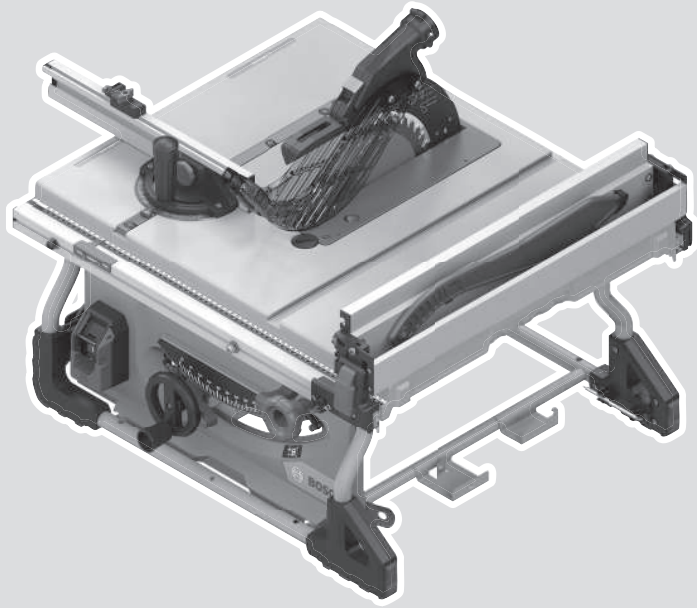
BOSCH

PRO

GTS100-254



Robert Bosch Power Tools GmbH
70538 Stuttgart
GERMANY

www.bosch-pt.com

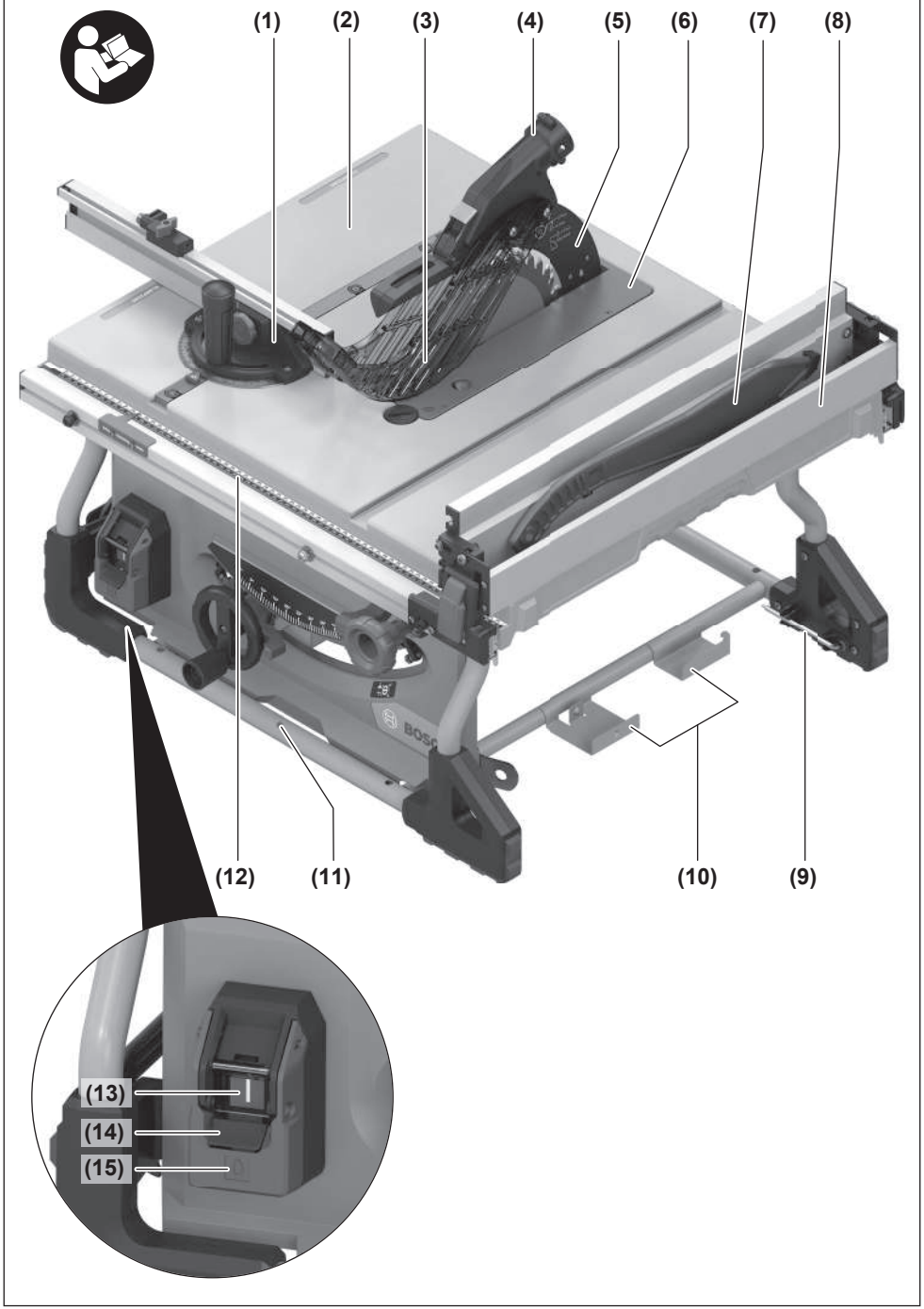
1 609 92A D47 (2026.07) PS / 39

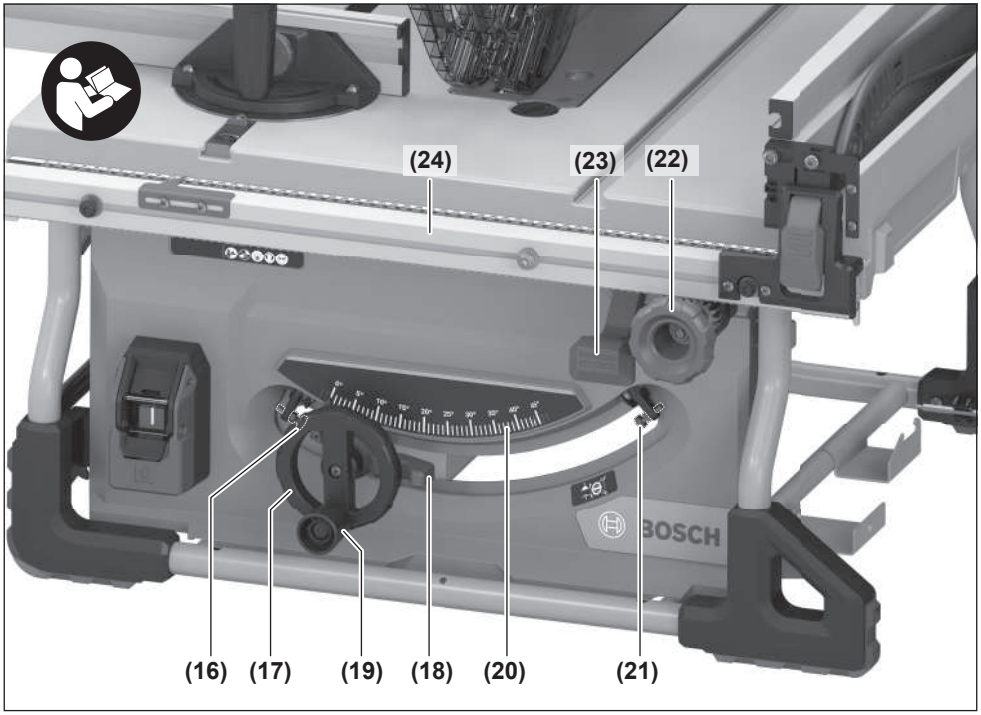
1 609 92A D47

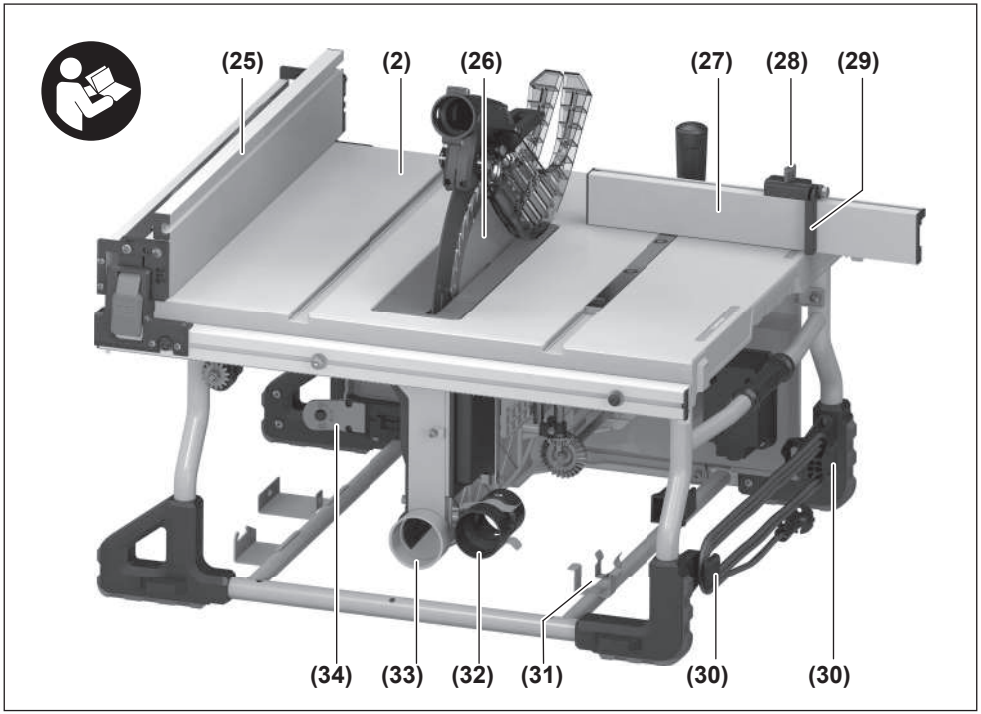
pl Instrukcja oryginalna

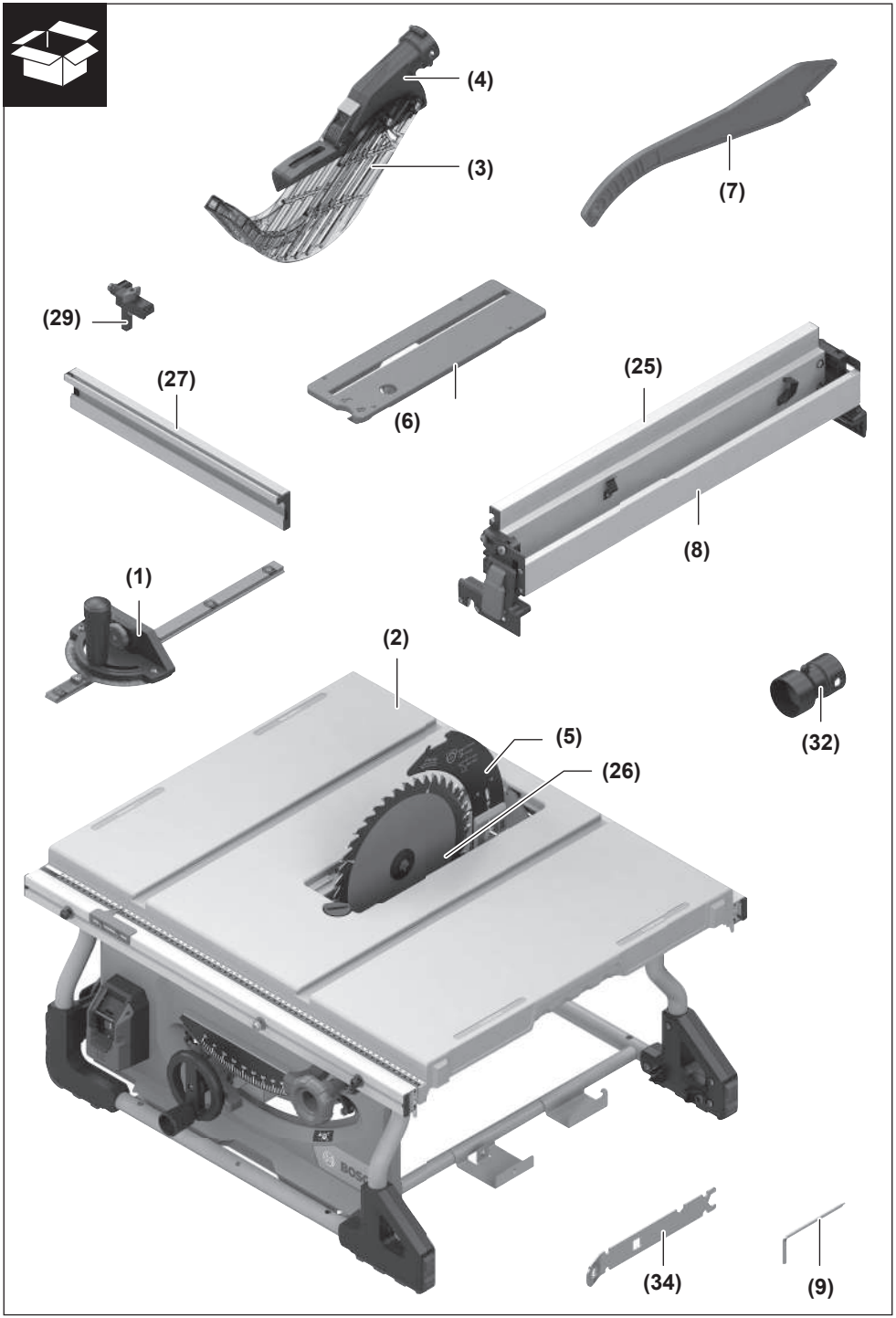
Polski ..... Strona 21

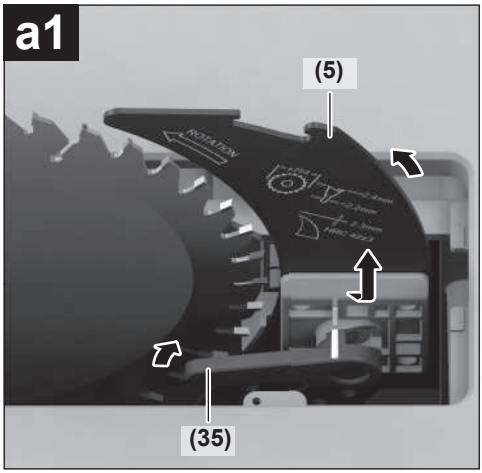
https://eu-doc.bosch.com/

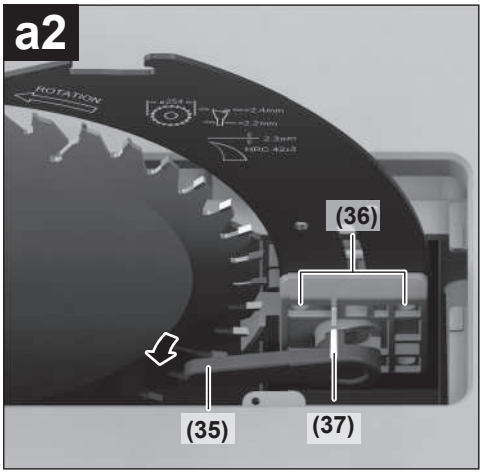

(1)
(2)
(3)
(4)
(5)
(6)
(7)
(8)
(12)
(11)
(10)
(9)
(13)
(14)
(15)

