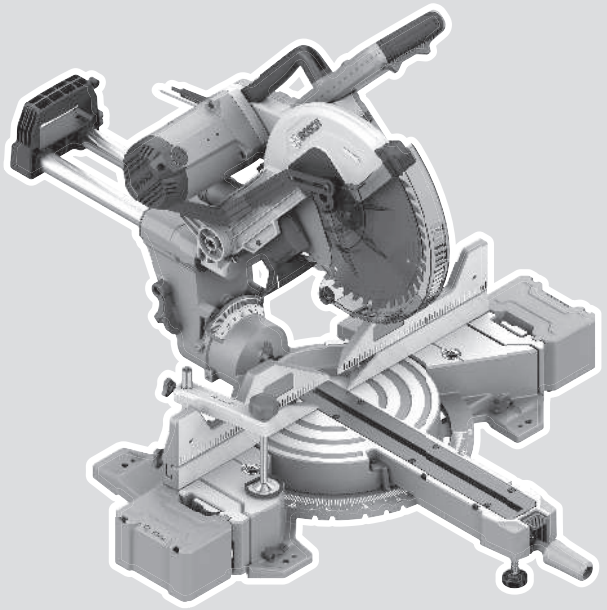
BOSCH

Professional

GCM 340-305 D



Robert Bosch Power Tools GmbH
70538 Stuttgart
GERMANY

www.bosch-pt.com

1 609 92A A2U (2026.07) PS / 27

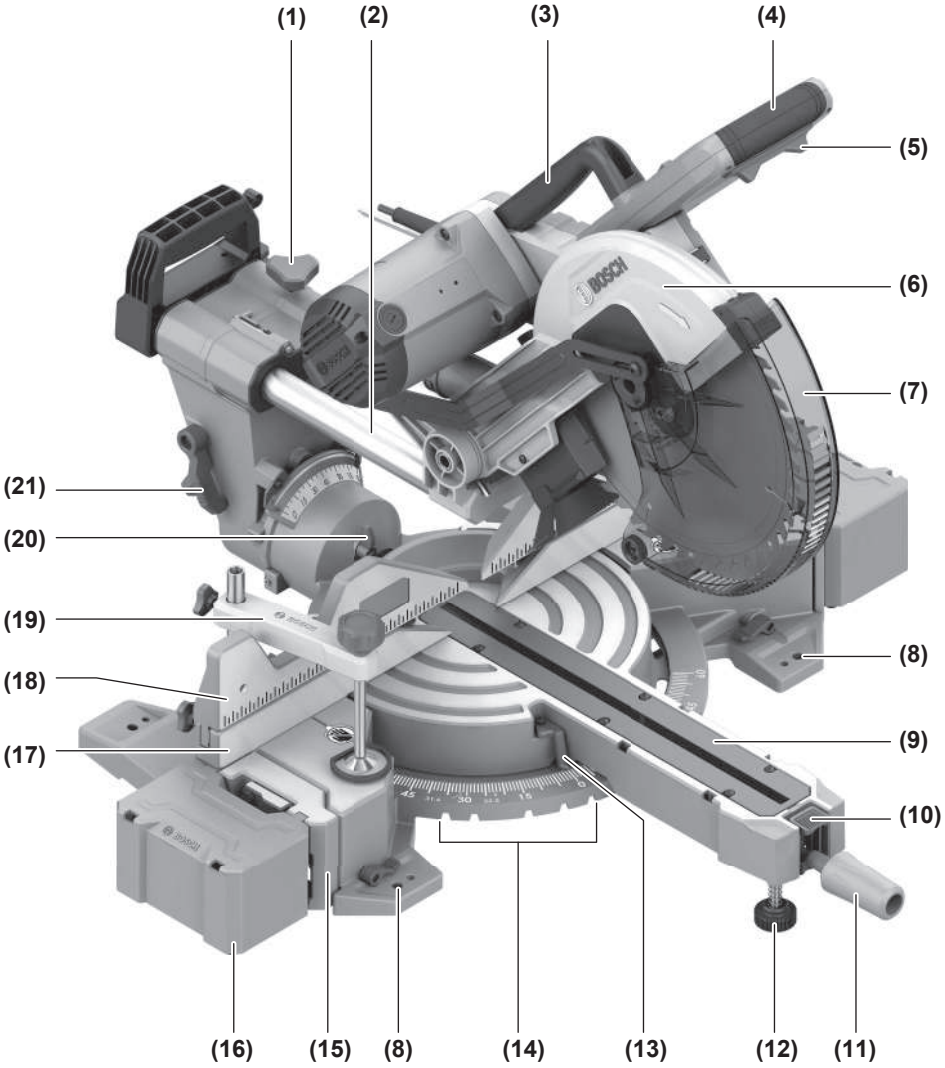
1 609 92A A2U

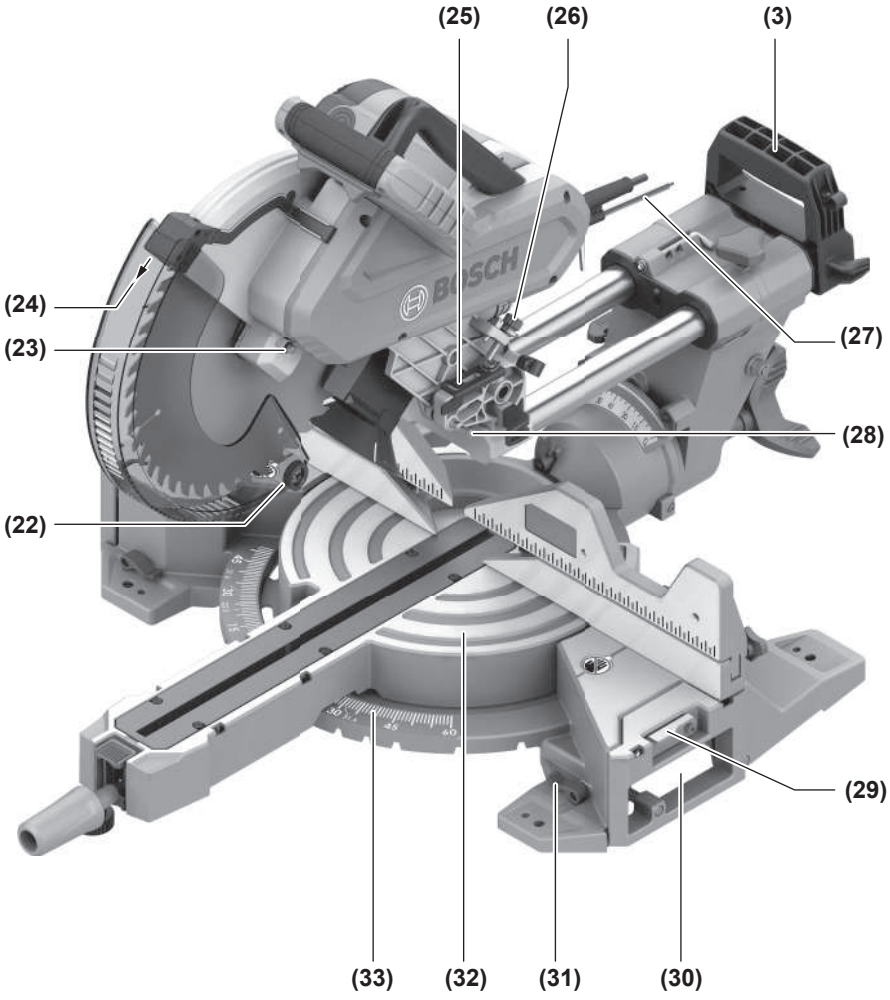
ko 사용 설명서 원본

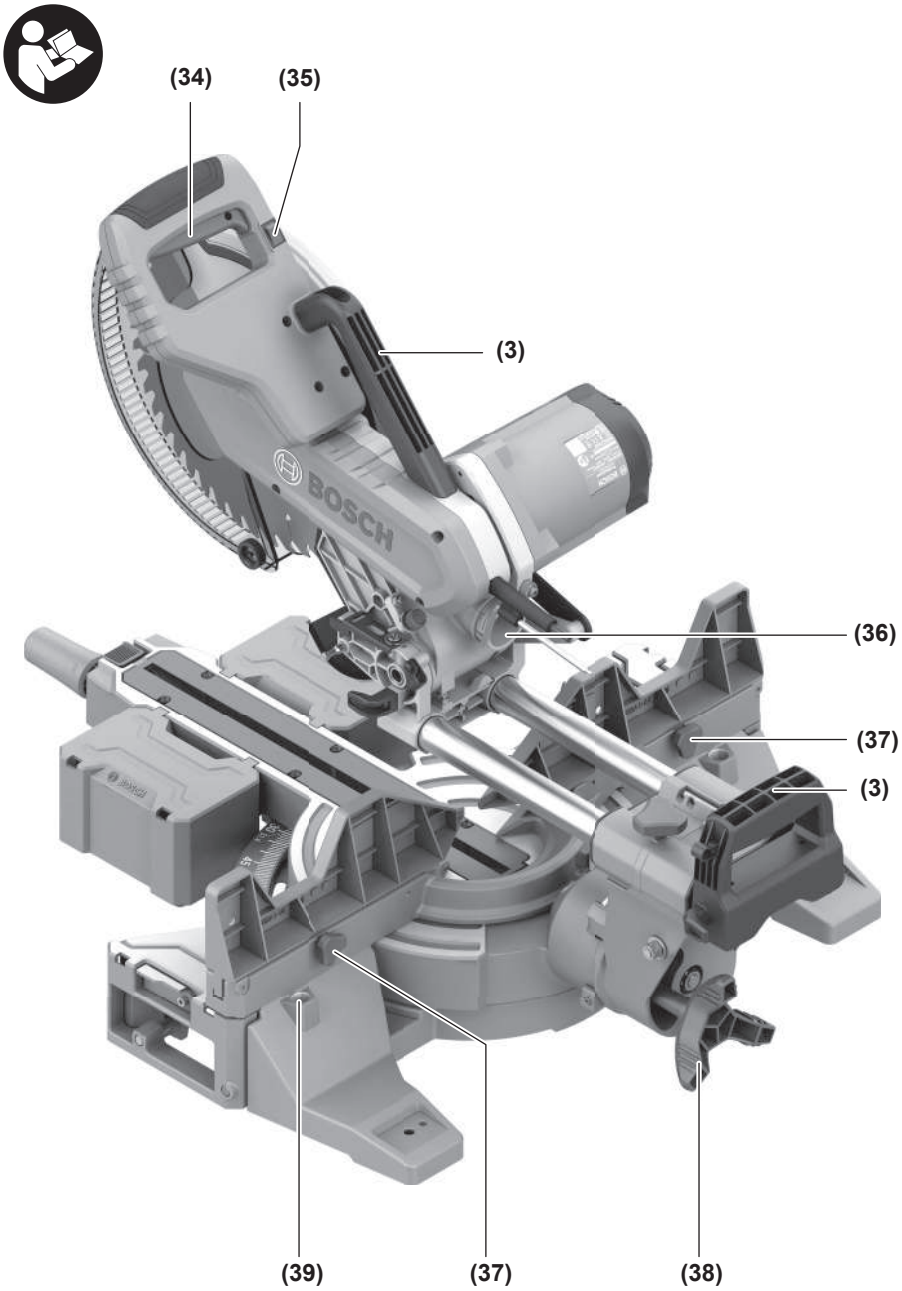
한국어 ..... 페이지 14

