un rischio considerevole per l'utente.

## 23. Caratteristiche tecniche

Misure che dovranno avere le lame di taglio (EN847) :  
 Diametro della lama di sega : 254mm, Spessore del disco base: 1,8-2,8 mm, Diametro del trapano: 30mm  
 Informazione su rumori e vibrazioni Il livello di pressione sonora tipica dell'attrezzatura, determinato con un filtro A, ammonta a: vedi tabella Collocarsi un protettore di udito! La vibrazione tipica nella mano/braccio è inferiore a 2,5m/s<sup>2</sup>.

## 24. Garanzia

### Carta di Garanzia

Tra i documenti che formano parte dell'attrezzatura elettrica troverà la carta di garanzia. Dovrà compilare completamente la carta di garanzia applicandovi una copia della ricevuta di acquisto o fattura e dovrà consegnarla al suo rivenditore a cambio della corrispondente ricevuta.

**¡Nota!** Se mancasse questa tessera, la richiesta immediatamente al suo rivenditore.

### Condizioni delle garanzia

Come attrezzatura professionale si stabilisce il periodo di garanzia di un anno dalla data di acquisto. La garanzia cessa immediatamente se il Dipartimento di Attenzione al Cliente degli uffici centrali non dispone della carta nel periodo di un mese dalla data di acquisto. La garanzia cessa ugualmente quando la macchina sia stata utilizzata in maniera impropria o impiegando accessori non adeguati per gli usi previsti dal fabbricante.

La garanzia si limita esclusivamente ai difetti di fabbricazione o di meccanizzazione e cessa quando i pezzi sono stati smontati, manipolati, o riparati fuori dalla fabbrica. STAYER si impegna esclusivamente a riparare o sostituire gratuitamente il prodotto, o le parti del medesimo, che risultino difettose, dopo un esame, a giudizio esclusivo dei suoi tecnici.

Tutte le spese di trasporto e smontaggio si considereranno a carico del compratore. Per facilitare il lavoro dei tecnici, si prega di aggiungere una descrizione dei difetti che il cliente abbia osservato nell'attrezzatura durante il suo impiego.

## 25. Dichiarazione di Conformità

Il sottoscritto: **STAYER IBERICA, S.A.**

Con indirizzo:

Calle Sierra de Cazorla, 7  
 Área Empresarial Andalucía - Sector 1  
 28320 PINTO (MADRID)

### CERTIFICA

Si trovano in conformità con quanto disposto nella Direttiva 2006/42/EC, 2014/30/EU: Così come con le seguenti normative: EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029-2-11, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3 Ha ottenuto un certificato "CE" di tipo numero 43/3M/02/000024

Spedito dall'organismo notificato seguente: 0056 ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN, S.A.U. Av, Roma, 21 43005 TARRAGONA



Fto.: Ramiro de la Fuente  
 Direttore Generale

Gennaio 2021

Ce manuel est compatible avec la date de fabrication de votre machine, vous trouverez des informations sur les caractéristiques techniques de la machine contrôle manuel acquis pour les mises à jour de nos machines sur le site: [www.grupostayer.com](http://www.grupostayer.com)

## 1. Utilisation prévue de la machine

Cet instrument électrique a été projeté uniquement et exclusivement pour:

1. Travailler d'une manière stationnaire sur une superficie plate et stable.
  2. Travailler sur des pièces de bois dures et molles.
  3. Travailler sur des pièces de panneaux de conglomerat.
  4. Travailler sur des pièces de panneaux de fibres.
  5. Travailler sur des pièces en tuyau de PVC.
  6. Réaliser des découpes rectilignes au long et en large de la pièce à travailler.
  7. Réaliser des découpes à onglet horizontal entre 45° y 45°
  8. Réaliser des découpes à onglet vertical entre 90° et 45°
- Consultez les limites de dimension de pièces au point 11 correspondant.

## 2. Déemballage et assamblage

### Déemballage.

1. Ouvrir la boîte en coupant les scellés de sécurité.
2. Retirer les butées de carton supérieures.
3. Extraire la machine de la boîte, en attrapant fermement la tête opératrice et le corps du moteur, l'aide des deux mains pour équilibrer le poids.
4. Extraire la boîte d'accessoires.
5. Extraire la documentation.
6. Conserver en permanence la boîte en carton, des butées, la boîte d'accessoires et la documentation dans un milieu sûr, inventorié, d'accès facile et connu par l'opérateur de la machine.

### Emballage

### IMAGES A B V

#### Opération 1: Assurer, plier et fixer la tête opératrice, à cet effet:

1. Mettre l'avant-train supérieur à 0° horizontales en agissant sur 8 ou 14.
2. Mettre l'avant-train supérieur à 90° verticales en agissant sur 15.
3. Placer le protecteur 34 de manière à ce qu'il soit en contact sur la table de coupe.
4. Fixer le protecteur 34 en serrant le papillon 24 avant.
5. Serrer le bouton de regard supérieur 29 pour libérer la descente de la tête.
6. Baisser la tête à fond, en la présentant pour pouvoir la bloquer avec le bouton 31.
7. Serrer le bouton de regard inférieur 31 pour bloquer la tête.

#### Opération 2: Emballer la machine.

1. Localiser la boîte en carton et ses butées.
2. Localiser la documentation.
3. Attraper fermement la machine par la tête opératrice et le corps du moteur.

4. Déposer la machine sur les 4 fentes circulaires de la base de la boîte.
5. Déposer la documentation de la machine.
6. Placer les butées de carton supérieures.
7. Fermer la boîte en la fixant avec des scellés de sécurité.

## 3. Établissement ou fixation de l'outil dans une position stable

1. Obligatoirement le poste de travail où est implantée la machine doit être sûr.
2. Faire reposer l'outil en position stable sur une superficie plate.
3. La base de la machine coupante est munie des quatre orifices fixer solidement la machine à l'établi. Il est vivement recommandé de fixer la machine à l'établi à l'aide des vis et écrous correspondants.

## 4. Connexion à l'alimentation, au câblage, aux fusibles, type de base pour la cheville et conditions requises pour la prise de terre

1. Pour alimenter la machine connecter la cheville schuko à une prise réglementaire capable de fournir au moins 2500 VA .
2. Le câblage interne de la machine est totalement terminé et c'est pourquoi elle ne requiert aucun câblage d'installation.
3. La machine ne comporte pas de fusibles, quoiqu'il est est recommandé d'utiliser un interrupteur magnétothermique dédié comme protection de la machine.
4. La machine est pourvue d'un équipement électrique de catégorie II, raison pour laquelle elle n'utilise pas la prise de terre de l'installation électrique.

## 5. Description illustrée des fonctions

1. Carter.
2. Interrupteur de connexion / déconnexion.
3. Bouton de regard pour fonctionnement continu.
4. Poignée.
5. Chaperon protecteur pendulaire.
6. Table de coupe inférieure.
7. Échelle pour angle d'onglet horizontal.
8. Bouton de regard horizontal pour angles d'onglet discrétionnels.
9. Indicateur d'angles horizontaux.
10. Trous de regard horizontal pour angles d'onglet fixes.
11. Trous de fixation de la machine.
12. Trous d'ancrage de mâchoires pour fixation de la pièce de travail.
13. Glissièrebutée.
14. Boulon d'ancrage pour regard horizontal pour angles à onglet fixe.
15. Levier de regard vertical pour angles à onglet discrétionnels.
16. Vis d'ajustement vertical pour angle à onglet fixe à 45°.
17. Boulon d'ajustement vertical pour angle à onglet fixe à 45°.
18. Boulon d'ajustement vertical pour angle à onglet fixe à 0°.

19. Vis d'ajustement vertical pour angle à onglet fixe a 0°.
20. Tuyère d'expulsion de particules de coupe
21. Disque de coupe.
22. Vis de fixation de la lame de scie.
23. Bride de serrage.
24. Papillons d'ajustement de hauteur de la table supérieure / fixation de la protection inférieure.
25. Table de coupe supérieure.
26. Protection mobile de la table supérieure.
27. Glissière butée mobile de la table supérieure.
28. Papillon d'ajustement de la glissière butée mobile de la table supérieure.
29. Bouton de regard en position de repos supérieur.
30. Bouton de regard du chaperon pendulaire de protection.
31. Bouton de regard en position de repos inférieur.
32. Ressort de contrepoids de la tête de coupe.
33. Excentrique d'ajustement de l'indicateur d'angles horizontaux.
34. Protection statique inférieure.
35. Boulon de retenue d'ajustement de regard en position inférieure.
36. Vis d'ajustement de regard en position Inférieur.
37. Quille de la table supérieure.
38. Regard de la protection de la table supérieure.
39. Vis de fixation du système d'ajustement de longueur fixe de découpe.
40. Cale de fixation du support du système d'ajustement de longueur fixe de découpe.
41. Support du système d'ajustement de longueur fixe de découpe.
42. Butée ajustable du système d'ajustement de longueur fixe de découpe.
43. Papillon d'ajustement de la glissière butée mobile de la table supérieure.
44. Creux d'insertion du système d'ajustement de longueur fixe de découpe.
45. Échelle pour longueur de découpe table supérieure.
46. Vis d'ajustement de hauteur de la quille.
47. Couvercle du porte-balai.
48. Vis de fixation du couvercle du porte-balai.
49. Porte-balai.
50. Vis de connexion du balai.
51. Ressort de pression de balai
52. Balai.
53. Horizontale sur le bouton mouvement de la tête.
54. D'ajustement vis du carter.
55. Couvrir les boulons de fixation de la table de quille en haut.
56. Couvrir la quille de table.

## 6.Limitations sur les conditions environnantes

Le degré IP de cette machine électrique est 20. Cette machine est protégée contre l'accès à des parties dangereuses avec un doigt et contre les corps solides étrangers de 12'5 mm de diamètre et plus. Cette machine électrique n'a aucun type de protection contre la pénétration de l'eau, raison pour laquelle son utilisation dans des conditions environnantes extérieures ou intérieures à risque de précipitation est interdite.

## 7.Liste de Contenus

1. Utilisation prévue de la machine.
2. Désemballage et assemblage.
3. Établissement ou fixation de l'outil dans une position stable.
4. Connexion à l'alimentation, au câblage, aux fusibles, type de base pour la cheville et conditions requises pour la prise de terre.
5. Description illustrée des fonctions.
6. Limitations sur les conditions environnantes.
7. Liste de contenus.
8. Ajustements et essais.
9. Changement d'outil.
10. Fixation de travail.
11. Limites sur la dimension de la pièce de travail.
12. Instructions générales sur utilisation.
13. Précautions et utilisation de vêtements de protection.
14. Précautions spéciales de sécurité.
15. Mesures de prévention de risque spécifiques des machines.
16. Extraction de poussière.
17. Instructions générales de sécurité.
18. Nettoyage, entretien et lubrification régulières.
19. Services de réparation du fabricant ou agent commercial.
20. Liste de pièces remplaçables par l'utilisateur.
21. Outils spéciaux pouvant être requis.
22. Fonctionnement sûr.
23. Caractéristiques techniques.
24. Garantie.
25. Déclaration de conformité.

## 8.Ajustements et essais

### Avertissement!

Avant toute intervention dans l'outil électrique, faire sortir la prise de réseau de la prise de courant. Si la machine a été soumise à un usage prolongé ou intense sa vérification et son ajustement sont nécessaires pour assurer la qualité correcte deservice et la sécurité de la machine.

À cet effet des connaissances, de l'expérience et des outils spéciaux sont requis. Le service technique officiel de Stayer Iberica S.A. réalisera pour vous ce travail d'une manière rapide, consciencieuse et économique.

### Ajustement du regard en position de repos inférieur

#### IMAGES A C

#### Vérification

- 1.Partie de la position de regard en repos supérieur.
2. Débloquer en serrant le bouton 29.
3. À l'aide de 4 faire baisser la tête jusqu'à la butée Inférieure.
4. Appuyer sur le bouton 31. S'il est bien ajusté le boulon du bouton doit pénétrer doucement jusqu'à arriver à la limite. Dans le cas contraire procéder à l'ajustement.

#### Ajustement

1. Desserrer le boulon de fixation 35.
2. À l'aide de 4 faire baisser la tête jusqu'à la butée Inférieure.

3. Serrer ou desserrer la vis 36 jusqu'à ce que le bouton 31 pénètre à fond doucement.
4. Pendant que l'on retient la vis 36 serrer le boulon 35.

### Ajustement de l'angle à onglet horizontal à +/- 45°

#### IMAGES A B R I

##### Vérification

1. Lever le boulon de regard 14 (SC2500W, Tournez le bouton de verrouillage 14 vers la gauche et appuyez sur le bouton 53 pour déplacer la tête).
2. Déplacer la tête horizontalement jusqu'à son regard à +45° (SC2500W, SC2600W, tourner le bouton pour régler 14 la tête dans la position désirée).
3. Vérifier si l'indicateur à angles horizontaux marque exactement 45°. S'il n'en est pas ainsi, procéder à l'ajustement.
4. Répéter la même séquence pour l'angle horizontal à -45°.

##### Ajustement

1. Maintenir levé le boulon de regard 14.
2. Desserrer le boulon de fixation de l'excentrique 33.
3. Déplacer horizontalement l'ensemble tête et table de coupe jusqu'à son regard à 45°.
4. Faire tourner l'excentrique 33 contre la glissière 13 jusqu'à ce que l'indicateur 9 coïncide avec la marque de 45° de l'indicateur 7.
5. Serrer la vis de fixation de l'excentrique 33.
6. Libérer le boulon de regard 14.
7. Répéter la même séquence pour l'angle

#### Ajustement pour SC2500W/SC2600W

1. Tournez le bouton de verrouillage 14 vers la gauche, et cliquez sur le bouton 53 pour déplacer la tête.
2. Horizontalement déplacer l'ensemble de la tête et la table de coupe jusqu'à 45 degrés.
3. Relâchez le bouton 53 de la molette de verrouillage 14 et tourner à droite pour le fixer.
4. Répétez la même séquence pour l'angle horizontal de 45 degrés.

### Ajustement de l'angle à onglet vertical à 90°

#### IMAGES A B C

##### Vérification

1. Libérer l'ajustement vertical de la tête en desserrant la commande ou de l'écrou 15 (avec la clé Allen).
2. Déplacer la tête jusqu'à la butée droite (90°).
3. Bloquer l'ajustement vertical de la tête en serrant la commande ou de l'écrou 15 (avec la clé Allen).
4. Vérifier l'angle à l'aide d'un patron angulaire dûment calibré ou un goniomètre (précision minimale +/- 5') en en présentant une sur les surfaces dans la table de coupe 6 et l'autre dans le disque de coupe 21.)
5. Si la face du patron ne s'ajustait pas exactement avec le disque ou si dans la mesure directe du goniomètre on arrivait à un écart plus grand +/-20' on procédera à l'ajustement.

##### Ajustement

1. Libérer l'ajustement vertical de la tête en desserrant la commande ou de l'écrou 15 (avec la clé Allen).
2. Déplacer la tête jusqu'à la butée droite (90°).

3. Retirer le boulon de retenue 18.
4. Placer un goniomètre (précision minimale +/- 5') en présentant une sur les surfaces dans la table de coupe 6 et l'autre dans le disque de coupe 21.
5. Intervenir sur la vis d'ajustement 19 jusqu'à obtenir une mesure de 90°.
6. Fixer l'ajustement en serrant le boulon de retenue 18 alors qu'avec un tournevis on retient la vis 19 pour qu'elle ne bouge pas.
7. Bloquer l'ajustement vertical de la tête en serrant la commande ou de l'écrou 15 (avec la clé Allen).

### Ajustement de l'angle à onglet vertical à 45°

#### IMAGES A E

##### Vérification

1. Libérer l'ajustement vertical de la tête en desserrant la commande ou de l'écrou 15 (avec la clé Allen).
2. Déplacer la tête jusqu'à la butée gauche (45°).
3. Bloquer l'ajustement vertical de la tête en serrant la commande ou de l'écrou 15 (avec la clé Allen).
4. Vérifier l'angle à l'aide d'un patron angulaire dûment calibré ou un goniomètre (précision minimale +/- 5') en en présentant une sur les surfaces dans la table de coupe 6 et l'autre dans le disque de coupe 21.
5. Si la face du patron ne s'ajustait pas exactement au disque ou si dans la mesure directe du goniomètre on atteignait un écart plus grand +/- 20' on procédera à l'ajustement.

##### Ajustement

1. Libérer l'ajustement vertical de la tête en desserrant la commande ou de l'écrou 15 (avec la clé Allen).
2. Déplacer la tête jusqu'à la butée gauche (45°).
3. Retirer le boulon de retenue 17.
4. Vérifier l'angle à l'aide d'un patron angulaire dûment calibré ou un goniomètre (précision minimale +/- 5') en en présentant une sur les surfaces dans la table de coupe 6 et l'autre dans le disque de coupe 21.
5. Intervenir sur la vis d'ajustement 16 jusqu'à obtenir une mesure de 45° dans le goniomètre ou que la surface du patron en contact avec le disque ait un plein (la lumière ne doit pas passer) contact.
6. Fixer l'ajustement en serrant le boulon de retenue 17 alors qu'avec un tournevis on retient la vis 16 pour qu'elle ne bouge pas.
7. Bloquer l'ajustement vertical de la tête en serrant la commande ou de l'écrou 15 (avec la clé Allen).

### Ajustement de la hauteur de la quille de la table de coupe supérieure

#### IMAGES A J I P

##### Information

1. Requerra un calibre et une règle (non compris) pour réaliser cet ajustement.

##### Vérification

1. Retirer le regard 38 de la protection 26 de la table supérieure.
2. Faire tourner en arrière la protection 26.

3. La distance entre l'intérieur de la quille 37 et l'extérieur des dents du disque doit être à n'importe quel point visible entre 3mm et 5 mm.

4. La quille 37 doit être parfaitement aligné avec le disque 21. Si ce n'est pas de ne pas utiliser la machine et le prendre à un service.

Si les mesures ne sont pas dans le rang de la figure procéder à l'ajustement.

#### Ajustement

1. Retirer le regard de la protection 38 de la table supérieure 26.

2. Faire tourner en arrière la protection 26.

3. Desserrer les vis 46 d'ajustement de la quille.

4. Ajuster la hauteur de la quille 37 de sorte que la distance entre l'intérieur de la quille et l'extérieur des dents du disque soit à n'importe quel point visible entre 3mm et 5 mm.

5. Serrer les vis 46 d'ajustement de la quille.

6. Mette à sa position la protection

## 9. Changement d'outil

### Attention!

Réaliser cette opération avec la machine débranchée et la lame immobile. Utiliser des gants de protection.

- Utilisation obligatoire des disques d'accord au EN 847- 1

- Utilisation obligatoire des disques à épaisseur supérieur à celle de la pièce separatrice arrière au disque

- Utilisation obligatoire du bâton réglementaire de poussage et gardez-le lorsqu'il ne soit pas utilisé

- L'usage des disques d'acier rapide (HSS) est interdit

- L'usage des disques défectueux ou déformés est interdit  
- Remplacez la pièce en plastique de la base où le disque se place quand il descend lorsqu'il soit fini

### Retrait du disque de coupe

#### IMAGES A B K L

1. Positionner la tête en position de blocage supérieur en faisant tourner la tête vers le haut jusqu'à ce qu'elle arrive à la limite.

2. Immobiliser la bride 23 à l'aide de la clé de bride fournie avec l'équipement.

3. Desserrer la vis de tête hexagonale 22 dans le sens des aiguilles d'une montre à l'aide de la clé à tube fournie avec l'équipement.

4. Serrer le bouton 30 pour débloquent la protection mobile 5.

5. Prendre la protection 5 en tirant vers le haut.

6. Attraper le disque d'une main.

7. Retirer la bride et la vis de tête hexagonale.

8. Retirer le disque à remplacer.

#### Seulement SC2500W

1. Positionner la tête en position de blocage supérieur en faisant tourner la tête vers le haut jusqu'à ce qu'elle arrive à la limite.

2. Desserrez les 5 vis 54 qui maintiennent le boîtier 1.

3. Desserrer la quille 2 vis 55 de la supérieure 56 de table

4. Immobiliser la bride 23 à l'aide de la clé de bride fournie avec l'équipement

5. Desserrer la vis de tête hexagonale 22 dans le sens des aiguilles d'une montre à l'aide de la clé à tube fournie

avec l'équipement. Serrer le bouton 30 pour débloquent la protection mobile 5.

7. Prendre la protection 5 en tirant vers le haut.

8. Attraper le disque d'une main.

9. Retirer la bride et la vis de tête hexagonale.

10. Retirer le disque à remplacer.

## Changement du disque de coupe

1. Nettoyer soigneusement de sciure et de saleté des appuis, des brides et l'intérieur des protections.

2. Placer le nouveau disque de coupe de sorte que le sens de la flèche de la partie avant du carter 1 coïncide avec la flèche gravée dans le disque et avec l'inclinaison même des dents du disque.

3. Placer la bride et sa vis de tête hexagonale 22.

4. Bloquer la bride 23 à l'aide de la clé de bride fournie avec l'équipement.

5. Serrer la vis 22 dans le sens contraire des aiguilles d'une montre à l'aide de la clé à tube fournie avec l'équipement.

6. Placer la protection 5 dans sa position originale de protection en tirant vers le bas.

7. Réviser l'opération en simulant à vide une opération de coupe.

## 10. Fixation de travail

Dans tous les cas où cela sera possible on fixera la pièce de sorte que la main n'interviendra pas. Pendant la découpe, attraper la pièce d'une manière stable contre l'appui. TOUTES LES MACHINES SONT PRÉPARÉES POUR LE MONTAGE DE MÂCHOIRES PERMETTANT DE FIXER D'UNE MANIÈRE SÛRE LE PROFILÉ.

Pour éviter la déformation des pièces pendant la fixation il est recommandé d'utiliser des profilés en bois, aisément applicables aux mandibules mobiles des mâchoires. Les mâchoires sont aisément extraites et laissent la superficie de travail entièrement libre.

Pour découper des pièces longues dans des conditions sûres il est indispensable de les attraper avec des supports supplémentaires.

## 11. Limites sur la dimension de la pièce de travail

Limites de travail pour tous les modèles inclus dans le présent manuel.

## 12. Instructions générales d'utilisation

### Avertissement!

1. Si la machine est en mauvais état ou manque de pièces, y compris les protections réglementaires supérieures (possibilité d'utilisation des illustrations du présent manuel comme guide orientatif) N'utilisez PAS la machine. Débranchez la. Retirez la du poste de travail et envoyez la aussitôt à un service technique autorisé.

2. Connaître et respecter toutes les mesures de sécurité avant de faire démarrer la machine.

3. Utilisation obligatoire du système d'aspiration lorsque la coupure de bois.

## Démarrage et arrêt de la machine

### IMAGES A B N

#### Information

1. L'équipement dispose du bouton 3 de regard de démarrage qui permet le fonctionnement du moteur sans appuyer en permanence sur l'interrupteur 2.
2. L'équipement dispose d'un module de sécurité qui le protège de démarrages non attendus. Si pendant que la machine est en marche l'alimentation électrique est interrompue lorsque cette dernière sera rétablie la machine ne démarrera pas. Pour libérer la protection appuyer deux fois sur l'interrupteur de démarrage 2.
3. Tous les modèles ont une seule vitesse.

#### Avertissement

1. Évitez toujours la possibilité de regard du moteur (bouton 3).
2. Ne laissez jamais sans surveillance la machine en marche.
3. Ne faites jamais démarrer avec le disque bloqué et avant d'entamer la découpe attendez que le disque de coupe atteigne la vitesse maximale.
4. Avant d'arrêter la machine le disque doit être dégagé et tourner librement.

#### Mise en marche avec l'interrupteur manuel.

1. Appuyer sur l'interrupteur 2 pour actionner le moteur.

#### Arrêt de la machine actionnée avec l'interrupteur manuel.

1. Cesser d'appuyer sur l'interrupteur 2.

#### Mise en marche avec regard

1. Appuyer sur l'interrupteur 2.
2. Appuyer sur le bouton de regard 3 tout en appuyant sur l'interrupteur 2.
3. Lâcher l'interrupteur 2.

#### Arrêt de la machine actionnée avec regard

1. Appuyer brièvement sur l'interrupteur 2.

## Utilisation avec la table de coupe inférieure

#### Avertissement!

1. Dans les modèles disposant de table de coupe supérieure il faut éliminer le risque d'accident par contact avec le disque de coupe à cause de son apparition sur la table supérieure.

Pour votre sécurité réalisez obligatoirement la préparation suivante indiquée avant de travailler avec la table inférieure.

2. Tout préparatif sera fait obligatoirement avec le câble débranché.

#### Préparation de sécurité de la table de découpe supérieure pour des coupes avec la table inférieure.

### IMAGES A B O P

#### Information

Ce point s'applique aux modèles qui disposent de Table supérieure SC 250W PRO, SC265W, SC291W, SLL265W, SC2500W et SC2600W.

1. Desserrer la vis de l'axe et libérer le blocage (38) de la protection de la table de coupe supérieure 25.
2. Desserrer les 3 papillons 24 qui règlent la hauteur de la table supérieure.
3. Lever la table supérieure 25 en tirant doucement vers le haut jusqu'à arriver à la limite.
4. Serrer fermement les 3 papillons 24.
5. Serrer fermement les vis de la protection de la table de coupe supérieure 25.

## Opération de coupe avec la table de découpe inférieure

#### Avertissement

1. Respectez les limites de dimension et le matériel de la pièce à travailler.
2. Dans toute la mesure du possible utilisez des mâchoires pour attraper la pièce à travailler.
3. Dans des travaux avec la table de coupe inférieure n'enclavez jamais l'interrupteur d'alimentation du moteur.

Cette machine électrique est capable de réaliser les types suivants de découpe dans la table de découpe inférieure:

1. Découpe inclinée horizontale avec un rang de 0° à +45°
2. Découpe inclinée verticale avec un rang de 0° à 45°
3. Combinaisons des rangs horizontal et vertical (par exemple comme tronçonneuse avec coupe droite à 0° horizontal et 0° vertical).

## Préparation de la découpe inclinée horizontale dans la table inférieure

### IMAGES B R

Pour réaliser des coupes inclinées horizontalement la tête de la machine peut pivoter horizontalement jusqu'à 90°. Pour plus de facilité la table de coupe inférieure dispose de 4 positions prédéterminées à +/- 22° 30' et à +/- 45° sélectionnables à l'aide de forets coniques dans la table de coupe inférieure 6 et boulon 14 de regard automatique.

1. Desserrer les deux boutons 8 de regard horizontal. Lever et maintenir levé le boulon d'ancrage 14 pour regards horizontaux prédéterminés. Déplacer l'ensemble de la tête de coupe et table inférieure de coupe 6 jusqu'à l'angle souhaité à l'aide de l'échelle graduée en degrés 7 et l'indicateur 9.
4. Serrer les deux boutons 8 de regard horizontal.
5. Lâcher le boulon d'ancrage 14.

## Préparation de la coupe inclinée verticale dans la table inférieure

### IMAGES A G

Pour la réalisation de coupes inclinées verticalement on dispose de deux inclinaisons à butée calibrées et prédéterminées à 0° et 45°. Pour des angles intermédiaires utilisez un goniomètre pour ajuster.

1. Desserrer le levier de regard vertical 15.
2. Sélectionner l'angle de coupe.
3. Serrer le levier de regard vertical 15.

## Préparation de la butée de coupe dans la table inférieure

### IMAGES B S T U

1. Serrer la vis 39.
2. Introduire le profilé 41 dans le creux d'insertion 44
3. Pousser le profilé 41 jusqu'à arriver à la limite dans 40.
4. Serrer la vis 39.
5. Desserrer le papillon d'ajustement 43.
6. Ajuster la longueur de coupe en déplaçant la butée 42.
7. Serrer le papillon d'ajustement 43.

Exécution de l'opération de coupe dans la table inférieure

### IMAGES A B U

1. Préparer la pièce à travailler en l'attrapant d'une manière absolument sûre.
2. Faire démarrer la machine électrique en appuyant sur l'interrupteur 2.
3. Attendez quelques secondes jusqu'à ce que le disque de coupe atteigne sa vitesse maximale.
4. Baisser lentement la tête d'opération à l'aide de la poignée 4 en faisant un mouvement continu et sans acoups.
5. Exerçer une pression dans le sens avant de la lame, avec une intensité adéquate pour le matériel qu'il faudra couper.
6. Une fois terminée l'opération de coupe, lever de nouveau la tête d'opération.
7. Arrêter la machine en cessant d'appuyer sur l'interrupteur 2.

## Utilisation comme scie circulaire à l'aide de la table de coupe supérieure

### Information:

Ce point s'applique aux modèles qui disposent de table supérieure SC 250W PRO, SC265W, SC291W, SLL265W, SC2500W et SC2600W.

### Avertissement!

Avant toute opération dans la table de coupe supérieure il est obligatoire de préparer d'une manière adéquate la machine. À cet effet on installera le protecteur de sécurité statique dans la table inférieure.

## Installation de la protection de sécurité statique dans la table de coupe inférieure

### IMAGES A B V

1. Commencer par la tête élevée et le câble débranché.
2. Desserrer le papillon 24 avant
3. Insérer la glissière de la protection de sécurité 34 dans la vis du papillon 24.
4. Présenter la protection 34 dans son emplacement conformément à la figure.
5. Baisser doucement la tête et la bloquer à l'aide du bouton 31.
6. Appuyer vers le bas la protection 34 en assurant que la protection arrive à la limite dans la table de coupe inférieure.
7. Serrer fermement le papillon 24.
8. Vérifier si la lame tourne librement.

9. Finalement faire démarrer la machine brièvement à vide et s'assurer que le disque de coupe ne frôle pas.
10. Déconnecter de nouveau la cheville d'alimentation électrique.

## Préparation de la table supérieure

## Préparation de la hauteur de la table supérieure de coupe

### IMAGES A B O W

**Information:** La table de coupe supérieure peut être réglée à une hauteur de 0 à 42 mm.

### Avertissement!

La table de coupe supérieure doit avoir une hauteur par rapport au disque de coupe de telle manière que la pièce à découper ne soit dépassée que par une hauteur égale à celle de la dent de coupe. Veuillez vous reporter à l'image W.

1. Si la vis de l'axe de la protection de la table 25 était serrée desserrez la légèrement de sorte que la protection monte librement.
2. Si le blocage 38 de la protection de la table 25 était serré desserrez le de sorte que la protection monte librement.
3. Desserrer les papillons 24 qui règlent la hauteur de la table supérieure.
4. Ajuster la hauteur de la table 25 en tirant doucement vers le haut.
5. Serrer fermement les papillons 24.

## Préparation de la largeur de coupe dans la table supérieure de coupe à l'aide de guide

### IMAGES P Q

La table de travail supérieure est préparée pour l'utilisation optionnelle d'un goniomètre ajustable entre 0 et 45°. L'utilisation habituelle du goniomètre consiste à réaliser des découpes coupées en biais, mais il existe la possibilité d'utiliser le goniomètre comme butée de profondeur de coupe ajustable. À cet effet monter le goniomètre du côté droit de la table supérieure de coupe.

Il existe un modèle spécifique de goniomètre pour les tables supérieures en aluminium (SC250W, SC265W, SC291W, SC2500W et SLL265W) et un autre pour les tables supérieures en tôle (SC250WPRO).

1. Desserrer le papillon inférieur d'accouplement à la table supérieure de coupe
2. Insérer le goniomètre dans la rainure avant de la table supérieure de coupe.
3. Ajuster la position du goniomètre selon le travail à réaliser.
4. Serrer le papillon d'accouplement du goniomètre à la table supérieure de coupe.
5. Desserrer le papillon supérieur d'ajustement d'angle du goniomètre.
6. Ajuster l'angle du goniomètre selon le travail à réaliser.
7. Serrer le papillon supérieur d'ajustement d'angle du goniomètre.
8. Desserrer les papillons supérieurs d'extension de la butée du goniomètre.
9. Ajuster l'extension de la butée du goniomètre selon le travail à réaliser.



10. Serrer les papillons supérieurs d'extension de la butée du goniomètre.

### Exécution de l'opération de coupe dans la table supérieure:

1. Réaliser la mise en marche avec regard selon ce qui est expliqué en 12
2. Pour des coupes longitudinales employer la glissière parallèle pour l'appui de la pièce.
3. Rapprocher très soigneusement la pièce du disque de coupe en maintenant les mains éloignées de la trajectoire de coupe.
4. Pousser la pièce avec une intensité adéquate aux caractéristiques du matériel.
5. Réaliser l'arrêt avec regard conformément aux explications de 12

#### Information!:

Seulement pour modèles SC250W, SC265W, SC291W, SC291W, SC2500W, SC2600W et SLL265W. La glissière parallèle 27, une fois placée à gauche de la lame de coupe, permet d'effectuer des recoupements de petites pièces à 45°.

## 13. Précautions et utilisation

Cet instrument électrique ne peut être manipulé que par un personnel adulte ayant la formation et l'instruction nécessaires, conformément à la législation établie à cet égard et à ce qui est établi en matière de prévention pour son poste de travail. En outre, l'opérateur de l'instrument électrique doit avoir compris, assimilé le présent manuel et le respecter entièrement.

Cette machine requiert l'utilisation des équipements suivants de protection individuelle:

1. Casque protecteur.
2. Équipement de protection faciale intégrale (yeux et visage) contre impacts.
3. Protecteurs auditifs.
4. Masque anti-poussière.
5. Gants de protection contre l'agression mécanique.
6. Bottes à bout et première de propreté.
7. Vêtements de travail.
8. Sac à outils.
9. Ceinture de sécurité (occasionnel).

## 14. Précautions spéciales desécurité

### Mesures de sécurité

- Ne pas utiliser de lames de scie endommagées ou déformées.
- Ne pas utiliser la scie sans gardes de la situation, surtout après un changement de mode, et de garder en bon gardes fonctionne correctement maintenu.
- Remplacer le bloc de la table lorsqu'il est porté.
- Utiliser uniquement des lames recommandées par le fabricant de scie, avec un avertissement indiquant que la quille ne doit pas être plus épais que la largeur de la rainure de la coupe par la lame de scie et pas plus mince que le corps de la lame; lames de scie spécifiques pour la coupe de bois doit être conforme à la norme EN 847-1.

- Ne utilisez pas de lames en acier à haute vitesse.
- Dressing équipement de protection individuelle approprié en cas de besoin, ce qui peut inclure:
  - Protection auditive pour réduire le risque de perte d'audition induite.
  - Protection des yeux.
  - Protection respiratoire afin de réduire le risque d'inhalation de poussières nocives.
  - Porter des gants lors de la manipulation des lames de scie et des matériaux bruts (feuilles doivent être sur un pied chaque fois que possible).
- Raccorder la scie à un système de collecte de la poussière lors du sciage de bois.
- Rangez toujours le poussoir en place lorsqu'il ne est pas en cours d'utilisation.

### Description de risques spécifiques de la machine

Afin que les risques soient réalisés l'une des conditions de risques préalables suivantes doit être présente:

1. L'ouvrier ne dispose pas de la formation adéquate.
2. La machine coupante n'a pas été installée d'une manière appropriée.
3. L'entretien de la machine coupante n'a pas été correct.
4. La machine coupante été démontée et montée d'une manière incorrecte.
5. La machine coupante a été démontée et monté alors qu'il manquait des pièces.
6. L'ouvrier n'utilise pas la protection indiquée.
7. L'ouvrier attrape la pièce avec la main.
8. L'ouvrier expose ses mains, son corps ou ses vêtements à la trajectoire de coupe.

Les deux principaux types de risque que comporte l'utilisation de cette machine sont le contact avec le disque de coupe et les projections de particules ou de pièces coupées.

#### 1.Contact avec le disque de coupe

**Cas d'utilisation 1.1:** Pendant le déroulement d'opérations de découpe

**Description d'accident type 1.1.1:** L'apparition dans le bois d'un noeud variant la résistance à la pénétration provoque une brusque secousse dans la pièce et par conséquent la possibilité que la main de l'ouvrier qui l'attrape se précipite vers le disque et entre en contact avec ce dernier s'il reste accessible.

**Description d'accident type 1.1.2:** Il se présente pendant des opérations de découpe de têtes dans des pièces de très courte longueur attrapées par la main. Lors de la pénétration du disque dans la pièce, celle-ci peut tomber dans la rainure de pénétration du disque de la table de coupe et par conséquent entraîner la main qui l'attrape, en entrant en contact avec le disque si elle reste accessible.

**Cas d'utilisation 1.2.:** Contacts fortuits avec le disque en tournant à vide en position de repos

**Description d'accident type 1.2.1:** Il se produit en travaillant avec une machine manipulée ou avec des protections manquantes. Dans ces conditions l'organe d'actionnement est maintenu enclavé de sorte que l'ouvrier maintienne en rotation le disque à vide en position de repos et avec le disque accessible.

En même temps la main de l'ouvrier établit un contact avec le disque de coupe tandis qu'il effectue des opérations dans des zones proches du disque (ex.: retirer la pièce coupée, situer une nouvelle pièce sur la table, etc.).

Cas d'utilisation 1.3.: Brusque chute du disque par rupture du ressort de fixation en position de repos

**Description d'accident type 1.3.1:** Il se produit la perte du contrepoids de la tête mobile qui soutient le disque de coupe par rupture de l'un ou des deux ressorts de contrepoids ou de leurs ancrages. En même temps le disque continue à tourner à vide. En même temps l'ouvrier a les mains sous la trajectoire de coupe. Dans ces conditions le disque atteint les mains de l'ouvrier qui réalise à ce moment là des opérations dans cette zone.

## 2. Projection de la pièce coupée

**Cas d'utilisation 2.1.:** Brusque chute du disque par rupture du ressort de fixation en position de repos.

**Description d'accident type 2.1.1:** Ce risque se manifeste dans des opérations sur des pièces courtes à butées fixes. À la fin de la découpe et après avoir hissé le disque, le morceau calé entre la butée et le disque peut être entraîné par ce dernier et projeté violemment, et même, dans le pire des cas, arriver à la rupture du disque.

## 15. Mesures de prévention des risques spécifiques de la machine

### 1. Prévention de contacts avec le disque de coupe

#### 1.1 Prévention pendant le déroulement d'opérations de découpe

1. L'ouvrier doit obligatoirement avoir suffisamment de formation et d'instruction ainsi que connaître le présent manuel de sorte qu'il soit en mesure de savoir si une machine et son entourage de travail sont suspects de ne pas offrir un service parfait. Dans de telles circonstances ne pas utiliser la machine.

2. Réviser le manque de protections ou toute autre composante de la machine. On n'utilisera jamais une machine qui ne soit pas intègre, en parfait état et correctement installée. Si la machine est manipulée, manque de pièces ou accuse un mauvais état on la débranchera, on l'éloignera du poste de travail, on ne l'utilisera pas et on l'enverra au service technique.

3. On ne mettra jamais les mains ou toute autre partie du corps ou des vêtements au-dessus de ou sous la zone de coupe du disque ou dans la trajectoire de coupe du disque.

4. La fixation de la pièce à découper à la table d'appui ne sera pas faite manuellement, mais à l'aide de poussoirs et d'autres éléments adéquats garantissant en n'importe quelle circonstance (apparition de noeuds, etc.) une solide fixation à la table d'appui de la pièce de coupe. Avec la mise en pratique de cette mesure préventive le risque de contact avec le disque demeure pratiquement annulé pendant le déroulement de l'opération, en permettant aux mains de rester éloignées de la zone de danger.

5. On débranchera toujours la machine lorsqu'on l'abandonnera.

6. Pour la découpe de pièces de plus de 1,5 m. la présence d'un ou plusieurs assistants sera requise.

#### 1.2 Prévention de contacts fortuits avec le disque tournant à vide en position de repos

1. Indépendamment du fait que le disque reste protégé en repos par les protections de sécurité installées il est formellement déconseillé d'utiliser l'interrupteur de regard afin de garantir que le disque ne tourne pas à vide dans sa position de repos.

#### 1.3 Prévention de chute brusque du disque par rupture du ressort

1. La machine sera toujours en parfait état grâce à un entretien régulier.

2. Chaque jour examinez visuellement la zone et la machine et testez d'une manière routinière tous les mouvements avec la machine débranchée.

3. Réviser chaque jour et faites réviser périodiquement par un personnel qualifié les ressorts 32 et leurs sièges.

4. Assurez-vous que la tête monte parfaitement à sa position supérieure par l'action unique des ressorts 32.

5. Réviser chaque jour et faites réviser périodiquement par un personnel qualifié le système de blocage supérieur en faisant monter jusqu'à la limite la tête et en vérifiant le blocage automatique et le déblocage à l'aide du bouton 29

6. N'exposez jamais les mains ou toute partie du corps à la trajectoire de coupe.

7. Ne permettez jamais que la tête qui supporte le disque reste dans une position indéterminée sauf si l'ouvrier attrape obligatoirement la poignée de commande 4.

8. Pour toute pause entre coupes pendant le travail, aussi brève soit elle, utilisez toujours le blocage automatique de la tête dans la position supérieure en faisant monter la tête jusqu'à la limite supérieure.

9. Toujours étant que la machine soit en repos laissez la bloquée en position de repos inférieure en positionnant la tête à 90° verticales et 0° horizontales, en garnissant avec le protecteur statique 34 et en enclavant finalement en faisant baisser la tête et en appuyant sur le bouton 30.

### 2. Prévention contre des projections de la pièce coupée

Pour la réalisation de coupe de pièces avec butée, cette dernière sera pliante ou déplaçable. L'ouvrier, une fois sélectionnée la ligne de coupe et après que la pièce la table ait été fixée solidement, retirera la butée afin d'éviter le calage de la pièce coupée entre ce dernier et le disque.

## 16. Extraction de poussière

### IMAGE C

Tous les modèles sont préparés pour l'installation d'un équipement (non inclus) d'aspiration de particules engendrées lors de la découpe. L'équipement d'extraction sera accouplé à la tuyère de sortie de particules 20.

Équipements de protection mécanique

### IMAGES V X

1. Carter de protection générale 1.
2. Chaperon de protection pendulaire 5.
3. Protection statique inférieure 34.
4. Protection mobile de la table supérieure 26.

## Équipements de protection électrique

1. Isolement électrique de classe II
2. Module de protection par coupure d'alimentation électrique pour éviter des démarrages fortuits dans une machine après la récupération suite à une chute d'alimentation électrique.

## 1 7 . Instructions générales desécurité

### AVERTISSEMENT!

Lorsque l'on utilise des outils électriques, on devrait toujours suivre des précautions de base de sécurité pour réduire les risques d'incendie, de choc électrique et de dommages personnels, à l'inclusion de ce qui suit. Veuillez lire attentivement ces instructions avant d'utiliser ce produit et les conserver.

## 18. Nettoyage, entretien et lubrification réguliers

### CAVEAT!

Retirez le bouchon avant d'effectuer tout réglage, réparation ou d'entretien.

### Nettoyage

Nettoyez la machine en commençant avec un un pinceau ou une broche pour déloger les restes de sciure et un torchon doux. Si l'on dispose d'air comprimé il est recommandé de terminer le nettoyage en soufflant la machine outil avec le pistolet à air comprimé.

### Entretien

Toutes les 2000 heures d'usage ou tous les deux ans l'outil électrique doit être envoyé au service technique officiel pour son entretien et sa révision complète. Avant chaque utilisation, vérifiez les noix et les joints pour détecter les problèmes de vibration et à utiliser. S'il ya des lacunes prendre la machine en service. Sauf retrait et le changement de la brosse, la machine ne requiert aucun entretien spécial de la part de l'utilisateur. Maintenez propre la machine et faites en un usage correct. Vérifiez régulièrement la correction des ajustements autorisés à un usager ayant une formation suffisante. En cas de toute défaillance n'hésitez pas à vous mettre en contact avec notre service technique.

### Changement de balais

#### Avertissement!

Utilisez toujours des balais.

1. Retirer la vis 48.
2. Retirer le couvercle 47.
3. Retirer la vis 50.
4. Déplacer à gauche le ressort de pression 51.
5. Faire sortir le balai utilisé 52 du porte-balai 49.
6. Introduire le nouveau balai dans le porte-balais 49.
7. Placer le ressort de pression 51 sur le balai.
8. Serrer la vis 50 après avoir présenté le connecteur du balai.
9. Placer le couvercle 47.
10. Serrer la vis 48.

### Lubrification

La machine ne requiert aucune lubrification spécifique de la part de l'utilisateur.

La lubrification spécifique de l'outil électrique serait faite lors des révisions périodiques d'entretien au service technique officiel.

## 19. Services de réparation du fabricant ou agent commercial:

Calle Sierra de Cazorla, 7  
Área Empresarial Andalucía - Sector 1  
28320 PINTO (MADRID)

## 20. Liste de pièces remplaçables par l'utilisateur

### IMAGES Y Z

1. Disque de coupe 21.
2. Protection statique inférieure 34.
3. Protection mobile de la table supérieure 26.
4. Balais 52.
5. Glissières d'ajustement de la profondeur de découpe dans la table inférieure 44.
6. Glissières d'ajustement de la profondeur de découpe dans la table supérieure 27.

## 21. Outils spéciaux dont on pourrait avoir besoin

Les outils nécessaires sont standard ou sont inclus avec la dotation de la machine.

## 22. Fonctionnement sûr

1. Maintenir propre la zone de travail. Les zones et bancs désordonnés sont susceptibles de causer des dégâts.

2. **Considérer le milieu de la zone de travail.** Ne pas exposer les outils à la pluie. Ne pas utiliser les outils dans des endroits humides ou mouillés. Maintenir la zone de travail bien éclairée. Ne pas utiliser des outils en présence de liquides ou de gaz inflammables.