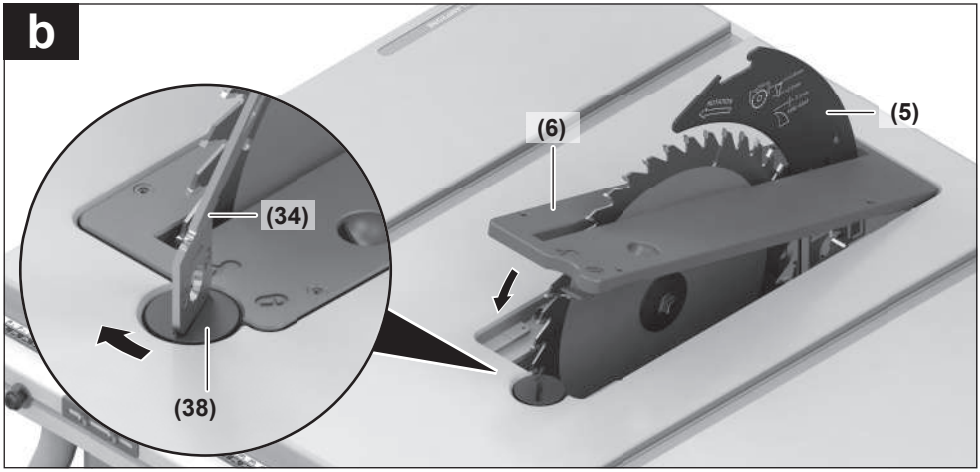

(24)
(23)
(22)
(16)
(17)
(19)
(18)
(20)
(21)
BOSCH

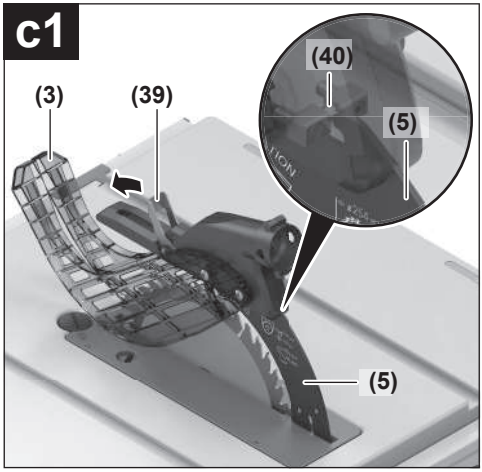

(25)
(2)
(26)
(27)
(28)
(29)
(34)
(33)
(32)
(31)
(30)
(30)

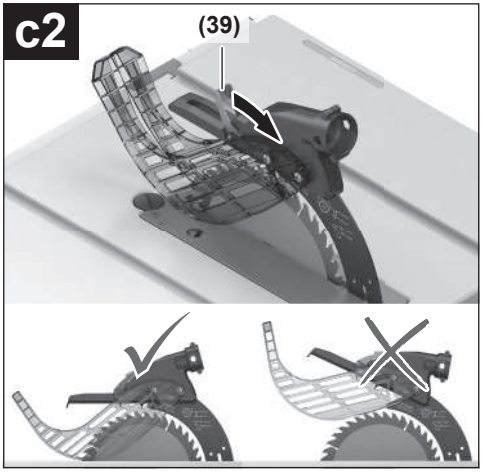

(4)
(3)
(7)
(29)
(27)
(6)
(25)
(8)
(1)
(2)
(32)
(5)
(26)
(34)
(9)

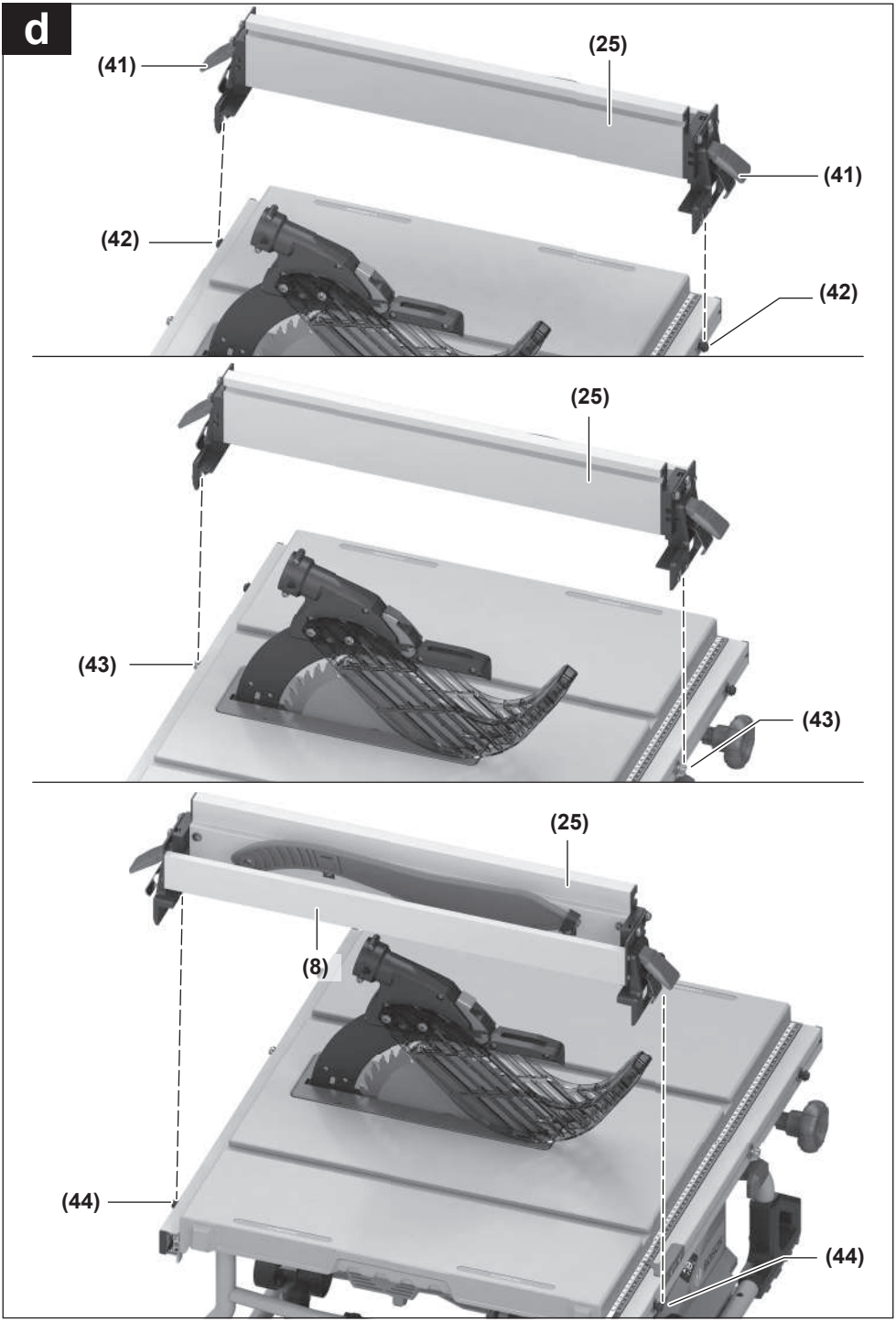

a1
(5)
(35)


a2
(36)
(35)
(37)

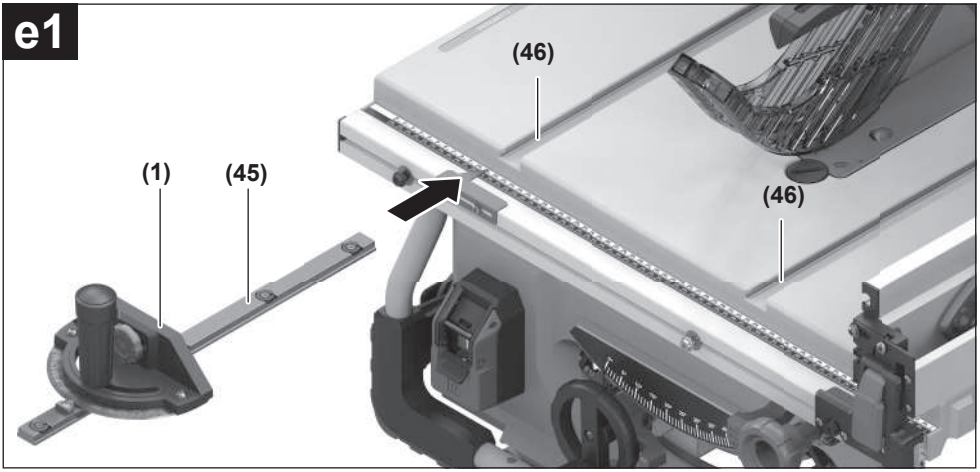

b
(6)
(5)
(34)
(38)


c1
(40)
(3)
(39)
(5)
(5)

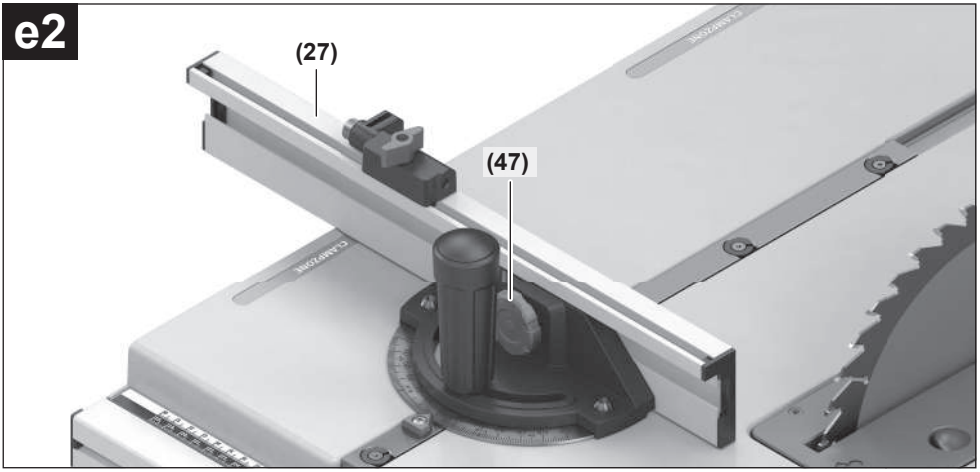

c2
(39)


d
(41)
(25)
(41)
(42)
(42)
(25)
(43)
(43)
(25)
(8)
(44)
(44)

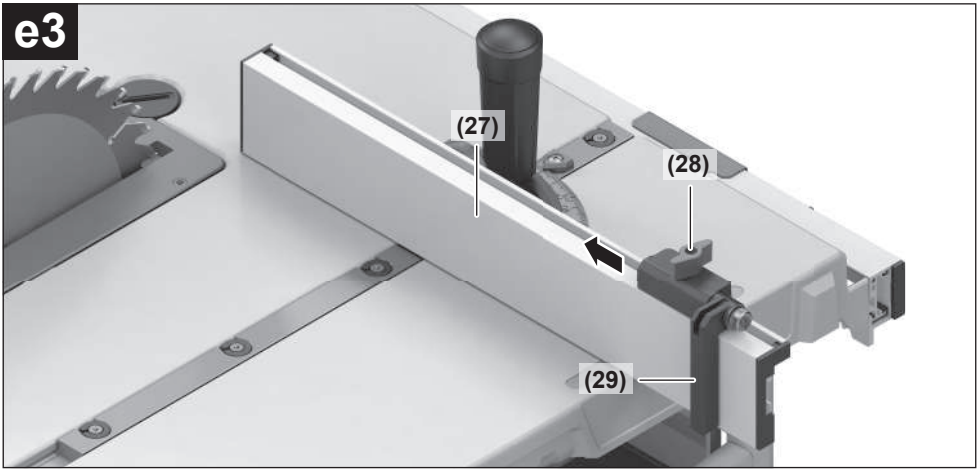
e1

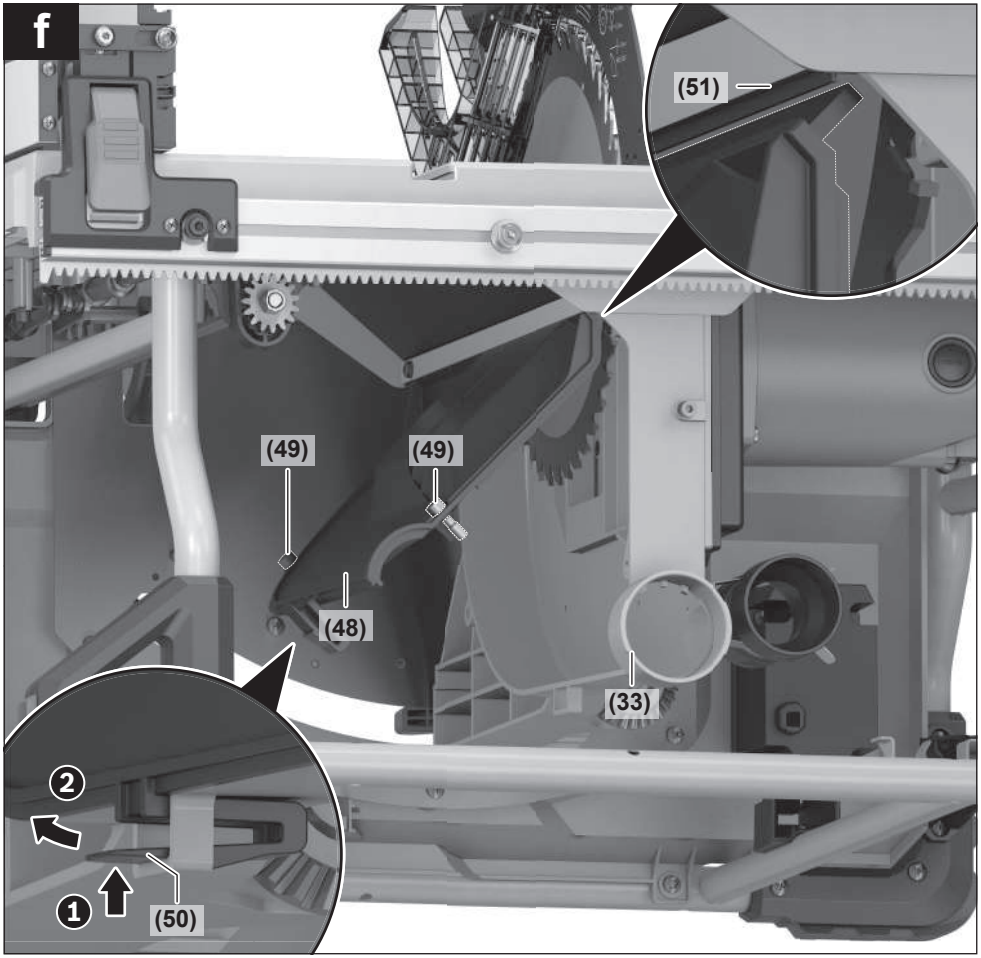


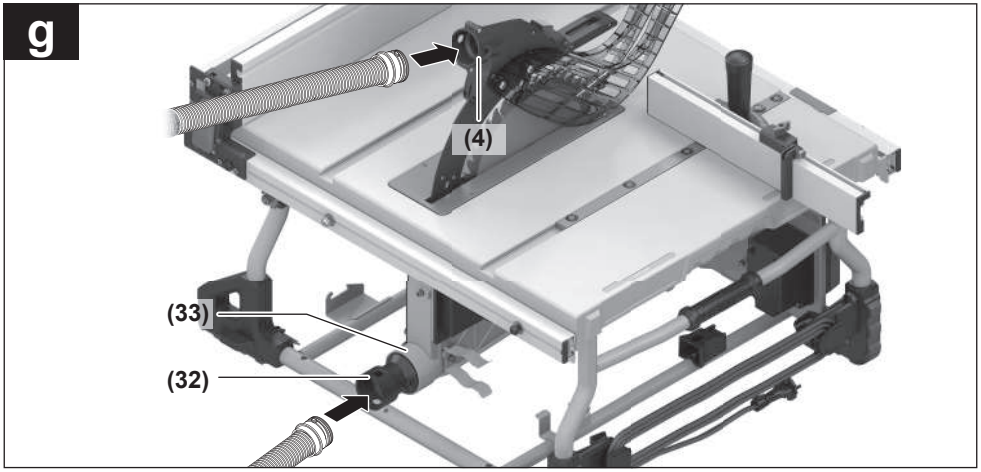
e2



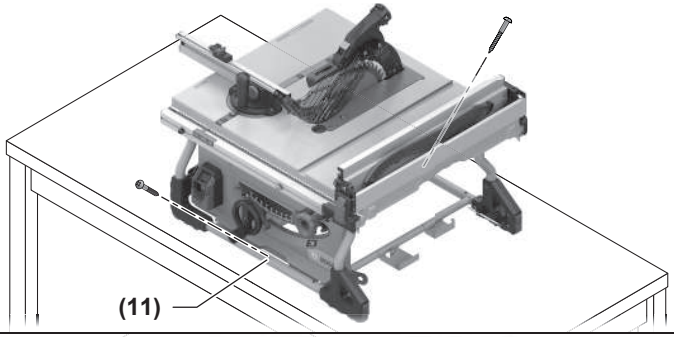
e3

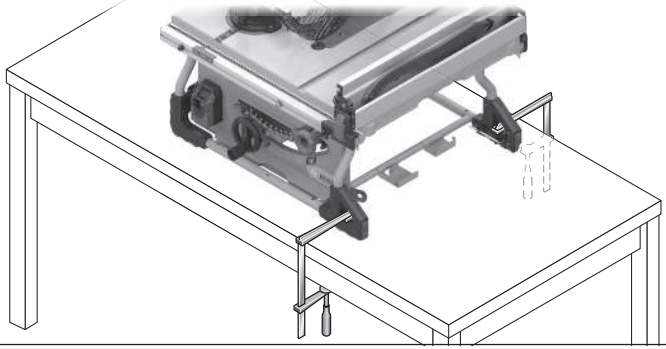



f
(51)
(49)
(49)
(48)
(33)
2
1
(50)