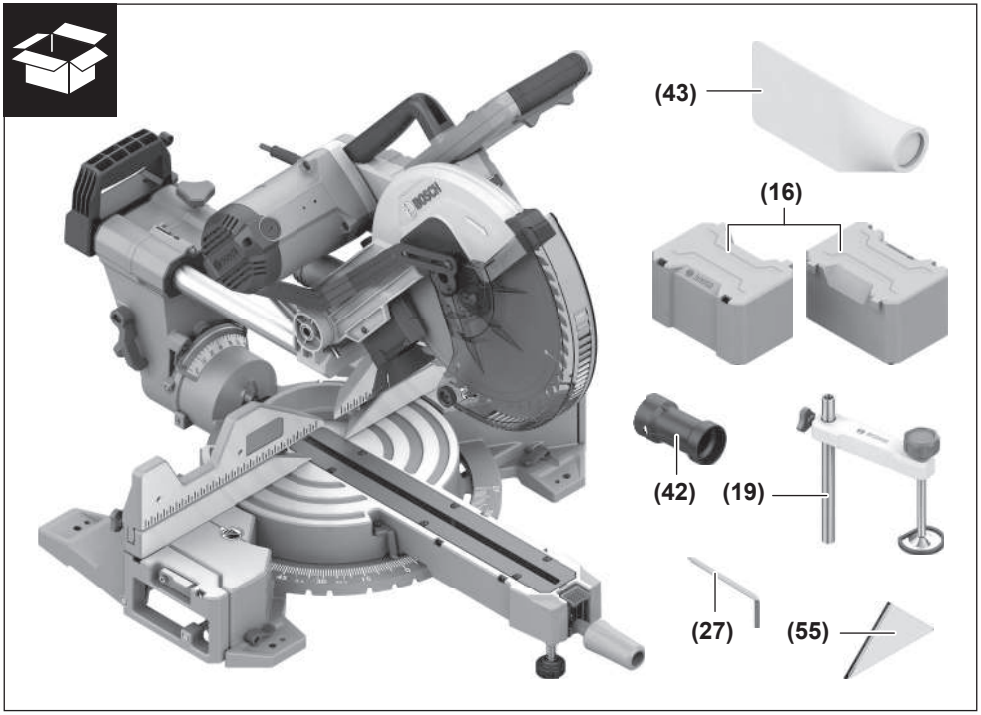
https://eu-doc.bosch.com/

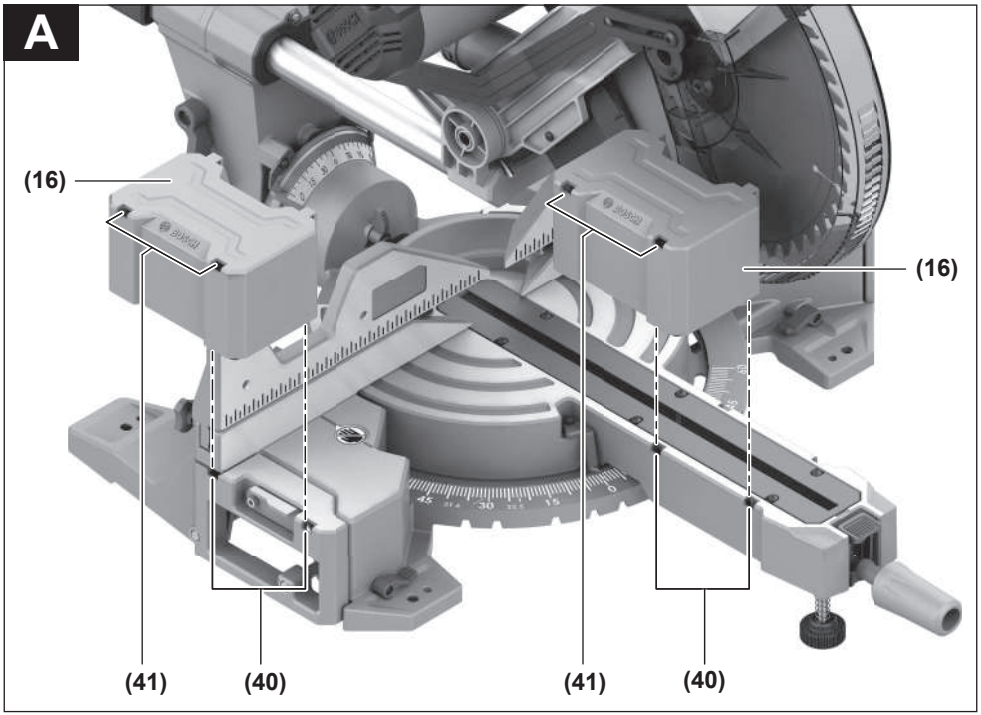


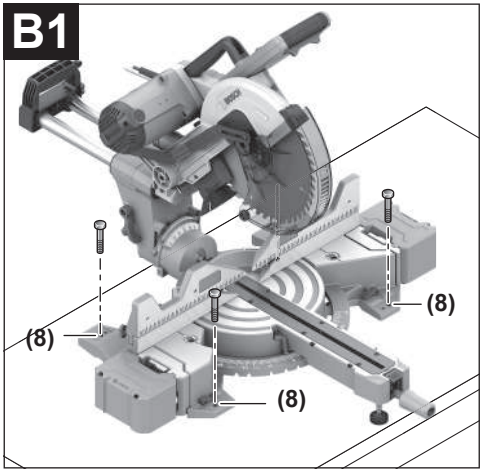

(1)
(2)
(3)
(4)
(5)
(6)
(7)
(21)
(20)
(19)
(18)
(17)
(8)
(9)
(10)
(16)
(15)
(8)
(14)
(13)
(12)
(11)

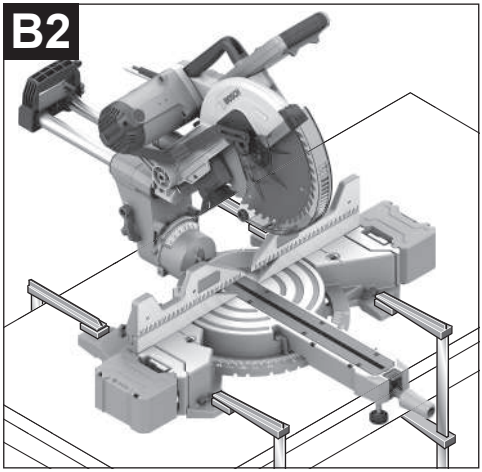

(25)
(26)
(3)
(24)
(23)
(27)
(28)
(22)
(29)
(33)
(32)
(31)
(30)