3. **Protéger contre le choc électrique.** Éviter des contacts corporels avec des surfaces mises à terre ou masse (par exemple des tuyaux, des radiateurs, des fours, des réfrigérateurs).

4. **Maintenir d'autres personnes éloignées.** Ne pas permettre que des personnes, en particulier des enfants, extérieures au travail, touchent l'outil ou des câbles extensibles et les maintenir éloignées de la zone de travail.

5. **Emmagasiner les outils qui ne sont pas utilisés.** Lorsqu'on ne les utilise pas, les outils devraient être emmagasinés dans un lieu sec et fermé, hors de la portée des enfants. Ne rien placer sur le dessus de la machine, ou de stocker la machine démarre en arrière.

6. **Ne pas forcer l'outil.** Ce dernier fonctionnera mieux et d'une manière plus sûre à la caractéristique assignée pour laquelle il est destiné.

7. Utiliser l'outil correct. Ne pas forcer un petit outil pour qu'il fasse le travail qui correspond à un outil lourd.

Ne pas utiliser des outils dans des buts pour lesquels ils ne sont pas destinés; par exemple, ne pas utiliser des scies circulaires pour couper les branches des arbres ou les troncs.

**8. S'habiller d'une manière adéquate.** Ne pas utiliser de vêtements larges ni des objets de bijouterie qui pourraient s'accrocher aux parties en mouvement. On recommande des chaussures antiglissantes lorsque l'on travaille en extérieur. Utilisez des bonnets protecteurs pour les cheveux longs.

**9. Utiliser un équipement de protection.** Utiliser des lunettes de protection Utiliser des masques pour éviter la poussière si les actions de découpe peuvent la produire.

**10. Connecter l'équipement d'extraction de poussière.** Si l'on fournit des dispositifs pour la connexion à des équipements d'extraction de poussière et des équipements collecteurs, assurer qu'ils soient connectés et soient inutilisés d'une manière adéquate.

**11. Ne pas maltraiter les câbles.** Ne jamais tirer le câble pour le débrancher de la base de connexion. Maintenir le câble éloigné de la chaleur, de l'huile et des bords tranchants.

**12. Assurer le travail.** Lorsque cela sera possible, utiliser des anneaux ou un tour de banc pour attraper le travail. C'est plus sûr que d'utiliser la main.

**13. Ne prolongez pas trop son rayon d'action.** Maintenir un appui ferme sur le sol et conserver l'équilibre à tout moment.

**14. Maintenir les outils avec soin.** Maintenir les outils de coupe aiguisés et propres pour un fonctionnement meilleur et plus sûr. Suivre les instructions pour la lubrification et le changement d'accessoires. Examiner périodiquement les câbles extensibles et les remplacer s'ils sont endommagés. Maintenir les poignées sèches, propres et libres de graisse et d'huile.

**15. Débrancher les outils.** Lorsque'on ne les utilise pas, avant la réparation et lorsque l'on change des accessoires tels que des lames de scie, des mèches et des lames, déconnecter les outils de l'alimentation.

**16. Retirer les clés d'ajustement et les clés anglaises.** S'habituer à vérifier si les clés d'ajustement et anglaises sont retirées de l'outil avant la mise en marche.

**17. Éviter un démarrage non intentionné.** Assurer que l'interrupteur soit à la position "ouverte" lorsque l'outil est branché.

**18. Utiliser des câbles extensibles pour extérieur.** lorsque l'outil est utilisé à l'extérieur, utiliser seulement des câbles extensibles destinés à être utilisés en extérieur, et qui soient marqués à ces fins.

**19. Être en alerte.** Faire attention à ce que l'on fait, utiliser le bon sens et ne pas travailler avec l'outil lorsque 'on est fatigué.

**20. Vérifier les parties endommagées.** Avant de réutiliser un outil, ce dernier devrait être soigneusement vérifié pour déterminer qu'il va fonctionner d'une manière appropriée et qu'il sera apte pour la fonction à laquelle il sera destiné. Examiner l'alignement, la fixation et le serrage de pièces mobiles et fixes, la rupture des pièces, le montage, et d'autres conditions qui peuvent affecter le fonctionnement. Une protection ou une autre partie qui serait être endommagée devrait être réparée d'une manière appropriée ou remplacée par un service technique autorisé, sauf indications contraires figurant dans le manuel d'instructions. Faire remplacer les interrupteurs défectueux par un service technique autorisé. Ne pas utiliser l'outil si l'interrupteur ne s'allume pas et ne s'éteint pas.

**21. Avertissement.** L'utilisation de tout accessoire ou complément autre que celui recommandé dans ce manuel d'instructions peut produire un risque de dommages personnels.

**22. Faire réparer l'outil par du personnel qualifié.** Cet instrument électrique répond aux conditions requises de sécurité appropriées. Les réparations ne devraient être effectuées que par un personnel qualifié en utilisant des pièces de rechange originales, autrement un risque considérable pour l'utilisateur pourrait se produire.

---

## 23. Caractéristiques techniques

---

Mesures qui devront être observées par les lames de scie (En847): Diamètre de la lame de scie: 254 mm Grosseur du disque base: 1,8 - 2,8 mm

Diamètre de l'orifice: 30mm Information sur bruits et vibrations Le niveau de pression sonore typique de l'appareil, déterminé à l'aide d'un filtre A, atteint: voir le tableau.

**Porter un protecteur auditif!** La vibration typique dans la main / bras est inférieure à 2,5 m/s<sup>2</sup>

---

## 24. Garantie

---

### Carte de Garantie

Parmi les documents qui font partie de l'outil électrique figure la carte de garantie. La carte de garantie devra être remplie intégralement et accompagnée de cette copie du ticket d'achat ou de facture. Vous la remettrez alors à votre revendeur en échange de l'accusé de réception correspondant.

### Remarque!

Si cette carte manquait veuillez la demander aussitôt à votre revendeur.

### Conditions de garantie

Comme équipement professionnel est établie la période de garantie d'un an à partir de la date d'achat. La garantie cesse aussitôt si le Service d'Attention à la Clientèle du Siège ne dispose pas de la carte de garantie dans un délai d'un mois à partir de la date d'achat.

La garantie cesse également lorsque la machine aurait été utilisée d'une manière non adéquate ou si des accessoires non appropriés auraient été employés pour des usages prévus par le fabricant.

La garantie se limite seulement aux défauts de fabrication ou d'usinage et elle cessera lorsque les pièces auront été démontées, manipulées ou réparées hors de l'usine. STAYER s'engage seulement à réparer ou remplacer gratuitement le produit, ou les pièces de ce dernier, qui seraient défectueuses, après examen, exclusivement selon le critère de ses Techniciens. Tous les frais de transport et de démontage seront considérés comme étant à la charge de l'acheteur.

Afin de faciliter la tâche des techniciens, vous êtes priés de joindre une description des défauts que le client aurait remarqués dans l'outil lors de son emploi.

---

## 25. Déclaration de Conformité

---

DECLARATION CE DE CONFORMITÉ Le soussigné:  
**STAYER IBERICA, S.A.**

dont l'adresse est:

Calle Sierra de Cazorla, 7  
Área Empresarial Andalucía Sector 1 -  
28320 PINTO (MADRID)

### CERTIFIE

Sont conformes aux dispositions de la Directive 2006/42/EC, 2014/30/EU: Ainsi qu'aux normes suivantes: EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029-2-11, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3. A obtenu un certificat "CE" de type numéro 43/3M/02/000024

Délivré par l'organisme notifié suivant: 0056 ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN, S.A.U. Av, Roma, 21 43005 TARRAGONE


Signé: Ramiro de la Fuente  
Directeur général

Janvier 2021

Este manual é compatível com a data de fabricação da sua máquina, você vai encontrar informações sobre os dados técnicos da máquina adquirida verificação manual para atualizações de nossas máquinas no site: [www.grupostayer.com](http://www.grupostayer.com)

## 1. Uso estipulado da máquina

Esta ferramenta eléctrica tem sido projectada única e exclusivamente para:

1. Trabalhar estacionariamente sobre superfície lisa e estável.
  2. Trabalhar sobre peças de madeira duras e brandas.
  3. Trabalhar sobre peças e tabuleiros de conglomerado.
  4. Trabalhar sobre peças de tabuleiros de fibras.
  5. Trabalhar sobre peças de tubo de PVC.
  6. Realizar cortes rectilíneos no comprimento da peça a Trabalhar.
  7. Realizar cortes em ângulo horizontal entre  $-45^\circ$  e  $45^\circ$
  8. Realizar cortes em ângulo vertical entre  $90^\circ$  e  $45^\circ$
- Consulte os limites do tamanho da peça na secção 11 correspondente.

## 2. Desembalado e acoplado

### Desembalagem

1. Abrir a caixa a cortar o selo.
2. Retirar o tampão de cartão superiores.
3. Extrair a máquina da caixa, a sujeitar firmemente a cabeça operadora e o corpo do motor, a utilizar as duas mãos para equilibrar o peso.
4. Extrair a caixa de acessórios.
5. Extrair a documentação.
6. Conservar permanentemente a caixa de cartão, seus tampões, a caixa de acessórios e a documentação num ambiente seguro, inventariado, de fácil acesso e conhecido pelo operário da máquina.

### Embalagem

## IMAGENS A B V

### Operação 1: Assegurar, dobrar e fixar a cabeça operadora, para isto:

1. Por o cabeçalho superior em  $0^\circ$  horizontais a actuar sobre 8 ou 14.
  2. Por o cabeçalho superior em  $90^\circ$  verticais a actuar sobre 15
  3. Colocar o protector 34 de maneira que faça contacto na mesa de corte.
  4. Fixar o protector 34 a apertar a borboleta 24 anterior.
  5. Apertar o botão de encravamento superior 29 para liberar a descida do cabeçalho
  6. Baixar o cabeçalho totalmente, a apresenta-lo para poder bloqueia-lo com o botão 31.
- Apertar o botão de encravamento inferior 31 para bloquear o cabeçalho.

### Operação 2: Embalar a máquina.

1. Localizar a caixa de cartão e seus batentes.
2. Localizar a documentação.
3. Sujeitar firmemente a máquina pela cabeça operadora e o corpo do motor.

4. Depositar a maquina sobre as 4 fendas circulares da base da caixa.
5. Depositar a documentação da máquina.
6. Colocar os batentes de cartão superiores.
7. Fechar a caixa e fixa-la com fio de segurança.

## 3. Estabelecimento ou fixação da ferramenta numa posição estável

1. Obrigatoriamente no posto de trabalho no qual implementa-se a maquina deve ser seguro.
2. Apoiar a ferramenta em posição estável sobre uma superfície lisa.
3. A base da serra de esquadria dispõe de quatro aberturas fixar solidamente a máquina ao banco de trabalho. Recomenda-se encarecidamente fixar a máquina ao banco mediante os correspondentes parafusos e porcas.

## 4. Conexão à alimentação, cablagem, fusíveis, tipo de base para a ficha e requerimentos para a toma de terra.

1. Para alimentar a máquina conectar a ficha schuko a uma tomada regulamentar capaz de fornecer como mínimo 2500 VA.
2. A máquina tem sua cablagem interna completamente terminada pelo que não precisa cablagem nenhuma de instalação.
3. A máquina não leva fusíveis, recomenda-se mesmo a utilização dum interruptor magneto térmico dedicado como protecção da máquina.
4. A máquina dispõe duma equipa eléctrica de categoria II, pelo que não faz uso da tomada de terra da instalação eléctrica.

## 5. Descrição ilustrada das funções

1. Cáster.
2. Interruptor de conexão / desconexão.
3. Botão de encravamento para funcionamento continuo.
4. Asa.
5. Chapéu protector pendular.
6. Mesa de corte inferior.
7. Escala para ângulo de ângulo horizontal.
8. Botão de encravamento horizontal para ângulos oblíquos discricionais.
9. Indicador de ângulos horizontais.
10. Orifícios de encravamento horizontal para ângulos oblíquos fixos.
11. Orifício de sujeição da máquina.
12. Orifício de fixação de grampo para sujeição da peça de trabalho.
13. Guia batente.
14. Eixo de fixação para encravamento horizontal para ângulos oblíquos fixos.
15. Palanca de encravamento vertical para ângulos oblíquos discricionais.
16. Parafusodeajusteverticalparaângulooblíquo fixoem  $45^\circ$ .
17. Porca de ajuste vertical para ângulo oblíquo fixo em  $45^\circ$ .
18. Porca de ajuste vertical para ângulo oblíquo fixo em  $0^\circ$ .
19. Parafuso de ajuste vertical para ângulo oblíquo fixo em  $0^\circ$ .

20. Bocal de expulsão de partículas de corte
21. Disco de corte.
22. Parafuso de sujeição da folha de serra.
23. Rebordo de aperte.
24. Borboleta de ajuste de altura da mesa superior/ sujeição do resguardo inferior.
25. Mesa de corte superior.
26. Resguardo móvel da mesa superior.
27. Guia rebatível móvel da mesa superior.
28. Borboleta de ajuste da guia rebatível móvel da mesa superior.
29. Botão de encravamento em posição de repouso superior.
30. Botão de desencravamento do capuz pendular de protecção.
31. Botão de encravamento em posição de repouso inferior.
32. Mola de contrapeso do cabeçalho de corte.
33. Excêntrica de ajuste do indicador de ângulos horizontais.
34. Resguardo estático inferior.
35. Porca de retenção de ajuste de encravamento em posição inferior.
36. Parafuso de ajuste de encravamento em posição inferior.
37. Quilha da mesa superior.
38. Encravamento do resguardo da mesa superior.
39. Parafuso de fixação do sistema de ajuste de comprimento fixa de corte.
40. Fundação de fixação do suporte do sistema de ajuste do comprimento fixo de corte.
41. Suporte do sistema de ajuste de comprimento fixo de corte.
42. Batente ajustável do sistema de ajuste de comprimento fixo de corte.
43. Borboleta de ajuste da guia rebatível móvel da mesa superior.
44. Abertura de inserção do sistema de ajuste de comprimento fixo de corte.
45. Escala para comprimento de corte na mesa superior.
46. Parafuso de ajuste de altura da quilha.
47. Tampa do porta escova.
48. Parafuso de fixação da tampa do porta escova.
49. Porta escova.
50. Parafuso de conexão da escova.
51. Mola prensora de escova.
52. Escova.
53. Botão de movimento horizontal cabeça.
54. Ajuste os parafusos do cárter.
55. Cobrir os parafusos de fixação da mesa superior da quilha.
56. Cubra quilha mesa.

## 6.Limitações sobre as condições ambientais

O grau IP desta máquina eléctrica é 20. Esta máquina esta protegida contra acesso a partes perigosas com um dedo e contra os corpos sólidos estranho de 12'5 mm de diâmetro e maiores. Esta máquina eléctrica não tem nenhuma classe de protecção contra a penetração da agua pelo qual proíbe-se seu uso em condições ambientais exteriores ou interiores com risco de precipitação.

## 7.Listado de Conteúdos

1. Uso previsto da máquina.
2. Desembalado e assemblador.
3. Estabelecimento ou fixação da ferramenta numa posição estável.
4. Conexão à alimentação, cablagem, fusíveis, tipo de base para a cavilha e requisitos para a tomada de terra.
5. Descrição ilustrada das funções.
6. Limitações sobre as condições ambientais.
7. Listado de conteúdos.
8. Ajustes e ensaios.
9. Cambio de ferramenta.
10. Fixação de trabalho.
11. Limites sobre o tamanho da peça de trabalho.
12. Instruções gerais sobre utilização.
13. Precauções e uso de roupas de protecção.
14. Precauções especiais de segurança.
15. Medidas de prevenção de ricos específicos da máquina.
16. Extracção de pó.
17. Instruções gerais de segurança.
18. Limpeza, manutenção e lubrificação regulares.
19. Serviços de reparação do fabricante ou agente comercial.
20. Lista de partes substituíveis pelo utilizador.
21. Ferramentas especiais que podem ser precisas.
- 22- Funcionamento seguro.
- 23- Características técnicas.
- 24- Garantia.
- 25- Declaração de conformidade.

## 8. Ajustes e ensaios

### Advertência!

Antes de quaisquer intervenção na ferramenta eléctrica, tirar da tomada da rede a tomada de corrente. Se a máquina tem estado submetida a uma utilização prolongada ou intensa é necessária a sua verificação e ajuste para assegurar a correcta qualidade do serviço e a segurança da máquina. Para isto requerem-se conhecimentos, experiência e ferramentas especiais. O serviço técnico oficial de Stayer Iberica S.A. realizará para você este trabalho de maneira rápida, conscienciosa e económica.

### Ajuste do encravamento em posição de repouso inferior

#### IMAGENS A C

#### Verificação

1. Parte da posição de encravamento em repouso superior.
2. Desbloquear a apertar o botão 29.
3. Mediante 4 descer o cabeçalho até a batente inferior.
4. Premir o botão 31. Se esta bem ajustado o eixo do botão deve entrar suavemente até fazer batente. Em caso contrario proceda-se ao ajuste.

**Ajuste**

1. Afrouxar a porca de fixação 35.
2. Mediante 4 descer o cabeçalho até o batente inferior.
3. Apertar ou afrouxar o parafuso 36 até que o botão 31 penetre a batente suavemente.
4. No entanto retém-se o parafuso 36 apertar a porca 35.

**Ajuste do ângulo oblíquo horizontal até +- 45°****IMAGENS A B R I****Verificação**

1. Levantar o eixo do encravamento 14.
2. Deslocar o cabeçalho horizontalmente até que encrave-se em +45°
3. Verificar que o indicador de ângulos horizontais marca exactamente 45°. Se não for assim proceder ao ajuste.
4. Repetir a mesma sequência para o ângulo horizontal até -45°.

**Ajuste**

1. Manter ergueram o local prendedor 14 (SC2500W, Gire o botão de travamento 14 para a esquerda e pressione o botão 53 para mover a cabeça).
2. Aflojar o parafuso da fixação do excêntrico 33 (SC2500W, SC2600W, gire a 14 botão para ajustar a cabeça na posição desejada). Desplazar horizontalmente a almofada combinada e mesa de corte até que é perfurado às 45°.
4. Girar o excêntrico 33 contra o guia 13 até que o indicador 9 coincide com a marca de 45° de indicador 7.
5. Apertar o parafuso da fixação do excêntrico 33.
6. Liberar o local prendedor 14.
7. Repetir a mesma sucessão para o ângulo horizontal às -45°

**Ajuste para SC2500W/SC2600W**

1. Gire o botão de travamento 14 para a esquerda, e clique no botão 53 para mover a cabeça.
2. Horizontalmente mover o conjunto cabeça e mesa de corte até 45 graus.
3. Solte o botão 53 do botão de travamento 14 e vire à direita para garantir.
4. Repita a mesma sequência para o ângulo horizontal de -45 graus.

**Ajuste do ângulo oblíquo vertical em 90°****IMAGENS A B G****Verificação**

1. Liberar o ajuste vertical do cabeçalho a afrouxar o controlo ou porca 15 (com chave Allen).
2. Mover o cabeçalho até o batente direito (90°).
3. Bloquear o ajuste vertical do cabeçalho a apertar o controlo ou porca 15 (com chave Allen).
4. Verificar o ângulo mediante um padrão angular devidamente calibrado ou um goniómetro (precisão mínima +- 5') a apresentar uma das superfícies na mesa de corte 6 e a outra no disco de corte 21.
5. Se a cara do padrão não ajusta-se exactamente com o disco ou se na medida directa do goniómetro alcançasse-se um desvio maior +-20' proceder-se-á ao ajuste.

**Ajuste**

1. Liberar o ajuste vertical do cabeçalho a afrouxar o controlo ou porca 15 (com chave Allen).
2. Mover o cabeçalho até o batente direito (90°).
3. Retirar a porca de retenção 18.
4. Colocar um goniómetro (precisão mínima +- 5') a apresentar uma das suas superfícies na mesa de corte 6 e a outra no disco de corte 21.
5. Intervir sobre o parafuso de ajuste 19 até obter uma medida de 90°
6. Fixar o ajuste a apertar a porca de retenção 18 no entanto que com uma chave de fendas retém-se o parafuso 19 para que este não possa ser mexido.
7. Bloquear o ajuste vertical do cabeçalho a apertar o controlo ou porca 15 (com chave Allen).

**Ajuste do ângulo oblíquo vertical em 45°****IMAGENS A E****Verificação**

1. Liberar o ajuste vertical do cabeçalho a afrouxar o controlo ou porca 15 (com chave Allen).
2. Mover o cabeçalho até a batente esquerda (45°).
3. Bloquear o ajuste vertical do cabeçalho a apertar o controlo ou porca 15 (com chave Allen).
4. Verificar o ângulo mediante um padrão angular devidamente calibrado ou um goniómetro (precisão mínima +- 5') a apresentar de sus superfícies na mesa de corte 6 e a outra no disco de corte 21.
5. Se a cara do padrão não ajustasse-se exactamente com o disco ou se na medida directa do goniómetro alcançasse-se um desvio maior +- 20' proceder-se-á ao ajuste.

**Ajuste**

1. Liberar o ajuste vertical do cabeçalho a afrouxar o controlo ou porca 15 (com chave Allen).
2. Mover o cabeçalho até a batente esquerda (45°).
3. Retirar a porca de retenção 17.
4. Verificar o ângulo mediante um padrão angular devidamente calibrado ou um goniómetro (precisão mínima +- 5') a apresentar uma das suas superfícies na mesa de corte 6 e a outra no disco de corte 21.
5. Intervir sobre o parafuso de ajuste 16 até obter uma medida de 45° no goniómetro ou que a superfície do padrão em contacto com o disco tenha pleno (não deixe passar luz) contacto.
6. Fixar o ajuste a apertar a porca de retenção 17 no entanto que com uma chave de fendas retém-se o parafuso 16 para que não se mexa.
7. Bloquear o ajuste vertical do cabeçalho a apertar o controlo ou porca 15 (com chave Allen).

**Ajuste da altura da quilha da mesa de corte superior****IMAGENS A J I P****Informação!**

1. Precisar um calibre e uma regra (não incluídos)
- Verificação  
Retirar o encravamento 38 do resguardo 26 da mesa superior.



2. Girar para atrás o resguardo 26.
3. A distancia entre o interior da quilha 37 e o exterior dos dentes do disco deve estar em quaisquer ponto visível entre 3mm e 5 mm. Se as medições não estão dentro da classe da figura proceda-se ao ajuste.
4. A quilha 37 deve ser perfeitamente alinhado com o disco 21. Se não utilizar a máquina e levá-la ao serviço.

#### Ajuste

1. Retirar o encravamento do resguardo 38 da mesa superior 26.
2. Girar para atrás o resguardo 26.
3. Afrouxar os parafusos 46 de ajuste da quilha.
4. Ajustar a altura da quilha 37 de maneira que a distancia entre o interior da quilha e o exterior dos dentes do disco esteja em quaisquer ponto visível entre 3mm e 5 mm.
5. Apertar os parafusos 46 de ajuste da quilha.
6. Colocar na sua posição o resguardo.

## 9.Mudança da ferramenta

### Advertência!

Realizar esta operação com a maquina retirada da tomada e a folha imóvel. Utilizar luvas de protecção.

- Usar obrigatoriamente discos segundo EN 847-1
- Usar obrigatoriamente discos de grossura superior ao da quilha
- Usar obrigatoriamente o pau regulamentar de empurre, e guarde-o quando não o use.
- Proibido o uso de discos de aço rápido (HSS)
- Proibido o uso de discos defeituosos ou deformados
- Substituir o inserto de mesa quando esteja gasto.

### Retirar a lâmina

#### IMAGENS A B K L

1. Posicionar O cabeçalho em posição de bloqueio superior a girar o cabeçalho para acima até que faça batente.
2. Imobilizar a brida 23 mediante a chave de brida fornecida com o equipamento
3. Afrouxar o parafuso de cabeçalho hexagonal 22 no sentido das agulhas do relógio com a chave de caixa fornecida com o equipamento.
4. Apertar o botão 30 para desbloquear o resguardo móvel 5.
5. Recolher o resguardo 5 a puxar para acima.
6. Sujeitar o disco com uma mão.
7. Retirar o freio e o parafuso do cabeçalho hexagonal.
8. Retirar o disco a ser substituir.

### Apenas SC2500W

1. Posicionar O cabeçalho em posição de bloqueio superior a girar o cabeçalho para acima até que faça batente.
2. Solte os 5 parafusos 54 que prendem a uma caixa.
3. Solte os 2 parafusos da quilha 55 da tabela 56 top top.
4. Imobilizar a brida 23 mediante a chave de brida fornecida com o equipamento
5. Afrouxar o parafuso de cabeçalho hexagonal 22 no sentido das agulhas do relógio com a chave de caixa fornecida com o equipamento.
5. Apertar o botão 30 para desbloquear o resguardo móvel 5.

6. Recolher o resguardo 5 a puxar para acima.
8. Sujeitar o disco com uma mão.
9. Retirar o freio e o parafuso do cabeçalho hexagonal.
10. Retirar o disco a ser substituir

### Mudança do disco de corte

1. Limpar cuidadosamente de serradura e sujidade dos apoios, freios e interior dos resguardos.
2. Colocar o novo disco de corte de maneira que o sentido da seta do frontal do cárter 1 coincida com a seta gravado no disco e com a própria inclinação dos dentes do disco.
3. Colocar o freio e seu parafuso de cabeçalho hexagonal 22.
4. Bloquear o freio 23 com a chave de freio fornecida com o equipamento.
5. Apertar o parafuso 22 no sentido oposto às agulhas do relógio mediante a chave de caixa fornecida com o equipamento.
6. Colocar o resguardo 5 na sua posição original de protecção a puxar para abaixo.
7. Revisar a operação a simular em vazio uma operação de corte.

## 10.Fixação de trabalho

Sempre que seja possível fixar-se-á a peça de maneira que não intervenha a mão. Durante o corte, sujeitar a peça estavelmente contra o apoio. **TODAS AS MÁQUINAS ESTÃO PREPARADAS PARA A MONTAGEM DE GRAMPOS QUE PERMITAM FIXAR DE MANEIRA SEGURA O PERFIL.**

Para evitar a deformação das peças durante a fixação aconselha-se utilizar unos perfis de madeira, facilmente aplicáveis às mandíbulas moveis dos grampos. Os grampos extraem-se facilmente e deixam a superfície de trabalho totalmente livre.

Para cortar peças compridas em condições seguras, é indispensável sujeita-las com suportes adicionais

## 11.Límites sobre o tamanho da peça de trabalho

Limites de trabalho para todos os modelos incluídos no presente manual.

## 12.Instruções gerais de utilização

### Advertência!:

1. Se a máquina está em mal estado ou carece de peças, a incluir os resguardos regulamentares superiores (pode usar as ilustrações do presente manual como guia de orientação) **NÃO** utilize a máquina. Desligue-a, retire-a do posto de trabalho e envie-la imediatamente a um serviço técnico autorizado.
2. Conhecer e cumprir todas as medidas de segurança antes de arrancar a máquina.
3. Utilização obrigatória de sistema de aspiração de partículas quando se corte a madeira

## Arranque e parada da máquina

---

### IMAGENS A B N

#### Informação

1. O equipamento dispõe do botão 3 de encravamento de arranque que permite o funcionamento do motor sem premir continuamente o interruptor 2.
2. O equipo dispõe dum módulo de segurança que lhe protege de arranques não esperados. Se no entanto a máquina está arrancada cessa-se o fornecimento eléctrico ao reactivar-se este a máquina não arrancará. Para liberar a protecção premir duas vezes o interruptor de arranque 2.
3. Todos os modelos tem velocidade única.

#### Advertências

1. Evitar sempre que seja possível o encravamento do motor (botão 3).
2. Não deixar nunca desatendida a máquina em funcionamento.
3. Nunca arranque com o disco bloqueado e antes de começar o corte sempre esperar que o disco de corte alcance a velocidade máxima.
4. Antes de parar a máquina o disco deve estar despejado e a girar livremente.

#### Posta em funcionamento com o interruptor manual.

1. Premir o interruptor 2 para accionar o motor.

#### Parada da máquina accionada com o interruptor manual.

##### Deixar de premir o interruptor 2.

#### Posta em funcionamento com encravamento

1. Premir o interruptor 2.
2. Premir o botão de encravamento 3 no entanto mantém-se premido o interruptor 2.
3. Soltar o interruptor 2.

#### Parada da máquina accionada com encravamento

1. Premir brevemente o interruptor 2.

#### Uso com a mesa de corte inferior

---

##### Advertência!

1. Nos modelos que disponham de mesa de corte superior tem-se de eliminar o risco de acidente por contacto com o disco de corte por sua aparição na mesa superior. Pela sua segurança realize obrigatoriamente a seguinte preparação indicada antes de Trabalhar com a mesa inferior.
2. Quaisquer preparativo far-se-á obrigatoriamente com a tomada desconectado.

#### Preparação de segurança da mesa de corte superior para cortes com a mesa inferior.

---

### IMAGENS A B O P

#### Informação

Este apartado aplica-se aos modelos que dispõem de mesa superior SC250WPRO, SC265W, SC291W, SLL265W, SC2500W e SC2600W.

1. Afrouxar o parafuso do eixo e liberar o bloqueio 38) do resguardo da mesa de corte superior 25.
2. Afrouxar as 3 borboletas 24 que regulam a altura da mesa superior.
3. Levantar a mesa superior 25 a puxar suavemente para acima até fazer batente.
4. Apertar firmemente as 3 borboletas 24.
5. Apertar firmemente os parafusos do resguardo da mesa de corte superior 25.

#### Operação de corte com a mesa de corte inferior

---

##### Advertência!

1. Respeite os limites de tamanho e material da peça a Trabalhar.
2. Sempre que seja possível utilize grampos para sujeitar a peça a Trabalhar.
3. Em trabalhos com a mesa de corte inferior nunca enclave o interruptor de alimentação do motor.

A presente máquina eléctrica é capaz de realizar os seguintes tipos de corte na mesa de corte inferior:

1. Corte inclinado horizontal com uma posição de 0° até +- 45°
2. Corte inclinado vertical com uma posição de 0° até 45°
3. Combinações das posições horizontal e vertical (por exemplo como maquina para cortar com corte recto em 0° horizontal e 0° vertical).

#### Preparação do corte inclinado horizontal na mesa inferior

---

### IMAGENS B R

Para realizar cortes inclinados horizontalmente o cabeçalho da máquina pode girar horizontalmente até 90°. Para maior facilidade a mesa de corte inferior dispõe de 4 posições predeterminadas em +- 22° 30' e em +- 45° seleccionáveis mediante brocas cónicas na mesa de corte inferior 6 e eixo 14 de encravamento automático.

1. Afrouxar os dois botões 8 de encravamento horizontal.
2. Levantar e manter levantado o eixo de ancoragem 14 para encravamentos horizontais padrão.
3. Mover o conjunto do cabeçalho de corte e mesa inferior de corte 6 até o ângulo desejado mediante a escala graduada em grados 7 e o indicador 9.
4. Apertar os dois botões 8 de encravamento horizontal.
5. Soltar o eixo de ancoragem 14.

#### Preparação do corte inclinado vertical na mesa inferior

---

### IMAGENS A G

Para a realização de cortes inclinados verticalmente dispõe-se de dois inclinações em batente calibradas e predeterminadas em 0° e 45°. Para ângulos intermédios utilize um goniómetro para ajustar.

1. GAfrouxar a palanca de encravamento vertical 15.
2. GSeleccionar o ângulo de corte.
3. GApertar a palanca de encravamento vertical 15.

Preparação do batente de corte na mesa inferior  
Preparação do batente de corte na mesa inferior

#### IMAGENS B S T U

1. Afrouxar o parafuso 39.
2. GIntroduzir o perfil 41 no buraco de inserção 44.
3. GEmpurrar o perfil 41 até fazer batente dentro de 40.
4. Apertar o parafuso 39.
5. Afrouxar a borboleta de ajuste 43.
6. GAjustar o comprimento de corte a deslocar a batente 42.
7. GApertar a borboleta de ajuste 43.

#### Execução da operação de corte na mesa inferior

#### IMAGENS A B U

1. Preparar a peça a Trabalhar a sujeita-la com completa segurança.
2. Arrancar a máquina eléctrica a premir o interruptor 2.
3. Espere uns segundos a que o disco de corte alcance sua velocidade máxima.
4. Baixar lentamente o cabeçalho de operação com ajuda da asa 4 num movimento contínuo e sem puxões.
5. Exercer pressão no sentido do avance da folha, com uma intensidade adequada para o material que se tenha de cortar.
6. Uma vez terminada a operação de corte, voltar a levantar o cabeçalho de operação. Parar a máquina a deixar de premir o interruptor 2.

#### Utilização como serra circular mediante a mesa de corte superior

##### Informação:

Este apartado aplica-se aos modelos que dispõem de mesa superior SC250WPRO, SC265W, SC291W, SLL265W, SC2500W e SC2600W.

##### Advertência!

Antes de quaisquer operação na mesa de corte superior é obrigatório preparar adequadamente a máquina. Para isto instalar-se-á o protector de segurança estático na mesa inferior.

#### Instalação do resguardo de segurança estático na mesa de corte inferior.

#### IMAGENS A B V

1. GComeçar com o cabeçalho alçado e o cabo desligado.
2. GAfrouxar a borboleta 24 frontal
3. GInserir a guia do resguardo de segurança 34 no parafuso da borboleta 24.
4. Apresentar o resguardo 34 na sua localização segundo figura.
5. Baixar suavemente o cabeçalho e bloqueá-lo mediante o botão 31.
6. Premir para abaixo o resguardo 34 a assegurar que o resguardo faça batente na mesa de corte inferior.
7. GApertar firmemente a borboleta 24.
8. GVerificar que a folha gira livremente.
9. Finalmente arrancar a máquina brevemente em vazio e a segurar que o disco de corte não roça.
10. Voltar a desligar a tomada de alimentação eléctrica.

#### Preparação da mesa superior

#### Preparação da altura da mesa superior de corte

#### IMAGENS A B O W

##### Informação:

A mesa de corte superior pode-se regular numa altura de 0 até 42 mm.

##### Advertência!

A mesa de corte superior deve ter uma altura em relação com o disco de corte de maneira tal que unicamente sobressaia da peça a cortar uma altura igual à do dente de corte. Ver imagem W.

1. Se estivesse apertado afrouxar ligeiramente o parafuso do eixo do resguardo da mesa 25 de maneira que o resguardo suba livremente.
2. Se estivesse apertado afrouxar o bloqueio 38 do resguardo da mesa 25 de maneira que o resguardo suba livremente.
3. Afrouxar as borboletas 24 que regulam a altura da mesa superior.
4. Ajustar a altura da mesa 25 a puxar suavemente para acima.
5. Apertar firmemente as borboletas 24. Preparação do largo de corte na mesa superior de corte mediante guia.

#### Préparation de la largeur de coupe dans la table supérieure de coupe à l'aide de guide

#### IMAGENS B P

1. Libere o movimento da guia paralela 27 a afrouxar a borboleta 28.
2. Ajustar o largo de corte a mover a guia 27 sobre a escala graduada 45.
3. Fixe a guia 27 a apertar solidamente a borboleta 28.

#### Uso do Goniómetro

##### Informação!:

#### IMAGENS P Q

A mesa de trabalho superior está preparada para o uso opcional de goniómetro ajustável entre 0 e 45°. A utilização habitual do goniómetro é realizar cortes enviesados, mais existe a possibilidade de utilizar o goniómetro como batente de profundidade de corte ajustável. Para isto montar o goniómetro no lado direito da mesa superior de corte.

Existe um modelo específico de goniómetro para as mesas superiores de alumínio (SC250W, SC265W, SC291W, SC2500W e SLL265W) e outro para as mesas superiores de chapa (SC250WPRO).

1. Afrouxar a borboleta inferior de ajuste à mesa superior de corte
2. Inserir o goniómetro na ranhura frontal da mesa superior de corte
3. Ajustar a posição do goniómetro segundo o trabalho a realizar.
4. Apertar a borboleta de acople do goniómetro à mesa superior de corte.
5. Afrouxar a borboleta superior de ajuste de ângulo do goniómetro.
6. Ajustar o ângulo do goniómetro segundo o trabalho a realizar.

7. Apertar a borboleta superior de ajuste de ângulo do goniómetro.
8. Afrouxar as borboletas superiores de extensão do batente do goniómetro.
9. Ajustar a extensão do batente do goniómetro segundo o trabalho a realizar.
10. Apertar as borboletas superiores de extensão do batente do goniómetro.

### Execução da operação de corte na mesa superior:

1. Realize a posta em funcionamento com encravamento segundo explica-se em 12
2. Para cortes longitudinais empregar a guia paralela para o apoio da peça.
3. Aproximar com máximo cuidado a peça ao disco de corte a manter as mãos afastadas da trajectória de corte.
4. Empurrar a peça com uma intensidade adequada às características do material.
5. Realize a parada com encravamento segundo explica-se em 12.

### Informação!:

Unicamente para modelos SC250W, SC265W, SC291W, SC2500W, SC2600W e SLL265W. A guia paralela 27, uma vez colocada à esquerda da folha de corte permite realizar recortes de peças pequenas em 45°.

### 13. Precauções e uso de roupas de protecção

Esta ferramenta eléctrica unicamente pode ser manejada por pessoal adulto com a formação e instrução necessária, a cumprir a legislação estabelecida ao respeito e o estabelecido em matéria de prevenção para sua posição de trabalho. Adicionalmente o operador da ferramenta eléctrica deve ter compreendido, assimilado e cumprir completamente o presente manual.

Esta máquina requer a utilização dos seguintes equipamentos de protecção individual:

1. Capacete protector.
2. Equipo de protecção facial integral (olhos e cara) contra impactos.
3. Protectores auditivos.
4. Máscara antipó.
5. Luvas de protecção contra a agressão mecânica.
6. Botas com ponta e palmilha.
7. Roupas de trabalho.
8. Bolsa de ferramentas
9. Cinto de segurança (ocasional).

### 14. Precauções especiais de segurança

#### Precauções de segurança

- Não utilizar lâminas de serra que estão danificados ou deformados.
- Não utilize a serra sem guardas de posição, especialmente depois de uma mudança de modo, e manter guardas em bom funcionamento adequadamente mantida.
- Substitua o bloco da tabela em caso de desgaste.
- Usar somente lâminas recomendadas pelo fabricante serra, com um aviso de que a quilha não deve ser mais espessa do que a largura da ranhura do corte feito pela lâmina de serra e não mais fino do que o corpo da lâmina;

lâminas de serra específicas para o corte de madeira devem cumprir com EN 847-1.

- Não utilizar lâminas de serra de aço de alta velocidade.
- Vestir equipamento de protecção individual adequado, quando necessário, que podem incluir:

- Protecção de audição para reduzir o risco de perda auditiva induzida.
- Protecção dos olhos.
- Protecção respiratória para reduzir o risco de inalação de poeira prejudicial.
- Use luvas ao manusear lâminas de serra e materiais ásperos (folhas devem estar em uma posição sempre que possível).

- Ligue a serra para um sistema de coleta de poeira ao serrar madeira.

- Guarde sempre o pau impulso no lugar quando não estiver em uso. Descrição de riscos específicos da máquina

Para que os riscos realizem-se devem dar-se alguma das condições de risco previas:

1. O operário não dispõe da formação adequada.
2. A serra de esquadria não tem sido instalada adequadamente.
3. A serra de esquadria não tem sido mantida correctamente
4. A serra de esquadria tem-se desarmado e montado incorrectamente.
5. A serra de esquadria tem-se desarmado e montado a faltar peças.
6. O operário não utiliza a protecção indicada.
7. O operário sujeita a peça com a mano.
8. O operário expõe suas mãos, corpo ou roupa à trajectória de corte.

As duas classes principais de risco que estão relacionados com a utilização desta máquina são o contacto com o disco de corte e projecções de partículas ou peças cortadas.

#### 1. Contacto com o disco de corte

**Caso de utilização 1.1:** durante o desenvolvimento de operações de corte

**Descrição de acidente tipo 1.1.1:** A aparição na madeira dum nó que varie a resistência à penetração provoca uma sacudida brusca na peça e conseqüentemente a possibilidade de que a mão do operário que a sujeita se precipite para o disco e entre em contacto com o mesmo se permanece acessível.

**Descrição de acidente tipo 1.1.2:** Acontece durante operações de corte de testas em peças de muito curto comprimento sujeitadas pela mão. Ao penetrar o disco na peça, esta pode cair na ranhura de penetração do disco da mesa de corte e conseqüentemente arrastar a mão que a sujeita, a entrar em contacto com o disco se permanece acessível.

**Caso de uso 1.2.** Contactos fortuitos com o disco a girar em vazio em posição de repouso

**Descrição de acidente tipo 1.2.1:** Acontece a trabalhar com uma máquina manipulada ou sem os resguardos necessários. Nestas condições mantém-se encravado o órgão de accionamento de maneira que o operário mantenha a girar o disco em vazio em posição de repouso e com o disco acessível.

Ao mesmo tempo a mão do operário estabelece contacto com o disco de corte no entanto realiza operações em áreas próximas ao disco (ex.: retirar a peça cortada, situar uma nova peça sobre a mesa, etc.).

**Caso de uso 1.3.** Caída brusca do disco por rotura da mola de sujeição em posição de repouso

**Descrição de acidente tipo 1.3.1:** Produz-se a perda do contrapeso do cabeçalho móvel que sustenta o disco de corte por rotura de uma das duas molas de contrapeso ou das suas ancoragens. Ao mesmo tempo o disco permanece a girar no vazio. Ao mesmo tempo o operário tem suas mãos debaixo da trajectória de corte. Nestas condições o disco alcança as mãos do operário que nesse momento está a realizar operações nessa área.

## 2. Projeção da peça cortada

**Caso de uso 2.1.** Caída brusca do disco por rotura da mola de sujeição em posição de repouso.

**Descrição de acidente tipo 2.1.1:** Este risco manifesta-se em operações sobre peças curtas com batentes fixos. Ao finalizar o corte e elevar o disco, o retalho engasgado entre batente e disco pode ser arrastado por este e projectado violentamente, e mesmo, no pior dos casos chegar à rotura do disco.

## 15. Medidas de prevenção de riscos específicos da máquina

1. Prevenção de contactos com o disco de corte

### 1.1 Prevenção durante o desenvolvimento de operações de corte

1. O operário deve ter obrigatoriamente suficiente formação e instrução e conhecer o presente manual de maneira que seja capaz de saber se uma máquina e seu entorno de trabalho são suspeitosos de não dar um serviço perfeito. Nestas circunstâncias não utilizar a máquina.

2. Revise a carência de resguardos ou qualquer outro componente da máquina. Nunca deve utilizar-se uma máquina que não esteja completa, em perfeito estado e correctamente instalada. Se a máquina está manipulada, carente de peças ou apresenta mal estado desligar-se-á, afastar-se-á do lugar de trabalho, não será utilizada e será enviada para o serviço técnico.

3. Nunca devem pôr-se as mãos ou qualquer parte do corpo ou roupa acima ou debaixo da área de corte do disco ou na trajectória de corte do disco.

4. A sujeição da peça a cortar na mesa de apoio no será realizada manualmente, mais com a ajuda de empurradores, sujeições e preensores adequados que garantam em qualquer circunstância (aparição de nós, etc.) uma sólida fixação à mesa de apoio da peça de cortar. Com a posta em prática desta medida preventiva fica praticamente anulado o risco de contacto com o disco durante o desenvolvimento da operação, ao permitir às mãos permanecer afastadas da área de perigo.

5. Sempre desmontar-se-á a máquina ao abandoná-la.

6. Para o corte de peças de mais de 1,5 m., será requerida a presença de um ou mais ajudantes.

### 1.2 Prevenção de contactos fortuitos com o disco a girar em vazio em posição de repouso

1. Independentemente de que o disco permaneça protegido em repouso pelos resguardos de segurança instalados não é aconselhável terminantemente a utilização do interruptor de encravamento com o fim de garantir que o disco não gire em vazio na posição de repouso do mesmo.

### 1.3 Prevenção de caída brusca do disco por rotura da mola

1. A máquina estará sempre em perfeito estado mediante manutenção regular.

2. Cada jornada examine visualmente a área e a máquina e teste rotineiramente todos os movimentos com a máquina desligada.

3. Revise cada jornada e faça revisar periodicamente por pessoal qualificado as molas 32 e seus assentos.

4. Assegurar-se de que o cabeçalho sobe perfeitamente a sua posição superior pela acção única das molas 32.

5. Revise cada jornada e faça revisar periodicamente por pessoal qualificado o sistema de bloqueio superior a subir a batente o cabeçalho e verificar o bloqueio automático e o desbloqueio mediante o botão 29.

6. Nunca exponha as mãos ou quaisquer parte do corpo à trajectória de corte.

7. Nunca permita que o cabeçalho que suporta o disco fique numa posição indeterminada excepto que o operário sujeite obrigatoriamente a asa de controlo 4.

8. Para qualquer pausa entre cortes durante o trabalho, por breve que seja, sempre utilize o bloqueio automático do cabeçalho na posição superior a subir o cabeçalho ao batente superior.

9. Sempre que a máquina fique em repouso deixe-a bloqueada na posição de repouso inferior a posicionar o cabeçalho em 90° verticais e 0° horizontais, a guarnecer com o protector estático 34 e a encavar finalmente a baixar o cabeçalho e apertar o botão 30.

### 2. Prevenção contra projecções da peça cortada

1. Para a realização de corte de peças com batente, este será rebatível ou deslocável. O operário, uma vez seleccionada a linha de corte e fixada solidamente a peça à mesa, retirará o batente com o objectivo de evitar o atolado da peça cortada entre este e o disco.

