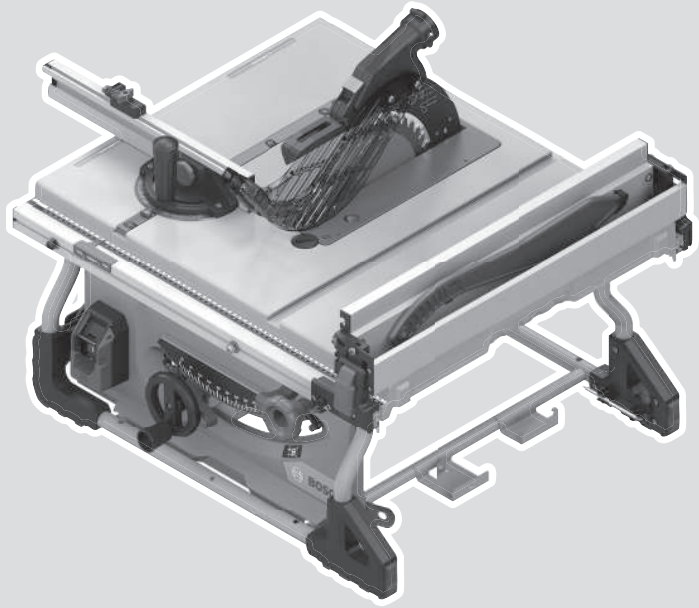
BOSCH

PRO

GTS100-254



Robert Bosch Power Tools GmbH
70538 Stuttgart
GERMANY

www.bosch-pt.com

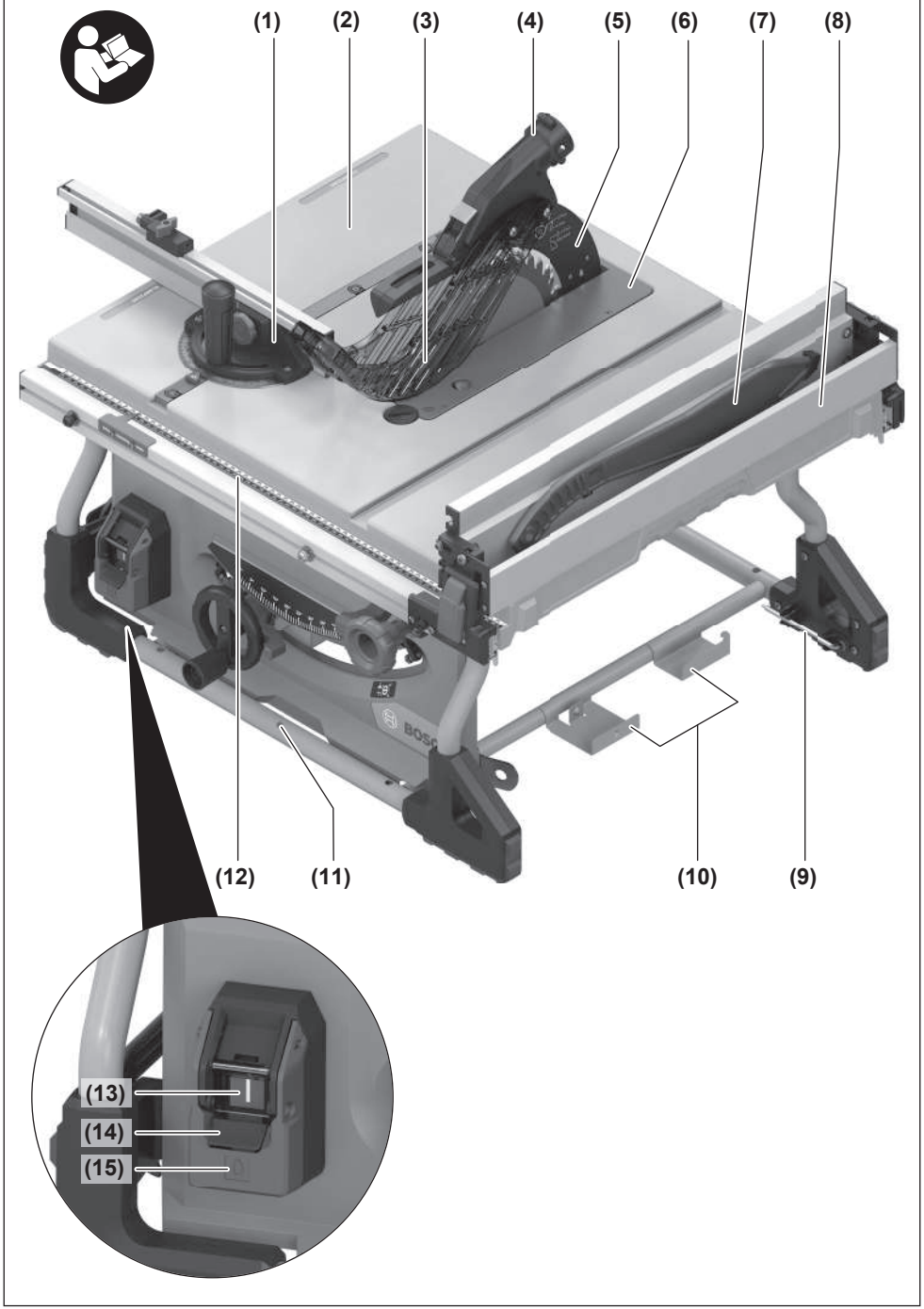
1 609 92A D47 (2026.07) PS / 35

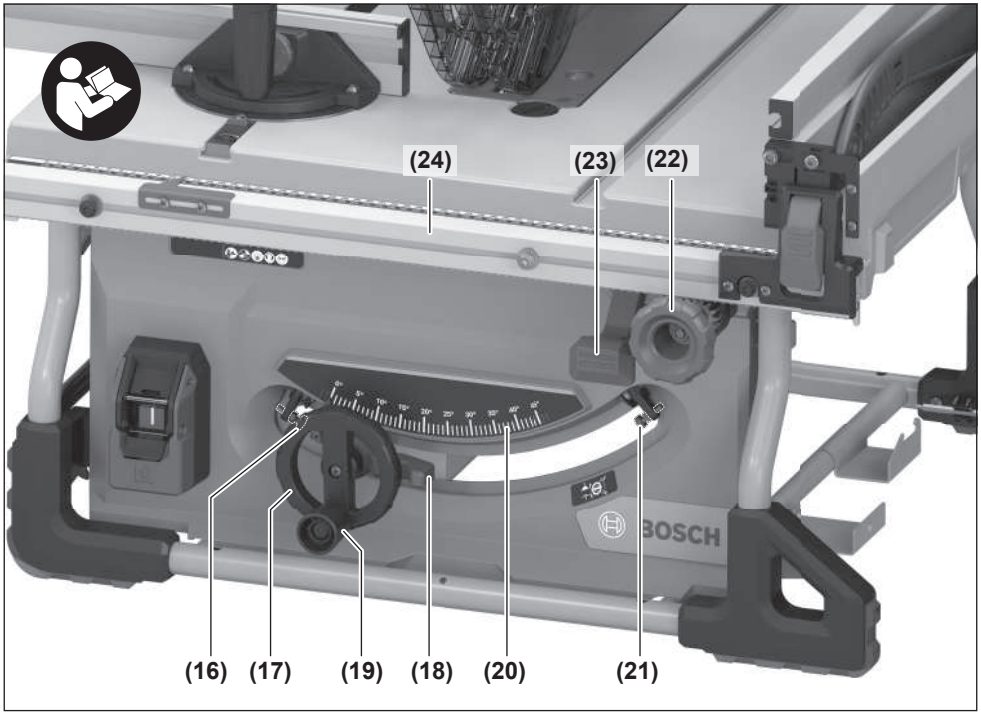
1 609 92A D47

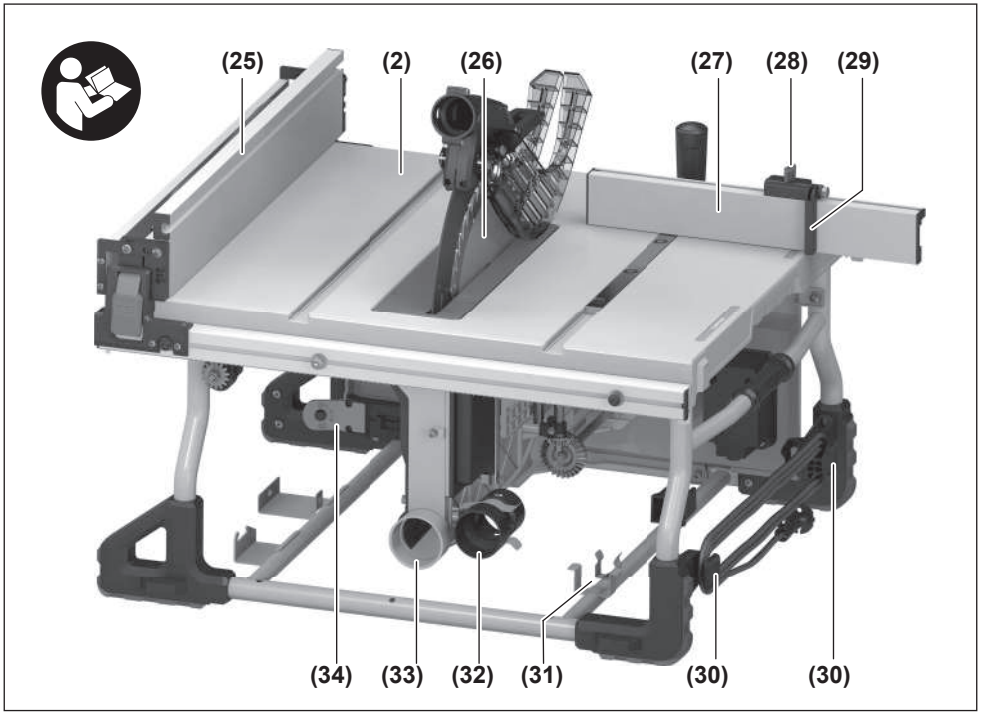
zh 正本使用说明书

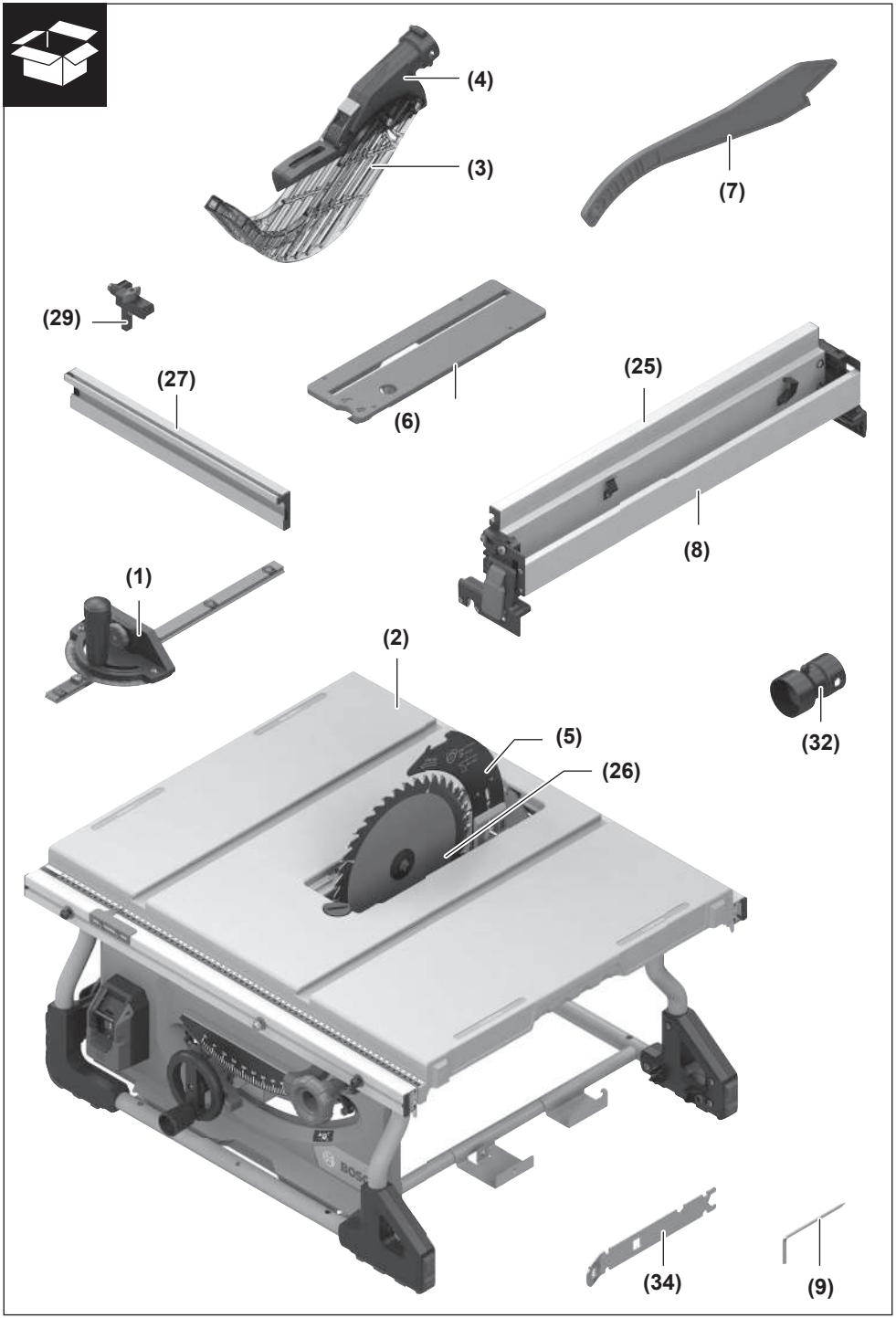
中文 ..... 页 21

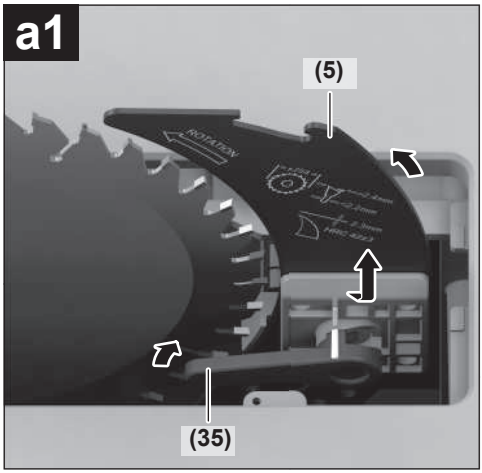
https://eu-doc.bosch.com/

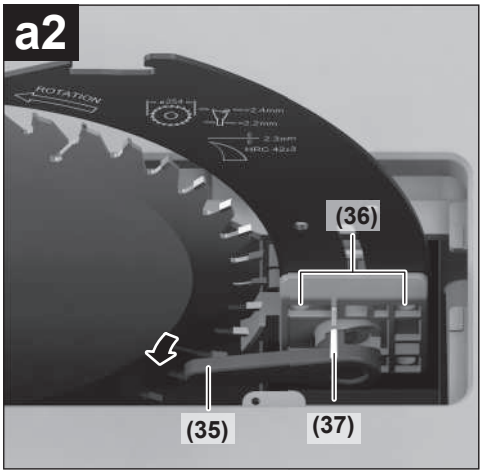

(1)
(2)
(3)
(4)
(5)
(6)
(7)
(8)
(12)
(11)
(10)
(9)
(13)
(14)
(15)

