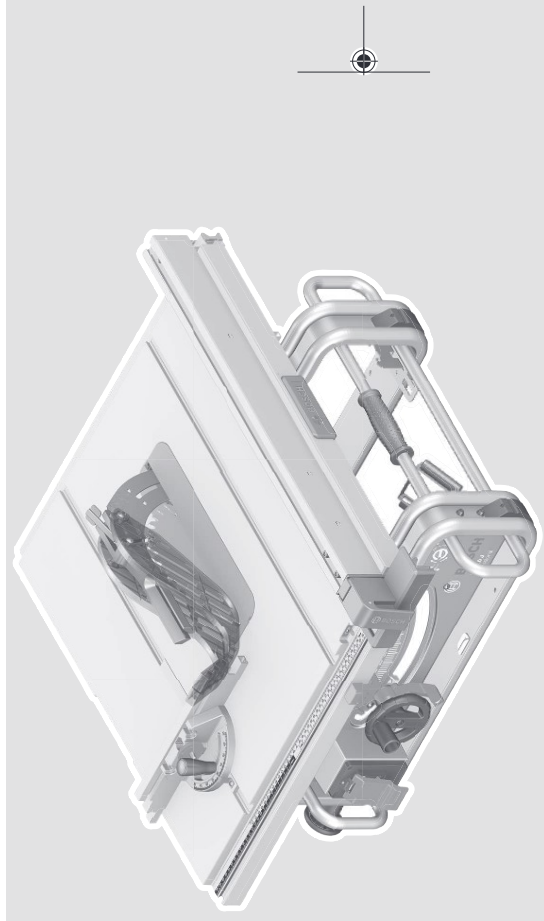




**BOSCH**

# GTS 10 J Professional

**HEAVY DUTY**



Robert Bosch Power Tools GmbH  
70538 Stuttgart  
GERMANY

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

1 609 92A 7NM (2022.05) TAG / 467



1 609 92A 7NM

de Originalbetriebsanleitung  
 en Original instructions  
 fr Notice originale  
 es Manual original  
 pt Manual original  
 it Istruzioni originali  
 nl Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing  
 da Original brugsanvisning  
 sv Bruksanvisning i original  
 no Original driftsinstruks  
 fi Alkuperäiset ohjeet  
 el Πρωτότυπο οδηγών χρήσης  
 tr Orijinal işletme talimatı  
 pl Instrukcja oryginalna  
 cs Původní návod k používání  
 sk Pôvodný návod na použitie  
 hu Eredeti használati utasítás

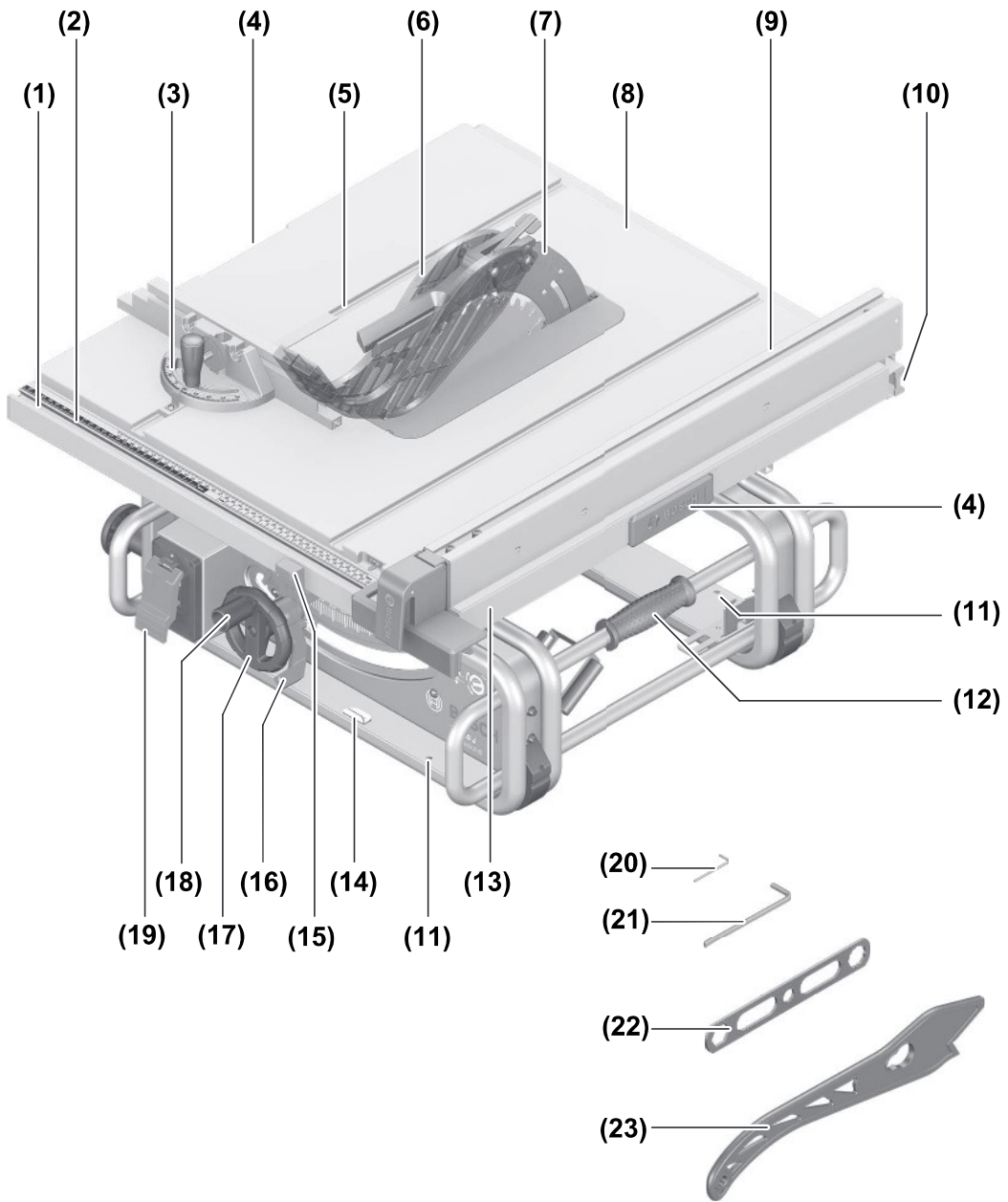
ru Оригинальное руководство по эксплуатации  
 uk Оригінальна інструкція з експлуатації  
 kk Пайдалану нұсқаулығының түпнұсқасы  
 ro Instrucțiuni originale  
 bg Оригинална инструкция  
 mk Оригинално упутство за работа  
 sr Originalno uputstvo za rad  
 sl Izvirna navodila  
 hr Originalne upute za rad  
 et Algsärlane kasutusjuhend  
 lv Instrukcijas oriģinālvalodā

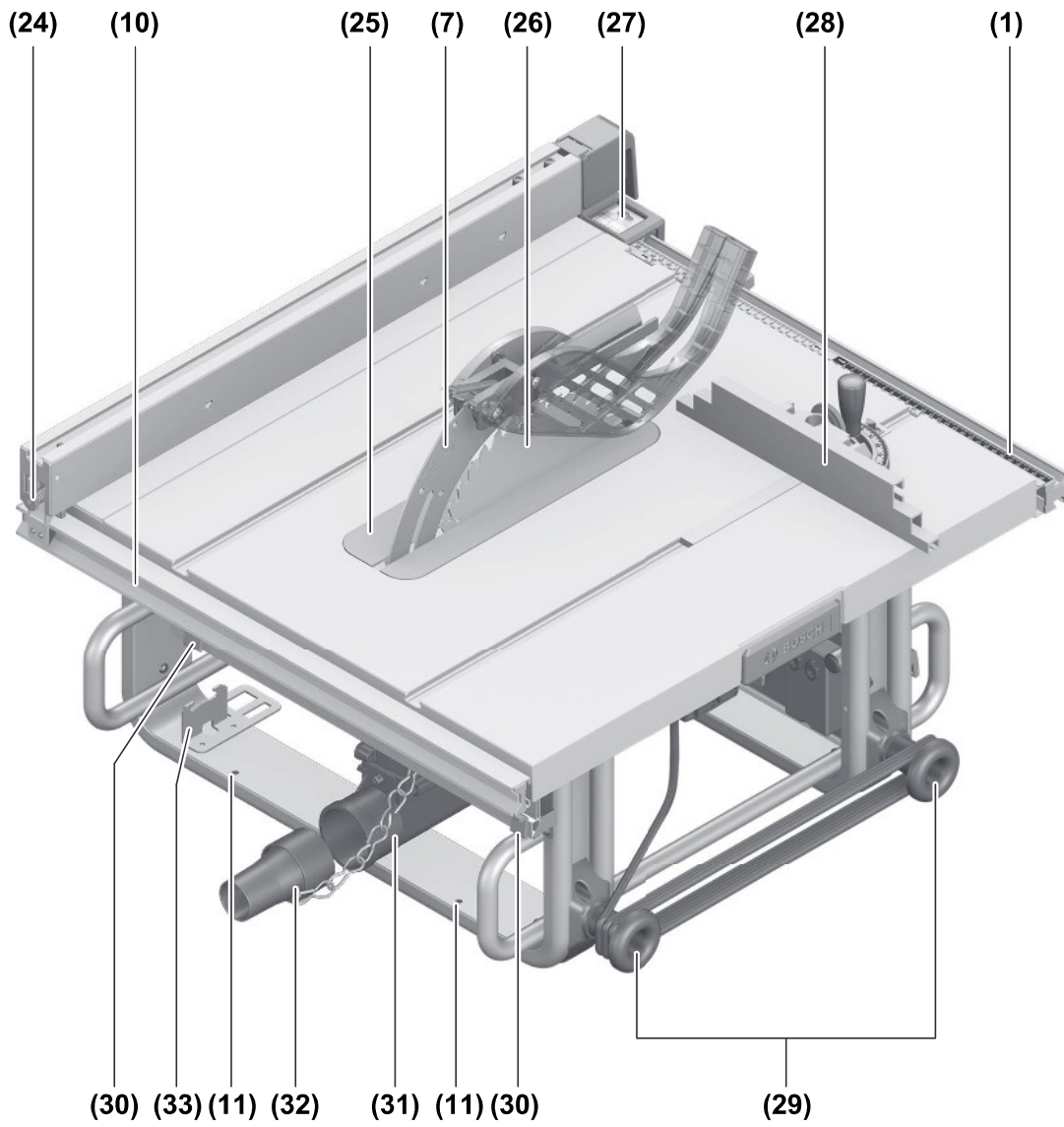
It Original instrukcija  
 ar دليل التشغيل الأصلي  
 fa دفترچه راهنمای اصلی

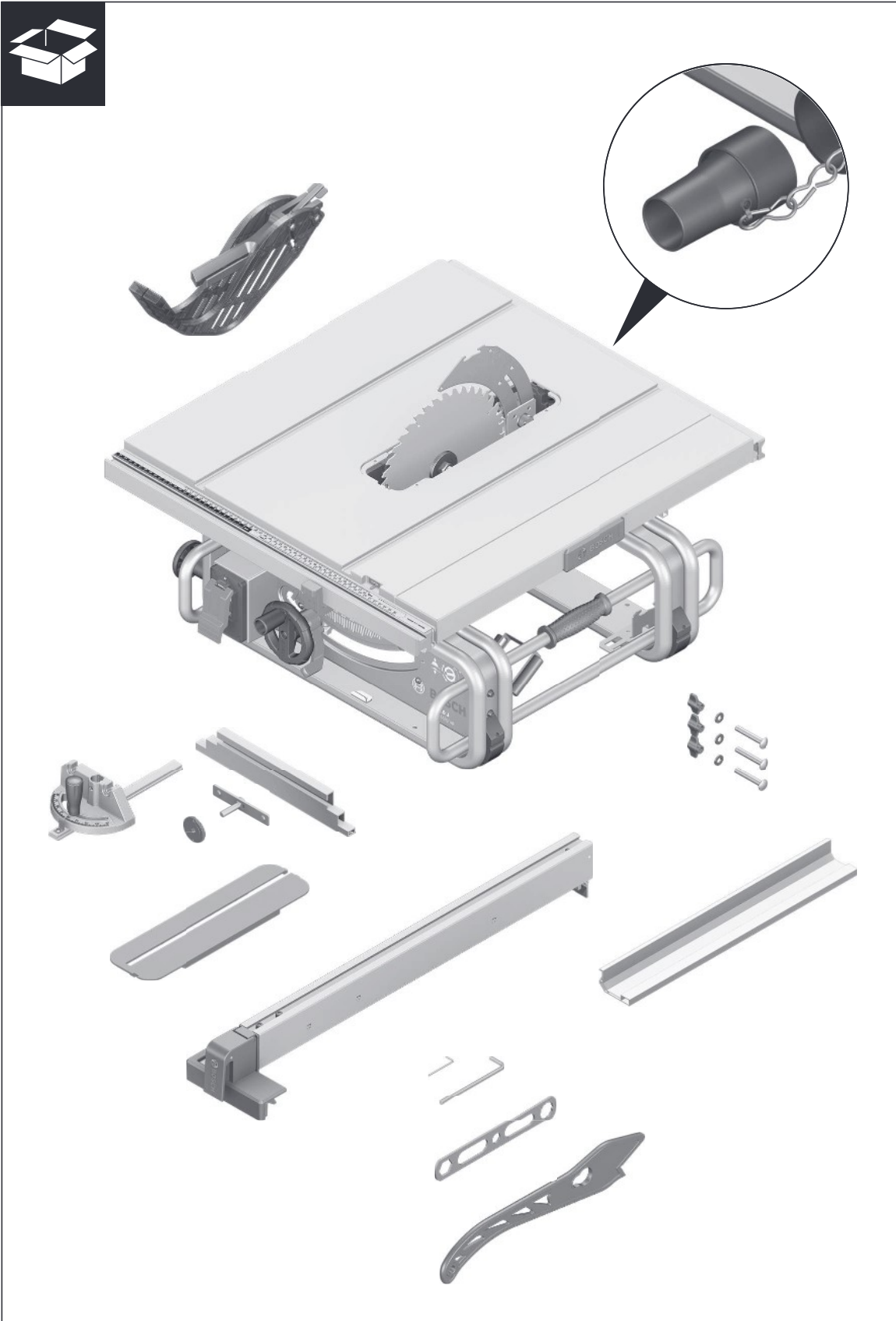


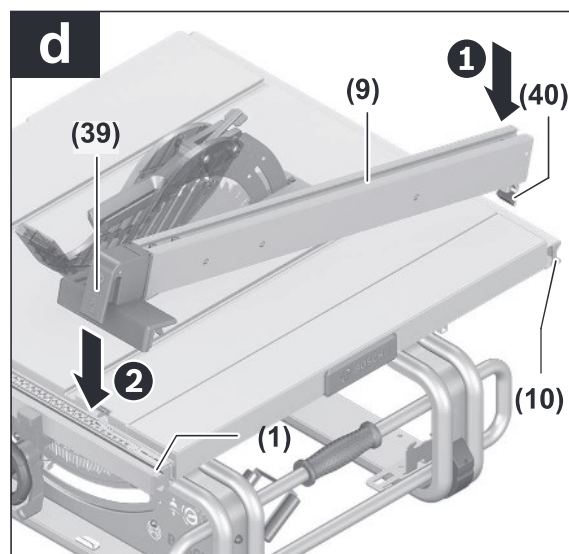
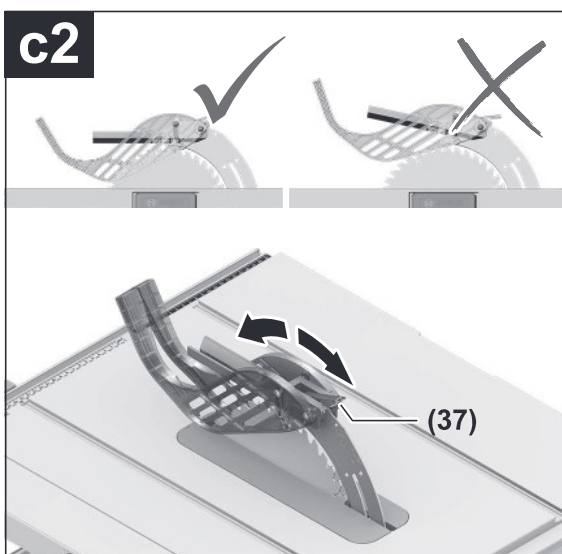
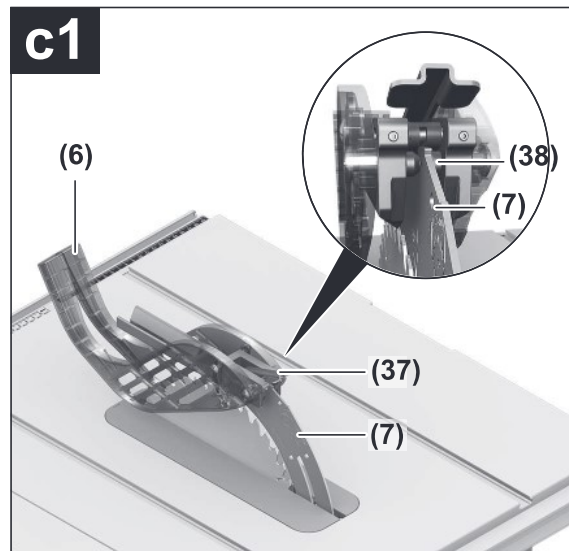
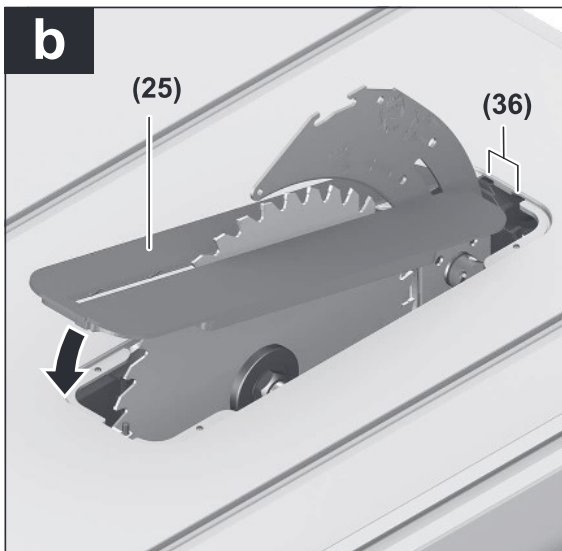
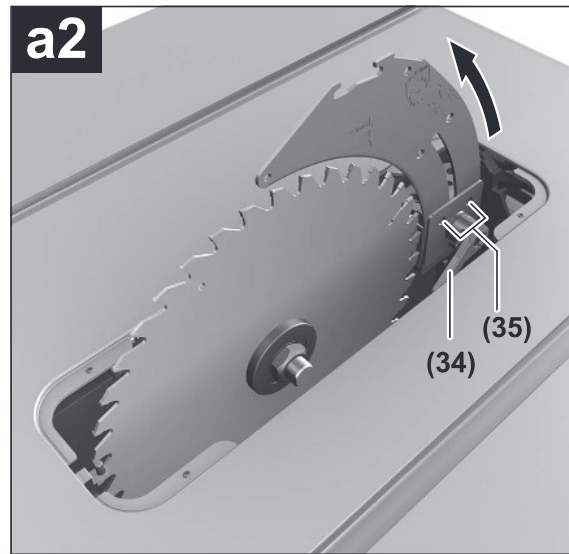
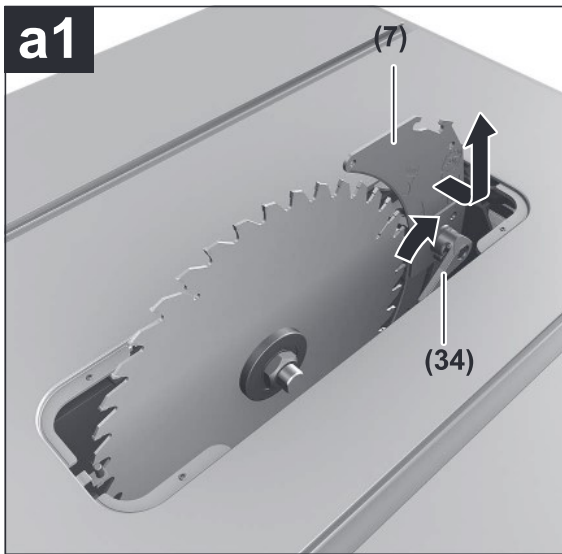
Deutsch .....	Seite	15
English .....	Page	30
Français .....	Page	43
Español .....	Página	58
Português .....	Página	73
Italiano .....	Pagina	87
Nederlands .....	Pagina	102
Dansk .....	Side	116
Svensk .....	Sidan	129
Norsk .....	Side	142
Suomi .....	Sivu	155
Ελληνικά .....	Σελίδα	168
Türkçe .....	Sayfa	183
Polski .....	Strona	198
Čeština .....	Stránka	213
Slovenčina .....	Stránka	226
Magyar .....	Oldal	240
Русский .....	Страница	255
Українська .....	Сторінка	271
Қазақ .....	Бет	287
Română .....	Pagina	303
Български .....	Страница	318
Македонски .....	Страница	333
Srpski .....	Strana	349
Slovenščina .....	Stran	363
Hrvatski .....	Stranica	376
Eesti .....	Lehekülg	389
Latviešu .....	Lappuse	402
Lietuvių k. ....	Puslapis	417
عربي .....	الصفحة	432
فارسی .....	صفحه	446