## 16. Extração de pó

### IMAGEM C

Todos os modelos vem preparados para a instalação dum equipamento (não incluído) de aspiração de partículas geradas no corte. oupe.

O equipamento de extracção acoplar-se-á à embocadura de saída de partículas 20.

Equipamentos de protecção mecânica

### IMAGENS V X

1. Cáster de protecção geral 1.

2. Chapéu de protecção pendular 5.

3. Resguardo estático inferior 34.

4. Resguardo móvel da mesa superior 26.

Equipamentos de protecção eléctrica

1. Isolamento eléctrico de classe II

2. Módulo de protecção por corte de fornecimento eléctrico para evitar arranques fortuitos numa máquina depois da recuperação duma caída de fornecimento eléctrico.

## 17 .Instruções de segurança

**ADVERTÊNCIA!** Quando utilizem-se ferramentas eléctricas, devem-se sempre seguir as precauções básicas de segurança para reduzir o risco de incêndio, choque eléctrico e danos pessoais incluindo o seguinte. Leia atentamente estas instruções antes de utilizar este produto e guarde-as.

### 18.Limpeza, manutenção e lubrificação regulares

**ADVERTÊNCIA!** .Desenchufar a ficha antes de realizar qualquer ajuste ou manutenção retorno.

#### Limpeza.

Limpe-se a máquina a começar com um pincel ou brocha para retirar os restos de serrim e um pano macio. Se dispõe-se de ar comprimido é recomendável finalizar a limpeza a soprar a máquina ferramenta com a pistola de ar comprimido.

#### Manutenção

Cada 2.000 horas de utilização ou cada dois anos a ferramenta eléctrica deve ser enviada para o serviço técnico oficial para manutenção e revisão completa. Antes de cada uso, verifique as porcas e juntas para detectar quaisquer problemas de vibração e usar. Se existem lacunas levar a máquina ao serviço. Exceto aperto e mudança escova, a máquina não precisa de nenhuma manutenção especial por parte do utilizador. Mantenha limpa e faça um uso correcto da máquina. Verifique regularmente a correcção dos ajustes autorizados a um utilizador com formação suficiente. Em caso de qualquer erro ou dívida contacte com nosso serviço técnico.

#### Mudança de escovas

##### Advertência!

Utilize sempre escovas fornecidas pelo serviço técnico oficial.

1. Retirar o parafuso 48.
2. Retirar a tampa 47.
3. Retirar o parafuso 50.
4. Deslocar à esquerda a mola preensora 51.
5. Retirar as escovas usadas 52 do porta escovas 49.
6. Introduzir a escova nova no porta escovas 49.
7. Colocar a mola preensora 51 sobre a escova.
8. Apertar o parafuso 50 depois de apresentar o conector da escova.
9. Colocar a tampa 47.
10. Apertar o parafuso 48.

#### Lubrificação

A máquina não precisa de lubrificação específica nenhuma por parte do utilizador. A lubrificação específica da ferramenta eléctrica será realizada nas revisões periódicas de manutenção no serviço técnico oficial.

### 19.Services de réparation du fabriquant ou agent commercial:

Sierra de Cazorla ,7.  
Área Empresarial de Andalucía - Sector 1,  
Calle PINTO (Madrid)

20.Lista de peças substituíveis pelo utilizador

#### IMAGENS Y Z

1. Disco de corte 21.
2. Resguardo estático inferior 34.
3. Resguardo móvel da mesa superior 26.
4. Escovas 52.
5. Guias de ajuste da profundidade de corte na mesa inferior 41.
6. Guias de ajuste da profundidade de corte na mesa superior 27.

### 21.Ferramentas especiais que possam ser precisadas

As ferramentas necessárias são padrão ou estão incluídas com a dotação da máquina

### 22.Funcionamento seguro

**1. Manter limpa a área de trabalho.** As áreas e bancos desorganizados são susceptíveis de causar danos.

**2. Considerar o entorno da área de trabalho.** Não expor as ferramentas à chuva. Não utilizar as ferramentas em lugares húmidos ou molhados. Manter a área de trabalho bem iluminada. Não utilizar ferramentas em presença de líquidos ou gases inflamáveis.

**3. Proteger contra o choque eléctrico.** Evitar contactos corporais com superfícies postas a terra ou massa (por exemplo, tubos, radiadores, aquecedores, refrigeradores).

**4. Manter a outras pessoas afastadas.** Não permitir que pessoas, especialmente crianças, não relacionadas com o trabalho, toquem a ferramenta ou cabos extensíveis e mantê-las afastadas da área de trabalho.

**5. Armazenar as ferramentas que não estejam a ser utilizadas.** Quando não se estejam utilizando, as ferramentas devem armazenar-se num lugar seco e fechado, fora do alcance de crianças. Não coloque nada em cima da máquina, ou armazene a máquina começar para trás.

**6. Não forçar a ferramenta.** Esta trabalhará melhor e de maneira mais segura à característica assinada para a qual está destinada.

**7. Utilizar a ferramenta correcta.** Não forçar uma ferramenta pequena para que faça o trabalho que corresponde a uma ferramenta pesada. Não utilizar ferramentas em propósitos para os quais não estejam destinadas; por exemplo, não utilizar serras circulares para cortar as ramas de arvores ou os troncos.

**8. Vestir adequadamente.** Não utilizar roupa ampla nem objectos de joalheira que possam ser enganchados pelas partes em movimento. Recomenda-se calçado antiderrapante quando trabalhe-se em exteriores.

**9. Utilizar bonés protectores para o cabelo comprido.** Utilizar equipamento de protecção.

Utilizar óculos de protecção Usar mascarar para evitar pó se as operações de corte o podem produzir.

#### **10. Conectar o equipamento de extracção de pó.**

Se são proporcionados dispositivos para a conexão a equipamentos de extracção de pó e equipamentos colectores, assegurar que estejam conectados e sejam utilizados adequadamente.

**11. Não maltratar os cabos.** No puxar nunca do cabo para desliga-lo da base de conexão. Manter o cabo afastado do calor, o aceite e os bordos cortantes.

**12. Assegurar o trabalho** Quando seja possível, utilizar braçadeiras ou torno para sujeitar o trabalho. É mais seguro que utilizar a mão.

**13. Não alargue demasiado seu rádio de acção.** Manter um apoio firmes sobre o chão e conserve o equilíbrio em todo momento.

**14. Manter as ferramentas com cuidado.** Manter as ferramentas de corte afiladas e limpas para um funcionamento melhor e mais seguro. Seguir as instruções para a lubrificação e mudança de acessórios. Examinar periodicamente os cabos extensíveis e substitui-los se estão danificados. Manter as asas secas, limpas e livres de gordura e aceite.

**15. Desligar as ferramentas.** Quando não sejam utilizadas, antes da reparação e quando mudem-se acessórios tais como folhas de serra, brocas e laminas, desligar as ferramentas da alimentação.

**16. Retirar chaves de ajuste e chaves inglesas.** Acostumar-se a verificar que as chaves de ajuste e inglesas sejam retiradas da ferramenta antes de pô-la em funcionamento.

**17. Evitar um arranque não intencionado.** Assegurar que o interruptor está na posição "aberto" quando se conecte a ferramenta.

**18. Utilizar cabos extensíveis para exteriores.** Quando a ferramenta seja utilizada no exterior, utilizar unicamente cabos extensíveis destinados para sua utilização em exteriores, que estejam marcados para este propósito.

**19. Prestar atenção.** Olhar o que se esta a fazer, utilizar o sentido comum e não trabalhar com a ferramenta quando se esteja cansado.

**20. Verificar as partes danificadas.** Antes de voltar a usar uma ferramenta, esta deve ser verificada cuidadosamente para determinar que vai trabalhar apropriadamente e que será apta para a função à qual esteja destinada. Examine o alinhamento, fixação e aperto de peças móveis e fixas, quebra de peças, montagem e outras condições que podem afetar a sua operação. Uma protecção ou outra parte que esteja danificada deve separar - se apropriadamente ou ser substituída por um serviço técnico autorizado, porém outra coisa seja indicada no manual de instruções.

**21. Advertência.** A utilização de quaisquer acessório ou complemento diferente do recomendado neste manual de instruções pode produzir risco de danos pessoais.

**22. Fazer reparar a ferramenta por pessoal qualificado.** Esta ferramenta eléctrica cumpre com os requerimentos de segurança apropriados. As reparações unicamente devem realizar-se por pessoal qualificado a utilizar peças de reposição originais, de outro maneira pode-se produzir um risco considerável para o utilizador.

### **23. Características técnicas**

Medidas que devem cumprir as folhas de serra (En847):  
Diâmetro da folha de serra: 254 mm  
Grossura do disco base: 1,8 - 2,8 mm  
Diâmetro da broca: 30mm  
Informação sobre ruídos e vibrações O nível de pressão sonora típico do aparelho, determinado com um filtro A, ascende a: ver tabela Colocar-se um protector de ouvidos! A vibração típica na mano / braço é inferior a 2,5m/s<sup>2</sup>.

### **24. Garantia**

#### **Cartão de Garantia**

Entre os documentos que formam parte da ferramenta eléctrica encontrar-se-á o cartão de garantia. Deve preencher-se completamente o cartão de garantia a aplicar a esta copia do ticket de compra ou factura e ser entregado ao seu revendedor a cambio do correspondente acuse de recepção.

**Nota!: Se falta este cartão solicite-o imediatamente ao seu revendedor.**

#### **Condições de garantia**

Como equipamento profissional estabelece-se o período de garantia num ano desde a data de compra. A garantia cessa de imediato se o departamento de Atenção ao Cliente das oficinas Centrais não dispõe do cartão de garantia no prazo de um mes a partir da data de compra. A garantia cessa igualmente quando a máquina tem sido utilizada de maneira imprópria ou a empregar acessórios não adequados para os usos previstos pelo fabricante. A garantia limita-se unicamente aos defeitos de fabricação ou de mecanizado e cessa quando as peças tem sido desmontadas, manipuladas ou reparadas fora da fábrica.

**STAYER** compromete-se unicamente a reparar ou substituir gratuitamente o produto, ou as peças do mesmo, que resultem defeituosos, depois dum exame, a exclusivo juízo dos seus Técnicos.

Todas as despesas de transporte e de desmontagem consideram-se a cargo do comprador. Para facilitar o trabalho dos técnicos, solicitamos anexar uma descrição dos defeitos que o cliente tenha notado na ferramenta durante sua utilização.

### **25. Declaração de Conformidade**

DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE O que subscreve: **STAYER IBERICA, S.A.**

Com endereço:




Calle Sierra de Cazorla, 7  
Área Empresarial Andalucía Sector 1 -  
28320 PINTO (MADRID)

CERTIFICA

Encontram-se de conformidade com as disposições das Directivas 2006/42/EC, 2014/30/EU: Ao igual que as normativas seguintes: EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029-2-11, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3 Tem obtido um certidão "CE" de tipo número 43/3M/02/000024.

Expedido pelo organismo notificado seguinte: 0056 ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN, S.A.U. Av, Roma, 21 43005 TARRAGONA

Assinado:

  
  R0HS

Ramiro de la Fuente  
Director Geral

Janeiro de 2021



Bu kılavuz tutarlı makinenizin üretim tarihi ile, size sitemizde makinelerin güncellemeleri için makine edinilen manuel çek teknik veriler hakkında bilgi bulabilirsiniz: [www.grupostayer.com](http://www.grupostayer.com)

## 1. Makinenin Tedarik edilen kullanım alanları

Bu alet, sadece ve yalnızca aşağıdakiler için tedarik edilmiştir:

1. Düz ve sabit yüzeylerdeki sabit işler
2. Sert ve yumuşak ahşap parçalar üzerinde çalışma
3. Sunta parçalar üzerinde çalışma
4. Fiber parçalar üzerinde çalışma
5. PVC borular zerinde çalışma
6. İş parçasının uzunluk ve genişliği boyunca doğrusal kesimler yapma
7. 45° ve 45° arasında yatay gönyeli kesimler yapma. 90° ve 45° arasında dikey gönyeli kesimler yapma

Bölüm 11 ile ilgili iş parçasının ebadına ilişkin limitlere bakınız.

## 2. Ambalajın Açılması ve Kurulum

### Ambalajın Açılması

1. Mührü kesiniz ve kutuyu açınız
2. Üst karton dolgu maddelerini çekiniz
3. Ağırlığı dengeleyecek şekilde her iki elinizi kullanarak çalışma kafası ve motor gövdesini sıkıca tutarak kutudan çıkarınız
4. Aksesuarları kutudan çıkarınız
5. Belgeleri çıkarınız
6. Karton kutuyu, içerisindeki dolgu maddeleri ve belgeleri, makine operatörü tarafından bilinen ve kolayca erişilebilen güvenli bir yerde sürekli olarak saklayınız.

### Ambalaj

### RESİMLER A B V

#### İşlem 1: İşletim kafasının güvenli hale getirilmesi, katlanması ve sabitlemesi:

- 1.8 veya 14 üzerinde hareket ederek yatay olarak 0°'de üst kafayı yerleştiriniz.
2. 15 üzerinde hareket ederek dikey olarak 90°'de üst kafayı yerleştiriniz.
3. Kesim tezgahına temas edecek şekilde koruyucuyu 34 ayarlayınız.
4. Ön kelebek somunu 24 aracılığıyla koruyucuyu 34 sabitleyiniz.
5. Kafanın inişini serbest bırakmak için üst blokaj düğmesine 29 basınız.
6. Limite kadar kafayı indiriniz ve onu düğme 31 ile kilitleyebilmek için yerleştiriniz.
7. Kafayı kilitlemek için alt kilitleme 31 düğmesine basınız

#### İşlem 2: Makinenin ambalajına konulması

1. Karton kutuyu yerleştiriniz.
2. Belgeleri yerleştiriniz.
3. Çalıştırma kafası ve motor gövdesi yoluyla makineyi sıkıca kavrayınız.
4. Makineyi, kutunun altındaki 4 dairesel oluğa yerleştiriniz

5. Makinenin belgelerini yerleştiriniz.

6. Üst karton dolgu maddelerini yerleştiriniz. Kutuyu kapatınız ve sızdırmaz bant ile onu sabitleyiniz.

## 3. Sabit bir pozisyonda makinenin ayarlanması veya sabitlemesi

1. Makinenin ayarlanacağı çalışma alanı zorunlu bir şekilde güvenli olmalıdır.
2. Düz bir yüzey üzerinde sabit bir pozisyonda alet destekleyiniz.
3. Gönyeli testerenin tabanında, makineyi tezgaha sıkıca sabitlemek için dört delik bulunmaktadır. Uygun vidalar ve somunlar yoluyla makineyi tezgaha sabitlemeniz kesinlikle tavsiye edilir.

## 4. Jak ile ilgili şebeke, elektrik tesisatı, sigortalar ve soket tipi bağlantısı ve topraklama ile ilgili gereksinimler

1. Makineye elektrik gücü sağlanması amacıyla minimum 2500 VA güç sağlayan standart bir sokete Schuko Jakını takınız.
2. Kurulumu esnasında hiçbir elektrik tesisatı gerekli olmadığından dolayı makinenin iç elektrik tesisatı tamamen sınırlandırılmıştır.
3. Makinede sigortalar bulunmamaktadır; buna karşın tahsis edilen bir manyeto termal düğmenin kullanılması, makine ile ilgili bir koruma olarak tavsiye edilmektedir.
4. Topraklı elektrik tesisatından istifade etmemesi amacıyla makine sınıf II elektrik ekipmanı bulunmaktadır.

## 5. Resimlendirilen fonksiyonların tanımı

1. Mahfaza.
2. Bağlantı/Bağlantı kesme düğmesi.
3. Sürekli çalıştırma için kilitleme düğmesi.
4. Kulp.
5. Eğilebilir mahfaza başlığı.
6. Alt kesim tablası.
7. Yatay gönye açısı için ölçek.
8. İsteğe bağlı eğim açıları için yatay kilitleme düğmesi.
9. Yatay açıları için gösterge.
10. Sabit gönye açıları için kilitleme delikleri.
11. Makine sabitleme delikleri.
12. İş parçasını sabitlemek için mengene demir delikleri
13. Durdurucu kılavuz.
14. Sabit gönye açıları ile ilgili yatay kilitleme için demir civata.
15. İsteğe bağlı gönye açıları ile ilgili dikey kilitleme için kolu
16. 45°'de sabit gönye açıları ile ilgili dikey ayarlama için vida
17. 45°'de sabit gönye açıları ile ilgili dikey ayarlama için somun
18. 0°'de sabit gönye açıları ile ilgili dikey ayarlama için somun
19. 0°'de sabit gönye açıları ile ilgili dikey ayarlama için vida
20. Testere talaşının atılması için püskürtücü
21. Kesim diski
22. Testere yaprağı sabitleme vidası
23. Sıkıştırma flanşı

24. Üst tablanın yüksekliğini ayarlamak ve alt mahfazayı sabitlemek için kelebek somunlar
25. Üst kesim tablası
26. Üst tablanın hareketli mahfazası
27. Üst tablanın hareketli kılavuzu
28. Üst tablanın hareketli durdurucu kılavuzunu ayarlamak için kelebek somunlar
29. Üste dinlenme pozisyonu için kilitleme düğmesi
30. Eğilebilir mahfaza başlığının kilitleme düğmesi
31. Altta dinlenme pozisyonu için kilitleme düğmesi
32. Kesim kafası için denge yayı
33. Yatay açılarla ilgili gösterge için ayarlama mili
34. Sabit alt mahfaza
35. Kilitleme ayarlamasının alt pozisyonda tutulması için somun
36. Kilitleme alt pozisyonda ayarlamak için vida
37. Üst tablanın omurgası
38. Üst tablanın mahfazası için kilit
39. Sabit uzunlukta kesim ile ilgili ayarlama sistemi için bağlantı vidası
40. Sabit uzunlukta kesim için ayarlama sisteminin sabitleme takozu
41. Sabit uzunlukta kesim ile ilgili ayarlama sistemi için destek
42. Sabit uzunlukta kesim için ayarlama sisteminin ayarlanabilir durdurucusu
43. Üst tablanın hareketli durdurucu kılavuzu için ayarlama kelebek somunu
44. Sabit uzunlukta kesim için sistemin ekleme oyuğu
45. Üst tablanın kesim uzunluk ölççeği
46. Takoz yükseklik ayarlama vidası
47. Fırça tutucu kapağı
48. Fırça tutucu kapağı için sabitleme vidası
49. Fırça tutucu
50. Fırça tutucu bağlantı vidası
51. Fırça bastırma yayı
52. Fırça
53. Yatay baş hareketi düğmesi.
54. Ayar vidaları karter.
55. Salma üst tablonun civataları sabitleme örtün.
56. Üst tabla salma örtün.

## 6. Çevresel koşullar ile ilgili sınırlamalar

Bu makinenin IP derecesi 20'dir. Bu makine, parmak yoluyla erişilebilen parçalardan kaynaklanan tehlikelere karşı ve 12'5 mm veya daha fazla çapta olan katı yabancı maddelere karşı korunmaktadır. Bu makine, su girişine karşı herhangi bir korumaya sahip değildir; bu yüzden yağış risklerinin olduğu iç ve dış çevresel koşullarda kullanımı yasaktır.

## 7. İçindekiler listesi

1. Makinenin tedarik edilen kullanım alanları
2. Ambalajın açılması ve kurulum
3. Makineyi sabit bir pozisyonda ayarlama veya sabitleme
4. Jak ile ilgili şebeke, elektrik tesisatı, sigortalar ve soket tipi bağlantısı ve topraklama ile ilgili gereksinimler
5. Resimlendirilen fonksiyonların tanımı
6. Çevresel koşullar ile ilgili sınırlamalar
7. İçindekiler listesi
8. Ayarlar ve test etme
9. Aletlerin değiştirilmesi

- Çalıştırma için sabitleme
11. İş parçası ebadı ile ilgili limitler
12. Kullanımla ilgili genel talimatları
13. Tedbirler ve iş elbisesi
14. Özel güvenlik tedbirleri
15. Spesifik makine risklerine karşı önlemler
16. Tozun çıkarılması
17. Genel güvenlik talimatları
18. Düzenli temizleme, bakım ve yağlama
19. İmalatçı veya ticari acente tarafından verilen tamir hizmeti
20. Kullanıcı tarafından değiştirilebilen parçaların listesi
21. Muhtemelen gerekli olan özel aletler
22. Güvenli çalışma
23. Teknik spesifikasyonlar
24. Garanti
25. Uygunluk beyannamesi

## 8. Ayarlar ve test etme

### Uyarı!

Elektrikli alet ile ilgili herhangi bir müdahaleden önce jakı güç soketinden çıkarınız. Makine, uzun süreli veya yoğun kullanıma tabi tutulmuşsa, makinenin doğru hizmet kalitesini ve güvenliğini sağlamak amacıyla kontrol edilmeli ve ayarlanmalıdır. Bu durum, bilgi, deneyim ve özel aletler gerektirir. Stayer Iberica S.A.'nın resmi teknik servisi, hızlı bir mükemmellikte ve pahalı olmayan bir şekilde sizin için bu işi yapacaktır.

### Altta dinlenme pozisyonunda kilidin ayarlanması

#### RESİMLER A C

#### Kontrol etme

1. Üstte dinlenme pozisyonunda kilitli kalan makineden çalıştırmalar.
2. Düğmeye 29 basarak kilidi açınız.
3. 4 aracılığıyla aşağıda durdurma için aşağıya indiriniz. Düğmeye 31 basınız. Düğmenin civatası iyi ayarlanmışsa, dayanıncaya kadar girmelidir. Aksi halde ayarlama işlemine başvurulur.

#### Ayarlama yapma

1. Sabitleme vidasını 35 gevşetiniz.
2. 4 aracılığıyla aşağı durdurma için kafayı aşağı indiriniz.
3. Dayanıncaya kadar ve düğme 31, yavaş girinceye kadar vidayı 36 sıkınız veya gevşetiniz. Vidayı 36, tutarken vidayı 35 sabitleyiniz.

### Yatay gönye açısının + - 45°'ye ayarlanması

#### RESİMLER A B R I

#### Kontrol etme

1. Kilitleme civatasını 14 yükseltiniz (SC2500W, SC2600W, sola doğru kilitleme düğmesi 14 çevirin ve kafa taşımak için düğmeye 53 basın).
2. 45°'de kilitleninceye kadar kafayı yatay olarak kaldırınız (SC2500W, İstenilen pozisyonda kafa ayarlamak için düğmeyi çevirin 14).

3. Yatay açılarla ilgili göstergenin, tam olarak 45°'yi gösterdiğini kontrol ediniz. Göstermezse, ayarlama işlemine başvurulur.
4. Aynı sırayı 45°'deki yatay açı için tekrarlayınız.

#### Ayarlama yapma

1. Kilitli civatayı 14 yükseltmiş olarak tutunuz.
2. Mil sabitleme vidasını 33 gevşetiniz.
3. 45°'de kilitleninceye kadar kafanın tamamını ve kesim tablasını yatay olarak hareket ettiriniz.
4. Gösterge 9, 45° gösterge işaretlemesi 7 ile denk gelinceye kadar kılavuza 13 doğru mili 33 döndürünüz.
5. Milin sabitleme vidasını 33 sıkıştırınız.
6. Kilitleme civatasını 14 serbest bırakınız.
7. Aynı sırayı 45°'deki yatay açı için tekrarlayınız.

#### SC2500W/SC2600W düzeltmesi

1. Sola kilitleme düğmesi 14 çevirin ve kafa taşımak için düğmeye 53 tıklayın.
2. Yatay kafası montaj taşımak ve 45 derece için tablo kesim.
3. Kilitleme düğmesi 14 düğme 53 bırakın ve güvenliğini sağlamak için sağa dönün.
- 4.-45 Derecelik yatay açısı için aynı işlemi tekrarlayın.

#### Dikey gönye açısının 90°'ye ayarlanması

##### RESİMLER A B G

#### Kontrol etme

1. Kontrol elemanını veya fındık 15 (Allen anahtar ile) gevşeterek kafanın dikey ayarlamasını serbest bırakınız.
2. Kafayı sağ durdurucuya hareket ettiriniz (90°).
3. Kontrol elemanını veya fındık 15 (Allen anahtar ile) sıkıştırarak kafanın dikey ayarlamasını kilitleyiniz.
4. Kesim tablası 6 üzerinde bulunan yüzeylerden birine veya kesim diski 21 üzerindeki diğerine başvurarak uygun şekilde kalibre edilmiş açı veya gönyemetre (minimum hassaslık +- 5°) aracılığıyla açığı kontrol ediniz.
5. Açı çizelgesinin tarafı, diske tam olarak ayarlanmamışsa veya gönyemetrenin direk ölçümü, +- 20°'den daha fazla bir sapmaya ulaşırsa, ayarlama işlemine başvurunuz.

#### Ayarlama yapma

1. Kontrol elemanını veya fındık 15 (Allen anahtar ile) gevşeterek kafanın dikey ayarlamasını serbest bırakınız.
2. Kafayı sağ durdurmaya hareket ettiriniz (90°)
3. Tutucu somunu 18 kaldırınız.
4. Kesim tablası 6 üzerindeki taraflarından birine veya kesim diski 21 üzerindeki diğerine başvurarak bir gönyemetreyi (minimum hassaslık +- 5°) yerleştiriniz.
5. 90°'lik bir ölçüm elde edilinceye kadar ayarlama vidası 19 üzerinde hareket ediniz.
6. Hareket etmesini engellemek amacıyla bir tornavida ile vidayı 19 tutarken tutucu somunu 18 sıkıştırarak ayarlamayı sabitleyiniz.
7. Kontrol elemanını veya fındık 15 (Allen anahtar ile) sıkıştırarak kafanın dikey ayarlamasını bloke ediniz.

#### Dikey gönye açısının 45°'ye ayarlanması

##### RESİMLER A E

#### Kontrol etme

1. Kontrol elemanını veya fındık 15 (Allen anahtar ile) gevşeterek kafanın dikey ayarlamasını serbest.
2. Kafayı sol durdurucuya hareket ettiriniz (45°)
3. Kontrol elemanını veya fındık 15 (Allen anahtar ile) sıkıştırarak kafanın dikey ayarlamasını bloke ediniz.
4. Kesim tablası 6 üzerinde bulunan taraflardan birine veya kesim diski 21 üzerindeki diğerine başvurarak uygun şekilde kalibre edilmiş açı veya gönyemetre (minimum hassaslık +- 5°) aracılığıyla dikey ayarlamayı kontrol ediniz.
5. Açı çizelgesinin tarafı, diske tam olarak ayarlanmamışsa veya gönyemetrenin direk ölçümü, +- 20°'den daha fazla bir sapmaya ulaşırsa, ayarlama işlemine başvurunuz.

#### Ayarlama yapma

1. Kontrol elemanını veya fındık 15 (Allen anahtar ile) gevşeterek kafanın dikey ayarlamasını serbest bırakınız.
2. Kafayı sol durdurmaya hareket ettiriniz (45°)
3. Tutucu vidayı 17 kaldırınız.
4. Kesim tablası 6 üzerindeki taraflarından birine veya kesim diski 21 üzerindeki diğerine başvurarak uygun şekilde kalibre edilmiş açı veya gönyemetre (minimum hassaslık +- 5°) aracılığıyla dikey ayarlamayı kontrol ediniz.
5. Gönyemetre üzerinde 45°'lik bir ölçüm elde edilinceye kadar veya diske temas eden açı çizelgesinin yüzeyi, tam (arasından herhangi bir ışığın geçmesine izin verilmez) temasa sahip oluncaya kadar, ayarlama vidası 16 üzerinde hareket ediniz.
6. Hareket etmesini engellemek amacıyla bir tornavida ile vidayı 16 tutarken tutucu vidayı 17 sıkıştırarak ayarlamayı sabitleyiniz.
7. Kontrol elemanını veya fındık 15 (Allen anahtar ile) sıkıştırarak kafanın dikey ayarlamasını bloke ediniz.

#### Yatay gönye açısının + - 45°'ye ayarlanması

##### RESİMLER A J I P

#### Bilgi

1. Bu ayarlamayı yapmak amacıyla bir sürgülü kumpasa veya bir cetvele (dahil edilmemiş) ihtiyaç duyacaksınız.

#### Kontrol etme

1. Üst tablanın mahfazasının 26 kilitleme elemanını 38 kaldırınız.
2. Mahfazayı 26 arkaya doğru eğiniz.
3. Omurga içi 37 ve disk dışlarının dışı arasındaki mesafe, herhangi bir görünür noktada 3mm ve 5mm arasında olmalıdır. Ölçümler, rakam arasında değilse, ayarlama işlemine başvurulur.
4. Omurga 37 mükemmel disk 21 ile uyumlu olmalıdır. Değilse makineyi kullanmak ve hizmet için bunu yapmayız.

#### Ayarlama yapma

1. Üst tablanın mahfazasının 26 kilitleme elemanını 38 kaldırınız.
2. Mahfazayı 26 arkaya doğru eğiniz.
3. Omurganın ayarlama vidalarını 46 gevşetiniz.

4. Omurga içi 37 ve disk dışlarının dışı arasındaki mesafe, herhangi bir görünür noktada 3mm ve 5mm arasında olacak şekilde omurga yüksekliğini ayarlayınız.
5. Omurganın ayarlama vidalarını 46 sıkıştırınız.
6. Mahfazayı kendi pozisyonuna yerleştiriniz.

## 9. Aletlerin değiştirilmesi

### Dikkat!

Bu işlem, makine prizden çekilmiş durumda ve disk durmuş halde iken yapılmalıdır. Koruyucu eldivenler kullanınız.

- Mutlaka EN 847-1 olarak diskleri kullanmak
- Salma daha Zorunlu kullanım diskler daha kalın
- Zorunlu düzenleyici itme çubuğu kullanın ve kullanılmadığı zaman saklamak
- Çelik disklerin kullanımı (HSS) yasaklanması
- Arızalı veya deforme disklerin kullanımını yasaklayan
- Giyildiğinde tablo ekleme değiştirin

### Kesim diskinin çıkarılması

#### RESİMLER A B K L

1. Dayanıcaya kadar kafaya yukarı doğru meyil vererek kafayı üst blokaj pozisyonuna yerleştiriniz.
2. Ekipman ile birlikte tedarik edilen flanş anahtarı aracılığıyla flanşı 23 hareketsiz hale getiriniz.
3. Ekipman ile birlikte tedarik edilen boru anahtarı ile altıgen başlı vidayı 22 saat yönünde gevşetiniz.
4. Hareketli mahfazanın 5 blokajını açmak için düğmeyi 30 sıkıştırınız.
5. Yukarı doğru çekerek mahfazayı 5 çıkarınız.
6. Tek elle disk tutun
7. Flanşı ve altıgen başlı vidayı çıkarınız.
8. Değiştirilecek olan diski çıkarınız.

#### Sadece SC2500W

1. Dayanıcaya kadar kafaya yukarı doğru meyil vererek kafayı üst blokaj pozisyonuna yerleştiriniz.
2. Gövde 1 tutan 5 vidayı 54 gevşetin.
3. 2 vida omurgaya üst 56 Üst tabla 55 gevşetin
4. Ekipman ile birlikte tedarik edilen flanş anahtarı aracılığıyla flanşı 23 hareketsiz hale getiriniz.
5. Ekipman ile birlikte tedarik edilen boru anahtarı ile altıgen başlı vidayı 22 saat yönünde gevşetiniz.
6. Hareketli mahfazanın 5 blokajını açmak için düğmeyi 30 sıkıştırınız.
7. Yukarı doğru çekerek mahfazayı 5 çıkarınız.
8. Tek elle disk tutun
9. Flanşı ve altıgen başlı vidayı çıkarınız.
10. Değiştirilecek olan diski çıkarınız.

### Kesim diskinin değiştirilmesi

1. Desteklerden, flanşlardan ve mahfazaların içlerinden gelen testere talaşlarını ve kıymıkları tamamen temizleyiniz.
2. Mahfazanın 1 ön tarafındaki ok yönü, diskte kazanmış ok ile ve bunun gibi disk dışlarındaki yön ile denk gelecek şekilde yeni kesim diskini yerleştiriniz.
3. Flanş ve altıgen başlı vidayı 22 yerleştiriniz.
4. Ekipman ile birlikte tedarik edilen flanş anahtar ile flanşı 23 bloke ediniz

5. Ekipman ile birlikte tedarik edilen boru anahtarı aracılığıyla vidayı 22 saat yönü tersinde sıkıştırınız.
6. Mahfazayı 5, kendi orijinal koruyucu pozisyonuna yerleştiriniz.
7. Yüksüz bir kesim işlemi yaparak işlemi gözden geçiriniz.

## 10. Çalıştırma için sabitleme

Her ne zaman mümkünse iş parçası, elle müdahale edilmeyecek şekilde sabitlenmelidir. Kesim esnasında, sabitlenmiş iş parçasını desteğe doğru tutunuz. TUM MAKİNELER, GÜVENLİ BİR ŞEKİLDE PROFİLİ SABİTLEMeye İZİN VEREN M O N T A J M E N G E N E L E R İ İ Ç İ N HAZIRLANMAKTADIR.

Buradaki sabitleme esnasında iş parçasının deformasyonlarından kaçınmak için mengenerin hareketli çenelerine kolayca uygulanabilen ahşap profillerin kullanımı tavsiye edilir. Mengenerler, kolayca çıkarılabilir ve çalışma yüzeyini tamamen temiz bırakır. Güvenli koşullar altında uzun iş parçalarının kesimi için bunları, ilave desteklerle tutmak esastır.

## 11. İş parçası ebadı ile ilgili limitler

Bu kılavuzda bulunan tüm modeller için limitler.

## 12. Kullanımla ilgili genel talimatlar

### Uyarı!

1. Makine, kötü bir durumda olduğunda veya belirlenen üst mahfazaya dahil olan parçalar olmadığında makineyi KULLANMAYINIZ (Bu kullanma kılavuzundaki resimler, yönlendirici kılavuz olarak kullanılabilir). Makineyi prizden çekiniz, onu çalışma alanında kaldırınız ve derhal onu yetkili teknik servise gönderiniz.
2. Makineyi çalıştırmadan önce tüm güvenlik önlemlerini öğreniniz ve bunlara riayet ediniz.

### Makinenin çalıştırılması ve durdurulması

#### RESİMLER A B N

### Bilgi

1. Makine, sürekli olarak düğmeye 2 basma ihtiyacı duymadan motorun çalışmasına izin çalıştırma için bir kilitleme düğmesi 3 ile tedarik edilmiştir.
2. Ekipman, beklenmedik çalışmalara karşı kendisini koruyan bir güvenlik modülü ile tedarik edilmiştir. Makine çalışır haldeyken, elektik güç kaynağı durursa, gücün yeniden gelmesinden sonra makine çalışmayacaktır. Korumayı serbest bırakmak için çalıştırma düğmesine 2, iki kez basınız.
3. Hariç tüm modeller, tek hızlıdır.

### Uyarılar

1. Her ne zaman mümkünse kilitlemeden kaçınınız (düğme 3).
2. Makineyi asla kendi başına çalışır durumda bırakmayınız.

3. Kilitli disk ile makineyi asla çalıştırmayınız ve bir kesime başlamadan önce her zaman disk, maksimum hıza ulaşıncaya kadar bekleyiniz.
4. Makineyi durdurmadan önce, disk temiz olmalı ve serbestçe dönmelidir.

### Manüel düğme ile çalıştırma

1. Motoru harekete geçirmek için düğmeye 2 basınız.

### Manüel düğme ile çalıştırıldığında makinenin durdurulması

Basma düğmesini 2 durdurunuz.

### Kilitleme ile çalıştırma

1. Düğmeye 2 basınız.
2. Düğmeyi 2 basılı tutarken kilitleme düğmesine 3 basınız.
3. Düğmeyi 2 serbest bırakınız.

### Kilitleme ile çalıştırıldığında makinenin durdurulması

Kısa bir süre düğmeye 2 basınız.

### Alt kesim tablasının kullanımı

#### Uyarı!

1. Üst kesim tablası ile tedarik edilen tüm modellerde, kaza riskleri, üst tablada görünen kesim diskiyle temastan kaynaklanır. Kendi güvenliğiniz için, alt tabla ile çalışmadan önce aşağıdaki hazırlığı yapınız.
2. Herhangi bir ayarın prizden çıkarılması ile yapılması zorunludur.

### Alt tabla ile birlikte kesim işlemleri için üst kesim tablasının güvenlik uyarı

#### RESİMLER A B O P

#### Bilgi

Bu bölüm, üst tabla ile tedarik edilen modellere uygulanır: SC250WPRO, SC265W, SC291W SLL265W, SC2500W ve SC2600W

1. Şaftın vidasını gevşetiniz ve üst kesim tablasının 25 mahfazasının kilidini (38) serbest bırakınız.
2. Üst tablanın yüksekliğini düzenleyen 3 kelebek somununu 24 gevşetiniz.
3. Dayanıcaya kadar üstten çekerek üst tablayı 25 yavaşça yükseltiniz.
4. 3 kelebek somununu 24 sıkı bir şekilde sıkıştırınız.
5. Üst kesim tablasının 25 mahfaza vidalarını sıkı bir şekilde sıkıştırınız.

### Alt kesim tablası ile kesim işlemi

1. İş parçasının ebadı ve malzeme ile ilgili limitlere riayet ediniz.
2. Her ne zaman mümkünse iş parçasını sabitlemek için mengeneler kullanınız.
3. Alt kesim tablası ile çalışırken motor güç düğmesini asla kilitlemeyiniz.

Bu elektrikli makine, alt tabla üzerinde aşağıdaki kesim türlerini yapma kapasitesindedir:

1. 0° ile +45° arasında eğimli yatay kesim.
2. 0° ile +45° arasında eğimli dikey kesim.
3. Yatay ve dikey aralıkların kombinasyonları (örneğin, yatay olarak 0°de ve dikey olarak 0°de düz kesimlerle birlikte aşındırıcı kesim makinesi olarak).

### Alt tabla üzerinde eğimli yatay kesim için ayarlama

#### RESİMLER B R

Eğimli yatay kesimlerin yapılması amacıyla makine kafası, 90°ye kadar yatay olarak dönebilir. İş kolaylaştırmak için alt kesim tablası, otomatik kilitleme civatası 14 ve alt kesim tablasındaki 6 konik matkap delikleri aracılığıyla seçilebilen +22°30' ve +45°de önceden ayarlanmış 4 pozisyonla tedarik edilmiştir.

1. Yatay kilitleme için iki düğmeyi 8 gevşetiniz.
2. Önceden ayarlanmış yatay kilitlemeler için demir civatayı 14 yükseltiniz ve yüksekte tutunuz.
3. Kesim kafası tertibatını / alt kesim tablasını 6, dereceler ve gösterge 9 olarak derecelendirilen ölçek 7 aracılığıyla seçilen açığa doğru hareket ettiriniz.
4. Yatay kilitleme için düğmeleri 8 sıkıştırınız.
5. Demir civatayı 14 serbest bırakınız.

### Alt kesim tablası üzerinde dikey eğimli kesim için ayarlama

#### RESİMLER A G

Dikey olarak eğimli kesimlerin yapılması amacıyla, kalibre edilen ve 0° ve 45°de önceden ayarlanan iki dayanma eğimi bulunmaktadır. Orta açılar için ayarlama yapmak amacıyla bir gönyemetre kullanınız.

1. Dikey kilitleme için kolu 15 gevşetiniz.
2. Kesim açısını seçiniz.
3. Dikey kilitleme için kolu 15 sıkınız.

### Alt tabla üzerinde kesim durdurucusunun ayarlanması

#### RESİMLER B S T U

1. Vidayı 39 gevşetiniz.
2. Yerleştirme oyuğu 44 içerisine profili 41 yerleştiriniz.
3. Dayanıcaya kadar 40 profili 41 ittiriniz.
4. Vidayı 39 sıkıştırınız.
5. Ayarlama kelebek somununu 43 gevşetiniz.
6. Durdurucuyu 42 hareket ettirerek kesim uzunluğunu ayarlayınız.
7. Ayarlama kelebek somununu 43 sıkıştırınız.

### Alt tabla üzerinde kesim işleminin yapılması

#### RESİMLER A B U

1. Tam olarak güvenli bir şekilde sabitleyerek iş parçasını hazırlayınız.
2. Düğmeye 2 basarak elektrikli makineyi çalıştırınız.
3. Kesim diski, maksimum hıza ulaşıncaya kadar birkaç saniye bekleyiniz.
4. El kulpunu 4 kullanılarak ani hareket yapmadan ve sürekli bir şekilde çalışma kafasını yavaşça aşağıya indiriniz.

5. Kesilecek malzeme için uygun olan şiddette ileri yönde bıçak hızıyla basınç uygulayınız.
6. Kesim işlemi tamamlanır tamamlanmaz, çalışma kafasını tekrar yukarı kaldırınız. Düğmeye 2 basarak makineyi durdurunuz.

### Üst kesim tablası aracılığıyla dairesel testere olarak kullanım

#### Bilgi:

Bu bölüm, üst tabla ile tedarik edilen modellere uygulanır: SC250WPRO, SC265W, SC291W SLL265W, SC2500W ve SC2600W .

#### Uyarı!

Üst kesim tablası üzerinde herhangi bir işlem yapmadan önce makineyi uygun şekilde hazırlamak zorunludur. Bu amaçla, sabit güvenlik mahfazası, alt tabla üzerine yerleştirilecektir.

### Alt kesim tablası üzerine sabit güvenlik mahfazasının yerleştirilmesi

#### RESİMLER A B V

1. Yükseltmiş kafa ve prizden çıkarılmış kablo ile başlayınız.
2. Ön kelebek somununu 24 gevşetiniz.
3. Kelebek somununun vidası 24 üzerine güvenlik mahfaza kılavuzunu 34 yerleştiriniz.
4. Resme göre kendi yerindeki mahfazayı 34 uygulayınız.
5. Kafayı yavaşça aşağıya indiriniz ve düğme 31 aracılığıyla onu bloke ediniz.
6. Mahfazanın, alt kesim tablasına dayanmasını sağlayarak mahfazayı 34 aşağıya doğru ittiniz.
7. Kelebek somununu 24 sıkı bir şekilde sıkıştırınız.
8. Bıçağın serbestçe döndüğünü kontrol ediniz.
9. Son olarak, makineyi yüksek bir şekilde kısa bir süre çalıştırınız ve diskin sürtünme yapmadığından emin olunuz.
10. Elektrik güç jakını tekrar çıkarınız.

### Üst tablanın ayarlanması

#### Üst kesim tablasının yüksekliğinin ayarlanması

#### RESİMLER A B O W

#### Bilgi:

Üst kesim tablasının yüksekliği, 0'dan 42mm'ye kadar ayarlanabilir.

#### Uyarı!

Kesim diski ile ilgili olarak üst kesim tablasının yüksekliği, diskin yalnızca testere dışındakine eşit bir yükseklikle iş parçasından çıkıntı yapacağı şekilde olmalıdır. Resim W'ye bakınız.

1. Sıkılmışsa, mahfazanın serbestçe çıkacağı şekilde tablanın 25 mahfazasının şaftının vidasını hafifçe gevşetiniz.
2. Sıkılmışsa, mahfazanın serbestçe çıkacağı şekilde tablanın 25 mahfazasının kilidini 38 gevşetiniz.
3. Üst tablanın yüksekliğini düzenleyen kelebek somununu 24 gevşetiniz.

4. Hafifçe yukarı doğru çekerek tablanın yüksekliğini ayarlayınız.
5. kelebek somununu 24 sıkı bir şekilde sıkınız

### Kılavuz aracılığıyla üst tabla üzerindeki kesim genişliğinin ayarlanması

#### RESİMLER B P

1. Kelebek somununu 28 gevşeterek paralel kılavuzun 27 hareketini serbest bırakınız.
2. Derecelendirilmiş ölçek 45 üzerinde kılavuzu 27 hareket ettirerek kesim genişliğini ayarlayınız.
3. Kelebek somununu 28 sıkı bir şekilde sıkıştırarak kılavuzu 27 sabitleyiniz.

### Gönyemetrenin kullanılması

#### Bilgi

#### RESİMLER P Q

Üst çalışma tablası, 0° ve 45° arasında ayarlanabilen opsiyonel gönyemetre kullanılması için ayarlanır. Gönyemetrenin düzenli kullanımı, eğimli kesimler içindir, fakat gönyemetrenin, ayarlanabilen kesim için derinlik kontrol durdurması olarak da kullanılması mümkündür. Bu amaç için gönyemetreyi üst kesim tablasının sağ tarafına monte ediniz. Üst alüminyum tablalar (SC250W, SC265W, SC291W, SC2500W ve SLL265W) için modele özgü gönyemetre ve üst çelik plaka tablalar (SC250WPRO) için başka bir gönyemetre vardır.

1. Üst kesim tablasına kenetleme için alt kelebek somununu gevşetiniz.
2. Gönyemetreyi, üst kesim tablasının ön yuvasına yerleştiriniz.
3. Yapılacak işe uygun olarak gönyemetrenin pozisyonunu ayarlayınız.
4. Gönyemetreyi üst kesim tablasına kenetlemek için kelebek somununu sıkınız.
5. Gönyemetrenin açısını ayarlamak için üst kelebek somununu gevşetiniz.
6. Yapılacak işe uygun olarak gönyemetrenin açısını ayarlayınız.
7. Gönyemetrenin açısını ayarlamak için üst kelebek somununu sıkıştırınız.
8. Gönyemetrenin üst durdurma-uzatma kelebek somunlarını gevşetiniz.
9. Yapılacak işe uygun olarak gönyemetrenin durdurma uzatmasını ayarlayınız.
10. Gönyemetrenin üst durdurma-uzatma kelebek somunlarını sıkıştırınız.