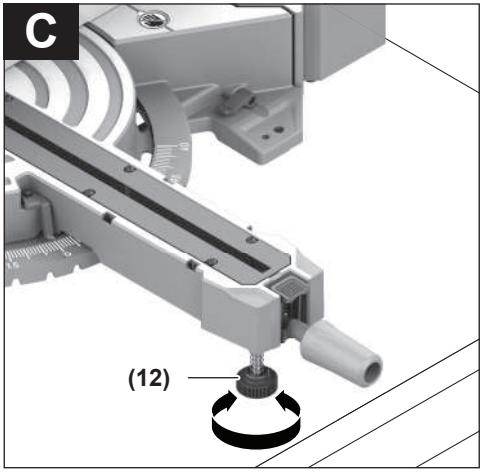

(34)
(35)
(3)
(36)
(37)
(3)
(39)
(37)
(38)

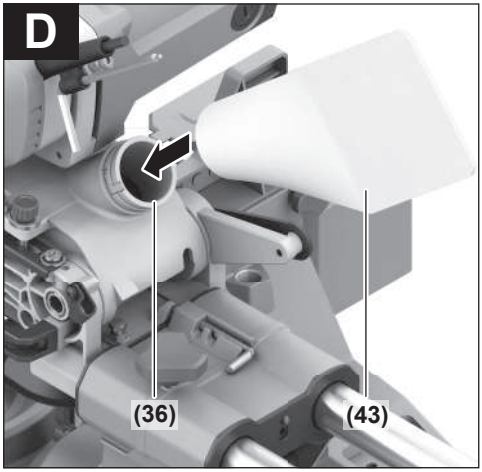

(43)
(16)
(42)
(19)
(27)
(55)

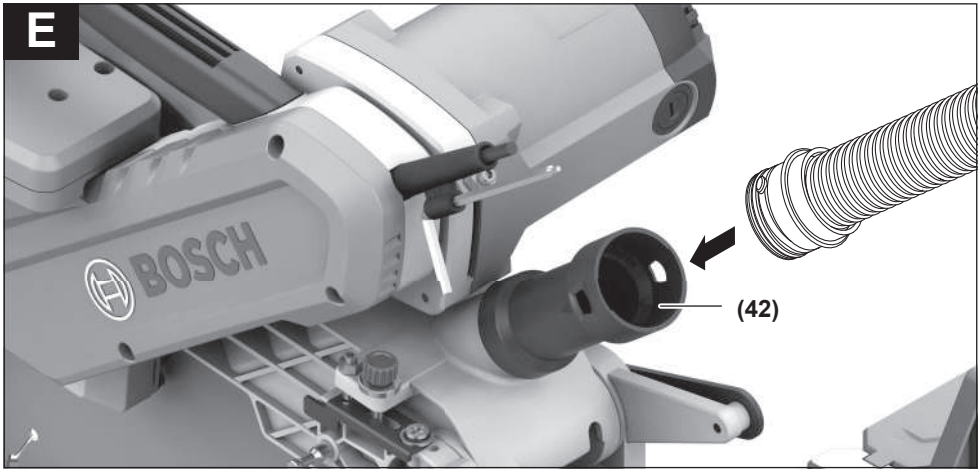

A
(16)
(16)
(41)
(40)
(41)
(40)


B1
(8)
(8)
(8)

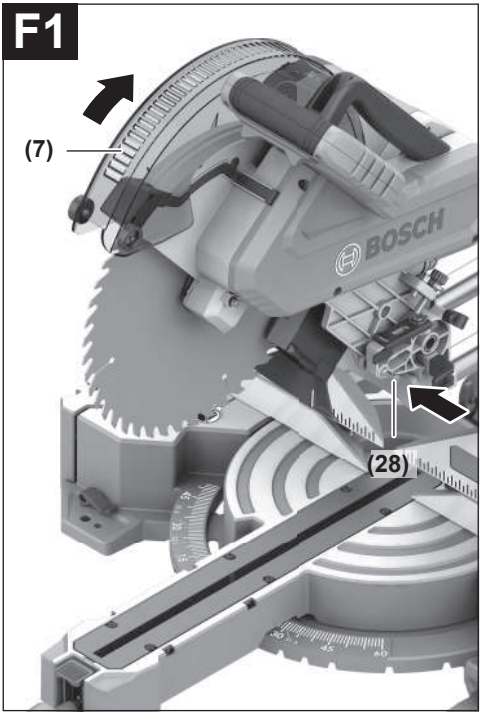

B2


C
(12)

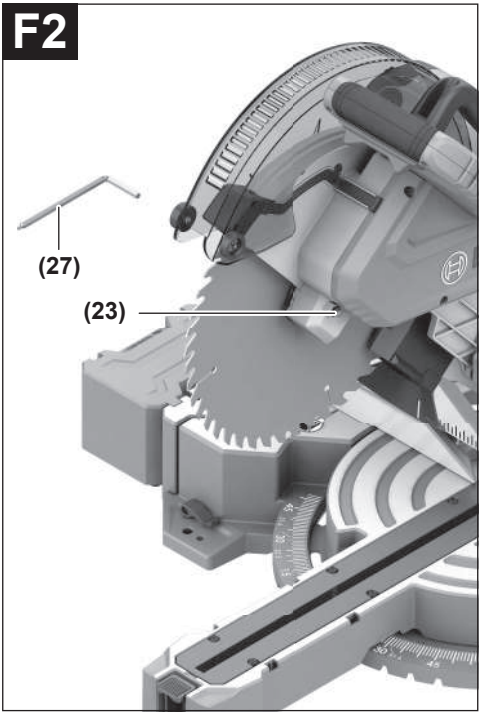

D
(36)
(43)


E
BOSCH
(42)