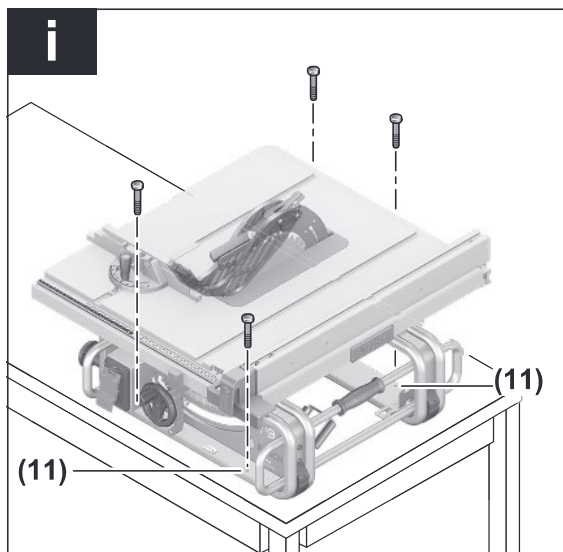
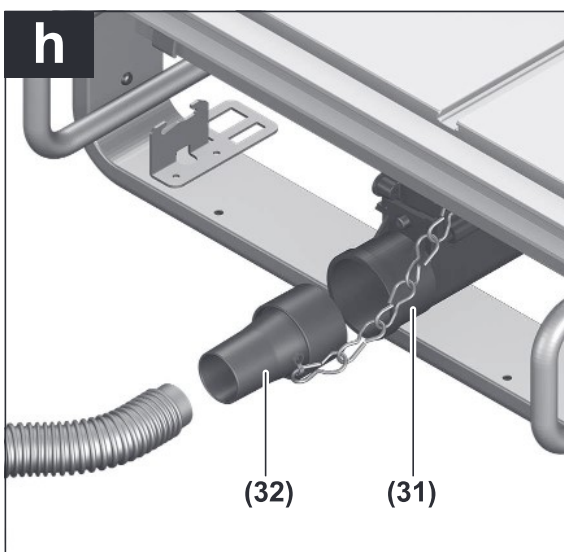
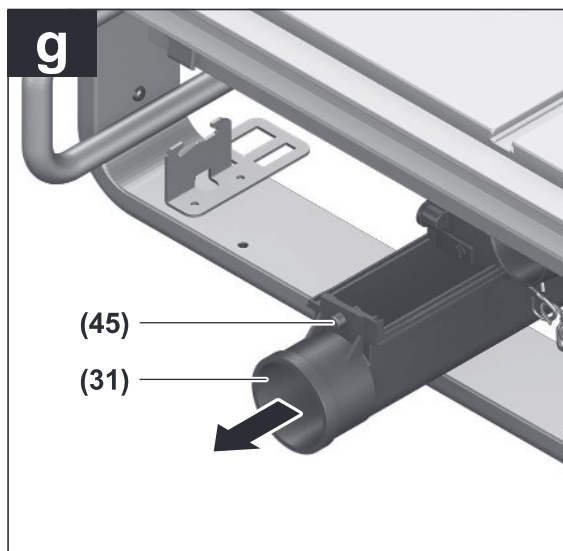
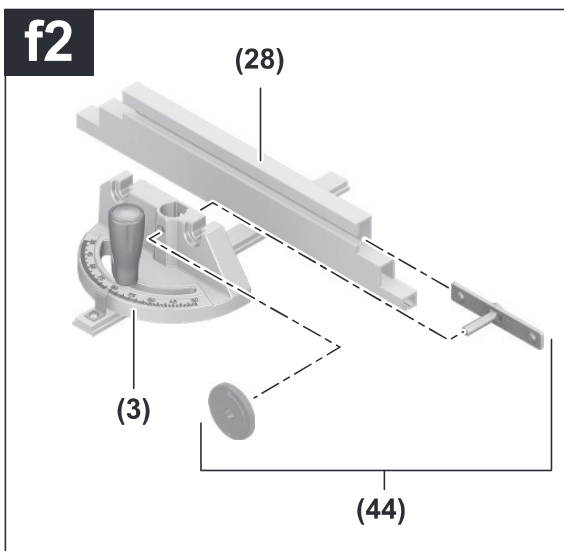
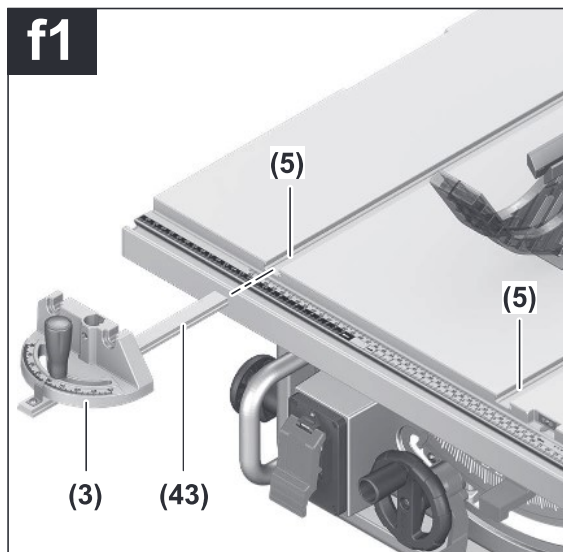
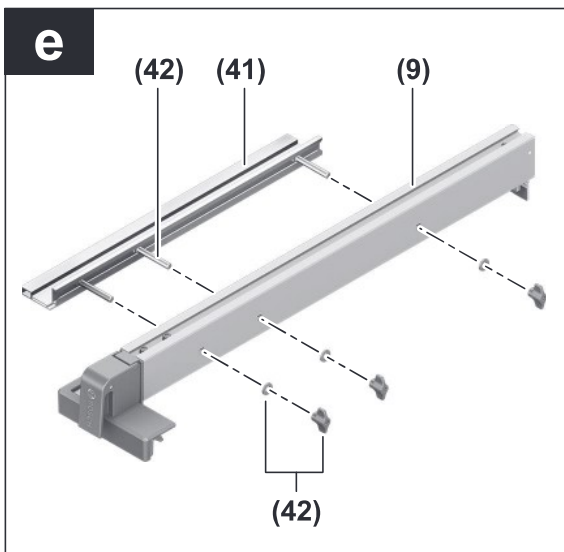
CE/UK  
CA..... I/i

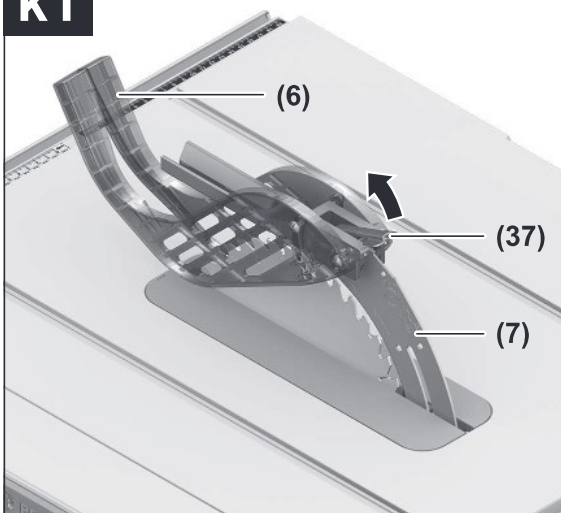
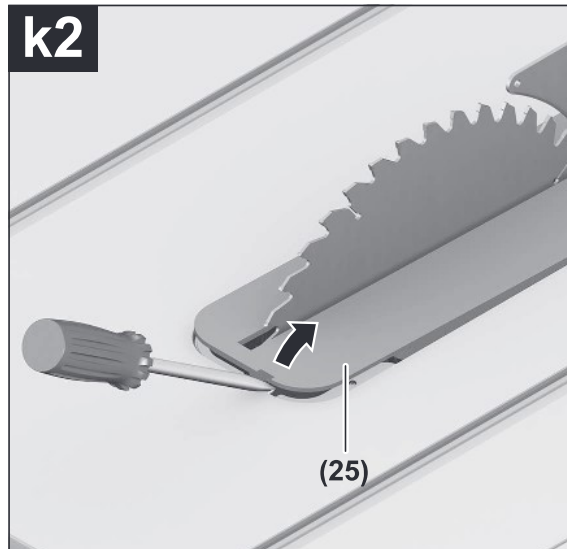
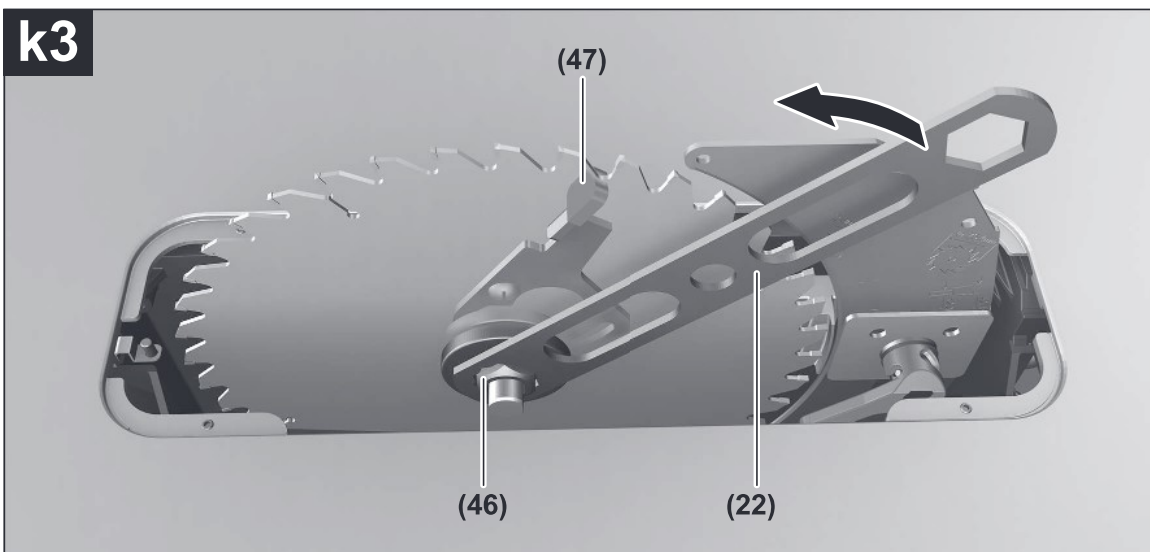






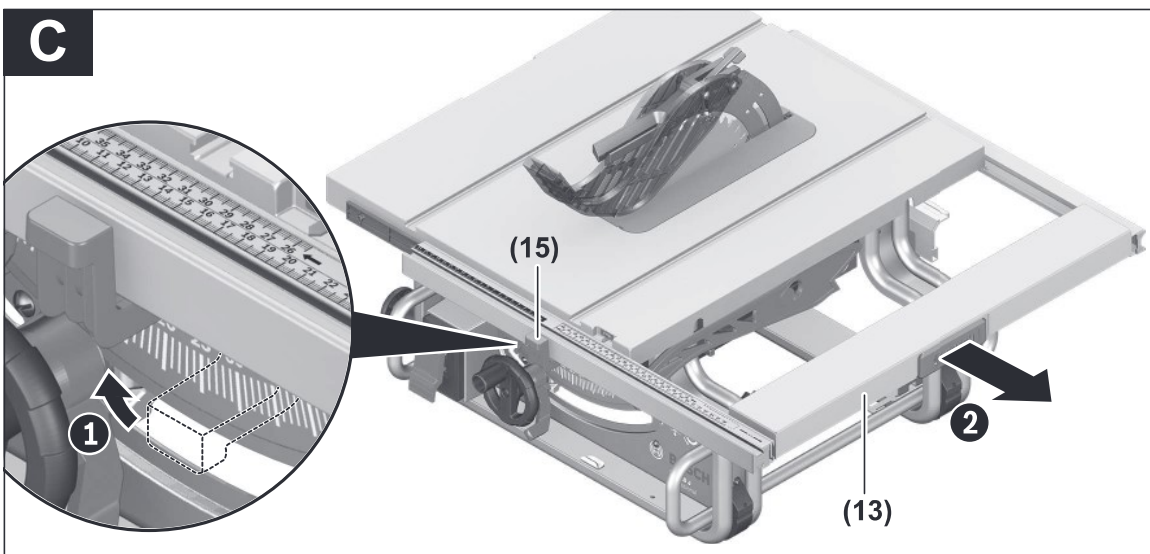
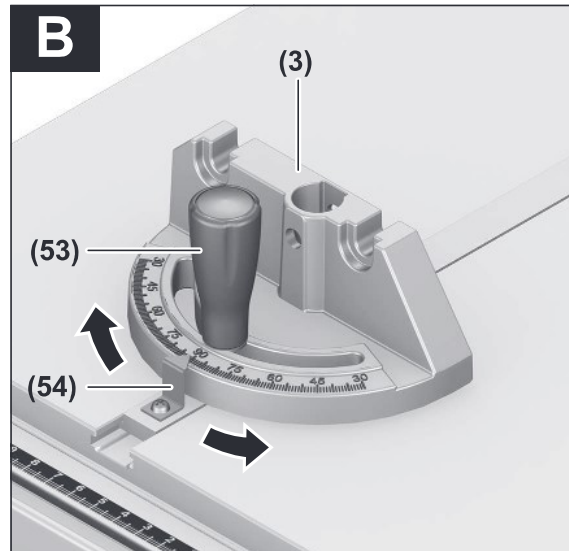
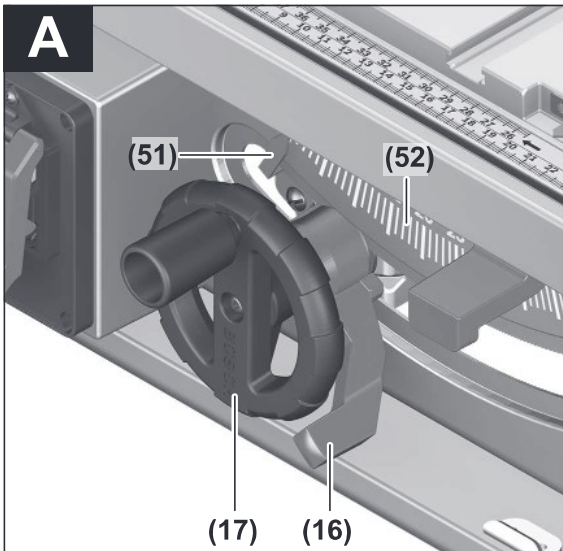
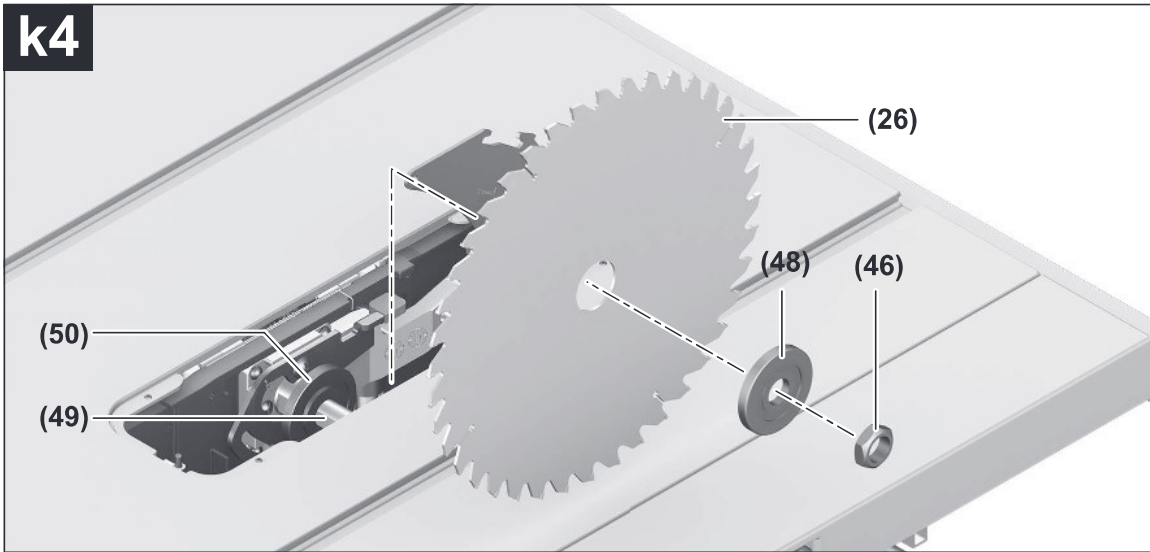