#### Üst kesim tablası üzerinde çalışma işleminin yapılması

1. 12'de açıklandığı gibi kilitleme ile çalıştırma işlemini yapınız.
2. Uzunlamasına kesimler için, iş parçasını destekleyecek paralel kılavuzu kullanınız.
3. Ellerinizi kesim yolundan uzakta tutarak ve maksimum dikkat uygulayarak iş parçasını kesim diskine yaklaştırınız.
4. Malzemenin özellikleri için uygun olan bir şiddette iş parçasını ittiniz.

5. 12'de açıklandığı gibi kilitleme ile durdurma işlemini yapınız.

### Bilgi!

Yalnızca SC250W, SC265W, SC291W, SC2500W, SC2600W ve SLL265W modeller içindir. Bıçak yaprağının soluna yerleştirilir yerleştirilmez paralel kılavuz 27, 45°'de küçük kesimler yapılmasına izin verir.

## 13. Tedbirler ve koruyucu elbisesi

Bu elektrikli alet, bu bağlamda öngörülen ve iş yerinin korunması hususu ile ilgili olarak belirtilmiş olan kanunlara uygun olarak, yalnızca uygun eğitim ve talimatları almış olan yetişkin personel tarafından kullanılabilir. Ayrıca operatör, bu kullanma kılavuzunu anlamış ve özümsemiş olmalıdır ve ona tam olarak uymalıdır. Bu makine, aşağıdaki münferit koruyucu ekipmanların kullanımını gerekli kılar:

1. Koruyucu baret
2. Darbelere karşı tam yüz koruyucu ekipman (gözler ve yüz)
3. Kulak koruyucuları
4. Toz maskesi
5. Mekanik aşındırmalara karşı koruyucu eldiven
6. Parmak korumalı ve tabanlı bot
7. İş elbisesi
8. Alet çantası
9. Güvenlik kemeri (nadiren)

## 14. Özel güvenlik tedbirleri

### Makine ile ilgili özel risklerin tanımı

Risklerin meydana gelmesi için aşağıdaki ön risk koşullarından herhangi biri mevcut olmuş olabilir:

1. Operatör, uygun şekilde eğitim almamıştır.
2. Gönyeli testere, uygun şekilde kurulmamıştır.
3. Gönyeli testerenin doğru şekilde bakımı yapılmamıştır.
4. Gönyeli testere, sökülmüştür ve daha sonra yanlış şekilde monte edilmiştir.
5. Gönyeli testere, sökülmüştür ve daha sonra eksik parçalarla monte edilmiştir.
6. Operatör, belirtildiği gibi kullanmamıştır.
7. Operatör, iş parçasını elleri ile sıkıca tutmuştur.
8. Operatör, ellerini, vücudunu veya elbisesini kesim yolunda tutmuştur.

Bu makinenin kullanımından kaynaklanan iki ana risk sınıfı, kesim diski ve partiküllerin veya kesilen parçalarının çıkıntı oluşturması ile ilgilidir.

### 1. Kesim diski ile ilgili olanlar

**Kullanım durumu 1.1:** Kesim işleminin geliştirilmesi esnasında

**Kaza tipinin tanımı 1.1.1:** Nüfuz etme direncinde bir değişikliğe yol açan ahşaptaki bir çıkıntı görünümü, iş parçasında ani bir itmeye nede olur ve bu yüzden muhtemelen operatörün elleri aniden diske doğru gider ve erişilebilir kalırsa aynı diske temas eder.

**Kaza tipinin tanımı 1.1.2:** Bu durum, manüel olarak tutulan çok kısa bir uzunluğa sahip olan iş parçalarındaki kafa parçası kesim işlemleri esnasında meydana gelir. Disk, iş parçasına nüfuz ettiğinde sonraki, kesim tablasının dik nüfuz etme yuvasına girebilir ve bu yüzden erişilebilir kalırsa onun diske temas etmesini sağlayan iş parçasını tutan elleri sürükleyebilir.

**Kullanım durumu 1.2.:** Dinlenme pozisyonunda yüksüz dönüş esnasında diske tesadüfi olarak temas eder.

**Kaza tipinin tanımı 1.2.1:** Değiştirilen veya eksik parçaları olan bir makine ile çalışıldığında meydana gelir. Bu koşullar altında, harekete geçen element, operatörün, dinlenme pozisyonunda ve erişilebilen disk ile birlikte yüksüz dönen diskin bakımını yapacağı şekilde kilitli kalır. Aynı zamanda, operatörün elleri, diskin etrafındaki alanlarda işlemler yapılırken kesim diski ile temas eder (örneğin; kesilen iş parçasının kaldırılması, tablaya yeni bir iş parçasının yerleştirilmesi, vb.).

**Kullanım durumu 1.3:** Dinlenme pozisyonunda sabitleyici yayın kırılması nedeni ile diskin aniden düşmesi.

**Kaza tipinin tanımı 1.3.1:** Denge ağırlık yayları veya orada bulunan demirin biri veya her ikisinin kırılması nedeniyle kesim diskinin destekleyen hareketli kafanın denge ağırlığının düşmesi meydana gelir. Aynı zamanda operatörün elleri kesim yolundadır. Bu koşullar altında disk, o anda o alanlarda işlemler yapan operatörün ellerini yakalar.

### 2. Kesilen iş parçasının çıkıntı oluşturması

**Kullanım durumu 2.1:** Dinlenme pozisyonunda sabitleyici yayın kırılması nedeni ile diskin aniden düşmesi.

**Kaza tipinin tanımı 2.1.1:** Bu risk, sabit durdurucularla kısa iş parçaları üzerinde çalışılırken ortaya çıkar. Kesim tamamlandıktan ve disk yükseltildikten sonra durdurucu ve disk arasında sıkışan kalıntılar, bu suretle sürüklenir ve aşırı bir şekilde çıkıntı oluşturabilir ve en kötü durum ise diskin kırılmasına yol açılabilir.

## 15. Spesifik makine risklerine karşı önlemler

1. Kesim diski ile temasın önlenmesiC

### 1.1 Kesim işleminin geliştirilmesi esnasında önleme

1. Operatör, zorunlu olarak yeterli şekilde eğitilmiş ve talimatları almış olmalıdır ve makinenin veya kendi çalışma ortamının, mükemmel hizmet sağlamayan şüpheli bir durumda olup olmadığını bileceği şekilde bu kullanma kılavuzunu bilmelidir. Bu koşullar altında makineyi kullanmayınız!

2. Mahfaza veya makinenin herhangi diğer bir eksik parçası olup olmadığını denetleyiniz. Tam olmayan, mükemmel durumda olmayan ve doğru şekilde kurulmayan bir makineyi asla kullanmayınız. Makine değiştirilmişse, parçalar eksikse veya kötü bir durumda ise prizden çekiniz ve onu çalışma alanından kaldırınız, onu kullanmayınız ve teknik servise gönderiniz.

3. Ellerinizi veya vücudunuzun herhangi bir kısmını veya elbisenizi, diskin kesim alanının üzerine veya altına veya diskin kesim yolu üzerine asla koymayınız.

4. Kesilecek iş parçasının sabitlenmesi, manüel olarak yapılmayacak bunun yerine herhangi bir koşul altında kesimi yapılacak iş parçasının sıkı bir şekilde sabitlenmesini sağlayan iticileri, takozlar ve mengeneler yardımıyla yapılacaktır (uçların görünümü, vb.). Bu ihtiyati tedbiri uygulamaya koyarak işin geliştirilmesi esnasında disklerle temas etme riski, ellerin tehlikeli alandan uzakta kalması sağlanarak pratik olarak ortadan kaldırılır.

5. Makine tek başına kaldığında makineyi her zaman prizden çekiniz.

6. Bir veya daha fazla yardımcıının olması, 1.5m'den daha uzun iş parçalarının kesimi için gerekli olabilecektir.

### 1.2 Dinlenme pozisyonunda yüksüz dönen disk ile tesadüfi temasların engellenmesi

1. Diskten bağımsız olarak dinlenme durumunda, makine, kurulmuş olan güvenlik mahfazaları ile korunmaktadır. Kategorik olarak bu şekildeki dinlenme pozisyonunda diskin yüksüz döndüğünü garanti etmek amacıyla kilitleme düğmesinin kullanımına karşı tavsiye edilir.

### 1.3 Yayın kırılması nedeniyle diskin aniden düşmesinin engellenmesi

1. Düzenli bakım sayesinde makine, her zaman mükemmel bir durumda olacaktır.

2. Her çalışma günü alanı ve makineyi kontrol ediniz ve rutin olarak makine prizden çıkarılmış haldeyken tüm parçaları görsel olarak test ediniz.

3. Her çalışma günü yayları 32 ve buradaki yatakları kontrol ediniz ve bunları periyodik olarak kalifiye personele kontrol ettiriniz.

4. Yayların 32 tek bir hareketi ile kafanın mükemmel şekilde kendi üst pozisyonuna yükseldiğinden emin olunuz.

5. Her çalışma günü, kafayı dayanağa kadar kaldırarak ve düşme 29 aracılığıyla kilitlemeyi ve kilidin açılmasını kontrol ederek üst kilitleme sistemini kontrol ediniz ve bunu periyodik olarak kalifiye personele kontrol ettiriniz.

6. Ellerinizi veya vücudunuzun herhangi bir kısmını kesim yoluna asla koymayınız.

7. Operatör, zorunlu olarak kontrol kulpunu 4 tutuncaya kadar diski tutan kafanın belirlenmemiş bir pozisyonda kalmasına asla izin vermemelisiniz.

8. Kesimler arasında herhangi bir arıza için, ancak kısa süreli olanlar için, her zaman kafayı üst durdurucuya kaldırarak üst pozisyonda kafanın otomatik kilitlemesini kullanınız.

9. Makinenin dinlenmede bırakıldığı her zaman, 90° dikey ve 0° yatay durumda kafayı yerleştirerek, sabit mahfaza 34 aracılığıyla koruyarak ve son olarak da kafanın indirilmesi ve düğmeye 30 basılmasıyla onu kilitleyerek onu alt dinlenme pozisyonunda bırakınız.

### 2. Kesilen iş parçasının çıkıntı yapmasının engellenmesi

1. Bir durdurucu kullanarak iş parçalarının kesiminin yapılması amacıyla sonraki, katlanabilir veya hareket edebilir olmalıdır. Operatör, kesim aralığını seçtiğinde ve sıkı bir şekilde iş parçasını tablaya bağladığında, kesilecek iş parçasının, durdurucu ve disk arasında sıkışmasını engellemek amacıyla durdurucuyu kaldıracaktır.

16. Tozun çıkarılması

### RESİM C

Tüm modeller, kesim işlemi esnasında oluşan partiküllerin üflenmesi amacıyla montaj ekipmanı (dahil edilmemiş) için hazırlanmaktadır.

Çıkartma ekipmanı, partikül çıkartma püskürtücüsüne 20 bağlanacaktır.

### Mekanik koruyucu ekipman

#### RESİMLER V X

1. Genel koruyucu mahfaza 1.
2. Eğilebilir koruyucu başlık 5.
3. Alt sabit mahfaza 34.
4. Üst tablanın hareket edebilir mahfazası 26.

### Elektrikli koruyucu ekipmanı

1. Sınıf II elektrik yalıtımı.
2. Elektrik kaynağının kesilip tekrar elektriğin gelmesinden sonra makinenin aniden çalışmalarını engellemek amacıyla elektrik şebekesi arızaları ile ilgili koruyucu modül.

### 17. Genel güvenlik talimatları

UYARI! Elektrikli aletler kullanıldığında, aşağıdakiler dahil, yangın, elektrik çarpması ve kişisel yaralanma risklerini azaltmak amacıyla temel güvenlik tedbirleri her zaman alınmalıdır.

Bu ürünü kullanmadan önce bu talimatları dikkatli şekilde okuyunuz ve bunları saklayınız.

### 18. Düzenli temizleme, bakım ve yağlama

#### Uyarı!

Herhangi bir ayarlama veya bakım dönüş gerçekleştirilmeden önce fişi çekin.

#### Temizleme

Testere talaşlarını gidermek amacıyla fırça veya düz bir fırça ile ve yumuşak bir bezle çalışan makineyi temizleyiniz. Sıkıştırılmış hava mevcutsa, sıkıştırılmış hava tabancası ile üfleme yaparak temizliği tamamlayınız.

#### Bakım

Her 2,000 saatlik kullanımdan sonra veya her iki yılda bir elektrikli alet, bakım ve komple denetim için resmi teknik servise gönderilmelidir.

Her kullanımdan önce, herhangi bir titreşim sorunları algılamak ve kullanmak için findik ve eklemleri kontrol edin. Varsa boşluklar hizmete makine almak.

Sıkışıklığına ve fırça değişikliği dışında, kullanıcı tarafından herhangi bir özel bakım gerektirmez. Makineyi temiz tutunuz ve onu doğru şekilde kullanınız. Düzenli olarak ayarlamaların doğruluğunu, yeterli şekilde eğitim almış kullanıcıya kontrol ettiriniz. Herhangi bir arıza olması durumunda teknik servisimize irtibata geçiniz.



## Fırçaların değiştirilmesi

### RESİMLER Y Z

#### Uyarı!

Her zaman resmi teknik servis tarafından tedarik edilen fırçaları kullanınız.

1. Vidayı 48 çıkarınız.
2. Kapağı 47 kaldırınız.
3. Vidayı 50 çıkarınız.
4. Bastırma yayını 51 sola doğru hareket ettiriniz.
5. Kullanılmış fırçayı 52, fırça tutucusundan 49 çıkarınız.
6. Yeni fırçayı, fırça tutucusuna 49 yerleştiriniz.
7. Basma yayını 51 fırça üzerine yerleştiriniz.
8. Fırça konektörünü uyguladıktan sonra, vidayı 50 sıkınız.
9. Kapağı 47 yerleştiriniz.
10. Vidayı 48 sıkınız.

#### Yağlama

Bu makine, kullanıcı tarafından herhangi bir özel yağlama gerektirmez. Elektrikli aletin özel yağlaması, resmi teknik servisteki düzenli bakım denetlemeleri zamanında yapılacaktır.

## 19. İmalatçı veya ticari acente tarafından verilen tamir hizmeti:

Calle Sierra de Cazorla No, 7.  
Área Empresarial de Andalucía - Sector 1  
28320 Pinto (Madrid)

## 20. Kullanıcı tarafından değiştirilebilen parçaların listesi

### RESİMLER Y Z

1. Kesim diski 21.
2. Alt sabit mahfaza 34.
3. Hareket edebilir mahfaza 26.
4. Fırçalar 52.
5. Alt tablada 41 kesim derinliğini ayarlamak için kılavuzlar.
6. Alt tablada 27 kesim derinliğini ayarlamak için kılavuzlar.

## 21. Muhtemelen gerekli olan özel aletler

Gerekli olan aletler, standarttır ve makinenin aksesuarları içerisine dahildir.

## 22. Güvenli çalıştırma

**1. Çalışma alanını temiz tutunuz.** Düzensiz çalışma alanları ve tezgahlar, hasarlara neden olması şüphelenilen şeylerdir

**2. Çalışma alanlarının etraflarına dikkat ediniz.** Aletleri yağmura maruz bırakmayınız. Aletleri, nemli veya ıslak yerlerde kullanmayınız. Çalışma alanını iyi şekilde ışıklandırınız. Aletleri, yanabilen sıvılar veya gazların bulunduğu yerde kullanmayınız.

**3. Elektrik çarpmalarına karşı koruma sağlayınız.** Vücudunuzu topraklı veya şasi topraklı yüzeylere (örneğin; borular, radyatörler, ısıtıcılar, buzdolapları, vb.) temas ettirmekten kaçınınız.

**4. Diğer kişileri uzak tutunuz.** İşle alakalı olmayan diğer kişilerin, özellikle çocukların, alet ve uzatma kablolarına dokunmasına izin vermeyiniz ve onları çalışma alanından uzak tutunuz.

**5. Kullanılmayan aletleri saklayınız.** Kullanımda olmayan aletler, çocukların erişemeyeceği kuru ve kapalı bir yerde saklanmalıdır. Makinenin üzerine herhangi bir şey koymayın veya makinenin geriye başlamak tutmayın.

**6. Alete güç uygulamayınız.** Alet, tasarlandığı ve tahsis edildiği özelliklerde daha iyi ve daha güvenli çalışır.

**7. Doğru aleti seçiniz.** Ağır bir aletle ilgili olan işi yapmak için küçük bir alete güç uygulamayınız. Tasarlanmadıkları amaçlar için aletleri kullanmayınız, örneğin; ağaç gövdeleri ve bunlardaki dalları kesmek için disk testereleri kullanmayınız.

**8. Uygun şekilde giyiniz.** Hareket eden parçalar tarafından yakalanabilen bol elbiseler veya takı eşyaları kullanmayınız. Kaymayan ayakkabı kullanımı, dış ortamlardaki çalışma için tavsiye edilmektedir. Uzun saçlar için koruyucu başlıklar kullanınız.

**9. Güvenlik ekipmanı kullanınız. Koruyucu eldiven kullanınız.** Kesim işlemleri esnasında oluşan tozlardan kaçınmak amacıyla yüz koruyucusu veya maske kullanınız.

**10. Toz çıkarıcı ekipman takınız.** Toz çıkarımı ile ilgili bağlantı ve bağlantı ekipman cihazları tedarik edilmişse, gerçekten bağlandığından ve yeterli şekilde kullanıldığından emin olunuz.

**11. Kabloları kötü kullanmayınız.** Prizden çıkarmak için asla kablodan çekmeyiniz. Kabloları, ısı, yağ ve keskin kenarlarda uzak tutunuz.

**12. İşlemleri güvenli hale getiriniz.** Mümkün olduğunda, iş parçasını sabitlemek amacıyla iş tezgahları için sabitleme kenetleri ve mengeneleri kullanınız.

**13. Çalışma yarıçapımızı aşırı şekilde uzatmayınız.** Her zaman zemin üzerinde sağlam bir stant tutunuz ve dengeni koruyunuz.

**14. Dikkatli şekilde aletlerin bakımını yapınız.** Kesim aletlerini, daha iyi ve daha güvenli bir işlem için keskin ve temiz tutunuz. Yağlama ve aksesuarların değiştirilmesi ile ilgili talimatlara riayet ediniz. Periyodik olarak uzatma kablolarını kontrol ediniz ve hasar görmüşlerse onları değiştiriniz. Kulpları kuru, temiz ve gres yağı ve yağdan arı tutunuz.

**15. Aletleri prizden çıkarınız.** Kullanımda olmadıklarında, tamir yapmadan önce ve testere yaprakları, delme uçları ve bıçaklar gibi aksesuarlar değiştirildiğinde aletleri şebeke kaynağından çıkarınız.

**16. Ayarlama anahtarları ve ayarlanabilir somun anahtarlarını kaldırınız.** Makine çalıştırılmadan önce, ayarlama anahtarlarının ve ayarlanabilir somun anahtarlarının aletten çıkarıldığını kontrol etmeyi alışkanlık haline getiriniz.

**17. Kazara çalışmasından kaçınınız.** Makine sokete takıldığında düğmenin "açık" pozisyonda olduğundan emin olunuz.

**18. Dış ortamda kullanım için uzatma kabloları kullanınız.** Alet, dışarıda bir yerde kullanıldığında, yalnızca bu amaç için belirlenmiş dışarıda kullanımla ilgili uzatma kabloları kullanınız.

**19. Tetikte olunuz.** Ne yaptığınıza bakınız, sağduyulu olunuz ve yorgun olduğunuzda makineyi çalıştırmayınız.

**20. Hasarlı parçaları kontrol ediniz.** Alet tekrar kullanılmadan önce uygun şekilde çalıştığını ve kendisi için tahsis edilmiş olan işlem için uygun olduğunu tespit etmek amacıyla dikkatli olarak kontrol edilmelidir. Mobil ve sabit parçaları, parçaların kırılması, montaj ve onun çalışmasını etkileyebilecek diğer koşulları hizalama, sabitleme ve sıkma inceleyin. Hasarlı bir mahfaza veya başka bir parça, kullanma kılavuzunda herhangi başka bir şey belirtilmedikçe, yetkili teknik servis tarafından uygun şekilde tamir edilmeli ve değiştirilmelidir. Arızalı düğmeleri, yetkili teknik servise değiştiriniz. Düğme, açma veya kapama yapmıyorsa, aleti kullanmayınız.

**21. Uyarı:** Bu kullanma kılavuzunda tavsiye edilenlerden başka herhangi bir aksesuar veya tedarikin kullanımı, kişisel yaralanmalara neden olabilir.

**22. Aleti kalifiye personele tamir ettiriniz.** Bu elektrikli alet, uygun güvenlik gereksinimlerini karşılamaktadır. Tamirler, yalnızca orijinal yedek parça kullanan kalifiye personel tarafından yapılmalıdır; aksi halde, kullanıcı için büyük bir risk ortaya çıkabilir.

## 23. Teknik spesifikasyonlar

Testere yaprakları ile ilgili alınacak ölçüler (EN847):  
Testere yaprağı çapı: 254 mm Temel diskin kalınlığı: 1.8 – 2.8 mm Delik çapı: 30 mm Gürültü ve titreşimle ilgili bilgiler A-filtresi ile birlikte tespit edilen cihazın tipik gürültü basınç seviyesi şudur: tabloya bakım Kulak koruması takınız! Ele/kola iletilen tipik titreşim, 2.5m/s<sup>2</sup>'den azdır.

## 24. Garanti

### Garanti kartı

Alete ait belgeler arasında garanti kartını göreceksiniz. Garanti kartını tamamen doldurmalısınız ve ona satın alım biletini veya faturanın bir kopyasını ekleyiniz ve ilgili alındı belgesine mukabil onu distribütörünüze veriniz.

### Yorum!

Bu kartın eksik olması halinde, derhal onu tedarik etmesi için distribütörünüze talepte bulununuz.

### Garanti şartları

Profesyonel ekipman olarak garanti süresi, satın alım tarihinden itibaren, bir yıl olarak ayarlanmıştır.

Merkez ofislerin müşteri servisi, satın alım tarihinden itibaren bir aylık bir süre içerisinde garanti kartı alınmadığında garantinin geçerliliği derhal sona erecektir.

Garanti, yalnızca imalat ve mekanik arızalarla sınırlıdır ve buradaki parçalar söküldüğünde, değiştirildiğinde veya imalat tesisi dışında tamir edildiğinde garantinin geçerliliği sona erer.

**STAYER**, yalnızca kontrolden sonra ve kendi teknisyenlerinin özel kriterlerine göre arızalı olabilen ürünü veya onun parçalarını bedelsiz olarak tamir etmekten veya değiştirmekten yükümlüdür Nakliye ve söküm ile ilgili tüm masraflar, alıcı tarafından karşılanacağı düşünülmektedir. Teknisyenlerin işini kolaylaştırmak amacıyla lütfen, müşterinin kullanım esnasında alette belirlendiği arızaların bir tanımını ekleyiniz.

## 25. Uygunluk Beyannamesi

Aşağıda imzası bulunan: STAYER IBÉRICA S.A.

Adresi:

Calle Sierra de Cazorla, 7  
Área Empresarial Andalucía Sector 1  
PINTO (MADRID)

Aşağıdaki yönetmeliklerin yanı sıra 2006/42/EC, 2014/30/EU: Direktifinin hükümlerine uygundur. EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029 2-11, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3. Aşağıdaki numara ile bir Tip Sertifikası almıştır 43/3M/02/000024.

Aşağıdaki onaylanmış kuruluş tarafından yayınlanmıştır: 0056 ECA, ENTIDAD, IDARE ILE İŞBİRLİĞİ YAPMAKTADIR, S.A.U. Av, Roma, 21 43005 TARRAGONA

İmzalayan:

  
**CE**  **RÖHS**

Ramiro de la Fuente  
Genel Müdür

Ocak 2021

Niniejsza instrukcja jest zgodna z datą produkcji Twojej maszyny, informacjami, które znajdziesz w tabeli danych technicznych zakupionej maszyny, szukaj aktualizacji instrukcji naszych maszyn na stronie:

[www.grupostayer.com](http://www.grupostayer.com)

## 1. Zalecane zastosowania maszyny

Omawiane narzędzie zostało zaprojektowane wyłącznie do następujących zastosowań:

1. Stacjonarnych prac na płaskiej i stabilnej powierzchni
2. Obrabiania twardych i miękkich elementów drewnianych
3. Obrabiania elementów z płyt wiórowych
4. Obrabiania elementów z płyt pilśniowych
5. Obrabiania rur z PCV
6. Wykonywania prostoliniowych cięć na długości i szerokości przedmiotu obrabianego
7. Wykonywania poziomych cięć ukośnych między  $-45^\circ$  a  $45^\circ$  Wykonywania pionowych cięć ukośnych między  $90^\circ$  a  $45^\circ$  Ograniczenia dotyczące wielkości przedmiotu obrabianego opisano w rozdziale 11.

## 2. Rozpakowywanie i montaż

### Rozpakowywanie

1. Rozciąć taśmę i otworzyć pudło.
2. Wyjąć górne wypełniacze kartonowe.
3. Wyciągnąć urządzenie z pudła mocno chwytając głowicę roboczą i korpus silnika; używać obu rąk, aby zrównoważyć ciężar.
4. Wyjąć pudełko z akcesoriami.
5. Wyjąć dokumentację.
6. Zachować pudło kartonowe, wypełniacze oraz dokumentację. Elementy te należy zabezpieczyć, zinwentaryzować i umieścić w bezpiecznym miejscu, łatwo dostępnym i znanym operatorowi maszyny. Pakowanie

## ILUSTRACJE A B V

### Operacja 1: Zabezpieczanie, składanie i mocowanie głowicy roboczej:

1. Ustawić głowicę górną poziomo pod kątem  $0^\circ$  przy pomocy przycisku 8 lub śruby 14.
2. Ustawić głowicę górną pionowo pod kątem  $90^\circ$  przy pomocy dźwigni 15.
3. Ustawić zabezpieczenie 34 w taki sposób, aby stykało się ze stołem do cięcia.
4. Zamocować zabezpieczenie 34 przy pomocy przedniej nakrętki skrzydełkowej 24.
5. Wcisnąć górny przycisk blokujący 29, aby zwolnić opuszczanie głowicy.
6. Opuścić głowicę do dolnego ograniczenia i ustawić tak, aby można ją było zablokować przyciskiem 31.
7. Wcisnąć dolny przycisk blokujący 31 w celu zablokowania głowicy.

### Operacja 2: Pakowanie maszyny

1. Odszukać pudło kartonowe.
2. Odszukać dokumentację.
3. Mocno chwycić maszynę za głowicę roboczą i korpus silnika.

4. Ustawić maszynę nad 4 kolistymi wgłębieniami w dolnej części pudła.
5. Włożyć dokumentację maszyny.
6. Włożyć górne wypełniacze kartonowe. Zamknąć pudło i zakleić taśmą uszczelniającą.

## 3. Ustawianie i mocowanie maszyny w stabilnym położeniu

1. Stanowisko pracy maszyny powinno być zabezpieczone.
2. Narzędzie należy zamocować w stabilnej pozycji na równej powierzchni.
3. Podstawa piły grzbietnicy posiada cztery otwory umożliwiające dokładne zamocowanie maszyny do stołu warsztatowego. Szczególnie zaleca się mocowanie maszyny do stołu przy pomocy odpowiednich śrub i nakrętek.

## 4. Podłączenie do sieci, przewodowanie, bez-pieczniki, typ gniazda wtyczkowego i wymagania dotyczące uziemienia

1. Aby doprowadzić zasilanie elektryczne do maszyny, należy podłączyć wtyczkę typu Schuko Jack do standardowego gniazdka dostarczającego prąd minimum 2500 VA.
2. Wewnętrzne przewodowanie maszyny jest kompletnie wykonane, tak więc nie ma konieczności zakładania żadnych dodatkowych przewodów podczas instalacji.
3. Maszyna nie posiada bezpieczników, zalecane jest stosowanie specjalnego wyłącznika magnetotermicznego jako zabezpieczenia urządzenia.
4. Maszyna zawiera urządzenia elektryczne klasy II i jako taka nie korzysta z uziemienia instalacji elektrycznej.

## 5. Opis elementów i funkcji pokazanych na ilustracjach

1. Obudowa.
2. Włącznik/wyłącznik.
3. Przycisk blokady ciągłej pracy.
4. Uchwyt.
5. Nachylana osłona.
6. Dolny stół do cięcia.
7. Podziałka poziomego ustawienia kąta piły.
8. Przycisk poziomej blokady dowolnego kąta nachylenia piły.
9. Wskaźnik kątów poziomych.
10. Otwory do blokowania stałych kątów nachylenia piły.
11. Otwory do mocowania maszyny.
12. Otwory montażowe uchwytów do mocowania przedmiotu obrabianego.
13. Prowadnica zatrzymująca.
14. Śruba kotwowa do blokowania w poziomie stałych kątów nachylenia piły.
15. Dźwignia blokowania w pionie dowolnego kąta nachylenia piły.
16. Śruba pionowej regulacji stałych kątów nachylenia piły przy  $45^\circ$ .
17. Nakrętka pionowej regulacji stałych kątów nachylenia piły przy  $45^\circ$ .
18. Nakrętka pionowej regulacji stałych kątów nachylenia piły przy  $0^\circ$ .

19. Śruba pionowej regulacji stałych kątów nachylenia piły przy 0°.
20. Dysza do usuwania trocin.
21. Tarcza tnąca.
22. Śruba mocująca ostrze piły.
23. Kołnierz dociskowy.
24. Nakrętka skrzydełkowe do regulacji wysokości górnego stołu / mocowania dolnej osłony.
25. Górny stół do cięcia.
26. Ruchoma osłona górnego stołu.
27. Ruchoma prowadnica zatrzymująca górnego stołu.
28. Nakrętka skrzydełkowa do regulacji ruchomej prowadnicy zatrzymującej górnego stołu.
29. Przycisk blokady górnej pozycji spoczynkowej.
30. Przycisk blokady nachylanej osłony.
31. Przycisk blokady dolnej pozycji spoczynkowej.
32. Sprężyna przeciwwagi głowicy tnącej.
33. Krzywka regulacyjna wskaźnika kątów poziomych.
34. Stała osłona dolna.
35. Nakrętka ustalająca regulacji blokady w pozycji dolnej.
36. Śruba nastawcza blokady w pozycji dolnej.
37. Grzebień górnego stołu.
38. Blokada osłony górnego stołu.
39. Śruba mocująca systemu regulacji cięcia o ustalonej długości.
40. Klin mocujący systemu regulacji cięcia o ustalonej długości.
41. Podpórka systemu regulacji cięcia o ustalonej długości.
42. Regulowana blokada zatrzymująca systemu regulacji cięcia ustalonej długości.
43. Nakrętka skrzydełkowa regulacji ruchomej prowadnicy zatrzymującej górnego stołu.
44. Otwór do montażu systemu ustawiania długości cięcia.
45. Podziałka wskazująca długość cięcia przy górnym stole.
46. Śruba regulacji wysokości grzebienia.
47. Pokrywa obsady szczotkowej.
48. Śruba mocująca pokrywy obsady szczotkowej.
49. Obsada szczotkowa.
50. Śruba przyłączeniowa obsady szczotkowej.
51. Sprężyna dociskająca szczotkę.
52. Szczotka.

## 6. Ograniczenia dotyczące warunków środowiskowych

Stopień ochrony IP omawianej maszyny wynosi 20. Maszyna jest zabezpieczona przed możliwością kontaktu palców z niebezpiecznymi elementami oraz przed dostępem z zewnątrz cząstek obcych o średnicach 12,5 mm i więcej. Omawiana maszyna nie posiada żadnego zabezpieczenia przed dostępem wody, tak więc jej użytkowanie w warunkach grożących kontaktem z opadami atmosferycznymi jest zabronione.

## 7. Spis treści

1. Zalecane zastosowania maszyny.
2. Rozpakowywanie i montaż.
3. Ustawianie i mocowanie maszyny w stabilnym położeniu.
4. Podłączenie do sieci, przewodowanie, bezpieczniki, typ gniazda wtyczkowego i wymagania dotyczące uziemienia.
5. Opis elementów i funkcji pokazanych na ilustracjach.
6. Ograniczenia dotyczące warunków środowiskowych.

7. pis treści.
8. Nastawy i próby.
9. Wymiana narzędzia.
10. Montaż przed rozpoczęciem pracy.
11. Ograniczenia dotyczące wielkości przedmiotu obrabianego.
12. Ogólne instrukcje użytkownika.
13. Środki ochrony indywidualnej i ubranie robocze.
14. Specjalne środki bezpieczeństwa.
15. Środki zapobiegania zagrożeniom związanym z eksploatacją maszyny.
16. Odpylanie.
17. Ogólne instrukcje bezpieczeństwa.
18. Regularne czyszczenie, konserwacja i smarowanie.
19. Naprawy wykonywane przez producenta lub przedstawiciela handlowego.
20. Wykaz części, które mogą być wymieniane przez użytkownika.
21. Przydatne narzędzia specjalne.
22. Bezpieczna praca.
23. Specyfikacja techniczna.
24. Gwarancja.
25. Deklaracja Zgodności.

## 8. Nastawy i próby

### Ostrzeżenie!

Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac przy narzędziu elektrycznym należy wyjąć wtyczkę z gniazda zasilania. Jeżeli maszyna była długo lub intensywnie eksploatowana, należy ją sprawdzić i wyregulować dla zapewnienia właściwej jakości i bezpieczeństwa pracy. Wymaga to wiedzy, doświadczenia i specjalistycznych narzędzi. Autoryzowany serwis techniczny Stayer Ibérica S.A. wykona dla Państwa te czynności szybko, dokładnie i za niewygórowaną cenę.

### Regulacja blokady w dolnej pozycji spoczynkowej

### ILUSTRACJE A C

#### Kontrola

1. Po włączeniu zasilania maszyna jest zablokowana w górnej pozycji spoczynkowej.
2. Odblokować naciskając przycisk 29.
3. Opuścić urządzenie w dół do oporu przy pomocy uchwytu 4. Nacisnąć przycisk 31. Jeżeli śruba przycisku jest dobrze ustawiona, powinna wchodzić do oporu. W przeciwnym wypadku przejść do regulacji.

#### Regulacja

1. Poluzować śrubę mocującą 35.
2. Opuścić głowicę do dolnego punktu zatrzymania przy pomocy uchwytu 4.
3. Dokręcić lub poluzować śrubę 36, aż przycisk 31 płynnie wejdzie do oporu. Przytrzymując śrubę 36, dokręcić nakrętkę 35.

### Nastawianie poziomego kąta piły do + - 45°

### ILUSTRACJE A B R I

#### Kontrola

1. Podnieść śrubę blokującą 14.
2. Przesunąć głowicę poziomo, aż zablokuje się przy +45°

3. Sprawdzić, czy wskaźnik poziomego kąta wskazuje dokładnie 45°. Jeżeli nie, przejść do regulacji.
4. Powtórzyć tą samą procedurę dla poziomego kąta -45°.

### Regulacja

1. Pozostawić śrubę blokującą 14 podniesioną.
2. Poluzować śrubę mocującą krzywki 33.
3. Przesunąć zespół głowicy i stołu do cięcia poziomo, aż elementy zablokują się pod kątem 45°.
4. Przekręcić krzywkę 33 względem prowadnicy 13, aż wskaźnik 9 wykaże zbieżność ze wskazaniem 45° wskaźnika 7.
5. Dokręcić śrubę mocującą krzywki 33.
6. Zwolnić śrubę blokującą 14.
7. Powtórzyć tą samą procedurę dla poziomego kąta 45°.

### Nastawianie pionowego kąta piły do 90°

#### ILUSTRACJE A B G

##### Kontrola

1. Zwolnić mechanizm pionowej regulacji głowicy przez popuszczenie dźwigni 15.
2. Przesunąć głowicę do oporu w prawo (90°).
3. Zablokować pionowe ustawienie głowicy przez do kręcenie dźwigni 15.
4. Sprawdzić kąt przy pomocy prawidłowo skalibrowanego kątomierza lub goniometru (minimalna dokładność +/- 5°), przykładając jedno ramię do stołu 6, a drugie do tarczy tnącej 21.
5. Jeżeli bok kątomierza nie będzie przylegał do kładnie do tarczy, lub jeżeli bezpośredni pomiar goniometru wskaże odchylenie przekraczające +/- 20°, należy przejść do regulacji.

##### Regulacja

1. Zwolnić mechanizm pionowej regulacji głowicy przez popuszczenie dźwigni 15.
2. Przesunąć głowicę do oporu w prawo (90°).
3. Zdjąć nakrętkę ustalającą 18.
4. Ustawić goniometr (minimalna dokładność +/- 5°), przykładając jedno ramię do stołu 6, a drugie do tarczy tnącej 21.
5. Obracać śrubę regulacyjną 19 do osiągnięcia 90°.
6. Zablokować ustawienie dokręcając nakrętkę ustalającą 18, i jednocześnie unieruchamiając śrubę 19 śrubokrętem.
7. Zablokować pionowe ustawienie głowicy przez do kręcenie dźwigni 15.

### Nastawianie pionowego kąta piły do 45°

#### ILUSTRACJE A E

##### Kontrola

1. Zwolnić mechanizm pionowej regulacji głowicy przez popuszczenie dźwigni 15.
2. Przesunąć głowicę do oporu w lewo (45°).
3. Zablokować pionowe ustawienie głowicy przez do kręcenie dźwigni 15.
4. Sprawdzić regulację w pionie przy pomocy prawidłowo skalibrowanego kątomierza lub goniometru (minimalna dokładność +/- 5°), przykładając jedno ramię do stołu 6, a drugie do tarczy tnącej 21.

5. Jeżeli bok kątomierza nie będzie przylegał do kładnie do tarczy, lub jeżeli bezpośredni pomiar goniometru wskaże odchylenie przekraczające +/- 20°, należy przejść do regulacji.

##### Regulacja

1. Zwolnić mechanizm pionowej regulacji głowicy przez popuszczenie dźwigni 15.
2. Przesunąć głowicę do oporu w lewo (45°).
3. Zdjąć nakrętkę ustalającą 17.
4. Sprawdzić regulację w pionie przy pomocy goniometru (minimalna dokładność +/- 5°), przykładając jedno ramię do stołu 6, a drugie do tarczy tnącej 21.
5. Obracać śrubę nastawczą 16 do uzyskania wskazania 45° na goniometrze lub do momentu, gdy dojdzie do pełnego styku powierzchni kątomierza z tarczą tnącą (nie będzie przedostawało się światło).
6. Zablokować ustawienie dokręcając nakrętkę ustalającą 17, i jednocześnie unieruchamiając śrubę ustalającą 16 śrubokrętem.
7. Zablokować pionowe ustawienie głowicy przez do kręcenie dźwigni 15.

### Regulacja grzebienia górnego stołu do cięcia

#### ILUSTRACJE A J I P

##### Informacja

1. Przy wykonywaniu tej regulacji niezbędny będzie suwak i linijka (nie objęte zakresem dostawy).

##### Kontrola

1. Usunąć blokadę 38 osłony 26 górnego stołu.
2. Odchylić osłonę 26 do tyłu.
3. Odległość między wewnętrzną stroną grzebienia 37 a zewnętrzną płaszczyzną zębów tarczy powinna mieścić się w przedziale 3 do 5mm w każdym widocznym punkcie. Jeżeli pomiary nie mieszczą się w tym zakresie, należy przejść do regulacji.

##### Regulacja

1. Usunąć blokadę 38 osłony 26 górnego stołu.
2. Odchylić osłonę 26 do tyłu.
3. Poluzować śruby regulacyjne 46 grzebienia.
4. Ustawić wysokość grzebienia w taki sposób, aby odległość między wewnętrzną stroną grzebienia 37 a zewnętrzną płaszczyzną zębów tarczy mieściła się w przedziale 3 do 5mm w każdym widocznym punkcie.
5. Dokręcić śruby regulacyjne 46 grzebienia.
6. Ustawić osłonę we właściwym miejscu.

### 9. Wymiana narzędzia Uwaga!

Niniejszą czynność należy wykonywać po odłączeniu maszyny od zasilania sieciowego i po całkowitym zatrzymaniu tarczy tnącej. Należy używać rękawic ochronnych.

- Obowiązkowo stosować tarczę zgodnie z normą 847-1
- Obowiązkowo stosować tarczę grubszą niż klin rozszczepiający
- Obowiązkowo stosować pręt do popychania i zachować go, jeżeli nie jest używany.
- Zabrania się używania szybkich tarcz stalowych (HSS)
- Zabrania się używania wadliwych i zdeformowanych tarcz
- Wymieniać wkładkę stołową, gdy jest zużyta

## Demontaż tarczy tnącej

### ILUSTRACJE A B K L

1. Ustaw głowicę w górnej pozycji blokującej, obracając ją do góry, aż się zatrzyma.
2. Unieruchomić kołnierz 23 za pomocą klucza do kołnierzy dostarczonego z urządzeniem.
3. Poluzować śrubę z łbem sześciokątnym 22 w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara za pomocą klucza nasadowego dostarczonego z urządzeniem.
4. Naciśnij przycisk 30, aby odblokować ruchomą osłonę 5.
5. Podnieść osłonę 5, pociągając do góry.
6. Przytrzymaj dysk jedną ręką.
7. Zdjąć kołnierz i śrubę z łbem sześciokątnym.
8. Wyjmij dysk, który chcesz wymienić

### Tylko dla SC2500W

1. Ustaw głowę w górnej pozycji blokującej, obracając ją do góry, aż się zatrzyma.
2. Odkręć 5 śrub 54 mocujących skrzynię korbową 1.
3. Odkręć 2 śruby 55 górnej osłony żebra 56
4. Unieruchomić kołnierz 23 za pomocą klucza do kołnierzy dostarczonego z urządzeniem.
5. Poluzować śrubę z łbem sześciokątnym 22 w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara za pomocą klucza nasadowego dostarczonego z urządzeniem.
6. Naciśnij przycisk 30, aby odblokować mobilną osłonę 5.
7. Podnieść osłonę 5, pociągając do góry.
8. Przytrzymaj dysk jedną ręką.
9. Zdjąć kołnierz i śrubę z łbem sześciokątnym.
10. Wyjmij dysk, który chcesz wymienić.

## Wymiana tarczy tnącej

1. Ostrożnie usuń trociny i brud ze wsporników, kołnierzy i wnętrza osłon.
2. Ustaw nowe ostrze tnące tak, aby kierunek strzałki na przodzie obudowy 1 pokrywał się ze strzałką wygrawerowaną na ostrzu oraz nachyleniem zębów ostrza.
3. Zamocować kołnierz i jego śrubę z łbem sześciokątnym 22
4. Zablokować kołnierz 23 za pomocą klucza do kołnierzy dostarczonego z urządzeniem.
5. Dokręcić śrubę 22 w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, używając klucza nasadowego dostarczonego z urządzeniem.
6. Umieść osłonę 5 w jej pierwotnej pozycji ochronnej, pociągając ją w dół.
7. Przejrzyj operację, symulując operację cięcia bez obciążenia.

## 10. Oferta pracy

Jeśli to możliwe, figura zostanie naprawiona tak, aby ręka nie interweniowała. Podczas cięcia mocno trzymaj kawałek na wsporniku. **WSZYSTKIE MASZYNY SĄ PRZYGOTOWANE DO MONTAŻU OBEJM, KTÓRE POZWALAJĄ NA BEZPIECZNE MOCOWANIE PROFILU.** Aby uniknąć odkształcenia się elementów podczas mocowania, zaleca się stosowanie profili drewnianych, które można łatwo nakładać na ruchome szczęki zacisków. Szczęki można łatwo wyjąć i całkowicie uwolnić powierzchnię roboczą.

Aby bezpiecznie ciąć długie kawałki, konieczne jest przytrzymanie ich za pomocą dodatkowych podpór.

## 11. Ograniczenia rozmiaru przedmiotu obrabianego

Limity pracy dla wszystkich modeli zawartych w tej instrukcji.

## 12. Ogólne instrukcje użytkowania

### Ostrzeżenie!

1. Jeśli maszyna jest w złym stanie lub brakuje w niej części, w tym górnych osłon regulacyjnych (ilustracje w niniejszej instrukcji mogą służyć jako przewodnik) Nie używaj maszyny. Odłącz go, usuń z miejsca pracy i natychmiast wyślij do autoryzowanego serwisu technicznego.
  2. Przed uruchomieniem maszyny zapoznaj się ze wszystkimi środkami bezpieczeństwa i przestrzegaj ich.
- Obowiązkowe użycie systemu ssącego cząstek podczas cięcia drewna

### Uruchamianie i zatrzymywanie maszyny

### ZDJĘCIA A B N

#### Informacja

1. Urządzenie posiada przycisk blokady rozruchu 3, który umożliwi pracę silnika bez ciągłego naciskania przełącznika.
2. Urządzenie posiada moduł bezpieczeństwa, który chroni go przed niespodziewanymi uruchomieniami. Jeśli podczas pracy maszyny zasilanie zostanie przerwane po ponownym włączeniu, maszyna nie uruchomi się. Aby zwoolnić zabezpieczenie, naciśnij dwukrotnie włącznik 2.
3. wszystkie modele mają jedną prędkość.