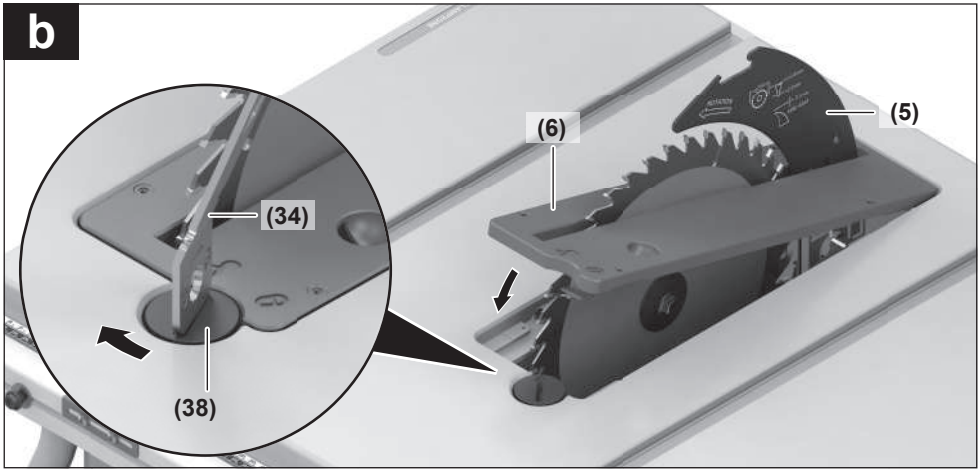

(24)
(23)
(22)
(16)
(17)
(19)
(18)
(20)
(21)
BOSCH

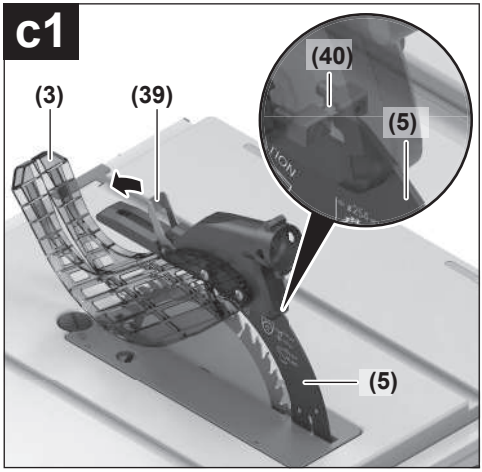

(25)
(2)
(26)
(27)
(28)
(29)
(34)
(33)
(32)
(31)
(30)
(30)

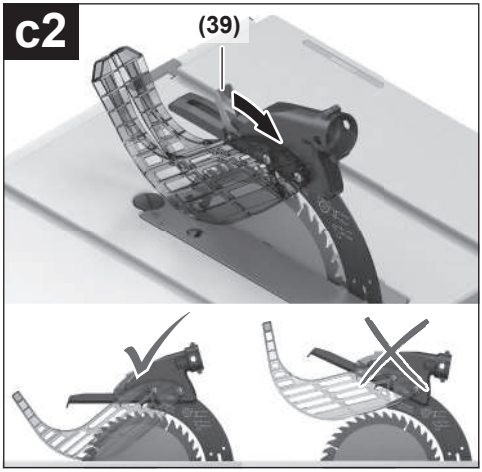

(4)
(3)
(7)
(29)
(27)
(6)
(25)
(8)
(1)
(2)
(32)
(5)
(26)
(34)
(9)

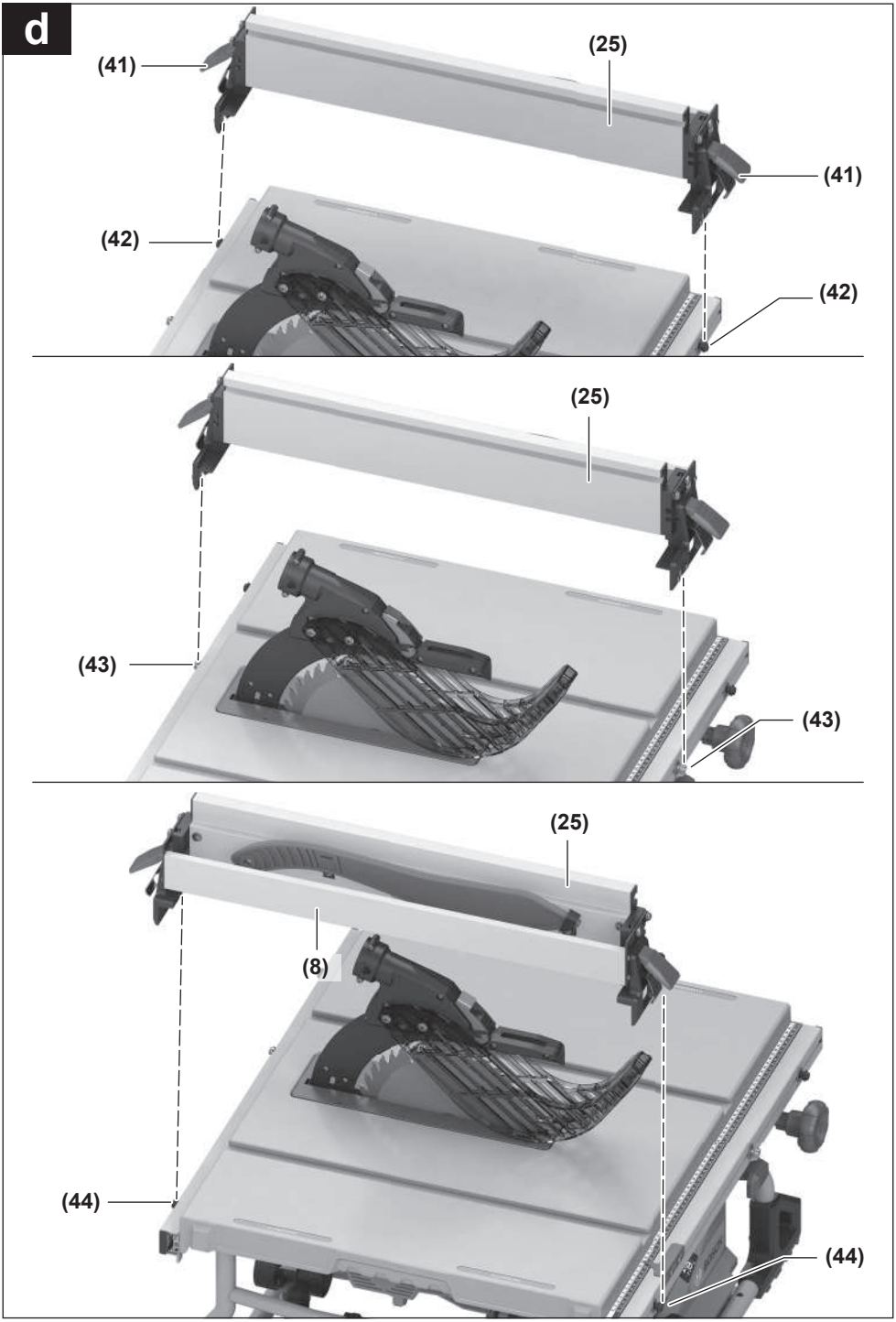

a1
(5)
(35)


a2
(36)
(35)
(37)

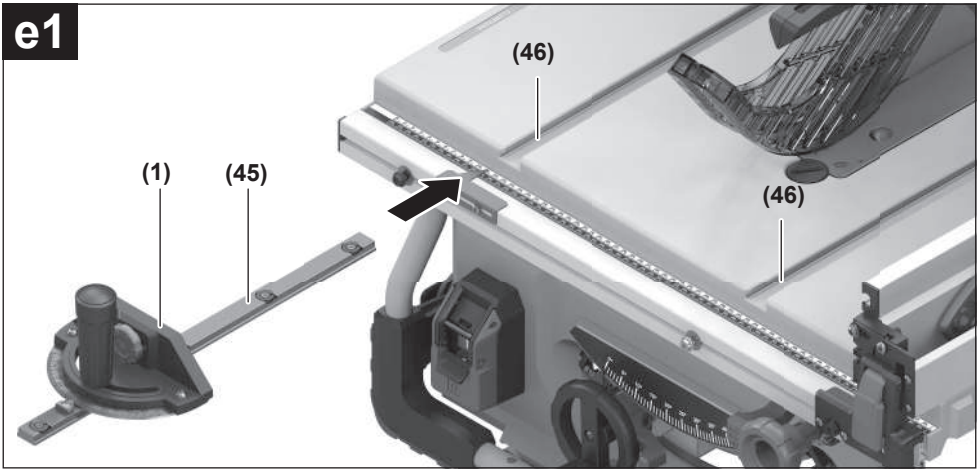

b
(6)
(5)
(34)
(38)


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

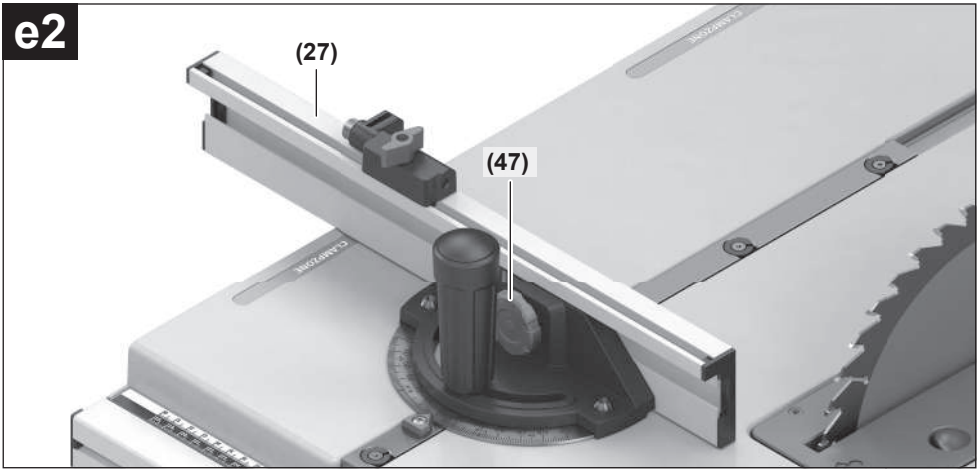

c2
(39)


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

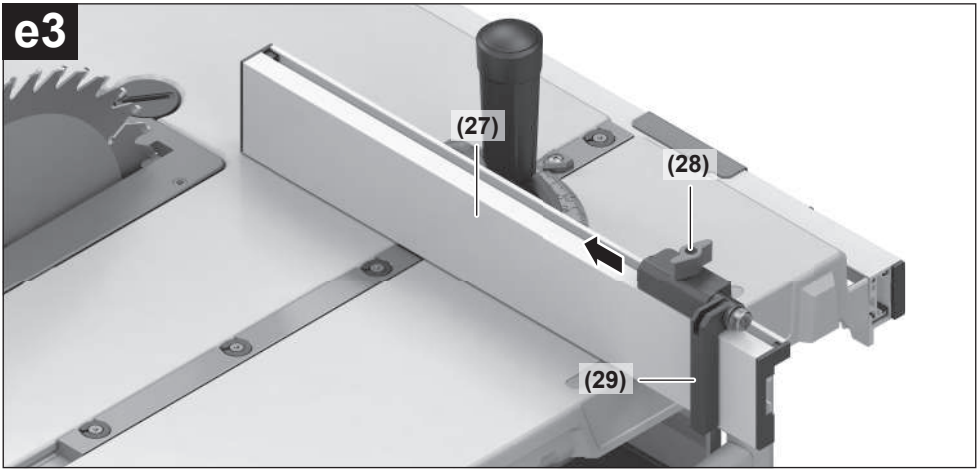
e1

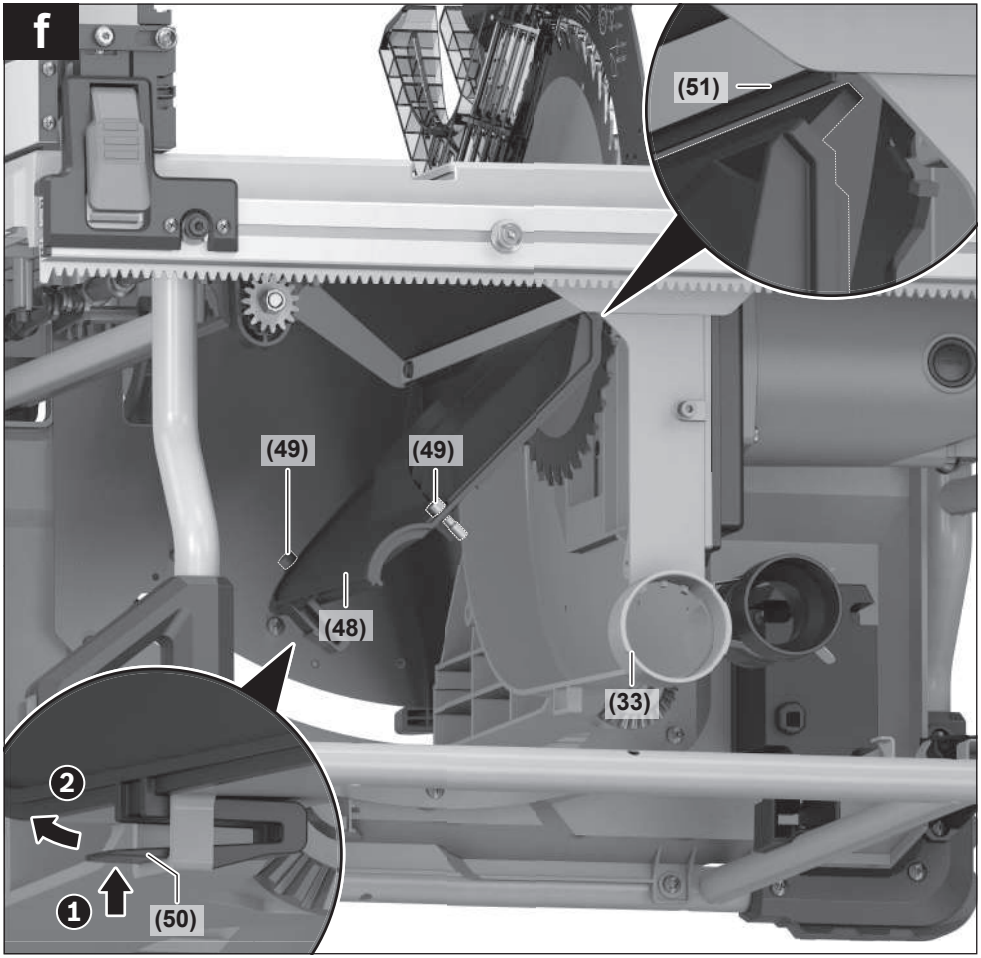


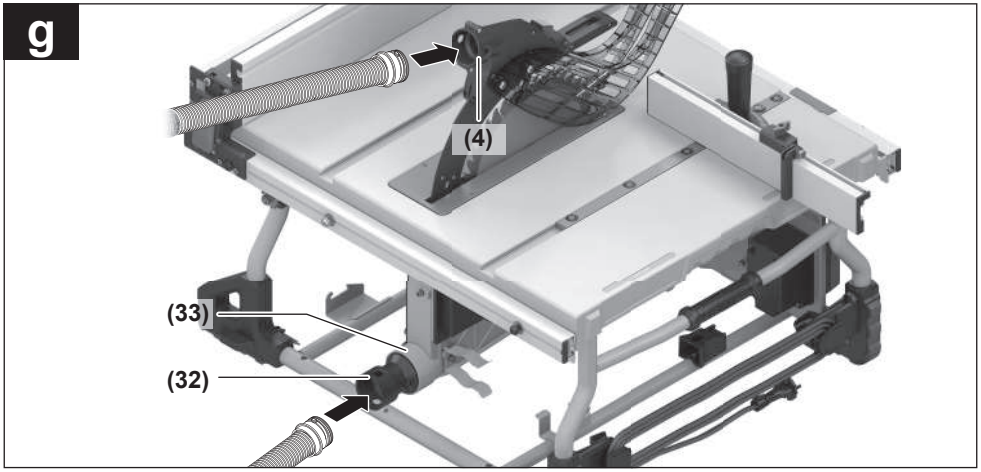
e2



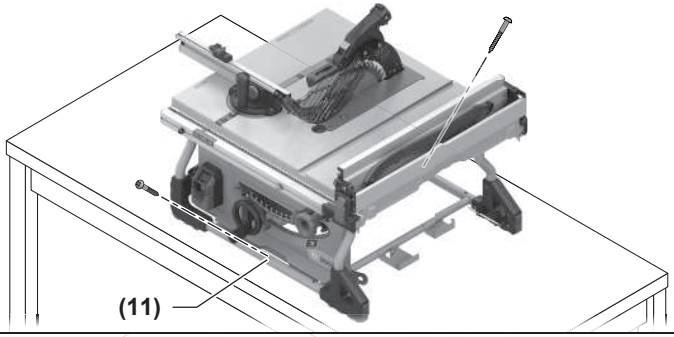
e3

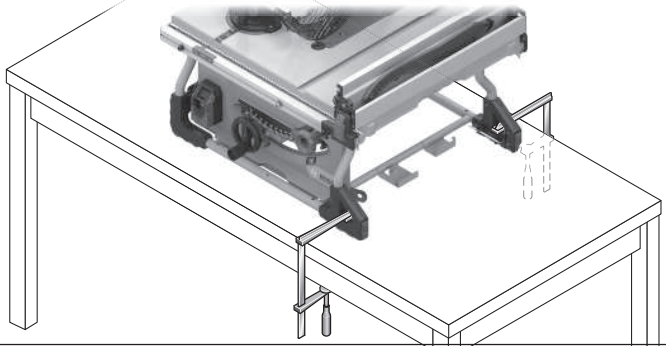



f
(51)
(49)
(49)
(48)
(33)
2
1
(50)