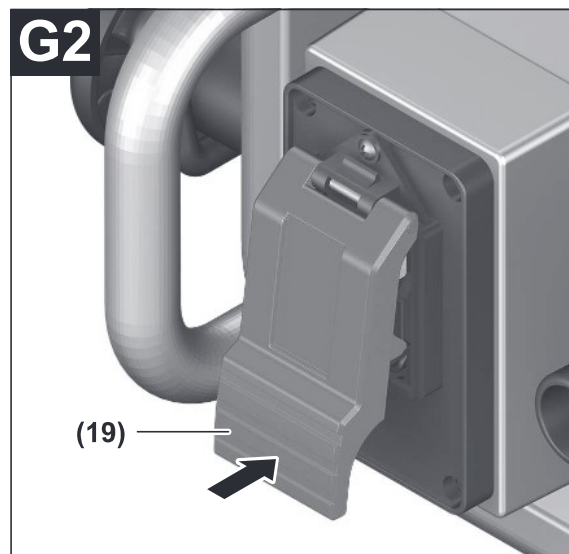
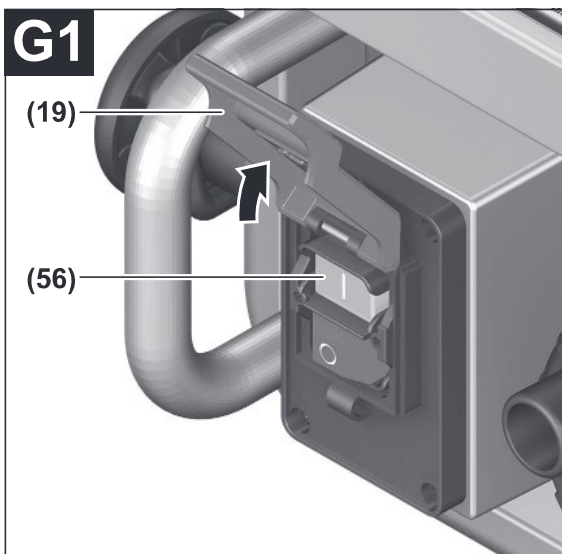
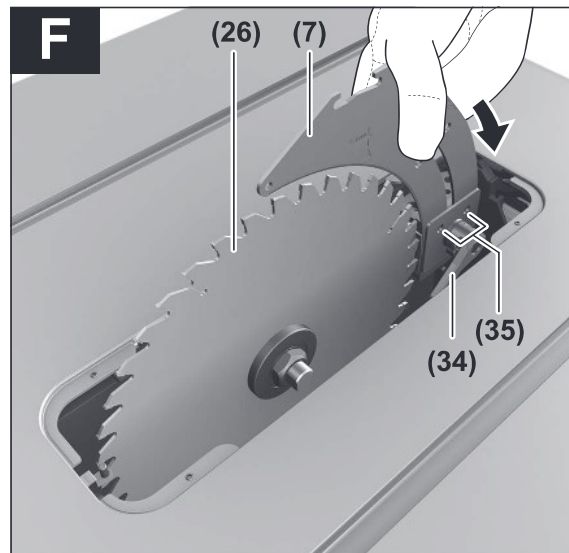
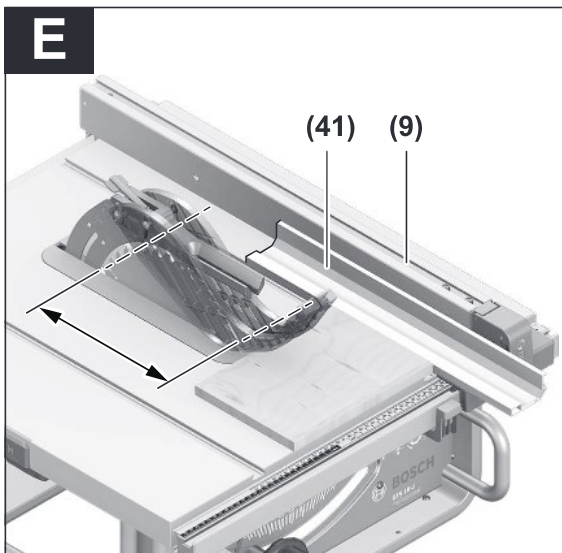
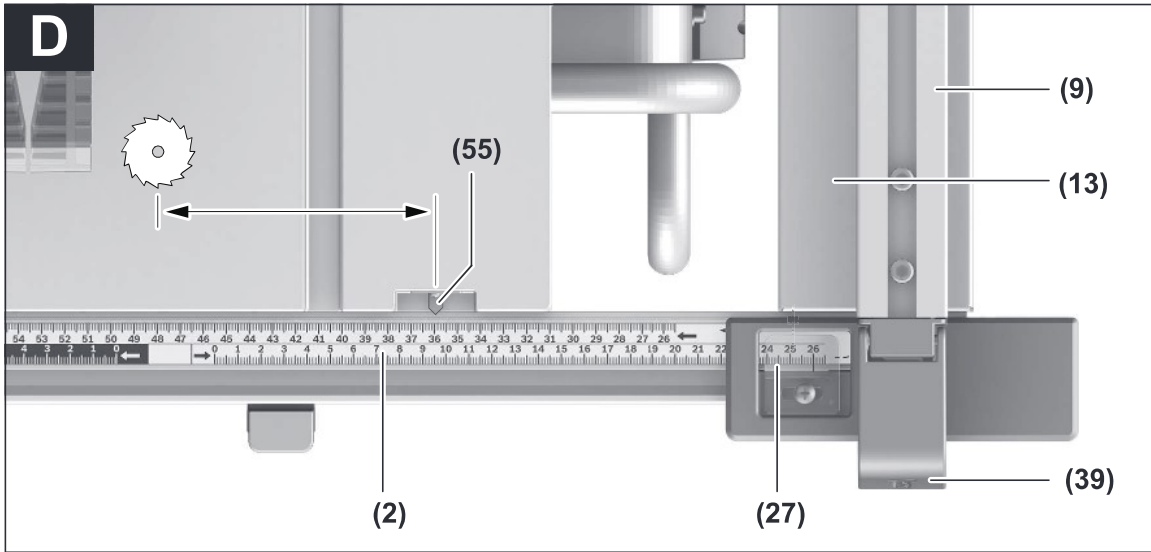


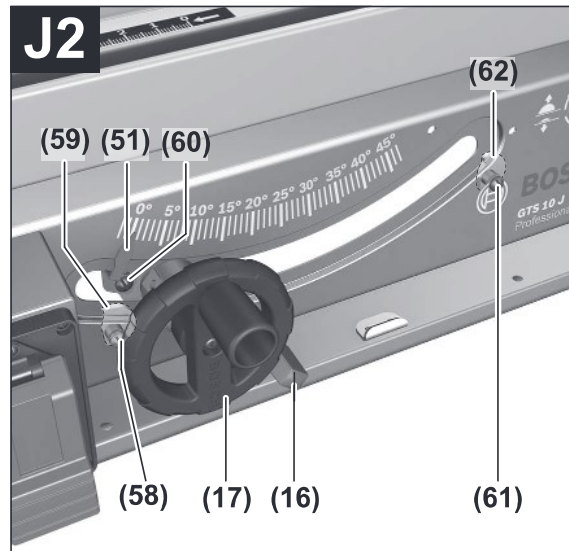
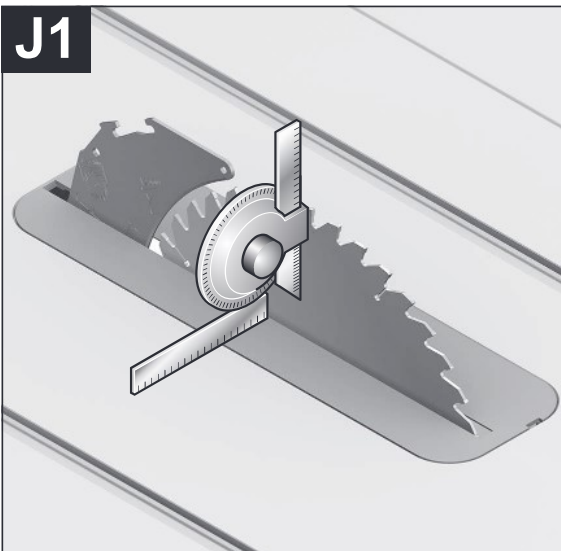
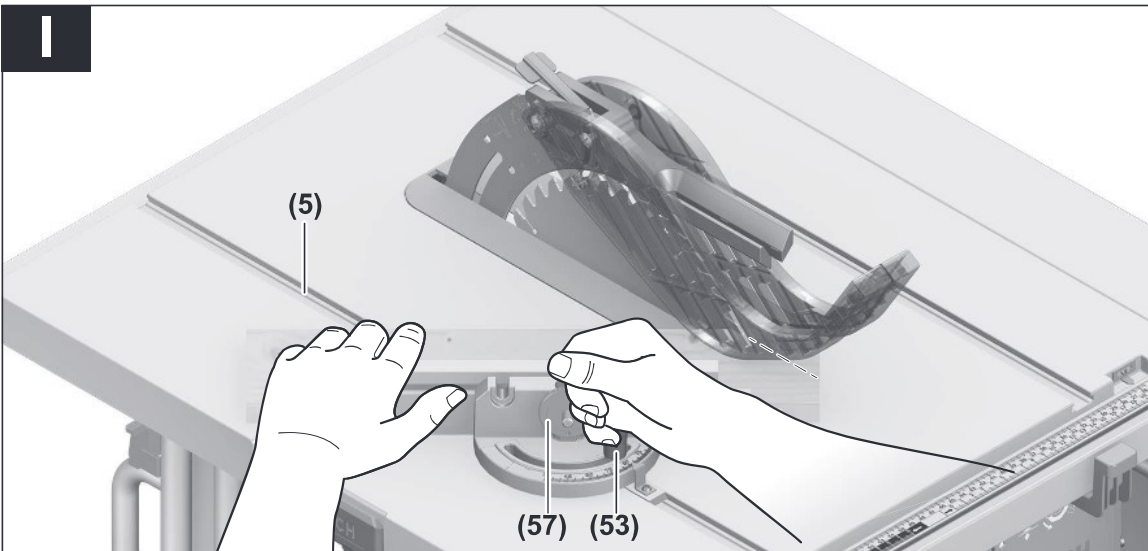
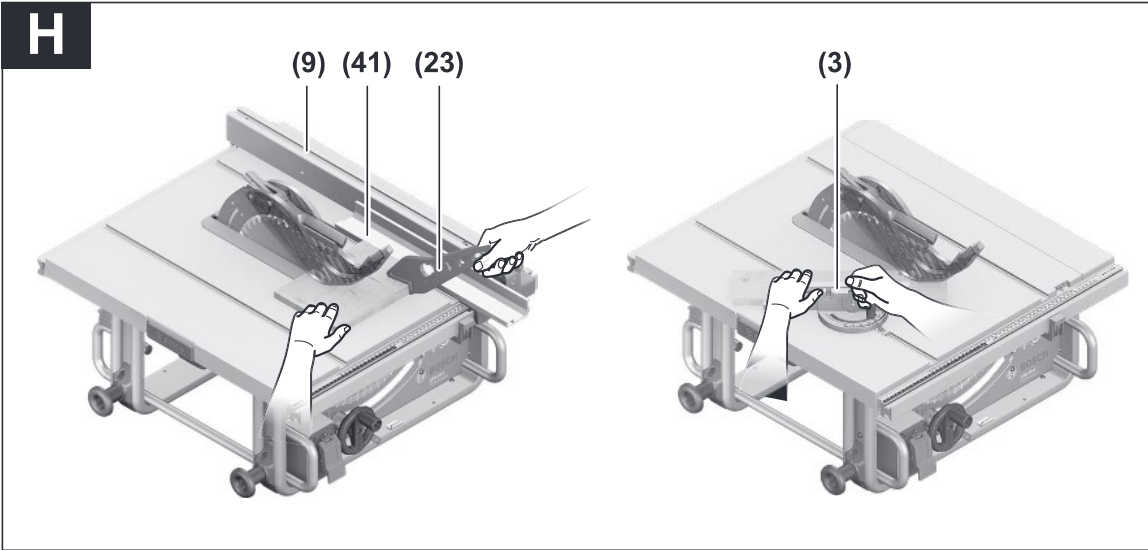
**j****k1****k2****k3**

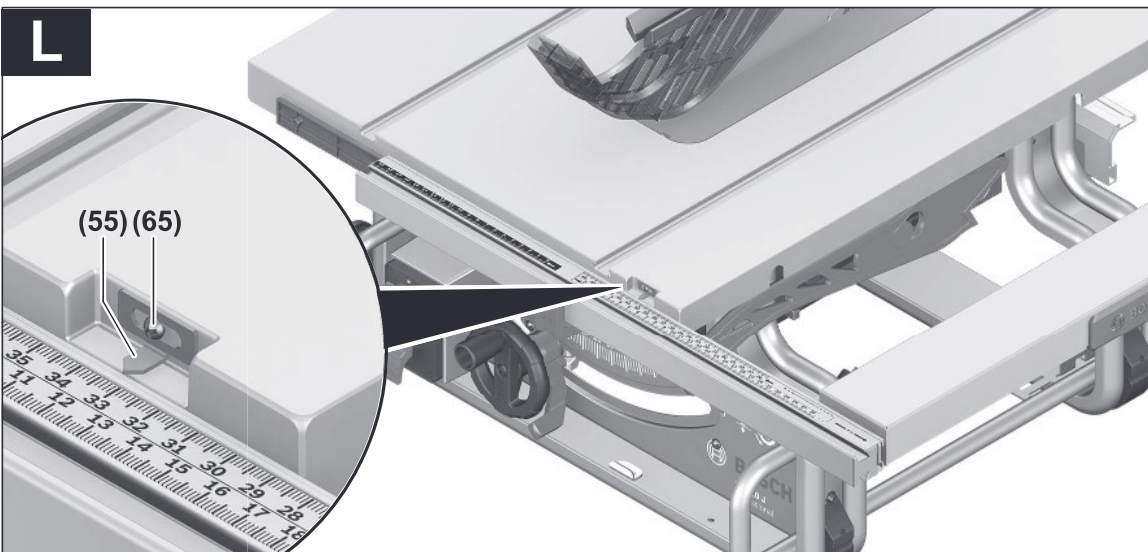
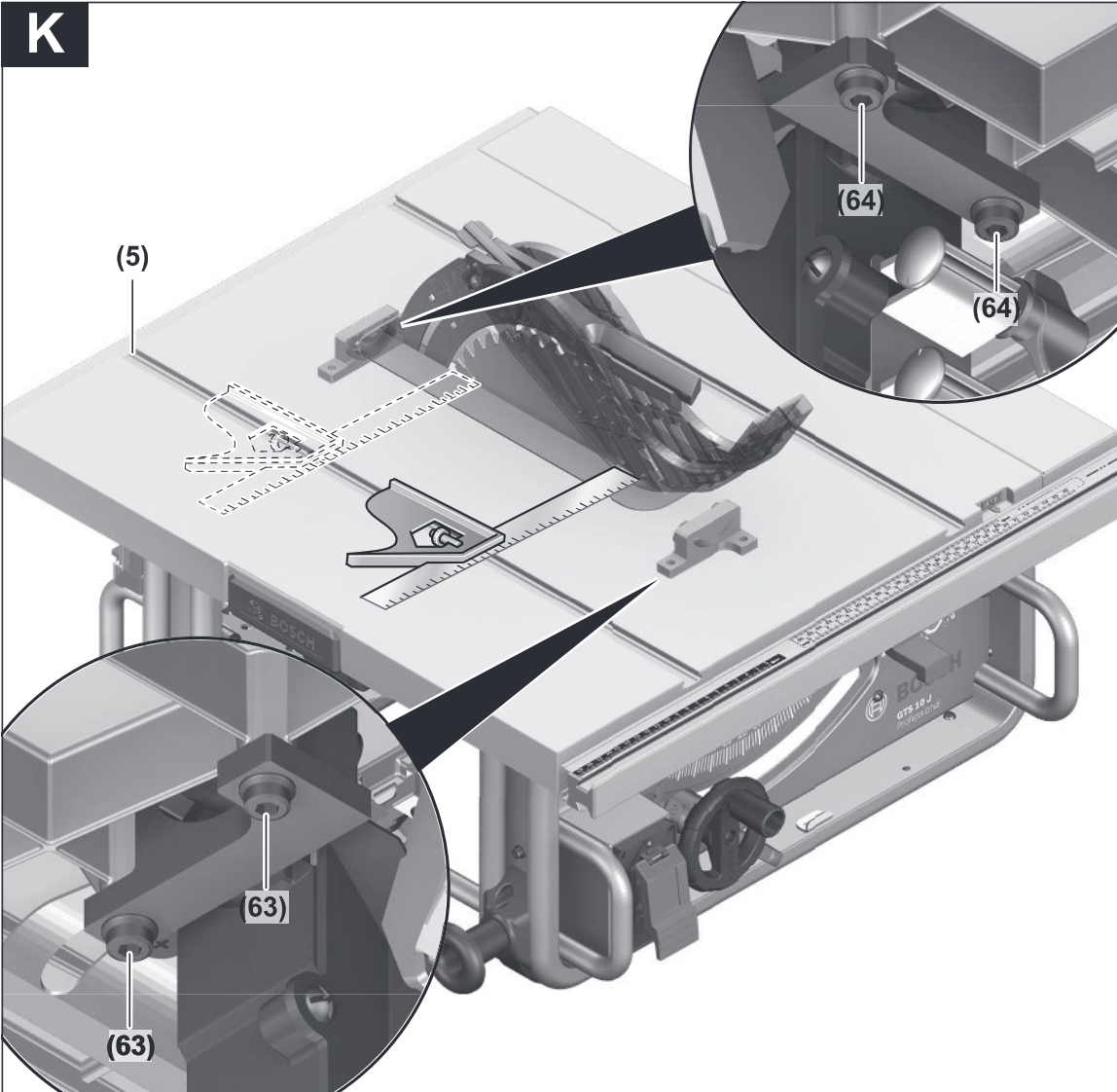