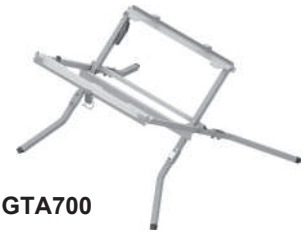

g
(4)
(33)
(32)

h





i



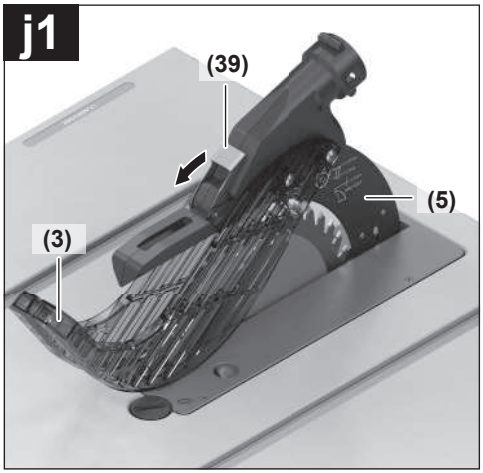
GTA700

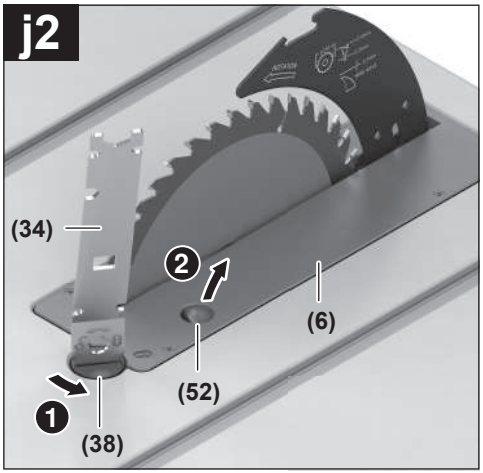


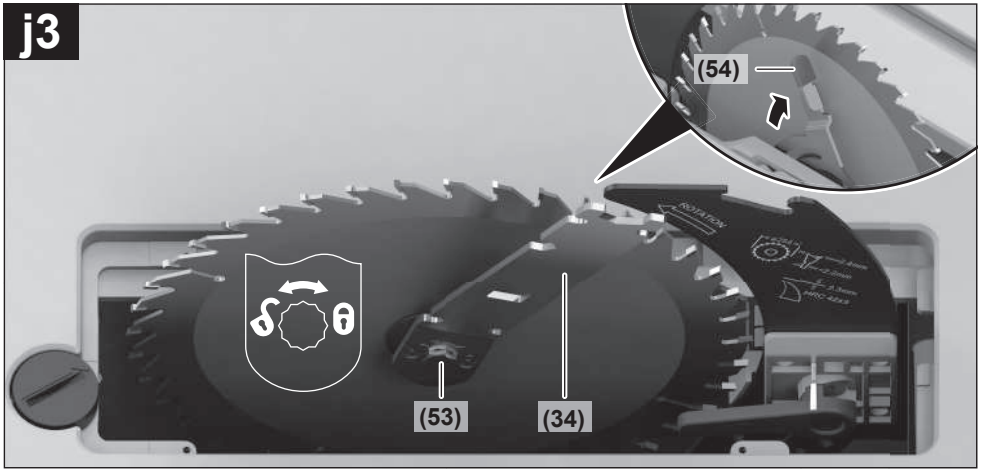
GTA50W

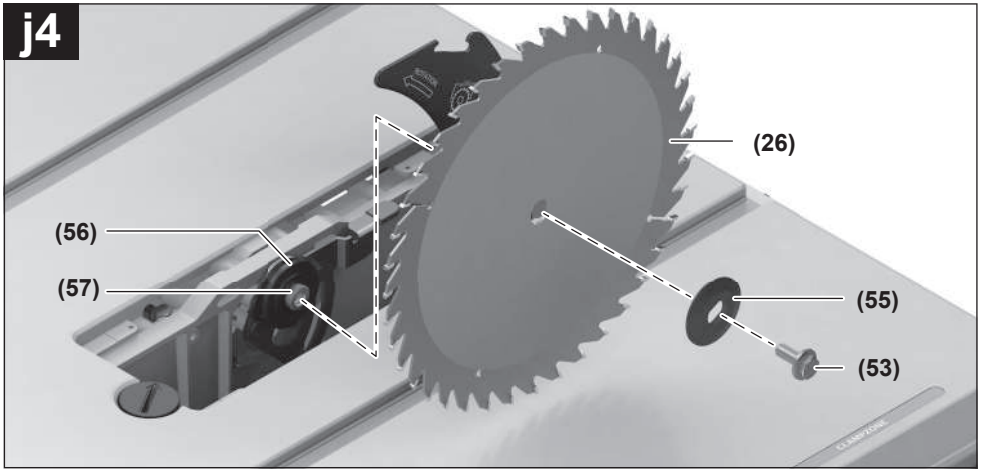


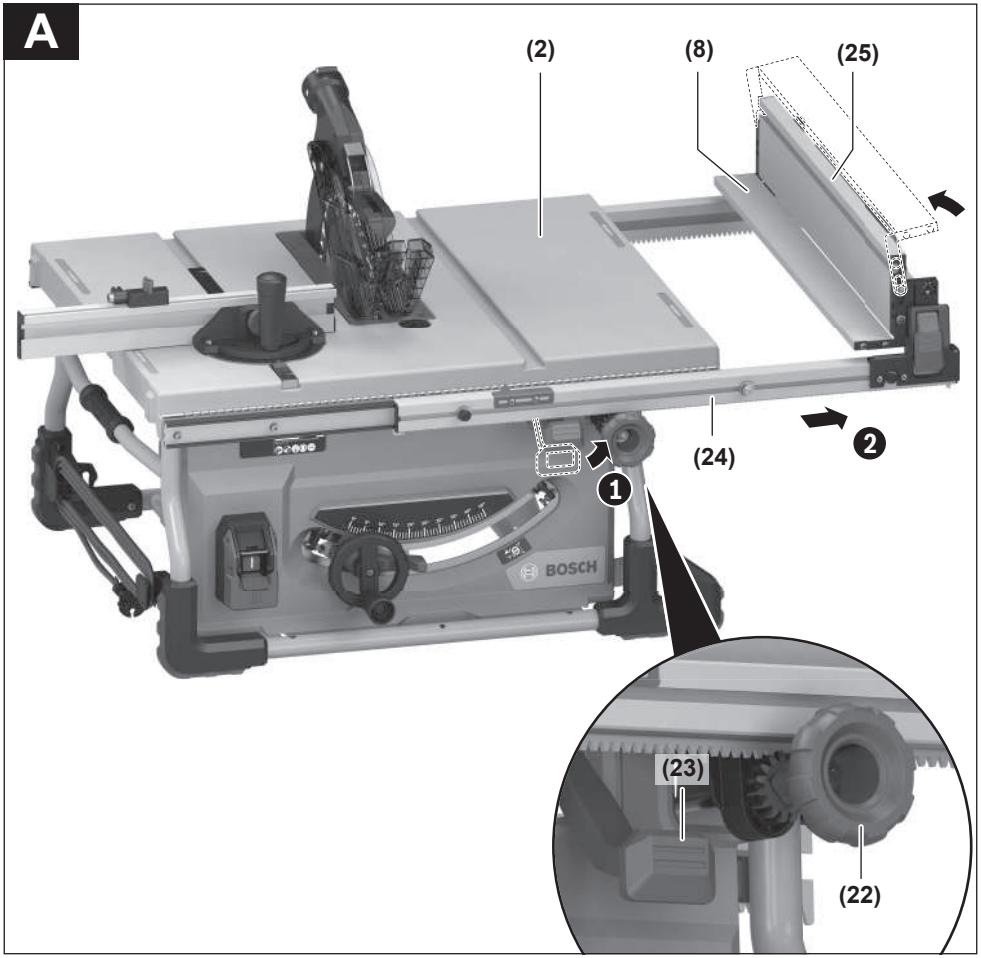


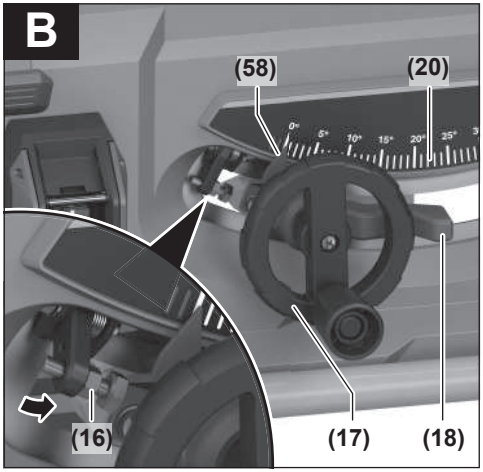

j1
(39)
(5)
(3)

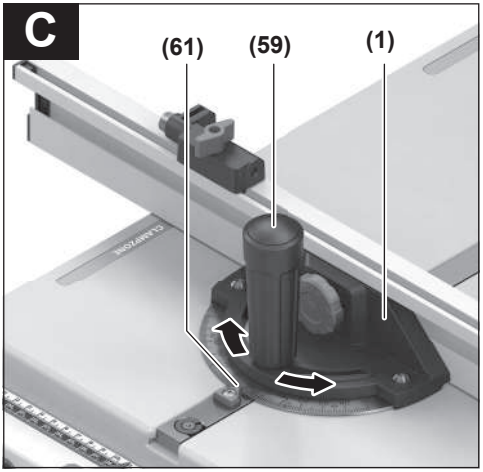

j2
(34)
2
(6)
(52)
1
(38)

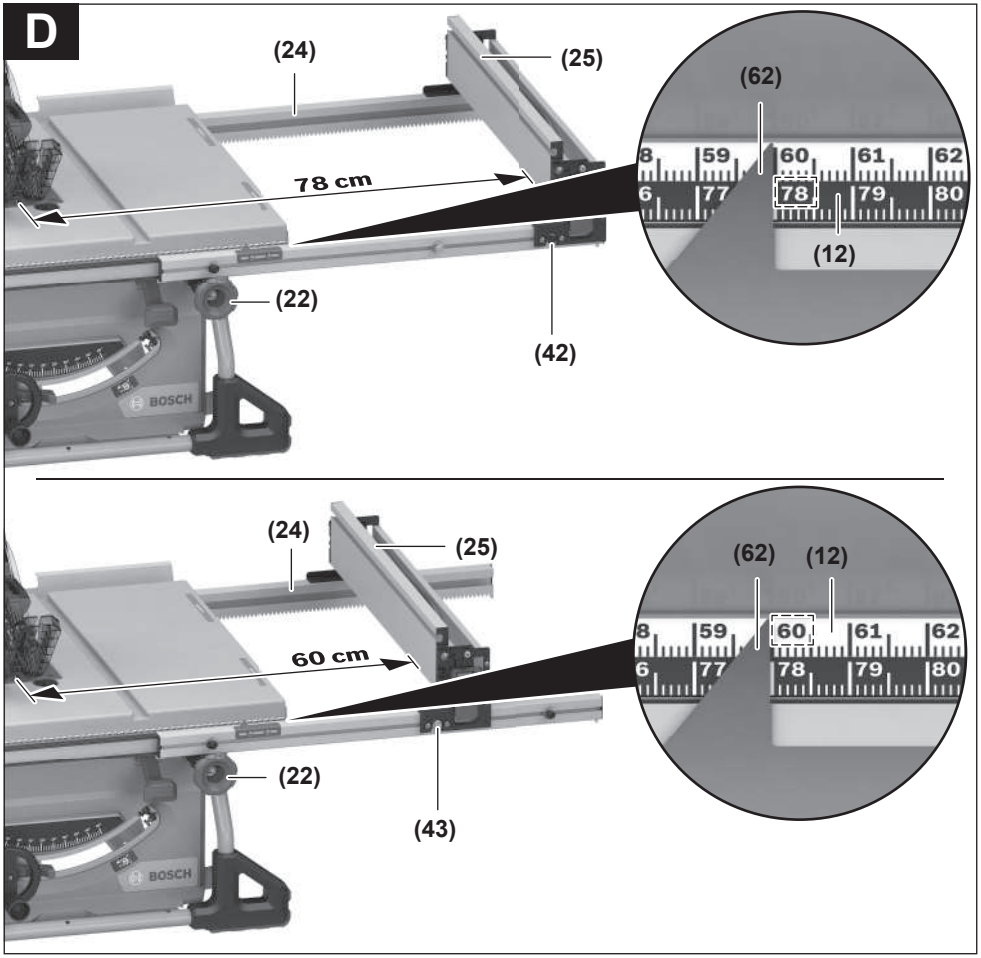

j3
(54)
(53)
(34)

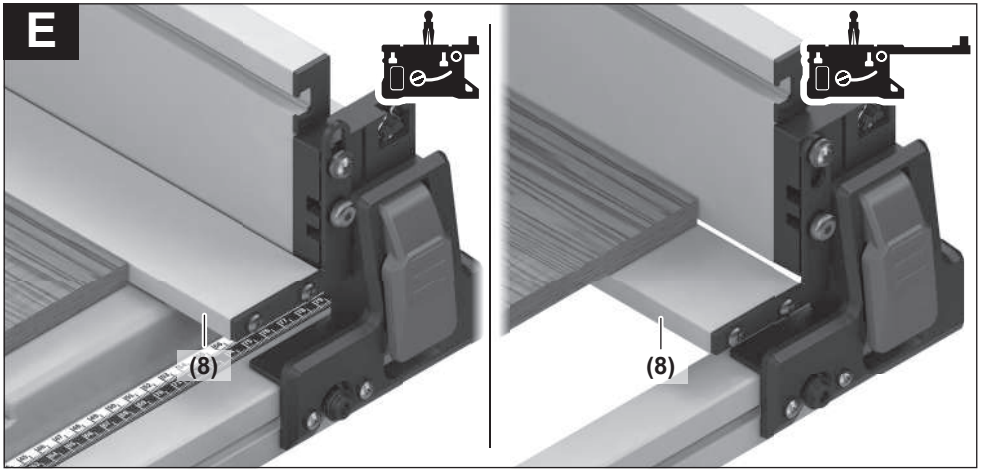

j4
(26)
(56)
(57)
(55)
(53)


A
(2)
(8)
(25)
(24)
1
2
BOSCH
(23)
(22)

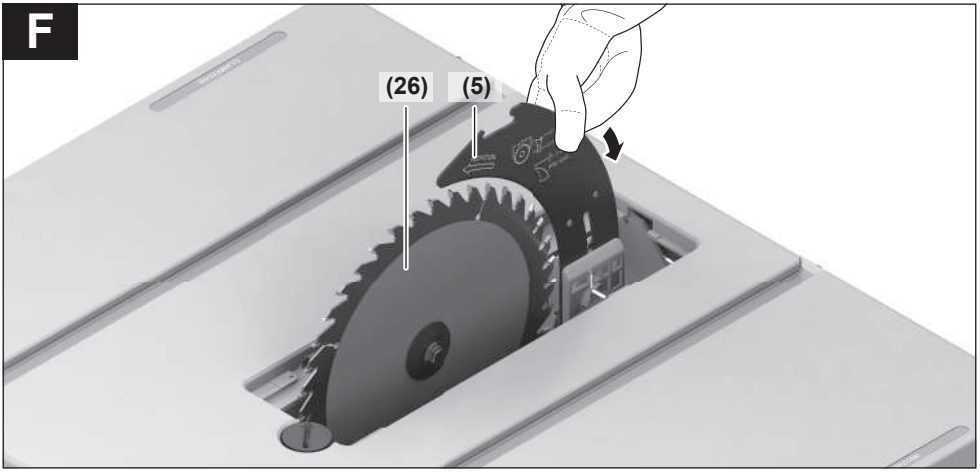

B
(58)
(20)
(16)
(17)
(18)