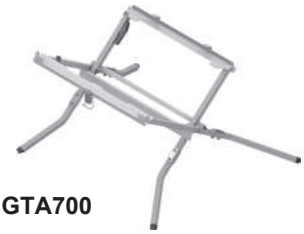

g
(4)
(33)
(32)

h





i



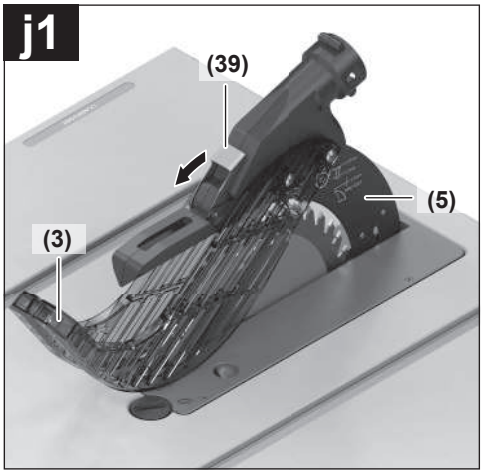
GTA700

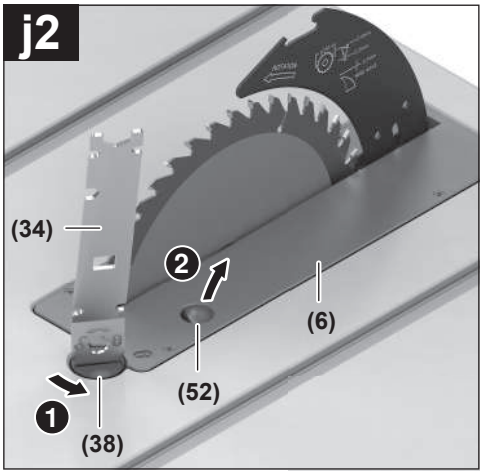


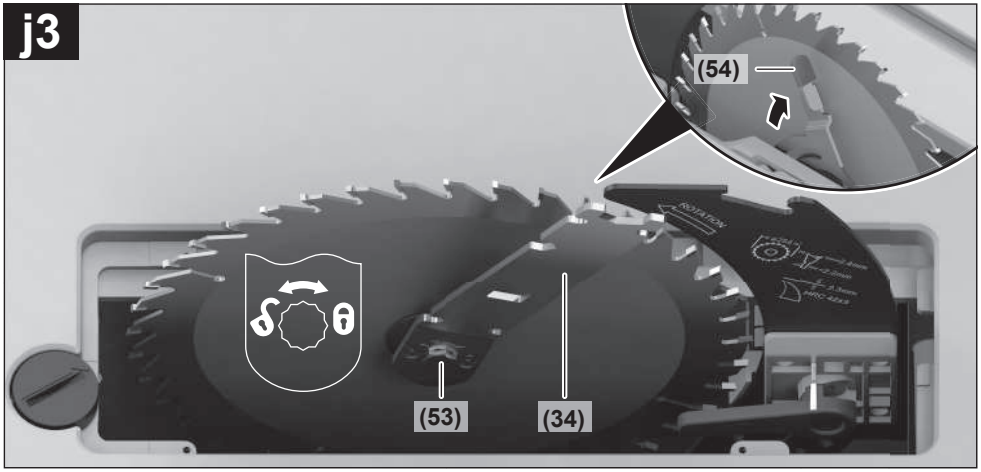
GTA50W

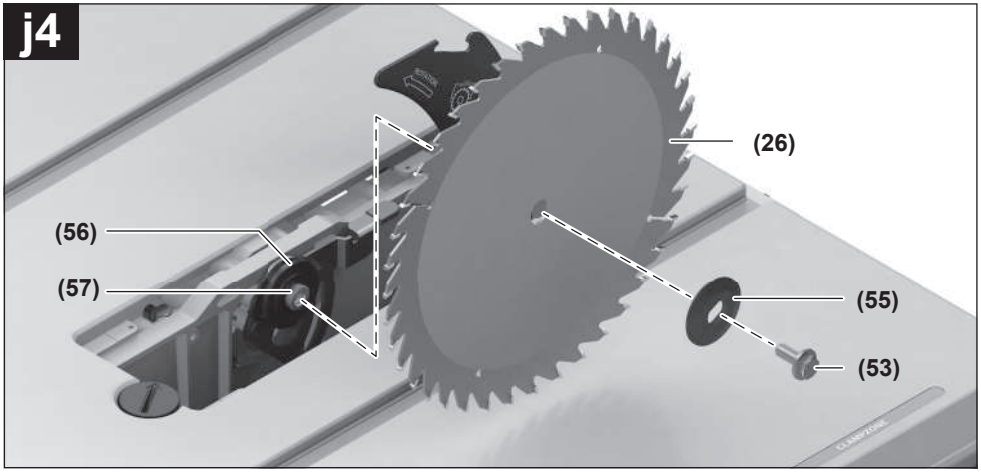


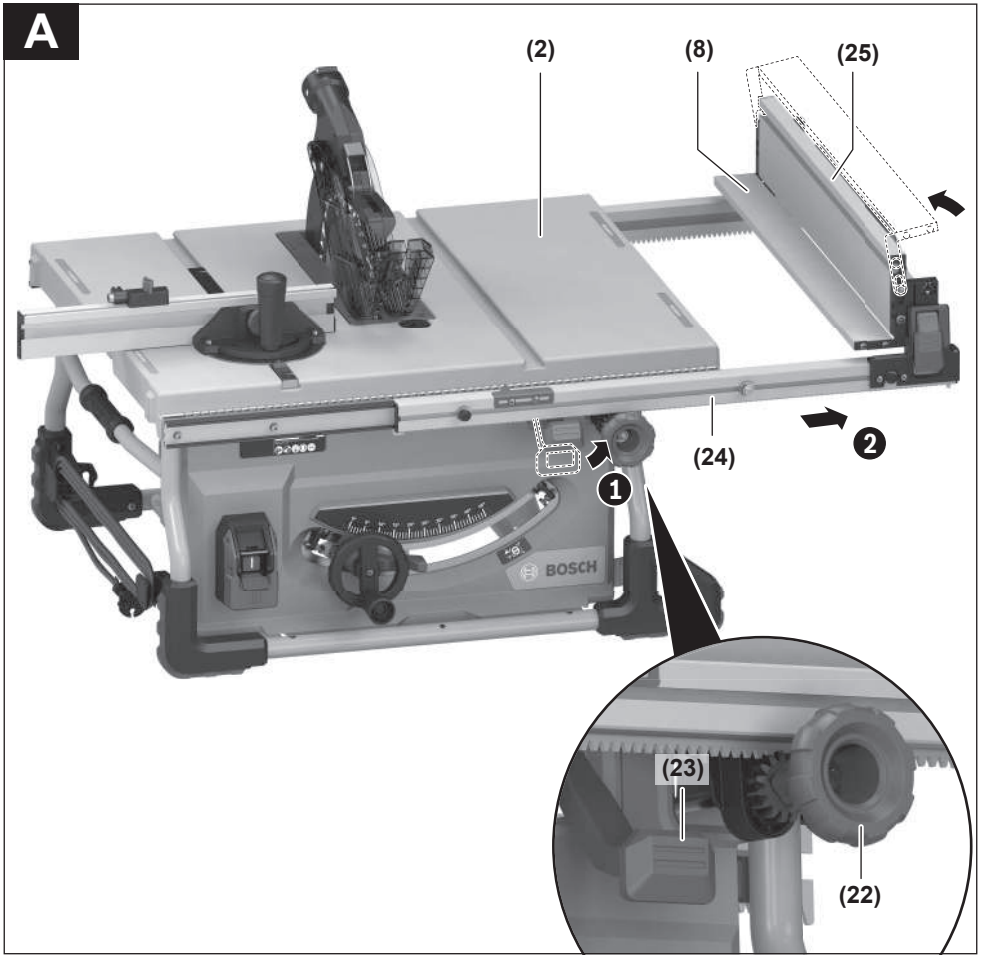


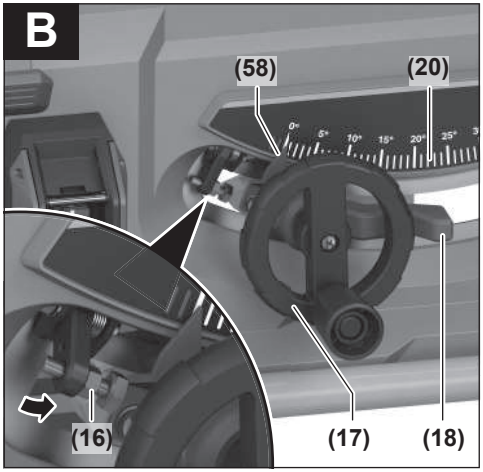

j1
(39)
(5)
(3)

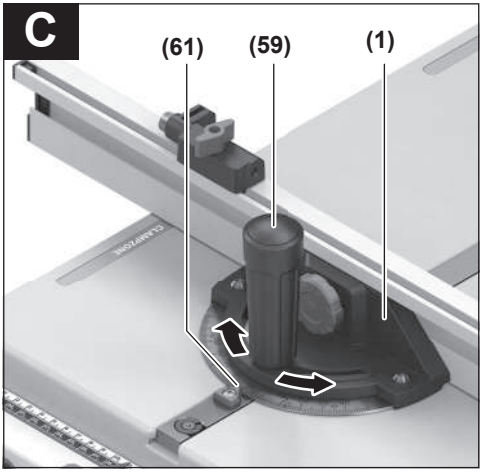

j2
(34)
2
(6)
(52)
1
(38)

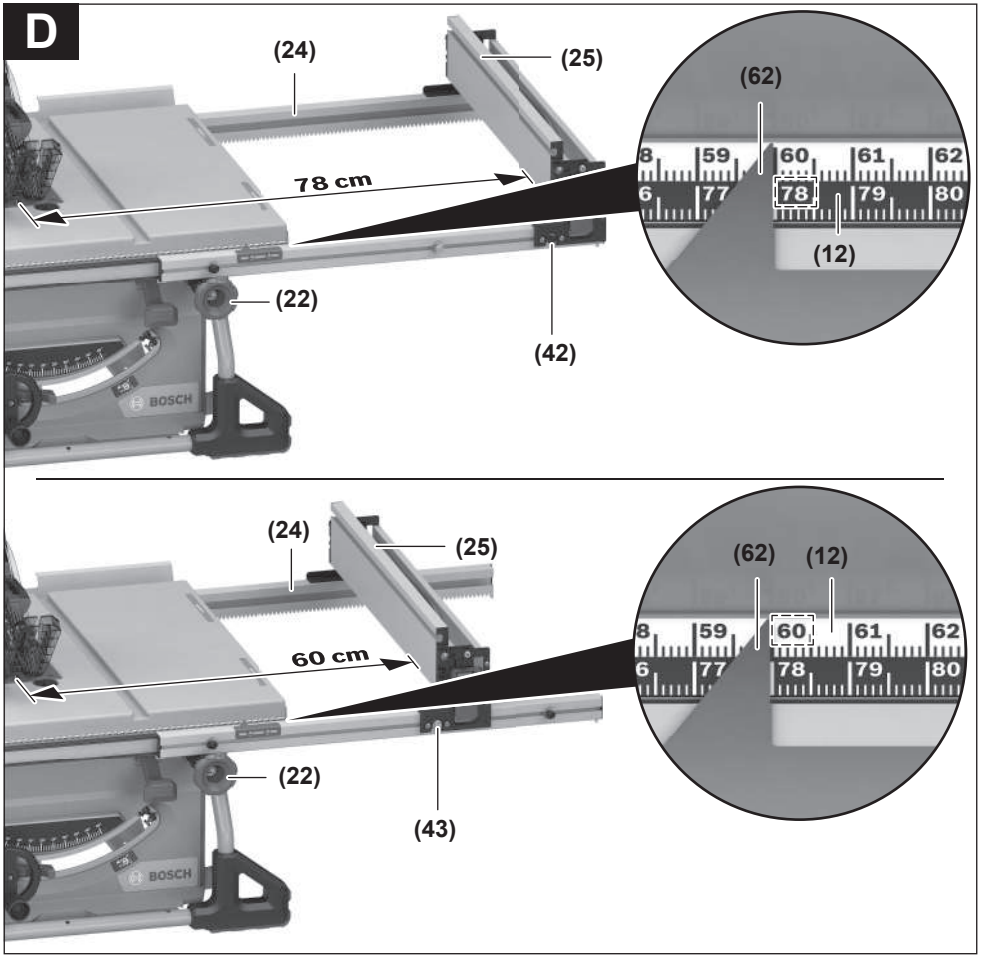

j3
(54)
(53)
(34)

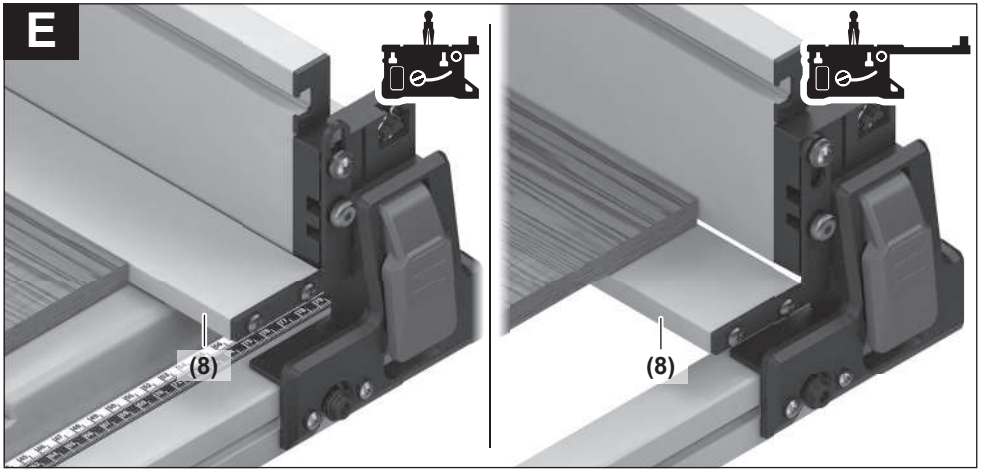

j4
(26)
(56)
(57)
(55)
(53)


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

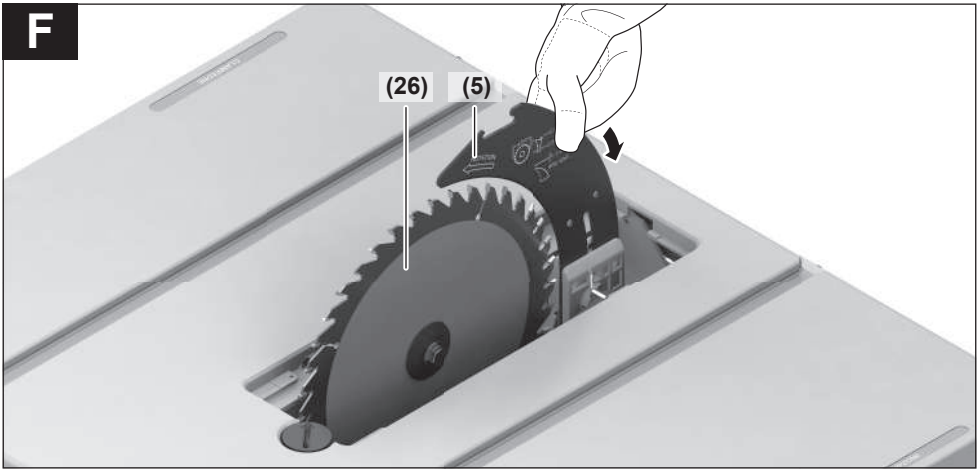

B
(58)
(20)
(16)
(17)
(18)


C
(61)
(59)
(1)