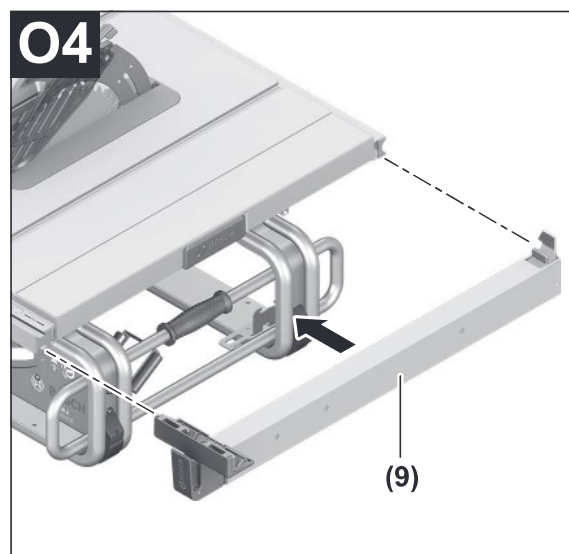
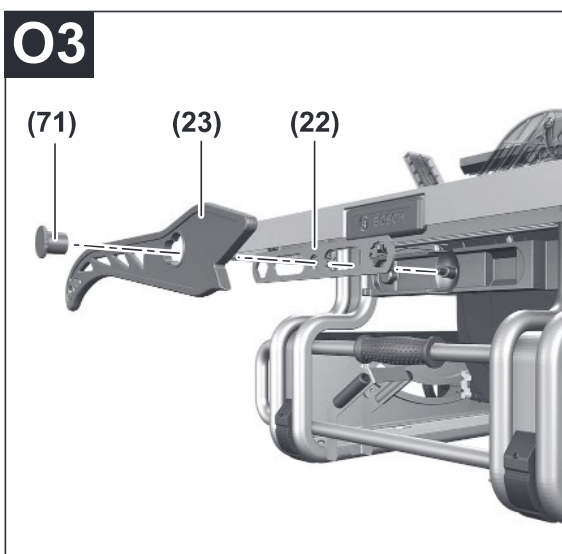
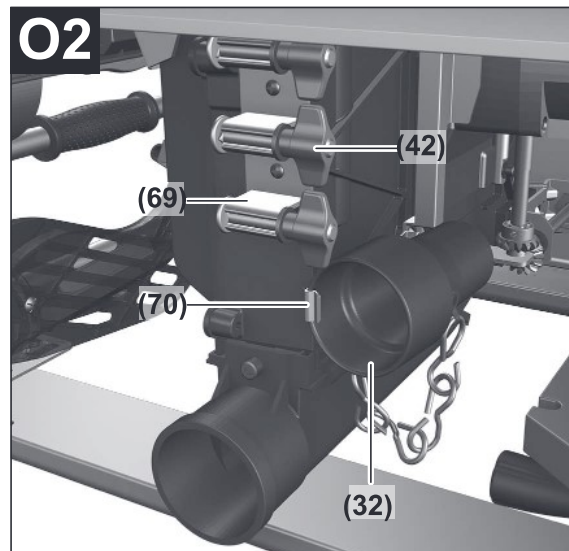
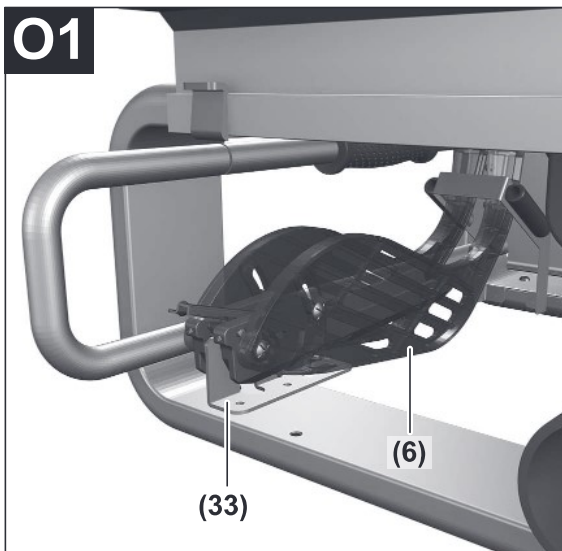
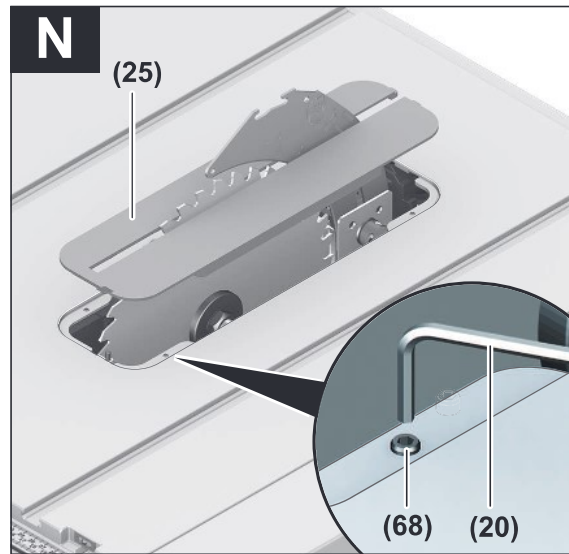
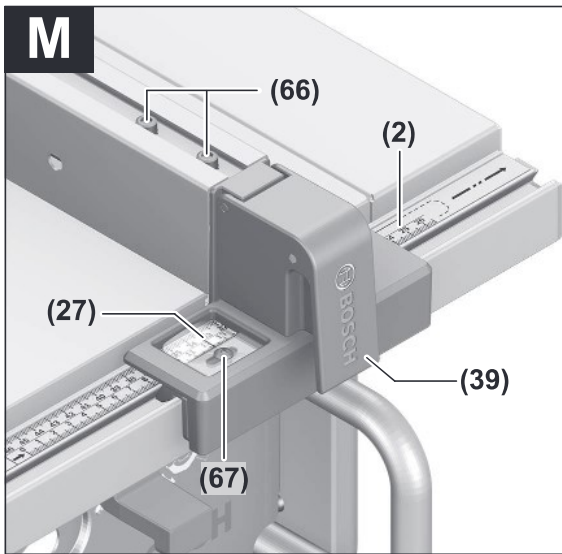
**k4**

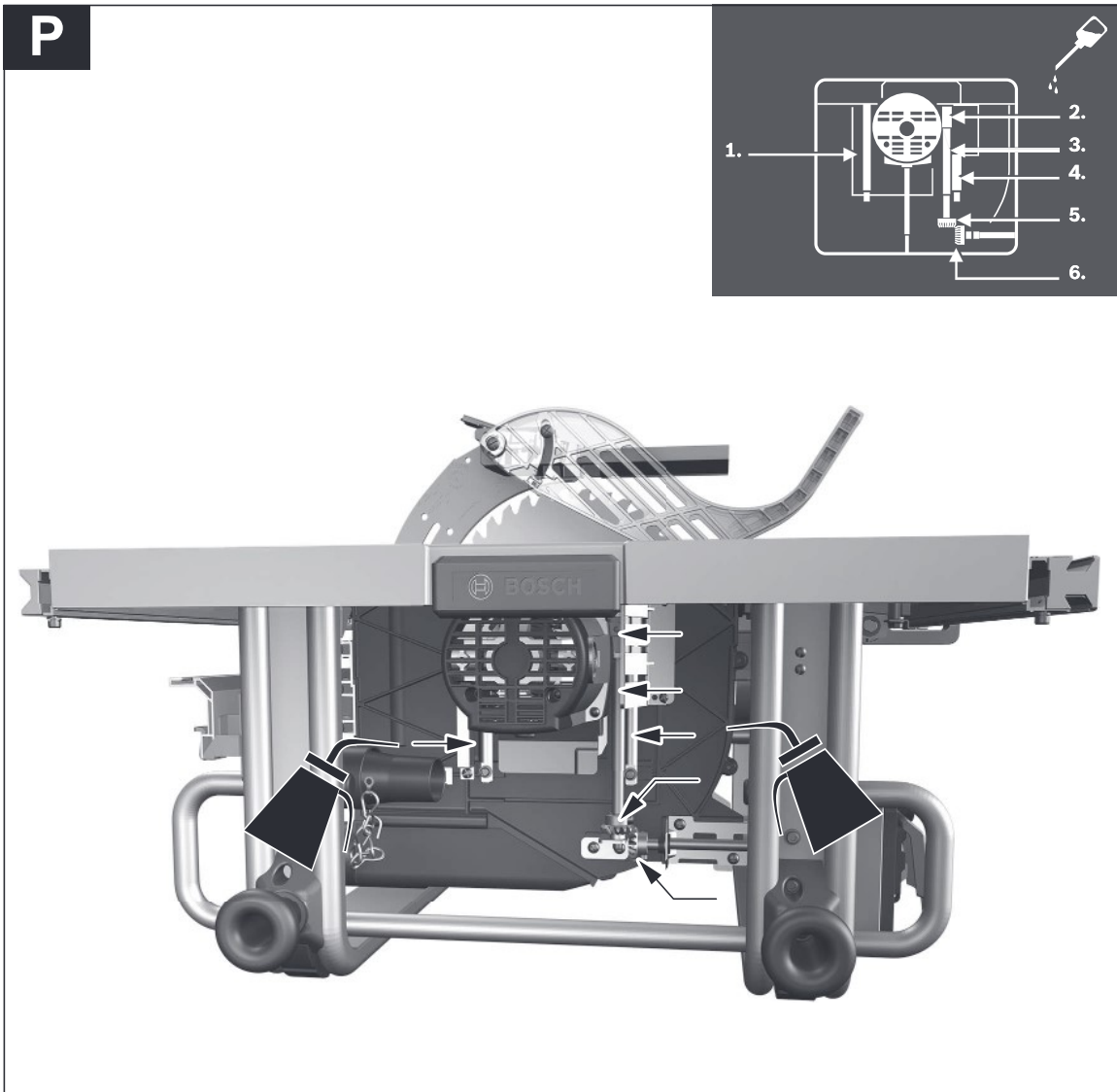
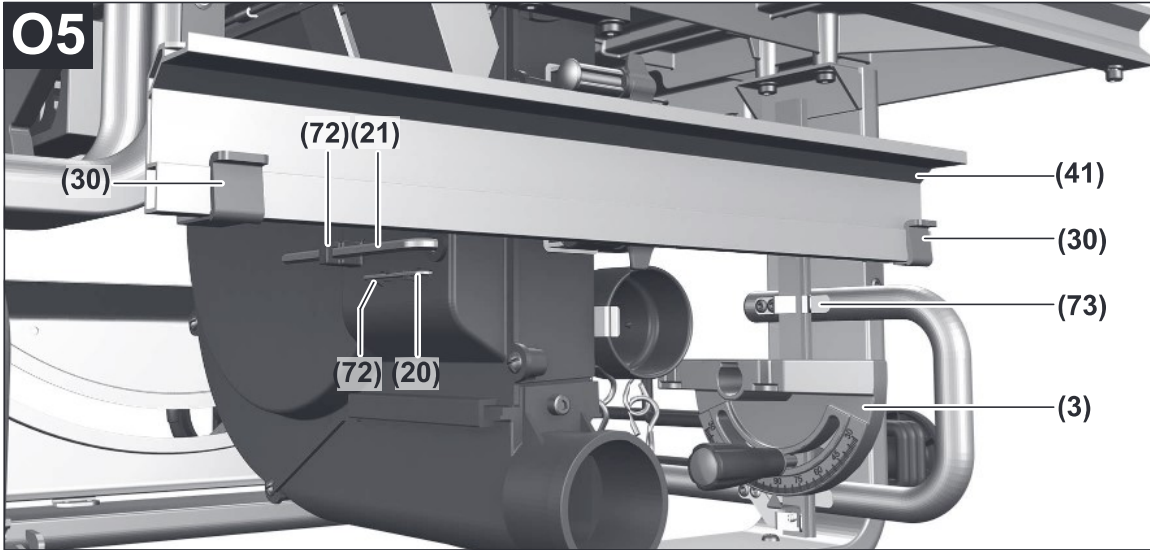












Fax: +90 212 8724111  
 E-mail: gusahaelektrik@ttmail.com  
 Sezmen Bobinaj Elektrikli El Aletleri İmalatı San ve Tic. Ltd. Şti.  
 Ege İş Merkezi 1201/4 Sok. No: 4/B  
 Yenişehir / İzmir  
 Tel.: +90 232 4571465  
 Tel.: +90 232 4584480  
 Fax: +90 232 4573719  
 E-mail: info@sezmenbobinaj.com.tr  
 Üstündağ Bobinaj ve Soğutma Sanayi  
 Nusretiye Mah. Boyacılar Aralığı No: 9  
 Çorlu / Tekirdağ  
 Tel.: +90 282 6512884  
 Fax: +90 282 6521966  
 E-mail: info@ustundagsogutma.com  
 IŞIKLAR ELEKTRİK BOBİNAJ  
 Karasoku Mahallesi 28028. Sokak No:20/A  
 Merkez / ADANA  
 Tel.: +90 322 359 97 10 - 352 13 79  
 Fax: +90 322 359 13 23  
 E-mail: isiklar@isiklarelektrik.com

**Diğer servis adreslerini şurada bulabilirsiniz:**  
[www.bosch-pt.com/serviceaddresses](http://www.bosch-pt.com/serviceaddresses)

## Tasfiye

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



Elektrikli el aletlerini evsel çöplerin içine atmayın!

## Sadece AB ülkeleri için:

Eski elektrikli el aletleri ve elektronik aletlere ilişkin 2012/19/EU sayılı Avrupa Birliği yönetmeliği ve bunların tek tek ülkelerin hukuklarına uyarlanması uyarınca, kullanım ömrünü tamamlamış elektrikli el aletleri ayrı ayrı toplanmak ve çevre dostu bir yöntemle tasfiye edilmek üzere yeniden kazanım merkezlerine gönderilmek zorundadır.

Atık elektrikli ve elektronik ekipmanlar uygun şekilde imha edilmezse olası tehlikeli maddelerin varlığı nedeniyle çevre ve insan sağlığı üzerinde zararlı etkileri olabilir.

## Polski

### Wskazówki bezpieczeństwa

#### Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące pracy z elektronarzędziami

**⚠ OSTRZEŻENIE** Należy zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami i wskazówkami do-

tyczącymi bezpieczeństwa użytkowania oraz ilustracjami i danymi technicznymi, dostarczonymi wraz z niniejszym elektronarzędziem. Nieprzestrzeganie poniższych wskazówek może stać się przyczyną porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń ciała.

**Należy zachować wszystkie przepisy i wskazówki bezpieczeństwa dla dalszego zastosowania.**

Pojęcie "elektronarzędzie" odnosi się do elektronarzędzi zasilanych energią elektryczną z sieci (z przewodem zasilającym) i do elektronarzędzi zasilanych akumulatorami (bez przewodu zasilającego).

#### Bezpieczeństwo w miejscu pracy

- ▶ **Miejsce pracy należy utrzymywać w czystości i zapewnić dobre oświetlenie.** Nieporządek i brak właściwego oświetlenia sprzyjają wypadkom.
- ▶ **Elektronarzędzi nie należy używać w środowiskach zagrożonym wybuchem, np. w pobliżu łatwopalnych cieczy, gazów lub pyłów.** Podczas pracy elektronarzędziem wytwarzają się iskry, które mogą spowodować zapłon pyłów lub oparów.
- ▶ **Podczas użytkowania urządzenia należy zwrócić uwagę na to, aby dzieci i inne osoby postronne znajdowały się w bezpiecznej odległości.** Czynniki rozpraszające mogą spowodować utratę panowania nad elektronarzędziem.

#### Bezpieczeństwo elektryczne

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

**źródła zasilania wyposażonego w wyłącznik ochronny różnicowoprądowy.** Zastosowanie wyłącznika ochronnego różnicowoprądowego zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

#### Bezpieczeństwo osób

- ▶ **Podczas pracy z elektronarzędziem należy zachować czujność, każdą czynność wykonywać ostrożnie i z rozwagą. Nie przystępować do pracy elektronarzędziem w stanie zmęczenia lub będąc pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.** Chwila nieuwagi podczas pracy może grozić bardzo poważnymi obrażeniami ciała.
- ▶ **Stosować środki ochrony osobistej. Należy zawsze nosić okulary ochronne.** Środki ochrony osobistej, np. maska przeciwpyłowa, antypoślizgowe obuwie, kask ochronny czy ochraniacze na uszy, w określonych warunkach pracy obniżają ryzyko obrażeń ciała.
- ▶ **Należy unikać niezamierzonego uruchomienia narzędzia. Przed podłączeniem elektronarzędzia do źródła zasilania i/lub podłączeniem akumulatora, podniesieniem albo transportem urządzenia, należy upewnić się, że wyłącznik elektronarzędzia znajduje się w pozycji wyłączonej.** Przenoszenie elektronarzędzia z palcem opartym na włączniku/wyłączniku lub włożeniu do gniazda sieciowego wtyczki włączonego narzędzia, może stać się przyczyną wypadków.
- ▶ **Przed włączeniem elektronarzędzia należy usunąć wszystkie narzędzia nastawcze i klucze maszynowe.** Narzędzia lub klucze, pozostawione w ruchomych częściach urządzenia, mogą spowodować obrażenia ciała.
- ▶ **Należy unikać nienaturalnych pozycji przy pracy. Należy dbać o stabilną pozycję przy pracy i zachowanie równowagi.** Dzięki temu można będzie łatwiej zapanować nad elektronarzędziem w nieprzewidzianych sytuacjach.
- ▶ **Należy nosić odpowiednią odzież. Nie należy nosić luźnej odzieży ani biżuterii. Włosy i odzież należy trzymać z dala od ruchomych części.** Luźna odzież, biżuteria lub długie włosy mogą zostać pochwycone przez ruchome części.
- ▶ **Jeżeli producent przewidział możliwość podłączenia odkurzacza lub systemu odsysania pyłu, należy upewnić się, że są one podłączone i są prawidłowo stosowane.** Użycie urządzenia odsysającego pył może zmniejszyć zagrożenie zdrowia pyłami.
- ▶ **Nie wolno dopuścić, aby rutyna, nabyta w wyniku ciężkiej pracy elektronarzędziem, zastąpiła ściśle przestrzeganie zasad bezpieczeństwa.** Brak ostrożności i rozwagi podczas obsługi elektronarzędzia może w ułamku spowodować ciężkie obrażenia.

#### Obsługa i konserwacja elektronarzędzi

- ▶ **Nie należy przeciążać elektronarzędzia. Należy dobrać odpowiednie elektronarzędzie do wykonywanej czynności.** Odpowiednio dobrane elektronarzędzie wykona pracę lepiej i bezpieczniej, z prędkością, do jakiej jest przystosowane.

- ▶ **Nie należy używać elektronarzędzia z uszkodzonym włącznikiem/wyłącznikiem.** Elektronarzędzie, którym nie można sterować za pomocą włącznika/wyłącznika, stwarza zagrożenie i musi zostać naprawione.
- ▶ **Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac nastawczych, przed wymianą osprzętu lub przed odłożeniem elektronarzędzia należy wyjąć wtyczkę z gniazda sieciowego i/lub usunąć akumulator.** Ten środek ostrożności ogranicza ryzyko niezamierzonego uruchomienia elektronarzędzia.
- ▶ **Nie używane elektronarzędzia należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci. Nie należy udostępniać narzędzia osobom, które nie są z nim obeznane lub nie zapoznały się z niniejszą instrukcją.** Elektronarzędzia w rękach nieprzeszkolonego użytkownika są niebezpieczne.
- ▶ **Elektronarzędzia i osprzęt należy utrzymywać w nie-nagannym stanie technicznym. Należy kontrolować, czy ruchome części urządzenia prawidłowo funkcjonują i nie są zablokowane, czy nie doszło do uszkodzenia niektórych części oraz czy nie występują inne okoliczności, które mogą mieć wpływ na prawidłowe działanie elektronarzędzia. Uszkodzone części należy naprawić przed użyciem elektronarzędzia.** Wiele wypadków spowodowanych jest niewłaściwą konserwacją elektronarzędzi.
- ▶ **Należy stale dbać o czystość narzędzi skrawających i regularnie je ostrzyć.** Starannie konserwowane, ostre narzędzia skrawające rzadziej się blokują i są łatwiejsze w obsłudze.
- ▶ **Elektronarzędzi, osprzętu, narzędzi roboczych itp. należy używać zgodnie z ich instrukcjami oraz uwzględniać warunki i rodzaj wykonywanej pracy.** Wykorzystywanie elektronarzędzi do celów niezgodnych z ich przeznaczeniem jest niebezpieczne.
- ▶ **Uchwyty i powierzchnie chwytowe powinny być zawsze suche, czyste i niezabrudzone olejem ani smarem.** Śliskie uchwyty i powierzchnie chwytowe nie pozwalają na bezpieczne trzymanie narzędzia i kontrolę nad nim w nieoczekiwanych sytuacjach.