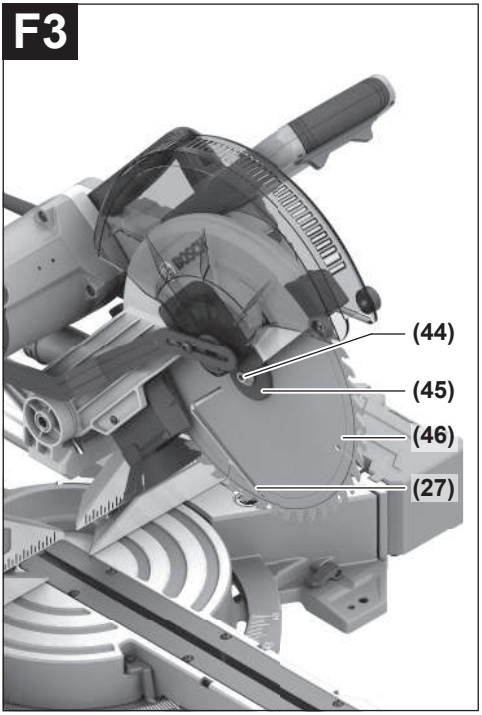
F1



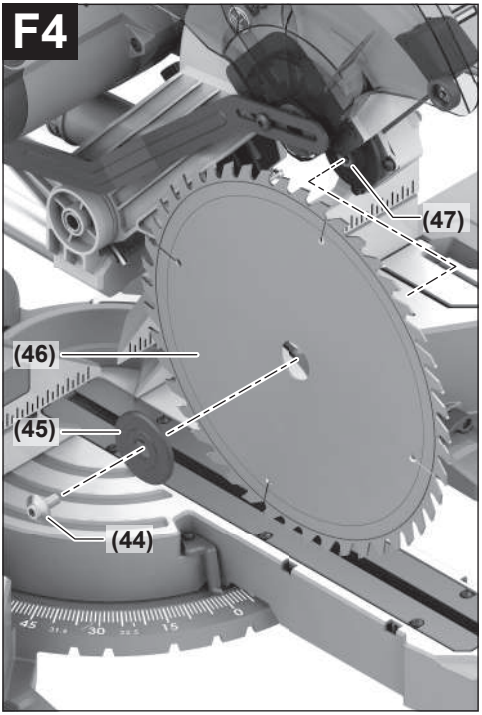
F2



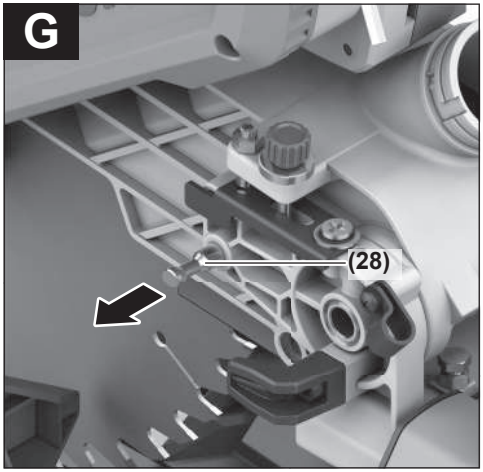
F3



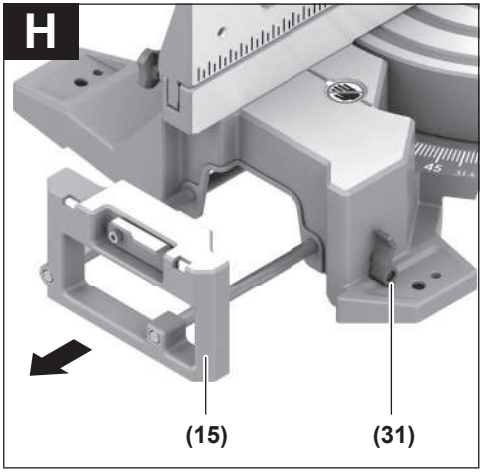
F4



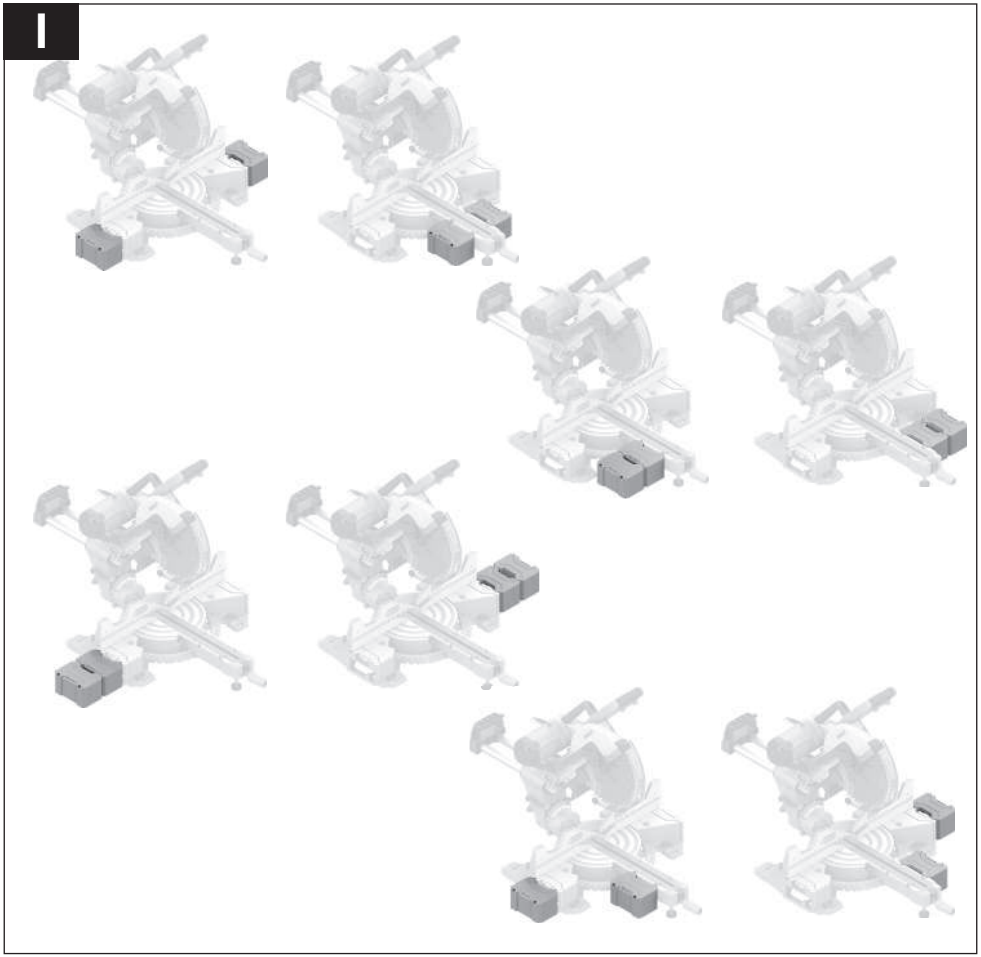
G

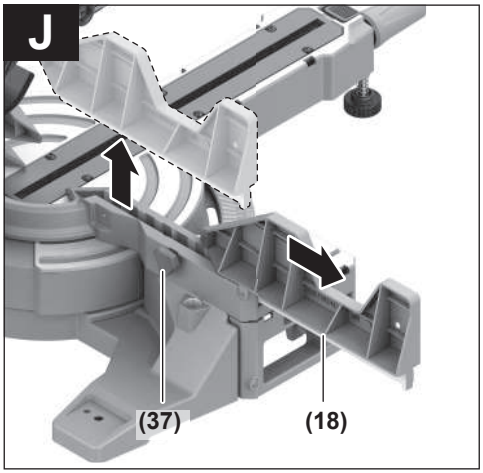


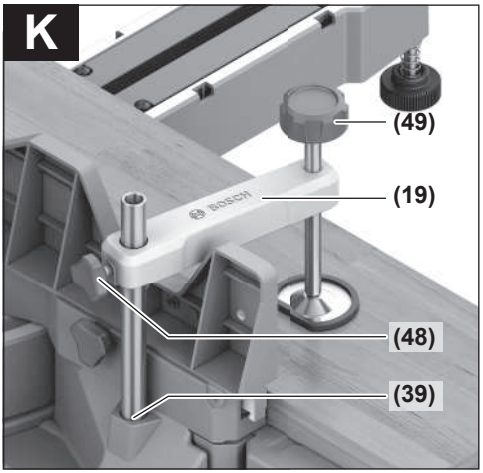
H

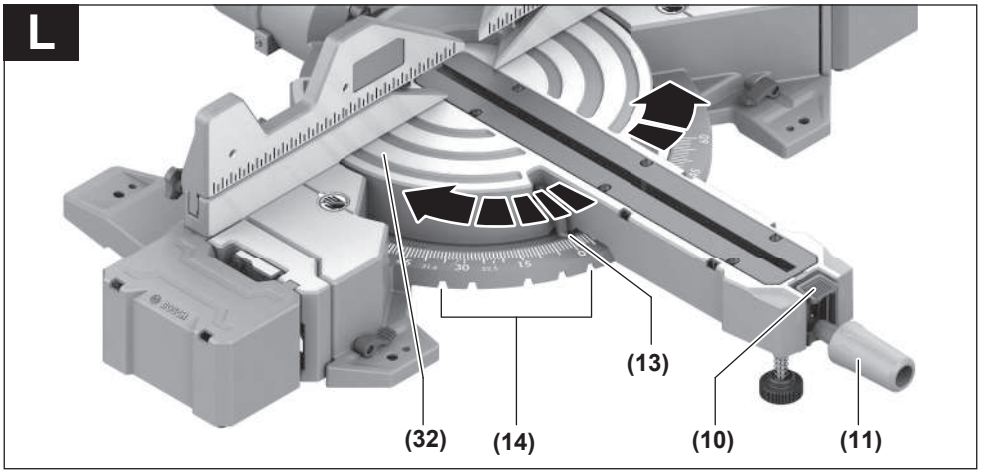


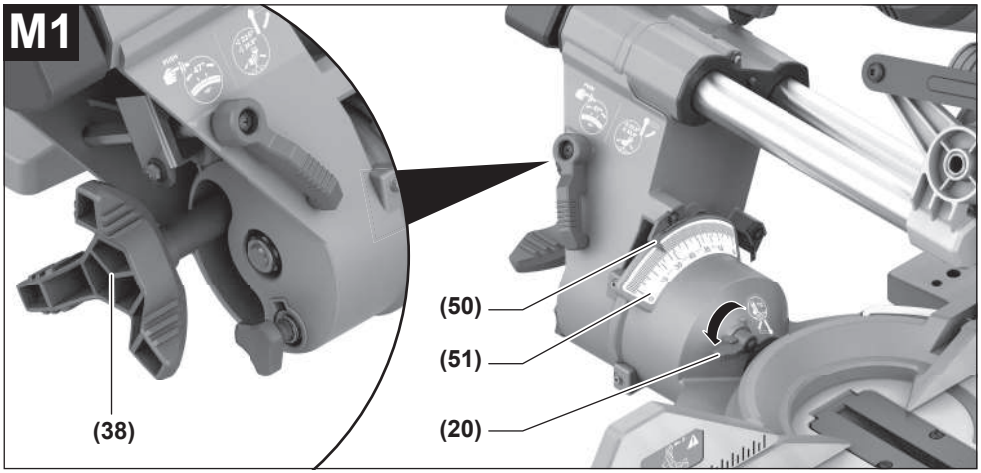
I

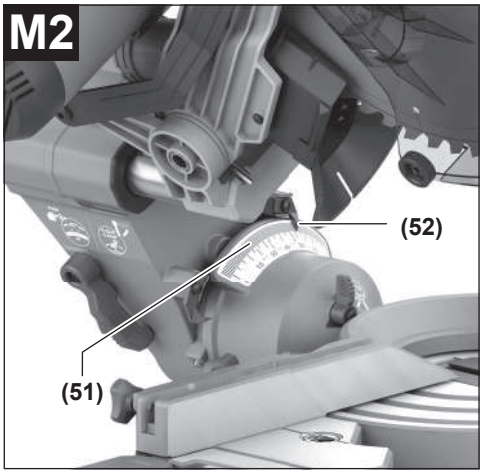


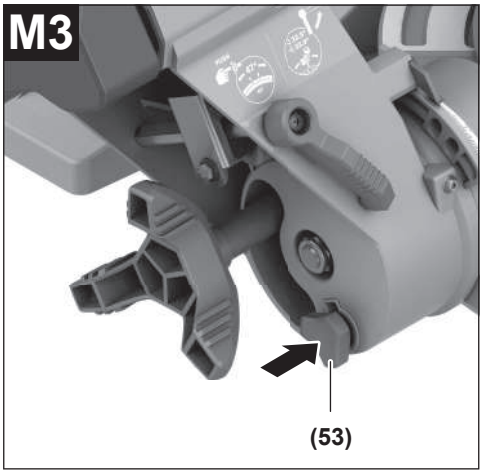

J
(37)
(18)