#### Ostrzeżenia!

1. W miarę możliwości unikać blokady silnika (przycisk 3).
2. Nigdy nie pozostawiaj pracującej maszyny bez nadzoru.
3. Nigdy nie zaczynaj z zablokowanym ostrzem, a przed rozpoczęciem cięcia zawsze czekaj koło tnące osiąga pełną prędkość.
4. Przed zatrzymaniem maszyny tarcza musi być jasne i obracające się swobodnie.

#### Uruchomienie za pomocą przełącznika ręcznego.

1. Naciśnij przełącznik 2, aby aktywować silnik

#### Zatrzymanie maszyny aktywowane przyciskiem przełącznik ręczny.

1. przycisk zatrzymania 2.

#### Rozruch z blokadą

1. Naciśnij przełącznik 2.
2. Naciśnij przycisk blokady 3, przytrzymując przełącznik 2.
3. Zwolnij przełącznik 2.

#### Zatrzymanie maszyny aktywowane za pomocą blokujące

1. Krótco nacisnąć przełącznik 2.

## Używaj z dolnym stołem tnącym

### Ostrzeżenia

1. W modelach wyposażonych w stół do cięcia do góry, należy wyeliminować ryzyko wypadku na skutek kontaktu z tarczą tnącą w wyniku jej pojawienia się na blacie stołu. Dla własnego bezpieczeństwa przed przystąpieniem do pracy z dolnym stołem wykonaj następujące czynności przygotowawcze.
2. Wszelkie przygotowania należy wykonywać przy odłączonym kablu.

### Bezpieczne przygotowanie górnego stołu do cięcia dolnym stołem.

#### ZDJĘCIA A B O P

##### Informacja

Ta sekcja dotyczy modeli wyposażonych w stół górny SC250WPRO, SC265W, SC291W, SLL265W, SC2500W i SC2600W.

1. Poluzuj śrubę wrzeczona i zwolnij blokadę 38 z górnej osłony stołu obcinaka 25.
2. Poluzuj 3 pokrętki 24 regulujące wysokość stołu górnego.
3. Podnieś górny stół 25, delikatnie pociągając go do oporu.
4. Mocno dokręć 3 pokrętki 24.
5. Mocno dokręć śruby górnej osłony stołu cięcia 25.

### Operación de corte con la mesa de corte inferior

#### Ostrzeżenia!

1. Przestrzegać wielkości i ograniczeń materiałowych obrabianego przedmiotu.
2. O ile to możliwe, użyj zacisków do przytrzymania przedmiotu obrabianego.
3. Podczas pracy z dolnym stołem tnącym nigdy zatrzasnąć wyłącznik zasilania silnika.

Ta elektryczna maszyna jest w stanie wykonać następujące rodzaje cięcia na dolnym stole do cięcia:

1. Poziome cięcie ukośne w zakresie od 0° do + -45°.
2. Cięcie pod kątem od 0° do 45°
3. Kombinacje zakresów poziomych i pionowych (na przykład jako przecinak z prostym cięciem przy 0° w poziomie i 0° w pionie).

### Przygotowanie poziomego ukośnego cięcia na dolnym stole

#### ZDJĘCIA B R

Aby wykonać nacięcia pochylone w poziomie, c a b e z a l m a q u i n a p u e d e g i r a r w poziomie do 90°. Dla ułatwienia dolny stół tnący ma 4 z góry określone pozycje pod kątem + - 22° 30 'i + - 45°, które można wybierać za pomocą stożkowych otworów w dolnym stole tnącym 6 i śruby samoblokującej 14.

1. Poluzuj dwa poziome przyciski blokujące 8.
2. Podnieść i przytrzymać śrubę kotwiącą 14 dla określonych blokad poziomych.
3. Ustawić głowicę tnącą i dolny zespół stołu nożowego 6 pod żądanym kątem za pomocą skali 7 i wskaźnika 9.

4. Naciśnij dwa poziome przyciski blokujące 8.
5. Poluzować śrubę kotwiącą 14.

### Przygotowanie ukośnego cięcia na dolnym stole

#### ZDJĘCIA A G

Dostępne są dwa skalibrowane pochylenia stopki pod kątem 0° i 45° do wykonywania cięć pochylonych pionowo. W przypadku kątów pośrednich do regulacji użyj goniometru.

1. Aflojar la palanca de enclavamiento vertical 15.
2. Seleccionar el ángulo de corte.
3. Apretar la palanca de enclavamiento vertical 15.

### Przygotowanie ogranicznika cięcia na dolnym stole

#### ZDJĘCIA B S T U

1. Poluzować śrubę 39.
2. Włożyć profil 41 do otworu 44.
3. Docisnąć profil 41, aż zatrzyma się w ciągu 40.
4. Dokręcić śrubę 39.
5. Poluzować skrzydełko regulacyjne 43.
6. Wyreguluj długość cięcia, przesuwając ogranicznik 42.
7. Dokręcić pokrętkę regulacyjną 43.

### Wykonywanie operacji cięcia na dolnym stole

#### ZDJĘCIA A B U

1. Przygotuj element do pracy, trzymając go w pełni bezpiecznie.
2. Uruchom maszynę elektryczną naciskając przełącznik 2.3 Poczekać kilka sekund, aż tarcza tnąca osiągnie maksymalną prędkość.
4. Powoli opuść głowicę roboczą za pomocą uchwytu 4 ciągłym ruchem bez szarpnięć.
5. Wywieraj nacisk w kierunku posuwu ostrza, z odpowiednią intensywnością dla ciętego materiału.
6. Po zakończeniu operacji cięcia ponownie podnieść głowicę roboczą. Zatrzymaj maszynę, zwalniając przełącznik 2.

### Używaj jako piły tarczowej z górnym stołem tnącym

#### Informacja

Ta sekcja dotyczy modeli wyposażonych w stół górny SC250WPRO, SC265W, SC291W, SLL265W, SC2500W i SC2600W.

#### Ostrzeżenia

Przed jakąkolwiek operacją na górnym stole tnącym należy koniecznie odpowiednio przygotować maszynę. W tym celu na dolnym stole zostanie zainstalowane zabezpieczenie antystatyczne.

## Montaż statycznej osłony bezpieczeństwa na dolnym stole do cięcia

### ZDJĘCIA A B V

1. Zaczynij od podniesienia głowicy i odłączenia kabla.
2. Poluzować przednią nakrętkę skrzydełkową 24
3. Włożyć prowadnicę osłony bezpieczeństwa 34 do śruby motylkowej 24.
4. Okaż pokwitowanie 34 w miejscu, w jakim jest pokazane na rysunku.
5. Delikatnie opuść głowicę i zablokuj ją za pomocą przycisku 31.
6. Docisnąć osłonę 34, upewniając się, że osłona opiera się o dolny stół tnący.
7. Mocno dokręcić nakrętkę motylkową 24.
8. Sprawdź, czy ostrze obraca się swobodnie.
9. Na koniec uruchom maszynę na chwilę bez obciążenia i upewnij się, że tarcza tnąca się nie ociera.
10. Ponownie odłącz wtyczkę zasilania.

## Przygotowanie stołu górnego

### Ustawienie wysokości górnego stołu do cięcia

#### ZDJĘCIA A B O W

##### Informacja:

Górny stół tnący można regulować w zakresie od 0 do 42 mm wysokości.

##### Ostrzeżenie!

Górny stół tnący musi mieć wysokość w stosunku do tarczy tnącej w taki sposób, aby tylko wysokość równa wysokości zęba tnącego wystawała z ciętego elementu. Zobacz zdjęcie W.

1. Jeśli jest mocno dokręcona, lekko poluzuj śrubę na wałku osłony stołu 25, aby osłona swobodnie się podniosła.
2. Jeśli jest mocno dokręcona, poluzuj blokadę 38 osłony stołu 25, aby osłona podniosła się swobodnie.
3. Poluzuj pokrętła 24 regulujące wysokość stołu górnego.
4. Wyreguluj wysokość stołu 25 pociągając suavemente hacia arriba.
5. Apretar firmemente las palomillas 24.

## Przygotowanie szerokości cięcia na górnym stole do cięcia za pomocą prowadnicy

### ZDJĘCIA B P

1. Zwolnij ruch prowadnicy równoległej 27, poluzowując nakrętkę motylkową 28.
2. Ustaw szerokość cięcia, przesuwając prowadnicę 27 na stopniowanej skali 45.
3. Zabezpieczyć prowadnicę 27, mocno dokręcając nakrętkę motylkową 28.

## Korzystanie z goniometru.

### Informacja

#### ZDJĘCIA P Q

Górny stół roboczy jest przygotowany do opcjonalnego zastosowania regulowanego goniometru w zakresie od 0 do 45°. Zwykle goniometr służy do wykonywania podcięć, ale istnieje możliwość wykorzystania goniometru jako regulowanego ogranicznika głębokości cięcia. Aby to zrobić, zamontuj goniometr po prawej stronie górnego stołu do cięcia.

Istnieje konkretny model goniometru do górnych stołów aluminiowych (SC250W, SC265W, SC291W, SC2500W i SLL265W) oraz inny do blaszanych stołów górnych (SC250W PRO).

1. Poluzuj dolną nakrętkę skrzydełkową na górnym stole do cięcia
2. Włóż goniometr do przedniego otworu w górnym stole do cięcia
3. Dostosuj położenie goniometru do wykonywanej pracy.
4. Dokręć nakrętkę skrzydełkową łącznika goniometru do górnego stołu cięcia.
5. Poluzuj górne pokrętło regulacji kąta goniometru.
6. Wyreguluj kąt goniometru w zależności od wykonywanej pracy.
7. Dokręć górne pokrętło regulacji kąta goniometru.
8. Poluzuj górne pokrętła przedłużające na ograniczniku goniometru.
9. Wyreguluj przedłużenie ogranicznika goniometru w zależności od wykonywanej pracy.
10. Dokręć górne pokrętła przedłużające ogranicznika goniometru.

## Wykonywanie operacji cięcia na mesa superior:

1. Uruchomić blokadę zgodnie z opisem w 12
2. W przypadku cięć wzdłużnych użyj prowadnicy równoległej do podparcia elementu.
3. Ostrożnie przybliż obrabiany przedmiot do koła tnącego, trzymając ręce z dala od ścieżki cięcia.
4. Docisnąć kawałek z intensywnością odpowiednią do właściwości materiału.
5. Wykonaj blokadę zgodnie z opisem w 12

### Informacja

Tylko dla modeli SC250W, SC265W, SC291W, SC2500W, SC2600W i SLL265W. Prowadnica równoległa 27, po umieszczeniu na lewo od ostrza tnącego, umożliwia cięcie małych kawałków pod kątem 45°

## 13. Środki ostrożności i stosowanie odzieży ochronnej

To elektronarzędzie może być obsługiwane wyłącznie przez osoby dorosłe po odpowiednim przeszkoleniu i po przeszkoleniu, zgodnie z obowiązującymi przepisami i przepisami dotyczącymi zapobiegania w miejscu pracy. Ponadto operator elektronarzędzia musi zrozumieć, przyswoić sobie i w pełni przestrzegać niniejszej instrukcji. Ta maszyna wymaga stosowania następującego wyposażenia ochrony osobistej:

1. Kask ochronny.



2. Kompleksowy sprzęt do ochrony twarzy (oczu i twarzy) przed uderzeniami.
3. Ochronniki słuchu.
4. Maski przeciwpyłowa.
5. Rękawice chroniące przed agresją mechaniczną
6. Buty z podnoskiem i wkładką.
7. Odzież robocza.
8. Torba narzędziowa
9. Pas bezpieczeństwa (okazjonalnie).

## 14. Specjalne środki ostrożności

### Środki ostrożności

- Nie używaj pił tarczowych, które są uszkodzone lub zdeformowane.
- Nie używaj pilarki bez założonych osłon, zwłaszcza po zmianie trybu pracy, i utrzymuj osłony w dobrym stanie i we właściwej ich konserwacji.
- Wymień blok stołu, gdy jest zużyty.
- Używać tylko pił zalecanych przez producenta, z zastrzeżeniem, że kil nie może być grubszy niż szerokość rowka cięcia wykonanego przez brzeszczot i nie może być cieńszy niż korpus brzeszczotu; Konkretnie brzeszczoty do cięcia drewna muszą być zgodne z normą EN 847-1.
- Nie używać brzeszczotów wykonanych ze stali szybko tnącej.
- W razie potrzeby nosić odpowiednie środki ochrony osobistej, które mogą obejmować:
  - Ochrona słuchu w celu zmniejszenia ryzyka indukowanej utraty słuchu.
  - Ochrona oczu.
  - Ochrona dróg oddechowych w celu zmniejszenia ryzyka wdychania szkodliwego pyłu.
- Podczas obsługi brzeszczotów i szorstkich materiałów nosić rękawice (brzeszczoty należy nosić na wsporniku, gdy tylko jest to możliwe).
- Podczas piłowania drewna podłącz pilarkę do systemu odpylania.
- Zawsze trzymać popychacz na miejscu, gdy nie jest używany.

### Opis zagrożeń specyficznych dla maszyny

Aby ryzyko zostało zrealizowane, musi być spełniony jeden z poprzednich warunków ryzyka:

1. Operator nie ma odpowiedniego przeszkolenia.
2. Pilarka ukośna nie została prawidłowo zainstalowana.
3. Pilarka ukośna nie była odpowiednio konserwowana
4. Pilarka ukośna została nieprawidłowo zdemontowana i zmontowana.
5. Ukośnica została zdemontowana i zmontowana z brakującymi częściami.
6. Operator nie stosuje wskazanego zabezpieczenia.
7. Operator trzyma część ręcznie.
8. Operator wystawia swoje ręce, ciało lub ubranie na ścieżkę cięcia.

Dwie główne klasy ryzyka związane z użytkowaniem tej maszyny to kontakt z tarczą tnącą i wyrzucanie cząstek lub ciętych kawałków.

#### 1. Kontakt z tarczą tnącą

**Przypadek użycia 1.1** Podczas opracowywania operacji cięcia

**Opis typu wypadku 1.1.1:** Pojawienie się w drewnie sęka, który zmienia odporność na przebicie, powoduje

nagłe szarpnięcie kawałka, a w konsekwencji możliwość, że ręka trzymającego go operatora opada w kierunku dysku i wchodzi w kontakt z nim, jeśli jest dostępny.

**Opis rodzaju wypadku 1.1.2:** Występuje podczas operacji cięcia głowy na bardzo krótkie odcinki trzymane za rękę. Gdy dysk wnika w część, może wpaść w rowek penetracyjny tarczy stołu tnącego i w konsekwencji przeciągnąć trzymającą ją dłoń, wchodząc w kontakt z tarczą, jeśli pozostanie dostępna.

**Przypadek użycia 1.2.** Przypadkowy kontakt z tarczą obracającą się w położeniu spoczynkowym w położeniu spoczynkowym

**Opis typu 1.2.1 wypadek:** Występuje podczas pracy z manipulowaną maszyną lub przy braku osłon. W tych warunkach człon uruchamiający jest zablokowany w taki sposób, że operator utrzymuje krążek obracający się w położeniu spoczynkowym, a dysk jest dostępny. Jednocześnie ręka operatora styka się z tarczą tnącą podczas wykonywania operacji w obszarach blisko tarczy (np. Zdejmowanie wyciętego elementu, umieszczanie nowego elementu na stole itp.).

**Przypadek użycia 1.3.** Nagły upadek ostrza z powodu pęknięcia sprężyny zaciskowej w pozycji spoczynkowej

**Opis wypadku typu 1.3.1:** Utrata przeciwwagi ruchomej głowicy podtrzymującej ostrze tnące w wyniku zerwania jednej lub obu sprężyn przeciwwagi lub ich kotwic. W tym samym czasie dysk obraca się bez obciążenia. Jednocześnie operator trzyma ręce pod ścieżką cięcia. W tych warunkach dysk dociera do rąk operatora, który aktualnie wykonuje operacje w tym obszarze.

## 2. rzut wyciętego kawałka.

**Przypadek użycia 2.1.** Nagłe opadanie tarczy z powodu pęknięcia sprężyny zaciskowej w pozycji spoczynkowej.

**Opis rodzaju wypadku 2.1.1:** Ryzyko to przejawia się w operacjach na krótkich odcinkach ze stałymi zderzakami. Pod koniec cięcia i podnoszenia tarczy, złom między korkiem a tarczą może zostać przez nią przeciągnięty i gwałtownie wyrzucony, a nawet, w najgorszym przypadku, nawet złamać tarczę.

## 15. Środki zapobiegania ryzyku specyficzne dla maszyny

### 1. Zapobieganie kontaktowi z tarczą tnącą

1. Operator musi mieć wystarczające przeszkolenie i poinstruowanie oraz znać tę instrukcję, aby móc wiedzieć, czy podejrzewa się, że maszyna i jej środowisko pracy nie zapewniają doskonałej obsługi. W takich okolicznościach nie używaj maszyny.

2. Sprawdź brak osłon lub innych elementów maszyny. Nigdy nie używaj maszyny, która nie jest zintegrowana, w idealnym stanie i prawidłowo zainstalowana. Jeżeli maszyna została naruszona, brakuje części lub jest w złym stanie, zostanie odłączona, usunięta z miejsca pracy, nieużywana i odesłana do serwisu technicznego.

3. Nigdy nie wkładaj rąk ani żadnej części ciała ani ubrania na lub pod obszar cięcia ostrza lub na ścieżkę cięcia ostrza.

4. Mocowanie ciętego elementu do stołu podporowego nie będzie odbywać się ręcznie, ale za pomocą popychaczy, kołysk i odpowiednich zacisków, które gwarantują solidne

mocowanie do stołu w każdych okolicznościach (pojawienie się sęków itp.), podparcie elementu tnącego. Dzięki wdrożeniu tego środka zapobiegawczego praktycznie wyeliminowane jest ryzyko kontaktu z tarczą podczas rozwoju operacji, ponieważ pozwala to ręce trzymać się z dala od strefy zagrożenia.

5. Zostawiona maszyna będzie zawsze wyłączona.

6. Do cięcia elementów powyżej 1,5 m. wymagana będzie obecność jednego lub więcej asystentów.

## 1.2 Zapobieganie przypadkowemu kontaktowi z obracającą się tarczą w pozycji jałowej w pozycji spoczynkowej

1 Niezależnie od tego, czy płyta pozostaje chroniona w spoczynku przez zamontowane osłony bezpieczeństwa, użycie wyłącznika blokującego jest surowo odradzane w celu zapewnienia, że tarcza nie obraca się bez biegu jałowego w pozycji spoczynkowej.

1.3 Zapobieganie nagłemu opadnięciu tarczy na skutek pęknięcia sprężyny

1. Dzięki regularnej konserwacji maszyna zawsze będzie w idealnym stanie.

2. Codziennie wizualnie sprawdzaj obszar i maszynę i rutynowo sprawdzaj wszystkie ruchy przy wyłączonej maszynie.

3. Codziennie sprawdzać i zlecać okresowe sprawdzanie sprężyn 32 i ich gniazd wykwalifikowanemu personelowi.

4. Upewnij się, że głowica unosi się idealnie do górnej pozycji dzięki wyjątkowemu działaniu sprężyn 32.

5. Codziennie sprawdzać i zlecać okresowej kontroli górnego systemu zamykania wykwalifikowanemu personelowi poprzez całkowite podniesienie głowy i sprawdzenie automatycznego blokowania i odblokowywania za pomocą przycisku 29.

6. Nigdy nie wystawiaj rąk ani żadnej części ciała na ścieżkę cięcia.

7. Nigdy nie pozwalaj, aby głowa podtrzymująca dysk pozostawała w nieokreślonej pozycji, chyba że operator musi trzymać uchwyt sterujący 4.

8. W przypadku każdej przerwy między cięciami podczas pracy, nieważne jak krótka, zawsze używaj automatycznej blokady głowicy w górnej pozycji, podnosząc głowicę do górnego ogranicznika.

9. Zawsze, gdy maszyna jest w spoczynku, pozostaw ją zablokowaną w dolnej pozycji spoczynkowej, ustawiając głowę pod kątem 90 ° w pionie i 0 ° w poziomie, dopasowując osłonę antystatyczną 34 i ostatecznie blokując ją, opuszczając głowę i naciskając przycisk 30.

## 2. Zapobieganie występowi ciętego kawałka

Aby wykonać cięcie elementów z ogranicznikiem, będzie on składany lub ruchomy. Po wybraniu linii cięcia i stabilnym zamocowaniu części do stołu, operator usunie ogranicznik, aby uniknąć zaklinowania ciętej części między nią a tarczą.

## 16. odsysanie pyłu

### ZDJĘCIA C

Wszystkie modele są przygotowane do zainstalowania

jednostki ssącej (brak w zestawie) dla cząstek powstających w cięciu.

Urządzenie ekstrakcyjne będzie połączone z dyszą wylotową cząstek 20.

Mechaniczne wyposażenie ochronne

### ZDJĘCIA V X

1. Ogólna osłona ochronna 1.

2. Nasadka ochronna wahadła 5.

3. Opuścić osłonę antystatyczną 34.

4. Ruchoma osłona górnego stołu 26.

Equipos de protección eléctrica

1. Izolacja elektryczna klasy II

2. Moduł zabezpieczający przed awarią zasilania, aby zapobiec przypadkowemu uruchomieniu maszyny po przywróceniu go po awarii zasilania.

## 17 Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

**OSTRZEŻENIE!** Podczas korzystania z elektronarzędzi należy zawsze przestrzegać podstawowych środków ostrożności w celu zmniejszenia ryzyka pożaru, porażenia prądem elektrycznym i obrażeń ciała, w tym poniższych. Przeczytaj uważnie te instrukcje przed użyciem tego produktu i zachowaj je.

## 18.Regularne czyszczenie, konserwacja i smarowanie

**OSTRZEŻENIE!** Odłącz wtyczkę przed przystąpieniem do jakichkolwiek regulacji, wymiany powierzchni lub konserwacji.

### Czyszczenie

Oczyść maszynę, zaczynając od szczotki lub szczotki, aby usunąć wszelkie trociny i miękką ściereczkę.

Jeżeli dostępne jest sprężone powietrze, zaleca się zakończyć czyszczenie przedmuchianiem obrabiarki pistoletem pneumatycznym.

### Konserwacja

Co 2000 godzin użytkowania lub co dwa lata elektronarzędzie należy przesyłać do oficjalnego serwisu technicznego w celu konserwacji i pełnej kontroli.

Przed każdym użyciem sprawdź nakrętki i złączki pod kątem luzów spowodowanych wibracjami i zużyciem. Jeśli są luki, oddaj maszynę do serwisu.

Oprócz dokręcania i wymiany szczotek, maszyna nie wymaga specjalnej konserwacji ze strony użytkownika. Utrzymuj maszynę w czystości i używaj jej prawidłowo.

Regularnie sprawdzaj poprawność autoryzowanych ustawień przez odpowiednio przeszkolonego użytkownika. W przypadku jakichkolwiek usterek lub wątpliwości prosimy o kontakt z naszym serwisem technicznym.

### Zmiana pędzla

#### Ostrzeżenie!

Zawsze używaj szczotek dostarczonych przez oficjalny serwis techniczny.

1. Wykręć śrubę 48.

2. Zdjąć osłonę 47.
3. Wykręć śrubę 50.
4. Przesunąć sprężynę dociskową 51 w lewo.
5. Wyjmij zużyłą szczotkę 52 z uchwytu szczotki 49.
6. Włóż nową szczotkę do uchwytu szczotki 49.
7. Umieść sprężynę dociskową 51 na piórze wycieraczki.
8. Dokręć śrubę 50 po umieszczeniu łącznika szczotki.
9. Załóż osłonę 47.

### Smarowanie

Maszyna nie wymaga specjalnego smarowania przez użytkownika. Specyficzne smarowanie elektronarzędzia będzie wykonywane podczas okresowych kontroli konserwacyjnych w oficjalnej służbie technicznej.

### 19. Usługi naprawcze producenta lub przedstawiciela handlowego:

C / Sierra de Cazorla, 7  
Obszar biznesowy Andaluzji - sektor 1  
28320 Pinto (Madryt)

### 20. lista części zamiennych przez użytkownika

#### ZDJĘCIA Y Z

1. Tarcza tnąca 21.
2. Dolna osłona antystatyczna 34.
3. Ruchoma osłona górnego stołu 26.
4. Szczotki 52.
5. Prowadnice regulacji głębokości cięcia na dolnym stole 41.
6. Prowadnice regulacji głębokości cięcia na stole górnym 27.

### 21. Specjalne narzędzia, które mogą być potrzebne

Wymagane narzędzia są standardowe lub dołączone do wyposażenia.

### 22 bezpieczna eksploatacja

1. **Utrzymuj miejsce pracy w czystości.** Zagrazone obszary i ławki są podatne na uszkodzenia
2. **Weź pod uwagę otoczenie miejsca pracy.** Nie wystawiać narzędzi na deszcz. Nie używaj narzędzi w wilgotnych lub mokrych miejscach. Utrzymuj dobre oświetlenie miejsca pracy. Nie używaj narzędzi w obecności łatwopalnych cieczy lub gazów.
3. **Chronić przed porażeniem elektrycznym.** Unikać kontaktu ciała z uziemionymi lub uziemionymi powierzchniami (np. Rurami, grzejnikami, piecami, lodówkami).
4. **Trzymaj inne osoby z dala.** Nie pozwalaj ludziom, zwłaszcza dzieciom niezwiązanym z pracą, dotykać narzędzia lub przedłużacze i trzymaj je z dala od obszaru roboczego.

**5. Przechowuj narzędzia, które nie są używane.** Nieużywane narzędzia należy przechowywać w suchym, zamkniętym miejscu, poza zasięgiem dzieci. Nie kładź żadnych przedmiotów na urządzeniu ani nie przechowuj urządzenia do góry nogami.

**6. Nie wciskaj narzędzia na siłę.** Będzie działać lepiej i bezpieczniej dla przypisanej funkcji, do której jest przeznaczony.

**7. Użyj odpowiedniego narzędzia.** Nie zmuszaj małego narzędzia do pracy ciężkiego narzędzia. Nie używaj narzędzi do celów, do których nie są przeznaczone; na przykład niestosowanie pił tarczowych do cięcia gałęzi drzew lub kłód.

**8. Ubierz się odpowiednio.** Nie noś luźnej odzieży ani biżuterii, które mogą zostać pochwycone przez ruchome części. Podczas pracy na zewnątrz zaleca się obuwie antypoślizgowe. Noś czepki ochronne na długie włosy.

**9. Nosić odzież ochronną.** Noś okulary ochronne Noś osłony na twarz lub maski, aby uniknąć pyłu, jeśli cięcie może go wytworzyć.

**10. Podłączyć urządzenie odsysające.** Jeśli przewidziano urządzenia do podłączenia do urządzeń odsysających i zbierających, upewnij się, że są one podłączone i używane prawidłowo.

**11. Nie obchodź się źle z kablami.** Nigdy nie szarp za kabel, aby odłączyć go od stacji dokującej. Trzymaj przewód z dala od ciepła, oleju i ostrych krawędzi.

**12. Bezpieczna praca.** Jeśli to możliwe, użyj zacisków lub imadła do przytrzymania pracy. Jest to bezpieczniejsze niż używanie ręki.

**13. Nie wydłużaj zbytnio swojego promienia działania.** Utrzymuj mocne oparcie na ziemi i przez cały czas utrzymuj równowagę.

**14. Dbaj o narzędzia.** Utrzymuj narzędzia tnące ostre i czyste, aby zapewnić lepszą i bezpieczniejszą pracę. Postępuj zgodnie z instrukcjami dotyczącymi smarowania i wymiany akcesoriów. Okresowo sprawdzaj przedłużacze i wymień je, jeśli są uszkodzone. Utrzymuj uchwyty w stanie suchym, czystym i wolnym od smaru i oleju.

**15. Odłącz narzędzia.** Gdy nie są używane, przed naprawą oraz po wymianie akcesoriów, takich jak brzeszczoty, bity i ostrza, należy odłączyć narzędzia od źródła zasilania.

**16. Wyjmij klucze regulacyjne i klucze.** Nabierz nawyku sprawdzania, czy regulacja i klucze są wyjęte z narzędzia przed jego użyciem.

**17. Unikaj celowego startu.** Upewnij się, że przełącznik znajduje się w pozycji „otwartej” podczas podłączania narzędzia.

**18. Użyj zewnętrznych przedłużaczy.** Kiedy narzędzie jest używane na zewnątrz, należy używać wyłącznie przedłużaczy przeznaczonych do użytku na zewnątrz,

które są oznaczone do tego celu.

19. Bądź czujny. Uważaj na to, co robisz, kieruj się zdrowym rozsądkiem i nie pracuj z narzędziem, gdy jesteś zmęczony.

**20. Sprawdź uszkodzone części.** Przed ponownym użyciem narzędzia należy dokładnie sprawdzić, czy będzie ono działało prawidłowo i będzie odpowiednie do zamierzonego celu. Zbadaj wyrównanie, mocowanie i dokręcenie ruchomych i stałych części, pęknięcie części, montaż i inne warunki, które mogą mieć wpływ na ich działanie. Osłona lub inna część, która jest uszkodzona, powinna zostać odpowiednio naprawiona lub wymieniona przez autoryzowanego technika serwisowego, chyba że instrukcja obsługi stanowi inaczej. Zlecić wymianę wadliwych przełączników autoryzowanemu serwisowi technicznemu. Nie używaj narzędzia, jeśli przełącznik nie włącza go i nie wyłącza.

**21. Ostrzeżenie.** Stosowanie jakichkolwiek akcesoriów lub akcesoriów innych niż zalecane w niniejszej instrukcji obsługi może spowodować ryzyko obrażeń ciała.

**22. Zlecić naprawę narzędzia wykwalifikowanemu personelowi.** To elektronarzędzie spełnia odpowiednie wymogi bezpieczeństwa. Naprawy powinny być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel przy użyciu oryginalnych części zamiennych, w przeciwnym razie może to spowodować znaczne ryzyko dla użytkownika.

## 23. Charakterystyka techniczna

Wymiary, które muszą spełniać brzeszczoty (EN847):  
Średnica tarczy piły: 254 mm, Grubość tarczy podstawy: 1,8 - 2,8 mm, Średnica wiertła: 30 mm

Informacje o hałasie i wibracjach

Typowy poziom ciśnienia akustycznego urządzenia, określony z filtrem A, wynosi: patrz tabela  
Założ ochronniki słuchu!

Typowe wibracje dłoni / ramienia są mniejsze niż 2,5 m / s<sup>2</sup>

## 24. Gwarancja

### Karta gwarancyjna

Wśród dokumentów, które są częścią do elektronarzędzia znajdziesz kartę gwarancyjną. Musisz całkowicie wypełnić kartę gwarancyjną dotyczącą tej kopii dowodu zakupu lub faktury i dostarczyć ją swojemu sprzedawcy w zamian za odpowiednie potwierdzenie odbioru.

**Uwaga!** Jeśli brakuje tej karty, natychmiast poproś o nią sprzedawcę.

### Warunki gwarancji

Jako profesjonalny zespół okres gwarancji wynosi jeden rok od daty zakupu.

Gwarancja wygasa natychmiast, jeżeli Dział Obsługi Klienta Centrali nie posiada karty gwarancyjnej w ciągu miesiąca od daty zakupu.

Gwarancja wygasa również w przypadku niewłaściwego użytkowania maszyny lub używania akcesoriów nie nadających się do zastosowań przewidzianych przez producenta.

Gwarancja jest ograniczona tylko do wad produkcyjnych lub związanych z obróbką i wygasa, gdy części zostaną zdemontowane, przerobione lub naprawione poza fabryką.

**STAYER** zobowiązuje się jedynie do bezpłatnej naprawy lub wymiany produktu lub jego części, które są wadliwe, po sprawdzeniu, według wyłącznej oceny jego Techników. Wszystkie koszty transportu i demontażu zostaną uwzględnione przez kupującego.

## 25. Deklaracja zgodności

Ten, który subskrybuje: **STAYER IBERICA, S.A.**

Z kierunkiem:

Calle Sierra de Cazorla, 7  
Área Empresarial Andalucía Sector 1  
PINTO (MADRID)

Są zgodne z przepisami dyrektywy 2006/42 / WE, 2014/30 / UE:

Oprócz poniższych przepisów: EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029-2-11, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3. Otrzymałeś certyfikat „CE” o numerze typu 43 / 3M / 02/000024.

Wydane przez następującą jednostkę notyfikowaną: 0056 ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN, S.A.U. Av, Roma, 21 43005 Tarragona.

Podpisany:



CE  RÖHS

Ramiro de la Fuente  
Dyrektor zarządzający

Styczeń 2021

Tento návod k použití je platný k datu vyrobení příslušného stroje. Případnou aktualizaci technických údajů, uvedených v příloženém návodu ke stroji nebo jeho aktualizaci, najdete na našich webových stránkách:

[www.grupostayer.com](http://www.grupostayer.com)

## 1. Stanovené použití

Toto elektrické nářadí je výhradně určeno pro následující použití:

1. Stacionární řezání na rovném, pevném a stabilním povrchu.
2. Provádění dělicích řezů tvrdých i měkkých obrobků ze dřeva.
3. Řezání dřevotřískových desek.
4. Řezání deskových materiálů vyrobených na bázi vláken.
5. Provádění dělicích řezů trubek vyrobených z PVC.
6. Provádění podélných i příčných řezů obrobků.
7. Provádění vodorovných řezů pod úhlem (pokosových řezů) v rozmezí  $-45^\circ$  až  $+45^\circ$ .
8. Provádění svislých řezů pod úhlem (pokosových řezů) v rozmezí  $90^\circ$  až  $45^\circ$ .

Mějte v patrnosti a dodržujte vždy požadavky na limity pro velikost obrobku v souladu s kapitolou 11.

## 2. Vybalení, sestavení a znovu zabalení stroje

### Vybalení

1. Rozřízněte ochrannou pásku a otevřete přepravní obal.
2. Odstraňte vrchní kartonové víko.
3. Vyndejte přístroj z krabice, pilu uchopte pevně oběma rukama a přidržujte za řeznou hlavu a motorovou jednotku tak, abyste po celou dobu udržovali stabilní a vyvážený postoj.
4. Vyjměte krabici s příslušenstvím pily.
5. Vyndejte dokumentaci.
6. Uchovejte karton včetně veškerého obalového materiálu pro budoucí použití jako např. pro případ reklamace. Návod k použití uschovejte pro budoucí potřebu na bezpečném místě a během práce jej mějte vždy připravený po ruce pro obsluhu přístroje.

### Sestavení stroje

#### OBRÁZKY A B V

#### Krok 1: Zajištění, sklopení a nastavení polohy řezné hlavy pily:

1. Pomocí ovládacích prvků 8 a 14 nastavte řeznou hlavu v podélném směru na  $0^\circ$ .
2. Pomocí blokovací páčky 15 nastavte řeznou hlavu ve svislém směru na  $90^\circ$ .
3. Nasaďte ochrannou spodní kapotu 34 tak, aby se dotýkala pracovního stolu pily.
4. Upevněte kapotu 34 pomocí křídlových matic 24.
5. Stiskněte zajišťovací (blokovací) tlačítko horní polohy 29 pro odjištění pohybu řezné hlavy do spodní polohy.
6. Sklopte řeznou hlavu až na doraz tak, aby bylo možno ji zajistit pomocí blokovacího tlačítka spodní polohy 31.

Stiskněte blokovací tlačítko spodní polohy 31 k zajištění polohy řezné hlavy.

#### Krok 2: Znovu zabalení přístroje

1. Připravte si originální přepravní karton a veškerý obalový materiál.
2. Připravte si průvodní dokumentaci (návod k použití a bezpečnostní předpisy).
3. Uchopte přístroj pevně za řeznou hlavu a motorovou jednotku.
4. Umístěte přístroj do obalu tak, aby základnou zapadl do čtyř předem připravených otvorů na dně kartonu.
5. Přiložte průvodní dokumentaci.
6. Umístěte do kartonu horní krycí víko.

Přepravní obal uzavřete a přelepte páskou.

## 3. Ustavení nebo upevnění přístroje do stabilní polohy

1. Pokosová pila musí být umístěna a používána výhradně na bezpečném pracovišti.
2. Upevněte přístroj ve stabilní poloze na rovném, pevném a stabilním podkladu.
3. Základna pily je opatřena čtyřmi montážními otvory pro stabilní upevnění k pracovnímu stolu. Výrobce doporučuje použít k upevnění vhodné robustní šrouby a matice

## 4. Připojení ke zdroji napájení, kabely a propojení, pojistky, požadavky na uzemnění a typ zástrčky.

1. Pro napájení přístroje z elektrické sítě připojte zástrčku Schuko do standardní zásuvky schopné dodávat jmenovité napětí o minimální kapacitě 2500 VA.
2. Vnitřní zapojení přístroje je výrobcem navrženo a dodáváno připravené tak, že není zapotřebí provádět žádnou další dodatečnou elektroinstalaci.
3. Pila neobsahuje žádné pojistky, přesto je doporučeno výrobcem použít přídavný magnetotermický spínač pro ochranu přístroje.
4. Přístroj spadá do třídy ochranné kategorie II., což znamená, že není vyžadována instalace uzemnění pily.

## 5. Zobrazení a hlavní součásti stroje

1. Vnější ochranná kapota.
2. Tlačítko spínače pro zapnutí a vypnutí.
3. Aretační (blokovací) tlačítko spínače pro stálý chod.
4. Rukojeť.
5. Sklopný ochranný kryt kotouče.
6. Spodní pracovní stůl.
7. Stupnice pro vodorovný řez pod úhlem (pokos).
8. Aretační (blokovací) záložka pro zajištění zvoleného nastavení vodorovného pokosového řezu.
9. Ukazatel vodorovných pokosových řezů.
10. Montážní otvory pro vodorovné zajištění opakovaných přednastavených pokosových řezů.
11. Montážní otvory pro upevnění stroje.
12. Montážní otvory pro přichycení svěráku pro upevnění obrobku.

13. Pravitko dorazu.
14. Aretační (blokovací) čep pro zajištění předem zvoleného nastavení vodorovného pokosového řezu.
15. Blokovací páčka pro zajištění zvoleného nastavení svislého pokosového řezu.
16. Šroub pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 45°.
17. Matka pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 45°.
18. Matka pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 0°.
19. Šroub pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 0°.
20. Výstupní nástavec pro odvod pilin a odřezků z děleného materiálu.
21. Pilový kotouč.
22. Šroub pro upevnění pilového kotouče.
23. Příruba.
24. Křídlové matice pro nastavení výšky horního pracovního stolu a zároveň upevnění spodního krytu (kapoty) pilového kotouče.
25. Horní pracovní stůl.
26. Horní sklopný kryt pilového kotouče.
27. Posuvný doraz horního pracovního stolu.
28. Křídlová matice pro nastavení a upevnění posuvného dorazu horního pracovního stolu.
29. Zajišťovací (blokovací) tlačítko horní polohy.
30. Deblokační (odjišťovací) tlačítko sklopného ochranného krytu.
31. Zajišťovací (blokovací) tlačítko spodní polohy.
32. Vyvažovací pružina řezné hlavy.
33. Excentrické zajištění ukazatele vodorovných řezů pod úhlem (pokosů).
34. Pevná bezpečnostní kapota na spodní pracovní stůl.
35. Matice pro nastavení dorazu pro zajištění zablokování ve spodní poloze.
36. Šroub pro nastavení a zajištění zablokování ve spodní poloze.
37. Rozpěrný klín vrchního řezacího stolu.
38. Zámek kapoty vrchního řezacího stolu.
39. Šroub pro upevnění příslušenství (dorazu) pro nastavení pevné délky řezu.
40. Zarážka pro upevnění příslušenství (dorazu) pro nastavení pevné délky řezu.
41. Vedení příslušenství (dorazu) pro nastavení pevné délky řezu.
42. Nastavitelný doraz pro zajištění pevné délky řezu.
43. Křídlová matice pro zajištění polohy nastavitelného dorazu horního pracovního stolu.
44. Montážní otvor pro uchycení příslušenství (dorazu) pro nastavení pevné délky řezu.
45. Měřítka šířky/ délky řezu na vrchním pracovním stole.
46. Šroub pro nastavení výšky hrany rozpěrného klínu.
47. Kryt držáku uhlíků (kartáčů).
48. Šroub pro upevnění krytu držáku uhlíků (kartáčů).
49. Držáky uhlíků (kartáčů).
50. Šroub pro zapojení uhlíků (kartáčů).
51. Přítlačná pružinka.
52. Uhlíky (kartáče).
53. Tlačítko pro vodorovný posun řezné hlavy.
54. Šrouby pro upevnění kapoty.
55. Šrouby pro upevnění krytu rozpěrného klínu horního řezacího stolu.
56. Kryt rozpěrného klínu horního řezacího stolu.

## 6. Požadavky na pracovní prostředí a pracoviště.

Stupeň krytí IP tohoto elektrického nářadí je IP 20. Toto zařízení je chráněno proti dotyku prstů s nebezpečnými částmi přístroje nebo vniknutí cizího pevného tělesa o rozměru 12,5 mm či větším.

Přístroj nedisponuje ochranou oproti vniknutí vody jak do vnitřních, tak do vnějších částí, proto je jeho použití v prostředí (jak venkovním, tak vnitřním), kde je riziko výskytu tohoto nebezpečí, zakázáno.

## 7. Obsah

1. Stanovené použití .
2. Vybalení , sestavení a znovu zabalení stroje.
3. Ustavení nebo upevnění přístroje do stabilní polohy.
4. Připojení ke zdroji napájení, kabely a propojení, pojistky, požadavky na uzemnění a typ zástrčky.
5. Zobrazení a hlavní součásti stroje
6. Požadavky na pracovní prostředí a pracoviště.
7. Obsah.
8. Nastavení a kontrolní činnosti před spuštěním
9. Výměna příslušenství.
10. Upevnění obrobku.
11. Požadavky a limity na rozměry obrobku.
12. Všeobecné pokyny k použití .
13. Bezpečnostní pokyny a předpisy týkající se použití ochranného pracovního oděvu.
14. Specifické bezpečnostní pokyny a předpisy
15. Prostředky předcházení nebezpečí vzniku specifických rizik.
16. Odsávání prachu.
17. Všeobecné bezpečnostní předpisy a pokyny.
18. Pokyny k pravidelné údržbě, čištění a mazání.
19. Poprodejní servis a zákaznická podpora, centrální servis výrobce a autorizovaná servisní střediska.
20. Seznam komponentů, které je oprávněn vyměnit uživatel.
21. Seznam potřebných speciálních nástrojů k seřízení stroje.
22. Pokyny pro bezpečný provoz.
23. Technické parametry.
24. Záruka.
25. Prohlášení o shodě.

## 8. Nastavení a kontrolní činnosti před spuštěním.

### Výstraha!

Před prováděním jakékoliv manipulace se zařízením přístroj vždy vypněte a poté odpojte ze sítě, respektive od zdroje napájení.

Pokud bylo zařízení dlouhodobě intenzivně používáno, je třeba provést kontrolu nastavení a seřízení tak, aby stroj správně a bezpečně fungoval.

Tento proces vyžaduje technické znalosti, zkušenosti a speciální nástroje a nářadí. Svěřte proto nastavení a seřízení stroje po dlouhodobém intenzivním používání autorizovanému servisu značky Stayer, abyste mohli nadále bezpečně, ekonomicky, rychle a efektivně pracovat.

## Nastavení a zajištění ve spodní poloze

### OBRÁZKY A C

#### Kontrola

1. Přístroj je zajištěn v horní poloze.
2. Odjistěte jej stisknutím tlačítka 29.
3. Pomocí rukojetě 4 spusťte řeznou hlavu dolů až na doraz.
4. Stiskněte zajišťovací tlačítko spodní polohy 31. Pokud je čep tlačítka správně nastaven, tlačítko by mělo plynule dosáhnout až k zarážce. V opačném případě proveďte přenastavení.

#### Nastavení

1. Uvolněte matici pro nastavení dorazu 35.
2. Pomocí rukojetě 4 spusťte řeznou hlavu dolů až na doraz.
3. Dotahujte nebo povolujte šroub pro nastavení zajištění 36, dokud blokovácí tlačítko 31 jemně nedosáhne až na doraz.
4. Mezitím přidržte šroub 36 a dotahujte matici 35.

## Nastavení úhlu vodorovného pokosu na polohu $\pm 45^\circ$

### OBRÁZKY A B R I

#### Kontrola

1. Uvolněte pojistný čep 14. (SC 2500 W – otočte čepem 14 směrem doleva a současně stiskněte tlačítko 53 pro vodorovný posun řezné hlavy).
2. Posuňte řeznou hlavu ve vodorovném směru, dokud nezapadne do polohy  $+45^\circ$  (SC 2500 W/SC 2600 W otáčejte čepem 14 až do nastavení hlavy do požadované polohy).
3. Zkontrolujte, že ukazatel pro vodorovné pokosové úhly ukazuje přesně  $+45^\circ$ , pokud tomu tak není, nastavení opakujte.
4. Stejný postup opakujte pro vodorovné nastavení pokosového úhlu na  $-45^\circ$ .

#### Nastavení

1. Držte pojistný šroub (čep) 14 v nadzdvížené poloze.
2. Uvolněte zajišťovací excentr 33.
3. Pohybuje řeznou hlavou a řezacím stolem ve vodorovném směru do té doby, dokud nezapadnou v poloze  $45^\circ$ .
4. Otočte excentr 33 oproti vodítku dorazu 13 dokud ukazatel vodorovných pokosových řezů 9 nesouhlasí s údajem  $45^\circ$  zobrazeným na stupnici pro vodorovné pokosové řezy 7.
5. Přitáhněte upevňovací šroub excentru 33.
6. Uvolněte blokovácí čep 14.
7. Stejný postup opakujte pro vodorovné nastavení pokosu na hodnotu  $-45^\circ$ .