#### Serwis


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

#### Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa pracy z piłami stołowymi

##### Ostrzeżenia dotyczące stosowania osłon zabezpieczających

- ▶ **Nie wolno demontować osłon zabezpieczających. Osłony zabezpieczające muszą być sprawne i prawidłowo zamontowane.** Poluzowane, uszkodzone lub niesprawne osłony zabezpieczające należy naprawić lub wymienić.



- ▶ **Podczas cięcia należy zawsze używać osłony zabezpieczającej i klina rozdzielającego.** W przypadku cięć, przy których tarcza pilarska przecina obrabiany element na całej jego grubości, osłona zabezpieczająca oraz inne elementy systemu bezpieczeństwa pomagają obniżyć ryzyko doznania obrażeń.
  - ▶ **Po zakończeniu prac, wymagających demontażu osłony zabezpieczającej i/lub klina rozdzielającego (takich jak wręgowanie), należy bezzwłocznie zamontować ponownie elementy systemu bezpieczeństwa.** Osłona zabezpieczająca i klin rozdzielający pomagają obniżyć ryzyko doznania obrażeń.
  - ▶ **Przed włączeniem elektronarzędzia należy upewnić się, że tarcza pilarska nie ma kontaktu z osłoną zabezpieczającą, klinem rozdzielającym ani obrabianym materiałem.** Przypadkowy kontakt tarczy pilarskiej z tymi elementami może spowodować zagrożenie.
  - ▶ **Klin rozdzielający należy ustawić zgodnie ze wskazówkami zawartymi w instrukcji obsługi.** Niewłaściwy odstęp, pozycja lub ustawienie klina rozdzielającego mogą spowodować, że nie zdoła on skutecznie zapobiec odrzutowi.
  - ▶ **Aby klin rozdzielający zadziałał prawidłowo, musi on znajdować się w szczelinie obrabianego materiału.** Klin rozdzielający nie będzie działał w przypadku zbyt krótkich elementów, które uniemożliwiają ustawienie klina w prawidłowej pozycji. W takich sytuacjach klin rozdzielający nie będzie skutecznie zapobiegał odrzutowi.
  - ▶ **Należy używać tarczy odpowiedniej do stosowania z klinem rozdzielającym.** Aby klin rozdzielający działał prawidłowo, średnica tarczy pilarskiej musi odpowiadać danemu klinowi, korpus tarczy musi być mniejszy od grubości klina rozdzielającego, a szerokość cięcia musi być większa od grubości klina rozdzielającego.
- Ostrzeżenia dotyczące cięcia**
- ▶  **ZAGROŻENIE: Należy uważać, aby palce i dłonie nigdy nie znajdowały się w pobliżu tarczy pilarskiej lub linii cięcia.** Chwila nieuwagi lub przypadkowe obsunięcie dłoni mogą spowodować, że dłonie znajdą się w pobliżu tarczy pilarskiej, co może skutkować poważnymi obrażeniami.
  - ▶ **Obrabiany element należy doprowadzać do tarczy pilarskiej wyłącznie od strony przeciwnej do kierunku obrotów tarczy.** Doprowadzanie obrabianego elementu w kierunku zgodnym z kierunkiem obrotów tarczy, nad stołem, może skutkować pochwytcieniem materiału wraz z dłonią przez tarczę pilarską.
  - ▶ **Do doprowadzania obrabianego elementu podczas cięć wzdłużnych nie wolno nigdy używać ogranicznika do cięcia ukośnego, natomiast podczas cięć poprzecznych z użyciem ogranicznika do cięcia ukośnego nie wolno używać prowadnicy jako ogranicznika długości.** Doprowadzanie obrabianego elementu za pomocą prowadnicy oraz ogranicznika do cięcia ukośnego zwiększa prawdopodobieństwo zaklinowania się tarczy i ryzyko wystąpienia odrzutu.
  - ▶ **Podczas cięć wzdłużnych nacisk powodujący doprowadzenie obrabianego materiału zawsze należy wywierać zawsze pomiędzy prowadnicą a tarczą pilarską. Jeżeli odległość pomiędzy prowadnicą a tarczą pilarską jest mniejsza niż 150 mm, należy użyć popychacza, a jeżeli odległość jest mniejsza niż 50 mm, należy używać popychacza blokowego.** Akcesoria pomocnicze tego typu pozwolą zachować bezpieczną odległość dłoni od tarczy pilarskiej.
  - ▶ **Należy używać wyłącznie popychacza dostarczonego przez producenta lub wykonanego zgodnie z jego zaleceniami.** Popychacz zapewnia bezpieczną odległość dłoni od tarczy pilarskiej.
  - ▶ **Nigdy nie wolno używać uszkodzonego lub nadpiłowanego popychacza.** Uszkodzony popychacz może złamać się, powodując obsunięcie dłoni w kierunku tarczy pilarskiej.
  - ▶ **Nie wolno wykonywać tzw. cięć z ręki. Zawsze należy używać albo prowadnicy albo ogranicznika do cięcia ukośnego, które pozwalają właściwie ustawić i prowadzić obrabiany element.** Pojęcie "z ręki" oznacza używanie dłoni do trzymania lub prowadzenia obrabianego elementu, zamiast stosowania do tego celu prowadnicy lub ogranicznika do cięcia ukośnego. Cięcie z ręki może prowadzić do nierównego ustawienia materiału, zaklinowania się tarczy i odrzutu.
  - ▶ **Nigdy nie wolno sięgać ręką za tarczę pilarską ani nad tarczą pilarską, jeśli znajduje się ona w ruchu.** Sięgnięcie w ten sposób po obrabiany materiał może skutkować przypadkowym kontaktem z obracającą się tarczą pilarską.
  - ▶ **Należy zapewnić dodatkowe podparcie dłuższego lub szerszego obrabianego elementu z tyłu i/lub po bokach tarczy pilarskiej, aby znalazł się on w pozycji poziomej.** Dłuższy i/lub szerszy obrabiany element wykazuje tendencję do przechylania się przy krawędziach stołu, co może spowodować utratę kontroli, zaklinowanie tarczy pilarskiej lub odrzut.
  - ▶ **Obrabiany element należy doprowadzać do tarczy pilarskiej w sposób równomierny. Nie należy wyginać ani obracać obrabianego elementu. W przypadku zaklinowania się tarczy pilarskiej, należy bezzwłocznie wyłączyć elektronarzędzie, odłączyć je od zasilania i usunąć przyczynę zaklinowania.** Zaklinowanie tarczy pilarskiej w materiale może spowodować odrzut lub zablokować pracę silnika.
  - ▶ **Nie wolno usuwać odciętych fragmentów obrabianego materiału, dopóki tarcza pilarska znajduje się w ruchu.** Mogą one zakleszczyć się pomiędzy prowadnicą lub zaczepić o osłonę zabezpieczającą i podczas prób ich wyjęcia wciągnąć palce pod tarczę pilarską. Przed wyjęciem odciętych fragmentów materiału należy wyłączyć elektronarzędzie i odczekać aż tarcza pilarska się zatrzyma.
  - ▶ **Do cięcia wzdłużnego elementów o grubości mniejszej niż 2 mm należy używać dodatkowej prowadnicy.** Cienkie elementy poddawane obróbce mogą zakleszczyć się pod prowadnicą i spowodować odrzut.

### Przyczyny odrzutu i związane z tym ostrzeżenia

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

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

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

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

### Ostrzeżenia dotyczące obsługi pił stołowych

- ▶ **Przed przystąpieniem do wyjęcia wkładki stołu, wymiany tarczy pilarskiej, regulacji klina rozdzielającego lub osłony zabezpieczającej oraz przed pozostawieniem maszyny bez nadzoru należy wyłączyć piłę stołową i odłączyć ją od zasilania.** Podjęte środki ostrożności pozwolą zapobiegać wypadkom.
- ▶ **Nigdy nie wolno zostawiać pracującej piły stołowej bez nadzoru. Przed oddaleniem się należy wyłączyć elektronarzędzie i poczekać, aż tarcza pilarska całkowicie się zatrzyma.** Pracująca piła stołowa pozostawiona bez nadzoru stwarza niekontrolowane zagrożenie.
- ▶ **Piłę stołową należy umieścić w dobrze oświetlonym miejscu, na równym podłożu, tak aby osoba obsługująca mogła zachować stabilną postawę i równowagę.** Maszyna powinna być umieszczona w pomieszczeniu, które zapewnia wystarczającą ilość miejsca, by nie utrudniać obsługi większych materiałów. Nieporządek, brak prawidłowego oświetlenia oraz nierówne lub śliskie podłoże sprzyjają wypadkom.
- ▶ **Należy regularnie czyścić i usuwać pył spod stołu pilarskiego i/lub pojemnika na pył.** Duże nagromadzenie pyłu stwarza ryzyko samozapłonu.
- ▶ **Piła stołowa musi być zabezpieczona.** Niewłaściwie zabezpieczona piła stołowa może się przemieścić lub przewrócić.
- ▶ **Przed włączeniem piły stołowej należy usunąć z niej narzędzia nastawcze, odpady drewniane itp.** Wyrzucenie lub zakleszczenie tego rodzaju elementów może stwarzać zagrożenie.
- ▶ **Należy zawsze stosować tarcze pilarskie o właściwych wymiarach i z odpowiednim otworem montażowym (np. gwiazdzystym lub okrągłym).** Tarcze pilarskie niedopasowane do otworu montażowego powodują bicie, co może prowadzić do utraty panowania nad elektronarzędziem.
- ▶ **Nigdy nie wolno używać uszkodzonych lub nieodpowiednich elementów mocujących, takich jak kołnierze, podkładki, śruby lub nakrętki.** Elementy mocujące zostały skonstruowane pod kątem zastosowania w tej pile

i zapewniają bezpieczeństwo obsługi oraz optymalną wydajność.

- ▶ **Nigdy nie wolno stawać nogami na pile stołowej ani używać jej jako podwyższenia.** Przewrócenie się piły stołowej w takiej sytuacji lub kontakt z narzędziem roboczym mogą spowodować poważne obrażenia.
- ▶ **Należy upewnić się, że tarcza pilarska jest zainstalowana z zachowaniem prawidłowego kierunku obrotów. Do piły stołowej nie wolno używać tarcz szlifierskich, szczotek drucianych ani tarcz ściernych.** Nieprawidłowa instalacja piły stołowej lub stosowanie niezalecanego osprzętu może stać się przyczyną poważnych obrażeń.

### Dodatkowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

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

### Symbole

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

#### Symbole i ich znaczenie



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



**Należy stosować maskę przeciwpyłową.**



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

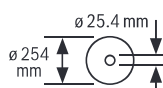


**Należy stosować okulary ochronne.**

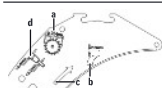
**3 601 M30 502** Należy zwrócić uwagę na wymiary tarczy.  
**3 601 M30 532** Średnica otworu musi pasować bez luzu do wrzeciona. Jeżeli konieczne jest użycie kształtek redukcyjnych, należy zwrócić uwagę, aby kształtka redukcyjna pasowała wymiarami do grubości korpusu tarczy i średnicy otworu, a także do średnicy wrzeciona narzędzia. W miarę możliwości należy stosować kształtki redukcyjne dostarczone wraz z tarczą.



**3 601 M30 542**  
**3 601 M30 5B2**



Średnica tarczy musi odpowiadać średnicy podanej na symbolu.



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

**b** Grubość klina rozdzielającego wynosi 2,3 mm.

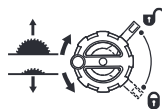
**c** Kierunek cięcia zębów (oznaczony strzałką na tarczy) musi odpowiadać kierunkowi strzałki na klinie rozdzielającym.

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



Grubość klina rozdzielającego wynosi 2,3 mm.

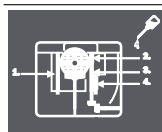
Maksymalna dopuszczalna wysokość obrabianego elementu wynosi 79 mm.

**Symbole i ich znaczenie****Lewa strona:**

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

**Prawa strona:**

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



W razie potrzeby należy nasmarować elektronarzędzie, nakładając olej w zaznaczonych miejscach.



Elektronarzędzia klasy ochrony II posiadają wzmocnioną lub podwójną izolację.



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

**Opis urządzenia i jego zastosowania**

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

Proszę zwrócić uwagę na rysunki zamieszczone na początku instrukcji obsługi.

**Użycie zgodne z przeznaczeniem**

Elektronarzędzie jest urządzeniem stacjonarnym, przeznaczonym do wzdłużnego i poprzecznego cięcia po linii prostej miękkich i twardych gatunków drewna, płyt wiórowych i płyt pilśniowych. Możliwe jest przy tym cięcie pod kątem w poziomie od  $-60^\circ$  do  $+60^\circ$  oraz w pionie od  $-2^\circ$  do  $47^\circ$ .

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

**Przedstawione graficznie komponenty**

Numeracja przedstawionych graficznie komponentów odnosi się do schematu elektronarzędzia na stronach graficznych.

- (1) Rowek prowadzący dla prowadnicy równoległej
- (2) Skala do pomiaru odstępu między tarczą a prowadnicą równoległą
- (3) Prowadnica kątowna
- (4) Zagłębienia
- (5) Rowek prowadzący do prowadnicy kątownej
- (6) Pokrywa ochronna
- (7) Klin rozdzielający
- (8) Stół pilarski
- (9) Prowadnica równoległa
- (10) Rowek prowadzący w kształcie litery V na stole pilarskim dla prowadnicy równoległej
- (11) Otwory montażowe
- (12) Uchwyt transportowy
- (13) Element poszerzający stół
- (14) Złączka mocująca do stołu roboczego GTA 600
- (15) Uchwyt mocujący do elementu poszerzającego stół
- (16) Dźwignia blokująca do regulacji pionowych kątów cięcia
- (17) Pokrętko
- (18) Korba do podnoszenia i opuszczania tarczy
- (19) Klapka zabezpieczająca włącznik/wyłącznik
- (20) Kluczek sześciokątny (2 mm)
- (21) Kluczek sześciokątny (5 mm)
- (22) Kluczek oczkowy (23 mm)
- (23) Drażek prowadzący
- (24) Śruba regulacyjna do ustawiania siły zacisku prowadnicy równoległej
- (25) Wkładka
- (26) Tarcza
- (27) Lupa
- (28) Szyna profilowana
- (29) Uchwyt na przewód sieciowy
- (30) Klamra mocująca do przechowywania dodatkowej prowadnicy równoległej
- (31) Wyrzutnik wiórów
- (32) Adapter do odsysania pyłu
- (33) Uchwyt do przechowywania pokrywy ochronnej
- (34) Dźwignia zaciskowa klina rozdzielającego
- (35) Trzpienie nastawcze klina rozdzielającego
- (36) Otwory na wkładkę
- (37) Dźwignia zaciskowa pokrywy ochronnej
- (38) Kołek prowadzący pokrywy ochronnej
- (39) Uchwyt mocujący prowadnicy równoległej
- (40) Prowadnica w kształcie litery V dla prowadnicy równoległej
- (41) Dodatkowa prowadnica równoległa
- (42) Zestaw montażowy „Dodatkowa prowadnica równoległa”
- (43) Szyna prowadząca prowadnicy kątownej
- (44) Zestaw montażowy „Szyna profilowana
- (45) Śruba mocująca wyrzutnika wiórów
- (46) Nakrętka mocująca
- (47) Dźwignia blokady wrzeczona
- (48) Kołnierz

- (49) Wrzeciono  
 (50) Kołnierz mocujący  
 (51) Wskaźnik kąta cięcia (w pionie)  
 (52) Skala dla kątów cięcia (w pionie)  
 (53) Gałka nastawcza dla dowolnych kątów cięcia (w poziomie)  
 (54) Wskaźnik kąta na prowadnicy kątowej  
 (55) Wskaźnik odległości stołu pilarskiego  
 (56) Włócznik  
 (57) Nakrętka radełkowana szyny profilowanej  
 (58) Śruba z łbem krzyżowym do ustawiania ogranicznika 0°  
 (59) Ogranicznik dla kąta cięcia 0° (w pionie)  
 (60) Śruba wskaźnika kąta cięcia (w pionie)  
 (61) Śruba z łbem krzyżowym do ustawiania ogranicznika 45°  
 (62) Ogranicznik dla kąta cięcia 45° (w pionie)  
 (63) Śruby z gniazdem sześciokątnym (5 mm) z przodu do ustawiania równoległości tarczy  
 (64) Śruby z gniazdem sześciokątnym (5 mm) z tyłu do ustawiania równoległości tarczy  
 (65) Śruba wskaźnika odległości stołu pilarskiego  
 (66) Śruby z gniazdem sześciokątnym (5 mm) do ustawiania równoległości prowadnicy równoległej  
 (67) Śruba do wskaźnika odległości prowadnicy równoległej  
 (68) Śruby regulacyjne wkładki  
 (69) Uchwyt do przechowywania zestawu montażowego „Dodatkowa prowadnica równoległa”  
 (70) Klamra mocująca do przechowywania adaptera do odsysania pyłu  
 (71) Nakrętka mocująca dla klucza oczkowego, a także do zawieszania drążka przesuwanego  
 (72) Uchwyt do przechowywania klucza sześciokątnego  
 (73) Klamra mocująca do przechowywania prowadnicy kątowej

### Dane techniczne

Pilarka stołowa		GTS 10 J		GTS 10 J	
Numer katalogowy		<b>3 601 M30 502</b> <b>3 601 M30 572</b>	<b>3 601 M30 532</b>	<b>3 601 M30 562</b>	
Moc nominalna	W	1800	1800	1650	
Napięcie znamionowe	V	220–240	230	110	
Częstotliwość	Hz	50/60	50/60	50/60	
Prędkość obrotowa bez obciążenia	min <sup>-1</sup>	3650	3650	3650	
Ogranicznik prądu rozruchowego		●	●	●	
Waga zgodnie z EPTA-Procedure 01:2014	kg	26,2	26,2	26,2	
Klasa ochrony		□/II	□/II	□/II	
Wymiary (łącznie ze zdejmowanymi elementami urządzenia)					
Szerokość x głębokość x wysokość	mm	640 x 706 x 330	640 x 706 x 330	640 x 706 x 330	
<b>Wymiary odpowiednich tarcz</b>					
Średnica tarczy	mm	254	254	254	
Grubość korpusu tarczy	mm	< 2,2	< 2,2	< 2,2	
Min. grubość/rozwartość zębów	mm	> 2,4	> 2,4	> 2,4	
Średnica otworu	mm	30	30	30	

Pilarka stołowa		GTS 10 J		GTS 10 J	
Numer katalogowy		<b>3 601 M30 542</b>	<b>3 601 M30 5B2</b>		
Moc nominalna	W	1800	1800		
Napięcie znamionowe	V	220–240	220		
Częstotliwość	Hz	50/60	60		
Prędkość obrotowa bez obciążenia	min <sup>-1</sup>	3650	3650		
Ogranicznik prądu rozruchowego		●	●		
Waga zgodnie z EPTA-Procedure 01:2014	kg	26,2	26,2		
Klasa ochrony		□/II	□/II		

Pilarka stołowa		GTS 10 J	GTS 10 J
Wymiary (łącznie ze zdejmowanymi elementami urządzenia)			
Szerokość x głębokość x wysokość	mm	640 x 706 x 330	640 x 706 x 330
<b>Wymiary odpowiednich tarcz</b>			
Średnica tarczy	mm	254	254
Grubość korpusu tarczy	mm	< 2,2	< 2,2
Min. grubość/rozwartość zębów	mm	> 2,4	> 2,4
Średnica otworu	mm	25,4	25,4

Maksymalne wymiary obrabianego elementu: (zob. „Maksymalne wymiary obrabianego elementu“, Strona 210)

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

Dotyczy tylko elektronarzędzi bez ogranicznika prądu rozruchowego: podczas włączania urządzenia mogą występować okresowe spadki napięcia. W przypadku niekorzystnych warunków działania sieci może dojść do zakłóceń pracy innych urządzeń. W przypadku impedancji źródła zasilania mniejszej niż 0,048 Ω nie należy się liczyć z żadnymi zakłóceniami.