C
(61)
(59)
(1)

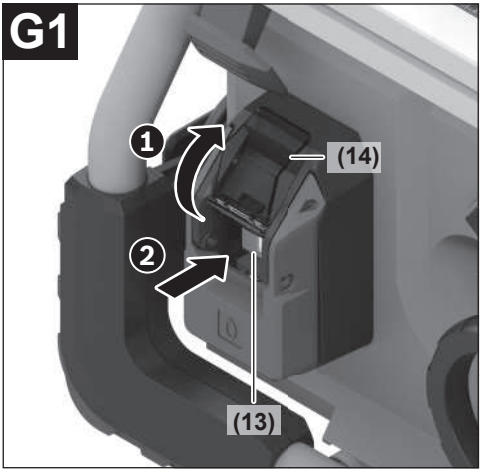

D
(24)
(25)
78 cm
(22)
(42)
(62)
8 59 60 61 62
6 77 78 79 80
(12)
BOSCH
(24)
(25)
60 cm
(22)
(43)
(62)
(12)
8 59 60 61 62
6 77 78 79 80
BOSCH


E
(8)
(8)

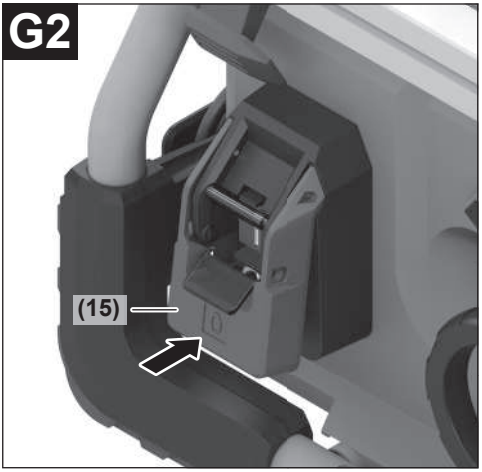
F



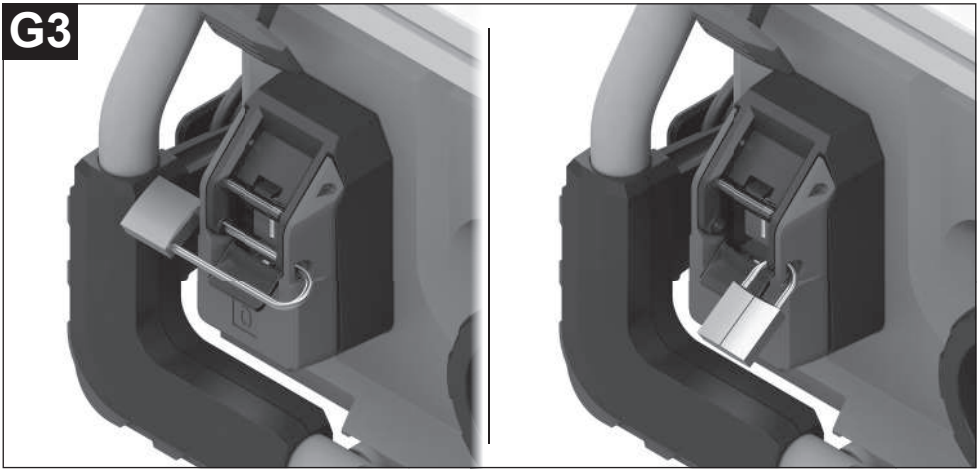
G1



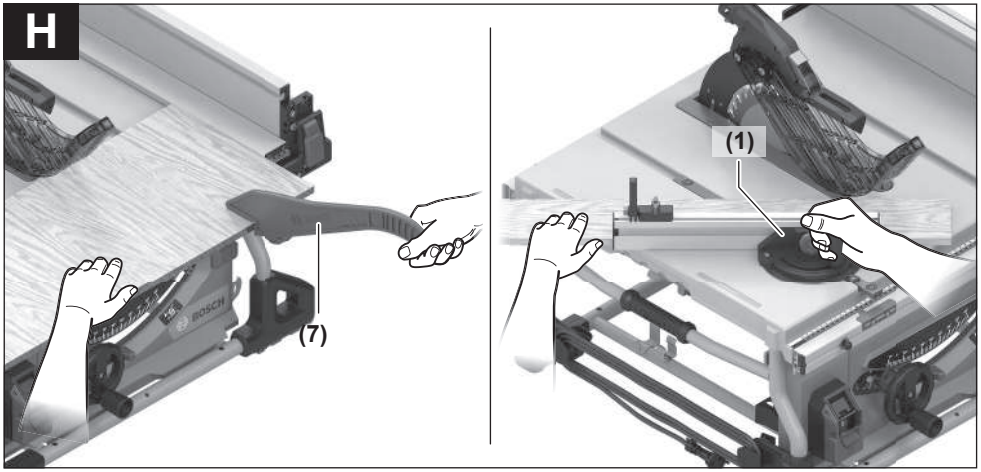
G2



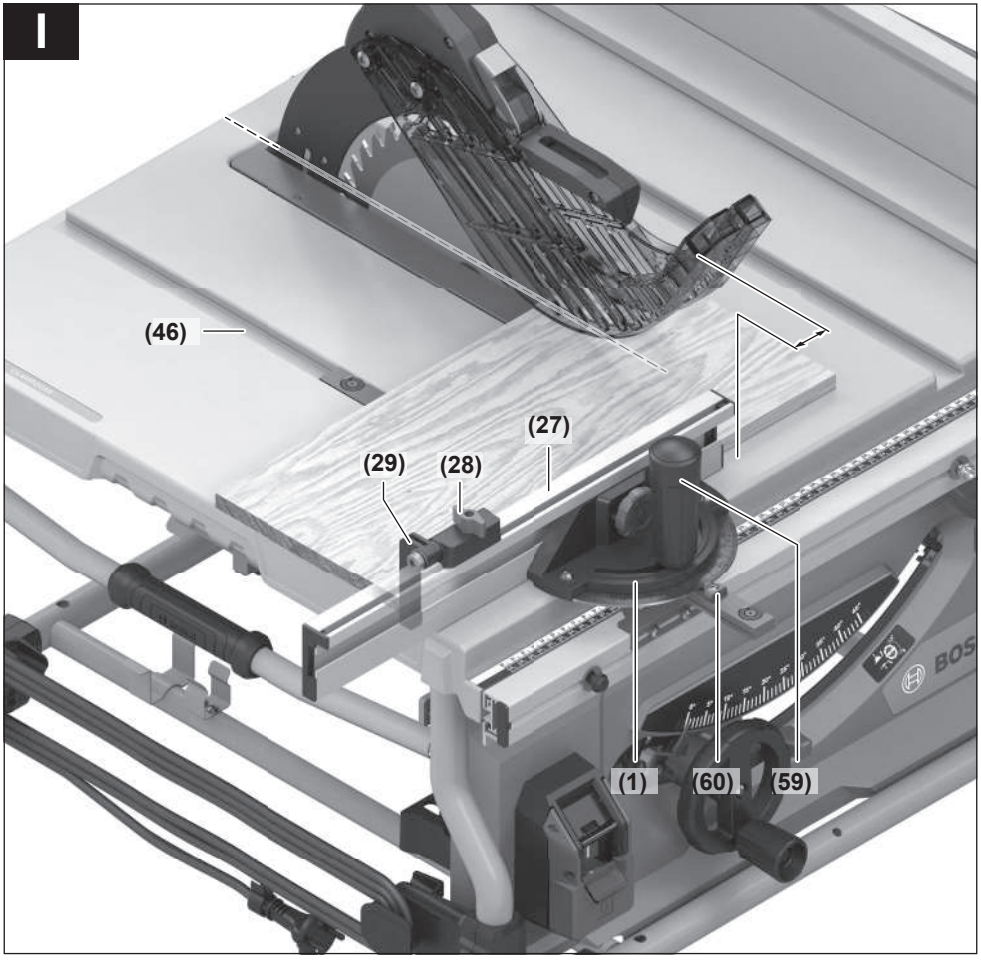
G3



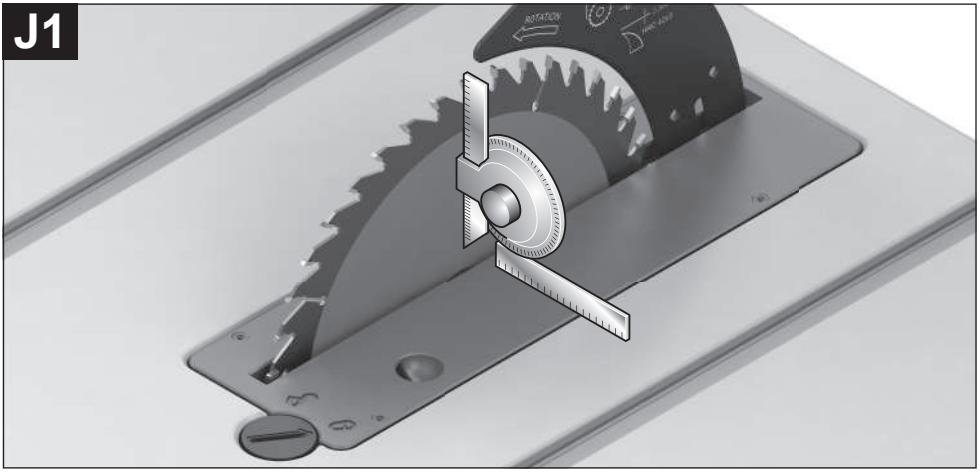
H



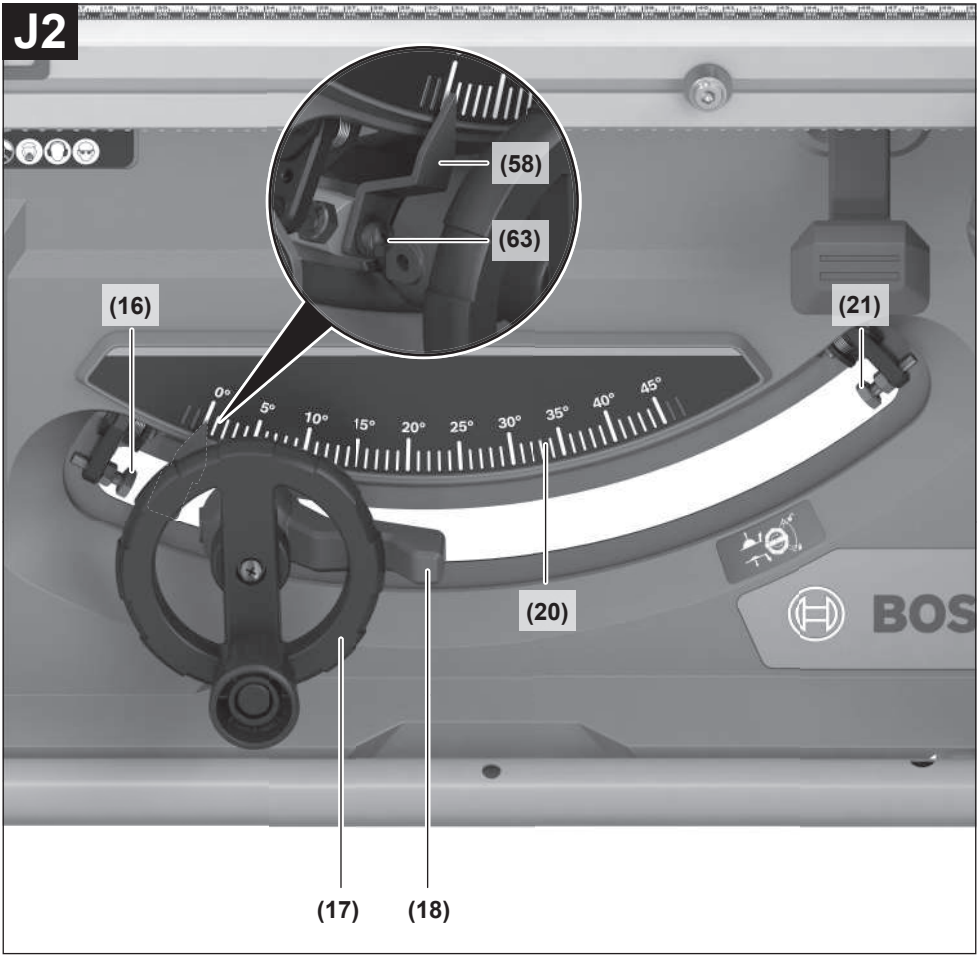
I

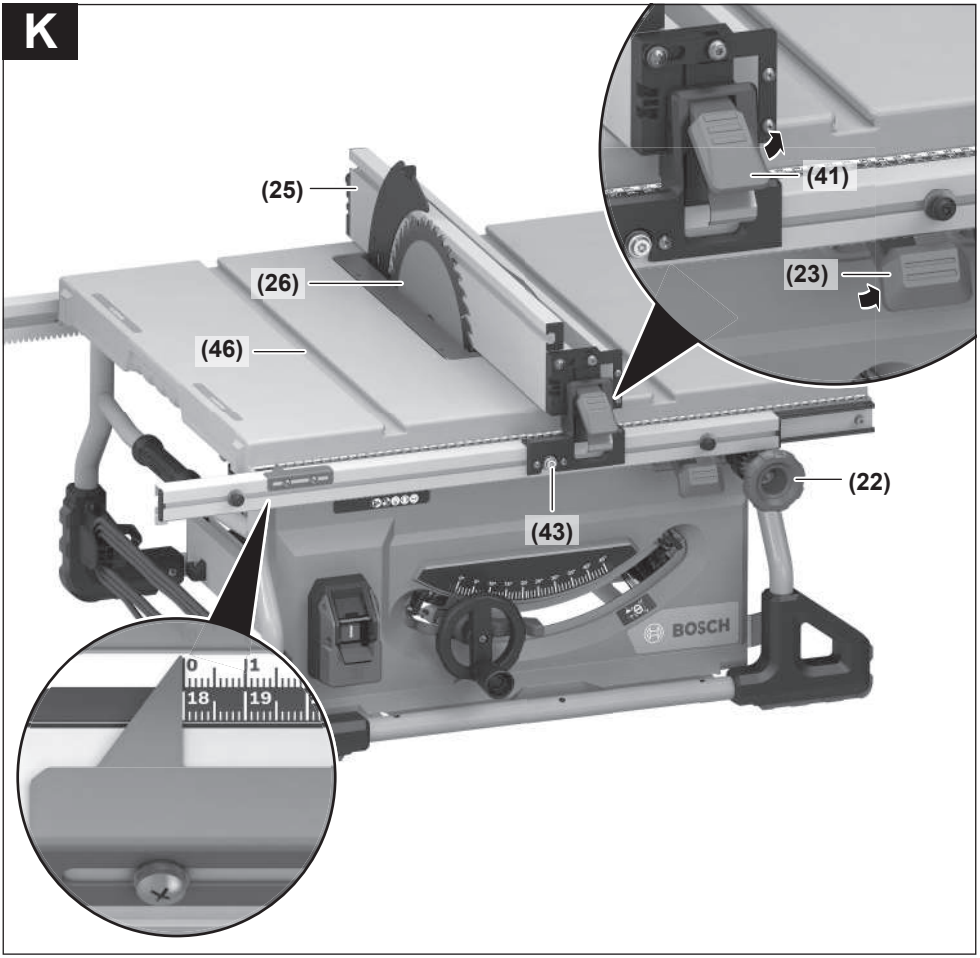


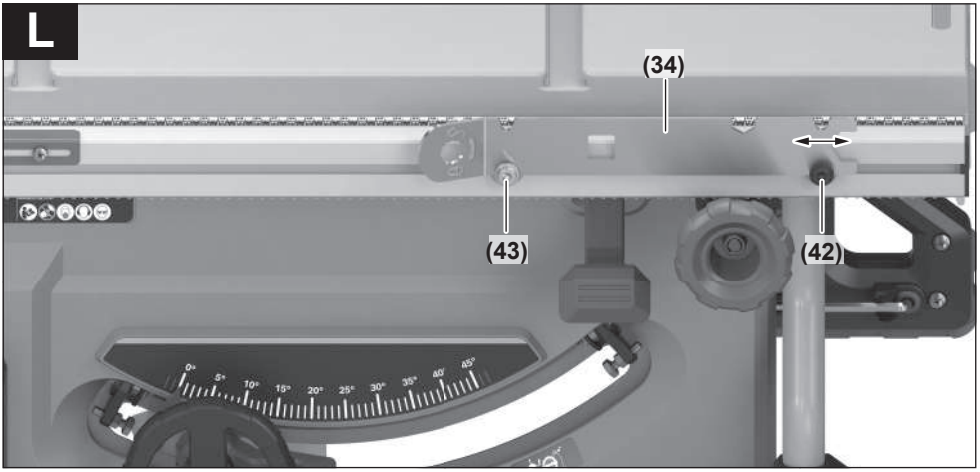
J1

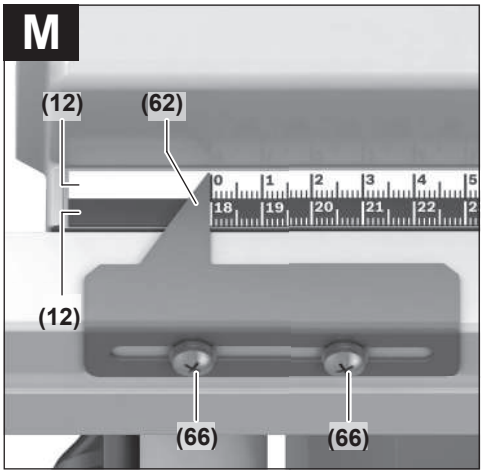


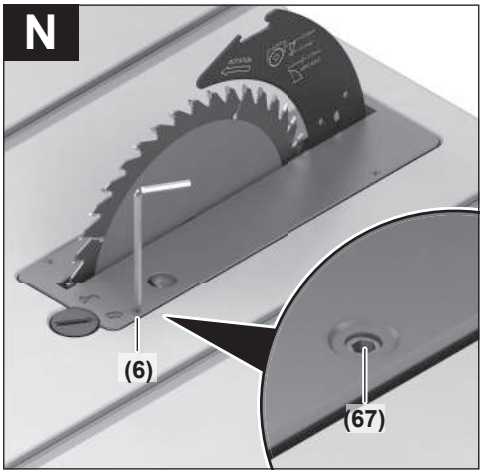
J2

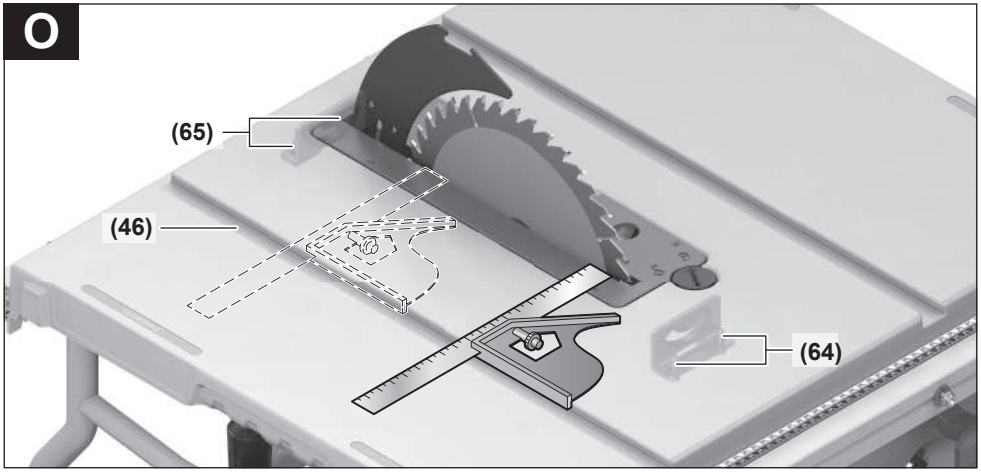


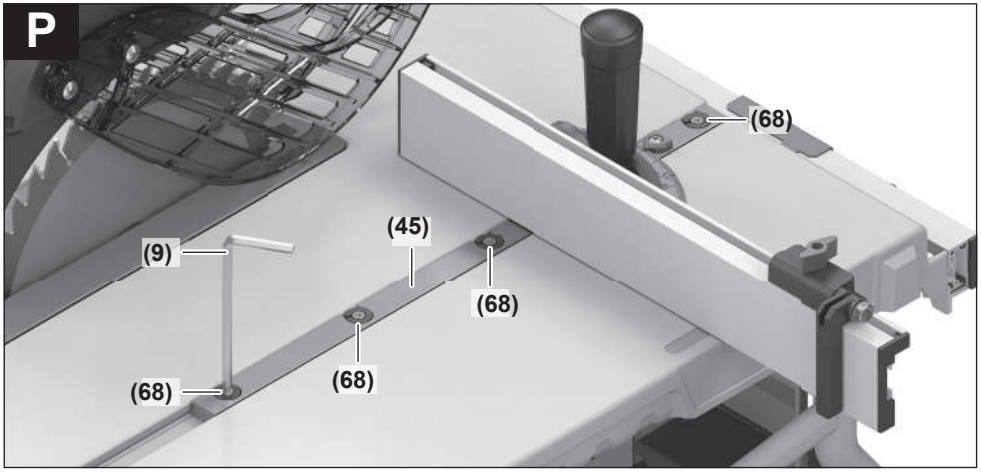

K
(25)
(26)
(46)
(41)
(23)
(22)
(43)
BOSCH
0
1
18
19


L
(34)
(43)
(42)
0°
5°
10°
15°
20°
25°
30°
35°
40°
45°

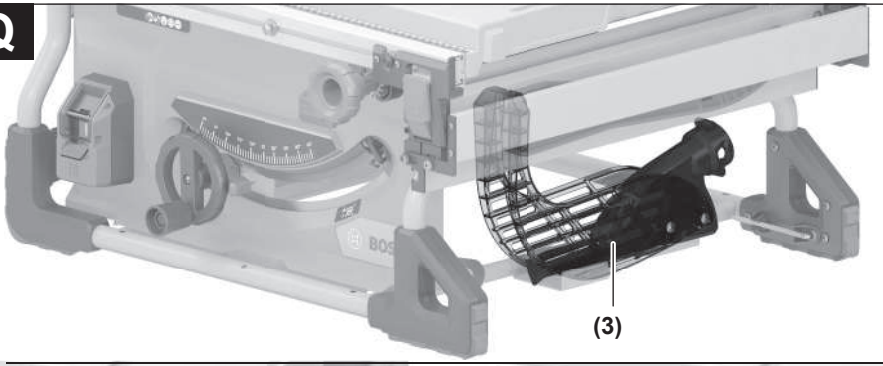

M
(12)
(62)
(12)
(66)
(66)

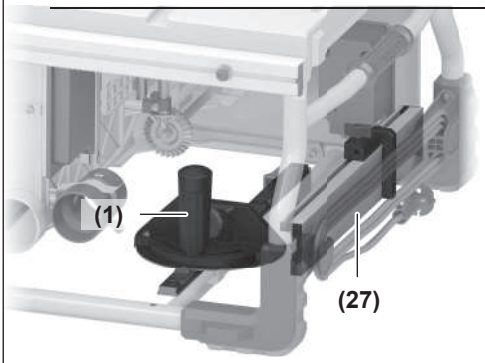

N
(6)
(67)

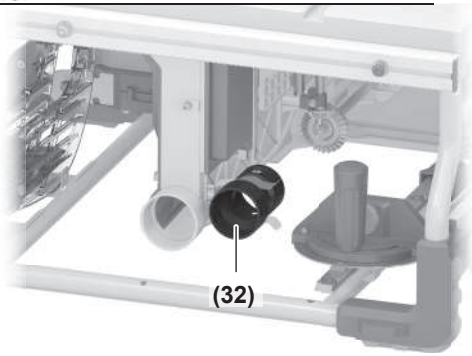

O
(65)
(46)
(64)

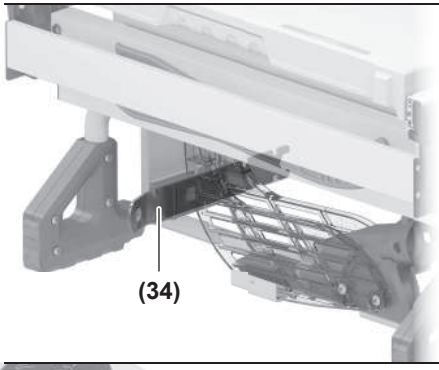

P
(68)
(9)
(45)
(68)
(68)
(68)

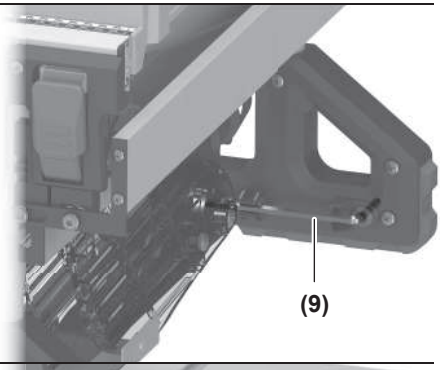
Q

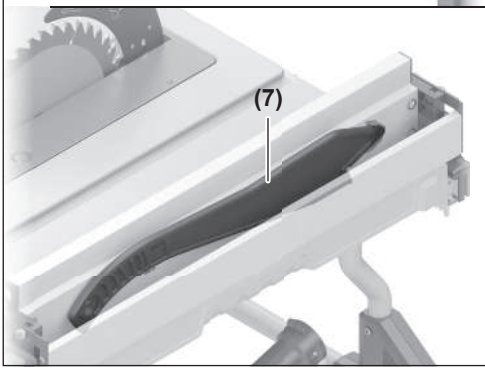


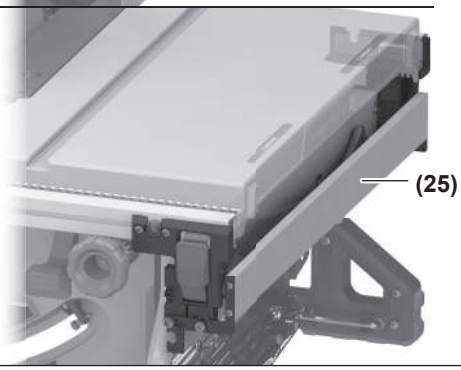




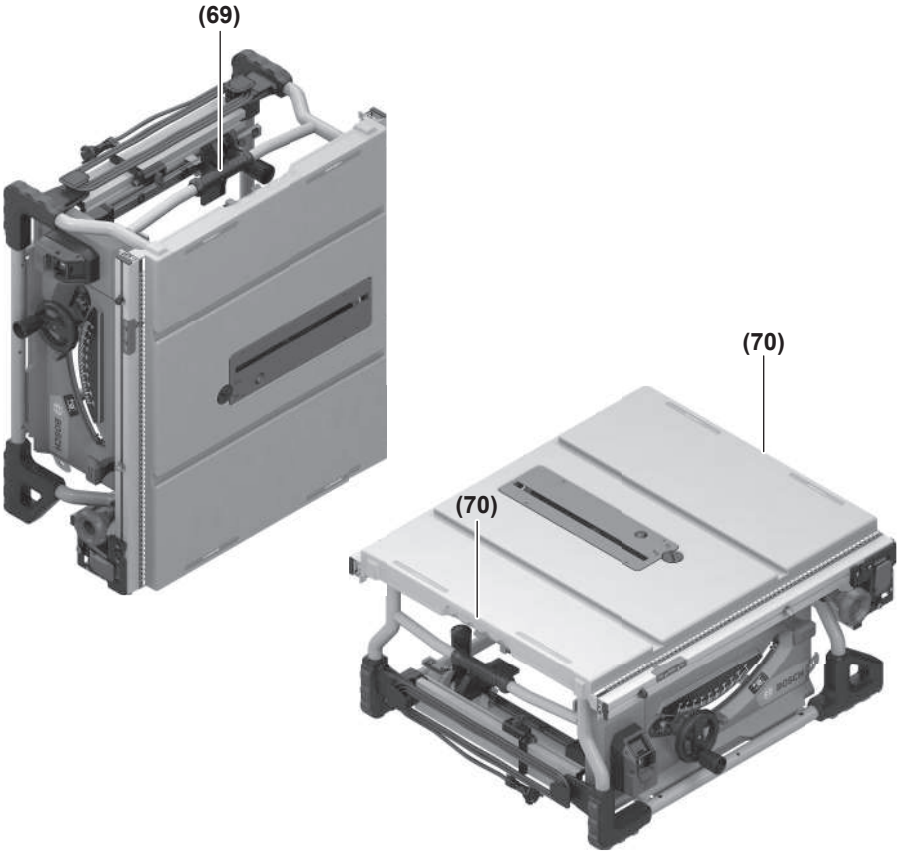




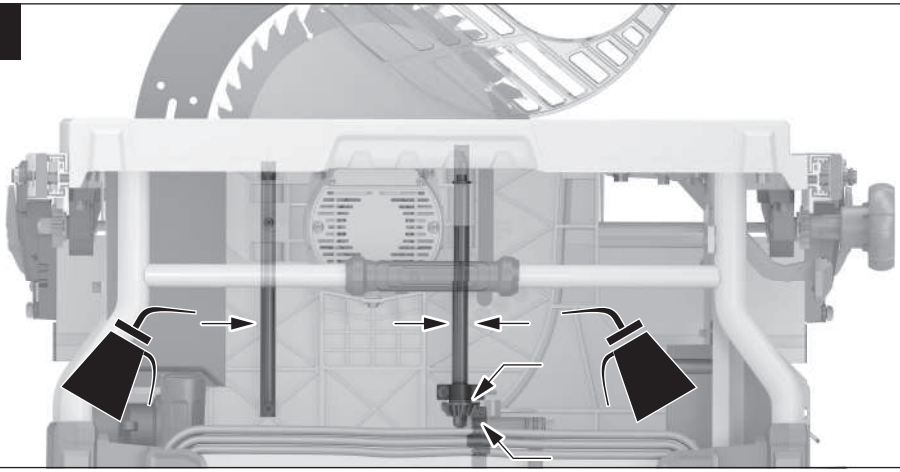




R



S



Polski

Wskazówki bezpieczeństwa

Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa pracy z elektronarzędziami

⚠ OSTRZEŻENIE **Należy zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami i wskazówkami dotyczącymi 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 włącznik elektronarzędzia znajduje się w pozycji wyłączonej.** Przenoszenie elektronarzędzia z palcem opartym na włączniku/wyłączniku lub włożenie 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 częstej pracy elektronarzędziem, zastąpiła ścisłe przestrzeganie zasad bezpieczeństwa.** Brak ostrożności i rozwagi podczas obsługi elektronarzędzia może w ułamku spowodować ciężkie obrażenia.