#### Nastavení pro SC 2500 W / SC 2600 W

1. Otočte pojistným šroubem (čepem) 14 doleva a stiskněte tlačítko pro vodorovný posun řezné hlavy 53 k uvolnění pohybu hlavy.
2. Pohybuje řeznou hlavou a řezným stolem vodorovně dokud nedosáhnete značku pro  $+45^\circ$  stupňů.

3. Uvolněte tlačítko 53 pojistného šroubu 14 a otáčejte směrem doprava, než dosáhnete jeho zajištění.
4. Stejný postup opakujte pro dosažení vodorovného pokosového úhlu s hodnotou  $-45^\circ$  stupňů.

## Nastavení svislého pokosového úhlu na $90^\circ$

### OBRÁZKY A B G

#### Kontrola

1. Uvolněte svislé nastavení řezné hlavy povolením blokovácí páčky pro zajištění zvoleného nastavení kolmého pokosového řezu nebo matky 15 (pomocí imbusového klíče).
2. Pohybuje řeznou hlavou doprava až na doraz na úhel  $90^\circ$ .
3. Zajistěte svislé nastavení řezné hlavy utažením blokovácí páčky nebo matky 15 (pomocí imbusového klíče).
4. Zkontrolujte úhel pomocí řádně kalibrovaného úhelníku nebo úhломěru (min. přesnost  $\pm 5^\circ$ ) přiložením jedné strany na spodní pracovní stůl 6 a druhé strany k pilovému kotouči 21.
5. Pokud pravý úhel není správně nastaven (úhelník nelícuje s kotoučem) nebo se na úhломěru ukáže odchylka větší než  $\pm 20^\circ$ , opakujte znovu proces nastavení.

#### Nastavení

1. Uvolněte svislé nastavení řezné hlavy povolením blokovácí páčky pro zajištění zvoleného nastavení kolmého pokosového řezu nebo matky 15 (pomocí imbusového klíče).
2. Pohybuje řeznou hlavou doprava až na doraz na úhel  $90^\circ$ .
3. Nastavte příslušně matku pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 18.
4. Přiložte kalibrovaný úhelník nebo úhломěr (min. přesnost  $\pm 5^\circ$ ) jednou stranou na spodní pracovní stůl 6 a druhou stranou k pilovému kotouči 21.
5. Otáčejte šroubem pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 19, než dosáhnete požadovaného pravého úhlu  $90^\circ$ .
6. Nastavení zajistěte dotažením matky pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 18, přičemž zároveň přitom šroubovákem přidržíte šroub 19 proti protáčení.
7. Zajistěte svislé nastavení řezné hlavy dotažením blokovácí páčky pro zajištění zvoleného nastavení kolmého pokosového řezu nebo matky 15 (pomocí imbusového klíče).

## Nastavení svislého pokosového úhlu na $45^\circ$

### OBRÁZKY A E

#### Kontrola

1. Uvolněte svislé nastavení řezné hlavy povolením blokovácí páčky pro zajištění zvoleného nastavení kolmého pokosového řezu nebo (pomocí imbusového klíče) matky 15.
2. Pohybuje řezací hlavou doleva až na doraz na úhel  $45^\circ$ .
3. Zajistěte svislé nastavení řezné hlavy utažením blokovácí páčky nebo (pomocí imbusového klíče) matky 15.

4. Zkontrolujte úhel pomocí řádně kalibrovaného úhelníku nebo úhlooměru (min. přesnost  $\pm 5^\circ$ ) přiložením jedné strany na spodní pracovní stůl 6 a druhé strany k pilovému kotouči 21.

5. Pokud pravý úhel není správně nastaven (úhelník nelícuje s kotoučem) nebo se na úhlooměru ukáže odchylka větší než  $\pm 20^\circ$ , znovu opakujte proces nastavení.

### Nastavení

1. Uvolněte svislé nastavení řezné hlavy povolením blokovací páčky pro zajištění zvoleného nastavení kolmého pokosového řezu nebo matky 15 (pomocí imbusového klíče).

2. Pohybuje řeznou hlavou doleva až na doraz na úhel  $45^\circ$ .

3. Povolte matku pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 17.

4. Zkontrolujte úhel pomocí řádně kalibrovaného úhelníku nebo úhlooměru (min. přesnost  $\pm 5^\circ$ ) přiložením jedné strany na spodní pracovní stůl 6 a druhé strany k pilovému kotouči 21.

5. Otáčejte šroubem pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 16, než dosáhnete požadovaného úhlu  $45^\circ$ .

6. Nastavení zajistíte dotažením matky pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 17, zároveň přitom šroubovákem přidržíte šroub 16 proti protáčení.

7. Zajistíte svislé nastavení řezné hlavy dotažením blokovací páčky pro zajištění zvoleného nastavení kolmého pokosového řezu nebo matky 15 (pomocí imbusového klíče).

### Nastavení výšky klínu vrchního pracovního stolu

#### OBRÁZKY A J I P

Důležitá informace !

1. K provedení tohoto úkonu budete potřebovat posuvné měřítko (šuplér) a pravítko (nejsou součástí dodávky).

### Kontrola

1. Odjistěte zámek kapoty vrchního řezacího stolu 38 sklopného krytu pilového kotouče 26 horního stolu.

2. Naklopte horní sklopný ochranný kryt 26 dozadu.

3. Vzdálenost mezi vnitřní hranou rozpěrného klínu 37 a koncem zubů pilového kotouče musí být vždy mezi 3 až 5 mm. Pokud naměřené hodnoty nejsou v tomto rozmezí, je potřeba provést nové nastavení.

4. Rozpěrný klín 37 musí dokonale lícovat (být v přímce) s pilovým kotoučem 21. Pokud tomu tak není, pilu v žádném případě nepoužívejte a vyhledejte nejbližší autorizovaný servis.

### Nastavení

1. Odjistěte zámek kapoty vrchního řezacího stolu 38 sklopného krytu pilového kotouče 26 horního stolu.

2. Naklopte horní sklopný ochranný kryt 26 dozadu.

3. Povolte šrouby pro nastavení výšky hrany rozpěrného klínu 46.

4. Nastavte výšku hrany rozpěrného klínu 37 tak, aby vnitřní vzdálenost mezi hranou rozpěrného klínu a koncem zubů pilového kotouče byla vždy mezi 3-5 mm.

5. Utáhněte šrouby pro nastavení výšky hrany rozpěrného klínu 46.

6. Vraťte sklopný ochranný kryt 26 do původní polohy.

## 9. Výměna příslušenství

### Výstraha

Před zahájením veškerých prací je nezbytně nutné přístroj vypnout, vytáhnout síťovou zástrčku ze zásuvky a počkat, než se řezný kotouč úplně zastaví. Používejte vždy při manipulaci s příslušenstvím pracovní ochranné rukavice.

-Používejte vždy pouze pilové kotouče, které splňují požadavky normy EN 847-1.

-Používejte vždy pouze pilové kotouče s větší roztečí pilových zubů, než je šířka rozpěrného klínu.

-Při práci používejte tlačnou tyč, pokud ji právě nepotřebujete, uschovejte ji na místě k tomu určeném.

-Pro práci s pilou nesmí být používány pilové kotouče vyrobené z rychlořezné oceli (HSS)

-Je zakázáno používat deformované nebo jinak poškozené pilové kotouče.

-Při opotřebením vždy vyměňte vložku stolu.

### Demontáž pilového kotouče

#### OBRÁZKY A B K L

1. Nastavte řeznou hlavu do zajištěné horní polohy, a to pohybem řezné hlavy směrem nahoru až na doraz.

2. Pomocí montážního klíče, který je součástí dodávky, přidržete přírubu 23.

3. Pomocí trubkového klíče povolte šestihřanný šroub pro upevnění pilového kotouče 22 otáčením ve směru hodinových ručiček.

4. Stiskněte odjišťovací tlačítko 30 k odblokování sklopného ochranného krytu kotouče 5.

5. Odklopte ochranný kryt 5 směrem nahoru.

6. Pilový kotouč přidržete jednou rukou.

7. Odstraňte přírubu a šestihřanný šroub pro upevnění pilového kotouče.

8. Sejměte kotouč, který chcete vyměnit.

### Pouze pro SC 2500 W

1. Nastavte řeznou hlavu do zajištěné horní polohy, a to pohybem řezné hlavy směrem nahoru až na doraz.

2. Povolte pět šroubů 54 pro uvolnění ochranné kapoty 1.

3. Povolte dva šrouby 55 pro upevnění krytu rozpěrného klínu horního řezacího stolu 56.

4. Pomocí montážního klíče, který je součástí dodávky, přidržete přírubu 23.

5. Pomocí trubkového klíče povolte šestihřanný šroub pro upevnění pilového kotouče 22 otáčením ve směru hodinových ručiček.

6. Stiskněte odjišťovací tlačítko 30 k odblokování sklopného ochranného krytu kotouče 5.

7. Odklopte ochranný kryt 5 směrem nahoru.

8. Pilový kotouč přidržete jednou rukou.

9. Odstraňte přírubu a šestihřanný šroub pro upevnění pilového kotouče.



10. Sejměte kotouč, který chcete vyměnit.

### Výměna pilového kotouče

1. Pečlivě očistěte pilu, větrací otvory a příslušenství, upevňovací a ochranné prvky, pilový kotouč a ostatní příslušenství od zbytků prachu, nečistot a úlomků opracovávaných obrobků.

2. Nasadte nový pilový kotouč na vřeteno a vnitřní přírubu. Dbejte přitom, aby orientace zubů (vyznačená šipka směru otáčení na kotouči) souhlasila se směrem otáčení vřetene – viz šipka smyslu otáčení na přední straně ochranného krytu 1. 3. Nasadte přírubu 23 a šestihřanný šroub pro upevnění pilového kotouče 22.

4. Pomocí montážního klíče, který je součástí dodávky, přidrže přírubu 23

5. Pomocí trubkového klíče, který je součástí dodávky, dotáhněte šestihřanný šroub pro upevnění pilového kotouče 22 otáčením proti směru hodinových ručiček.

6. Sklopte ochranný kryt 5 směrem dolů do původní polohy.

7. Pro kontrolu spusťte pilu na krátkou dobu naprázdno a odzkoušejte správné nasazení a upevnění příslušenství simulovaným provozem.

## 10. Upevnění obrobku

Kdykoli je to možné používejte příslušenství pro upevnění obrobku takovým způsobem, aby nemohlo dojít ke styku ruky a rotujícího pilového kotouče. **VŠECHNY VYRÁBĚNÉ STROJE JSOU NAVRŽENY TAK, ŽE K NIM LZE PŘIPEVNIT SVĚRÁK, UMOŽŇUJÍCÍ BEZPEČNÝM ZPŮSOBEM FIXOVAT OBROBEK.**

Abyste zamezili deformaci nebo jiné poškození takto upevněného obrobku, výrobce doporučuje použít k fixaci opracovávaného materiálu dřevěné profily (hranolky), které lze snadno uchytit do pohyblivých čelistí svěráku. Svorky lze snadno rozevřít a oddělit od hranolků, přičemž povrch obrobku zůstane čistý a nepoškozený.

Pro bezpečné řezání dlouhých materiálů je nezbytné k zajištění obrobku použít doplňkové systémy a příslušenství k podepření a fixaci opracovávaného materiálu.

## 11. Požadavky a limity na rozměry obrobku.

Omezení týkající se rozměrů obrobku pro všechny modely pil, které jsou součástí tohoto návodu k použití.

## 12. Všeobecné pokyny k použití

### Výstraha!

1. Nepoužívejte nikdy přístroj, pokud je viditelně ve špatném stavu nebo některé z jeho komponentů chybí, především pak povinný horní sklopný ochranný kryt (obrázky obsažené v tomto návodu mohou sloužit jako orientační vodítko). Pilu vypněte a odpojte od zdroje napájení, odnesete ji z pracoviště a okamžitě odešlete do autorizovaného servisního střediska.

2. Seznamte se se všemi bezpečnostními předpisy, pokyny a instrukcemi před tím, než poprvé spustíte přístroj.

- Při řezání materiálů ze dřeva používejte osobní bezpečnostní prostředky pro ochranu dýchacích cest a povinné prostředky a systémy pro odsávání a sběr prachu a pilin.

## Zapnutí a vypnutí stroje

### OBRÁZKY A B N

#### Informace

1. Přístroj je vybaven blokovacím tlačítkem 3 pro aretaci stálého chodu motoru bez nutnosti neustálého stisknutí tlačítka spínače 2.

2. Přístroj je vybaven elektronickým bezpečnostním modulem, který chrání obsluhu a zařízení proti nechtěnému spuštění. Pokud během provozu dojde k přerušení dodávky elektrického proudu, při jejím obnovení se přístroj sám automaticky nespustí. Pro opětovný rozběh pily je nutné 2 x stisknout tlačítko spínače 2.

3. Všechny vyráběné modely jsou jednorychlostní.

#### Výstraha!

1. Nesnažte se za všech okolností provádět aretaci stálého chodu motoru pomocí tlačítka 3.

2. Nikdy nenechávejte přístroj za provozu (v běhu) bez dozoru.

3. Nikdy nespouštějte přístroj, pokud je pilový kotouč zablokovaný v obrobku. Před zahájením práce vždy počkejte, než motor a pilový kotouč dosáhnou maximální provozní rychlosti (otáček).

4. Před zastavením přístroje musí být plocha v okolí řezného kotouče volná, kotouč se musí volně otáčet bez překážek.

#### Uvedení do provozu pomocí ručního spínače.

1. Stiskněte tlačítko spínače 2 pro spuštění motoru a držte jej stisknuté

#### Zastavení stroje pomocí ručního spínače.

1. Uvolněte tlačítko spínače 2.

#### Spuštění přístroje a zaaretování

1. Stiskněte tlačítko spínače 2 pro spuštění motoru a držte jej stisknuté.

2. Stiskněte blokovací tlačítko pro stálý chod 3.

3. Uvolněte tlačítko spínače 2.

#### Zastavení přístroje, který je zaaretován

1. Stiskněte krátce tlačítko spínače 2 a uvolněte jej.

## Použití spodního pracovního stolu

### Výstraha!

1. U modelů vybavených horním řezacím stolem je třeba eliminovat riziko nebezpečí poranění obsluhy z titulu kontaktu s pilovým kotoučem v horní části stolu. Před zahájením práce se spodním řezacím stolem v zájmu vlastní bezpečnosti proveďte následující preventivní opatření a dodržujte tato pravidla.

2. Jakékoliv přípravné práce, úpravy v nastavení a seřízení je možné provádět pouze tehdy, pokud je přístroj vypnutý a odpojený ze sítě.

## Preventivní opatření provedená na horním stole pro bezpečnou práci na stole spodním.

### OBRÁZKY A B O P

#### Informace

Tato část návodu je určena pouze pro modely, které jsou vybaveny horním pracovním stolem:

SC 250W PRO, SC 265W, SC 291W, SLL 265W, SC 2500W a SC 2600W.

1. Povolte šroub na hřídeli a uvolněte zámek kapoty 38 vrchního řezacího stolu 25.
2. Povolte tři křídlové matice 24 pro nastavení výšky horního pracovního stolu.
3. Pomalým pohybem nadzvedněte horní pracovní stůl 25 až na doraz.
4. Pevně dotáhněte tři křídlové matice 24.
5. Pevně dotáhněte šrouby kapoty horního řezacího stolu 25.

### Proces řezání na spodním řezacím stole

#### Výstraha!

1. Dodržujte vždy omezení týkající se rozměrů obrobků.
2. Pokud je to možné, používejte vždy prostředky k upevnění obrobku (svorky, svěrák atd.).
3. Při práci na spodním řezacím stole nikdy nepoužívejte nastavení stálého chodu motoru pomocí aretačního tlačítka pro stálý chod 3.

Tato pila je při použití spodního pracovního stolu určena k následujícím řezacím operacím:

1. Pokosový vodorovný podélný řez v rozmezí od 0° až ±45°.
2. Pokosový svislý řez v rozmezí od 0° až 45°.
3. Kombinaci vodorovného a svislého řezu (například jako ponorná pila pro podélný rovný řez při nastavení 0° vodorovně a 0° svisle).

### Příprava a nastavení vodorovného pokosového řezu na spodním pracovním stole

#### OBRÁZKY B R

Pro provádění vodorovných pokosových řezů lze natočit řeznou hlavu ve vodorovném směru až do 90°. Pro usnadnění práce je spodní pracovní stůl vybaven čtyřmi přednastavenými pozicemi od ±22°30' a ± 45°, které lze snadno nastavit díky předem připraveným konickým montážním otvorům na spodním pracovním stole 6 a pomocí blokovacího čepu pro zajištění vodorovného pokosového řezu 14.

1. Uvolněte obě blokovací zářáčky pro zajištění zvoleného nastavení vodorovného pokosového řezu 8.
2. Uvolněte pojistný šroub (čep) 14 a držte jej v nadzdvížené poloze.
3. Pohybuje řeznou hlavou a spodním pracovním stolem 6 do pozice zvoleného úhlu, dokud ukazatel vodorovných pokosových řezů 9 nesouhlasí se zobrazením úhlu na stupnici pro vodorovné pokosové řezy 7.
4. Přitáhněte obě blokovací zářáčky 8 pro zajištění vodorovného nastavení.

5. Uvolněte blokovací čep pro zajištění vodorovného pokosového řezu 14.

### Příprava a nastavení svislého pokosového řezu na spodním pracovním stole

#### OBRÁZKY A G

Pro provádění svislých pokosových řezů má pila předem připraveny dvě přednastavené kalibrované polohy, a to 0° a 45°. Pro nastavení vlastních pokosových úhlů je třeba použít kalibrovaný úhломěr.

1. Uvolněte blokovací páčku 15 pro zajištění svislé polohy pokosového řezu.
2. Zvolte požadovaný úhel pokosu.
3. Utáhněte blokovací páčku 15 pro zajištění svislé polohy.

### Příprava a nastavení dorazu řezu na spodním pracovním stole

#### OBRÁZKY B S T U

1. Povolte šroub 39.
2. Vložte vedení 41 do předem připraveného montážního otvoru 44.
3. Zatlačte na vedení 41 tak, aby zapadlo úplně až na doraz 40.
4. Dotáhněte šroub 39.
5. Povolte křídlovou matici 43.
6. Pohybem dorazu 42 nastavte požadovanou řeznou délku.
7. Dotáhněte křídlovou matici 43.

### Provádění řezů na spodním pracovním stole

#### OBRÁZKY A B U

1. Připravte si obrobek a bezpečně jej upevněte.
2. Stisknutím tlačítka spínače 2 uveďte přístroj do provozu.
3. Počkejte několik vteřin do okamžiku, než motor a pilový kotouč dosáhnou plných pracovních otáček.
4. Pomocí rukojeti 4 pomalu a rovnoměrně snižujte polohu řezací hlavy.
5. Mírným přitlakem ve směru řezu, který je adekvátní typu, tvrdosti a tloušťce řezaného materiálu, pokračujte v práci.
6. Jakmile je řezací proces dokončen, nadzvedněte řeznou hlavu do původní polohy. Přístroj vypněte uvolněním tlačítka 2.

### Použití jako stacionární kotoučové pily pomocí vrchního řezacího stolu

#### Informace:

Tato část návodu je určena pouze pro modely, které jsou vybaveny horním pracovním stolem:

SC 250W PRO, SC 265W, SC 291W, SLL 265W, SC 2500W a SC 2600W.

#### Pozor, Výstraha!

Před jakoukoliv řezací pracovní operací prováděnou na horním řezacím stole je nezbytně nutné odpovídajícím způsobem připravit pilu. Pro tento účel je povinné

nainstalovat pevnou bezpečnostní kapotu na spodní řezací stůl.

### Instalace pevné kapoty na spodní pracovní stůl

#### OBRÁZKY A B V

1. Odpojte přívodní kabel ze sítě, řezná hlava je v horní poloze.
2. Povolte přední křídlovou matici 24.
3. Na šroub křídlové matice 24 nasadte drážku pevné bezpečnosti kapoty 34.
4. Nastavte polohu kapoty 34 do odpovídající pozice.
5. Pomalým pohybem snižujte polohu řezné hlavy a zajistěte ji blokovacím tlačítkem 31.
6. Zatlačte směrem dolů bezpečnostní kapotu 34 a ujistěte se, že je usazena na spodním pracovním stole.
7. Pevně dotáhněte křídlovou matici 24.
8. Ujistěte se, že se pilový kotouč volně otáčí.
9. Pro kontrolu zapněte pilu a nechte ji běžet bez zatížení. Ujistěte se, že rotující kotouč se na žádném místě nedře nebo se nedotýká jiných dílů přístroje.
10. Znovu odpojte pilu ze sítě od zdroje napájení.

### Nastavení horního řezacího stolu

#### Nastavení výšky horního řezacího stolu

#### OBRÁZKY A B O W

##### Informace:

Výška horního řezacího stolu může být nastavena v rozmezí od 0 do 42 mm.

##### Výstraha!

Výška horního řezacího stolu vzhledem k řeznému kotouči musí být nastavena tak, aby kotouč přesahoval přes horní hranu obrobku pouze o vzdálenost rovnou výšce pilového zubu. Viz obrázek W.

1. Pokud je stůl nastaven, jemně povolte šroub na čepu krytu vrchního pracovního stolu 25 tak, abyste mohli kapotu volně nadzvednout.
2. Pokud je stůl nastaven, povolte zámek kapoty 38 horního pracovního stolu 25 tak, abyste mohli kapotu volně nadzvednout.
3. Povolte křídlové matice 24 pro nastavení výšky horního pracovního stolu.
4. Jemným pohybem směrem nahoru nastavte výšku horního pracovního stolu 25.
5. Pevně dotáhněte křídlové matice 24.

### Nastavení šířky řezu na vrchním pracovním stole pomocí posuvného dorazu

#### OBRÁZKY B P

1. Povolte křídlovou matici 28 pro nastavení posuvného dorazu 27.
2. Nastavte požadovanou šířku řezu pohybem pravítka posuvného dorazu 27 po stupnici vrchního pracovního stolu 45.
3. Zajistěte posuvný doraz 27 pevným dotažením křídlové matice 28.

### Použití úhlooměru.

#### Informace! OBRÁZKY P Q

Horní pracovní stůl je konstruován pro případné použití úhlooměru, který je stavitelný v rozmezí 0 ° až 45°. Obvyklé používání úhlooměru je určeno pro řezání šikmých řezů (nakoso), avšak je možné použití úhlooměru jako dorazu pro nastavení šířky řezu. Pro tyto účely instalujte úhloměr na pravou stranu horního pracovního stolu. Specifický model úhlooměru je používán pro horní pracovní hliníkové stoly (SC 250W, SC 265W, SC 291W, SC 2500W a SLL 265W) a jiný pak pro vrchní ocelové pracovní stoly modelu SC 250W PRO.

1. Povolte spodní křídlovou matici pro připojení k hornímu pracovnímu stolu.
2. Vložte úhloměr do přední drážky horního pracovního stolu.
3. Nastavte polohu úhlooměru v závislosti na pracovní operaci, kterou budete vykonávat.
4. Pro upevnění úhlooměru k hornímu pracovnímu stolu dotáhněte křídlovou matici.
5. Povolte horní křídlovou matici pro nastavení úhlu úhlooměru.
6. Nastavte požadovaný úhel v souladu s vykonávanou pracovní operací.
7. Dotáhněte horní křídlovou matici pro nastavení úhlu úhlooměru.
8. Povolte horní křídlové matice pro nastavení délky dorazu úhlooměru.
9. Nastavte délku dorazu úhlooměru v závislosti na vykonávané pracovní operaci.
10. Dotáhněte horní křídlové matice pro nastavení délky dorazu úhlooměru.

#### Provádění řezů na horním řezacím stole:

1. Spuštění přístroje proveďte v souladu s pokyny a informacemi popsány v kapitole 12.
2. Pro řezání v podélném směru použijte přidržení materiálu pravítko bočního dorazu.
3. Pomalým rovnoměrným pohybem přiblížte obrobek k pilovému kotouči, přičemž dbejte na to, abyste měli ruce v bezpečné vzdálenosti od místa řezu.
4. Materiál posunujte a přitlačujte přiměřenou intenzitou, která odpovídá jeho vlastnostem a druhu.
5. Vypnutí přístroje realizujte dle pokynů a informací uvedených v kapitole 12.

#### Informace!:

Platí pouze pro modely SC 250W, SC 265W, SC 291W, SC 2500W, SC 2600W a SLL 265W.

Při instalaci posuvného dorazu 27 na levou stranu od pilového kotouče, je možno provádět malé řezy v úhlu 45°.

### 13. Bezpečnostní pokyny a předpisy týkající se použití ochranného pracovního oděvu

Toto elektrické nářadí může být používáno pouze dospělými osobami, které absolvovaly nezbytné odpovídající zaškolení a splňují veškeré legislativní požadavky na práci se zařízeními a na dodržování bezpečnosti práce na pracovišti.

Zároveň obsluha přístroje musí být seznámena, porozumět a dodržovat všechny pokyny, informace a instrukce uvedené v tomto návodu k použití a bezpečnostních pokynech.

Pro toto zařízení je povinné používat při práci vždy následující osobní ochranné pracovní prostředky:

1. Ochrannou pracovní přilbu.
2. Ochranný integrovaný obličejový štít (ochrana raku a obličeje) proti zásahu úlomky materiálu.
3. Prostředky pro ochrana sluchu.
4. Ochrannou roušku proti prachu.
5. Pevné oděruvzdorné pracovní rukavice.
6. Bezpečnostní pracovní boty s vyztuženou špičkou a podrážkou.
7. Pracovní oděv.
8. Brašnu na nářadí.
9. Bezpečnostní bederní pás (fakultativně).

## 14. Specifické bezpečnostní pokyny a předpisy

### Bezpečnostní pokyny a předpisy

- Nepoužívejte pilové kotouče, které jsou jakýmkoliv způsobem deformované nebo poškozené.

-Nepoužívejte pilu bez nasazeného a správně nastaveného bezpečnostního ochranného krytu, zvláště po změně nastavení či výměně příslušenství. Pečujte řádně a odpovídajícím způsobem o bezpečnostní ochranné kryty a udržujte je vždy v bezvadném provozním stavu.

- Pokud je pracovní deska stolu opotřebena, vyměňte ji.

-Používejte pouze pilové řezné kotouče doporučené výrobcem s tím, že rozpěrný klín 37 nesmí být širší než šířka drážky řezu provedená daným pilovým kotoučem a nesmí být užší než tělo (nosič) použitého pilového kotouče. Pilové kotouče určené pro řezání materiálů ze dřeva musí splňovat požadavky normy EN 847-1.

-Nepoužívejte kotouče vyrobené z rychlořezné oceli (HSS).

-Pokud je třeba, používejte ochranný pracovní oděv a ostatní osobní ochranné prostředky, jako např.:

- Ochranu sluchu tak, abyste omezili nebezpečí poškození nebo ztráty sluchu.

- Ochranu zraku.

- Ochranu dýchacích cest, tak abyste zamezili nebezpečí vdechnutí zdraví škodlivých látek.

- Při manipulaci pilovými těžkými kotouči nebo hrubými obrobky používejte vždy ochranné pracovní rukavice. Z praktických důvodů, pokud je to možné, skladujte pilové kotouče na odpovídajícím stojánku.

- Při práci s materiály se dřeva připojte pilu vždy k systémům vhodným pro odsávání a sběr pilin a prachu.

- Při práci používejte tlačnou tyč, pokud ji právě nepotřebujete, uschovejte ji na místě k tomu určeném.

### Vyjmenování specifických rizik spojených s užíváním zařízení.

Jmenovaná rizika mohou nastat, pokud dojde naplnění následujících předchozích nebezpečných okolností:

1. Obsluha nebyla proškolená adekvátním způsobem.
2. Pila byla sestavena nevhodným způsobem.
3. Na přístroji byla zanedbána údržba nebo provedena neodpovídajícím způsobem.

4. Zařízení bylo rozebráno a poté seskládáno nevhodným způsobem nebo neúplně

5. Přístroj byl rozebrán a poté pro montáž použity nevhodné komponenty a díly.

6. Obsluha pily nepoužívá výše uvedené osobní ochranné pracovní prostředky.

7. Obsluha přidržuje řezaný materiál rukou.

8. Obsluha vystavuje své ruce, tělo nebo oděv do linie řezu.

Dvě hlavní rizika spojená s užíváním tohoto stroje jsou kontakt s řezacím pilovým kotoučem a zbytky materiálu nebo obrobky, odlétající do okolí.

### 1.Kontakt obsluhy s řezným pilovým kotoučem

**Praktický příklad 1.1: Během pracovního procesu řezání Popis nehody typu 1.1.1:** Výskyt suků v řezaném obrobku ze dřeva vyvolá změnu odporu proti pronikání pilového kotouče, způsobí prudké zaseknutí v obrobku nebo zpětný vrh a následně i nebezpečí toho, že ruka obsluhy přidržující obrobek je náhle vymrštěna směrem k pilovému kotouči. Pokud je pilový kotouč volně přístupný, může dojít k dotyku ruky obsluhy a kotouče.

**Popis nehody typu 1.1.2:** Toto nebezpečí úrazu může nastat při řezání materiálů velmi malých rozměrů, pokud jsou přidržovány rukou. Při proniknutí pilového kotouče do materiálu může být obrobek vtažen rychlostí otáčejícího se kotouče spolu s rukou, kterou obrobek přidržujete, rychlostí do drážky řezacího stolu. Pokud je pilový kotouč volně přístupný, může dojít k dotyku ruky obsluhy a kotouče.

**Praktický příklad 1.2:** Náhodný kontakt s otáčejícím se pilovým kotoučem při běhu naprázdno v zajištěné poloze.

**Popis nehody typu 1.2.1:** Toto riziko může vzniknout tehdy, pokud používáte pilu s vadným nebo chybějícím ochranným bezpečnostním krytem. V tomto případě je nebezpečí způsobeno tím, že obsluha nechá běžet pilový kotouč naprázdno v zajištěné klidové pozici řezné hlavy s volně přístupným kotoučem. Přitom dojde ke kontaktu ruky obsluhy s pilovým kotoučem během provádění pracovních úkonů poblíž kotouče (např.: odstranění řezaného nebo zablokovaného kusu, případně přiložení nového obrobku k provádění řezu na pracovní stůl atd.)

**Praktický příklad 1.3:** Prudký pokles řezné hlavy a kotouče v zajištěné poloze v případě poškození pojistné vyvažovací pružiny.

**Popis nehody typu 1.3.1:** V případě poškození jedné nebo obou vyvažovacích pružin nebo jejich uchycení dojde ke ztrátě protiváhy pohyblivé řezné hlavy, na které je upevněn pilový kotouč. Zároveň se pilový kotouč nadále otáčí naprázdno. Přitom má obsluha ruce na pracovním stole pily v dráze řezu. V tomto případě pilový kotouč prudce poklesne a dotkne se rukou obsluhy, která právě na pracovním stole provádí jiné pracovní operace (úkony).

### 2.Vymrštění řezaného obrobku

**Praktický příklad 2.1:** Provádění řezů krátkých obrobků se zafixovaným koncem.

**Popis nehody typu 2.1:1:** Tato nebezpečná situace vzniká při řezání krátkých obrobků se zafixovaným koncem např. pomocí bočního dorazu. Po dokončení řezu a zvedání kotouče může dojít k tomu, že řezaný kus zaklíní mezi kotouč a doraz a je poté prudce vymrštěn do pracovního prostoru nebo, v horším případě může dojít k poškození (prasknutí, zlomení) pilového kotouče.

## 15. Prostředky předcházení nebezpečí vzniku specifických rizik.

1. Prevence před dotykem s pilovým řezným kotoučem

### 1.1 Prevence během provádění pracovních operací řezání

1. Obsluha musí být bezpodmínečně dostatečně proškolená a obeznámena s tímto návodem k použití na takové úrovni, aby byla schopna dostatečně rozumět a rozpoznat, kdy se v případě přístroje nebo pracoviště jedná o nebezpečnou situaci nebo kdy přístroj nefunguje bezvadně. V těchto případech pilu nepoužívejte.

2. Zkontrolujte vždy, zda nechybí bezpečnostní kapoty, ochranné kryty nebo další komponenty přístroje. Nikdy nepoužívejte nekompletní zařízení nebo přístroj, který není v bezvadném provozním stavu nebo je nesprávně zapojen či sestaven. Pokud bylo s přístrojem nesprávně zacházeno, je neúplný a chybí některé komponenty nebo je ve špatném provozním stavu, pilu vypněte, odpojte od zdroje napájení, odneste z pracoviště a odešlete do autorizovaného servisního střediska.

3. Nikdy nepokládejte ruce nebo jinou část těla ani oblečení na pracovní plochu do pracovní zóny pod pilový kotouč nebo pod řeznou hlavu v dráze řezu pilového kotouče.

4. K upevnění obrobku na pracovní plochu a jeho přidržení nepoužívejte ruce. Zásadně musí být použity přípravky k tomu určené, jako jsou např. svorky, svěráky, klínky, tlačné tyče apod., které za každých okolností garantují (v případě výskytu suků) solidní zafixování a bezpečné vedení obrobku na řezacím pracovním stole. V případě dodržení tohoto opatření se snižuje, respektive anuluje riziko případného kontaktu rukou obsluhy s pilovým kotoučem během pracovního procesu řezání, neboť ruce obsluhy se během práce nacházejí v dostatečné vzdálenosti od nebezpečné pracovní zóny.

5. Pokud se od pily vzdálíte, vždy přístroj vždy vypněte a odpojte od zdroje napájení.

6. Při provádění řezů u materiálu delších než 1,5 m je vyžadována přítomnost jedné nebo více osob, které vám při práci pomohou s přidržením a manipulací obrobku.

### 1.2 Předcházení náhodného kontaktu s otáčejícím se pilovým kotoučem při běhu naprázdno v zajištěné poloze

1. Nehledě na to, že pilový kotouč je chráněn v zajištěné poloze kapotou a ochranným krytem výrobce nedoporučuje ani dočasně používat aretaci stálého chodu motoru. Tím je zaručeno, že pilový kotouč nebude běžet naprázdno ani v zajištěné poloze.

### 1.2 1.3 Předcházení prudkého poklesu řezné hlavy a kotouče v zajištěné poloze v případě poškození pojistné vyvažovací pružiny.

1. Pravidelně prováděná základní údržba zajišťuje bezvadný stav přístroje.

2. Na začátku každé pracovní směny vizuálně zkontrolujte pracoviště a samotné zařízení a proveďte rutinní zkoušky pracovních úkonů s přístrojem bez jeho spuštění.

3. Proveďte na začátku každé pracovní směny kontrolu stavu vyvažovacích pružin 32 a jejich uložení a v pravidelných intervalech je nechte zkontrolovat v autorizovaném servisu nebo kvalifikovaným servisním technikem.

4. Ujistěte se, že řezná hlava dokonale dosáhne své horní polohy pouze za pomoci fungování obou vyvažovacích pružin 32.

5. Na začátku každé pracovní směny zkontrolujte a v pravidelných intervalech nechte v autorizovaném servisu nebo kvalifikovaným servisním technikem zkontrolovat stav systému zajištění horní polohy zvednutím řezné hlavy na doraz a kontrolou blokovacího tlačítka horní polohy 29.

6. Nikdy nepokládejte své ruce nebo nevystavujte část těla do roviny řezu.

7. Nikdy nenechávejte řeznou hlavu s pilovým kotoučem v mezipoloze s výjimkou situací, kdy ji Vy nebo obsluha zjevně pevně a bezpečně přidržuje pomocí rukojeti 4.

8. Při jakkoli dlouhé přestávce mezi jednotlivými procesy řezání vždy použijte systém automatického zajištění řezné hlavy v horní pozici, a to zvednutím řezné hlavy až na doraz do její horní polohy.

9. Kdykoli je přístroj mimo provoz, zajištěte řezací hlavu v jeho dolní poloze, přičemž nastavte hlavu na 90° svisle a 0° vodorovně, zajištěte její ochranu pomocí pevné bezpečnostní kapoty na spodní pracovní stůl 34 a nakonec proveďte zajištění pomocí snížení řezné hlavy a stisknutím tlačítka 30.

## 2. Předcházení vymrštění řezaného obrobku

1. Aby bylo možné provádět řezání materiálů s použitím dorazu, musí být toto příslušenství sklopné a posuvné. Jakmile obsluha vybere rozsah řezu a pevně zajistí obrobek ke stolu, odstraní doraz, čímž předejde možnému zaseknutí obrobku mezi řezacím pilovým kotoučem a hranou dorazu.

## 16. Odsávání prachu

### OBRÁZEK C

Všechny vyráběné modely jsou konstruovány pro možné připojení systému odsávání prachových částic (není součástí dodávky) vzniklých během pracovní činnosti řezání.

Odsávací zařízení připojte k výstupnímu nástavci pro odvádění pilin a odřezků 20.

Mechanické ochranné prvky (vybavení)

### OBRÁZKY V X

1. Vnější ochranná kapota 1.

2. Sklopný ochranný kryt kotouče 5.

3. Pevná bezpečnostní kapota na spodní pracovní stůl 34.

4. Horní sklopný kryt pilového kotouče 26.

Elektrické ochranné prvky (vybavení)

1. Třída ochranné kategorie II.

2. Modul elektronické ochrany v případě přerušení dodávky elektrického proudu proti nechtěnému spuštění při znovuobnovení dodávky proudu.

## 17. Všeobecné bezpečnostní předpisy a pokyny

**VÝSTRAHA!** Při používání elektrického nářadí je třeba vždy dodržovat základní bezpečnostní opatření z důvodu ochrany obsluhy a okolostojících osob před zásahem elektrickým proudem, nebezpečím požáru nebo poranění.

Čtěte všechna bezpečnostní varování, instrukce, ilustrace a technické specifikace dané pro toto elektromechanické nářadí, ujistěte se, že jim rozumíte a uschovejte je pro další potřebu. Nedodržení všech níže uvedených pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár a/nebo vážné poranění. Při čtení návodu si nalistujte stránku se zobrazením přístroje a mějte ji pokud možno vždy před sebou.

## 18. Pokyny k pravidelné údržbě, čištění a mazání.

**VÝSTRAHA!** Před prováděním jakékoliv manipulace se zařízením, natavením, údržbou nebo opravou přístroj vždy vypněte a poté odpojte ze sítě, respektive od zdroje napájení.

### Čištění.

Provádějte pravidelně čištění vašeho přístroje. Otřete přístroj vždy čistým měkkým hadříkem a použijte stlačený vzduch nastavený na nízký provozní tlak nebo měkký štětec. Při čištění zařízení nepoužívejte agresivní čisticí prostředky. Mohlo by dojít k poškození komponentů pily. Při čištění dbejte na to, aby se dovnitř přístroje nedostala voda. Doporučuje se provádět čištění přístroje po každém použití.

### Údržba a provádění servisu

Výrobce doporučuje po dosažení 2000 provozních hodin nebo každé 2 roky odeslat přístroj k provedení revize a následné údržby do autorizovaného servisního střediska. Před každým použitím výrobce doporučuje provést kontrolu dotažení všech šroubků, matic a pevnosti spojení z důvodu zjištění případného uvolnění na základě používání a vibrací. V případě, že najdete přílišnou vůli odešlete zařízení ke kontrole a seřízení do autorizovaného servisního střediska.

Kromě kontroly pevnosti spojení a výměny uhlíků, přístroj nevyžaduje žádnou mimořádnou údržbu prováděnou uživatelem. Udržujte stroj v čistém stavu a používejte jej v souladu s návodem k použití. S pomocí příslušné proškolené osoby kontrolujte pravidelně správnost doporučeného sestavení a seřízení. V případě jakékoliv pochybnosti nebo shledání závady se obraťte na autorizovaný servis značky Stayer.

### Výměna uhlíků

#### Výstraha!

Vždy používejte jen originální uhlíky dodané nebo doporučené výrobcem nebo autorizovaným servisním střediskem.

1. Povolte šroub 48.
2. Sejměte krytku držáku kartáčů 47.
3. Povolte šroub pro zapojení uhlíků 50.
4. Odsuňte přítlačnou pružinku 51 směrem doleva.
5. Vyjměte opotřebené kartáče 52 z držáků uhlíků 49.
6. Vložte nové kartáče do držáků kartáčů 49.
7. Nastavte přítlačnou pružinku 51 přes uhlíky.
8. Pro připojení uhlíků dotáhněte šroub 50.
9. Nasadte zpět krytku držáku uhlíků 47.
10. Dotáhněte šroub 48.

#### Mazání

Pila nevyžaduje provádění žádného mimořádného mazání ze strany uživatele. Během periodického servisu provede autorizovaná servisní dílna promazání šech potřebných míst, komponentů a podsestav.

## 19. Poprodejní servis a zákaznická podpora, centrální servis výrobce a autorizovaná servisní střediska:

### Adresa centrálního servisu výrobce:

C/ Sierra de Cazorla, 7.  
Área Empresarial de Andalucía - Sector 1  
Pinto (Madrid)

Informace o příslušném autorizovaném servisu v dané zemi najdete na našich webových stránkách nebo je obdržíte od prodejce, u kterého jste výrobek zakoupili.

## 20. Seznam komponentů, které je oprávněn vyměnit uživatel

### OBRÁZKY Y Z

1. Pilový kotouč 21.
2. Pevná bezpečnostní kapota na spodní pracovní stůl 34.
3. Horní sklopný kryt pilového kotouče 26.
4. Uhlíky (kartáče) 52.
5. Vedení příslušenství (dorazu) pro nastavení pevné délky řezu 41.
6. Posuvný doraz horního pracovního stolu 27.

Při výměně příslušenství vždy postupujte přesně podle pokynů v návodu.

## 21. Seznam potřebných speciálních nástrojů k seřízení stroje

Všechny nástroje potřebné k seřízení pily představují běžně dostupné ruční nářadí a nástroje. Speciální seřizovací nástroje jsou zahrnuty do dodávky.

## 22. Pokyny pro bezpečný provoz

**1. Udržujte pracoviště v čistotě.** Nepořádek na pracovišti je velice nebezpečný a bývá častou příčinou nehod.

Prach vzniklý opracováním obrobků se může vznítit nebo vybuchnout. Při práci v nedostatečně osvětleném prostředí je nezbytné zajistit příslušné umělé osvětlení.

**2.Věnujte pozornost bezpečnosti na pracovišti a jeho okolí.** Nevystavujte elektrické nářadí dešti, vlhku nebo mokru. Voda, která se dostane do přístroje, zvyšuje riziko zasažení el. proudem. Nepoužívejte elektrické nářadí v prostředí s nebezpečím výbuchu, tak jako na místech, kde se vyskytují hořlavé kapaliny, plyny nebo prach. Vždy udržujte pracoviště v čistotě a dobře osvětlené. Nepořádek a tmavá místa mohou způsobit úraz.

**3.Chraňte se před zásahem elektrickým proudem.** Vyvarujte se dotyku těla s uzemněnými předměty, jako např. potrubí, tělesa ústředního topení, sporáky a chladničky.

**4.Udržujte okolostojící v bezpečné vzdálenosti od pracoviště.** Zabraňte tomu, aby okolostojící osoby, které pilu nepoužívají, především děti, přišly do kontaktu se strojem, prodlužovacím nebo přívodním kabelem. Udržujte je vždy v dostatečné vzdálenosti od pracovního místa, mohly by vás při práci rovněž rozptylovat.

**5.Uskladněte nářadí, které nepoužíváte.** Pokud přístroj nepoužíváte, uskladněte jej na vhodném suchém a bezpečně uzavřeném místě mimo dosah dětí. Nedovolte osobám, které nebyly seznámeny s elektrickým nářadím nebo s těmito pokyny, aby nářadí používaly. Elektrické ruční nářadí může představovat nebezpečí v rukou nepovolanych osob. Na pilu nepokládejte žádné další předměty a neskladujte ji obráceně (vzhůru nohama).

**6. Nepřetěžujte elektrické nářadí.** Používejte vždy vhodné nářadí pro prováděnou práci. Vhodný výběr nářadí a použití v režimu, pro který je stroj zkonstruován, práci usnadní, dokončíte ji rychleji a bezpečněji.

**7.Používejte pro práci vhodné nářadí. Nepřetěžujte např.** menší přístroj pro provádění úkonů, pro které je určeno zařízení vyšší výkonnostní kategorie. Nepoužívejte rovněž zařízení pro jiné účely, než je stanovené použití, a to i s ohledem na dané podmínky a druh prováděné práce (např. nepoužívejte kotoučovou pilu pro řezání větví nebo kmenů stromů). Používání elektrického nářadí k provádění jiných činností, než pro jaké bylo určeno, může vést k nebezpečným situacím.

**8.Oblékejte se vhodným způsobem.** Nepoužívejte volné oděvy ani šperky. Dbejte na to, aby vaše vlasy, oděv a rukavice byly dostatečně vzdáleny od pohybujících se částí. Volné oděvy, šperky a dlouhé vlasy mohou být zachyceny pohybujícími se částmi. Při práci ve venkovním prostředí se doporučuje používat protiskluzovou pracovní obuv. Pokud máte dlouhé vlasy, používejte pro vlastní bezpečnost vhodnou čepici nebo jinou pokrývku hlavy.

**9. Používejte osobní ochranné pomůcky.** Používejte ochranné pracovní brýle a vždy ochrannou masku nebo štít proti prachu a úlomkům opracovávaného materiálu, které vznikají při práci.