### Informacja o poziomie hałasu

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

Określony wg skali A typowy poziom hałasu emitowanego przez urządzenie wynosi: poziom ciśnienia akustycznego 111 dB(A); poziom mocy akustycznej 124 dB(A). Niepewność pomiaru K = 3 dB.

#### Stosować środki ochrony słuchu!

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

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

## Montaż

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

### Zakres dostawy

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

- Pilarka stołowa z zamontowaną tarczą (26) i klinem rozdzielającym (7)
- Prowadnica kątowna (3)
- Szyna profilowana (28)

- Zestaw montażowy „Szyna profilowana” (44) (listwa prowadząca, nakrętka radełkowana, śruba, podkładka)
- Prowadnica równoległa (9)
- Dodatkowa prowadnica równoległa (41)
- Zestaw montażowy „Dodatkowa prowadnica równoległa” (42) (3 śruby mocujące, 3 podkładki, 3 nakrętki motylkowe)
- Pokrywa ochronna (6)
- Klucz sześciokątny (21)
- Klucz sześciokątny (20)
- Klucz oczkowy (22)
- Drażek prowadzący (23)
- Wkładka (25)
- Adapter do odsysania pyłu (32)

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

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

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

### Montaż poszczególnych elementów

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

Bezpośrednio na obudowie zamocowane są następujące elementy urządzenia: drażek prowadzący (23), klucz oczkowy (22), klucz sześciokątny (21) i (20), prowadnica równoległa (9), prowadnica kątowna (3), adapter do odsysania pyłu (32), dodatkowa prowadnica równoległa (41) z zestawem montażowym (42), pokrywa ochronna (6).

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

#### Ustawianie klina rozdzielnego (zob. rys. a1–a2)

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

- Korbę (18) obrócić do oporu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara tak, aby tarcza (26) znalazła się w możliwie najwyższym położeniu nad stołem pilarskim.
- Zwolnić dźwignię zaciskową (34).
- Wsunąć klin rozdzielną (7) w kierunku dźwigni zaciskowej (34), aż będzie go można wysunąć w górę.
- Wysunąć klin rozdzielną całym do góry, aby znalazł się dokładnie nad środkiem tarczy.
- Obydwa trzpienie (35) powinny zaskoczyć w dolnych otworach klina rozdzielną, po czym ponownie należy zaciągnąć dźwignię zaciskową (34).

#### Montaż wkładki (zob. rys. b)

- Zaczepić wkładkę (25) o tylne otwory (36) we wnęce narzędzia.
- Przesunąć wkładkę do dołu.
- Docisnąć wkładkę, aż zaskoczy przodem we wnęce narzędzia.

Przednia część wkładki (25) musi znajdować się na równi ze stołem pilarskim lub nieco poniżej powierzchni stołu pilarskiego, tylna część wkładki musi znajdować się na równi ze stołem pilarskim lub nieco powyżej powierzchni stołu pilarskiego.

#### Montaż pokrywy ochronnej (zob. rys. c1–c2)

**Wskazówka:** Pokrywę ochronną należy zamontować tylko wtedy, gdy klin rozdzielną znajduje się w najwyższej pozycji, dokładnie nad środkiem stołu pilarskiego (zob. rys. a2). Nie należy montować pokrywy ochronnej, gdy klin rozdzielną znajduje się w najniższej pozycji (stan w momencie dostawy lub w pozycji do cięcia rowków) (zob. rys. a1).

- Zwolnić dźwignię zaciskową (37) i zdjąć pokrywę ochronną (6) z uchwytu (33).
- Jedną ręką mocno przytrzymać osłonę tarczy (górną szynę metalową) pokrywy ochronnej (6), a drugą ręką przytrzymać dźwignię zaciskową (37) w górze.
- Przesunąć kołek prowadzący (38) do tyłu, we wgłębienie klina rozdzielną (7).
- Przesunąć pokrywę ochronną (6) do dołu, aż osłona tarczy (górną szynę metalową) znajdzie się w pozycji **równoległej** do powierzchni stołu pilarskiego (8).
- Przesunąć dźwignię zaciskową (37) do dołu. Dźwignia zaciskowa musi w sposób odczuwalny i słyszalny zaskoczyć w zapadce, co świadczy o prawidłowym i bezpiecznym zamocowaniu pokrywy ochronnej (6).

► **Przed każdym użyciem elektronarzędzia należy sprawdzić, czy osłona swobodnie się porusza. Nie wolno używać elektronarzędzia, jeżeli osłona nie porusza się swobodnie i nie zamyka się natychmiast.**

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

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

- Zwolnić uchwyt mocujący (39) prowadnicy równoległej (9). Spowoduje to odciążenie prowadnicy w kształcie litery V (40).
- Najpierw umieścić prowadnicę równoległą z prowadnicą w kształcie litery V w rowku prowadzącym (10) stołu pilarskiego. Następnie umieścić prowadnicę równoległą w przednim rowku prowadzącym (1) stołu pilarskiego. Prowadnicę równoległą można teraz w dowolny sposób przesuwać.
- W celu zablokowania prowadnicy równoległej należy docisnąć uchwyt mocujący (39) do dołu.

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

**Do cięcia wąskich elementów oraz do cięć pod kątem w pionie** należy zamontować dodatkową prowadnicę równoległą (41) do prowadnicy równoległej (9).

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

Podczas montażu użyć zestawu montażowego „Dodatkowa prowadnica równoległa” (42) (2 śruby mocujące, 2 podkładki, 2 nakrętki motylkowe).

- Włożyć śruby mocujące przez boczne otwory w prowadnicy równoległej (9).
- Łby śrub służą dodatkowo do prowadzenia dodatkowej prowadnicy równoległej.
- Nasunąć dodatkową prowadnicę równoległą (41) na łby śrub mocujących.
- Nałożyć podkładki na śruby mocujące i mocno dokręcić śruby za pomocą nakrętek motylkowych.

#### Montaż prowadnicy kątowej (zob. rys. f1–f2)

- Wsunąć szynę (43) prowadnicy kątowej (3) w jeden z przewidzianych do tego celu rowków prowadzących (5) stołu pilarskiego.

Aby dłuższe obrabiane elementy lepiej przylegały, prowadnicę kątową można poszerzyć za pomocą szyny profilowanej (28).

- W razie potrzeby szyną profilowaną można zamontować na prowadnicy kątowej, używając zestawu montażowego (44).

#### Odsysanie pyłów/wiórów

Pyły niektórych materiałów, na przykład powłok malarskich z zawartością ołowiu, niektórych gatunków drewna, minerałów lub niektórych rodzajów metalu, mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia. Bezpośredni kontakt fizyczny z pyłami lub przedostanie się ich do płuc może wywołać reakcje alergiczne i/lub choroby układu oddechowego operatora lub osób znajdujących się w pobliżu.

Niektóre rodzaje pyłów, np. dębiny lub buczyny uważane są za rakotwórcze, szczególnie w połączeniu z substancjami do obróbki drewna (chromiany, impregnaty do drewna). Materiały, zawierające azbest mogą być obrabiane jedynie przez odpowiednio przeszkolony personel.

- O ile jest to możliwe, należy zawsze stosować system odsysania pyłu, dostosowany do rodzaju obrabianego materiału.
- Należy zawsze dbać o dobrą wentylację stanowiska pracy.
- Zaleca się noszenie maski przeciwpyłowej z pochłaniaczem klasy P2.

Należy przestrzegać aktualnie obowiązujących w danym kraju przepisów, regulujących zasady obróbki różnego rodzaju materiałów.

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

- Wyłączyć elektronarzędzie i wyjąć wtyczkę z gniazda.
- Odczekać, aż tarcza całkowicie się zatrzyma.
- Znaleźć przyczynę blokady i usunąć ją.
- ▶ **Należy unikać gromadzenia się pyłu na stanowisku pracy.** Pyły mogą się z łatwością zapalić.
- ▶ **Aby uniknąć zagrożenia pożarowego podczas cięcia aluminium, należy przed przystąpieniem do pracy opróżnić wyrzutnik wiórów i nie stosować podczas obróbki systemu odsysania wiórów.**

#### Opróżnianie wyrzutnika wiórów (zob. rys. g)

Aby pozbyć się kawałków obrabianych uprzednio elementów, jak również większych wiórów, można opróżnić wyrzutnik wiórów (31).

- Wyłączyć elektronarzędzie i wyjąć wtyczkę sieciową z gniazda.
- Odczekać, aż tarcza całkowicie się zatrzyma.
- Odkręcić śrubę mocującą (45) za pomocą klucza sześciokątnego (21).
- Wyjąć wyrzutnik wiórów (31) i usunąć z niego kawałki obrabianych uprzednio elementów oraz wióry.
- Ponownie zamontować wyrzutnik wiórów na elektronarzędziu.

#### Zewnętrzny system odsysania pyłu (zob. rys. h)

Użyć znajdującego się w wyposażeniu standardowym adaptera do odsysania pyłu (32), aby podłączyć odkurzacz do wyrzutnika wiórów (31).

- Założyć i mocno docisnąć adapter do odsysania pyłu (32) oraz wąż odkurzacza.

Odkurzacz musi być dostosowany do rodzaju obrabianego materiału.

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

#### Montaż stacjonarny lub wolnostojący

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

#### Montaż na powierzchni roboczej (zob. rys. i)

- Przymocować elektronarzędzie odpowiednimi śrubami do powierzchni roboczej. Do tego służą otwory montażowe (11).

#### Montaż na stole roboczym firmy Bosch (zob. rys. j)

Dzięki stopkom z regulacją wysokości stoły robocze firmy (np. **GTA 600**) oferują stabilność elektronarzędzia na każdym podłożu.

- ▶ **Należy w całości przeczytać wskazówki bezpieczeństwa oraz instrukcje, które zostały dostarczone wraz ze stołem roboczym.** Błędy w przestrzeganiu tych wskazówek i instrukcji mogą spowodować porażenie prądem, pożar i/lub ciężkie obrażenia ciała.
- ▶ **Zmontować prawidłowo stół przed zamontowaniem do niego elektronarzędzia.** Bezbłędne zmontowanie stołu zapobiega jego zawaleniu się.
- Zamocować elektronarzędzie na stole roboczym w pozycji transportowej.

#### Wymiana tarczy (zob. rys. k1–k4)

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

#### Demontaż tarczy

- Korbę (18) obrócić do oporu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara tak, aby tarcza (26) znalazła się w możliwie najwyższym położeniu nad stołem pilarskim.
- Zwolnić dźwignię zaciskową (37) i wysunąć pokrywę ochronną (6) z rowka klina rozdzielającego (7).
- Za pomocą śrubokręta podważyć przednią część wkładki (25) i wyjąć ją z wnęki narzędzia.
- Obrócić nakrętkę mocującą (46) za pomocą klucza oczkowego (22) i równocześnie zaciągnąć dźwignię blokady wrzeczona (47), aż zaskoczy ona w zapadce.
- Przytrzymując dokręconą dźwignię blokującą wrzeczono, odkręcić nakrętkę, obracając ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- Zdjąć kołnierz (48).
- Zdjąć tarczę (26).



### Montaż tarczy

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

- Założyć nową tarczę na kołnierz mocujący (50) wrzeciona narzędzia (49).

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

► **Podczas montażu należy zwrócić uwagę na to, by kierunek cięcia zębów (kierunek strzałki na tarczy) zgaszał się z kierunkiem strzałki na linii rozdzielającym!**

- Założyć kołnierz (48) i nakrętkę mocującą (46).
- Obrócić nakrętkę mocującą (46) za pomocą klucza oczkowego (22) i równocześnie zaciągnąć dźwignię blokady wrzeciona (47), aż zaskoczy ona w zapadce.
- Dokręcić nakrętkę, obracając ją w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.
- Ponownie zamocować wkładkę (25).
- Ponownie zamontować pokrywę ochronną (6).

### Praca

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

#### Pozycja transportowa i pozycja robocza tarczy

##### Pozycja transportowa

- Zdemonstrować pokrywę ochronną (6), wyjąć wkładkę (25) i ustawić klin rozdzielający (7) w najniższej pozycji. Ponownie zamocować wkładkę (25).
- Obrócić korbę (18) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek tak, aby zęby tarczy (26) znajdowały się poniżej stołu pilarskiego (8).
- Element poszerzający stół (13) należy wsunąć całkowicie do środka. Nacisnąć uchwyt mocujący (15) do dołu. Spowoduje to unieruchomienie elementu poszerzającego stół.

##### Pozycja robocza

- Ustawić klin rozdzielający (7) w najwyższej pozycji, dokładnie nad środkiem stołu pilarskiego, zamocować wkładkę (25) i zamontować pokrywę ochronną (6).
- Obrócić korbę (18) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara tak, aby górne zęby tarczy (26) znajdowały się ok. 3–6 mm nad obrabianym elementem.

#### Ustawianie pionowych i poziomych kątów cięcia

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

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

Pionowy kąt cięcia można ustawić w zakresie od -2° do 47°.

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

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

- Pociągnąć lub docisnąć pokrętkę (17) wzdłuż jarma, tak aby wskaźnik kąta cięcia (51) wskazywał żądany kąt cięcia.
- Przytrzymać pokrętkę w tej pozycji i mocno dociągnąć dźwignię blokującą (16).

**Do szybkiego i precyzyjnego ustawiania standardowych pionowych kątów cięcia 0° i 45° przewidziano fabrycznie ustawione ograniczniki ((59), (62)).**

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

Poziomy kąt cięcia można ustawić w zakresie od 60° (po lewej stronie) do 60° (po prawej stronie).

- Odkręcić gałkę nastawczą (53), jeśli była dokręcona.
- Obracać prowadnicę kątowną, aż wskaźnik kąta cięcia (54) pokaże żądany kąt cięcia.
- Ponownie dokręcić gałkę nastawczą (53).

#### Powiększanie stołu pilarskiego

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

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

Element poszerzający stół (13) poszerza stół pilarski (8) w prawą stronę o maksymalnie 625 mm.

- Pociągnąć uchwyt mocujący (15) elementu poszerzającego stół całkowicie do góry.
- Wsunąć element poszerzający stół (13) do żądanej długości na zewnątrz.
- Nacisnąć uchwyt mocujący (15) do dołu. Spowoduje to unieruchomienie elementu poszerzającego stół.

#### Ustawianie prowadnicy równoległej

Prowadnicę równoległą (9) można zamocować po lewej (czarna skala) lub po prawej (srebrna skala) stronie tarczy. Znacznik w lupie (27) pokazuje na skali (2) ustaloną odległość prowadnicy równoległej od tarczy.

Ustawić prowadnicę równoległą po wybranej stronie tarczy.

##### Ustawianie prowadnicy równoległej przy nierozsuniętym stole pilarskim

- Zwolnić uchwyt mocujący (39) prowadnicy równoległej (9). Przesunąć prowadnicę równoległą tak, aby znacznik w lupie (27) pokazywał żądany odstęp od tarczy. W przypadku nierozsuniętego stołu należy brać pod uwagę dolny opis srebrnej skali (2).
- W celu unieruchomienia należy ponownie nacisnąć uchwyt mocujący (39) do dołu.

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

- Ustawić prowadnicę równoległą z prawej strony tarczy. Przesunąć prowadnicę równoległą tak, aby znacznik w lupie (27) pokazywał na dolnej skali 26 cm.

W celu unieruchomienia należy ponownie nacisnąć uchwyt mocujący (39) do dołu.

- Pociągnąć uchwyt mocujący (15) elementu poszerzającego stół całkowicie do góry.
- Wysunąć element poszerzający stół (13) na zewnątrz tak, aby wskaźnik odległości (55) pokazywał żądaną odległość od tarczy na górnej skali.
- Nacisnąć uchwyt mocujący (15) do dołu. Spowoduje to unieruchomienie elementu poszerzającego stół.

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

Do cięcia wąskich elementów oraz do cięć pod kątem w pionie należy zamontować dodatkową prowadnicę równoległą (41) do prowadnicy równoległej (9).

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

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

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

- W tym celu należy odkręcić wszystkie nakrętki motylkowe zestawu montażowego (42) i przesunąć dodatkową prowadnicę równoległą tak, aby jedyne zamocowanie stanowiły tylko obie przednie śruby.
- Ponownie dokręcić nakrętki motylkowe.

### Ustawianie klina rozdzielającego

Klin rozdzielający (7) zapobiega zaklinowaniu się tarczy (26) w rzazie. W przeciwnym wypadku tarcza może zablokować się w obrabianym materiale i spowodować odrzut.

Należy zawsze zwracać uwagę, aby klin rozdzielający był prawidłowo ustawiony:

- Poprzeczny odstęp pomiędzy tarczą a klinem rozdzielającym może wynosić maksymalnie 3–8 mm.
- Klin rozdzielający nie może być grubszy niż szerokość cięcia ani większy niż grubość tarczy w jej środkowej części.
- Klin rozdzielający musi zawsze znajdować się na jednej linii z tarczą.
- Do normalnych cięć rozdzielających klin rozdzielający musi zawsze znajdować się w możliwie najwyższej pozycji.

### Ustawianie wysokości klina rozdzielającego (zob. rys. F)

Do cięcia rowków konieczne jest ustawienie wysokości klina rozdzielającego.

▶ **Podczas nacinania rowków i wręgów należy użytkować elektronarzędzie wyłącznie wraz z odpowiednimi zabezpieczeniami (np. osłona tunelowa, grzebień dociskowy).**

- Zwolnić dźwignię zaciskową (37) i wysunąć pokrywę ochronną (6) z rowka klina rozdzielającego (7). Aby chronić pokrywę ochronną przed uszkodzeniami, na-

leży ją przechowywać w przewidzianym do tego celu uchwycie (33) na obudowie (zob. także rys. 01).

- Korbę (18) obrócić do oporu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara tak, aby tarcza (26) znalazła się w możliwie najwyższej pozycji nad stołem pilarskim.
- Zwolnić dźwignię zaciskową (34).
- Zdjąć klin rozdzielający z trzpieni (35) (dźwignię zaciskową (34) odsunąć nieco na zewnątrz) i wsunąć klin rozdzielający (7) do dołu, aż do oporu.
- Obydwa trzpienie (35) powinny zaskoczyć w górnych otworach klina rozdzielającego, po czym ponownie należy zaciągnąć dźwignię zaciskową (34).