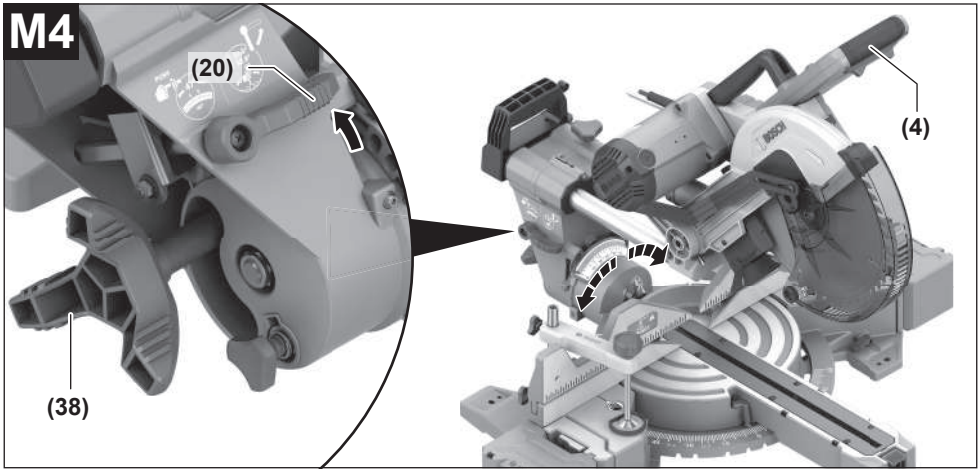

K
(49)
(19)
(48)
(39)

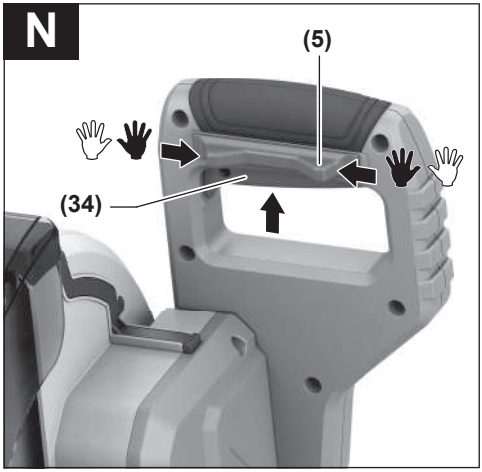

L
(32)
(14)
(13)
(10)
(11)

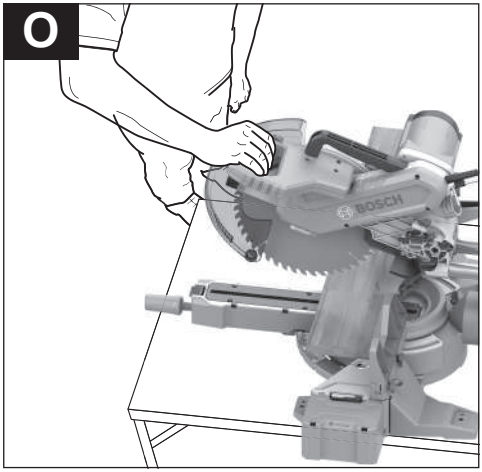

M1
(38)
(50)
(51)
(20)

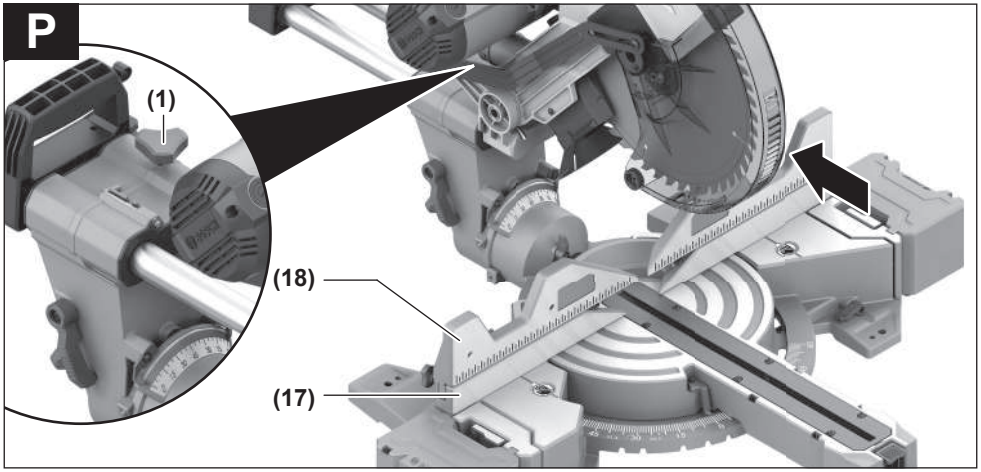

M2
(52)
(51)

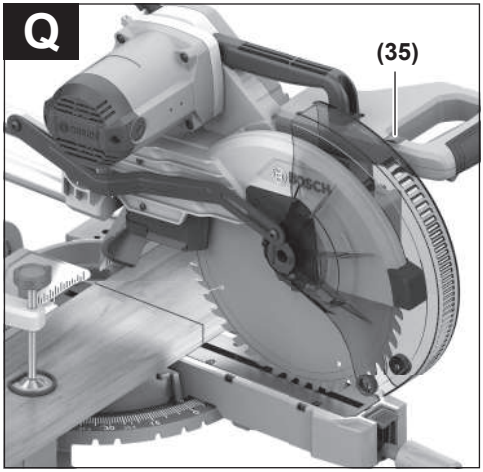

M3
(53)

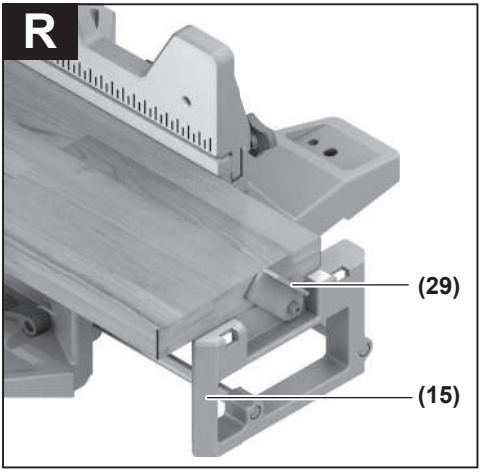

M4
(20)
(4)
(38)

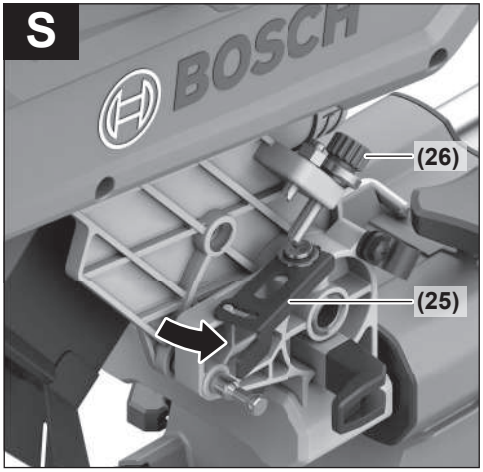

N
(5)
(34)

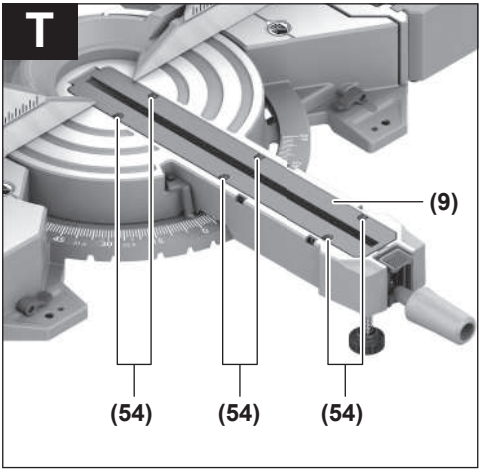

O


P
(1)
(18)
(17)

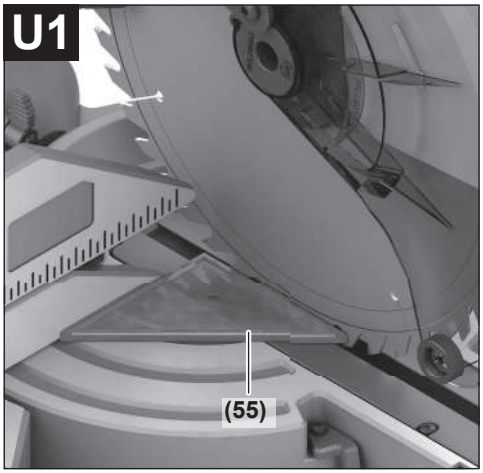

Q
(35)


R
(29)
(15)