**10.Jsou-li k dispozici prostředky pro připojení zařízení k odsávání sběru prachu, zajistěte, aby taková zařízení byla připojena a správně používána.** S ohledem na obráběný materiál používejte vhodné zařízení pro použití společně s daným druhem obráběného materiálu (zkontrolujte vždy správnou třídu vysavače, použité filtry a filtrační a sběrný sáček a správné připojení k pile). Pro odsávání extrémně zdraví škodlivého prachu, karcinogenního prachu nebo jemného suchého prachu je třeba vždy použít speciální vysavač.

**11.Nepoužívejte přívodní kabel k jiným účelům, než je určen.** Nevytrhávejte kabel ze zásuvky při odpojování ze zdroje napájení, kabel odpojte vždy tahem za vidlici. Nikdy netahejte, nepřesunujte nebo nepřenášejte zařízení za kabel, kabel nepoužívejte místo přepravního madla, nezavírejte dveře, pokud po podlaze prochází kabel z jedné místnosti do druhé a netahejte kabel kolem ostrých hran a rohů. Zamezte kontaktu kabelu s horkými plochami. Poškozené nebo zapletené kabely zvyšují riziko zasažení elektrickým proudem.

**12.Zajistěte obrobek. Kdykoliv je to možné použijte příslušenství pro podporu a zajištění obrobku.** Upevnění obrobku pomocí svěrek nebo svěráku je bezpečnější než ho držet v jedné ruce.

**13.Nepřeceňujte se, pracujte jen tam, kam bezpečně dosáhnete.** Při práci vždy udržujte stabilní postoj a rovnováhu. Budete tak lépe a bezpečněji ovládat elektrické nářadí v nepředvídaných situacích.

**14.Provádějte údržbu elektrického nářadí.** Kontrolujte seřízení pohybujících se částí a jejich pohyblivost, soustředte se na praskliny, zlomené součásti a jakékoli další okolnosti, které mohou ohrozit funkci elektrického nářadí. Je-li nářadí poškozeno, před dalším používáním zajistěte jeho opravu. Mnoho nehod je způsobeno nedostatečně udržovaným elektrickým nářadím. Řezné nástroje udržujte ostré a čisté, zvýší se tím výkonnost a bezpečnost práce. Správně udržované a naostřené řezné nástroje se s menší pravděpodobností zachytí za materiál nebo se zablokují, lépe se s nimi manipuluje se strojem a máte jej snadněji pod kontrolou.

Pravidelně kontrolujte přívodní a prodlužovací kabel, pokud vykazují známky poškození nebo opotřebení, nechte je vyměnit. Přívodní kabel doporučujeme vyměnit v autorizovaném servisním středisku.

Držadla pily udržujte čistá, suchá a bez stop maziv

**15.Odpojte přístroj ze sítě. V případě,** že přístroj nepoužíváte, před jakoukoliv manipulací s ním, opravou nebo výměnou příslušenství vypněte přístroj pomocí spínače a odpojte ho od zdroje napájení.

**16.Před zapnutím nářadí odstraňte všechny seřizovací nástroje nebo klíče.** Seřizovací nástroj nebo klíč, který ponecháte připevněn k otáčející se části elektrického nářadí, může být příčinou poranění osob. Pravidelně zařízení před jeho spuštěním proto vždy zkontrolujte.

**17. Vyvarujte se neúmyslného spuštění.** Ujistěte se, zda je spínač při zapojování vidlice do zásuvky a/nebo při zasouvání baterií či při přenášení náradí vypnut. Přenášení náradí s prstem na spínači nebo zapojování vidlice náradí se zapnutým spínačem může být příčinou nehody.

**18. Při práci venku používejte pouze prodlužovací kabely, které jsou označeny jako vhodné pro venkovní použití. Označení použití kabelu naleznete vždy na daném výrobku. V případě nutnosti použití stroje ve vlhkém prostředí používejte výhradně pro napájení proudový chránič.**

**19. Při používání elektrického náradí buďte obezřetní, věnujte pozornost tomu, co právě děláte, soustřeďte se a střízlivě uvažujte.** Nepracujte s elektrickým náradím, jste-li unaveni nebo jste-li pod vlivem drog, alkoholu nebo léků. Rozptýlení může způsobit ztrátu kontroly a vážné zranění.

**20. Kontrolujte pravidelně stav komponentů a příslušenství.** Před každým použitím stroje pečlivě zkontrolujte, zda bude bezchybně fungovat a zda je vhodný pro zamýšlené použití. Dále zkontrolujte nastavení a seřízení pily, zda jsou komponenty a příslušenství správně nasazeny a upevněny a zda nejsou některé díly opotřebené, poškozené nebo rozbité. Rovněž zkontrolujte i další okolnosti, které by mohly ovlivnit bezvadný a bezpečný provoz zařízení. Pokud najdete díl, který není v řádném stavu, musí být neprodleně opraven nebo vyměněn v autorizovaném servisním středisku, pokud není v návodu na použití stanoveno jinak. Zkontrolujte, zda jsou dorazové šrouby naklápění vedení nastaveny tak, aby byl pilový kotouč vždy ve správné pozici k pracovnímu stolu. V případě chybného upnutí kotouče v opačném směru otáčení, zastavte stroj a nasadte kotouč správně. Zkontrolujte, zda hodnoty napětí a frekvence uvedené na typovém štítku stroje odpovídají hodnotám zdroje napájení. Zkontrolujte stav a funkčnost tlačítka spínače. Nepoužívejte elektrické náradí, které nelze zapnout a vypnout pomocí spínače. Jakékoli elektrické náradí, které nelze ovládat spínačem, je nebezpečné a musí být opraveno v autorizovaném servisním středisku.

**21. Výstraha!** Použití jakéhokoliv příslušenství nebo komponentů v rozporu s tímto návodem k použití může vést ke vzniku nebezpečí poranění obsluhy nebo okolostojících osob a nebezpečí vzniku materiálních škod.

**22. Opravy vašeho elektrického náradí svěřte výhradně kvalifikované osobě v autorizovaném servisním středisku, která bude používat pouze originální nebo identické náhradní díly.** Tímto způsobem bude zajištěna stejná úroveň bezpečnosti elektrického náradí jako před opravou. Mějte na paměti, že přístroj musí splňovat za každých okolností požadavky na bezpečnost obsluhy.

## 23. Technické parametry

Rozměry pilového kotouče v souladu s normou EN 847:  
Průměr pilového kotouče dle normy EN 847: 254 mm  
Základní tloušťka nosiče pilového kotouče : 1,8 - 2,8 mm  
Průměr upínacího otvoru: 30mm

Informace o hluku a vibracích

Hodnoty typického akustického tlaku a výkonu v souladu se zkušebními podmínkami uvedenými v příslušných evropských normách a při odchylce  $K = 3$  dB jsou uvedeny v tabulce na konci tohoto návodu.

### Používejte prostředky k ochraně sluchu!

Celková hodnota vibrací (součet vektorů ve 3 směrech) přenášená na ruku/ paži je menší než  $2,5 \text{ m/s}^2$ .

## 24. Záruka

### Záruční list

Součástí dokumentace je i záruční list. V případě reklamace výrobku předložte prodejci vyplněný záruční list potvrzený při prodeji nebo originál faktury/ dokladu prokazující zakoupení výrobku.

**Poznámka!** V případě, že záruční list není součástí dokumentace, požádejte o něj bez odkladu prodejce, u kterého jste výrobek zakoupili.

### Záruční podmínky

S ohledem na skutečnost, že se jedná o zařízení určené výhradně pro profesionální použití, výrobce poskytuje záruku v délce 12 měsíců od data prodeje.

Pokud zákazník nedodá spolu s reklamovaným zařízením do autorizovaného servisního střediska potvrzený záruční list od prodejce s uvedením data prodeje výrobku nebo příslušný prodejní doklad, záruka nebude uznána a oprava bude provedena jako mimozáruční.

Záruka se v souladu s platným zákonem vztahuje výhradně na výrobní a montážní vady nebo na vady materiálu. Ze záruky jsou vyloučeny závady způsobené nesprávným užíváním, přetěžováním, nedodržením pokynů obsažených v návodu. Záruka se rovněž nevztahuje na díly podléhající opotřebením nebo na běžné opotřebením stroje. Zásah zákazníkem nebo třetími osobami, které nepracují pro náš oficiální servis, použití cizích dílů pro montáž jsou důvodem pro zrušení záručních práv.

Opravy vašeho elektrického náradí svěřte kvalifikovanému autorizovanému servisu, který bude používat pro opravy pouze originální náhradní díly.

Výrobce **STAYER** se zavazuje v rámci záruky bezplatně opravit v souladu s platnými zákony v dané zemi výhradně reklamace z titulu výrobní a montážní vady nebo vady materiálu. Posouzení oprávněnosti záruky provádějí technici centrálního servisního střediska výrobce a zaměstnanci autorizovaných servisů výrobce.



V případě mimozáruční opravy jdou veškeré náklady spojené s opravou a dopravou zařízení do autorizovaného servisu a zpět k tíži kupujícího.

Opravy vašeho elektrického nářadí svěřte kvalifikovanému autorizovanému servisu, který bude používat pro opravy pouze originální náhradní díly

V případě zaslání vadného přístroje k opravě do autorizovaného servisu vás žádáme o laskavé uvedení popisu závady stroje a okolností, při nichž k závadě došlo. Značně se tím usnadní a zrychlí oprava.

---

## 25. Prohlášení o shodě



---

Níže uvedená firma: **STAYER IBERICA, S.A.**

Se sídlem:

Calle Sierra de Cazorla, 7  
Área Empresarial Andalucía - Sector 1  
PINTO (MADRID)

Prohlašujeme v plné své zodpovědnosti, že výše uvedené výrobky jsou v souladu s následujícími normami a normativními dokumenty: 2006/42/EC, 2014/30/EU a v souladu s požadavky směrnic EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029-2-11, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3. Potvrzujeme že pro výrobky, byl vystaven certifikát CE pod registračním číslem 43/3M/02/000024 notifikovanou osobou 0056 ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN, S.A.U.Av, Roma, 21 43005 TARRAGONA.

  
**CE**  **R0HS**

Fdo.: Ramiro de la Fuente  
Generální ředitel

Ledna 2021.

Αυτό το εγχειρίδιο είναι σύμφωνο με την ημερομηνία κατασκευής του μηχανήματός σας, θα βρείτε πληροφορίες σχετικά με τα τεχνικά δεδομένα του μηχανήματος που αποκτήθηκε με το μη αυτόματο έλεγχο για ενημερώσεις των μηχανημάτων μας στον ιστότοπο: [www.grupostayer.com](http://www.grupostayer.com)

## 1. Προβλεπόμενες χρήσεις του μηχανήματος

Αυτό το εργαλείο έχει προβλεφθεί αποκλειστικά και μόνο για:

1. Στατικές εργασίες σε επίπεδη και σταθερή επιφάνεια
  2. Εργασία σε σκληρά και μαλακά ξύλινα τεμάχια
  3. Εργασία σε τεμάχια μοριοσανίδας
  4. Εργασία σε τεμάχια ινόπλακας
  5. Εργασία σε σωλήνες από PVC
  6. Δημιουργία ευθύγραμμων τομών κατά μήκος και κατά πλάτος του τεμαχίου επεξεργασίας
  7. Δημιουργία οριζόντιων φαλτσοκοπών μεταξύ  $-45^\circ$  και  $45^\circ$ .
  8. Δημιουργία κάθετων φαλτσοκοπών μεταξύ  $90^\circ$  και  $45^\circ$
- Ανατρέξτε στα όρια σχετικά με το μέγεθος του τεμαχίου επεξεργασίας στο αντίστοιχο κεφάλαιο 11.

## 2. Αποσυσκευασία και συναρμολόγηση

### Αποσυσκευασία

1. Κόψτε τη σφραγίδα και ανοίξτε το κουτί.
2. Τραβήξτε τους άνω αναστολείς από χαρτόνι.
3. Αφαιρέστε το κουτί πιάνοντας σταθερά την κεφαλή λειτουργίας και το σώμα του μοτέρ με τα δύο χέρια για να εξισορροπήσετε το βάρος.
4. Αφαιρέστε το κουτί με τα παρελκόμενα.
5. Αφαιρέστε την τεκμηρίωση
6. Φυλάξτε το χαρτοκιβώτιο, τους αναστολείς του και την τεκμηρίωση μόνιμα σε καταγεγραμμένο ασφαλές περιβάλλον που είναι εύκολα προσβάσιμο και γνωστό στον χειριστή του μηχανήματος.

### Συσκευασία

#### ΕΙΚΟΝΕΣ Α Β V

### Διαδικασία 1: Ασφάλιση, δίπλωση και στερέωση της κεφαλής λειτουργίας:

1. Τοποθετήστε την άνω κεφαλή σε οριζόντια θέση  $0^\circ$  ενεργώντας στο 8 ή το 14.
2. Τοποθετήστε την άνω κεφαλή σε κατακόρυφη θέση  $0^\circ$  ενεργώντας στο 15.
3. Τοποθετήστε το προστατευτικό 34 με τέτοιο τρόπο ώστε να έρχεται σε επαφή με τον πάγκο κοπής.
4. Στερεώστε το προστατευτικό 34 με το πρόσθιο παξιμάδι πεταλούδα 24.
5. Πιέστε το άνω κουμπί μπλοκαρίσματος 29 για να απελευθερώσετε την κάθοδο της κεφαλής.
6. Κατεβάστε την κεφαλή μέχρι το όριο και τοποθετήστε την με τρόπο ώστε να μπορεί να ασφαλιστεί με το κουμπί 31.
7. Πιέστε το κάτω κουμπί ασφάλισης 31 για να ασφαλίσετε την κεφαλή.

### Διαδικασία 2: Συσκευασία του μηχανήματος

1. Εντοπίστε το χαρτοκιβώτιο.
  2. Εντοπίστε την τεκμηρίωση
  3. Πιάστε γερά το μηχανήμα από την κεφαλή λειτουργίας του και το σώμα του μοτέρ.
  4. Τοποθετήστε το μηχανήμα πάνω από τις 4 κυκλικές εσοχές του κάτω μέρους του κιβωτίου.
  5. Αποθηκεύστε την τεκμηρίωση του μηχανήματος.
  6. Τοποθετήστε τους άνω αναστολείς από χαρτόνι.
- Κλείστε το κιβώτιο και στερεώστε το με ταινία στεγανοποίησης.

### 3. Ρύθμιση ή στερέωση του μηχανήματος σε σταθερή θέση

1. Η περιοχή εργασίας όπου είναι τοποθετημένο το μηχανήμα πρέπει να είναι ασφαλής.
2. Στηρίξτε το εργαλείο σε σταθερή θέση πάνω σε ομαλή επιφάνεια.
3. Η βάση του φαλτσοπρίονου έχει τέσσερις οπές για τη γερή στερέωση του μηχανήματος στον πάγκο εργασίας. Συνιστάται ένθερμα να στερεώσετε το μηχανήμα στον πάγκο με κατάλληλες βίδες και παξιμάδια.

### 4. Σύνδεση με το δίκτυο, καλωδίωση, ασφάλειες, τύπος πρίζας για το βύσμα και απαιτήσεις γείωσης

1. Για την παροχή ηλεκτρικής ενέργειας στο μηχανήμα, συνδέστε το βύσμα σούκο με μια τυπική πρίζα, ικανή να παρέχει τουλάχιστον 2500 VA.
2. Η εσωτερική καλωδίωση του μηχανήματος είναι ολοκληρωμένη, με αποτέλεσμα να μην χρειάζεται καλωδίωση κατά την εγκατάστασή του.
3. Το μηχανήμα δεν διαθέτει ασφάλειες, ωστόσο συνιστάται η χρήση ειδικού μαγνητοθερμικού διακόπτη για την προστασία του μηχανήματος.
4. Το μηχανήμα διαθέτει ηλεκτρικό εξοπλισμό κλάσης II, με αποτέλεσμα να μην κάνει χρήση της γείωσης της ηλεκτρικής εγκατάστασης.

### 5. Εικονογραφημένη περιγραφή των λειτουργιών

1. Περιβλήμα
2. Διακόπτης σύνδεσης/αποσύνδεσης
3. Κουμπί ασφάλισης για συνεχή λειτουργία
4. Λαβή
5. Κάλυμμα προφυλακτήρα υπό κλίση
6. Κάτω τραπέζι κοπής
7. Κλίμακα για οριζόντια φαλτσογωνία
8. Κουμπί οριζόντιας ασφάλισης για προαιρετικές φαλτσογωνίες
9. Δείκτης για οριζόντιες γωνίες
10. Οπές ασφάλισης για σταθερές φαλτσογωνίες
11. Οπές στερέωσης μηχανήματος
12. Οπές αγκύρωσης σφιγκτήρα για τη στερέωση του τεμαχίου επεξεργασίας
13. Οδηγός αναστολέα
14. Μπουλόνι αγκύρωσης για οριζόντια ασφάλιση για σταθερές φαλτσογωνίες

15. Μοχλός κατακόρυφης ασφάλισης για προαιρετικές φαλτσογωνίες
16. Βίδα για κατακόρυφη ρύθμιση για σταθερές φαλτσογωνίες στις 45°
17. Παξιμάδι για κατακόρυφη ρύθμιση για σταθερές φαλτσογωνίες στις 45°
18. Βίδα για κατακόρυφη ρύθμιση για σταθερές φαλτσογωνίες στις 0°
19. Βίδα για κατακόρυφη ρύθμιση για σταθερές φαλτσογωνίες στις 0°
20. Ακροφύσιο για την απομάκρυνση πριονιδίων
21. Δίσκος κοπής
22. Βίδα στερέωσης λεπίδας πριονιού.
23. Φλάντζα σύσφιξης.
24. Παξιμάδια πεταλούδα για ρύθμιση του ύψους του άνω τραπεζιού / στερέωση του κάτω προφυλακτήρα
25. Άνω τραπέζι κοπής
26. Κινητός προφυλακτήρας του άνω τραπεζιού
26. Κινητός οδηγός αναστολέα του άνω τραπεζιού
28. Παξιμάδι πεταλούδα για τη ρύθμιση του κινητού οδηγού αναστολέα του άνω τραπεζιού
29. Κουμπί ασφάλισης για την ανώτερη θέση ηρεμίας
30. Κουμπί ασφάλισης για το επικλινές κάλυμμα προφυλακτήρα
31. Κουμπί ασφάλισης για την κατώτερη θέση ηρεμίας
32. Αντίβαρο ελατήριο για την κεφαλή κοπής
33. Εξάρτημα προσαρμογής για τον δείκτη οριζόντιων γωνιών
34. Στατικός κάτω προφυλακτήρας
35. Παξιμάδι για τη διατήρηση της ρύθμισης της ασφάλισης στην κάτω θέση
36. Βίδα για τη ρύθμιση της ασφάλισης στην κάτω θέση
37. Καρίνα του άνω τραπεζιού.
38. Ασφάλιση προφυλακτήρα του άνω τραπεζιού
39. Βίδα στερέωσης του συστήματος ρύθμισης για σταθερό μήκος κοπής
40. Σφήνα στερέωσης του συστήματος ρύθμισης για σταθερό μήκος κοπής
41. Υποστήριγμα του συστήματος ρύθμισης για σταθερό μήκος κοπής
41. Ρυθμιζόμενος αναστολέας του συστήματος ρύθμισης για σταθερό μήκος κοπής
43. Ρύθμιση παξιμαδιού πεταλούδα για τον κινητό οδηγό αναστολέα του άνω τραπεζιού
44. Διάταξη εισαγωγής του συστήματος ρύθμισης κοπής σταθερού μήκους
45. Κλίμακα μήκους κοπής του άνω τραπεζιού
46. Βίδα ρύθμισης ύψους καρίνας
47. Καπάκι υποδοχής βούρτσας
48. Βίδα στερέωσης για το κάλυμμα της υποδοχής βούρτσας
49. Υποδοχή βούρτσας
50. Βίδα σύνδεσης της υποδοχής βούρτσας.
51. Ελατήριο συμπίεσης βούρτσας
52. Βούρτσα
53. Κουμπί κίνησης οριζόντιας κεφαλής.
54. Βίδες ρύθμισης στροφαλοθαλάμου.
55. Μπουλόνια στερέωσης καλύμματος της καρίνας άνω τραπεζιού.
56. Κάλυμμα καρίνας άνω τραπεζιού.

## 6. Περιορισμοί σχετικά με τις περιβαλλοντικές συνθήκες

Ο βαθμός IP αυτού του μηχανήματος είναι 20. Αυτό το μηχάνημα προστατεύεται από την πρόσβαση δαχτύλων και στερεών ξένων σωματιδίων με διάμετρο 12,5 mm και άνω στα επικίνδυνα εξαρτήματά του.

Αυτό το μηχάνημα δεν έχει κανενός είδους προστασία από την είσοδο νερού, γι' αυτό απαγορεύεται η χρήση του σε εξωτερικές ή εσωτερικές περιβαλλοντικές συνθήκες με κίνδυνο βροχοπτώσεων.

## 7. Κατάλογος περιεχομένων

1. Προβλεπόμενες χρήσεις του μηχανήματος
2. Αποσυσκευασία και συναρμολόγηση
3. Ρύθμιση ή στερέωση του μηχανήματος σε σταθερή θέση
4. Σύνδεση με το δίκτυο, καλωδίωση, ασφάλειες, τύπος πρίζας για το βύσμα και συνθήκες γείωσης
5. Εικονογραφημένη περιγραφή των λειτουργιών
6. Περιορισμοί σχετικά με τις περιβαλλοντικές συνθήκες
7. Πίνακας περιεχομένων
8. Ρυθμίσεις και δοκιμές
9. Αλλαγή εργαλείων
10. Στερέωση για λειτουργία
11. Όρια σχετικά με το μέγεθος του τεμαχίου επεξεργασίας
12. Γενικές οδηγίες χρήσης
13. Προφυλάξεις και ρουχισμός εργασίας
14. Ειδικές προφυλάξεις ασφαλείας
15. Μέτρα για την αποτροπή των κινδύνων που σχετίζονται με το μηχάνημα
16. Αναρρόφηση σκόνης
17. Γενικές οδηγίες ασφαλείας
18. Τακτικός καθαρισμός, συντήρηση και λίπανση
19. Υπηρεσία επισκευής του κατασκευαστή ή του εμπορικού αντιπροσώπου:
20. Κατάλογος εξαρτημάτων που μπορούν να αντικατασταθούν από τον χρήστη.
21. Ειδικά εργαλεία που πιθανώς να απαιτούνται
22. Ασφαλής λειτουργία
23. Τεχνικές προδιαγραφές
24. Εγγύηση
25. Δήλωση συμμόρφωσης

## 8. Ρυθμίσεις και δοκιμές

### Προειδοποίηση!

Πριν από κάθε επέμβαση στο ηλεκτρικό εργαλείο αποσυνδέετε το βύσμα από την πρίζα.

Αν το μηχάνημα υποστεί παρατεταμένη ή έντονη χρήση, πρέπει να ελεγχθεί και να ρυθμιστεί με τρόπο ώστε να διασφαλιστεί η σωστή ποιότητα λειτουργίας και η ασφάλεια του μηχανήματος.

Αυτό απαιτεί γνώσεις, πείρα και ειδικά εργαλεία. Η επίσημη τεχνική υπηρεσία της Stayer Iberica S.A. εκτελεί αυτήν την εργασία για εσάς με γρήγορο, σχολαστικό και οικονομικό τρόπο.

**Ρύθμιση της ασφάλισης στην κάτω θέση ηρεμίας****ΕΙΚΟΝΕΣ Α Γ****Έλεγχος**

1. Η εκκίνηση γίνεται με το μηχανήμα κλειδωμένο στην άνω θέση ηρεμίας.
2. Ξεκλειδώστε το πατώντας το κουμπί 29.
3. Χαμηλώστε το έως τον κάτω αναστολέα με τη βοήθεια του
4. Πατήστε το κουμπί 31. Αν το μπουλόνι είναι καλά ρυθμισμένο, πρέπει να εισέλθει μέχρι να φτάσει στο στήριγμα. Ειδάλλως προχωρήστε σε ρύθμιση.

**Ρύθμιση**

1. Χαλαρώστε την άνω βίδα στερέωσης 35.
2. Χαμηλώστε την κεφαλή έως τον κάτω αναστολέα με τη βοήθεια του 4
3. Σφίξτε ή χαλαρώστε τη βίδα 36 έως ότου το κουμπί 31 διεισδύσει ομαλά μέχρι το στήριγμα. Ενώ συγκρατείτε τη βίδα 36, σφίξτε τη βίδα 35.

**Ρύθμιση της οριζόντιας φαλτσογωνιάς σε + - 45°****ΕΙΚΟΝΕΣ Α Β Ρ Ι****Έλεγχος**

1. Ανυψώστε το μπουλόνι ασφάλισης 14 (SC2500W, Γυρίστε το κουμπί ασφάλισης 14 προς τα αριστερά και πατήστε το κουμπί 53 για να μετακινήσετε την κεφαλή).
2. Μετακινήστε την κεφαλή οριζόντια έως ότου ασφαλίσει σε + 45° (SC2500W/SC2600W Περιστρέψτε το κουμπί 14 για να ρυθμίσετε την κεφαλή στην επιθυμητή θέση).
3. Ελέγξτε ότι ο δείκτης για οριζόντιες γωνίες δείχνει ακριβώς 45°. Ειδάλλως προχωρήστε σε ρύθμισή του.
4. Επαναλάβετε την ίδια ακολουθία για την οριζόντια γωνία στις -45°.

**Ρύθμιση**

1. Κρατήστε το μπουλόνι ασφάλισης 14 ανυψωμένο.
2. Χαλαρώστε τη βίδα στερέωσης του εξαρτήματος 33.
3. Μετακινήστε οριζόντια το σύνολο κεφαλής και τραπέζιου κοπής μέχρι να ασφαλίσει στις 45°.
4. Περιστρέψτε το εξάρτημα 33 προς τον οδηγό 13 μέχρι ο δείκτης 9 να συμπίπτει με την ένδειξη 45° του δείκτη 7.
5. Σφίξτε τη βίδα στερέωσης του εξαρτήματος 33.
6. Ελευθερώστε το μπουλόνι ασφάλισης 14.
7. Επαναλάβετε την ίδια ακολουθία για την οριζόντια γωνία στις 45°.

**Ρύθμιση για SC2500W / SC2600W**

1. Στρέψτε την ασφάλεια 14 προς τα αριστερά και πατήστε το κουμπί 53 για να μετακινήσετε την κεφαλή.
2. Μετακινήστε οριζόντια το συγκρότημα κεφαλής και τραπέζιου κοπής μέχρι τις 45 μοίρες.
3. Ελευθερώστε το κουμπί 53 της ασφάλειας 14 και στρέψτε προς τα δεξιά για να ασφαλίσετε.
4. Επαναλάβετε την ίδια ακολουθία για την οριζόντια γωνία στις -45 μοίρες.

**Ρύθμιση της κάθετης φαλτσογωνιάς στις 90°****ΕΙΚΟΝΕΣ Α Β Γ****Έλεγχος**

1. Απελευθερώστε την κάθετη ρύθμιση της κεφαλής χαλαρώνοντας το στοιχείο ελέγχου 15 (με κλειδί Allen).
2. Μετακινήστε την κεφαλή στον δεξιό αναστολέα (90°).
3. Κλειδώστε την κάθετη ρύθμιση της κεφαλής σφίγγοντας το στοιχείο ελέγχου 15 (με κλειδί Allen).
4. Ελέγξτε τη γωνία μέσω κατάλληλα βαθμονομημένου μοιρογνωμονίου ή γωνιόμετρου (ελάχιστη ακρίβεια + - 5°) εφαρμόζοντας τη μία από τις επιφάνειές του στο τραπέζι κοπής 6 και την άλλη στον δίσκο κοπής 21.
5. Αν η πλευρά του μοιρογνωμονίου δεν προσαρμόζεται επακριβώς στον δίσκο ή αν η άμεση μέτρηση του γωνιόμετρου φτάσει σε απόκλιση μεγαλύτερη από + - 20°, προχωρήστε σε ρύθμιση.

**Ρύθμιση**

1. Απελευθερώστε την κάθετη ρύθμιση της κεφαλής χαλαρώνοντας το στοιχείο ελέγχου 15 (με κλειδί Allen).
2. Μετακινήστε την κεφαλή στον δεξιό αναστολέα (90°).
3. Αφαιρέστε το παξιμάδι συγκράτησης της βίδας 18.
4. Τοποθετήστε ένα γωνιόμετρο (ελάχιστη ακρίβεια + - 5°) εφαρμόζοντας τη μία από τις πλευρές του στο τραπέζι κοπής 6 και την άλλη στον δίσκο κοπής 21.
5. Στρέψτε τη βίδα ρύθμισης 19 μέχρι να προκύψει μέτρηση 90°.
6. Σφίξτε το παξιμάδι συγκράτησης της βίδας 18 για να μονιμοποιήσετε τη ρύθμιση, συγκρατώντας ταυτόχρονα τη βίδα 19 με ένα κατσαβίδι για να αποτρέψετε τη μετακίνησή της.
7. Κλειδώστε την κάθετη ρύθμιση της κεφαλής σφίγγοντας το στοιχείο ελέγχου 15 (με κλειδί Allen).

**Ρύθμιση της κάθετης φαλτσογωνιάς σε 45°****ΕΙΚΟΝΕΣ Α Ε****Έλεγχος**

1. Απελευθερώστε την κάθετη ρύθμιση της κεφαλής χαλαρώνοντας το στοιχείο ελέγχου 15 (με κλειδί Allen).
2. Μετακινήστε την κεφαλή στον αριστερό αναστολέα (45°).
3. Κλειδώστε την κάθετη ρύθμιση της κεφαλής σφίγγοντας το στοιχείο ελέγχου 15 (με κλειδί Allen).
4. Ελέγξτε την κάθετη ρύθμιση μέσω κατάλληλα βαθμονομημένου μοιρογνωμονίου ή γωνιόμετρου (ελάχιστη ακρίβεια + - 5°) εφαρμόζοντας τη μία από τις πλευρές του στο τραπέζι κοπής 6 και την άλλη στον δίσκο κοπής 21.
5. Αν η πλευρά του μοιρογνωμονίου δεν προσαρμόζεται επακριβώς στον δίσκο ή αν η άμεση μέτρηση του γωνιόμετρου φτάσει σε απόκλιση μεγαλύτερη από + - 20°, προχωρήστε σε ρύθμιση.

**Ρύθμιση**

1. Απελευθερώστε την κάθετη ρύθμιση της κεφαλής χαλαρώνοντας το στοιχείο ελέγχου 15 (με κλειδί Allen).
2. Μετακινήστε την κεφαλή στον αριστερό αναστολέα (45°).
3. Αφαιρέστε το παξιμάδι συγκράτησης της βίδας 17.

4. Ελέγξτε την κάθετη ρύθμιση μέσω κατάλληλα βαθμονομημένου μοιρογνομονίου ή γωνιόμετρου (ελάχιστη ακρίβεια + - 5°) εφαρμόζοντας τη μία από τις πλευρές του στο τραπέζι κοπής 6 και την άλλη στον δίσκο κοπής 21.
5. Ενεργήστε επί της βίδας 16 μέχρι να επιτύχετε μέτρηση 45° στο γωνιόμετρο ή έως ότου η επιφάνεια του μοιρογνομονίου που έρχεται σε επαφή με το δίσκο έχει πλήρη επαφή (δεν επιτρέπει τη διέλευση φωτός).
6. Σφίξτε το παξιμάδι συγκράτησης της βίδας 17 για να μονιμοποιήσετε τη ρύθμιση, συγκρατώντας ταυτόχρονα τη βίδα 16 με ένα κατσαβίδι για να αποτρέψετε τη μετακίνησή της.
7. Κλειδώστε την κάθετη ρύθμιση της κεφαλής σφίγγοντας το στοιχείο ελέγχου 15 (με κλειδί Allen).

### Ρύθμιση της καρίνας του άνω τραπεζιού κοπής

#### ΕΙΚΟΝΕΣ Α Ι Θ Ο

Πληροφορίες!

1. Για να εκτελέσετε αυτήν τη ρύθμιση, θα χρειαστείτε ένα παχύμετρο και έναν χάρακα (δεν παρέχονται).

Έλεγχος

1. Αφαιρέστε το στοιχείο ασφάλισης 38 τον προφυλακτήρα 26 του άνω τραπεζιού
2. Δώστε κλίση στον προφυλακτήρα 26 προς τα πίσω.
3. Η απόσταση μεταξύ του εσωτερικού της καρίνας 37 και του εξωτερικού των δοντιών του δίσκου πρέπει να είναι μεταξύ 3 mm και 5 mm σε κάθε ορατό σημείο. Αν οι μετρήσεις δεν βρίσκονται εντός του εύρους του σχήματος, προχωρήστε σε ρύθμιση.
4. Η καρίνα 37 πρέπει να είναι τέλεια ευθυγραμμισμένη με τον δίσκο 21. Εάν δεν είναι, μην το χρησιμοποιήσετε και μεταφέρετέ το για επισκευή.

Ρύθμιση

1. Αφαιρέστε το στοιχείο ασφάλισης 38 τον προφυλακτήρα 26 του άνω τραπεζιού
2. Δώστε κλίση στον προφυλακτήρα 26 προς τα πίσω.
3. Χαλαρώστε τις βίδες ρύθμισης 46 της καρίνας.
4. Ρυθμίστε το ύψος της καρίνας, ώστε η απόσταση μεταξύ του εσωτερικού της καρίνας 37 και του εξωτερικού των δοντιών του δίσκου να είναι μεταξύ 3 mm και 5 mm σε κάθε ορατό σημείο.
5. Σφίξτε τις βίδες ρύθμισης 46 της καρίνας.
6. Τοποθετήστε τον προφυλακτήρα στη θέση του.

## 9. Αλλαγή εργαλείων

### Προσοχή!

Αυτή η εργασία πρέπει να εκτελείται με το μηχάνημα αποσυνδεδεμένο και με τον δίσκο ακίνητο. Χρησιμοποιήστε προστατευτικά γάντια.

- Χρησιμοποιήστε υποχρεωτικά δίσκο σύμφωνα με το πρότυπο EN 847-1
- Χρησιμοποιήστε υποχρεωτικά δίσκο παχύτερο από το μαχαίρι ασφαλείας
- Χρησιμοποιήστε υποχρεωτικά τη ρυθμιστική ράβδο ώθησης και αποθηκεύστε τη αν δεν τη χρησιμοποιείτε.

- Απαγορεύεται η χρήση γρήγορων χαλύβδινων δίσκων (HSS)
- Απαγορεύεται η χρήση ελαττωματικών ή παραμορφωμένων
- Αντικαταστήστε το ένθετο τραπεζιού όταν φθαρεί

### Αφαίρεση του δίσκου κοπής

#### ΕΙΚΟΝΕΣ Α Β Κ Λ

1. Τοποθετήστε την κεφαλή στην άνω θέση μπλοκαρίσματος, γέροντας την κεφαλή προς τα πάνω μέχρι το στήριγμα.
2. Ακίνητοποιήστε τη φλάντζα 23 με το κλειδί φλάντζας που παρέχεται μαζί με τον εξοπλισμό.
3. Χαλαρώστε τη βίδα 22 προς τα δεξιά με το σωληνωτό κλειδί που παρέχεται μαζί με τον εξοπλισμό.
4. Σφίξτε το κουμπί 30 για να απελευθερώσετε τον κινητό προφυλακτήρα 5.
5. Καθαρίστε τον προφυλακτήρα 5 πιέζοντάς τον προς τα πάνω.
6. Κρατήστε τον δίσκο με το ένα χέρι
7. Αφαιρέστε τη φλάντζα και τη βίδα εξαγωνικής κεφαλής.
8. Αφαιρέστε τον δίσκο που θέλετε να αντικαταστήσετε.

#### Μόνο για το SC2500W

1. Τοποθετήστε την κεφαλή στην άνω θέση μπλοκαρίσματος, γέροντας την κεφαλή προς τα πάνω μέχρι το στήριγμα.
2. Χαλαρώστε τις 5 βίδες 54 που συγκρατούν το περίβλημα 1.
3. Χαλαρώστε τις 2 βίδες καρίνας 55 του επάνω 56 τραπεζιού
4. Ακίνητοποιήστε τη φλάντζα 23 με το κλειδί φλάντζας που παρέχεται μαζί με τον εξοπλισμό.
5. Χαλαρώστε τη βίδα 22 προς τα δεξιά με το σωληνωτό κλειδί που παρέχεται μαζί με τον εξοπλισμό.
6. Σφίξτε το κουμπί 30 για να απελευθερώσετε τον κινητό προφυλακτήρα 5.
7. Καθαρίστε τον προφυλακτήρα 5 πιέζοντάς τον προς τα πάνω.
8. Κρατήστε τον δίσκο με το ένα χέρι
9. Αφαιρέστε τη φλάντζα και τη βίδα εξαγωνικής κεφαλής.
10. Αφαιρέστε τον δίσκο που θέλετε να αντικαταστήσετε.

#### Αλλαγή του δίσκου κοπής

1. Καθαρίστε προσεκτικά τα πριονίδια και τα υπολείμματα από τα στήριγμα, τις φλάντζες και τα εσωτερικά των προφυλακτών.
2. Τοποθετήστε τον νέο δίσκο κοπής με τρόπο ώστε η κατεύθυνση του βέλους στην μπροστινή πλευρά του κελύφους 1 να συμπίπτει με το βέλος που είναι χαραγμένο στον δίσκο και με την κατεύθυνση των δοντιών του δίσκου.
3. Τοποθετήστε τη φλάντζα και τη βίδα εξαγωνικής κεφαλής 22.
4. Μπλοκάρτε τη φλάντζα 23 με το κλειδί φλάντζας που παρέχεται μαζί με τον εξοπλισμό.
5. Σφίξτε τη βίδα 22 προς τα αριστερά με το σωληνωτό κλειδί που παρέχεται μαζί με τον εξοπλισμό.
6. Τοποθετήστε τον προφυλακτήρα 5 στην αρχική προστατευτική του θέση.
7. Επανεξετάστε τη λειτουργία, εκτελώντας μια εργασία κοπής χωρίς φορτίο.

## 10. Στερέωση για λειτουργία

Όποτε είναι δυνατόν, το τεμάχιο επεξεργασίας πρέπει να στερεώνεται με τρόπο ώστε να μην παρεμβαίνει το χέρι. Κατά την κοπή, κρατάτε το τεμάχιο επεξεργασίας στερεωμένο στο στήριγμα. **ΌΛΑ ΤΑ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΑ ΕΙΝΑΙ ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΜΕΝΑ ΓΙΑ ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΣΦΙΓΚΤΗΡΩΝ ΠΟΥ ΕΠΙΤΡΕΠΟΥΝ ΤΗ ΣΤΕΡΕΩΣΗ ΤΟΥ ΠΡΟΦΙΛ ΜΕ ΑΣΦΑΛΗ ΤΡΟΠΟ.**

Για την αποφυγή των παραμορφώσεων των τεμαχίων επεξεργασίας κατά τη στερέωσή τους, συνιστάται η χρήση ξύλινων προφίλ που είναι εύκολα εφαρμόσιμοι στις κινητές σιαγόνες των σφιγκτήρων. Οι σφιγκτήρες μπορούν εύκολα να εξαχθούν και να αφήσουν την επιφάνεια επεξεργασίας καθαρή.

Για την κοπή τεμαχίων επεξεργασίας υπό ασφαλείς συνθήκες, είναι απαραίτητο να τα συγκρατείτε με πρόσθετα στηρίγματα.

## 11. Όρια σχετικά με το μέγεθος του τεμαχίου επεξεργασίας

Όρια για όλα τα μοντέλα που περιλαμβάνονται στο παρόν εγχειρίδιο

## 12. Γενικές οδηγίες χρήσης

### Προειδοποίηση!

1. ΜΗΝ χρησιμοποιείτε το μηχάνημα αν είναι σε κακή κατάσταση ή του λείπουν εξαρτήματα, συμπεριλαμβανομένων των προβλεπόμενων άνω προφυλακτήρων (οι εικόνες του παρόντος εγχειριδίου μπορούν να χρησιμοποιηθούν ως ενδεικτικός οδηγός). Αποσυνδέστε το από την πρίζα, απομακρύνετε το από την περιοχή εργασίας και στείλτε το αμέσως σε εξουσιοδοτημένη τεχνική υπηρεσία.
2. Μάθετε και συμμορφωθείτε με όλα τα μέτρα ασφαλείας πριν εκκινήσετε το μηχάνημα.
3. Υποχρεωτική χρήση συστήματος αναρρόφησης σωματιδίων κατά την κοπή του ξύλου.

### Εκκίνηση και διακοπή του μηχανήματος

#### ΕΙΚΟΝΕΣ Α Β Ν

#### Πληροφορίες

1. Το μηχάνημα διαθέτει ένα κουμπί κλειδώματος 3 για την εκκίνηση το οποίο επιτρέπει στο μοτέρ να λειτουργεί χωρίς να χρειάζεται να πιέζεται μόνιμα ο διακόπτης 2.
2. Ο εξοπλισμός είναι εφοδιασμένος με μια μονάδα ασφαλείας που τον προστατεύει από τις ακούσιες εκκινήσεις. Αν, ενώ λειτουργεί το μηχάνημα, διακοπεί η παροχή ηλεκτρικού ρεύματος, το μηχάνημα δεν θα εκκινηθεί μετά την επαναφορά του ρεύματος. Για να απελευθερώσετε την προστασία πιέστε δύο φορές το κουμπί εκκίνησης.
3. Όλα τα μοντέλα είναι μονής ταχύτητας.

#### Προειδοποιήσεις!

1. Αποφεύγετε το κλείδωμα όποτε είναι δυνατόν (κουμπί 3).
2. Ποτέ μην αφήνετε το μηχάνημα να λειτουργεί χωρίς επίβλεψη.
3. Ποτέ μην εκκινείτε το μηχάνημα με κλειδωμένο δίσκο και πριν αρχίσετε μια τομή, πάντα να περιμένετε μέχρι ο δίσκος κοπής να φτάσει στη μέγιστη ταχύτητά του.
4. Πριν ακινητοποιηθεί το μηχάνημα, ο δίσκος πρέπει να είναι καθαρός και να περιστρέφεται ελεύθερα.

#### Εκκίνηση με τον χειροκίνητο διακόπτη

1. Πιέστε τον διακόπτη 2 για να ενεργοποιήσετε το μοτέρ.

#### Ακινητοποιήστε το μηχάνημα αν έχει ενεργοποιηθεί με τον χειροκίνητο διακόπτη

1. Σταματήστε να πιέζετε τον διακόπτη 2.

#### Εκκινήστε το μηχάνημα με κλείδωμα

1. Πιέστε τον διακόπτη 2.
2. Πατήστε το κουμπί ασφάλισης 3 κρατώντας πατημένο τον διακόπτη 2.
3. Ελευθερώστε τον διακόπτη 2.

#### Ακινητοποιήστε το μηχάνημα αν έχει ενεργοποιηθεί με την ασφάλιση

Πατήστε για λίγο τον διακόπτη.

### Χρήση του κάτω τραπέζιου κοπής

#### Προειδοποίηση!

1. Σε εκείνα τα μοντέλα που διαθέτουν άνω τραπέζι κοπής, ο κίνδυνος ατυχημάτων οφείλεται στην επαφή με τον δίσκο κοπής που εμφανίζεται στο άνω τραπέζι. Για τη δική σας ασφάλεια, κάντε την ακόλουθη προετοιμασία πριν εργαστείτε στο κάτω τραπέζι.
2. Η πραγματοποίηση ρυθμίσεων γίνεται υποχρεωτικά με το καλώδιο αποσυνδεδεμένο.

#### Ρύθμιση ασφαλείας του άνω τραπέζιου κοπής για εργασίες κοπής με το κάτω τραπέζι

#### ΕΙΚΟΝΕΣ Α Β Ο Ρ

#### Πληροφορίες

Αυτό το κεφάλαιο ισχύει για μοντέλα που διαθέτουν άνω τραπέζι: SC250WPRO, SC265W, SC291W SC2500W, SC2600W and SLL265W.

1. Χαλαρώστε τη βίδα του άξονα και απελευθερώστε την ασφάλεια (38) του προφυλακτήρα του άνω τραπέζιου κοπής 25.
2. Ελευθερώστε τα 3 παξιμάδια πεταλούδα 24 που ρυθμίζουν το ύψος του άνω τραπέζιου.
3. Ανυψώστε το άνω τραπέζι 25 τραβώντας το ομαλά προς τα πάνω μέχρι το τέλος.
4. Σφίξτε δυνατά τα 3 παξιμάδια πεταλούδα 24.
5. Σφίξτε σφιχτά τις βίδες του προφυλακτήρα του άνω τραπέζιου κοπής 25.

#### Λειτουργία κοπής με το κάτω τραπέζι κοπής

#### Προειδοποίηση!

1. Τηρείτε τα όρια σχετικά με το μέγεθος και το υλικό του τεμαχίου επεξεργασίας.

- Χρησιμοποιείτε σφιγκτήρες για να στερεώσετε το τεμάχιο επεξεργασίας, εφόσον είναι δυνατόν.
- Ποτέ μην ασφαρίζετε τον διακόπτη λειτουργίας του μοτέρ όταν εργάζεστε με το κάτω τραπέζι κοπής.