### Uruchamianie

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

### Włączanie (zob. rys. G1)

- Odchylić klappkę bezpieczeństwa (19) do góry.
- W celu uruchomienia należy nacisnąć zielony włącznik (56).
- Opuścić klappkę bezpieczeństwa (19) w dół.

### Wyłączanie (zob. rys. G2)

- Nacisnąć klappkę bezpieczeństwa (19).

### Awaria zasilania

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

Aby uruchomić elektronarzędzie w takiej sytuacji, należy ponownie nacisnąć zielony włącznik (56).

### Wskazówki dotyczące pracy

#### Ogólne wskazówki dotyczące cięcia

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

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

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

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

Przechowywać drążek prowadzący zawsze na elektronarzędziu.

**Pozycja pracy osoby obsługującej (zob. rys. H)**

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

Przestrzegać przy tym następujących wskazówek:

- Obrabiany element trzymać oburącz i mocno docisnąć go do stołu pilarskiego.
- Podczas obróbki wąskich elementów i do cięć pod kątem w pionie należy zawsze używać znajdującego się w wyposażeniu standardowym drążka prowadzącego (23) i dodatkowej prowadnicy równoległej (41).

**Maksymalne wymiary obrabianego elementu**

pionowy kąt cięcia	maks. wysokość obrabianego elementu [mm]
0°	79
45°	56

**Cięcie****Wykonywanie cięć prostych**

- Ustawić prowadnicę równoległą (9) na żądanej szerokości cięcia.
- Położyć obrabiany element na stole pilarskim przed pokrywą ochronną (6).
- Podnieść lub opuścić tarczę za pomocą korby (18) tak, aby górne zęby tarczy (26) znajdowały się ok. 3–6 mm nad obrabianym elementem.
- Włączyć elektronarzędzie.
- Przeciąć obrabiany element z równomiernym posuwem. W przypadku zbyt dużej siły nacisku może dojść do przegrzania zębów tarczy i uszkodzenia obrabianego elementu.
- Wyłączyć elektronarzędzie i odczekać aż do całkowitego zatrzymania się tarczy.

**Wykonywanie cięć pod kątem w pionie**

- Ustawić żądany pionowy kąt cięcia tarczy. W przypadku tarczy przechylonej w lewo prowadnica równoległa (9) musi się znajdować po prawej stronie tarczy.
- Postępować zgodnie ze wskazówkami umieszczonymi w rozdziale: (zob. „Wykonywanie cięć prostych“, Strona 210)

**Wykonywanie cięć pod kątem w poziomie (zob. rys. I)**

- Ustawić żądany poziomy kąt cięcia na ograniczniku kątowym (3).
- Przyłożyć obrabiany element do szyny profilowanej (28). Profil nie może znajdować się na linii cięcia. W takim przypadku należy odkręcić nakrętkę radełkowaną (57) i przesunąć szynę profilowaną.

- Podnieść lub opuścić tarczę za pomocą korby (18) tak, aby górne zęby tarczy (26) znajdowały się ok. 3–6 mm nad obrabianym elementem.
- Włączyć elektronarzędzie.
- Jedną ręką docisnąć obrabiany element do szyny profilowanej (28), podczas gdy druga ręka wolno przesuwana do przodu prowadnicę kątową za gałkę nastawczą (53) w rowku prowadzącym (5).
- Wyłączyć elektronarzędzie i odczekać aż do całkowitego zatrzymania się tarczy.

**Kontrola i modyfikacja ustawień podstawowych**

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

Niezbędne jest do tego doświadczenie oraz odpowiednie specjalistyczne narzędzia.

Serwis firmy Bosch wykona te prace szybko i niezawodnie.

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

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
- Ustawić pionowy kąt cięcia tarczy wynoszący 0°.
- Zdjąć pokrywę ochronną (6).

**Kontrola (zob. rys. J1)**

- Ustawić przymiar kątowy na 90° i położyć go na stole pilarskim (8).

Ramię przymiaru kąтового musi przylegać na całej długości do tarczy (26).

**Ustawianie (zob. rys. J2)**

- Odkręcić śrubę (58). W ten sposób umożliwiamy przesunięcie ogranicznika 0° (59).
- Zwolnić dźwignię blokującą (16).
- Przesunąć pokrętło (17) w stronę ogranicznika 0°, aż ramię przymiaru kąтового będzie przylegać do tarczy na całej długości.
- Przytrzymać pokrętło w tej pozycji i mocno dociągnąć dźwignię blokującą (16).
- Dokręcić ponownie śrubę (58).

Jeżeli wskaźnik kąta cięcia (51) po zakończeniu regulacji nie znajduje się w jednej linii ze znacznikiem 0° na skali (52), należy odkręcić śrubę (60) za pomocą śrubokręta krzyżakowego i wyrównać wskaźnik kąta cięcia względem znacznika 0°. Powtórzyć wymienione powyżej czynności dla pionowego kąta cięcia wynoszącego 45° (odkręcenie śruby (61); przesunięcie ogranicznika 45° (62)). Nie wolno przy tym przestawić wskaźnika kąta cięcia (51).

**Równoległość tarczy względem rowków prowadzących prowadnicy kątovej (zob. rys. K)**

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
- Zdjąć pokrywę ochronną (6).

**Kontrola**

- Zaznaczyć za pomocą ołówka pierwszy lewy ząb, widoczny z tyłu nad wkładką.

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

Oba pomierzone odcinki muszą być identyczne.

#### Ustawianie

- Odkręcić śruby z gniazdem sześciokątnym (63) z przodu, pod stołem pilarskim oraz śruby z gniazdem sześciokątnym (64) z tyłu, pod stołem pilarskim za pomocą znajdującego się w wyposażeniu standardowym klucza sześciokątnego (21).
- Ostrożnie poruszyć tarczę, tak aby znalazła się ona w pozycji równoległej do rowka prowadzącego (5).
- Ponownie dokręcić mocno wszystkie śruby (63) i (64).

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

- Ustawić prowadnicę równoległą z prawej strony tarczy. Przesunąć prowadnicę równoległą tak, aby znacznik w lupie (27) pokazywał na dolnej skali 26 cm. W celu unieruchomienia należy ponownie nacisnąć uchwyt mocujący (39) do dołu.
- Pociągnąć uchwyt mocujący (15) całkowicie do góry i wysunąć element poszerzający stół (13) aż do oporu na zewnątrz.

#### Kontrola

Wskaźnik odległości (55) musi pokazywać na górnej skali (2) identyczną wartość jak wskaźnik w lupie (27) na dolnej skali (2).

#### Ustawianie

- Wysunąć element poszerzający stół (13) aż do oporu na zewnątrz.
- Odkręcić śrubę (65) za pomocą śrubokręta krzyżakowego i ustawić wskaźnik odległości (55) wzdłuż znacznika 26 cm górnej skali (2).

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

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
- Zdjąć pokrywę ochronną (6).
- Zwolnić uchwyt mocujący (39) prowadnicy równoległej i przesunąć go tak, aby dotykał tarczy.

#### Kontrola

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

#### Ustawianie

- Odkręcić śruby z gniazdem sześciokątnym (66) za pomocą znajdującego się w wyposażeniu standardowym klucza sześciokątnego (21).

- Ostrożnie poruszyć prowadnicę równoległą (9), tak, aby na całej swojej długości dotykała tarczy.
- Przytrzymać prowadnicę w tej pozycji i ponownie docisnąć uchwyt mocujący (39) do dołu.
- Ponownie mocno dokręcić śruby z gniazdem sześciokątnym (66).

#### Ustawianie siły naprężenia prowadnicy równoległej

Na skutek częstego użytkowania może dojść do osłabienia siły mocowania prowadnicy równoległej (9).

- Dokręcić śrubę regulacyjną (24) na tyle, aby prowadnica równoległa ponownie była zamocowana na stole pilarskim w stabilny sposób.

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

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
- Zdjąć pokrywę ochronną (6).
- Dosunąć prowadnicę równoległą (9) z prawej strony tak, by dotykała ona tarczy.

#### Kontrola

Znacznik lupy (27) musi się znajdować w jednej linii ze znacznikiem 0 mm skali (2).

#### Ustawianie

- Odkręcić śrubę (67) za pomocą śrubokręta krzyżakowego i ustawić znacznik wzdłuż znacznika 0 mm.

#### Ustawianie poziomu wkładki (zob. rys. N)

#### Kontrola

Przednia część wkładki (25) musi znajdować się na równi ze stołem pilarskim lub nieco poniżej powierzchni stołu pilarskiego.

#### Ustawianie

- Wyjąć wkładkę (25).
- Za pomocą klucza sześciokątnego (21) ustawić właściwy poziom czterech śrub regulacyjnych (68).

### Przechowywanie i transport

#### Przechowywanie elementów urządzenia (zob. rys. 01–05)

Bezpieczne przechowywanie elementów elektronarzędzia jest możliwe dzięki opcji zamocowania tych elementów na elektronarzędziu.

- Zdemontować dodatkową prowadnicę równoległą (41) z prowadnicy równoległej (9).
- Włożyć wszystkie znajdujące się luzem elementy urządzenia do ich schowków na obudowie (zob. poniższa tabela).

Ry- su- nek	Element urządze- nia	Schówek
01	Pokrywa ochronna	zawiesić w otworze uchwyty (33) i unieruchomić za pomocą dźwigni zaciskowej (37)
02	Zestaw montażowy „Dodatkowa prowadnica równoległa” (42)	zaczepić w uchwytych (69)

Ry- su- nek	Element urządze- nia	Schówek
02	Adapter do odsysania pyłu (32)	wsunąć w klamry zaciskowe (70)
03	Klucz oczkowy (22)	zamocować w schowku na narzędzia za pomocą nakrętki mocującej (71)
03	Drażek prowadzący (23)	zawiesić na nakrętce mocującej (71) i zamocować poprzez przesunięcie
04	Prowadnica równoległa (9)	obrócić, zawiesić od dołu w szynach prowadzących i zablokować uchwyt mocujący (39)
05	Klucz sześciokątny (21) klucz sześciokątny (20)	wsunąć w uchwyty (72)
05	Prowadnica kątowa (3)	wsunąć w klamry zaciskowe (73)
05	Dodatkowa prowadnica równoległa (41)	wsunąć w klamry zaciskowe (30) (krótszą stroną do góry; dłuższą stroną do tyłu)

### Przenoszenie elektronarzędzia

Przed transportem elektronarzędzia należy wykonać następujące czynności:

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji transportowej.
  - Należy zdjąć wszystkie elementy osprzętu, których nie można stabilnie przymocować do elektronarzędzia. Na czas transportu nieużywane tarcze należy w miarę możliwości umieścić w zamkniętym pojemniku.
  - Wsunąć element poszerzający stół (13) całkowicie do środka i nacisnąć uchwyt mocujący (15) do dołu, aby go unieruchomić.
  - Owinąć przewód sieciowy wokół uchwytów (29).
  - Do podnoszenia lub transportu służą specjalne uchwyty transportowe (12).
- **Podczas transportu elektronarzędzia należy używać wyłącznie urządzeń transportowych, nigdy nie wolno używać w tym celu urządzeń zabezpieczających.**

## Konserwacja i serwis

### Konserwacja i czyszczenie

- **Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy elektronarzędziu należy wyjąć wtyczkę z gniazda.**
- **Utrzymywanie urządzenia i szczelin wentylacyjnych w czystości gwarantuje prawidłową i bezpieczną pracę.**

Jeżeli konieczna okaże się wymiana przewodu przyłączeniowego, należy zlecić ją firmie **Bosch** lub autoryzowanemu serwisowi elektronarzędzi **Bosch**, co pozwoli uniknąć ryzyka zagrożenia bezpieczeństwa.

### Czyszczenie

Pył i wióry należy usuwać po każdym użyciu, przedmuchiując sprężonym powietrzem lub za pomocą pędzelka.

### Smarowanie elektronarzędzia



#### Smar:

Olej silnikowy SAE 10/SAE 20

- W razie potrzeby należy nasmarować elektronarzędzie, nakładając olej w zaznaczonych miejscach (zob. rys. P).

Autoryzowany serwis firmy Bosch wykona te prace szybko i niezawodnie.

- **Środki smarne i czyszczące należy utylizować zgodnie z zasadami ochrony środowiska. Należy przy tym przestrzegać także przepisów prawnych.**

### Kroki służące do redukcji hałasu

Kroki podjęte przez producenta:

- System łagodnego rozruchu
- W wyposażeniu standardowym znajduje się specjalna tarcza obniżająca poziom hałasu

Kroki, które powinien podjąć użytkownik:

- Bezwibracyjny montaż na stabilnym podłożu
- Zastosowanie tarcz o funkcjach redukujących hałas
- Regularne czyszczenie tarczy i elektronarzędzia

### Osprzęt

	Numer katalogowy
Worek na pył	2 605 411 205
Prowadnica kątowa	2 610 015 507
Drażek prowadzący	2 610 015 022
Stół roboczy GTA 600	0 601 B22 001

### Tarcze do drewna i płyt, do paneli i listew

#### Dotyczy następujących typów:

3 601 M30 502/... 532/... 562/... 572

Tarcza 254 x 30 mm, 40 zębów	2 608 640 443
Tarcza 254 x 30 mm, 60 zębów	2 608 640 444

#### Dotyczy następujących typów:

3 601 M30 542/... 5B2

Tarcza 254 x 25,4 mm, 40 zębów	2 608 640 901
Tarcza 254 x 25,4 mm, 60 zębów	2 608 640 902

### Obsługa klienta oraz doradztwo dotyczące użytkowania

Ze wszystkimi pytaniami, dotyczącymi naprawy i konserwacji nabytego produktu oraz dostępu do części zamiennych, prosimy zwracać się do punktów obsługi klienta. Rysunki techniczne oraz informacje o częściach zamiennych można znaleźć pod adresem: **www.bosch-pt.com**

Nasz zespół doradztwa dotyczącego użytkowania odpowie na wszystkie pytania związane z produktami firmy Bosch oraz ich osprzętem.

Przy wszystkich zgłoszeniach oraz zamówieniach części zamiennych konieczne jest podanie 10-cyfrowego numeru katalogowego, znajdującego się na tabliczce znamionowej produktu.

**Polska**

Robert Bosch Sp. z o.o.  
 Serwis Elektronarzędzi  
 Ul. Jutrzenki 102/104  
 02-230 Warszawa  
 Na [www.serwisbosch.com](http://www.serwisbosch.com) znajdują Państwo wszystkie szczegóły dotyczące usług serwisowych online.  
 Tel.: 22 7154450  
 Faks: 22 7154440  
 E-Mail: [bsc@pl.bosch.com](mailto:bsc@pl.bosch.com)  
[www.bosch-pt.pl](http://www.bosch-pt.pl)

**Pozostałe adresy serwisów znajdują się na stronie:**

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

**Utylizacja odpadów**

Elektronarzędzia, osprzęt i opakowanie należy doprowadzić do powtórnego przetworzenia zgodnie z obowiązującymi przepisami ochrony środowiska.



Nie wolno wyrzucać elektronarzędzi razem z odpadami z gospodarstwa domowego!

**Tylko dla krajów UE:**

Zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2012/19/UE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz jej transpozycją do prawa krajowego, niezdatne do użytku elektronarzędzia należy zbierać osobno i doprowadzić do recyklingu zgodnie z obowiązującymi przepisami ochrony środowiska.

W przypadku nieprawidłowej utylizacji zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny może mieć szkodliwe skutki dla środowiska i zdrowia ludzkiego, wynikające z potencjalnej obecności substancji niebezpiecznych.

## Čeština

### Bezpečnostní upozornění

**Obecné bezpečnostní pokyny pro elektrické nářadí**

**⚠ VÝSTRAHA** **Prostudujte si všechny bezpečnostní výstrahy, pokyny, ilustrace a specifikace k tomuto elektrickému nářadí.**

Nedodržování všech níže uvedených pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár a/nebo těžké poranění.

**Všechna varovná upozornění a pokyny do budoucna uschovejte.**

V upozorněních použitý pojem „elektrické nářadí“ se vztahuje na elektrické nářadí napájené ze sítě (se síťovým kabelem) a na elektrické nářadí napájené akumulátorem (bez síťového kabelu).

**Bezpečnost pracoviště**

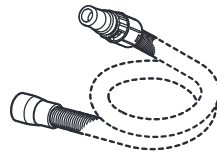
- ▶ **Udržujte pracoviště v čistotě a dobře osvětlené.**  
Nepořádek nebo neosvětlené pracoviště mohou vést k úrazům.
- ▶ **S elektrickým nářadím nepracujte v prostředí ohroženém explozí, kde se nacházejí hořlavé kapaliny, plyny nebo prach.** Elektrické nářadí vytváří jiskry, které mohou prach nebo páry zapálit.
- ▶ **Děti a jiné osoby udržujte při použití elektrického nářadí v bezpečné vzdálenosti od pracoviště.** Při rozptýlení můžete ztratit kontrolu nad nářadím.

**Elektrická bezpečnost**

- ▶ **Zástrčky elektrického nářadí musí lícovat se zásuvkou. Zástrčka nesmí být žádným způsobem upravena. S elektrickým nářadím s ochranným uzemněním nepoužívejte žádné adaptérové zástrčky.** Neupravené zástrčky a odpovídající zásuvky snižují riziko zásahu elektrickým proudem.
- ▶ **Zabraňte kontaktu těla s uzemněnými povrchy, jako jsou např. potrubí, topení, sporáky a chladničky.** Je-li vaše tělo uzemněno, existuje zvýšené riziko zásahu elektrickým proudem.
- ▶ **Chraňte elektrické nářadí před deštěm a vlhkem.** Vniknutí vody do elektrického nářadí zvyšuje nebezpečí zásahu elektrickým proudem.
- ▶ **Dbejte na účel kabelu. Nepoužívejte jej k nošení elektrického nářadí nebo k vytažení zástrčky ze zásuvky. Udržujte kabel v bezpečné vzdálenosti od tepla, oleje, ostrých hran nebo pohyblivých dílů.** Poškozené nebo spletené kabely zvyšují riziko zásahu elektrickým proudem.
- ▶ **Pokud pracujete s elektrickým nářadím venku, použijte pouze takové prodlužovací kabely, které jsou způsobilé i pro venkovní použití.** Použití prodlužovacího kabelu, jež je vhodný pro použití venku, snižuje riziko zásahu elektrickým proudem.
- ▶ **Pokud se nelze vyhnout provozu elektrického nářadí ve vlhkém prostředí, použijte proudový chránič.** Použití proudového chrániče snižuje riziko zásahu elektrickým proudem.