Obsługa i konserwacja elektronarzędzi

- **Nie należy przeciążać elektronarzędzia. Należy dobrać odpowiednie elektronarzędzie do wykonywanej czynności.** Odpowiednio dobrane elektronarzędzie wykona pracę lepiej i bezpieczniej, z prędkością, do jakiej jest przystosowane.
- **Nie należy używać elektronarzędzia z uszkodzonym włącznikiem/wyłącznikiem.** Elektronarzędzie, którym nie można sterować za pomocą włącznika/wyłącznika, stwarza zagrożenie i musi zostać naprawione.
- **Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac nastawczych, przed wymianą osprzętu lub przed odłożeniem elektronarzędzia należy wyjąć wtyczkę z gniazda sieciowego i/lub usunąć akumulator.** Ten środek ostrożności ogranicza ryzyko niezamierzonego uruchomienia elektronarzędzia.
- **Nieużywane elektronarzędzia należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci. Nie należy udostępniać narzędzia osobom, które nie są z nim obeznane lub nie zapoznały się z niniejszą instrukcją.** Elektronarzędzia w rękach nieprzeszkolonego użytkownika są niebezpieczne.
- **Elektronarzędzia i osprzęt należy utrzymywać w nienagannym 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 cięć, które nie powodują przecięcia materiału na całej grubości, takich jak wręgowanie, należy ponownie ustawić klin rozdzielający w pozycji wysuniętej w górę. Gdy klin rozdzielający znajduje się w pozycji wysuniętej w górę, należy ponownie zamontować osłonę tarczy.**Osłona 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 pochwyceniem materiału wraz z dłonią przez tarczę pilarską.