Το παρόν ηλεκτρικό μηχάνημα μπορεί να εκτελέσει τα παρακάτω είδη κοπής στο κάτω τραπέζι:

- Κεκλιμένη οριζόντια κοπή με εύρος από 0° έως + - 45°.
- Κεκλιμένη κατακόρυφη κοπή με εύρος από 0° έως + - 45°.
- Συνδυασμοί του οριζόντιου και κατακόρυφου εύρους (για παράδειγμα ως μηχανή κοπής με ευθείες τομές οριζόντια στις 0° και κατακόρυφα στις 0°).

### Ρύθμιση για κεκλιμένη οριζόντια κοπή στο κάτω τραπέζι

#### ΕΙΚΟΝΕΣ B R

Για την εκτέλεση κεκλιμένων τομών οριζόντια, η κεφαλή του μηχανήματος μπορεί να στραφεί οριζόντια έως τις 90°. Για να διευκολυνθεί η εργασία, το κάτω τραπέζι κοπής είναι εφοδιασμένο με 4 προρυθμισμένες θέσεις σε +- 22° 30' και σε +- 45° οι οποίες μπορούν να επιλεγούν μέσω κωνικών οπών διάτρησης στο κάτω τραπέζι κοπής 6 και του αυτόματου μπουλονιού ασφάλισης 14.

- Χαλαρώστε τα δύο κουμπιά 8 για οριζόντια ασφάλιση.
- Ανασηκώστε και κρατήστε ανασηκωμένο το μπουλόνι αγκύρωσης 14 για προρυθμισμένες οριζόντιες ασφάλισεις.
- Μετακινήστε το συγκρότημα κεφαλής κοπής/κάτω τραπέζιου κοπής 6 στην επιλεγμένη γωνία μέσω της κλίμακας 7 που είναι βαθμονομημένη σε μοίρες και του δείκτη 9.
- Σφίξτε τα κουμπιά 8 για οριζόντια ασφάλιση.
- Ελευθερώστε το μπουλόνι αγκύρωσης 14.

### Ρύθμιση για κεκλιμένη κάθετη κοπή στο κάτω τραπέζι

#### ΕΙΚΟΝΕΣ A G

Για την εκτέλεση κεκλιμένων τομών κάθετα, υπάρχουν δύο κλίσεις του στηρίγματος οι οποίες έχουν βαθμονομηθεί και προρυθμιστεί σε 0° και 45°. Χρησιμοποιήστε γωνιόμετρο για την προσαρμογή στις ενδιάμεσες γωνίες.

- Χαλαρώστε τον μοχλό 15 για κατακόρυφη ασφάλιση.
- Επιλέξτε τη γωνία κοπής.
- Σφίξτε τον μοχλό 15 για κατακόρυφη ασφάλιση.

### Ρύθμιση του αναστολέα κοπής στο κάτω τραπέζι

#### ΕΙΚΟΝΕΣ B S T U

- Χαλαρώστε τη βίδα 39.
- Εισαγάγετε το προφίλ 41 στην κοιλότητα εισαγωγής 44.
- Σπρώξτε το προφίλ 41 μέσα στο 40 μέχρι το τέλος.
- Σφίξτε τη βίδα 39.
- Χαλαρώστε το ρυθμιστικό παξιμάδι πεταλούδα 43.
- Προσαρμόστε το μήκος κοπής μετακινώντας τον αναστολέα 42.

- Σφίξτε το ρυθμιστικό παξιμάδι πεταλούδα 43.

### Εκτέλεση της εργασίας κοπής στο κάτω τραπέζι κοπής

#### ΕΙΚΟΝΕΣ A B U

- Προετοιμάστε το τεμάχιο επεξεργασίας, στερεώνοντας το με πλήρως ασφαλή τρόπο.
- Πιέστε τον διακόπτη 2 για να εκκινήσετε το ηλεκτρικό μηχάνημα.
- Περιμένετε μερικά δευτερόλεπτα μέχρι ο δίσκος κοπής να φτάσει στη μέγιστη ταχύτητά του.
- Κατεβάστε αργά την κεφαλή λειτουργίας με συνεχόμενο τρόπο και χωρίς τραντάγματα, χρησιμοποιώντας τη χειρολαβή 4.
- Ασκήστε πίεση στην κατεύθυνση προώθησης της λεπίδας με ένταση που να είναι κατάλληλη για το υλικό που πρόκειται να κοπεί.
- Μόλις ολοκληρωθεί η εργασία κοπής, ανυψώστε πάλι την κεφαλή λειτουργίας. Πιέστε τον διακόπτη 2 για να σταματήσετε το μηχάνημα.

### Χρησιμοποιήστε το ως δισκοπρίονο μέσω του άνω τραπέζιου κοπής

#### Πληροφορίες:

Αυτό το κεφάλαιο ισχύει για μοντέλα που διαθέτουν άνω τραπέζι: SC250WPRO, SC265W, SC291W, SLL265W, SC2500W and SC2600W.

#### Προειδοποίηση!

Πριν από την εκτέλεση οποιασδήποτε εργασίας στο άνω τραπέζι κοπής, είναι υποχρεωτικό να προετοιμάζεται κατάλληλα το μηχάνημα. Για τον σκοπό αυτό, ο σταθερός προφυλακτήρας ασφαλείας πρέπει να τοποθετηθεί στο κάτω τραπέζι.

### Εγκατάσταση του στατικού προφυλακτήρα ασφαλείας στο κάτω τραπέζι κοπής

#### ΕΙΚΟΝΕΣ A B V

- Ξεκινήστε με την κεφαλή ανυψωμένη και το καλώδιο αποσυνδεδεμένο.
- Χαλαρώστε το μετωπικό παξιμάδι πεταλούδα 24.
- Εισαγάγετε τον οδηγό του προφυλακτήρα ασφαλείας 34 στη βίδα του παξιμαδιού πεταλούδα 24.
- Εφαρμόστε τον προφυλακτήρα 34 στη θέση του σύμφωνα με το σχήμα.
- Χαμηλώστε ομαλά την κεφαλή και παρεμποδίστε τη με το κουμπί 31.
- Πιέστε τον προφυλακτήρα ασφαλείας 34 προς τα κάτω, βεβαιώνοντας ότι ο προφυλακτήρας εφάπτεται της κάτω πλάκα κοπής.
- Σφίξτε δυνατά το παξιμάδι πεταλούδα 24.
- Ελέγξτε ότι η λεπίδα περιστρέφεται ελεύθερα.
- Τέλος, ξεκινήστε για λίγο το μηχάνημα χωρίς φορτίο και βεβαιωθείτε ότι ο δίσκος δεν έχει τριβή.
- Αποσυνδέστε ξανά το βύσμα παροχής ρεύματος.

### Ρύθμιση του άνω τραπέζιου

### Ρύθμιση του ύψους του άνω τραπέζιου κοπής

**ΕΙΚΟΝΕΣ A B O W****Πληροφορίες:**

Το ύψος του άνω τραπεζιού κοπής μπορεί να ρυθμιστεί από 0 έως 42mm.

**Προειδοποίηση!**

Το ύψος του άνω τραπεζιού κοπής σε σχέση με τον δίσκο κοπής πρέπει να είναι τέτοιο ώστε ο δίσκος να προεξέχει από το τεμάχιο επεξεργασίας κατά ύψος ίσο μόνο με εκείνο του δοντιού του πριονιού. Βλ. εικόνα W.

1. Αν είναι σφιγμένη, χαλαρώστε ελαφρά τη βίδα του άξονα του προφυλακτήρα του τραπεζιού 25, ώστε ο προφυλακτήρας να ανεβαίνει ελεύθερα.
2. Αν είναι σφιγμένη, χαλαρώστε την ασφάλιση 38 του προφυλακτήρα του τραπεζιού 25, ώστε ο προφυλακτήρας να ανεβαίνει ελεύθερα.
3. Ελευθερώστε τα παξιμάδια πεταλούδα 24 που ρυθμίζουν το ύψος του άνω τραπεζιού.
4. Ρυθμίστε το ύψος του τραπεζιού τραβώντας ή πιέζοντάς το ομαλά προς τα πάνω.
5. Σφίξτε δυνατά τα παξιμάδια πεταλούδα 24.

**Ρύθμιση του πλάτους κοπής στο άνω τραπέζι μέσω του οδηγού****ΕΙΚΟΝΕΣ B R**

1. Απελευθερώστε την κίνηση του παράλληλου οδηγού 27 χαλαρώνοντας την πεταλούδα του.
2. Μετακινήστε τον οδηγό 27 στη βαθμονομημένη κλίμακα 45 για να ρυθμίσετε το πλάτος κοπής.
3. Στερεώστε τον οδηγό 27 σφίγγοντας γερά την πεταλούδα του 28.

**Χρήση γωνιομέτρου****Πληροφορίες!****ΕΙΚΟΝΕΣ P Q**

Το άνω τραπέζι εργασίας έχει ρυθμιστεί για την προαιρετική χρήση ενός γωνιομέτρου που ρυθμίζεται μεταξύ 0° και 45°. Η συνήθης χρήση του γωνιομέτρου είναι για λοξή κοπή, αλλά υπάρχει η δυνατότητα να χρησιμοποιηθεί το γωνιομέτρο ως αναστολέας ελέγχου βάθους για ρυθμιζόμενη κοπή. Για τον σκοπό αυτό, τοποθετήστε το γωνιομέτρο στη δεξιά πλευρά του άνω τραπεζιού κοπής. Υπάρχει ένα γωνιομέτρο για το συγκεκριμένο μοντέλο για άνω τραπέζια αλουμινίου (SC250W, SC265W, SC291W, SC2500W και SLL265W) και ένα άλλο για άνω τραπέζια από χάλυβα (SC250WPRO).

1. Ελευθερώστε την κάτω πεταλούδα σύνδεσης με το άνω τραπέζι κοπής.
2. Εισαγάγετε το γωνιομέτρο στην μπροστινή σχισμή του άνω τραπεζιού κοπής.
3. Ρυθμίστε τη θέση του γωνιομέτρου σύμφωνα με τις εργασίες που πρόκειται να εκτελεστούν.
4. Σφίξτε την πεταλούδα σύνδεσης του γωνιομέτρου με το άνω τραπέζι κοπής.
5. Ελευθερώστε την άνω πεταλούδα ρύθμισης της γωνίας

του γωνιομέτρου.

6. Ρυθμίστε τη γωνία του γωνιομέτρου σύμφωνα με τις εργασίες που πρόκειται να εκτελεστούν.
7. Σφίξτε την άνω πεταλούδα ρύθμισης της γωνίας του γωνιομέτρου.
8. Χαλαρώστε τις άνω πεταλούδες αναστολής-προέκτασης του γωνιομέτρου.
9. Ρυθμίστε την επέκταση του αναστολέα του γωνιομέτρου σύμφωνα με τις εργασίες που πρόκειται να εκτελεστούν.
10. Σφίξτε τις άνω πεταλούδες αναστολής-προέκτασης του γωνιομέτρου.

**Εκτέλεση της λειτουργίας εργασίας στο άνω τραπέζι κοπής**

1. Εκτελέστε τη λειτουργία εκκίνησης με κλειδί, όπως εξηγείται στο 12.
2. Για διαμήκεις τομές χρησιμοποιήστε τον παράλληλο οδηγό για να στηρίξετε το τεμάχιο επεξεργασίας.
3. Πλησιάστε το τεμάχιο επεξεργασίας στον δίσκο κοπής με μέγιστη προσοχή, κρατώντας τα χέρια σας μακριά από τη διαδρομή κοπής.
4. Ωθήστε το τεμάχιο επεξεργασίας με ένταση που να είναι κατάλληλη για τα χαρακτηριστικά του υλικού.
5. Εκτελέστε τη λειτουργία διακοπής με κλειδί, όπως εξηγείται στο 12.

**Πληροφορίες!**

Μόνο για τα μοντέλα SC250W, SC265W, SC291W, SC2500W, SC2600W και SLL265W. Αφού τοποθετηθεί στα αριστερά της λεπίδας, ο παράλληλος οδηγός 27 επιτρέπει την κοπή σε μικρές τομές στις 45°.

**13. Προφυλάξεις και προστατευτικά ενδύματα**

Αυτό το ηλεκτρικό εργαλείο επιτρέπεται να το χειρίζονται μόνο ενήλικες που έχουν λάβει κατάλληλη εκπαίδευση και οδηγίες, σύμφωνα με τους νόμους που έχουν θεσπιστεί για τον σκοπό αυτό και με όσα έχουν οριστεί σε θέματα πρόληψης για τον χώρο εργασίας. Επιπλέον, ο χειριστής πρέπει να έχει κατανοήσει και αφομοιώσει το παρόν εγχειρίδιο, και να συμμορφωθεί πλήρως με αυτό. Αυτό το μηχάνημα απαιτεί τη χρήση των ακόλουθων μέσων ατομικής προστασίας:

1. Προστατευτικό κράνος
2. Ενσωματωμένος εξοπλισμός προστασίας προσώπου (ματιών και προσώπου) από προσκρούσεις
3. Προστατευτικά ακοής
4. Μάσκα προστασίας από τη σκόνη
5. Γάντια προστασίας από μηχανική προσβολή
6. Μπότες με προστατευτικά καλύμματα δακτύλων και εσωτερικές σόλες
7. Ενδύματα εργασίας
8. Τσαντάκι εργαλείων
9. Ζώνη ασφαλείας (περιστασιακά)



## 14. Ειδικές προφυλάξεις ασφαλείας

### Προφυλάξεις ασφάλειας

- Μη χρησιμοποιείτε λεπίδες που έχουν υποστεί ζημιά ή έχουν παραμορφωθεί.
- Μην χρησιμοποιείτε το πριόνι χωρίς τους προφυλακτήρες στη θέση τους, ειδικά μετά από αλλαγή του τρόπου λειτουργίας, και να διατηρείτε τους προφυλακτήρες σε καλή λειτουργική κατάσταση με κατάλληλη συντήρηση.
- Αντικαταστήστε το μπλοκ του τραπέζιού όταν φθαρεί.
- Χρησιμοποιήστε μόνο τις λεπίδες που συνιστώνται από τον κατασκευαστή, με την προειδοποίηση ότι η καρίνα δεν πρέπει να είναι παχύτερη από το πλάτος του αυλακιού της κοπής που γίνεται από την λεπίδα πριονιού και όχι λεπτότερη από το σώμα της λεπίδας. Οι λεπίδες συγκεκριμένα για κοπή ξύλου πρέπει να συμμορφώνονται με το πρότυπο EN 847-1.
- Μη χρησιμοποιείτε δίσκους κοπής από χάλυβα.
- Φοράτε κατάλληλα μέσα ατομικής προστασίας όταν είναι απαραίτητα, τα οποία μπορεί να περιλαμβάνουν:
  - Προστασία ακοής για τη μείωση του κινδύνου απώλειας της ακοής.
  - Προστασία ματιών.
  - Προστασία αναπνευστικού συστήματος για τη μείωση του κινδύνου εισπνοής βλαβερής σκόνης.
  - Φοράτε γάντια όταν χειρίζεστε λεπίδες πριονιού και πρώτες ύλες (τα φύλλα θα πρέπει να βρίσκονται σε βάση όπου είναι εφικτό).
- Να συνδέετε το πριόνι σε σύστημα συλλογής σκόνης όταν κόβετε ξύλο.
- Πάντα να αποθηκεύετε τη ράβδο ώθησης όταν δεν τη χρησιμοποιείτε

### Περιγραφή των κινδύνων που σχετίζονται ειδικά με το μηχάνημα

Για να γίνουν πραγματικοί οι κίνδυνοι, πρέπει να υπάρχει κάποια από τις παρακάτω προγενέστερες συνθήκες κινδύνου:

1. Ο χειριστής δεν έχει εκπαιδευτεί κατάλληλα.
2. Το φαλτσοπριόνιο δεν έχει εγκατασταθεί κατάλληλα.
3. Το φαλτσοπριόνιο δεν έχει συντηρηθεί σωστά.
4. Το φαλτσοπριόνιο αποσυναρμολογήθηκε και στη συνέχεια συναρμολογήθηκε εσφαλμένα.
5. Το φαλτσοπριόνιο αποσυναρμολογήθηκε και συναρμολογήθηκε με εξαρτήματα να λείπουν.
6. Ο χειριστής δεν χρησιμοποιεί την προστασία που υποδεικνύεται.
7. Ο χειριστής πιάνει το τεμάχιο επεξεργασίας με το χέρι του.
8. Ο χειριστής εκθέτει τα χέρια, το σώμα ή τα ενδύματά του στη διαδρομή κοπής.

Οι δύο κύριες κατηγορίες κινδύνων που συνεπάγεται η χρήση αυτού του μηχανήματος είναι οι επαφές με τον δίσκο κοπής και οι εκτοξεύσεις σωματιδίων ή κομμένων τεμαχίων.

#### 1.Επαφή με τον δίσκο κοπής

**Περίπτωση χρήσης 1.1:** Κατά την εξέλιξη της εργασίας κοπής

**Περιγραφή ατυχήματος τύπου 1.1.1:** Η ύπαρξη ενός κόμβου στο ξύλο που προκαλεί αλλαγή της αντίστασης

στη διείδυση κάνει το τεμάχιο επεξεργασίας να τρανταχτεί απότομα και κατά συνέπεια υπάρχει πιθανότητα το χέρι του χειριστή να μετατοπιστεί απότομα προς τον δίσκο και να έρθει σε επαφή με αυτόν, αν παραμείνει προσβάσιμος.

**Περιγραφή ατυχήματος τύπου 1.1.2:** Αυτό συμβαίνει κατά τις εργασίες κοπής άνω τμημάτων στα τεμάχια επεξεργασίας που έχουν πολύ μικρό μήκος και κρατούνται με το χέρι. Όταν ο δίσκος διεισδύει στο τεμάχιο επεξεργασίας, το τελευταίο μπορεί να πέσει στη σχισμή διείδυσης του δίσκου στο τραπέζι κοπής και κατά συνέπεια να παρασύρει το χέρι που συγκρατεί το τεμάχιο επεξεργασίας, κάνοντάς το να έρθει σε επαφή με τον δίσκο, αν έχει παραμείνει προσβάσιμος.

**Περίπτωση χρήσης 1.2:** Τυχαία επαφή με τον δίσκο όταν περιστρέφεται χωρίς φορτίο στη θέση ηρεμίας

**Περιγραφή ατυχήματος τύπου 1.2.1:** Συμβαίνει κατά την εργασία με μηχάνημα που έχει υποστεί επέμβαση ή δεν διαθέτει προφυλακτήρες. Κάτω από αυτές τις συνθήκες το στοιχείο ενεργοποίησης παραμένει κλειδωμένο, με τρόπο ώστε ο χειριστής να αφήνει τον δίσκο να περιστρέφεται χωρίς φορτίο στη θέση ηρεμίας και με τον δίσκο να είναι προσβάσιμος. Ταυτόχρονα, το χέρι του χειριστή έρχεται σε επαφή με τον δίσκο κοπής ενώ εκτελεί εργασίες σε περιοχές κοντά στον δίσκο (π.χ. αφαίρεση του κομμένου τεμαχίου επεξεργασίας, τοποθέτηση νέου τεμαχίου επεξεργασίας στο τραπέζι κ.λπ.).

**Περίπτωση χρήσης 1.3:** Απότομη πτώση του δίσκου λόγω θραύσης του ελατηρίου στερέωσης στη θέση ηρεμίας

**Περιγραφή ατυχήματος τύπου 1.3.1:** Συμβαίνει πτώση του αντίβαρου της κινητής κεφαλής που συγκρατεί τον δίσκο κοπής, λόγω θραύσης του ενός ή και των δύο ελατηρίων του αντίβαρου ή της αγκύρωσης αυτών. Ταυτόχρονα ο δίσκος εξακολουθεί να περιστρέφεται χωρίς φορτίο. Ταυτόχρονα ο χειριστής έχει τα χέρια του κάτω από τη διαδρομή κοπής. Κάτω από αυτές τις συνθήκες, ο δίσκος φτάνει στα χέρια του χειριστή τα οποία εκείνη τη στιγμή εκτελούν εργασίες σε εκείνη την περιοχή.

#### 2.Εκτόξευση του κομμένου τεμαχίου επεξεργασίας

**Περίπτωση χρήσης 2.1:** Απότομη πτώση του δίσκου λόγω θραύσης του ελατηρίου στερέωσης στη θέση ηρεμίας.

**Περιγραφή ατυχήματος τύπου 2.1:** Αυτός ο κίνδυνος εμφανίζεται όταν εργάζεστε σε μικρά τεμάχια επεξεργασίας μικρού μήκους με σταθερούς αναστολείς. Μετά την ολοκλήρωση της κοπής και την ανύψωση του δίσκου, το υπόλοιπο που έχει σφηνώσει μεταξύ του αναστολέα και του δίσκου μπορεί να τραβηχτεί και να εκτοξευτεί βίαια, και στη χειρότερη περίπτωση να οδηγήσει ακόμη και σε θραύση του δίσκου.

## 15. Μέτρο για την αποτροπή των κινδύνων που σχετίζονται με το μηχάνημα

1. Αποτροπή των επαφών με τον δίσκο κοπής

### 1.1 Αποτροπή κατά την εξέλιξη της εργασίας κοπής

1. Ο χειριστής πρέπει υποχρεωτικά να είναι επαρκώς εκπαιδευμένος και να έχει λάβει οδηγίες, καθώς και να έχει διαβάσει το παρόν εγχειρίδιο, με τρόπο ώστε να είναι σε θέση να ξέρει αν το μηχάνημα ή το περιβάλλον εργασίας του χειριστή προκαλούν υποψίες ότι δεν παρέχουν τέλεια λειτουργία.

Μην χρησιμοποιείτε το μηχάνημα κάτω από αυτές τις συνθήκες!

2. Επανεξετάστε τυχόν έλλειψη προφυλακτῆρων ή οποιουδήποτε άλλου εξαρτήματος του μηχανήματος. Ποτέ μην χρησιμοποιείτε το μηχάνημα αν δεν είναι πλήρες, δεν είναι σε άριστη κατάσταση ή δεν έχει εγκατασταθεί σωστά. Αν το μηχάνημα έχει υποστεί επέμβαση, του λείπουν τεμάχια ή είναι σε κακή κατάσταση, αποσυνδέστε το και απομακρύνετε το από την περιοχή εργασίας. Μην το χρησιμοποιήσετε, αλλά στείλτε το στην τεχνική υπηρεσία.
3. Ποτέ μην βάζετε τα χέρια σας ή οποιοδήποτε άλλο μέρος του σώματος ή τα ενδύματά σας επάνω ή κάτω από την περιοχή κοπής του δίσκου ή εντός της διαδρομής κοπής του δίσκου.
4. Η στερέωση του τεμαχίου επεξεργασίας δεν πρέπει να πραγματοποιείται χειροκίνητα αλλά με τη βοήθεια προωθητών, σφηνών και σφιγκτήρων που εξασφαλίζουν τη γερή στερέωση του τεμαχίου επεξεργασίας που πρόκειται να κοπεί σε κάθε περίπτωση (εμφάνιση κόμβων κ.λπ.). Με την εφαρμογή αυτού του προληπτικού μέτρου, αποκλείεται πρακτικά ο κίνδυνος επαφής με τους δίσκους κατά την εξέλιξη της εργασίας, αφού επιτρέπει στα χέρια να παραμένουν μακριά από την επικίνδυνη περιοχή.
5. Πάντα να αποσυνδέετε το μηχάνημα όταν το αφήνετε μόνο του.
6. Για την κοπή τεμαχίων επεξεργασίας μήκους άνω του 1,5 m απαιτείται η παρουσία ενός ή περισσότερων βοηθών.

### 1.2 Αποτροπή των τυχαίων επαφών με τον δίσκο όταν περιστρέφεται χωρίς φορτίο στη θέση ηρεμίας

Ανεξάρτητα από το γεγονός ότι ο δίσκος όταν είναι σε ηρεμία παραμένει προστατευμένος από τους προφυλακτήρες ασφαλείας που είναι εγκατεστημένοι, συνιστάται ένθερμα να μην χρησιμοποιείται ο διακόπτης κλειδώματος, ούτως ώστε να εξασφαλίζεται ότι ο δίσκος δεν θα περιστρέφεται χωρίς φορτίο στη θέση ηρεμίας του.

### 1.3 Αποτροπή της απότομης πτώσης του δίσκου λόγω θραύσης του ελατηρίου

1. Μέσω τακτικής συντήρησης, το μηχάνημα θα είναι πάντοτε σε τέλεια κατάσταση.
2. Ελέγχετε την περιοχή και το μηχάνημα κάθε εργάσιμη ημέρα και δοκιμάζετε οπτικά όλες τις κινήσεις κατά τακτά διαστήματα με αποσυνδεδεμένο το μηχάνημα.
3. Ελέγχετε τα ελατήρια και τα έδρανά τους σε κάθε εργασία και αναθετέτε τον έλεγχό τους περιοδικά σε εξειδικευμένο προσωπικό.
4. Βεβαιωθείτε ότι η κεφαλή ανεβαίνει εντελώς στην ανώτερη θέση της μόνο με τη δράση των ελατηρίων.
5. Ελέγξτε το επάνω σύστημα ασφάλισης κάθε εργάσιμη ημέρα, ανυψώνοντας την κεφαλή μέχρι το τέλος και ελέγχοντας την ασφάλιση και την απασφάλιση μέσω του κουμπιού 29 και να γίνεται περιοδικός έλεγχος από εξειδικευμένο προσωπικό.
6. Ποτέ μην εκθέτετε τα χέρια σας ή οποιοδήποτε άλλο μέρος του σώματός σας στη διαδρομή κοπής.
7. Μην επιτρέπετε ποτέ στην κεφαλή που συγκρατεί τον δίσκο να παραμένει σε απροσδιόριστη θέση, εκτός εάν ο χειριστής

πιάνει υποχρεωτικά τη λαβή ελέγχου 4.

8. Για οποιοδήποτε διάλειμμα μεταξύ των κοπών, όσο σύντομο κι να είναι, πάντα να χρησιμοποιείτε την αυτόματη κλειδαριά της κεφαλής στην επάνω θέση, ανυψώνοντας την κεφαλή στον επάνω αναστολέα.
9. Κάθε φορά που το μηχάνημα παραμένει σε κατάσταση ηρεμίας, αφήστε το στην κάτω θέση ηρεμίας τοποθετώντας την κεφαλή σε κάθετη θέση στις 90° και σε οριζόντια θέση στις 0°, προστατεύοντάς το με τη βοήθεια του στατικού προφυλακτῆρα 34 και τελικά ασφαλίζοντάς τον χαμηλώνοντας την κεφαλή και πατώντας το κουμπί 30

### 2. Αποτροπή της εκτόξευσης του κομμένου τεμαχίου επεξεργασίας

Για να γίνει κοπή τεμαχίων επεξεργασίας με τον αναστολέα, αυτός πρέπει να είναι πτυσσόμενος ή κινητός. Μόλις ο χειριστής επιλέξει το εύρος κοπής και στερεώσει γερά το τεμάχιο επεξεργασίας στο τραπέζι, θα αφαιρέσει τον αναστολέα για να εμποδίσει το τεμάχιο επεξεργασίας να σφηνώσει κατά την κοπή μεταξύ του αναστολέα και του δίσκου.

## 16. Αναρρόφηση σκόνης

### EIKONA C

Όλα τα μοντέλα είναι προετοιμασμένα για την τοποθέτηση εξοπλισμού (δεν παρέχεται) για την αναρρόφηση σωματιδίων που παράγονται κατά τη λειτουργία κοπής. Ο εξοπλισμός αναρρόφησης πρέπει να συνδεθεί με το ακροφύσιο εξόδου σωματιδίων 20.

### Μηχανικός εξοπλισμός προστασίας

#### EIKONEΣ V X

1. Γενικό προστατευτικό περίβλημα 1.
2. Ανακλινόμενο προστατευτικό κάλυμμα 5.
3. Κάτω στατικός προφυλακτήρας 34.
4. Κινητός προφυλακτήρας του άνω τραπεζιού 26.

### Ηλεκτρικός εξοπλισμός προστασίας

1. Ηλεκτρική μόνωση κλάσης II
2. Προστατευτική μονάδα για βλάβες του ηλεκτρικού δικτύου, για να αποφεύγεται η τυχαία εκκίνηση ενός μηχανήματος ύστερα από επαναφορά της ηλεκτρικής τροφοδοσίας κατόπιν διακοπής.

## 17. Γενικές οδηγίες ασφαλείας

**ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!** Κατά τη χρήση ηλεκτρικών εργαλείων, πρέπει πάντοτε να λαμβάνονται οι βασικές προφυλάξεις ασφαλείας για τη μείωση του κινδύνου πυρκαγιάς, ηλεκτροπληξίας και τραυματισμού, συμπεριλαμβανομένων των παρακάτω.

**Διαβάστε προσεκτικά αυτές τις οδηγίες πριν χρησιμοποιήσετε αυτό το προϊόν και αποθηκεύστε τις.**

## 18. Τακτικός καθαρισμός, συντήρηση και λίπανση

**ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!** Πριν πραγματοποιήσετε οποιαδήποτε ρύθμιση ή συντήρηση, αποσυνδέστε το βύσμα.

**Καθαρισμός**

Καθαρίστε το μηχάνημα με βούρτσα ή επίπεδη βούρτσα για να αφαιρέσετε τα πριονίδια, και με ένα μαλακό πανί. Αν είναι διαθέσιμος πεπιεσμένος αέρας, ολοκληρώστε τον καθαρισμό φυσώντας με το πιστόλι πεπιεσμένου αέρα.

**Συντήρηση**

Ύστερα από κάθε 2.000 ώρες χρήσης ή κάθε δύο χρόνια, το ηλεκτρικό εργαλείο πρέπει να αποστέλλεται στην επίσημη τεχνική υπηρεσία για συντήρηση και πλήρη επανεξέταση.

Πριν από κάθε χρήση, ελέγχετε τα παξιμάδια και τις ενώσεις για να εντοπίσετε τυχόν προβλήματα δονήσεων. Εάν υπάρχουν κενά, πηγαίνετε το μηχάνημα για σέρβις. Εκτός από την αλλαγή μάκτρου και βούρτσας, το μηχάνημα δεν απαιτεί ιδιαίτερη συντήρηση από τον χρήστη. Διατηρείτε το μηχάνημα καθαρό και χρησιμοποιείτε το σωστά.

Αναθέτετε τακτικά τον έλεγχο της ορθότητας των ρυθμίσεων σε επαρκώς εκπαιδευμένο χρήστη. Σε περίπτωση βλάβης, επικοινωνήστε με την τεχνική υπηρεσία μας.

**Αλλαγή βούρτσας****Προειδοποίηση!**

Χρησιμοποιείτε πάντα τις βούρτσες που διατίθενται από την επίσημη τεχνική υπηρεσία.

1. Αφαιρέστε τη βίδα 48.
2. Αφαιρέστε το καπάκι 47.
3. Αφαιρέστε τη βίδα 50.
4. Μετακινήστε το ελατήριο συμπίεσης 51 προς τα αριστερά.
5. Αφαιρέστε τη χρησιμοποιημένη βούρτσα από την υποδοχή βούρτσας 52.
6. Εισαγάγετε τη νέα βούρτσα στην υποδοχή βούρτσας 49.
7. Τοποθετήστε το ελατήριο συμπίεσης 51 πάνω από τη βούρτσα.
8. Αφού εφαρμόσετε τον σύνδεσμο της βούρτσας, σφίξτε τη βίδα 50.
9. Τοποθετήστε το καπάκι 47.
10. Σφίξτε τη βίδα 48.

**Λίπανση**

Αυτό το μηχάνημα δεν απαιτεί ειδική λίπανση από τον χρήστη. Η ειδική λίπανση του ηλεκτρικού εργαλείου θα πραγματοποιείται με την ευκαιρία των τακτικών επανεξετάσεων συντήρησης στην επίσημη τεχνική υπηρεσία.

**19. Υπηρεσία επισκευής του κατασκευαστή ή του εμπορικού αντιπροσώπου:**

Calle Sierra de Cazorla, 7  
Área Empresarial Andalucía - Sector 1  
28320 PINTO (MADRID)

**20. Κατάλογος εξαρτημάτων που μπορούν να αντικατασταθούν από τον χρήστη.****EΙΚΟΝΕΣ Υ Ζ**

1. Δίσκος κοπής 21.

2. Κάτω στατικός προφυλακτήρας 34.
3. Κινητός προφυλακτήρας 26.
4. Βούρτσες 52.
5. Οδηγοί για τη ρύθμιση του βάθους κοπής του κάτω τραπέζιου 41.
6. Οδηγοί για τη ρύθμιση του βάθους κοπής του κάτω τραπέζιου 27.

**21. Ειδικά εργαλεία που πιθανώς να απαιτούνται**

Τα εργαλεία που απαιτούνται περιλαμβάνονται στον βασικό εξοπλισμό ή παρέχονται με τα παρελκόμενα του μηχανήματος.

**22. Ασφαλής λειτουργία**

1. Διατηρείτε την περιοχή εργασίας καθαρή. Οι μη τακτοποιημένες περιοχές εργασίας και πάγκοι είναι επιρρεπείς σε ζημιές.
2. Λαμβάνετε υπόψη τον περιβάλλοντα χώρο της περιοχής εργασίας. Μην εκθέτετε τα εργαλεία σε βροχή. Μην χρησιμοποιείτε εργαλεία σε υγρές ή βρεγμένες θέσεις. Διατηρείτε τον χώρο εργασίας επαρκώς φωτισμένο. Μην χρησιμοποιείτε εργαλεία σε μέρη όπου υπάρχουν εύφλεκτα υγρά ή αέρια.
3. Να προστατεύετε από την ηλεκτροπληξία. Αποφεύγετε την επαφή του σώματος με επιφάνειες γειωμένες ή με γειωμένο πλαίσιο (π.χ. σωλήνες, σώματα καλοριφέρ, θερμάστρες, ψυγεία).
4. Κρατάτε μακριά τα άλλα πρόσωπα. Μην επιτρέπετε σε άλλα άτομα, ιδίως σε παιδιά, που δεν έχουν σχέση με την εργασία, να αγγίζουν το εργαλείο ή τα καλώδια προέκτασης και να τα κρατάτε μακριά από την περιοχή εργασίας.
5. Αποθηκεύετε τα εργαλεία που δεν χρησιμοποιούνται. Όταν δεν χρησιμοποιούνται, τα εργαλεία θα πρέπει να αποθηκεύονται σε στεγνή και κλειστή θέση, μακριά από τα παιδιά. Μην τοποθετείτε τίποτα πάνω από το μηχάνημα ή αποθηκεύετε το μηχάνημα ανάποδα.
6. Μην καταπονείτε το εργαλείο. Το εργαλείο λειτουργεί καλύτερα και ασφαλέστερα στη συγκεκριμένη εργασία για την οποία έχει σχεδιαστεί.
7. Επιλέξτε το σωστό εργαλείο. Μην καταπονείτε ένα μικρό εργαλείο για να εκτελέσει εργασία που αντιστοιχεί σε βαρύ εργαλείο. Μην χρησιμοποιείτε εργαλεία για σκοπούς για τους οποίους δεν έχουν σχεδιαστεί. Για παράδειγμα, μην χρησιμοποιείτε δισκοπρίονα για την κοπή κορμών ή κλαδιών δέντρων.
8. Να ντύνεστε κατάλληλα. Μην χρησιμοποιείτε χαλαρά ενδύματα ή κοσμήματα τα οποία ενδέχεται να πιαστούν από κινούμενα μέρη. Για εργασία σε εξωτερικούς χώρους συνιστάται η χρήση αντιολισθητικών υποδημάτων. Για τα μακριά μαλλιά να χρησιμοποιείτε προστατευτικά καπέλα.

**9.Χρησιμοποιείτε εξοπλισμό ασφαλείας.** Χρησιμοποιείτε προστατευτικά γυαλιά. Αν οι εργασίες κοπής υπάρχει πιθανότητα να δημιουργήσουν σκόνη, χρησιμοποιήστε προστατευτικό πρόσωπο ή μάσκα για να την αποφύγετε.

**10.Συνδέστε τον εξοπλισμό αναρρόφησης σκόνης.** Σε περίπτωση που προβλέπεται να συνδεθούν συσκευές με τον εξοπλισμό αναρρόφησης και συλλογής σκόνης, βεβαιωθείτε ότι είναι όντως συνδεδεμένες και χρησιμοποιούνται κατάλληλα.

**11.Μην μεταχειρίζεστε απρόσεκτα τα καλώδια.** Ποτέ μην τραβάτε το καλώδιο για να το αποσυνδέσετε από την πρίζα. Κρατάτε το καλώδιο μακριά από θερμότητα, λάδια και κοφτερά άκρα.

**12.Διαδικασίες ασφαλείας.** Όταν είναι δυνατόν, για τη στερέωση του τεμαχίου επεξεργασίας χρησιμοποιείτε συνδετήρες ή σφιγκτήρες στερέωσης για πάγκους εργασίας. Αυτό είναι ασφαλέστερο από το να χρησιμοποιείτε τα χέρια σας.

**13. Μην επεκτείνετε υπερβολικά την ακτίνα λειτουργίας.** Να πατάτε πάντα γερά στο έδαφος και να διατηρείτε την ισορροπία σας.

**14.Συντηρείτε προσεκτικά τα εργαλεία.** Διατηρείτε τα εργαλεία κοπής αιχμηρά και καθαρά για καλύτερη και ασφαλέστερη λειτουργία. Ακολουθείτε τις οδηγίες για τη λίπανση και την αλλαγή παρελκομένων. Να ελέγχετε περιοδικά τα καλώδια προέκτασης και να τα αντικαθιστάτε αν έχουν υποστεί ζημιά. Κρατάτε τις λαβές στεγνές, καθαρές και χωρίς γράσο ή λάδι.

**15.Αποσυνδέετε τα εργαλεία.** Αποσυνδέετε τα εργαλεία από την ηλεκτρική τροφοδοσία όταν δεν τα χρησιμοποιείτε, πριν από την επισκευή και κατά την αλλαγή παρελκομένων, όπως πριονόλαμες, τρυπάνια και λεπίδες.

**16.Αφαιρείτε τα κλειδιά ρύθμισης και τα ρυθμιζόμενα γαλλικά κλειδιά.** Αποκτήστε τη συνήθεια να ελέγχετε ότι τα κλειδιά ρύθμισης και τα ρυθμιζόμενα γαλλικά κλειδιά έχουν αφαιρεθεί από το εργαλείο πριν τεθεί σε λειτουργία.

**17.Αποφεύγετε την ακούσια ενεργοποίηση.** Όταν συνδέετε το μηχάνημα στην πρίζα, να βεβαιώνετε ότι ο διακόπτης βρίσκεται στη θέση «ανοιχτός».

**18.Χρησιμοποιείτε καλώδια προέκτασης για εξωτερική χρήση.** Όταν χρησιμοποιείτε το εργαλείο σε εξωτερικό χώρο, χρησιμοποιείτε μόνο καλώδια προέκτασης για εξωτερική χρήση που φέρουν σχετική σήμανση.

**19. Να είστε σε εγρήγορση.** Να κοιτάτε τι κάνετε, να χρησιμοποιείτε κοινή λογική και να μην εργάζεστε με το μηχάνημα όταν είστε κουρασμένοι.

**20.Ελέγξτε τα μέρη του μηχανήματος για τυχόν βλάβες.** Πριν χρησιμοποιήσετε πάλι ένα εργαλείο, θα πρέπει να το ελέγξετε προσεκτικά, ώστε να διαπιστώσετε ότι λειτουργεί σωστά και είναι κατάλληλο για την εργασία για την οποία προορίζεται. Ελέγξτε την ευθυγράμμιση, τη στερέωση και τη σύσφιξη κινητών και σταθερών μερών, τη θραύση μερών, την τοποθέτηση και άλλες συνθήκες που ενδέχεται να επηρεάσουν τη λειτουργία του. Αν ένας προφυλακτήρας ή άλλο εξάρτημα υποστεί ζημιά, θα πρέπει να επισκευαστεί ή να αντικατασταθεί κατάλληλα από εξουσιοδοτημένη τεχνική υπηρεσία, εκτός αν αναφέρεται διαφορετικά στο εγχειρίδιο οδηγιών. Για την αντικατάσταση των ελαττωματικών διακοπών απευθυνθείτε σε εξουσιοδοτημένη τεχνική υπηρεσία. Μην χρησιμοποιείτε το εργαλείο αν ο διακόπτης δεν το ενεργοποιεί ή δεν το απενεργοποιεί.

**21.Προειδοποίηση:** Η χρήση παρελκομένων ή συμπληρωμάτων, εκτός εκείνων που συνιστώνται σε αυτό το εγχειρίδιο οδηγιών, μπορεί να προκαλέσει τραυματισμούς.

**22.Παραδώστε το εργαλείο για επισκευή σε εξειδικευμένο προσωπικό.** Αυτό το ηλεκτρικό εργαλείο συμμορφώνεται με τις κατάλληλες απαιτήσεις ασφαλείας. Οι επισκευές θα πρέπει να εκτελούνται μόνο από εξειδικευμένο προσωπικό, με γνώσια ανταλλακτικά. Διαφορετικά, μπορεί να προκληθεί σημαντικός κίνδυνος για τον χρήστη.

## 23.Τεχνικές προδιαγραφές

Διαστάσεις που πρέπει να έχουν οι πριονόλαμες (En847):  
 Διάμετρος της πριονόλαμας: 254 mm, Πάχος του δίσκου βάσης: 1.8 – 2.8 mm, Διάμετρος οπής: 30 mm  
 Πληροφορίες για τον θόρυβο και τη δόνηση  
 Το τυπικό επίπεδο ηχητικής πίεσης της συσκευής, όπως προσδιορίζεται με ένα φίλτρο A, ανέρχεται σε: βλ. πίνακα.

### Φοράτε προστατευτικά ακοής!

Η τυπική δόνηση που μεταδίδεται στο χέρι/στον βραχίονα είναι χαμηλότερη από 2,5 m/s<sup>2</sup>.

Οι τιμές που αναφέρονται ισχύουν για ονομαστικές τάσεις [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60Hz. Για χαμηλότερη τάση και μοντέλα για συγκεκριμένες χώρες, αυτές οι τιμές μπορεί να διαφέρουν. Προσέξτε τον αριθμό είδους στην πινακίδα τύπου του μηχανήματος. Οι εμπορικές ονομασίες των επιμέρους μηχανημάτων ενδέχεται να διαφέρουν.

## 24.Εγγύηση

### Κάρτα εγγύησης

Θα βρείτε την κάρτα εγγύησης μεταξύ των εγγράφων που συνοδεύουν το εργαλείο. Πρέπει να συμπληρώσετε πλήρως την κάρτα εγγύησης και να επισυνάψετε αντίγραφο της απόδειξης ή του τιμολογίου αγοράς και

να το παραδώσετε στον διανομέα σας με την αντίστοιχη απόδειξη παραλαβής.

**Παρατήρηση!** Αν δεν υπάρχει αυτή η κάρτα, ζητήστε αμέσως από τον διανομέα σας να την προμηθεύσει.

#### Όροι εγγύησης

Επειδή πρόκειται για επαγγελματικό εξοπλισμό, η περίοδος εγγύησης ορίζεται σε ένα έτος από την ημερομηνία αγοράς.

Η εγγύηση θα παύσει αμέσως να υφίσταται αν το τμήμα εξυπηρέτησης πελατών των κεντρικών γραφείων δεν λάβει την κάρτα εγγύησης εντός προθεσμίας ενός μηνός από την ημερομηνία αγοράς.

Η εγγύηση θα παύσει επίσης να υφίσταται αν το μηχάνημα χρησιμοποιηθεί με ακατάλληλο τρόπο ή με παρελκόμενα ακατάλληλα για τις χρήσεις που προβλέπονται από τον κατασκευαστή.

Η εγγύηση περιορίζεται αποκλειστικά σε αστοχίες κατασκευής ή μηχανικής κατεργασίας και παύει να ισχύει σε περίπτωση που εξαρτήματα έχουν αποσυναρμολογηθεί, υποστεί επέμβαση ή επισκευαστεί εκτός του εργοστασίου παραγωγής.

**Η STAYER δεσμεύεται να επισκευάσει ή να αντικαταστήσει το προϊόν ή τα εξαρτήματά του που μπορεί να είναι ελαττωματικά δωρεάν, μόνο κατόπιν ελέγχου και αποκλειστικά κατά την κρίση των τεχνικών της.**

## 25. δήλωση συμμόρφωσης

Η υπογραφόμενη εταιρεία: **STAYER IBERICA, S.A.**

Con direcció:n:

Calle Sierra de Cazorla, 7  
Área Empresarial Andalucía - Sector 1  
28320 PINTO (MADRID)  
Tel.: +34 91 691 86 30

#### ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

Συμμορφώνεται με τις διατάξεις της Οδηγίας 2006/42/EK, 2014/30/ΕΕ:

Καθώς και με τους ακόλουθους κανονισμούς: EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029-2-11, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

Έλαβε πιστοποιητικό τύπου με αριθμό 43/3M/02/000024 43//02/000025 Εκδόθηκε από τον κοινοποιημένο οργανισμό: ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN S.A.U. Av. Roma, 21 TARRAGONA

CE  R&HS

Υπογραφή: Ramiro de la Fuente  
Γενικός Διευθυντής

Ιανουάριος 2021

# NOTAS



# NOTAS





**STAYER**

Área Empresarial Andalucía - Sector 1  
C/ Sierra de Cazorla, 7  
28320 - Pinto (Madrid) SPAIN  
Email: [sales@grupostayer.com](mailto:sales@grupostayer.com)  
Email: [info@grupostayer.com](mailto:info@grupostayer.com)



[www.grupostayer.com](http://www.grupostayer.com)