**Osobní bezpečnost**

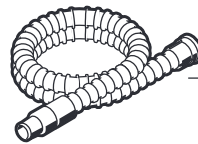
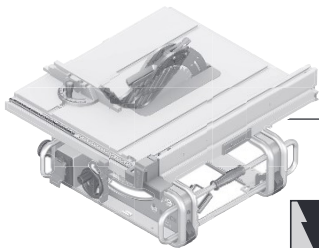
- ▶ **Buďte pozorní, dávejte pozor na to, co děláte a přistupujte k práci s elektrickým nářadím rozumně. Nepoužívejte žádné elektrické nářadí, pokud jste unaveni nebo pod vlivem drog, alkoholu či léků.** Moment nepozornosti při použití elektrického nářadí může vést k vážným poraněním.
- ▶ **Používejte ochranné osobní pomůcky. Noste ochranné brýle.** Nošení osobních ochranných pomůcek, jako je maska proti prachu, bezpečnostní obuv s protiskluzovou podrážkou, ochranná přilba nebo sluchátka, podle aktuálních podmínek, snižuje riziko poranění.
- ▶ **Zabraňte neúmyslnému uvedení do provozu. Přesvědčte se, že je elektrické nářadí vypnuté, dříve než jej uchopíte, poneseťe či připojíte na zdroj**



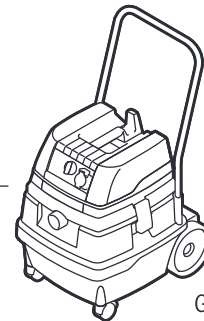
Ø 40 mm:  
1 600 A00 0JF (3 m)



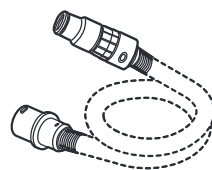
GAS 20 L SFC



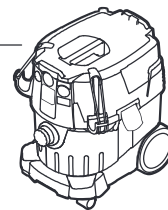
Ø 19 mm:  
2 607 002 161 (3 m)  
2 607 002 162 (5 m)  
Ø 35 mm:  
2 607 002 163 (3 m)  
2 607 002 164 (5 m)



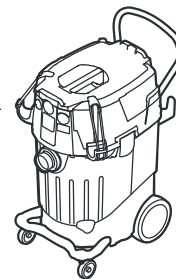
GAS 25 L SFC  
GAS 50  
GAS 50 M



Ø 22 mm:  
2 608 000 571 (3 m)  
2 608 000 567 (5 m)  
Ø 35 mm:  
2 608 000 569 (3 m)  
2 608 000 565 (5 m)



GAS 35 L SFC+  
GAS 35 L AFC  
GAS 35 M AFC



GAS 55 M AFC



Ø 22 mm:  
2 608 000 572 (3 m)  
2 608 000 568 (5 m)  
Ø 35 mm:  
2 608 000 570 (3 m)  
2 608 000 566 (5 m)





<b>de</b>	<b>EU-Konformitätserklärung</b> <b>Tischkreissäge</b> Sachnummer	Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass die genannten Produkte allen einschlägigen Bestimmungen der nachfolgend aufgeführten Richtlinien und Verordnungen entsprechen und mit folgenden Normen übereinstimmen.
<b>en</b>	<b>EU Declaration of Conformity</b> <b>Table saw</b> Article number	We declare under our sole responsibility that the stated products comply with all applicable provisions of the directives and regulations listed below and are in conformity with the following standards.
<b>fr</b>	<b>Déclaration de conformité UE</b> <b>Scie circulaire à table</b> N° d'article	Nous déclarons sous notre propre responsabilité que les produits décrits sont en conformité avec les directives, règlements normatifs et normes énumérés ci-dessous.
<b>es</b>	<b>Declaración de conformidad UE</b> <b>Sierra circular de mesa</b> N.º de artículo	Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad, que los productos nombrados cumplen con todas las disposiciones correspondientes de las Directivas y los Reglamentos mencionados a continuación y están en conformidad con las siguientes normas.
<b>pt</b>	<b>Declaração de Conformidade UE</b> <b>Serra de mesa</b> N.º do produto	Declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que os produtos mencionados cumprem todas as disposições e os regulamentos indicados e estão em conformidade com as seguintes normas.
<b>it</b>	<b>Dichiarazione di conformità UE</b> <b>Sega circolare a banco</b> Codice prodotto	Dichiariamo sotto la nostra piena responsabilità che i prodotti indicati sono conformi a tutte le disposizioni pertinenti delle Direttive e dei Regolamenti elencati di seguito, nonché alle seguenti Normative.
<b>nl</b>	<b>EU-conformiteitsverklaring</b> <b>Tafelcirkelzaag</b> Productnummer	Wij verklaren op eigen verantwoordelijkheid dat de genoemde producten voldoen aan alle desbetreffende bepalingen van de hierna genoemde richtlijnen en verordeningen en overeenstemmen met de volgende normen.
<b>da</b>	<b>EU-overensstemmelseserklæring</b> <b>Bordrundsav</b> Typenummer	Vi erklærer som eneansvarlige, at det beskrevne produkt er i overensstemmelse med alle gældende bestemmelser i følgende direktiver og forordninger og opfylder følgende standarder.
<b>sv</b>	<b>EU-konformitetsförklaring</b> <b>Bordscirkelsåg</b> Produktnummer	Vi förklarar under eget ansvar att de nämnda produkterna uppfyller kraven i alla gällande bestämmelser i de nedan angivna direktiven och förordningarnas och att de stämmer överens med följande normer.
<b>no</b>	<b>EU-samsvarserklæring</b> <b>Bordsirkelsag</b> Produktnummer	Vi erklærer under eneansvar at de nevnte produktene er i overensstemmelse med alle relevante bestemmelser i direktivene og forordningene nedenfor og med følgende standarder.
<b>fi</b>	<b>EU-vaatimusten mukaisuusvakuutus</b> <b>Pöytäpyörösaha</b> Tuotenumero	Vakuutamme täten, että mainitut tuotteet vastaavat kaikkia seuraavien direktiivien ja asetusten asiaankuuluvia vaatimuksia ja ovat seuraavien standardien vaatimusten mukaisia.
<b>el</b>	<b>Δήλωση πιστότητας ΕΕ</b> <b>Επιτραπέζιο δισκοπρίο</b> Αριθμός ευρετηρίου	Δηλώνουμε με αποκλειστική μας ευθύνη, ότι τα αναφερόμενα προϊόντα αντιστοιχούν σε όλες τις σχετικές διατάξεις των πιο κάτω αναφερόμενων οδηγιών και κανονισμών και ταυτίζονται με τα ακόλουθα πρότυπα.
<b>tr</b>	<b>AB Uygunluk beyanı</b> <b>cTezgah tipi daire testere</b> Ürün kodu	Tek sorumlu olarak, tanımlanan ürünün aşağıdaki yönetmelik ve direktiflerin geçerli bütün hükümlerine ve aşağıdaki standartlara uygun olduğunu beyan ederiz.
<b>pl</b>	<b>Deklaracja zgodności UE</b> <b>Pilarka stołowa</b> Numer katalogowy	Oświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że niniejsze produkty odpowiadają wszystkim wymaganiom poniżej wyszczególnionych dyrektyw i rozporządzeń, oraz że są zgodne z następującymi normami.
<b>cs</b>	<b>EU prohlášení oshodě</b> <b>Stolní okružní pila</b> Objednací číslo	Prohlašujeme na výhradní zodpovědnost, že uvedený výrobek splňuje všechna příslušná ustanovení níže uvedených směrnic a nařízení a je vsouladu snásledujícími normami:
<b>sk</b>	<b>EÚ vyhlásenie ozhode</b> <b>Stolová okružná pila</b> Vecné číslo	Vyhlasujeme na výhradnú zodpovednosť, že uvedený výrobok spĺňa všetky príslušné ustanovenia nižšie uvedených smerníc a nariadení a je vsúlade snásledujúcimi normami:

II		CE	
<b>hu</b>	<b>EU konformitási nyilatkozat</b> <b>Aasztali körfűrész</b> Cikkszám	Egyedüli felelőséggel kijelentjük, hogy a megnevezett termékek megfelelnek az alábbiakban felsorolásra kerülő irányelvek és rendeletek valamennyi idevágó előírásainak és megfelelnek a következő szabványoknak.	
<b>ru</b>	<b>Заявление о соответствии ЕС</b> <b>Настольная дисковая пила</b> Товарный №	Мы заявляем под нашу единоличную ответственность, что названные продукты соответствуют всем действующим предписаниям нижеуказанных директив и распоряжений, а также нижеуказанных норм.	
<b>uk</b>	<b>Заява про відповідність ЄС</b> <b>Настільна дискова пила</b> Товарний номер	Мизаявляємо під нашу одноособову відповідальність, що названі вироби відповідають усім чинним положенням нищеозначених директив і розпоряджень, а також нищеозначеним нормам.	
<b>kk</b>	<b>ЕО сәйкестік мағлұмдамасы</b> <b>Үстелдік дискілі ара</b> Өнім нөмірі	Өз жауапкершілікпен біз аталған өнімдер төменде жылған директикалар мен жарлықтардың тиісті қағидаларына сәйкестігін және төмендегі нормаларға сай екенін білдіреміз.	
<b>ro</b>	<b>Declarație de conformitate UE</b> <b>Ferăstrău circular de banc</b> Număr de identificare	Declarăm pe proprie răspundere că produsele menționate corespund tuturor dispozițiilor relevante ale directivelor și reglementărilor enumerate în cele ce urmează și sunt în conformitate cu următoarele standarde.	
<b>bg</b>	<b>ЕС декларация за съответствие</b> <b>Настолна циркулярна машина</b> Каталоген номер	С пълна отговорност ние декларираме, че посочените продукти отговарят на всички валидни изисквания на директивите и разпоредбите по-долу и съответства на следните стандарти.	
<b>mk</b>	<b>EU-Изјава за сообразност</b> <b>Столна тркалезна пила</b> Број на дел/артикул	Со целосна одговорност изјавуваме, дека опишаните производи се во согласност со сите релевантни одредби на следните регулативи и прописи и се во согласност со следните норми.	
<b>sr</b>	<b>EU-izjava o usaglašenosti</b> <b>Stona kružna testera</b> Broj predmeta	Na sopstvenu odgovornost izjavljujemo, da navedeni proizvodi odgovaraju svim dotičnim odredbama naknadno navedenih smernica u uredbama i da su u skladu sa sledećim standardima.	
<b>sl</b>	<b>Izjava o skladnosti EU</b> <b>Namizna krožna žaga</b> Številka artikla	Izjavljamo pod izključno odgovornostjo, da je omenjen izdelek v skladu z vsemi relevantnimi določili direktiv in uredb ter ustreza naslednjim standardom.	
<b>hr</b>	<b>EU izjava o sukladnosti</b> <b>Stolna kružna piła</b> Kataloški br.	Pod punom odgovornošću izjavljujemo da navedeni proizvodi odgovaraju svim relevantnim odredbama direktiva i propisima navedenima u nastavku i da su sukladni sa sljedećim normama.	
<b>et</b>	<b>EL-vastavusdeklaratsioon</b> <b>laua-ketassaag</b> Tootenumber	Kinnitame ainuvastutajatena, et nimetatud tooted vastavad järgnevalt loetletud direktiivide ja määruste kõikidele asjaomastele nõuetele ja on kooskõlas järgmiste normidega.	
<b>lv</b>	<b>Deklarācija par atbilstību ES standartiem</b> <b>Galda ripzāģis</b> Izstrādājuma numurs	Mēs ar pilnu atbildību paziņojam, ka šeit aplūkotie izstrādājumi atbilst visiem tālāk minētajās direktīvās un rīkojumos ietvertajām saistošajām nostādņēm, kā arī sekojošiem standartiem.	
<b>lt</b>	<b>ES atitikties deklaracija</b> <b>Stalinis diskinis pjūklas</b> Gaminio numeris	Atsakingai pareiškiame, kad išvardyti gaminiai atitinka visus privalomus žemiau nurodytų direktyvų ir reglamentų reikalavimus ir šiuos standartus.	
<b>GTS 10 J</b>	3 601 M30 502 3 601 M30 532 3 601 M30 562 3 601 M30 572	2006/42/EC 2014/30/EU 2011/65/EU	EN 62841-1:2015 EN 62841-3-1:2014+A11:2017 EN 55014-1:2017+A11:2020 EN 55014-2:2015 EN IEC 61000-3-2:2019 EN IEC 61000-3-11:2019 EN IEC 63000:2018

<b>de</b>	EG-Baumusterprüfung Nr. <b>4811001.19001</b> durch notifizierte Prüfstelle Nr. <b>0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY</b> Technische Unterlagen bei: *
<b>en</b>	EC type examination no. <b>4811001.19001</b> by notified body no. <b>0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY</b> Technical file at: *
<b>fr</b>	Examen CE de type n° <b>4811001.19001</b> effectué par l'office de contrôle notifié n° <b>0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY</b> Dossier technique auprès de : *
<b>es</b>	Comprobación de ejecuciones CE N° <b>4811001.19001</b> por centro de comprobación notificado N° <b>0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY</b> Documentos técnicos de: *
<b>pt</b>	Certificado de exame CE de tipo n.º <b>4811001.19001</b> através do organismo de inspeção notificado n.º <b>0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY</b> Documentação técnica pertencente à: *
<b>it</b>	Verifica CE N. <b>4811001.19001</b> a cura dell'ente incaricato N. <b>0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY</b> Documentazione Tecnica presso: *
<b>nl</b>	EG-typekeuring nr. <b>4811001.19001</b> door aangemelde instantie nr. <b>0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY</b> Technisch dossier bij: *
<b>da</b>	EF-typegodkendelses-nr. <b>4811001.19001</b> via bemyndiget organ nr. <b>0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY</b> Tekniske bilag ved: *
<b>sv</b>	EG-prototypprovning nr. <b>4811001.19001</b> utfört av notifierat provningsställe nr. <b>0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY</b> Teknisk dokumentation: *
<b>no</b>	EC-typegodkjenningsnr. <b>4811001.19001</b> fra bemyndiget organ nr. <b>0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY</b> Teknisk dokumentasjon hos: *
<b>fi</b>	EY-tyyppitarkastuksen nro <b>4811001.19001</b> , jonka on suorittanut valtuutettu tarkastuslaitos nro <b>0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY</b> Tekniset asiakirjat saatavana: *
<b>el</b>	'Ελεγχος κατασκευαστικού προτύπου ΕΚ αριθ. <b>4811001.19001</b> μέσω αναγνωρισμένου ινστιτούτου ελέγχου αριθ. <b>0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY</b> Τεχνικά έγγραφα στη: *
<b>tr</b>	EC numune No. <b>4811001.19001</b> Test kuruluşu No. <b>0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY</b> Teknik belgelerin bulunduğu yer: *
<b>pl</b>	Badanie homologacyjne typu WE, nr <b>4811001.19001</b> przeprowadzone przez Notyfikowaną Jednostkę Kontrolującą Nr <b>0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY</b> Dokumentacja techniczna: *
<b>cs</b>	ES přezkoušení typu č. <b>4811001.19001</b> zaregistrovanou zkušebníou č. <b>0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY</b> Technické podklady u: *
<b>sk</b>	ES preskúšanie typu č. <b>4811001.19001</b> zaregistrovanou skúšobňou č. <b>0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY</b> Technické podklady má spoločnosť: *
<b>hu</b>	<b>4811001.19001</b> sz. EK-mintavizsgálat, végrehajtotta a <b>0158</b> sz. notifikált testület (címe <b>DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY</b> ) Műszaki dokumentumok megőrzési pontja: *
<b>ru</b>	Испытание конструктивного образца в соответствии с предписаниями ЕС № <b>4811001.19001</b> было произведено зарегистрированным испытательным центром № <b>0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße</b>

IV

CE

**15, 70565 Stuttgart, GERMANY**

Техническая документация хранится у: \*

**uk** Перевірка прототипу відповідно до приписів EC № **4811001.19001** авторизованим іспитовим центром № **0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY**

Технічна документація зберігається у: \*

**kk** ЕС тәжірібелі нұсқа сынағының нөмірі **4811001.19001** нөмірі **0158** хабарланған тексеру ұйымы арқылы. **DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY**

Техникалық құжаттар: \*

**ro** Examinare CE de tip nr. **4811001.19001** de către organism notificat nr. **0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY**

Documentație tehnică la: \*

**bg** EO-сертификат за изпитване на образец № **4811001.19001** от оторизиран сертифициращ орган № **0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY**

Техническа документация при: \*

**mk** ЕС-типско испитување бр. **4811001.19001** од страна на овластено тело бр. **0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY**

Техничка документација кај: \*

**sr** EC-ispitivanje prototipova br. **4811001.19001** putem registrovanog zavoda za ispitivanje br. **0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY**

Техничка документација код: \*

**sl** Tipski preizkus ES št. **4811001.19001** pri pristojnem organu št. **0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY**

Технична документација при: \*

**hr** EZ ispitivanje uzorka br. **4811001.19001** od strane prijavljenog ispitnog tijela br. **0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY**

Техничка документација се може добити код: \*

**et** EÜ-tüübhindamine nr **4811001.19001** teavitatud asutuses nr **0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY**

Технилісe документид saadaval: \*

**lv** EK izstrādājuma tipa pārbaude Nr. **4811001.19001**, kas veikta reģistrētā sertifikācijas iestādē Nr. **0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY**

Техніскā документācija no: \*

**lt** EB tipo tyrimo Nr. **4811001.19001**, tikrino notifikuota patikros įstaiga Nr. **0158. DEKRA Testing and Certification GmbH, Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart, GERMANY**

Techninė dokumentacija saugoma: \*

**BOSCH**

\* Robert Bosch Power Tools GmbH  
(PT/ECS)  
70538 Stuttgart  
GERMANY

Henk Becker  
Chairman of Executive  
Management

Helmut Heinzelmann  
Head of Product Certification

Robert Bosch Power Tools GmbH, 70538 Stuttgart, GERMANY  
Stuttgart, 17.09.2020

**Declaration of Conformity**

Table saw	Article number
<b>GTS 10 J</b>	<b>3 601 M30 562</b>
	<b>3 601 M30 572</b>

We declare under our sole responsibility that the stated products comply with all applicable provisions of the regulations listed below and are in conformity with the following standards.

Technical file at: Robert Bosch Ltd. (PT/SOP-GB), Broadwater Park, North Orbital Road, Uxbridge UB9 5HJ, United Kingdom

The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008  
The Electromagnetic Compatibility Regulations 2016  
The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012

EN 62841-1:2015  
EN 62841-3-1:2014+A11:2017  
EN 55014-1:2017+A11:2020  
EN 55014-2:2015  
EN IEC 61000-3-2:2019  
EN IEC 61000-3-11:2019  
EN IEC 63000:2018

UK Type examination no. **TI(E) / SOMSR (08) – UKTE / 22 / 05082021** by approved body no. **0673**.  
**Technology International (Europe) Limited, 56 Shrivenham Hundred Business Park, Shrivenham, Swindon, SN6 8TY, United Kingdom**



Vonjy Rajakoba  
Managing Director - Bosch UK

Robert Bosch Power Tools GmbH, 70538 Stuttgart, Germany  
represented (in terms of the above regulations) by  
Robert Bosch Limited, Broadwater Park, North Orbital Road,  
Uxbridge UB9 5HJ, United Kingdom

Martin Sibley  
Head of Sales Operations and Aftersales

Robert Bosch Ltd. Broadwater Park, North Orbital Road, Uxbridge UB9 5HJ, United Kingdom, as authorised representative acting on behalf of Robert Bosch Power Tools GmbH, 70538 Stuttgart, Germany

Place of issue: Uxbridge

Date of issue: 12/08/2021