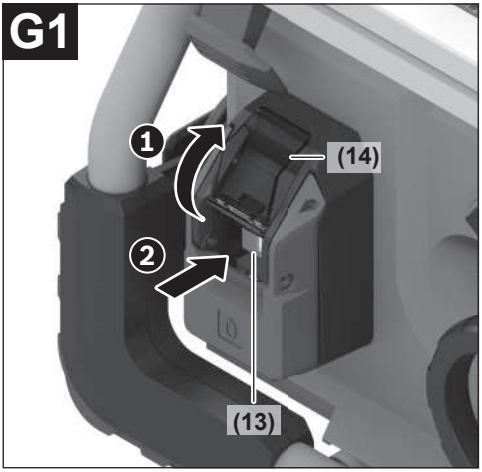

D
(24)
(25)
78 cm
(22)
(42)
(62)
8 59 60 61 62
6 77 78 79 80
(12)
BOSCH
(24)
(25)
60 cm
(22)
(43)
(62)
(12)
8 59 60 61 62
6 77 78 79 80
BOSCH


E
(8)
(8)

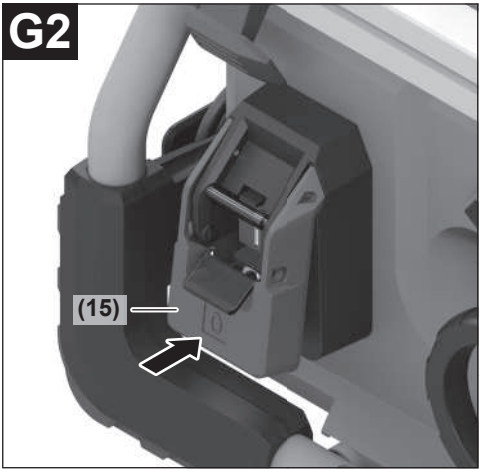
F



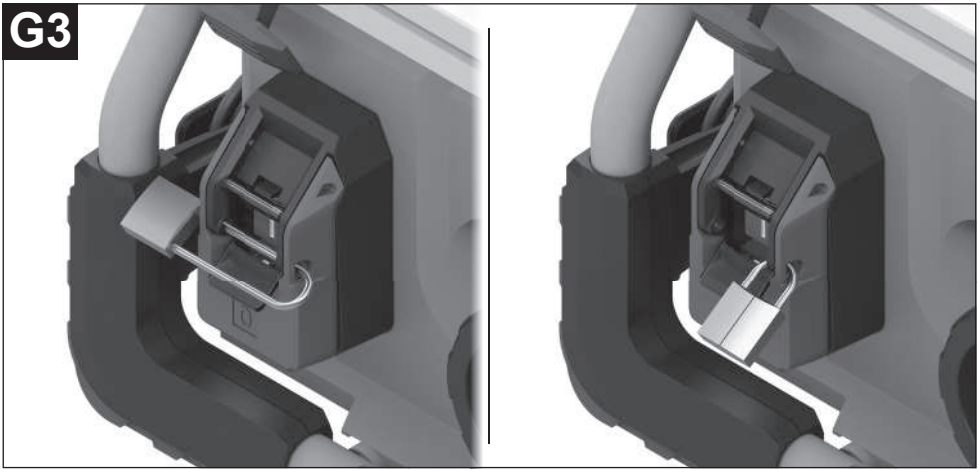
G1



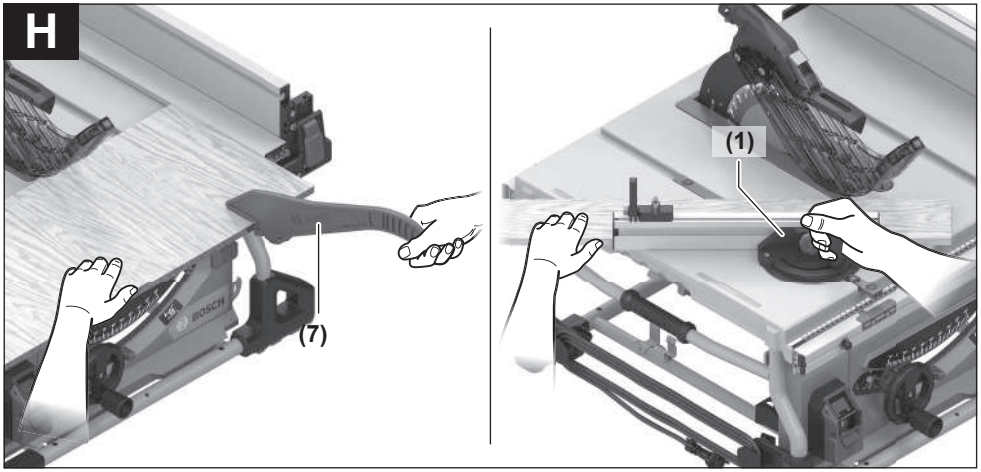
G2



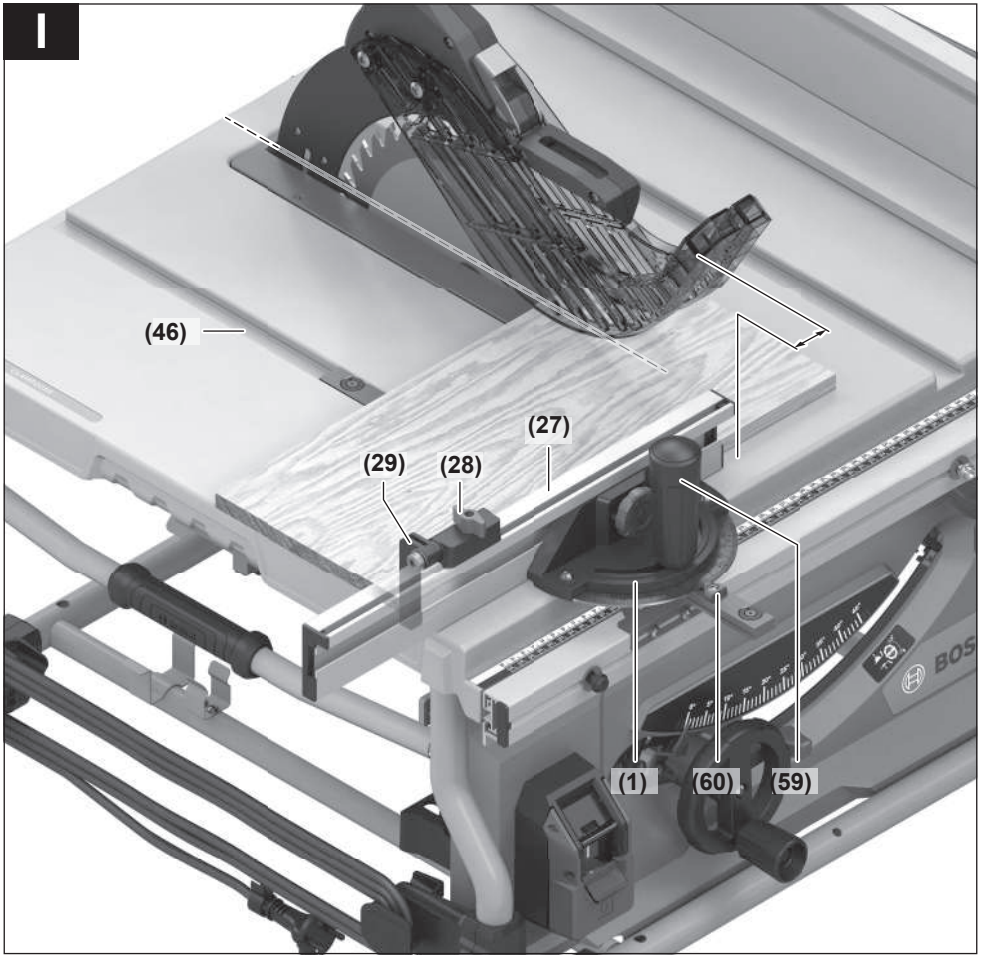
G3



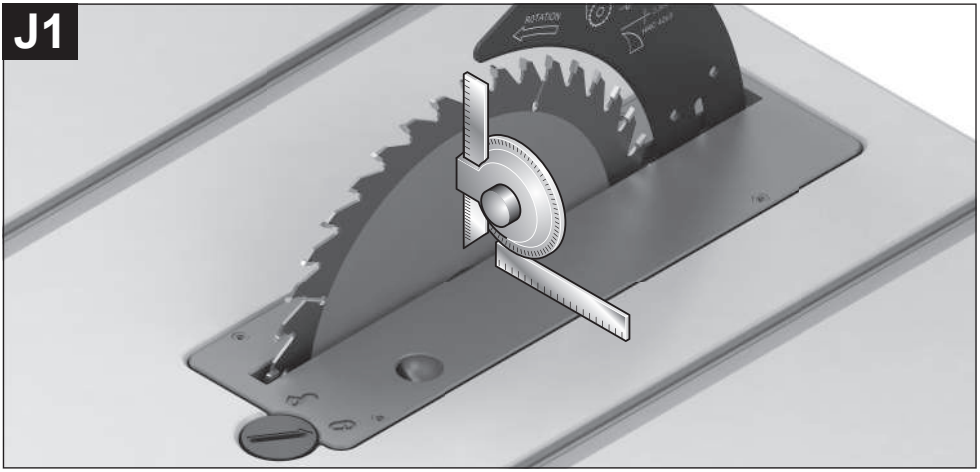
H



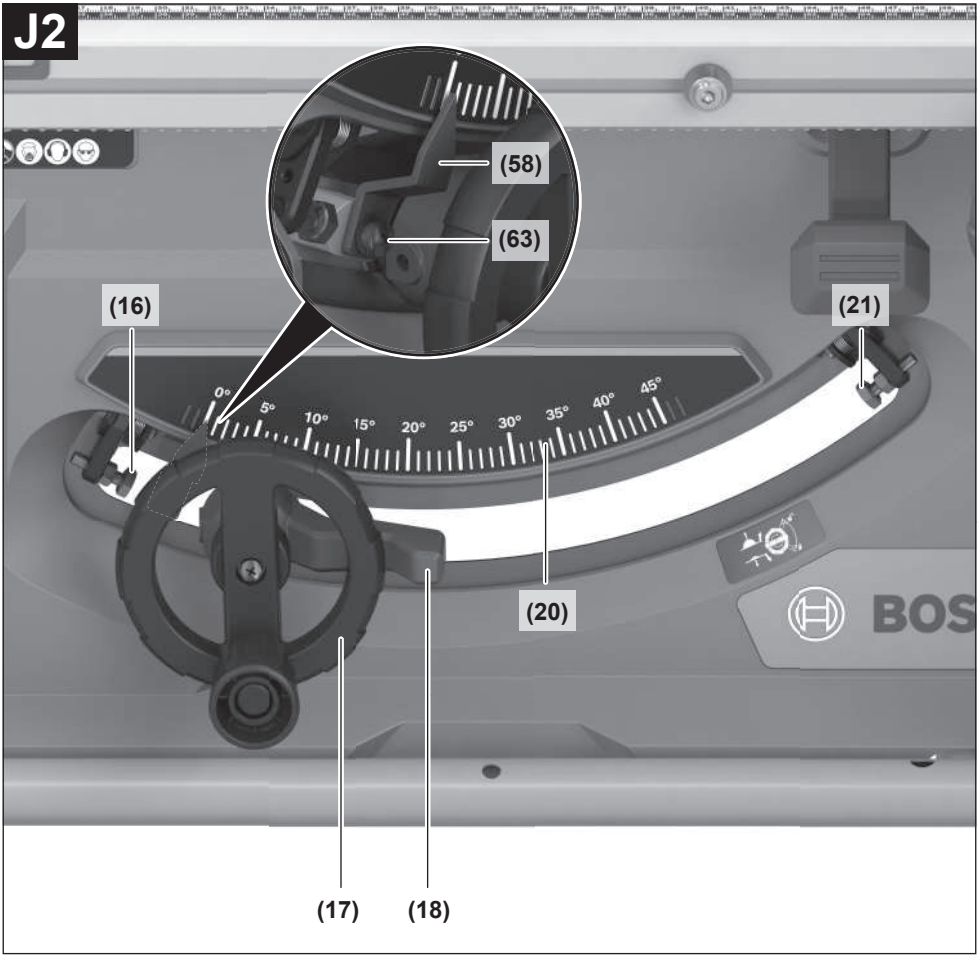
I

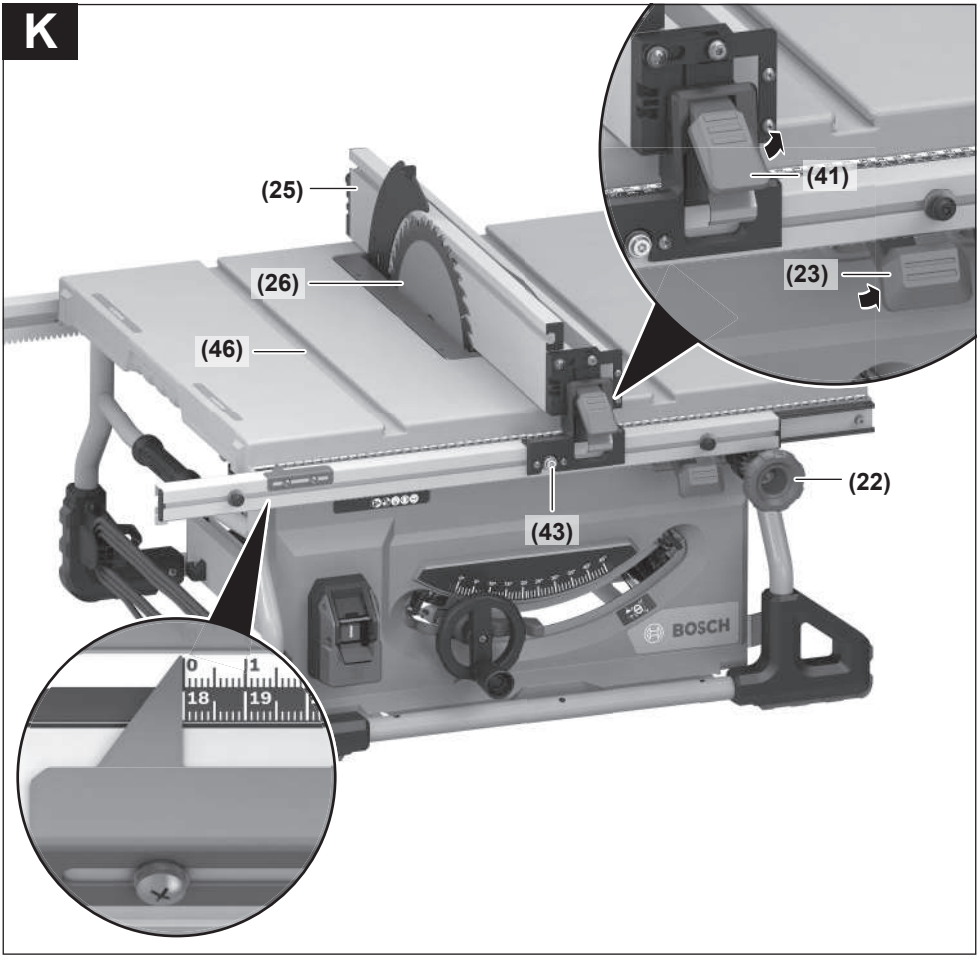


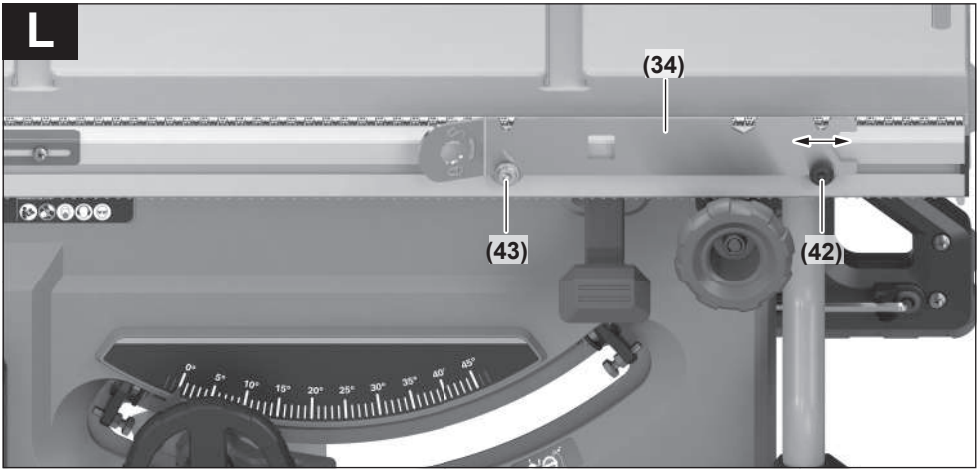
J1

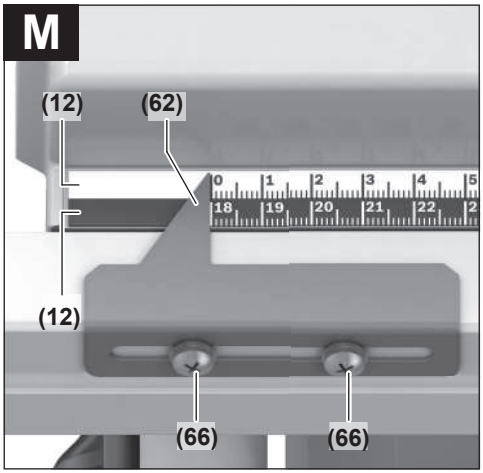


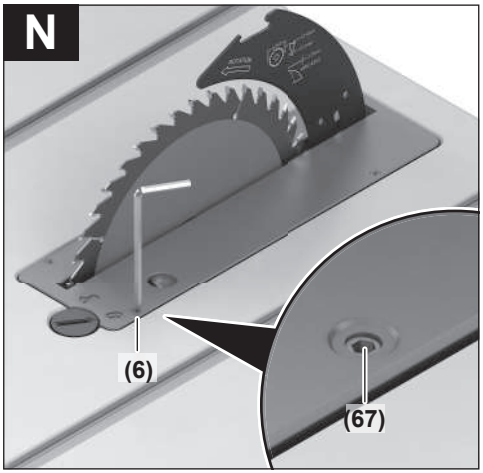
J2

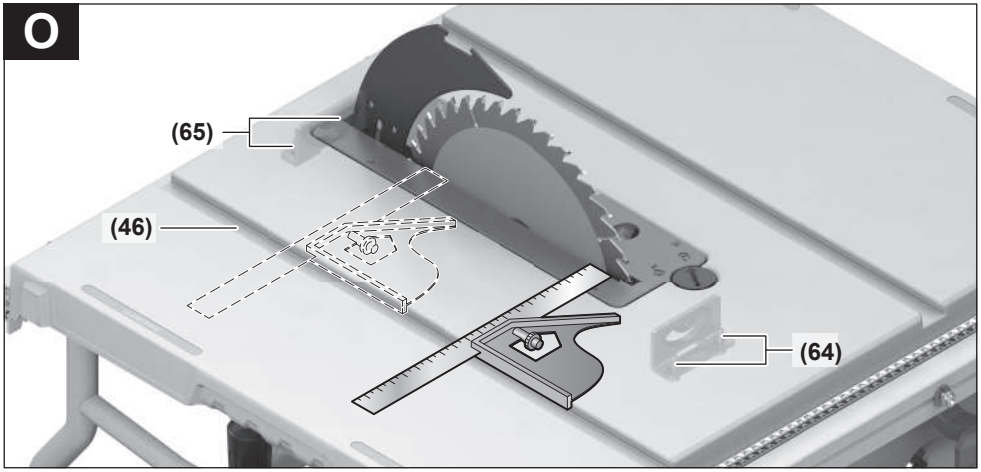


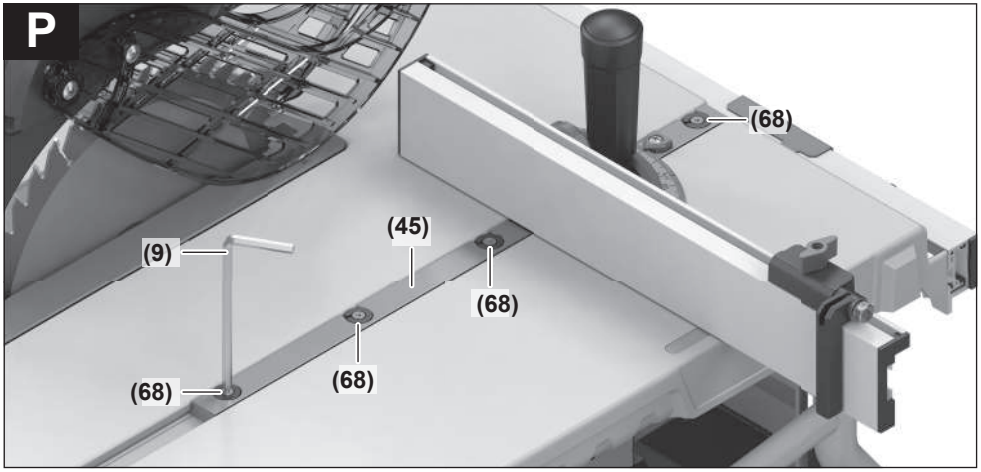

K
(25)
(26)
(46)
(41)
(23)
(22)
(43)
BOSCH
0
1
18
19


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

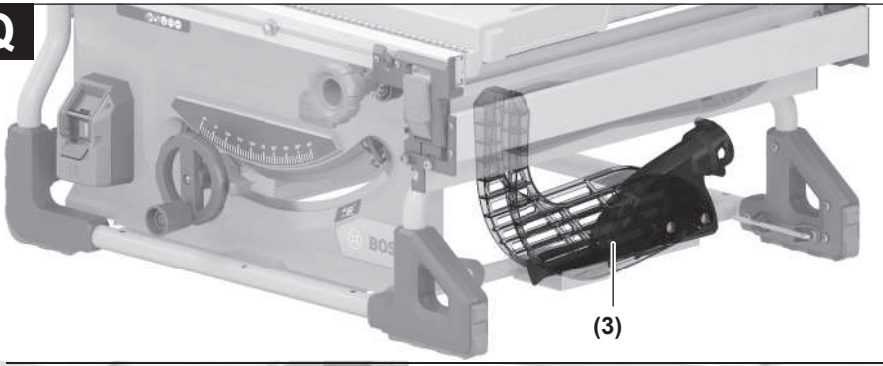

M
(12)
(62)
(12)
(66)
(66)

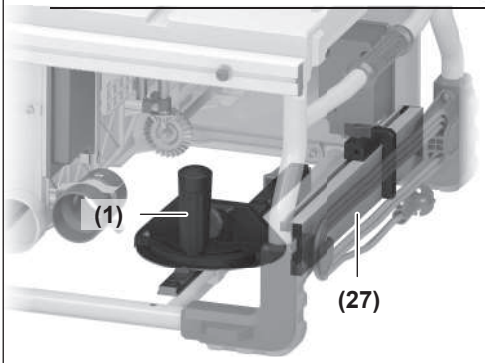

N
(6)
(67)

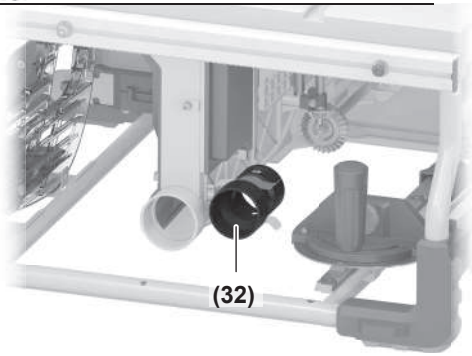

O
(65)
(46)
(64)

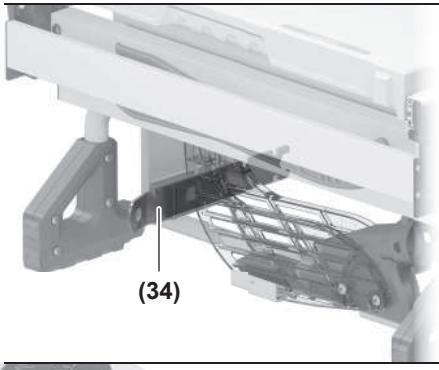

P
(68)
(9)
(45)
(68)
(68)
(68)

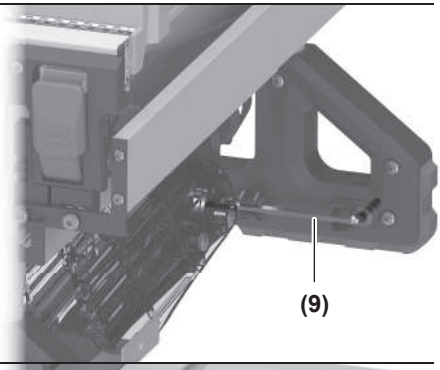
Q

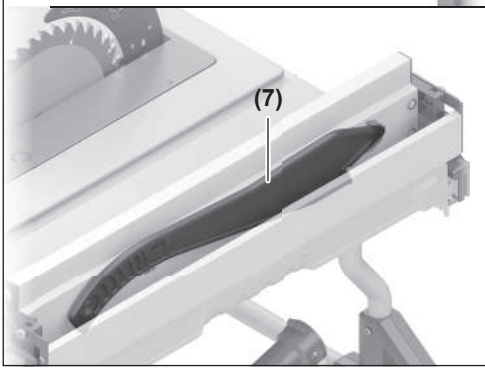


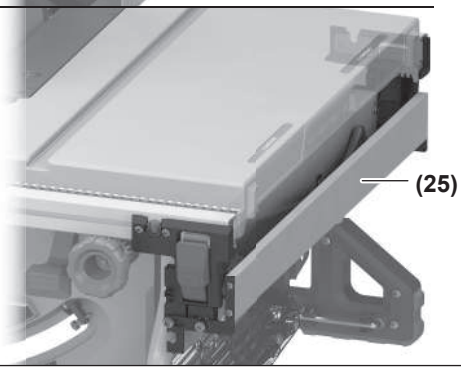