- **Do doprowadzania obrabianego elementu podczas cięć wzdłużnych nie wolno nigdy używać ogranicznika do cięcia ukośnego, natomiast podczas cięć poprzecznych z użyciem ogranicznika do cięcia ukośnego nie wolno używać prowadnicy jako ogranicznika długości.** Doprowadzanie obrabianego elementu za pomocą prowadnicy oraz ogranicznika do cięcia ukośnego zwiększa prawdopodobieństwo zaklinowania się tarczy i ryzyko wystąpienia odrzutu.
- **Podczas cięć wzdłużnych należy zapewnić pełny kontakt obrabianego elementu z prowadnicą, nacisk powodujący doprowadzenie obrabianego elementu należy wywierać zawsze pomiędzy prowadnicą i tarczą. Jeżeli odległość pomiędzy prowadnicą i tarczą jest mniejsza niż 150 mm, należy użyć drążka prowadzącego, a jeżeli odległość jest mniejsza niż 50 mm, należy używać bloku podpierającego.** Akcesoria pomocnicze tego typu pozwolą zachować bezpieczną odległość dłoni od tarczy.
- **Należy używać wyłącznie popychacza dostarczonego przez producenta lub wykonanego zgodnie z jego zaleceniami.** Popychacz zapewnia bezpieczną odległość dłoni od tarczy pilarskiej.
- **Nigdy nie wolno używać uszkodzonego lub nadpiłowanego drążka prowadzącego.** Uszkodzony lub nadpiłowany drążek prowadzący może złamać się, powodując obsunięcie dłoni w kierunku tarczy.
- **Nie wolno wykonywać tzw. cięć z ręki. Zawsze należy używać albo prowadnicy albo ogranicznika do cięcia ukośnego, które pozwalają właściwie ustawić i prowadzić obrabiany element.** Pojęcie "z ręki" oznacza używanie dłoni do trzymania lub prowadzenia obrabianego elementu, zamiast stosowania do tego celu prowadnicy lub ogranicznika do cięcia ukośnego. Cięcie z ręki może prowadzić do nierównego ustawienia materiału, zaklinowania się tarczy i odrzutu.
- **Nigdy nie wolno sięgać ręką za tarczę pilarską ani nad 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 w sposób równomierny. Nie należy wyginać, obracać ani przesuwać obrabianego elementu. W przypadku zaklinowania się tarczy należy bezzwłocznie wyłączyć elektronarzędzie, odłączyć je od zasilania i usunąć przyczynę zaklinowania.** Zaklinowanie tarczy w materiale może spowodować odrzut lub zablokować pracę silnika.
- **Nie wolno usuwać odciętych fragmentów obrabianego materiału, dopóki tarcza pilarska znajduje się w ruchu.** Mogą one zakleszczyć się pomiędzy prowadnicą lub zaczepić o osłonę zabezpieczającą i podczas prób ich wyjęcia wciągnąć palce pod tarczę pilarską. Przed wyjęciem odciętych fragmentów materiału należy wyłączyć elektronarzędzie i odczekać aż tarcza pilarska się zatrzyma.
- **Do cięcia wzdłużnego elementów o grubości mniejszej niż 2 mm należy używać dodatkowej prowadnicy.** Cienkie elementy poddawane obróbce mogą zakleszczyć się pod prowadnicą i spowodować odrzut.

Przyczyny odrzutu i związane z tym ostrzeżenia

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

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

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

- **Nigdy nie wolno stawać bezpośrednio w jednej linii z tarczą pilarską. Zawsze należy stać po tej samej stronie tarczy pilarskiej, po której zamontowana jest prowadnica.** Odrzut może spowodować wyrzucenie obrabianego elementu z dużą prędkością w stronę osób 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 odrzut.
- **Podczas wykonywania cięć, które nie powodują przecięcia materiału na całej grubości (wręgowanie), do prowadzenia obrabianego elementu należy użyć grzebienia dociskowego.** Grzebień dociskowy pomaga łatwiej kontrolować obrabiany element w przypadku odrzutu.
- **Płyty o dużych rozmiarach należy podeprzeć przed przystąpieniem do obróbki, aby zminimalizować ryzy-**

ko 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 popękanymi lub wyłamanymi zębami.** Ostre tarcze pilarskie z kompletem zębów minimalizują ryzyko zaklinowania się lub zablokowania tarczy i odrzutu.

Ostrzeżenia dotyczące obsługi pił stołowych

- ▶ **Przed przystąpieniem do wyjęcia wkładki stołu, wymiany tarczy pilarskiej, regulacji klina rozdzielającego lub osłony zabezpieczającej oraz przed pozostawieniem maszyny bez nadzoru należy wyłączyć piłę stołową i odłączyć ją od zasilania.** Podjęte środki ostrożności pozwolą zapobiegać wypadkom.
- ▶ **Nigdy nie wolno zostawiać pracującej piły stołowej bez nadzoru. Przed oddaleniem się należy wyłączyć elektronarzędzie i zaczekać, aż tarcza pilarska całkowicie się zatrzyma.** Pracująca piła stołowa pozostawiona bez nadzoru stwarza niekontrolowane zagrożenie.
- ▶ **Piłę stołową należy umieścić w dobrze oświetlonym miejscu, na równym podłożu, tak aby osoba obsługująca mogła zachować stabilną postawę i równowagę. Maszyna powinna być umieszczona w pomieszczeniu, które 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. gwiaździstym 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 szybkotnącej 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 polecone 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 prze-

ciwnym 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.



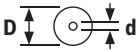
Należy stosować maskę przeciwpyłową.



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



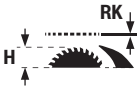
Należy stosować okulary ochronne.



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

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

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



Należy zwrócić uwagę na grubość klina rozdzielającego **RK** oraz maksymalną dopuszczalną wysokość obrabianego elementu **H**.

Zob. także rozdział „Dane techniczne".

Symbole i ich znaczenie



Podczas wymiany tarczy należy przestrzegać danych umieszczonych na klinie rozdzielającym. W przeciwnym razie istnieje niebezpieczeństwo zablokowania klina rozdzielającego w obrabianym materiale.



D Średnica tarczy

C Minimalna szerokość cięcia (grubość/rozwartość zębów)

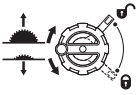


T Maksymalna grubość korpusu tarczy

RK Grubość klina rozdzielającego

ROTATION Kierunek cięcia zębów (oznaczony strzałką na tarczy) musi odpowiadać kierunkowi strzałki na klinie rozdzielającym

Zob. także rozdział „Dane techniczne".

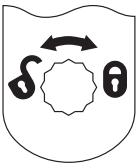


Lewa strona:
Wskazuje kierunek obrotu korby umożliwiającej opuszczenie (**pozycja transportowa**) i podniesienie (**pozycja robocza**) tarczy.

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



Kierunek obrotów przy montażu/demontażu wkładki



Kierunek obrotu klucza oczkowego w celu odkręcenia/dokręcenia śruby mocującej tarczy



Nie wolno dotykać tarczy drążkiem prowadzącym.



W tym obszarze do stołu pilarskiego mogą być zamontowane zaciski.

CE

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

Opis urządzenia i jego zastosowania



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

Proszę zwrócić uwagę na rysunki zamieszczone na początku instrukcji obsługi.

Użycie zgodne z przeznaczeniem

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 –**30°** do +**30°** oraz w pionie od **–2°** do **47°**.

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

Przedstawione graficznie komponenty

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

(1) Prowadnica kątowa
(2) Stół
(3) Pokrywa ochronna
(4) Adapter do odsysania pyłu na pokrywie ochronnej
(5) Klin rozdzielający
(6) Wkładka
(7) Drążek prowadzący
(8) Dodatkowa prowadnica równoległa (składana)
(9) Klucz sześciokątny (5 mm/2,5 mm)
(10) Uchwyt do przechowywania pokrywy ochronnej
(11) Otwory montażowe
(12) Skala odległości tarczy od prowadnicy równoległej
(13) Włącznik
(14) Klapa zabezpieczająca
(15) Wyłącznik
(16) Ogranicznik dla kąta cięcia 0° (w pionie)
(17) Pokrętło do ustawiania kąta cięcia
(18) Dźwignia blokująca do regulacji pionowych kątów cięcia
(19) Korba do podnoszenia i opuszczania tarczy
(20) Skala dla kątów cięcia (w pionie)
(21) Ogranicznik dla kąta cięcia 45° (w pionie)
(22) Gałka do regulacji prowadnicy równoległej
(23) Uchwyt mocujący do elementu poszerzającego stół
(24) Szyna prowadząca prowadnicy równoległej
(25) Prowadnica równoległa
(26) Tarcza
(27) Szyna profilowana
(28) Śruba motylkowa ogranicznika długości
(29) Ogranicznik długości
(30) Uchwyt na przewód sieciowy
(31) Uchwyt do przechowywania prowadnicy kątowej
(32) Adapter do odsysania pyłu
(33) Wyrzutnik wiórów
(34) Klucz oczkowy
(35) Dźwignia zaciskowa klina rozdzielającego
(36) Trzpienie nastawcze klina rozdzielającego
(37) Znaczniki dźwigni zaciskowej/płytki zaciskowej
(38) Śruba blokująca wkładki
(39) Dźwignia zaciskowa pokrywy ochronnej
(40) Kołek prowadzący pokrywy ochronnej
(41) Dźwignia blokująca prowadnicy równoległej
(42) Para trzpieni (po prawej, czarne)
(43) Para trzpieni (po prawej, srebrne)
(44) Para trzpieni (po lewej, czarne)
(45) Szyna prowadząca prowadnicy kątowej
(46) Rowek prowadzący do prowadnicy kątowej
(47) Śruba radełkowana szyny profilowanej
(48) Pokrywa wyrzutnika wiórów
(49) Śruba sześciokątna pokrywy wyrzutnika wiórów
(50) Sprężyna zaciskowa
(51) Osłona przeciwpyłowa
(52) Wgłębienie do podważenia wkładki
(53) Śruba mocująca tarczę
(54) Dźwignia blokady wrzeciona
(55) Kołnierz
(56) Kołnierz mocujący
(57) Wrzeciono
(58) Wskaźnik kąta cięcia (w pionie)
(59) Gałka nastawcza dla dowolnych kątów cięcia (w poziomie)
(60) Śruba radełkowana do mocowania prowadnicy kątowej
(61) Wskaźnik kąta cięcia (w poziomie) na prowadnicy kątowej
(62) Wskaźnik odległości
(63) Śruba wskaźnika kąta cięcia (w pionie)
(64) Śruby sześciokątne (5 mm) z przodu do ustawiania równoległości tarczy
(65) Śruby sześciokątne (5 mm) z tyłu do ustawiania równoległości tarczy
(66) Śruba wskaźnika odległości stołu
(67) Śruby regulacyjne do podkładki

(68) Śruby nastawcze do szyny prowadzącej prowadnicy kątowej

(69) Uchwyt transportowy

(70) Zagłębienia

Dane techniczne

Pilarka stołowa		**GTS100-254**	**GTS100-254**
Numer katalogowy		**3 601 M30 7..**	**3 601 M30 7B.**
Moc nominalna	W	2200	2200
Prędkość obrotowa bez obciążenia	min^{-1}	4500	4500
Ogranicznik prądu rozruchowego		●	●
Waga[A)]	kg	28,7	28,7
Klasa ochrony		⧈ / II	⧈ / II
Wymiary			
Elektronarzędzie (wraz ze zdejmowanymi elementami urządzenia)			
Szerokość x głębokość x wysokość	mm	713 x 694 x 363	713 x 694 x 363
Obrabiany element			
Maks. dopuszczalna wysokość obrabianego elementu **H**	mm	100	100
Klin rozdzielający			
Grubość **RK**	mm	2,3	2,3
Wymiary odpowiednich tarcz			
Średnica tarczy **D**	mm	254	254
Średnica otworu **d**	mm	30	25,4
Maks. grubość korpusu tarczy **T**	mm	<2,2	<2,2
Min. grubość/rozwartość zębów **C**	mm	> 2,4	> 2,4

A) Bez przewodu sieciowego

Maksymalne wymiary obrabianego elementu: (zob. „Maksymalne wymiary obrabianego elementu“, Strona 32)

Wartości mogą różnić się w zależności od produktu, zastosowania i warunków otoczenia. Więcej informacji na stronie: www.bosch-professional.com/wac.

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 **93** dB(A); poziom mocy akustycznej **105** dB(A). Niepewność pomiaru K = **3** dB.

Stosować środki ochrony słuchu!

Podany w niniejszej instrukcji poziom emisji hałasu został zmierzony zgodnie z określoną normą procedurą pomiarową i może zostać użyty do porównywania elektronarzędzi. Można go także użyć do wstępnej oceny poziomu emisji hałasu.

Podany poziom emisji hałasu jest reprezentatywny dla podstawowych zastosowań elektronarzędzia. Jeżeli elektronarzędzie użyte zostanie do innych zastosowań lub z innymi narzędziami roboczymi, a także jeśli nie będzie właściwie konserwowane, poziom emisji hałasu może różnić się od 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 **(5)**
– Prowadnica kątowa **(1)**
– Szyna profilowana **(27)**
– Ogranicznik długości **(29)**

- Prowadnica równoległa **(25)** ze składaną dodatkową prowadnicą równoległą **(8)**
- Pokrywa ochronna **(3)** z adapterem do odsysania pyłu **(4)**
- Klucz sześciokątny **(9)**
- Klucz oczkowy **(34)**
- Drążek prowadzący **(7)**
- Wkładka **(6)**
- 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.

Narzędzia potrzebne do montażu, a niewchodzące w zakres dostawy:

- Wkrętak krzyżowy
- Kątownik

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: drążek prowadzący **(7)**, klucz oczkowy **(34)**, klucz sześciokątny **(9)**, prowadnica równoległa **(25)** ze składaną dodatkową prowadnicą równoległą **(8)**, prowadnica kątowa **(1)**, szyna profilowana **(27)**, ogranicznik długości **(29)**, pokrywa ochronna **(3)**, adapter do odsysania pyłu **(32)**.

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

Ustawianie klina rozdzielającego (zob. rys. a1–a2)

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

Montaż prowadnicy równoległej (zob. rys. d)

Prowadnicę równoległą **(25)** można zamocować zarówno z lewej, jak i z prawej strony tarczy, w stałych punktach. Służą do tego trzy pary trzpieni **(42)**, **(43)**, **(44)**.

- Korbę **(19)** 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 **(35)** w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aż będzie skierowana do góry.
- Wsunąć klin rozdzielający **(5)** w kierunku dźwigni zaciskowej **(35)**, aż będzie go można wysunąć w górę.
- Wysunąć klin rozdzielający całkiem do góry, aby znalazł się dokładnie nad środkiem tarczy.
- Obydwa trzpienie nastawcze **(36)** powinny zaskoczyć w dolnych otworach klina rozdzielającego, po czym ponownie należy zaciągnąć dźwignię zaciskową **(35)**.
  Znaczniki **(37)** na płytce zaciskowej i dźwigni zaciskowej **(35)** muszą być ustawione tak, jak to pokazano na rysunku.

Montaż wkładki (zob. rys. b)

- Zaczepić wkładkę **(6)** o tylne otwory we wnęce narzędzia.
- Docisnąć wkładkę, aż zaskoczy we wnęce narzędzia.
- Obrócić śrubę blokującą **(38)** za pomocą końcówki klucza oczkowego **(34)** do oporu w kierunku symbolu „Kłódka zamknięta".

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

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

- Zwolnić dźwignię zaciskową **(39)** i zdjąć pokrywę ochronną **(3)** z uchwytu **(10)**.
- Przesunąć kołek prowadzący **(40)** do tyłu, we wgłębienie klina rozdzielającego **(5)**.
- Przesunąć pokrywę ochronną **(3)** do dołu, aż osłona tarczy (górna szyna plastikowa) znajdzie się w pozycji) **równoległej** do powierzchni stołu pilarskiego **(2)**.
- Przestawić dźwignię zaciskową **(39)** do góry. Dźwignia zaciskowa musi w sposób odczuwalny i słyszalny zaskoczyć w zapadce, co świadczy o prawidłowym i bezpiecznym zamocowaniu pokrywy ochronnej **(3)**.