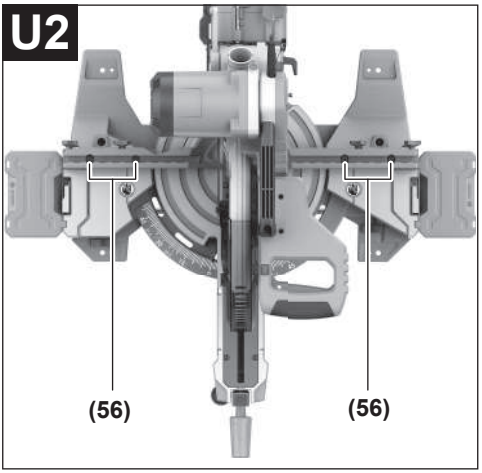

S
BOSCH
(26)
(25)


T
(9)
(54)
(54)
(54)

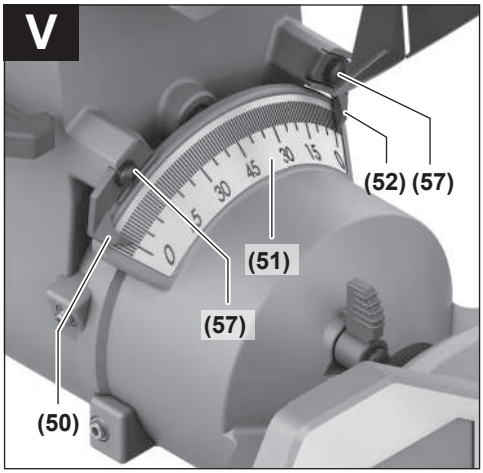
U1



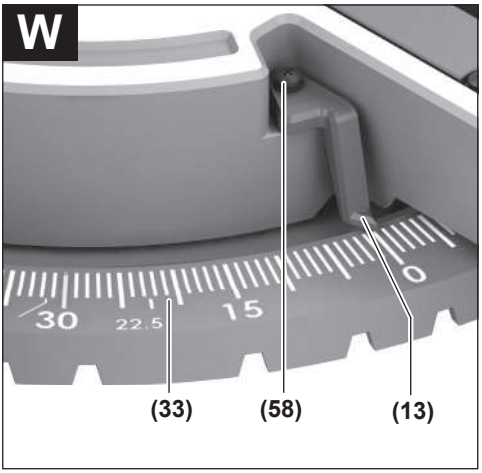
U2



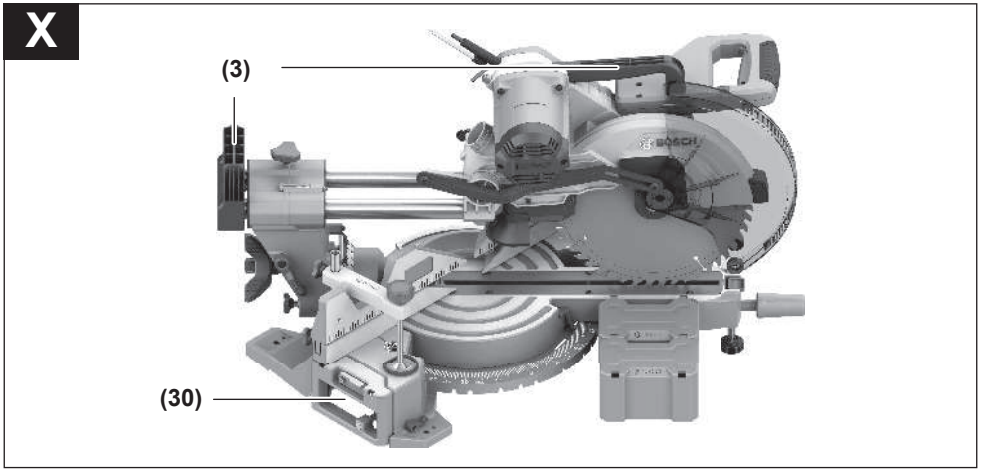
V



W



X



한국어

안전 수칙

전동공구용 일반 안전수칙

⚠ 경고 **본 전동공구와 함께 제공된 모든 안전경고, 지시사항, 그림 및 사양을 숙지하십시오.** 다음의 지시 사항을 준수하지 않으면 감전, 화재, 또는 심각한 부상을 초래할 수 있습니다.

앞으로 참고할 수 있도록 이 안전수칙과 사용 설명서를 잘 보관하십시오.

다음에서 사용되는 "전동공구"라는 개념은 전원에 연결하여 사용하는 (전선이 있는) 전동 기기나 배터리를 사용하는 (전선이 없는) 전동 기기를 의미합니다.

작업장 안전

- **작업장을 항상 깨끗이 하고 조명을 밝게 하십시오.** 작업장 환경이 어수선하거나 어두우면 사고를 초래할 수 있습니다.
- **가연성 유체, 가스 또는 분진이 있어 폭발 위험이 있는 환경에서 전동공구를 사용하지 마십시오.** 전동공구는 분진이나 증기에 점화하는 스파크를 일으킬 수 있습니다.
- **전동공구를 사용할 때 구경꾼이나 어린이 혹은 다른 사람이 작업장에 접근하지 못하게 하십시오.** 다른 사람이 주의를 산만하게 하면 기기에 대한 통제력을 잃기 쉽습니다.

전기에 관한 안전

- **전동공구의 전원 플러그가 전원 콘센트에 잘 맞아야 합니다. 플러그를 절대 변경시켜서는 안 됩니다. (접지된) 전동공구를 사용할 때 어댑터 플러그를 사용하지 마십시오.** 변형되지 않은 플러그와 잘 맞는 콘센트를 사용하면 감전의 위험을 줄일 수 있습니다.
- **파이프 관, 라디에이터, 레인지, 냉장고와 같은 접지 표면에 몸이 닿지 않도록 하십시오.** 몸에 닿을 경우 감전될 위험이 높습니다.
- **전동공구를 비에 맞지 않게 하고 습기 있는 곳에 두지 마십시오.** 전동공구에 물이 들어가면 감전될 위험이 높습니다.
- **전원 코드를 잘못 사용하는 일이 없도록 하십시오. 전원 코드를 잡고 전동공구를 운반해서는 안 되며, 콘센트에서 전원 플러그를 뽑을 때 전원 코드를 잡아 당겨서는 절대로 안 됩니다. 전원 코드가 열과 오일에 접촉하는 것을 피하고, 날카로운 모서리나 기기의 가동 부위에 닿지 않도록 주의하십시오.** 손상되거나 엉킨 전원 코드는 감전을 유발할 수 있습니다.
- **실외에서 전동공구로 작업할 때는 실외용으로 적당한 연장 전원 코드만을 사용하십시오.** 실외용 연장 전원 코드를 사용하면 감전의 위험을 줄일 수 있습니다.
- **전동공구를 습기 찬 곳에서 사용해야 할 경우에는 누전 차단기를 사용하십시오.** 누전 차단기를 사용하면 감전 위험을 줄일 수 있습니다.

사용자 안전

- **신중하게 작업하며, 전동공구를 사용할 때 경솔하게 행동하지 마십시오. 피로한 상태이거나 약물 복용 및 음주한 후에는 전동공구를 사용하지 마십시오.** 전동공구를 사용할 때 잠시라도 주의가 산만해지면 중상을 입을 수 있습니다.
- **작업자 안전을 위한 장치를 사용하십시오. 항상 보안경을 착용하십시오.** 전동공구의 종류와 사용에 따라 먼지 보호 마스크, 미끄러지지 않는 안전화, 안전모 또는 귀마개 등의 안전한 복장을 하면 상해의 위험을 줄일 수 있습니다.
- **실수로 기기가 작동되지 않도록 주의하십시오. 전동공구를 전원에 연결하거나 배터리를 끼우기 전에, 혹은 기기를 들거나 운반하기 전에, 전원 스위치가 꺼져 있는지 다시 확인하십시오.** 전동공구를 운반할 때 전원 스위치에 손가락을 대거나 전원 스위치가 켜진 상태에서 전원을 연결하면 사고 위험이 높습니다.
- **전동공구를 사용하기 전에 조절하는 툴이나 키 등을 빼 놓으십시오.** 회전하는 부위에 있는 툴이나 키로 인해 상처를 입을 수 있습니다.
- **자신을 과신하지 마십시오. 불안정한 자세를 피하고 항상 평형을 이룬 상태로 작업하십시오.** 안정된 자세와 평형한 상태로 작업해야만이 의외의 상황에서도 전동공구를 안전하게 사용할 수 있습니다.
- **알맞은 작업복을 입으십시오. 헐렁한 복장을 하거나 장신구를 착용하지 마십시오. 머리나 옷이 가동하는 기기 부위에 가까이 닿지 않도록 주의하십시오.** 헐렁한 복장, 장신구 혹은 긴 머리는 가동 부위에 말려 사고를 초래할 수 있습니다.
- **분진 추출장치나 수거장치의 조립이 가능한 경우, 이 장치가 연결되어 있는지, 제대로 작동이 되는지 확인하십시오.** 이러한 분진 추출장치를 사용하면 분진으로 인한 사고 위험을 줄일 수 있습니다.
- **툴을 자주 사용한다고 해서 안주하는 일이 없게 하고 공구의 안전 수칙을 무시하지 않도록 하십시오.** 부주의하게 취급하여 순간적으로 심각한 부상을 입을 수 있습니다.