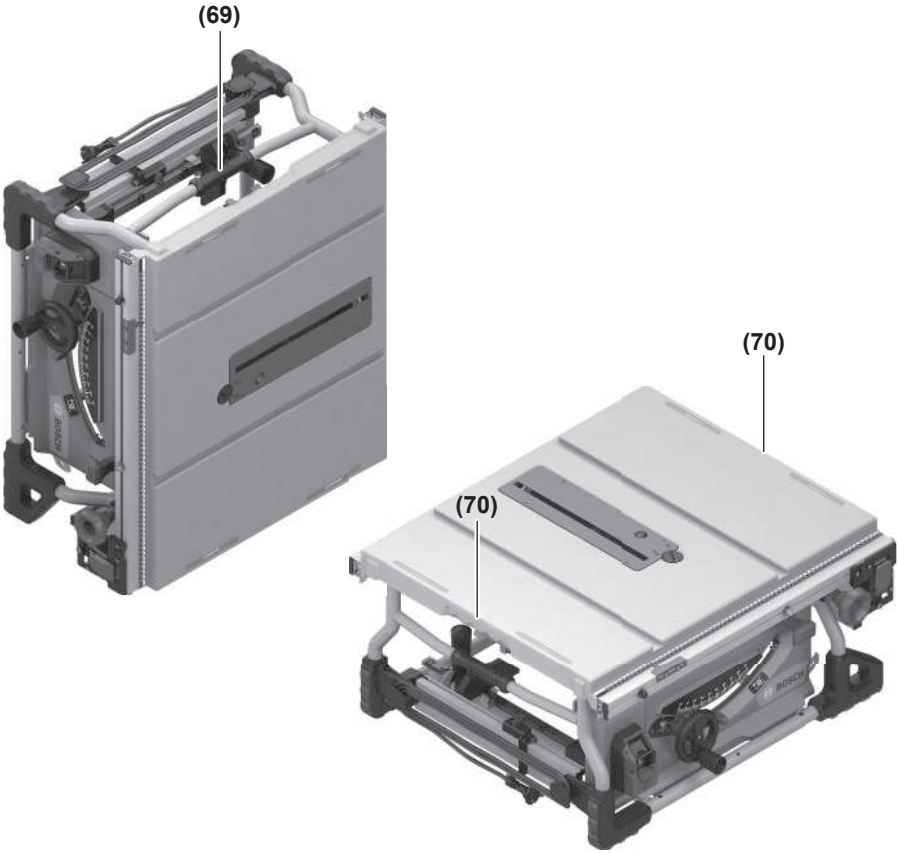




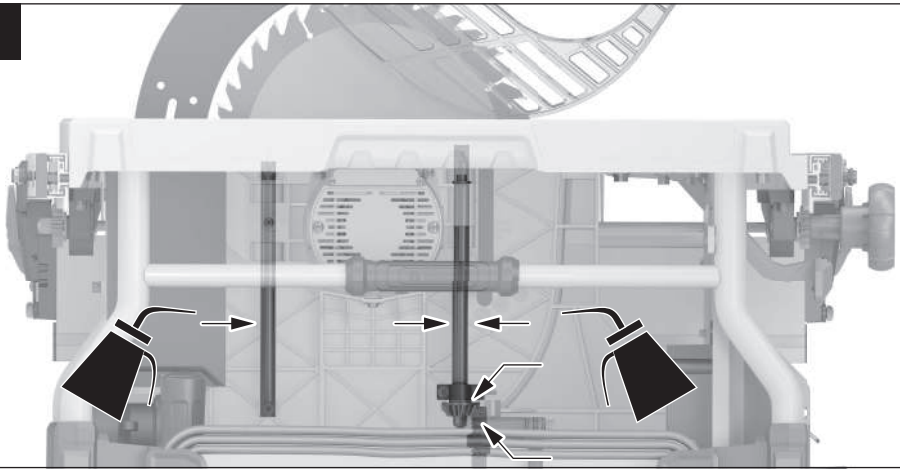




R



S



中文

安全规章

电动工具通用安全警告

⚠警告！ **阅读随电动工具提供的所有安全警告、说明、图示和规定。**

不遵照以下所列说明会导致电击、着火和/或严重伤害。

保存所有警告和说明书以备查阅。

警告中的术语“电动工具”是指市电驱动（有线）电动工具或电池驱动（无线）电动工具。

工作场地的安全

- **保持工作场地清洁和明亮。**杂乱和黑暗的场地会引发事故。
- **不要在易爆环境，如有易燃液体、气体或粉尘的环境下操作电动工具。** 电动工具产生的火花会点燃粉尘或气体。
- **操作电动工具时，远离儿童和旁观者。**注意力不集中会使你失去对工具的控制。

电气安全

- **电动工具插头必须与插座相配。绝不能以任何方式改装插头。需接地的电动工具不能使用任何转换插头。**未经改装的插头和相配的插座将降低电击风险。
- **避免人体接触接地表面，如管道、散热片和冰箱。**如果你身体接触接地表面会增加电击风险。
- **不得将电动工具暴露在雨中或潮湿环境中。**水进入电动工具将增加电击风险。
- **不得滥用软线。绝不能用软线搬运、拉动电动工具或拔出其插头。使软线远离热源、油、锐边或运动部件。**受损或缠绕的软线会增加电击风险。
- **当在户外使用电动工具时，使用适合户外使用的延长线。**适合户外使用的电线将降低电击风险。
- **如果无法避免在潮湿的环境中操作电动工具，应使用带有剩余电流装置（RCD）保护的电源。**RCD的使用可降低电击风险。

人身安全

- **保持警觉，当操作电动工具时关注所从事的操作并保持清醒。当你感到疲倦，或在有药物、酒精或治疗反应时，不要操作电动工具。**在操作电动工具时瞬间的疏忽会导致严重人身伤害。
- **使用个人防护装置。始终佩戴护目镜。**防护装置，诸如适当条件下使用防尘面具、防滑安全鞋、安全帽、听力防护等装置能减少人身伤害。
- **防止意外起动。在连接电源和/或电池包、拿起或搬运工具前确保开关处于关断位置。**手指放在开关上搬运工具或开关处于接通时通电会导致危险。
- **在电动工具接通之前，拿掉所有调节钥匙或扳手。**遗留在电动工具旋转零件上的扳手或钥匙会导致人身伤害。
- **手不要过分伸展。时刻注意立足点和身体平衡。**这样能在意外情况下能更好地控制住电动工具。
- **着装适当。不要穿宽松衣服或佩戴饰品。让你的头发和衣服远离运动部件。**宽松衣服、佩饰或长发可能会卷入运动部件。
- **如果提供了与排屑、集尘设备连接用的装置，要确保其连接完好且使用得当。**使用集尘装置可降低尘屑引起的危险。
- **不要因为频繁使用工具而产生的熟悉感而掉以轻心，忽视工具的安全准则。**某个粗心的动作可能在瞬间导致严重的伤害。