▶ **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.**

Para trzpieni	Kolor	Pozycja prowadnicy równoległej (25)	Zakres cięcia	Skala (12)
(42)	czarny	z prawej strony tarczy	180–825 mm	na dole, czarny
(43)	srebrny	z prawej strony tarczy	0–650 mm	na górze, srebrny

Para trzpieni	Kolor	Pozycja prowadnicy równoległej (25)	Zakres cięcia	Skala (12)
(44)	czarny	z lewej strony tarczy	0–360 mm	na dole, czarny

– Upewnić się, że uchwyt mocujący **(23)** unieruchomił element poszerzający stół (uchwyt mocujący wciśnięty do dołu).
– Zwolnić dźwignię blokującą **(41)** na prowadnicy równoległej **(25)**.
– Ustawić wgłębienia na prowadnicy równoległej **(25)** nad jedną z trzech par zacisków **(42)**, **(43)**, **(44)**. Składana dodatkowa prowadnica równoległa **(8)** musi znajdować się przy tym dalej od pokrywy ochronnej **(3)**.
– W celu zamocowania prowadnicy równoległej przesunąć dźwignę blokującą **(41)** po obu stronach do dołu.

Montaż prowadnicy kątowej, szyny profilowanej i ogranicznika długości (zob. rys. e1–e3)

– Wsunąć szynę **(45)** prowadnicy kątowej **(1)** w jeden z przewidzianych do tego celu rowków prowadzących **(46)** stołu.

Aby dłuższe obrabiane elementy lepiej przylegały, prowadnicę kątową można poszerzyć za pomocą szyny profilowanej **(27)**.

– W razie potrzeby szynę profilowaną **(27)** można zamontować na prowadnicy kątowej za pomocą śruby radełkowanej **(47)**.

W celu łatwiejszego cięcia elementów jednakowej długości można posłużyć się ogranicznikiem długości **(29)**.

– Nasunąć ogranicznik długości **(29)** na szynę profilowaną **(27)** i mocno dokręcić śrubę motylkową **(28)** w celu zamocowania.

Odsysanie pyłów/wiórów

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

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

Wymagania, jakie musi spełniać odkurzacz		
Zalecana nominalna średnica węża	mm	**28**
Wymagane podciśnienie[A)]	mbar	≥ **140**
	hPa	≥ **140**
Wymagany przepływ powietrza[A)]	l/s	≥ **23**
	m^3/h	≥ **82,8**
Zalecana skuteczność filtra		Klasa M[B)]

A) Wartość mocy na przyłączu elektronarzędzia do odkurzacza
B) Zgodnie z IEC/EN 60335-2-69

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

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

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

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

Opróżnianie wyrzutnika wiórów (zob. rys. f)

Aby pozbyć się kawałków obrabianych uprzednio elementów, jak również większych wiórów, można opróżnić wyrzutnik wiórów **(33)**.

– Wyłączyć elektronarzędzie i wyjąć wtyczkę z gniazda.
– Zaczekać, aż tarcza całkowicie się zatrzyma.
– Odkręcić śruby **(49)** pokrywy **(48)** za pomocą klucza sześciokątnego **(9)**.
  Śrub nie należy wykręcać do końca (w celu ochrony przed zgubieniem).
– Nacisnąć od dołu sprężynę zaciskową **(50)** i przesunąć pokrywę **(48)** na zewnątrz.
  Zwrócić przy tym uwagę na to, aby pokrywa była dociśnięta u góry przy osłonie przeciwpyłowej **(51)**.
– Oczyścić wyrzutnik wiórów **(33)** z odłamków materiału i wiórów.
– Ponownie przesunąć pokrywę **(48)** do dołu, aż do zablokowania sprężyny zaciskowej **(50)**.
– Dokręcić śruby **(49)** pokrywy **(48)** za pomocą klucza sześciokątnego **(9)**.

Zewnętrzny system odsysania pyłu (zob. rys. g)

Złącze Click & Clean: W celu odsysania pyłu i wiórów można podłączyć wąż odkurzacza do adaptera do odsysania pyłu **(4)** na pokrywie ochronnej **(3)** lub wąż odkurzacza wraz z adapterem do odsysania pyłu **(32)** do wyrzutnika wiórów **(33)**.

– Mocno połączyć wąż odkurzacza (Ø 33 mm) z adapterem do odsysania pyłu **(4)** na pokrywie ochronnej **(3)**.

lub

– Założyć adapter do odsysania pyłu **(32)** na wyrzutnik wiórów **(33)**, aby uzyskać mocne połączenie.
– Mocno połączyć wąż odkurzacza (Ø 39 mm) z adapterem do odsysania pyłu **(32)**.

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. h)

– Przymocować elektronarzędzie odpowiednimi śrubami do powierzchni roboczej. Służą do tego otwory montażowe **(11)**.

lub

– Za pomocą dostępnych w handlu ścisków stolarskich przymocować elektronarzędzie za stopki do powierzchni roboczej.

Montaż na stole roboczym firmy Bosch (zob. rys. i)

Ze względu na składaną konstrukcję stoły robocze Bosch (np. **GTA700**, **GTA50W**) można w łatwy sposób przetransportować i szybko rozłożyć. Elektronarzędzie można zamontować bez użycia dodatkowych narzędzi.

▶ **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. j1–j4)

▶ **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 polecone 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 szybkotnącej HSS.** Tarcze z tej stali mogą łatwo się złamać.

Demontaż tarczy

– Zwolnić dźwignię zaciskową **(39)** i wysunąć pokrywę ochronną **(3)** z rowka klina rozdzielającego **(5)**.

– Przekręcić śrubę blokującą **(38)** za pomocą końcówki klucza oczkowego **(34)** do oporu w kierunku „Kłódka otwarta" i wyjąć wkładkę **(6)** z wnęki narzędzia. Wgłębienie **(52)** ułatwia podważenie i wyjęcie wkładki.

– Korbę **(19)** obrócić do oporu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, tak aby tarcza **(26)** znalazła się w możliwie najwyższym położeniu nad stołem.

– Obrócić śrubę mocującą **(53)** za pomocą klucza oczkowego **(34)** i równocześnie zaciągnąć dźwignię blokady wrzeciona **(54)** aż do jej zablokowania.

– Przytrzymując dokręconą dźwignię blokującą wrzeciono, odkręcić śrubę mocującą, obracając nią w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

– Zdjąć kołnierz **(55)**.

– Zdjąć tarczę **(26)**.

Montaż tarczy

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

– Założyć nową tarczę na kołnierz mocujący **(56)** wrzeciona narzędzia **(57)**.

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

▶ **Podczas montażu należy zwrócić uwagę na to, by kierunek cięcia zębów (kierunek strzałki na tarczy) zgadzał się z kierunkiem strzałki na klinie rozdzielającym!**

– Założyć kołnierz **(55)** i śrubę mocującą **(53)**.

– Obrócić śrubę mocującą **(53)** za pomocą klucza oczkowego **(34)** i równocześnie zaciągnąć dźwignię blokady wrzeciona **(54)** aż do jej zablokowania.

– Dokręcić śrubę mocującą w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

– Włożyć wkładkę **(6)** przez klin rozdzielający **(5)** we wnękę narzędzia. Obrócić śrubę blokującą **(38)** za pomocą końcówki klucza oczkowego **(34)** do oporu w kierunku symbolu „Kłódka zamknięta" .

– Ponownie zamontować pokrywę ochronną **(3)**.

Praca

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

Pozycja transportowa i pozycja robocza tarczy

Pozycja transportowa

– Zdemontować pokrywę ochronną **(3)**, wyjąć wkładkę **(6)** i ustawić klin rozdzielający **(5)** w najniższej pozycji. Ponownie zamocować wkładkę **(6)**.

– Obrócić korbę **(19)** w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek tak, aby zęby tarczy **(26)** znajdowały się poniżej stołu **(2)**.

– Przesunąć szynę prowadzącą **(24)** całkowicie do środka. Nacisnąć uchwyt mocujący **(23)** do dołu. Spowoduje to unieruchomienie elementu poszerzającego stół.

Pozycja robocza

– Ustawić klin rozdzielający **(5)** w najwyższej pozycji, dokładnie nad środkiem stołu pilarskiego, zamocować wkładkę **(6)** i zamontować pokrywę ochronną **(3)**.
– Obrócić korbę **(19)** w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara tak, aby górne zęby tarczy **(26)** znajdowały się ok. 3–6 mm nad obrabianym elementem.

Powiększanie stołu pilarskiego

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

Element poszerzający stół (zob. rys. A)

Szerokość stołu pilarskiego można zwiększyć po lewej lub po prawej stronie, przesuwając szynę prowadzącą **(24)** na zewnątrz.

– Pociągnąć uchwyt mocujący **(23)** elementu poszerzającego stół całkowicie do góry.
– Przesunąć szynę prowadzącą **(24)** za pomocą gałki do regulacji **(22)** aż do uzyskania żądanej szerokości po lewej lub po prawej stronie.
– Nacisnąć uchwyt mocujący **(23)** do dołu. Spowoduje to unieruchomienie elementu poszerzającego stół.

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. B)

Pionowy kąt cięcia można ustawić w zakresie od **–2°** do **47°**. Do szybkiego i precyzyjnego ustawiania standardowych pionowych kątów cięcia 0° i 45° przewidziano fabrycznie ustawione ograniczniki (**(16)**, **(21)**).

– Zwolnić dźwignię blokującą **(18)**, 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°.

Pionowe kąty cięcia od 0° do 45°:

– Pociągnąć lub docisnąć pokrętło **(17)** wzdłuż jarzma, tak aby wskaźnik kąta cięcia **(58)** wskazywał żądany pionowy kąt cięcia.
– Przytrzymać pokrętło w tej pozycji i mocno dociągnąć dźwignię blokującą **(18)**.

Pionowe kąty cięcia od –2° do 0°:

– Odchylić ogranicznik **(16)** ku przodowi.
– Docisnąć pokrętło **(17)** wzdłuż jarzma, tak aby wskaźnik kąta cięcia **(58)** wskazywał żądany pionowy kąt cięcia.
– Przytrzymać pokrętło w tej pozycji i mocno dociągnąć dźwignię blokującą **(18)**.

Pionowe kąty cięcia od 45° do 47°:

– Odchylić ogranicznik **(21)** ku przodowi.
– Pociągnąć pokrętło **(17)** wzdłuż jarzma, tak aby wskaźnik kąta cięcia **(58)** wskazywał żądany pionowy kąt cięcia.
– Przytrzymać pokrętło w tej pozycji i mocno dociągnąć dźwignię blokującą **(18)**.

Ograniczniki (**(16)**, **(21)**) automatycznie powracają do standardowej pozycji, gdy pionowy kąt cięcia tarczy zostanie ustawiony w zakresie od 0° do 45°.

Ustawianie poziomych kątów cięcia (prowadnica kątowa) (zob. rys. C)

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

– Odkręcić gałkę nastawczą **(59)**, jeśli była dokręcona.
– Obracać prowadnicę kątową, aż wskaźnik kąta cięcia **(61)** pokaże żądany kąt cięcia.
– Ponownie dokręcić gałkę nastawczą **(59)**.

Ustawianie prowadnicy równoległej (zob. rys. D)

Prowadnicę równoległą **(25)** można zamocować zarówno z lewej, jak i z prawej strony tarczy, w stałych punktach. Służą do tego trzy pary trzpieni **(42)**, **(43)**, **(44)**.

– Ustawić prowadnicę równoległą **(25)** po wybranej stronie tarczy (zob. „Montaż prowadnicy równoległej (zob. rys. **d**)“, Strona 28).
– Ustawić żądaną odległość prowadnicy równoległej od tarczy za pomocą gałki do regulacji **(22)**.

Prawa krawędź wskaźnika odległości **(62)** wskazuje ustawioną odległość.
Dla pozycji **(42)**, **(44)** należy brać pod uwagę dolną, czarną skalę **(12)**.
Dla pozycji **(43)** należy brać pod uwagę górną, srebrną skalę **(12)**.

Ustawianie dodatkowej prowadnicy równoległej (zob. rys. E)

– Założyć dodatkową prowadnicę równoległą **(8)** na prowadnicę równoległą **(25)** po stronie tarczy **(26)**.

Składana dodatkowa prowadnica równoległa **(8)** ma w zależności od pozycji dwa różne zadania:

– Ogranicznik do cięcia węższych elementów oraz do cięcia pod kątem w pionie, gdy dodatkowa prowadnica równoległa leży na stole pilarskim **(2)**.
– Podparcie dla materiału, gdy stół pilarski **(2)** jest poszerzony o ponad 50,8 mm.

Ustawianie klina rozdzielającego

Klin rozdzielający **(5)** 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 **(39)** i wysunąć pokrywę ochronną **(3)** z rowka klina rozdzielającego **(5)**.
Aby chronić pokrywę ochronną przed uszkodzeniami, należy ją przechowywać w przewidzianym do tego celu uchwycie **(10)** na obudowie (zob. także rys. **Q**).
– Korbę **(19)** 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 **(35)** w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aż będzie skierowana do góry.
– Zdjąć klin rozdzielający z trzpieni **(36)** (dźwignię zaciskową **(35)** odsunąć nieco na zewnątrz) i wsunąć klin rozdzielający **(5)** do dołu, aż do oporu.
– Obydwa trzpienie **(36)** powinny zaskoczyć w górnych otworach klina rozdzielającego, po czym ponownie należy zaciągnąć dźwignię zaciskową **(35)**.
Znaczniki **(37)** na zacisku i dźwigni zaciskowej **(35)** muszą być właściwie ustawione (zob. także rys. **a2**).

Uruchamianie

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

Włączanie (zob. rys. G1)

– Odchylić klapkę bezpieczeństwa **(14)** do góry.
– W celu uruchomienia należy nacisnąć zielony włącznik **(13)**.
– Opuścić klapkę bezpieczeństwa **(14)** w dół.

Wyłączanie (zob. rys. G2)

– Nacisnąć wyłącznik **(15)**.

Wyłącznik przeciążeniowy

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

Aby ponownie uruchomić elektronarzędzie, należy wykonać następujące czynności:

– Wyłączyć elektronarzędzie (zob. „Uruchamianie“, Strona 32).
– Wyjąć obrabiany element.
– Następnie ponownie włączyć elektronarzędzie.

Zabezpieczenie przed nieuprawnionym użytkowaniem (zob. rys. G3)

W celu zabezpieczenia przed nieuprawnionym użytkowaniem można zablokować klapę zabezpieczającą **(14)** za pomocą kłódki.

– Wsunąć kłódkę przez otwory w klapie zabezpieczającej **(14)** oraz włączniku **(15)** i zamknąć ją.

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 jakiejś innej 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 **(7)**.

Maksymalne wymiary obrabianego elementu

pionowy kąt cięcia	maks. wysokość obrabianego elementu [mm]
0°	**100**
45°	**68**

Cięcie

Wykonywanie cięć prostych

– Ustawić prowadnicę równoległą **(25)** na żądaną szerokość cięcia.
– Położyć obrabiany element na stole pilarskim przed pokrywą ochronną **(3)**.
– Podnieść lub opuścić tarczę za pomocą korby **(19)** 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 **(25)** musi się znajdować po prawej stronie tarczy.
– Postępować zgodnie ze wskazówkami umieszczonymi w rozdziale: (zob. „Wykonywanie cięć prostych“, Strona 33)

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

– Ustawić żądany poziomy kąt cięcia na prowadnicy kątowej **(1)**.
– Przyłożyć obrabiany element do szyny profilowanej **(27)**. Szyna profilowana nie może znajdować się na linii cięcia. W takim przypadku należy odkręcić śrubę radełkowaną **(47)** i przesunąć ogranicznik.
– Podnieść lub opuścić tarczę za pomocą korby **(19)** 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 **(27)**, podczas gdy druga ręka wolno przesuwa do przodu prowadnicę kątową za gałkę nastawczą **(59)** w rowku prowadzącym **(46)**.
– Wyłączyć elektronarzędzie i odczekać aż do całkowitego zatrzymania się tarczy.