전동공구의 올바른 사용과 취급

- **기기를 과부하 상태에서 사용하지 마십시오. 작업할 때 이에 적당한 전동공구를 사용하십시오.** 알맞은 전동공구를 사용하면 지정된 성능 한도 내에서 더 효율적으로 안전하게 작업할 수 있습니다.
- **전원 스위치가 고장 난 전동공구를 사용하지 마십시오.** 전원 스위치가 작동되지 않는 전동공구는 위험하므로, 반드시 수리를 해야 합니다.
- **전동공구를 조정하거나 액세서리 부품 교환 혹은 공구를 보관할 때, 항상 전원 콘센트에서 플러그를 미리 빼어 놓거나 배터리를 분리하십시오.** 이러한 조치는 실수로 전동공구가 작동하게 되는 것을 예방합니다.

- **사용하지 않는 전동공구는 어린이 손이 닿지 않는 곳에 보관하고, 전동공구 사용에 익숙지 않거나 이 사용 설명서를 읽지 않은 사람은 기기를 사용해서는 안됩니다.** 경험이 없는 사람이 전동공구를 사용하면 위험합니다.
- **전동공구 및 액세서리를 조심스럽게 관리하십시오. 가동 부위가 하자 없이 정상적인 기능을 하는지, 걸리는 부위가 있는지, 혹은 전동공구의 기능에 중요한 부품이 손상되지 않았는지 확인하십시오. 손상된 기기의 부품은 전동공구를 다시 사용하기 전에 반드시 수리를 맡기십시오.** 제대로 관리하지 않은 전동공구의 경우 많은 사고를 유발합니다.
- **절단 공구를 날카롭고 깨끗하게 관리하십시오.** 날카로운 절단면이 있고 잘 관리된 절단공구는 걸리는 경우가 드물고 조절하기도 쉽습니다.
- **전동공구, 액세서리, 장착하는 공구 등을 사용할 때, 이 지시 사항과 특별히 기종 별로 나와있는 사용 방법을 준수하십시오. 이때 작업 조건과 실시하려는 작업 내용을 고려하십시오.** 원래 사용 분야가 아닌 다른 작업에 전동공구를 사용할 경우 위험한 상황을 초래할 수 있습니다.
- **손잡이 및 잡는 면을 건조하게 유지하고, 오일 및 그리스가 묻어 있지 않도록 깨끗하게 하십시오.** 손잡이 또는 잡는 면이 미끄러우면 예상치 못한 상황에서 안전한 취급 및 제어가 어려워집니다.

서비스

- **전동공구 수리는 반드시 전문 인력에게 맡기고, 수리 정비 시 보쉬 순정 부품만을 사용하십시오.** 그렇게 함으로써 기기의 안전성을 오래 유지할 수 있습니다.

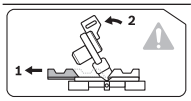
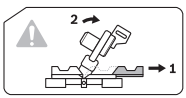
마이터 톱에 대한 안전 경고사항

- **마이터 톱은 목재나 목재와 유사한 제품을 절단하는 데 사용하는 공구이기 때문에 바, 로드, 스터드 등 철 재질의 절단을 위한 연마 절단 휠과 함께 사용할 수 없습니다.** 연마 분진 때문에 하부 가드 등 움직이는 부분이 걸릴 수 있습니다. 연마 절단에서 발생하는 불꽃으로 하부 가드나 기타 플라스틱 부분이 탈 수 있습니다.
- **가능할 때는 언제나 클램프를 사용해 작업 재료를 지지하십시오. 작업 재료를 손으로 지지할 때는 항상 손과 톱날 양쪽의 거리를 최소 100 mm 정도로 유지하십시오. 이 톱이 너무 작아 안정적으로 클램핑할 수 없거나 손으로 잡을 수 없는 작업 재료를 절단하는 데 사용하지 마십시오.** 손이 톱날에 너무 가까우면 톱날에 닿아 부상을 당할 위험이 커집니다.
- **작업 재료는 클램프로 고정되거나 펜스와 테이블에 모두 고정되어야 합니다. "손으로" 작업 재료를 절단하거나 톱날로 이송하지 마십시오.** 통제되지 않거나 움직이는 작업 재료가 고속으로 튀어 부상을 당할 수 있습니다.
- **톱이 작업 재료를 관통하도록 미십시오. 톱이 작업 재료를 관통하도록 잡아당기지 마십시오. 절단하려면, 톱 머리를 들어올리고 절단하지 않으면서 작업 재료 위로 톱 머리를 잡아당긴 다음 모터 시동을 걸고 톱 머리를 아래로 누르면서 작업 재료를 관통하도록 톱을 미십시오.** 잡아당기는 스트로크에서 절단하면 톱날이 작업 재료 위로 올라가 톱날이 작업자 쪽으로 튀어 위험할 수 있습니다.
- **절대로 톱날 앞이나 뒤에서 절단선 위에 손을 교차시키지 마십시오.** "손을 교차시켜" 작업 재료를 지지하면(예: 톱날의 오른쪽에서 왼손으로 작업 재료 고정 또는 그 반대) 매우 위험합니다.
- **톱날이 회전하는 동안 목재 부스러기 제거나 다른 이유로 톱날 양쪽으로부터 100 mm보다 가까운 거리에서 손을 펜스 뒤로 가져가지 마십시오.** 회전하는 톱날과 손이 가까우면 심각한 부상을 당할 수 있습니다.
- **절단하기 전에 작업 재료를 검사하십시오. 작업 재료가 휘거나 뒤틀리면 표면이 펜스를 향해 바깥쪽으로 휜 상태로 클램핑하십시오. 항상 절단선을 따라 작업 재료, 펜스 및 테이블 사이에 간격이 없게 하십시오.** 휘거나 뒤틀린 작업 재료는 비틀리거나 변형될 수 있고 절단하는 동안 회전하는 톱날에 걸릴 수 있습니다. 작업 재료에 못이나 이물질이 없어야 합니다.
- **톱을 사용하기 전에 테이블에서 작업 재료를 제외한 모든 공구, 목재 부스러기 등을 치우십시오.** 목재나 다른 물체의 작은 부스러기나 헐거운 조각이 회전하는 톱날에 닿아 고속으로 튈 수 있습니다.
- **한 번에 한 작업 재료만 절단하십시오.** 여러 작업 재료를 쌓으면 적절히 클램핑하거나 지지할 수 없어 절단 중에 톱날에 걸리거나 톱날이 움직일 수 있습니다.
- **사용 전에 마이터 톱을 단단하고 평평한 작업 표면에 놓으십시오.** 작업 표면이 단단하고 평평하면 마이터 톱이 불안정해질 위험이 감소합니다.
- **작업을 계획하십시오. 베벨 또는 마이터 각도 세팅을 변경할 때마다 작업 재료를 지지할 수 있도록 조절식 펜스를 올바르게 세팅해야 하고 톱날이나 가이드 시스템을 방해하지 않아야 합니다.** 공구를 켜지 않고 테이블에 작업 재료가 없는 상태에서 마이터 톱을 절단 시뮬레이션을 통해 움직여 펜스를 방해하거나 펜스를 절단할 위험이 없는지 확인하십시오.
- **작업 재료가 테이블 상단보다 넓거나 긴 경우 테이블 익스텐션이나 쏘홀스 같은 적절한 지지대를 사용하십시오.** 마이터 톱 테이블보다 길거나 넓은 작업 재료를 안전하게 고정하지 않으면 기울어질 수 있습니다. 절단된 조각이나 작업 재료가 기울 경우 하부 가드를 들어 올리거나 회전하는 톱날에 의해 튈 수 있습니다.
- **사람을 테이블 익스텐션의 대용물이나 추가 지지대로 이용하지 마십시오.** 작업 재료를 불안정하게 지지하면 절단 작업 중에 톱날이 걸리거나 작업 재료가 움직여 작업자와 조수를 회전하는 톱날로 끌어당길 수 있습니다.
- **절단된 조각이 회전하는 톱날에 걸리거나 눌릴 수 있습니다.** 길이 스토퍼 등을 사용해 제한하면 절단된 조각이 톱날에 끼어 튈 위험이 있습니다.