电动工具使用和注意事项

- **不要勉强使用电动工具，根据用途使用合适的电动工具。**选用合适的按照额定值设计的电动工具会使你工作更有效、更安全。
- **如果开关不能接通或关断电源，则不能使用该电动工具。**不能通过开关来控制的电动工具是危险的且必须进行修理。
- **在进行任何调节、更换附件或贮存电动工具之前，必须从电源上拔掉插头和/或卸下电池包（如可拆卸）。**这种防护性的安全措施降低了电动工具意外起动的风险。
- **将闲置不用的电动工具贮存在儿童所及范围之外，并且不允许不熟悉电动工具和不了解这些说明的人操作电动工具。**电动工具在未经培训的使用者手中是危险的。
- **维护电动工具及其附件。检查运动部件是否调整到位或卡住，检查零件破损情况和影响电动工具运行的其他状况。如有损坏，应在使用前修理好电动工具。**许多事故是由维护不良的电动工具引发的。
- **保持切削刀具锋利和清洁。**维护良好地有锋利切削刃的刀具不易卡住而且容易控制。
- **按照使用说明书，并考虑作业条件和要进行的作业来选择电动工具、附件和工具的刀头等。**将电动工具用于那些与其用途不符的操作可能会导致危险情况。
- **保持手柄和握持表面干燥、清洁，不得沾有油脂。**在意外的情况下，湿滑的手柄不能保证握持的安全和对工具的控制。

维修

- **由专业维修人员使用相同的备件维修电动工具。**这将保证所维修的电动工具的安全。

台锯安全说明

防护警告:

- **护罩应保持在位置上。护罩应处于工作状态且恰当安装。**应修理或更换松动、损坏、或功能不正常的护罩。
- **进行穿通锯割操作时总是使用锯片护罩、分料刀。**进行穿通锯割操作时锯片完全通过工件的厚度,护罩或其他安全装置有助于减少人身伤害。
- **完成需要拆除护罩、分料刀的操作后(如开槽口),应立即重新安装防护装置。**护罩、分料刀有助于减少人身伤害。

- **闭合开关前确认锯片未接触护罩、分料刀或工件。**这些部件意外触及锯片可能导致危险状态。
- **按照本说明书调节分料刀。**不正确的间距、定位或对齐会使分料刀不能有效减少回弹。
- **要使分料刀起作用,必须使其接触工件。**当工件太短无法接触分料刀时,分料刀是无效的。这些状态下,分料刀不能防止回弹。
- **使用匹配分料刀的锯片。**要使分料刀正常工作,锯片直径必须匹配适当的分料刀且锯片本体必须比分料刀薄、锯片的锯割宽度必须比分料刀的厚度宽。

锯割过程警告:

- **危险:永远不要把你的手指或手放在锯片附近或与锯片在一条线上。**不经意或滑倒瞬间你的手可能朝向锯片导致严重人身伤害。
- **工件的进给方向应与锯片的旋转方向相反。**工件朝着工作台上方锯片旋转的同方向进给会导致工件和你的手被拉进锯片中。
- **进行直锯时不要使用斜规进给工件,且在使用斜规进行横锯时不要将平行靠栅用作长度挡块。**同时使用平行靠栅和斜规引导工件增加锯片卡住或回弹的可能性。
- **直锯时,推力总是施加在靠栅和锯片之间。当靠栅和锯片之间的距离小于150mm 时使用推杆,且当该距离小于50mm 时使用推块。**“工作助力”装置有助于保持你的手与锯片之间的安全距离。
- **仅使用制造商提供的或根据说明书制作的推杆。**推杆可保持手与锯片之间有足够的距离。
- **不要使用损坏的或有切口的推杆。**损坏的推杆可能断裂从而使你的手滑进锯片。
- **不要徒手进行锯割。总是使用平行靠栅或斜规来定位和引导工件。**“徒手”是指用手代替平行靠栅或斜规支承或引导工件。徒手锯割导致不能对齐、卡住和回弹。
- **不要靠近旋转锯片的周围或上方。**接近工件可能导致意外触及运动锯片。
- **对于较长和/或较宽的工件,在工作台后面和/或侧面提供辅助工件支架。**长且/或宽的工件可能在工作台边缘翻转,导致失控、锯片卡住和回弹。
- **匀速进给工件。不要弯曲或扭曲工件。如果发生堵转立即关闭工具、拔下插头,然后清除堵塞。**锯片被工件堵住会导致回弹或电机堵转。
- **台锯运行中不要清除锯下的材料。**锯下的材料可能被卷入靠栅或锯片护罩内与锯片之间从而将你的手指拉进锯片。在清除材料前关闭台锯直到锯片停止。
- **直锯小于2mm 厚的工件时使用接触台面的辅助靠栅。**薄工件可能卡到平行靠栅下面而导致回弹。

回弹原因和相关警告:

回弹是因锯片受挤压、被卡住或工件上的切割线与锯片未对齐或当部分工件卡在锯片和平行靠栅或其他固定物体之间时工件的突然反作用。

大多数情况下,回弹时工件被锯片后部抬离工作台并被推向操作者。

回弹是台锯误用和/或不正确的操作步骤或状态引起的,且可以采取下述适当的预防措施来避免:

- **不要站成与锯片在一直线上。站在靠栅所在的锯片侧。**回弹可能将工件高速推向站在锯片前面与其成一条直线的任何人。
- **不要在锯片上方或后部拖拉或支撑工件。**可能意外触及锯片或回弹可能将你的手指拖进锯片。
- **不要握持和压住正被旋转锯片锯下的工件。**压住正被锯片锯下的工件会导致卡住和回弹。
- **使靠栅与锯片平行。**方向偏移的靠栅会将工件挤向锯片而导致回弹。
- **进行诸如开槽口等非穿通锯割时,用羽毛板引导工件靠到工作台和靠栅上。**当发生回弹时羽毛板有助于控制工件。
- **支撑大型板材以减少锯片挤压或卡住的风险。**大型板材会因为自重而下垂。支撑件必须支承住所有悬在台面之外的板材。
- **锯割扭曲、有节、弯曲或没有直边可以用斜规或靠栅引导的工件时需特别小心。**弯曲、有结,或扭曲的工件是不稳固的且导致锯缝与锯片不对齐、卡住和回弹。
- **不要锯割多于一件的垂直或水平堆叠工件。**当台锯重启时如果锯片卡住会抬起工件并导致回弹。
- **当锯片处于工件中时若重新启动台锯,应使锯片处于锯缝中间使锯齿不接触材料。**当台锯重启时如果锯片卡住会抬起工件并导回弹。
- **保持锯片清洁、锋利,且有足够齿数。不要使用变形锯片或开裂或断齿的锯片。**锋利且齿数正常的锯片能减少卡住、堵转和回弹。

台锯操作过程警告:

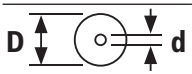
- **拆除工作台嵌板、更换锯片、或调节分料刀或锯片护罩时,以及工具无人照看时,应关闭台锯并拔下电源线。**预防措施可避免意外事故。
- **不要留下运转的台锯无人照看。关闭台锯且在其完全停止前不要离开。**无人照看的运转着的台锯是不受控且危险的。
- **台锯应放在采光良好且地面平坦处以保持操作者良好的立足和平衡。**狭窄、昏暗、及不平坦易打滑地面会导致意外事故。
- **经常清理除去工作台下面和/或集尘装置中的锯屑。**堆集的锯屑易燃且可能自燃。
- **应固定台锯。**台锯未被恰当固定可能移动或翻倒。
- **启动台锯前移除工作台上的刀具、零碎木料等。**杂乱或潜在堵塞是危险的。
- **总是使用轴孔尺寸和形状正确的锯片(金钢石锯片对应圆形孔)。**与安装件不匹配的锯片会偏心而引起失控。
- **不要使用损坏的或不合适的法兰、垫片、螺栓或螺母等锯片安装装置。**这些安装装置是为本台锯的安全操作和优化性能特别设计的。
- **不要站在台锯上,不要将其他当作踏步凳。**工具翻倒或意外触及锯割刀具可能发生严重人身伤害。
- **安装锯片时确认其在正确的旋转方向。台锯上不要使用磨轮、钢丝刷或砂轮。**安装不合适的锯片或使用未推荐的附件会导致严重人身伤害。

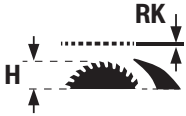
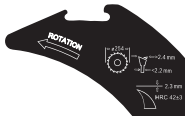
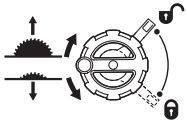
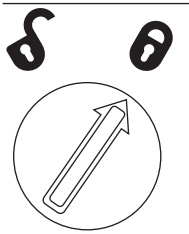
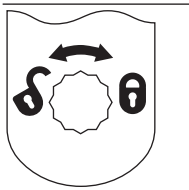
其他安全规章

- ▶ **安装锯片时务必穿戴防护手套。**有受伤的危险。
- ▶ **不要使用高速钢锯片。**此类锯片容易折断。
- ▶ **只允许使用符合本使用说明书中和电动工具上给出的特性数据，并通过EN 847-1标准认证且有相应认证标识的锯片。**
- ▶ **请勿在没有台板的情况下使用电动工具。请更换损坏的台板。** 如果没有完好的台板，您可能会被锯片割伤。
- ▶ **工作场地应保持清洁。**材料混合特别危险。轻金属粉尘可能会起火燃烧或爆炸。
- ▶ **请为希望加工的材料选择合适的锯片。**
- ▶ **只能使用由本电动工具制造商所推荐的锯片，以及适合加工物料的锯片。**
- ▶ **仅当锯片运转时，才能将工件向其迎去。**否则如果锯片卡在工件中，会有反弹的危险。

图标

以下符号可以帮助您正确地使用本电动工具。请牢记各符号和它们的代表意思。正确了解各符号的代表意思，可以帮助您更有把握更安全地操作本电动工具。

图标及其含义	
	**当电动工具运转时，切勿把手放在锯切区域内。** 碰到锯片会有受伤危险。
	**请佩戴防尘口罩。**
	**请佩戴听力防护装置。** 工作噪音会损坏听力。
	**请佩戴护目镜。**
	注意锯片的尺寸（锯片直径**D**，孔径**d**）。孔径**d**必须无间隙地与工具主轴贴合。如果必须使用缩径套，应注意根据锯片厚度、锯片孔径以及工具主轴直径来匹配缩径套的尺寸。尽可能使用与锯片配套的缩径套。 锯片直径**D**必须与图标上的说明一致。

图标及其含义	
	也可参见“技术数据”一章中的“合适锯片的尺寸”。
	注意劈开楔的厚度**RK**以及最大可用工件高度**H**。 也可参见“技术数据”一章。
	更换锯片时请注意劈开楔上的信息。否则劈开楔可能卡在工件中。
	**D** 锯片直径
	C 最小切割宽度（锯齿厚度/锯齿斜度）
	T 最大锯片体厚度
	RK 劈开楔的厚度
	ROTATION 锯齿的锯切方向（锯片上的箭头方向）必须和劈开楔上的箭头方向一致 也可参见“技术数据”一章。
	**左侧：** 显示手柄降低锯片（**运输位置**）时的旋转方向和升高锯片（**工作位置**）时的旋转方向。 **右侧：** 显示用来固定锯片和调整垂直斜切角度（可翻转锯片）的锁定杆的位置。
	用于固定/松开锯台插入件的旋转方向
	用于松开/固定锯片夹紧螺栓的环形扳手旋转方向
	不要用推棒接触锯片。
CLAMPZONE	在该区域可以将虎钳固定在锯台上。

图标及其含义	
CE	产品带有CE标志，表明制造商确认该电动工具符合适用的欧盟指令。

产品和性能说明



请阅读所有安全规章和指示。不遵照以下警告和说明可能导致电击、着火和/或严重伤害。
请注意本使用说明书开头部分的图示。

按照规定使用

本电动工具适合以站立的方式在软木和硬木、刨花板和纤维板上进行纵向和横向的直线锯割。水平斜切角度的范围为–**30°**至+**30°**，垂直斜切角度的范围为–**2°**至**47°**。
使用相应的锯片也可以锯切铝制型材和塑料。

插图上的机件

机件的编号和电动工具详解图上的编号一致。

(1) 角度挡块
(2) 锯台
(3) 保护盖
(4) 保护盖上的吸尘适配接头
(5) 劈开楔
(6) 锯台插入件
(7) 推棒
(8) 辅助平行限制器（可折叠）
(9) 内六角扳手（5毫米/2.5毫米）
(10) 用于存储保护盖的支架
(11) 安装孔
(12) 用于测量锯片至平行限制器距离的刻度尺
(13) 起动开关
(14) 安全挡板
(15) 关闭开关
(16) 0度斜切角度的挡块（垂直）
(17) 斜切角度手轮
(18) 锁定杆，用来调整垂直方向的斜切角度
(19) 用来升高和降低锯片的手柄
(20) 斜切角度刻度尺（垂直）
(21) 45度斜切角度的挡块（垂直）
(22) 平行限制器旋钮
(23) 锯台扩展件夹紧手柄
(24) 平行限制器导轨
(25) 平行限制器
(26) 锯片
(27) 型材挡轨
(28) 长度限制器翼型螺栓
(29) 长度限制器
(30) 电线支架
(31) 用于存储角度挡块的支架
(32) 吸尘适配接头
(33) 出屑口
(34) 环形扳手
(35) 劈开楔夹紧杆
(36) 劈开楔定位销
(37) 夹紧杆/夹紧板标记
(38) 锯台插入件止动螺栓
(39) 保护盖夹紧杆
(40) 保护盖导向销
(41) 平行限制器锁定杆
(42) 销子对（右侧，黑色）
(43) 销子对（右侧，银色）
(44) 销子对（左侧，黑色）
(45) 角度挡块导轨
(46) 角度挡块的导槽
(47) 型材挡轨滚花螺栓
(48) 出屑口盖罩
(49) 出屑口盖罩内六角螺栓
(50) 卡簧
(51) 防尘板
(52) 用于抬起锯台插入件的抓孔
(53) 锯片夹紧螺栓
(54) 主轴制动杆
(55) 夹紧法兰
(56) 固定法兰
(57) 刀具主轴
(58) 角度指示器（垂直）
(59) 任意斜切角度的固定旋钮（水平）
(60) 用于固定角度挡块的滚花螺栓
(61) 角度挡块上的角度指示器（水平）
(62) 距离指示器
(63) 角度指示器螺栓（垂直）
(64) 前部内六角螺栓（5毫米），用于调整锯片的平行度
(65) 后部内六角螺栓（5毫米），用于调整锯片的平行度
(66) 锯台距离指示器螺栓
(67) 垫板调整螺栓
(68) 角度挡块导轨调整螺栓
(69) 提手
(70) 握柄槽

技术参数

台式圆锯		GTS100-254	GTS100-254
物品代码		**3 601 M30 7..**	**3 601 M30 7B.**
额定输入功率	瓦	2200	2200
空载转速	转/分钟	4500	4500
起动电流限制		●	●
重量[A)]	公斤	28.7	28.7
保护等级		⧈/II	⧈/II
尺寸			
电动工具（包括可拆卸的机件）			
宽度 x 深度 x 高度	毫米	713 x 694 x 363	713 x 694 x 363
工件			
最大可用工件高度**H**	毫米	100	100
劈开楔			
厚度**RK**	毫米	2.3	2.3
合适锯片的尺寸			
锯片直径**D**	毫米	254	254
孔径**d**	毫米	30	25.4
最大锯片体厚度**T**	毫米	< 2.2	< 2.2
最小锯齿厚度/锯齿斜度**C**	毫米	> 2.4	> 2.4

A) 不含电源线

最大工件尺寸：(参见 “最大工件尺寸”, 页 29)

数值可能因不同产品而异，并且受到应用和环境条件影响。更多信息请参见www.bosch-professional.com/wac。

安装

▶ **避免意外启动电动工具。安装锯片时或在电动工具上所有工作时，电源插头都不允许连接电源。**

供货范围

电动工具初次投入运行前请检查下列零件是否均配套提供：

– 安装了锯片**(26)**和劈开楔**(5)**的台式圆锯
– 角度挡块 **(1)**
– 型材挡轨 **(27)**
– 长度限制器 **(29)**
– 带可折叠辅助平行限制器**(8)**的平行限制器**(25)**
– 带吸尘适配接头**(4)**的保护盖**(3)**
– 内六角扳手**(9)**
– 环形扳手 **(34)**
– 推棒 **(7)**
– 锯台插入件 **(6)**
– 吸尘适配接头 **(32)**

提示： 检查电动工具是否有坏损之处。使用电动工具之前，必须详细检查防护装置或轻微损坏的零件是否仍然运作正常。检查活动性零件是否功能正常不会被夹住，以及该零件有否受损。所有的零件都必须安装正确，并且符合规定以确保机器的正常功能。