W celu łatwiejszego cięcia elementów jednakowej długości można posłużyć się ogranicznikiem długości **(29)**.

– Odkręcić śrubę motylkową **(28)** i przesunąć ogranicznik długości **(29)**, ustawiając go odpowiednio do długości obrabianego elementu.
– Ponownie mocno dokręcić śrubę motylkową **(28)**.

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 **(3)**.

Kontrola (zob. rys. J1)

– Ustawić przymiar kątowy na 90° i położyć go na stole pilarskim **(2)**.

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

Ustawianie (zob. rys. J2)

– Odkręcić przeciwnakrętkę śruby oporowej **(16)** za pomocą dostępnego w handlu klucza oczkowego lub widełkowego.
– Zwolnić dźwignię blokującą **(18)**.
– Przesunąć pokrętło **(17)** w stronę śruby oporowej **(16)** i wkręcić lub wykręcić śrubę oporową na tyle, by ramię kątownika na całej długości leżało idealnie równo z tarczą.
– Przytrzymać pokrętło w tej pozycji i mocno dociągnąć dźwignię blokującą **(18)**.
– Ponownie mocno dokręcić przeciwnakrętkę śruby oporowej **(16)**.

Jeżeli wskaźnik kąta cięcia **(58)** po zakończeniu regulacji nie znajduje się w jednej linii ze znacznikiem 0° na skali **(20)**, należy odkręcić śrubę **(63)** za pomocą wkrętaka krzyżakowego i wyrównać wskaźnik kąta cięcia względem znacznika 0°.

Powtórzyć wymienione powyżej czynności dla pionowego kąta cięcia wynoszącego 45° (odkręcenie przeciwnakrętki; ustawienie śruby oporowej **(21)**). Nie wolno przy tym przestawić wskaźnika kąta cięcia **(58)**.

Ustawianie prowadnicy równoległej – para trzpieni (43), srebrne, po prawej (zob. rys. K)

Przed ustawieniem prowadnicy równoległej **(25)** należy najpierw ustawić ograniczniki **(16)**/**(21)** dla standardowych pionowych kątów cięcia oraz zapewnić równoległość tarczy **(26)** względem rowków prowadzących **(46)** prowadnicy kątowej.
(zob. „Ustawianie ograniczników dla standardowych pionowych kątów cięcia 0°/45°“, Strona 33)
(zob. „Równoległość tarczy względem rowków prowadzących prowadnicy kątowej (zob. rys. **O**)“, Strona 35)

– Zwolnić dźwignię blokującą **(41)** na prowadnicy równoległej **(25)**, tak aby podczas całej procedury ustawiania prowadnicę równoległą można było swobodnie poruszać.
– Ustawić wgłębienia na prowadnicy równoległej **(25)** nad parą trzpieni **(43)** (srebrne). Składana dodatkowa prowadnica równoległa **(8)** musi znajdować się przy tym dalej od pokrywy ochronnej **(3)**.
– Zdjąć pokrywę ochronną **(3)**.
– Pociągnąć uchwyt mocujący **(23)** elementu poszerzającego stół całkowicie do góry i przesunąć prowadnicę równoległą **(25)**, aż dotknie ona tarczy **(26)**.

Kontrola
Prowadnica równoległa **(25)** musi dotykać tarczy na całej swojej długości.

Ustawianie
– Odkręcić srebrne śruby pary trzpieni **(43)** za pomocą znajdującego się w wyposażeniu standardowym klucza sześciokątnego **(9)** na tyle, aby trzpienie swobodnie się przesuwały.
– Przesunąć parę trzpieni **(43)** z prowadnicą równoległą **(25)** o ok. 3 mm na prawo.
– Za pomocą gałki do regulacji **(22)** ustawić na górnej, srebrnej skali **(12)** odległość prowadnicy równoległej od tarczy na 0 mm.
– Nacisnąć uchwyt mocujący **(23)** elementu poszerzającego stół do dołu.
– Przesunąć parę trzpieni **(43)** z prowadnicą równoległą **(25)** na lewo, na tyle, by prowadnica równoległa na całej długości dotykała tarczy.
– Ostrożnie dokręcić srebrne śruby pary trzpieni **(43)** za pomocą znajdującego się w wyposażeniu standardowym klucza sześciokątnego **(9)** .
– W celu zamocowania prowadnicy równoległej przesunąć dźwignę blokującą **(41)** po obu stronach do dołu.
– Upewnić się, że po zamocowaniu prowadnica równoległa nadal na całej długości dotyka tarczy.

Następnie sprawdzić czarne pary zacisków **(42)** i **(44)**.

Ustawianie prowadnicy równoległej – para trzpieni (42), czarne, po prawej (zob. rys. L)

Przed ustawieniem pary trzpieni **(42)** należy najpierw prawidłowo ustawić parę trzpieni **(43)** (srebrne, po prawej).
(zob. „Ustawianie prowadnicy równoległej – para trzpieni **(43)**, srebrne, po prawej (zob. rys. **K**)“, Strona 33)
– Zwolnić dźwignię blokującą **(41)** na prowadnicy równoległej **(25)** i zdjąć prowadnicę równoległą z pary trzpieni **(43)**.
– Odkręcić czarne śruby pary trzpieni **(42)** za pomocą znajdującego się w wyposażeniu standardowym klucza sześciokątnego **(9)** na tyle, aby trzpienie swobodnie się przesuwały.
– Przytrzymać otwory klucza oczkowego **(34)** przy przednich trzpieniach **(43)**/**(42)**.
– Przesuwać czarny trzpień **(42)** tak długo, aż oba trzpienie (srebrny **(43)** i czarny **(42)**) będą dopasowane do danego otworu klucza oczkowego.
– Powtórzyć te czynności z tylnymi trzpieniami **(43)**/**(42)**.

Ustawianie prowadnicy równoległej – para trzpieni (44), czarne, po lewej

Przed ustawieniem prowadnicy równoległej **(25)** należy najpierw ustawić ograniczniki **(16)**/**(21)** dla standardowych pionowych kątów cięcia oraz zapewnić równoległość tarczy **(26)** względem rowków prowadzących **(46)** prowadnicy kątowej.
(zob. „Ustawianie ograniczników dla standardowych pionowych kątów cięcia 0°/45°“, Strona 33)
(zob. „Równoległość tarczy względem rowków prowadzących prowadnicy kątowej (zob. rys. **O**)“, Strona 35)
– Zwolnić dźwignię blokującą **(41)** na prowadnicy równoległej **(25)**, tak aby podczas całej procedury ustawiania prowadnicę równoległą można było swobodnie poruszać.
– Ustawić wgłębienia na prowadnicy równoległej **(25)** nad parą trzpieni **(44)** (czarne). Składana dodatkowa prowadnica równoległa **(8)** musi znajdować się przy tym dalej od pokrywy ochronnej **(3)**.
– Zdjąć pokrywę ochronną **(3)**.
– Pociągnąć uchwyt mocujący **(23)** elementu poszerzającego stół całkowicie do góry i przesunąć prowadnicę równoległą **(25)**, aż dotknie ona tarczy **(26)**.

Kontrola
Prowadnica równoległa **(25)** musi dotykać tarczy na całej swojej długości.

Ustawianie
– Odkręcić czarne śruby pary trzpieni **(44)** za pomocą znajdującego się w wyposażeniu standardowym klucza sześciokątnego **(9)** na tyle, aby trzpienie swobodnie się przesuwały.
– Przesunąć parę trzpieni **(44)** z prowadnicą równoległą **(25)** na prawo, na tyle, by prowadnica równoległa na całej długości dotykała tarczy.
– Ostrożnie dokręcić czarne śruby pary trzpieni **(44)** za pomocą znajdującego się w wyposażeniu standardowym klucza sześciokątnego **(9)** .
– W celu zamocowania prowadnicy równoległej przesunąć dźwignę blokującą **(41)** po obu stronach do dołu.
– Upewnić się, że po zamocowaniu prowadnica równoległa nadal na całej długości dotyka tarczy.

Ustawianie wskaźnika odległości stołu pilarskiego (zob. rys. M)
– Zwolnić dźwignię blokującą **(41)** na prowadnicy równoległej **(25)**, tak aby podczas całej procedury ustawiania prowadnicę równoległą można było swobodnie poruszać.
– Ustawić wgłębienia na prowadnicy równoległej **(25)** nad parą trzpieni **(43)** (srebrne). Składana dodatkowa prowadnica równoległa **(8)** musi znajdować się przy tym dalej od pokrywy ochronnej **(3)**.
– Zdjąć pokrywę ochronną **(3)**.
– Pociągnąć uchwyt mocujący **(23)** elementu poszerzającego stół całkowicie do góry i przesunąć prowadnicę równoległą **(25)**, aż dotknie ona tarczy **(26)**.
– Odkręcić śruby **(66)** za pomocą wkrętaka krzyżakowego i ustawić wskaźnik odległości **(62)** względem znacznika 0 skali **(12)**.
– Ponownie mocno dokręcić śruby **(66)**.

Ustawianie poziomu wkładki (zob. rys. N)

Kontrola
Przednia część wkładki **(6)** musi znajdować się na równi ze stołem pilarskim lub nieco poniżej powierzchni stołu pilarskiego.

Ustawianie

– Za pomocą klucza sześciokątnego **(9)** ustawić właściwy poziom czterech śrub regulacyjnych **(67)**.

Równoległość tarczy względem rowków prowadzących prowadnicy kątowej (zob. rys. O)

– Ustawić elektronarzędzie w pozycji roboczej.
– Zdjąć pokrywę ochronną **(3)**.

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 **(46)**.
– Przesunąć ramię przymiaru kątowego 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 **(64)** z przodu, pod stołem pilarskim oraz śruby z gniazdem sześciokątnym **(65)** z tyłu, pod stołem pilarskim za pomocą znajdującego się w wyposażeniu standardowym klucza sześciokątnego **(9)**.
– Ostrożnie poruszyć tarczę, tak aby znalazła się ona w pozycji równoległej do rowka prowadzącego **(46)**.
– Ponownie dokręcić mocno wszystkie śruby **(64)** i **(65)**.

Ustawianie luzu szyny prowadzącej prowadnicy kątowej w rowku prowadzącym (zob. rys. P)

Po intensywnej eksploatacji luz szyny prowadzącej **(45)** prowadnicy kątowej w rowku prowadzącym **(46)** może być zbyt duży.

– Ponownie mocno dokręcić śruby nastawcze **(68)** szyny prowadzącej **(45)**.

Przechowywanie i transport

Przechowywanie elementów urządzenia (zob. rys. Q)

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

– Włożyć wszystkie znajdujące się luzem elementy urządzenia w uchwyty na obudowie (zob. poniższa tabelka).

Element urządzenia	Przechowywanie
Pokrywa ochronna **(3)**	Uchwyt **(10)**; zamknąć za pomocą dźwigni zaciskowej **(39)**
Prowadnica kątowa **(1)**	Uchwyt **(31)**
Adapter do odsysania pyłu **(32)**	Zob. rys. **Q**
Klucz oczkowy **(34)**	Zob. rys. **Q**
Klucz sześciokątny **(9)**	Zob. rys. **Q**
Drążek prowadzący **(7)**	Zawiesić w uchwycie pomiędzy prowadnicą równoległą **(25)** i dodatkową prowadnicą równoległą **(8)**
Prowadnica równoległa **(25)**	Obrócić; umieścić od dołu w szynie prowadzącej **(24)** nad parą trzpieni **(42)** i zamknąć dźwignię blokującą **(41)**

Przenoszenie elektronarzędzia (zob. rys. R)

Przed transportem elektronarzędzia należy wykonać następujące czynności:

– Ustawić elektronarzędzie w pozycji transportowej (zob. „Pozycja transportowa“, Strona 30).
– Należy zdjąć wszystkie elementy osprzętu, których nie można stabilnie przymocować do elektronarzędzia. Na czas transportu nieużywane tarcze należy w miarę możliwości umieścić w zamykanym pojemniku.
– Przesunąć szynę prowadzącą **(24)** całkowicie do środka i nacisnąć uchwyt mocujący **(23)** do dołu, aby ją unieruchomić.
– Owinąć przewód sieciowy wokół uchwytów **(30)**.
– W celu podniesienia lub transportu elektronarzędzia należy użyć uchwytu transportowego **(69)** lub zagłębień **(70)**.

▶ **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, przedmuchując sprężonym powietrzem lub za pomocą pędzelka.

Smarowanie elektronarzędzia



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

Obsługa klienta oraz doradztwo dotyczące użytkowania

Polska
Tel.: 22 7154450

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

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:
Niezdatne do użytku urządzenia elektryczne i elektroniczne należy zbierać osobno i utylizować zgodnie z obowiązującymi przepisami ochrony środowiska. Należy korzystać z przewidzianych przepisami systemów zbiórki. Ze względu na zawartość substancji niebezpiecznych nieprawidłowa utylizacja może stanowić zagrożenie dla zdrowia i środowiska.

Informacje dotyczące danych z produktów zgodnie z rozporządzeniem (UE) 2023/2854

Produkty skomunikowane lub usługi powiązane generują dane w wyniku korzystania z nich. Poniższe rozdziały zawierają informacje na temat danych wygenerowanych dla produktu oraz sposobów uzyskiwania dostępu do danych z produktu.

Rodzaje danych z produktu

W wyniku użycia produktu może on wygenerować następujące rodzaje danych. Faktycznie wygenerowane dane zależą od konkretnego przypadku użycia produktu.
- Wskazówki dotyczące obsługi
- Informacje o zastosowaniu

Protokołowanie danych z produktu

Informacje dotyczące zbierania danych z produktu i repozytorium danych:
- Protokołowanych jest mniej niż 100 B danych z produktu.
- Produkt ma możliwość przechowywania danych z produktu na urządzeniu po jego włączeniu.

Dostęp do danych i format danych

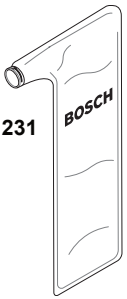
Informacje o tym, w jaki sposób użytkownik może uzyskiwać dostęp do danych lub pobierać dane:
- Na terenie UE użytkownik może zamówić dane z produktów za pośrednictwem serwisu Bosch Power Tools (e-mail:) po przesłaniu przez użytkownika produktu do serwisu Bosch.
- Dane są udostępniane w powszechnie stosowanym i odczytywanym maszynowo formacie (np. JSON).



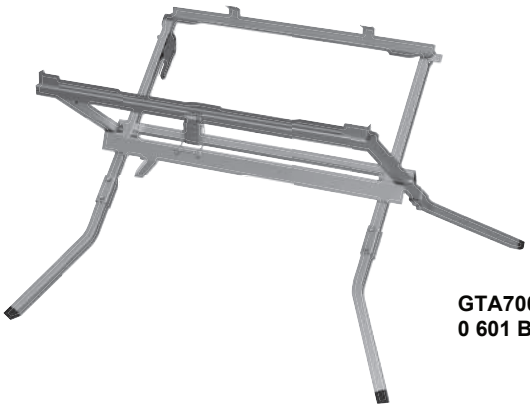
2 608 001 228



2 608 001 227



2 608 001 231

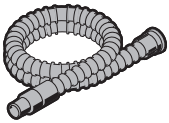


GTA700
0 601 B22 900



GTA50W
0 601 B57 000

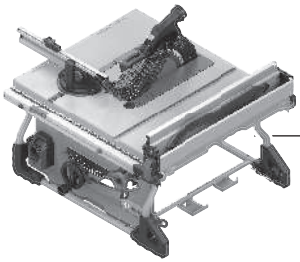


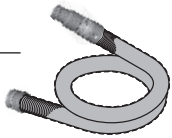


Ø 28 mm:
2 608 000 772 (3.2 m)



GAS 18V-12 MC





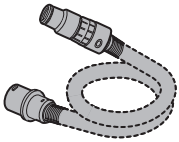
Ø 28 mm:
2 608 000 885 (4 m)



GAS 12-40 MA



GAS 35 M AFC



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



GAS 55 M AFC



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

Servicekontakte
Service Contacts
Contacts de Service
Contactos de Servicio
Контакты сервисных центров

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

Garantiebedingungen
Guarantee Conditions
Conditions de Garantie
Condiciones de Garantía
Условия гарантии

https://www.bosch-pt.com/guarantee/202601