损坏的防护装置和零件必须按照规定交给合格的专业修理厂修理或更换。

除了供货范围中的部件之外，您还须使用以下的工具：

– 十字螺丝刀
– 角规

安装各部件

– 小心地从包装中取出所有的配套零件。
– 拆除电动工具和配套附件上的所有包装材料。
– 注意，必须拆除马达缸体下方的包装材料。

直接在壳体上固定以下机件：推棒**(7)**、环形扳手**(34)**、内六角扳手**(9)**、平行限制器**(25)**及可折叠辅助平行限制器**(8)**、角度挡块**(1)**、型材挡轨**(27)**、长度限制器**(29)**、保护盖**(3)**、吸尘适配接头**(32)**。

– 如果您需要其中的某个机件，请将其小心地从储存槽中取出。

定位劈开楔（参见插图a1–a2）

提示： 必要的话，在定位之前清洁所有待安装的零部件。

– 将手柄**(19)**顺时针旋转到极限位置，使锯片**(26)**处于锯台上方最高位置。
– 沿顺时针方向松开夹紧杆**(35)**，直至它朝上。

– 将劈开楔**(5)**朝夹紧杆**(35)**方向推，直至可以朝上拉。
– 将劈开楔向上拉到顶，使其精确定位在锯片中央。
– 将两个定位销**(36)**卡入劈开楔的上孔中，然后再次拧紧夹紧杆**(35)**。
夹紧板和夹紧杆**(35)**上的标记**(37)**必须如同所显示的那样已对准。

安装锯台插入件（参见插图b）

– 将锯台插入件**(6)**钩入工具槽的后部凹槽，然后将其向下引导。
– 按压锯台插入件，直至卡入工具槽。
– 将止动螺栓**(38)**用环形扳手**(34)**的尖端沿“上锁”方向旋转至限位。

安装保护盖（参见插图c1–c2）

提示：只有当劈开楔精确位于锯片中心上方最高处位置时，才可以安装保护盖（参见插图**a2**）。如果劈开楔位于最下方位置（交付状态或锯切凹槽的位置），则不可以安装保护盖（参见插图**a1**）。

– 松开夹紧杆**(39)**，然后将保护盖**(3)**从支架**(10)**中取出。
– 将导向螺栓**(40)**向后推入劈开楔**(5)**的凹槽中。
– 向下移动保护盖**(3)**，直至锯片保护装置（上方塑料导轨）与锯台**(2)**表面**平行**。
– 向上按压夹紧杆**(39)**。必须听到夹紧杆卡入的声音，确保保护盖**(3)**已牢牢安装好。

▶ **每次使用前，请检查保护盖是否顺畅移动。如果保护盖无法自由移动或无法立即关闭，请勿使用电动工具。**

安装平行限制器（参见插图d）

平行限制器**(25)**可以定位在锯片的左侧或右侧固定位置。为此可使用三对销子**(42)**、**(43)**、**(44)**。

销子对	颜色	平行限制器(25)位置	切割容量	刻度尺(12)
(42)	黑色	锯片的右侧	180–825毫米	下部，黑色
(43)	银色	锯片的右侧	0–650毫米	上部，银色
(44)	黑色	锯片的左侧	0–360毫米	下部，黑色

– 确保夹紧手柄**(23)**固定住锯台扩展件（夹紧手柄已向下按压）。
– 将锁定杆**(41)**从平行限制器**(25)**上松开。
– 将平行限制器**(25)**上的刻槽定位在三对销子**(42)**、**(43)**、**(44)**的其中一对的上方。可折叠辅助平行限制器**(8)**必须指向远离保护盖**(3)**的方向。
– 向下翻两侧的锁定杆**(41)**以固定平行限制器。

安装角度挡块、型材挡轨、长度限制器（参见插图e1–e3）

– 将角度挡块**(1)**的导轨**(45)**装入规定的锯台导槽**(46)**中。

可以通过型材挡轨**(27)**加宽角度挡块，以便更好地紧靠长工件。

– 必要时，可借助滚花螺栓**(47)**将型材挡轨**(27)**安装到角度挡块上。

简单锯切等长工件时，可以使用长度限制器**(29)**。

– 将长度限制器**(29)**推到型材挡轨**(27)**上，拧紧翼型螺栓**(28)**以固定。

吸锯尘/吸锯屑

在没有采取减尘措施的情况下避免作业。合适的集尘装置可减少有害健康的粉尘污染。工作场地要保持空气流通。原则上要使用合适的呼吸面罩。尽可能使用适合物料的集尘装置。请留心并遵守贵国和加工物料有关的法规。

▶ **避免让工作场所堆积过多的尘垢。**尘埃容易被点燃。

对吸尘器的要求		
推荐的软管额定直径	毫米	**28**
所需的负压[A)]	毫巴 百帕	≥ **140** ≥ **140**
所需的流量[A)]	升/秒 立方米/小时	≥ **23** ≥ **82.8**
所推荐的过滤效率		M级粉尘[B)]

A) 电动工具吸尘器接口上的功率值

B) 符合IEC/EN 60335-2-69

注意吸尘器的说明书。抽吸功率降低时请中断作业，然后排查原因。

尘/屑吸集装置可能因为废尘、废屑或工件的残屑而造成堵塞。

– 关闭电动工具，并且从插座中拔出插头。
– 静候让锯片完全停止转动。
– 找出造成阻塞的原因，并且排除障碍。

▶ **为了避免锯切铝材时发生火灾，请清空出屑口和下部锯片盖且不要使用锯屑抽吸装置。**

清空出屑口（参见插图f）

可以清空出屑口**(33)**来清除工件碎屑和大切屑。

– 关闭电动工具，并且从电源插座中拔出电源插头。
– 静候让锯片完全停止转动。
– 将盖罩**(48)**的螺栓**(49)**用内六角扳手**(9)**松开。螺栓无法完全拧出（防丢失保护）。

– 从下方按压卡簧**(50)**，将盖罩**(48)**向外翻转。同时确保盖罩上部已压到防尘板**(51)**上。
– 清除出屑口**(33)**上的工件碎屑和切屑。
– 将盖罩**(48)**再次向下翻转，直至卡簧**(50)**锁止。
– 将盖罩**(48)**的螺栓**(49)**用内六角扳手**(9)**拧紧。

外部集尘（参见插图 g)

Click&Clean接口：抽吸粉尘和切屑时，可将集尘器软管连接到保护盖**(3)**的吸尘适配接头**(4)**上，或者将集尘器软管连同吸尘适配接头**(32)**一起连接到出屑口**(33)**上。

– 将集尘器软管（直径33毫米）与保护盖**(3)**的吸尘适配接头**(4)**牢固连接。

或

– 将吸尘适配接头**(32)**牢固插到出屑口**(33)**上。
– 将集尘器软管（直径39毫米）与吸尘适配接头**(32)**牢固连接。

根据工件的物料选择合适的集尘装置。

抽吸可能危害健康、可能导致癌症或干燥的废尘时，务必使用特殊的集尘装置。

固定或活动的安装方式

▶ **为了能够稳定地操作机器，正式使用之前，必须将电动工具固定在平坦、稳固的工作平面上（例如工作台）。**

安装在工作面上（参见插图h)

– 使用合适的螺栓连接将电动工具固定在工作面上。为此需要钻孔**(11)**。

或

– 使用市售螺旋夹钳将电动工具的支撑脚夹紧在工作面上。

安装在博世工作台上（参见插图i)

博世工作台（例如**GTA700**、**GTA50W**）因其可折叠的结构可实现便捷运输和快速安装。可以在不使用工具的情况下安装电动工具。

▶ **阅读工作台附带的所有警告提示和说明。**如果不遵守警告提示和说明，可能会导致触电、火灾和/或严重受伤的后果。
▶ **安装电动工具之前必须先正确地组装工作台。** 正确组装工作台非常重要，这样可以避免工作台倒塌。
– 将电动工具以运输位置安装在工作台上。

更换锯片（参见插图j1–j4）

▶ **在电动工具上进行所有操作之前都必须从插座上拔出电源插头。**
▶ **安装锯片时务必穿戴防护手套。**有受伤的危险。
▶ **所使用的锯片的最高许可转速必须高于电动工具的无负载转速。**
▶ **只允许使用符合本使用说明书中和电动工具上给出的特性数据，并通过EN 847-1标准认证且有相应认证标识的锯片。**
▶ **只能使用由本电动工具制造商所推荐的锯片，以及适合加工物料的锯片。**以免锯齿尖过热，待加工塑料融化。
▶ **不要使用高速钢锯片。**此类锯片容易折断。

拆卸锯片

– 打开夹紧杆**(39)**，将保护盖**(3)**从劈开楔**(5)**的凹槽中拉出。
– 将止动螺栓**(38)**用环形扳手**(34)**的尖端沿方向“开锁”旋转至限位，然后将锯台插入件**(6)**从刀具槽中抬出。为了便于抬起，可以使用抓孔**(52)**。
– 将手柄**(19)**顺时针旋转到极限位置，使锯片**(26)**处于锯台上方最高位置。
– 用环形扳手**(34)**转动夹紧螺栓**(53)**，同时拉动主轴制动杆**(54)**，直至卡止。
– 继续拉住制动杆，并朝着逆时针方向拧出夹紧螺栓。
– 取下夹紧法兰 **(55)**。
– 取下锯片 **(26)**。

安装锯片

– 必要的话，在安装之前清洁所有的零部件。
– 将新锯片装到刀具主轴**(57)**的固定法兰**(56)**上。

提示：请勿使用过小的锯片。锯片和劈开楔之间的径向间隙不得超过3 – 8毫米。

▶ **安装时请注意，锯齿的锯切方向（锯片上的箭头方向）必须和劈开楔上的箭头方向一致!**
– 安装夹紧法兰**(55)**和夹紧螺栓**(53)**。
– 用环形扳手**(34)**转动夹紧螺栓**(53)**，同时拉动主轴制动杆**(54)**，直至卡止。
– 顺时针方向拧紧夹紧螺栓。
– 将锯台插入件**(6)**通过劈开楔**(5)**装入刀具槽内。将止动螺栓**(38)**用环形扳手**(34)**的尖端沿“上锁”方向旋转至限位。
– 再次安装保护盖**(3)**。

运行

▶ **在电动工具上进行所有操作之前都必须从插座上拔出电源插头。**

锯片的运输位置和工作位置

运输位置

– 移除保护盖**(3)**和锯台插入件**(6)**，将劈开楔**(5)**定位到底部位置。再次装入锯台插入件 **(6)**。
– 将手柄**(19)**逆时针转动，直至锯片**(26)**的锯齿处于锯台**(2)**下方。
– 将导轨**(24)**向内移到底。向下按压夹紧手柄**(23)**。由此固定好锯台扩展件。

工作位置

– 将劈开楔**(5)**精确定位到锯片中心的最上方位置，然后装入锯台插入件**(6)**并安装保护盖**(3)**。
– 将手柄**(19)**顺时针转动，直至锯片**(26)**的上部锯齿处于工件上方约3 – 6毫米的位置。

加大锯台

如果工件又长又重，必须在它悬空的末端放上衬垫或做好支撑。

锯台扩展件（参见插图A）

通过向外移动导轨**(24)**可以向左或右扩展锯台。

– 将锯台扩展件的夹紧手柄**(23)**向上拉到顶。
– 通过旋钮**(22)**向左侧或右侧外部移动导轨**(24)**直至所需的宽度。
– 向下按压夹紧手柄**(23)**。由此固定好锯台扩展件。

设置垂直和水平斜切角度

为了确保精确的锯切，在频繁使用之后必须检查电动工具的基本设定，必要时进行适度调整。

设置垂直斜切角度（锯片）（参见插图B）

垂直斜切角度的调整范围为**–2°**至**47°**。
出厂时已设置好的限位挡块（**(16)**，**(21)**）用于快速精确地设定垂直标准角度0度和45度。

– 逆时针松开锁定杆**(18)**。

提示： 完全松开锁定杆时，锯片因重力倾斜到约30度的位置。

介于0度和45度之间的垂直斜切角度:

– 沿着连杆拉动或按压手轮**(17)**，直至角度指示器**(58)**显示所需的垂直斜切角度。
– 让手轮保持在这个位置，并重新拧紧锁定杆**(18)**。

介于–2度和0度之间的垂直斜切角度:

– 向前翻出限制器**(16)**。
– 沿着连杆按压手轮**(17)**，直至角度指示器**(58)**显示所需的垂直斜切角度。
– 让手轮保持在这个位置，并重新拧紧锁定杆**(18)**。

介于45度和47度之间的垂直斜切角度:

– 向前翻出限制器**(21)**。
– 沿着连杆拉动手轮**(17)**，直至角度指示器**(58)**显示所需的垂直斜切角度。
– 让手轮保持在这个位置，并重新拧紧锁定杆**(18)**。

如果将锯片的垂直斜切角度重新设置在0度和45度之间，则限制器（**(16)**、**(21)**）会自动翻回标准位置。

设置水平斜切角度（角度挡块）（参见插图C）

水平斜切角度的调整范围可在**30°**（左侧）至**30°**（右侧）之间调整。

– 如果固定旋钮**(59)**被拧紧了，请先松开。
– 转动角度挡块，直至角度指示器**(61)**显示所需的斜切角度。
– 再次拧紧固定旋钮**(59)**。

调整平行限制器（参见插图D）

平行限制器**(25)**可以定位在锯片的左侧或右侧固定位置。为此可使用三对销子**(42)**、**(43)**、**(44)**。

– 将平行限制器**(25)**定位至所需的锯片侧面(参见“安装平行限制器（参见插图**d**）”, 页 26)。
– 借助旋钮**(22)**设置平行限制器至锯片的所需距离。

距离指示器**(62)**的右缘显示设定的距离。
针对位置**(42)**、**(44)**适用下部黑色刻度尺**(12)**。
针对位置**(43)**适用上部银色刻度尺**(12)**。

设置辅助平行限制器（参见插图E）

– 将辅助平行限制器**(8)**通过平行限制器**(25)**翻转至锯片**(26)**侧面。

可折叠辅助平行限制器**(8)**根据位置具备两个不同的任务:

– 如果辅助平行限制器位于锯台**(2)**上，可作为锯切狭长工件和垂直斜切角度的挡块。
– 如果将锯台**(2)**扩展超过50.8毫米，则可用作工件座。

调整劈开楔

劈开楔**(5)**可以防止锯片**(26)**卡在锯缝中。如果锯片被夹在工件中可能产生反弹。
因此要随时注意，是否已经正确地调整好劈开楔:

– 锯片和劈开楔之间的径向间隙不得超过3 – 8毫米。
– 劈开楔的厚度必须小于锯缝的宽度，并且大于锯片主体的厚度。
– 劈开楔必须总是和锯片位在同一直线上。
– 就一般的分割线而言，劈开楔必须尽可能地位在最高的位置。

设置劈开楔的高度（参见插图F）

割凹槽时必须调整劈开楔的高度。

▶ **仅可在装备相应保护装置（比如通道保护罩、推力环）的情况下使用电动工具来开槽或翻边。**

– 打开夹紧杆**(39)**，将保护盖**(3)**从劈开楔**(5)**的凹槽中拉出。
为了避免损坏防护罩，可以将其放在壳体上的托架**(10)**中（也可以参考插图**Q**）。
– 将手柄**(19)**顺时针旋转到极限位置，使锯片**(26)**处于锯台上方最高位置。
– 沿顺时针方向松开夹紧杆**(35)**，直至它朝上。
– 将劈开楔从销钉**(36)**上拉开（略微向外拉动夹紧杆**(35)**），然后向下移动劈开楔**(5)**直至极限位置。
– 将两个销钉**(36)**卡入劈开楔的上部孔中，然后再次拧紧夹紧杆**(35)**。
标记**(37)**（夹子和夹紧杆**(35)**上）必须已对准（另见插图**a2**）。

投入使用

▶ **注意电源电压!** 电源的电压必须和电动工具铭牌上标示的电压一致。

接通（参见插图G1）

– 向上翻起安全挡板**(14)**。
– 调试时，请按压绿色的起动开关**(13)**。
– 再次落下安全挡板**(14)**。

关闭（参见插图G2）

– 按压关闭开关**(15)**。

过载保护

本电动工具装备有过载保护装置。按照规定使用时不会造成电动工具过载。当负载过高时，电动工具将关闭。

执行以下步骤，将电动工具重新投入运行:

– 关闭电动工具(参见 “投入使用”, 页 28)。
– 拆下工件。
– 接着再次开启电动工具。

防止无授权操作（参见插图G3)

为了防止无授权操作，您可以用一把挂锁锁住安全挡板**(14)**。

– 将挂锁穿过安全挡板**(14)**和关闭开关**(15)**的孔眼，然后锁止。

工作提示

一般性的锯切提示

▶ **进行任何锯割之前必须先确定锯片绝对不会碰触挡块或其它的机件。**

▶ **仅可在装备相应保护装置（比如通道保护罩、推力环）的情况下使用电动工具来开槽或翻边。**

▶ **不得将本电动工具用于开槽（末端在工件内的槽）。**

保护锯片免受冲撞和敲击。不可以侧压锯片。

劈开楔必须和锯片位在同一直线上，以预防工件被夹住。

不可以加工变形的工件。为了能够紧靠在平行限制器上，工件至少必须具备一道笔直的边缘。

推棒要存放在电动工具上。

操作者的位置（参见插图H)

▶ **不要站成与锯片在一直线上。站在靠栅所在的锯片侧。**回弹可能将工件高速推向站在锯片前面与其成一条直线的任何人。

– 手掌、手指和手臂必须远离转动中的锯片。

请注意以下各指示:

– 使用双手握好工件并将工件牢牢地压在锯台上。
– 锯切狭长工件和垂直斜切角度时，应始终使用配套的推棒**(7)**。

最大工件尺寸

垂直斜切角度	最大工件高度 [毫米]
0度	**100**
45度	**68**

锯切

锯割直线

– 将平行限制器**(25)**调整到所需的切割宽度。
– 将工件放到锯台的保护盖**(3)**前部。
– 通过手柄**(19)**尽可能地升高或降低锯片，直至锯片**(26)**的上部锯齿处于工件上方约3 – 6毫米的位置。
– 接通电动工具的电源。
– 施力均匀地锯切工件。
如果施力过大，则锯片尖可能过热，工件可能会损坏。
– 关闭电动工具并等待，直至锯片完全停止转动。

锯割垂直方向的斜切角度

– 请设置所需的锯片垂直斜切角度。
锯片向左倾斜时，平行限制器**(25)**必须位于锯片的右侧。
– 遵循相应的工作步骤：(参见 “锯割直线”, 页 29)

锯切水平斜切角度（参见插图 I)

– 请通过角度挡块 **(1)**设置所需的水平斜切角度。
– 将工件放到型材挡轨**(27)**上。
型材挡轨不可以放在锯线上。这种情况下，请松开滚花螺栓**(47)**并移动挡块。
– 通过手柄**(19)**尽可能地升高或降低锯片，直至锯片**(26)**的上部锯齿处于工件上方约3 – 6毫米的位置。
– 接通电动工具的电源。
– 用一只手对着型材挡轨**(27)**按压工件，再用另一只手通过固定旋钮**(59)**缓慢地在导槽**(46)**中向前移动角度挡块。
– 关闭电动工具并等待，直至锯片完全停止转动。

简单锯切等长工件时，可以使用长度限制器**(29)**。

– 松开翼形螺栓**(28)**，将长度限制器**(29)**推到所需的工件长度。
– 重新拧紧翼形螺栓**(28)**。

检查和调整基本设定

为了确保精确的锯切，在频繁使用之后必须检查电动工具的基本设定，必要时进行适度调整。
检查时不仅要有足够的经验，而且还要使用特殊工具。

博世的客户服务中心能够快速可靠地执行这项工作。

调整垂直标准斜切角度0度/45度的挡块

– 将电动工具调整在工作位置上。
– 请设置锯片的0度垂直斜切角度。
– 拆下保护盖**(3)**。

检查（参见插图J1)

– 将角规调整到90度并将其放到锯台**(2)**上。

角规的支脚必须与锯片**(26)**在整个长度上齐平。

调整（参见插图J2)

– 用市售环形扳手或开口扳手松开限位螺栓**(16)**的锁紧螺母。
– 松开锁定杆**(18)**。
– 对着限位螺栓**(16)**推动手轮**(17)**，反复旋入或旋出限位螺栓，直至角规的支脚与锯片在整个长度上齐平。
– 让手轮保持在这个位置，并重新拧紧锁定杆**(18)**。
– 再次拧紧限位螺栓**(16)**的锁紧螺母。

如果角度指示器**(58)**在调整后未指向刻度尺**(20)**的0度标记线，请用市售十字螺丝刀松开螺栓**(63)**，并沿着0度标记校准角度指示器。

对于45度的垂直斜切角度，请相应地重复上述工作步骤（松开锁紧螺母；调整限位螺栓**(21)**）。同时不得再次调整角度指示器**(58)**。

校准平行限制器 – 右侧银色销子对(43)（参见插图K）

校准平行限制器**(25)**前，必须先调整垂直标准斜切角度的挡块**(16)**/**(21)**，确保锯片**(26)**与角度挡块导槽**(46)**的平行度。

(参见 “调整垂直标准斜切角度0度/45度的挡块”, 页 29)

(参见 “锯片与角度挡块导槽的平行度（参见插图**O**）”, 页 30)

– 松开平行限制器**(25)**上的锁定杆**(41)**，让平行限制器在整个校准期间能够自由移动。
– 通过销子对（银色）**(43)**将刻槽定位在平行限制器**(25)**上。可折叠辅助平行限制器**(8)**必须指向远离保护盖**(3)**的方向。
– 去除保护盖**(3)**。
– 将锯台扩展件夹紧手柄**(23)**向上拉到顶，然后移动平行限制器**(25)**，直至其接触锯片**(26)**。

检查

平行限制器**(25)**必须在整个长度上接触锯片。

调整

– 将销子对**(43)**的银色螺栓用随附的内六角扳手**(9)**松开，直至销子可以自由滑动。
– 将销子对**(43)**及平行限制器**(25)**向右推动约3毫米。
– 借助上部银色刻度尺**(12)**上的旋钮**(22)**将平行限制器至锯片的距离调至0毫米。
– 向下按压锯台扩展件夹紧手柄**(23)**。
– 将销子对**(43)**及平行限制器**(25)**向左推动，直至平行限制器接触到锯片的整个长度。
– 将销子对**(43)**的银色螺栓用随附的内六角扳手**(9)**小心地拧紧。
– 向下翻两侧的锁定杆**(41)**以固定平行限制器。
– 确保拧紧后平行限制器始终能够接触到锯片的整个长度。

接着检查黑色的销子对**(42)**和**(44)**。

校准平行限制器 – 右侧黑色销子对(42)（参见插图L）

在校准销子对**(42)**前，必须先正确校准销子对**(43)**（右侧银色）。

(参见 “校准平行限制器 – 右侧银色销子对**(43)**（参见插图**K**）”, 页 30)

– 松开平行限制器**(25)**上的锁定杆**(41)**，将平行限制器从销子对**(43)**上取下。
– 将销子对**(42)**的黑色螺栓用随附的内六角扳手**(9)**松开，直至销子可以自由滑动。
– 将环形扳手**(34)**的凹槽顶住前部销子**(43)**/**(42)**。
– 移动黑色销子**(42)**，直至两个销子（银色**(43)**和黑色**(42)**）插入相应的环形扳手凹槽。
– 针对后部销子**(43)**/**(42)**重复这些操作步骤。

校准平行限制器 – 左侧黑色销子对(44)

校准平行限制器**(25)**前，必须先调整垂直标准斜切角度的挡块**(16)**/**(21)**，确保锯片**(26)**与角度挡块导槽**(46)**的平行度。

(参见 “调整垂直标准斜切角度0度/45度的挡块”, 页 29)

(参见 “锯片与角度挡块导槽的平行度（参见插图**O**）”, 页 30)

– 松开平行限制器**(25)**上的锁定杆**(41)**，让平行限制器在整个校准期间能够自由移动。
– 通过销子对（黑色）**(44)**将刻槽定位在平行限制器**(25)**上。可折叠辅助平行限制器**(8)**必须指向远离保护盖**(3)**的方向。
– 去除保护盖**(3)**。
– 将锯台扩展件夹紧手柄**(23)**向上拉到顶，然后移动平行限制器**(25)**，直至其接触锯片**(26)**。

检查

平行限制器**(25)**必须在整个长度上接触锯片。

调整

– 将销子对**(44)**的黑色螺栓用随附的内六角扳手**(9)**松开，直至销子可以自由滑动。
– 将销子对**(44)**及平行限制器**(25)**向右推动，直至平行限制器接触到锯片的整个长度。
– 将销子对**(44)**的黑色螺栓用随附的内六角扳手**(9)**小心地拧紧。
– 向下翻两侧的锁定杆**(41)**以固定平行限制器。
– 确保拧紧后平行限制器始终能够接触到锯片的整个长度。

距调整锯台的距离指示器（参见插图M）

– 松开平行限制器**(25)**上的锁定杆**(41)**，让平行限制器在整个校准期间能够自由移动。
– 通过销子对（银色）**(43)**将刻槽定位在平行限制器**(25)**上。可折叠辅助平行限制器**(8)**必须指向远离保护盖**(3)**的方向。
– 去除保护盖**(3)**。
– 将锯台扩展件夹紧手柄**(23)**向上拉到顶，然后移动平行限制器**(25)**，直至其接触锯片**(26)**。
– 用十字螺栓刀松开螺栓**(66)**，并沿着刻度尺**(12)**的0标记校准距离指示器**(62)**。
– 重新拧紧螺栓**(66)**。

调整锯台插入件的水平高度（参见插图N）

检查

锯台插入件**(6)**的正面必须与锯台齐平或略微低于锯台，背面必须与锯台齐平或略微高于锯台。

调整

– 用内六角扳手**(9)**正确调整四个调整螺栓**(67)**的水平高度。

锯片与角度挡块导槽的平行度（参见插图O）

– 将电动工具调整在工作位置上。
– 移除保护盖**(3)**。

检查

– 用铅笔标出锯台插入件上方后部可看到的第一个左锯齿。

– 将角规调整到90度，并将其放到导槽**(46)**的边缘上。
– 移动角规的支脚，直至触碰到标记的锯齿，然后读取锯片和导槽之间的距离。
– 转动锯片，直至标记的前部锯齿位于锯台插入件上方。
– 沿着导槽移动角规，并将它移动到被做上记号的锯齿上。
– 再度测量锯片和导槽之间的距离。

这两个测量值必须相同。

调整

– 用配套的内六角扳手**(9)**松开锯台下方的前部内六角螺栓**(64)**和锯台下方的后部内六角螺栓**(65)**。
– 小心地移动锯片，直至与导槽**(46)**平行。
– 重新拧紧所有螺栓**(64)**和**(65)**。

调整导槽中的角度挡块导轨的间隙（参见插图P）

在频繁使用之后导槽**(46)**中的角度挡块导轨**(45)**的间隙可能过大。

– 重新拧紧导轨**(45)**的调整螺栓**(68)**。

存储和运输

存放机件（参见插图Q）

本电动工具提供了存放机件的机会，您可以将某些机件固定在电动工具上。

– 将所有零散的机件插到壳体的支架中（参见下表）。

机件	存储
保护盖 **(3)**	支架**(10)**；用夹紧杆**(39)**拧紧
角度挡块 **(1)**	支架**(31)**
吸尘适配接头 **(32)**	参见插图**Q**
环形扳手 **(34)**	参见插图**Q**
内六角扳手**(9)**	参见插图**Q**
推棒 **(7)**	挂入平行限制器**(25)**和辅助平行限制器**(8)**之间的支架
平行限制器 **(25)**	旋转；通过销子对**(42)**从下方定位到导轨**(24)**，用锁定杆**(41)**固定

携带电动工具（参见插图R）

运输电动工具之前必须先执行以下各步骤：

– 将电动工具调至运输位置(参见 “运输位置”, 页 27)。
– 拆除所有无法固定安装在电动工具上的附件。运输时必须尽可能把不使用的锯片放置在封闭的盒子中。
– 将导轨**(24)**向内移到底，然后向下按压夹紧手柄**(23)**来固定。
– 将电源线缠到电线支架**(30)**上。
– 抬起或运输时请使用提手**(69)**或握柄槽**(70)**。

▶ **搬动电动工具时只能使用运输装置，不可以利用防护装置来运输电动工具。**

维修和服务

维护和清洁

▶ **在电动工具上进行所有操作之前都必须从插座上拔出电源插头。**

▶ **电动工具和通气孔必须随时保持清洁，以确保工作效率和工作安全。**

如果必须更换连接线，务必把这项工作交给**Bosch**或者经授权的**Bosch**电动工具顾客服务执行，以避免危害机器的安全性能。

清洁

每次工作结束后，使用压缩空气或毛刷清除机器上的灰尘和锯屑。

润滑电动工具



必要时润滑电动工具，请在指示的位置添加润滑油（参见插图**S**）。
授权的博世客户服务中心能够快速可靠地执行这项工作。

▶ **必须根据环保单位的规定处理不用的润滑油和清洁剂。务必要遵守法律的规定。**

降低噪音的措施

制造商提供的方法：

– 缓速起动
– 提供特别为了降低噪音而研发的锯片

操作者自己能做的措施：

– 将机器安装在稳固的工作面上，可以降低震动
– 使用具备了降低噪音功能的锯片
– 定期清洁锯片和电动工具

客户服务和应用咨询

中国大陆
电话： 400 826 8484-3-2

制造商地址:
Robert Bosch Power Tools GmbH
罗伯特·博世电动工具有限公司
70538 Stuttgart / GERMANY
70538 斯图加特 / 德国

询问和订购备件时，务必提供机器铭牌上标示的10位数物品代码。

处理废弃物

必须以符合环保要求的方式回收再利用电动工具、附件和包装材料。



不可以把电动工具丢入家庭垃圾中!

产品中有害物质的名称及含有的信息表										
部件名称	有害物质									
	铅 (Pb)	汞 (Hg)	镉 (Cd)	六价铬 (Cr(VI))	多溴联苯 (PBBs)	多溴二苯醚 (PBDEs)	邻苯二甲酸二正丁酯 (DBP)	邻苯二甲酸二异丁酯 (DIBP)	邻苯二甲酸丁苄酯 (BBP)	邻苯二甲酸二(2-乙基)己酯 (DEHP)
外壳的金属部分	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
外壳的非金属部分	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
机械传动机构	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
电机组件	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
控制组件	X	O	O	O	O	O	O	O	O	O
附件	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
配件	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
连接件	X	O	O	O	O	O	O	O	O	O
电源线①	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
电池系统②	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O

注1:
o: 表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均不超出电器电子产品有害物质限制使用国家标准要求。
x: 表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出电器电子产品有害物质限制使用国家标准要求。

注2:
以上未列出的部件，表明其有害物质含量均不超出电器电子产品有害物质限制使用国家标准要求。

①适用于采用电源线连接供电的产品。

②适用于采用充电电池供电的产品。

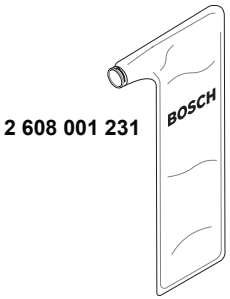
产品环保使用期限内的使用条件参见产品说明书。



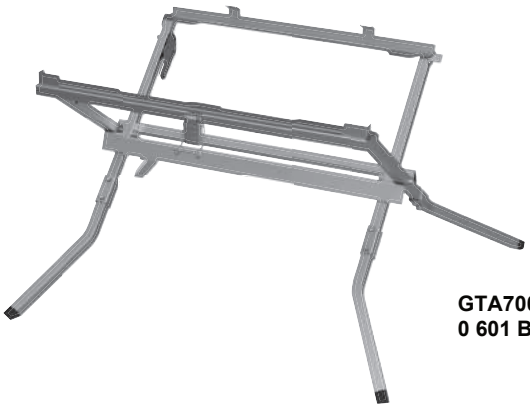
2 608 001 228



2 608 001 227



2 608 001 231

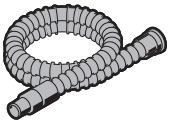


GTA700
0 601 B22 900



GTA50W
0 601 B57 000

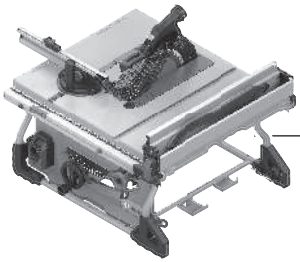


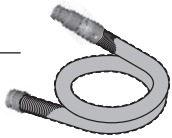


Ø 28 mm:
2 608 000 772 (3.2 m)



GAS 18V-12 MC





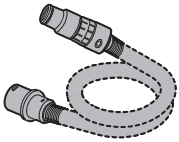
Ø 28 mm:
2 608 000 885 (4 m)



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