- ▶ **항상 로드나 튜브 같은 원형 재료를 적절히 지지하도록 고안된 클램프나 치공구를 사용하십시오.** 로드는 절단되는 동안 회전하는 경향이 있기 때문에 톱날이 "걸리고" 작업 재료와 작업자의 손이 톱날 쪽으로 당겨질 수 있습니다.
- ▶ **톱날을 작업 재료에 밀착하기 전에 톱날을 전속력으로 회전시키십시오.** 그러면 작업 재료가 튈 위험이 감소합니다.
- ▶ **작업 재료나 톱날이 걸리면 마이터 톱을 끄십시오. 모든 움직이는 부분이 멈출 때까지 기다리고 전원 플러그를 뽑거나 배터리 팩을 제거하십시오. 그런 다음 걸린 재료를 빼내십시오.** 작업 재료가 걸린 상태로 계속 작업하면 제어력을 잃거나 마이터 톱이 손상될 수 있습니다.
- ▶ **절단이 끝난 후 스위치를 풀고 톱 머리를 아래로 누른 다음 톱날이 멈출 때까지 기다린 후 절단된 조각을 제거하십시오.** 관성 정지하고 있는 톱날 가까이에 손을 대면 위험합니다.
- ▶ **절단이 끝나지 않았거나 톱 머리가 완전히 아래 위치에 있기 전에 스위치를 풀었을 경우 손잡이를 단단히 잡으십시오.** 톱의 제동력으로 톱 머리가 갑자기 아래로 당겨져 부상을 당할 수 있습니다.
- ▶ **톱 헤드가 맨 아래쪽에 위치해 있다면, 손잡이에서 손을 떼지 마십시오. 톱 헤드를 항상 손으로 잡고 맨 위쪽으로 되돌리십시오.** 톱 헤드가 제어되지 않은 상태로 이동하면, 부상을 입을 수 있습니다.
- ▶ **작업장을 청결하게 유지하십시오.** 자재가 혼합되면 특히 위험합니다. 경합금 분진은 연소 또는 폭발을 일으킬 수 있습니다.
- ▶ **절대로 무디거나 금이 간 톱날 혹은 휘거나 손상된 톱날을 사용하지 마십시오. 무디거나 방향이 잘못된 톱날을 사용하면 톱 간격이 아주 좁아져 과도한 마찰, 톱날의 물림 혹은 반동을 유발하게 됩니다.**
- ▶ **고합금 고속강(HSS)으로 된 톱날은 사용하지 마십시오.** 이런 톱날은 쉽게 부러질 수 있습니다.
- ▶ **항상 주축 구멍의 크기와 모양(다이아몬드형 또는 원형)이 맞는 톱날을 사용하십시오.** 톱날이 장착된 장비와 맞지 않으면 중심을 벗어난 상태로 작동되어 제어가 어려울 수 있습니다.
- ▶ **절대로 전동공구가 작동하는 동안 절단 부위에서 절단 나머지 조각이나 톱밥 등을 제거하지 마십시오.** 톨 암을 항상 중립 위치에 두고 나서 전동공구의 스위치를 끄십시오.
- ▶ **작업을 마치고 나서 톱날이 완전히 식은 후에 톱날을 만지십시오.** 톱날이 작업하는 동안 아주 뜨거워질 수 있습니다.

기호

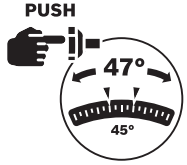
다음에 나와있는 기호는 귀하의 전동공구를 사용하는 데 중요할 수 있습니다. 그러므로 기호와 그 의미를 잘 기억해 두십시오. 기호를 제대로 이해하면 전동공구를 더욱 쉽고 안전하게 사용할 수 있습니다.

기호와 의미	
	**전동공구가 작동하는 동안 손을 톱날 쪽으로 두지 마십시오.** 톱날에 닿게 되면 상해 위험이 있습니다.
	**분진 마스크를 착용하십시오.**
	**보안경을 착용하십시오.**
	**귀마개를 착용하십시오.** 소음으로 인해 청각을 상실할 수 있습니다.
	**위험 부위! 가능한 한 이 부위에 손과 팔, 손가락을 가까이 대지 마십시오.**
	톱날의 치수를 확인하십시오 (톱날 직경 **D**, 홀 직경 **d**). 홀 직경 **d**는 툴 스핀들에 정확히 맞아야 합니다. 리덕션 링을 사용해야 하는 경우, 리덕션 링의 치수가 톱날 두께와 홀 직경, 툴 스핀들의 직경에 맞는지 확인하십시오. 톱날과 함께 공급되는 리덕션 링을 최대한 활용하십시오. 톱날 직경 **D**는 기호에 적혀 있는 내용과 일치해야 합니다. "기술자료" 단원의 "적당한 톱날의 크기" 내용도 참조하십시오.
	수직 베벨 각도 절단 시 위치 조절이 가능한 펜스를 바깥쪽으로 당기거나 완전히 제거하십시오.
	

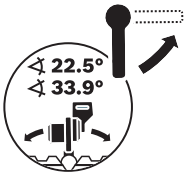
기호와 의미



우측 수직 베벨 각도 범위를 설정하려면, 먼저 툴 암을 왼쪽으로 기울인 후 조절 레버를 왼쪽으로 눌러야 합니다.



전체 수직 베벨 각도 범위를 (좌측 및 우측) 최대 47°까지 설정하려면, 잠금 노브를 안쪽으로 눌러야 합니다.



수직 표준 베벨 각도(22.5° 및 33.9°)를 설정하려면, 잠금 레버를 위쪽으로 풀어야 합니다.

제품 및 성능 설명



모든 안전 수칙과 지침을 숙지하십시오. 다음의 안전 수칙과 지침을 준수하지 않으면 화재 위험이 있으며 감전 혹은 중상을 입을 수 있습니다.

사용 설명서 앞 부분에 제시된 그림을 확인하십시오.

규정에 따른 사용

본 전동공구는 고정식 공구로, 목재를 직선으로 켜는 작업 및 절단하는 작업에 사용해야 합니다. 이때 수평 마이터 각도는 −52° ~ +60°이며, 수직 마이터 각도는 (좌측) 47°에서 (우측) 47°까지 가능합니다.

전동공구의 성능은 경목과 연목, 파티클 보드 및 섬유판을 절단하도록 설계되어 있습니다.

적합한 톱날을 사용하면 알루미늄 프로파일과 플라스틱을 절단할 수도 있습니다.

제품의 주요 명칭

제품의 주요 명칭에 표기되어 있는 번호는 전동공구의 그림이 나와있는 면을 참고하십시오.

(1) 슬라이딩 장치 잠금 나사
(2) 슬라이딩 장치
(3) 운반용 손잡이
(4) 손잡이
(5) 전원 스위치용 시동 안전 잠금장치
(6) 안전반
(7) 하부 안전반
(8) 조립용 구멍
(9) 작업 표면 보호대
(10) (수평) 마이터 각도용 잠금 버튼
(11) 다양한 (수평) 마이터 각도를 위한 잠금 손잡이
(12) 수평 안정장치
(13) (수평) 마이터 각도용 각도 표시기
(14) (수평) 표준 마이터 각도 표시 홈
(15) 톱 테이블 연장장치
(16) 작업물 받침대
(17) 고정식 펜스
(18) 위치 조절이 가능한 펜스
(19) 순간 고정 클램프
(20) 베벨 각도 범위 조절 레버(수직 좌측 또는 수직 우측)
(21) (수직) 표준 베벨 각도용 잠금 레버
(22) 롤러
(23) 스핀들 잠금장치
(24) 작업 램프 방출구
(25) 깊이 조절자
(26) 깊이 조절자의 조정 나사
(27) 육각키
(28) 운반 안전장치
(29) 길이 조절자
(30) 홈 파인 잡는 부위
(31) 톱 테이블 연장장치의 클램핑 레버
(32) 톱 테이블
(33) (수평) 마이터 각도 눈금
(34) 전원 스위치
(35) 작업 램프 전원 스위치
(36) 톱밥 배출구
(37) 연장 펜스 고정 나사
(38) (수직) 베벨 각도용 클램핑 휠
(39) 순간 고정 클램프용 구멍
(40) (전동공구에 설치된) 작업물 받침대용 어댑터
(41) (작업물 받침대에 설치된) 두 번째 작업물 받침대용 어댑터
(42) 공구 연동 어댑터
(43) 먼지백
(44) 톱날 고정용 육각 볼트
(45) 고정 플랜지
(46) 톱날
(47) 내부 고정 플랜지
(48) 나사산 로드 높이 조절 나사
(49) 나사산 로드
(50) 우측 (수직) 베벨 각도 범위용 각도 표시기
(51) (수직) 베벨 각도용 눈금

(52) 좌측 (수직) 베벨 각도 범위용 각도 표시기
(53) (수직) 베벨 각도 47° 잠금 버튼
(54) 작업 표면 보호대용 볼트
(55) 삼각 각도기
(56) 펜스의 육각 볼트
(57) (수직) 각도 표시기용 볼트
(58) (수평) 각도 표시기용 볼트

제품 사양

각도 절단기		GCM 340-305 D	GCM 340-305 D
제품 번호		**3 601 M60 0..**	**3 601 M60 0B0**
소비 전력	W	1800	1800
무부하 속도	min^{-1}	4050	4050
중량[A)]	kg	22.2	22.2
보호 등급		⧈/II	⧈/II
적당한 톱날의 크기			
톱날 직경 **D**	mm	305	305
톱날 두께	mm	1.4–2.2	1.4–2.2
최대 절단 폭	mm	3.2	3.2
홀 직경 **d**	mm	30	25.4

A) 순간 고정 클램프 포함, 전원 연결 케이블 미포함

작업물 허용 크기(최대/최소): (참조 „작업물 허용 크기“, 페이지 22)

자료는 정격 전압 [U] 230 V를 기준으로 한 것입니다. 전압이 다른 경우 및 국가별 사양에 따라 변동이 있을 수 있습니다.

값은 제품별로 편차가 있을 수 있으며, 진행하는 작업 및 환경 조건에 따라 달라질 수 있습니다. 보다 자세한 정보는 www.bosch-professional.com/wac에서 확인할 수 있습니다.

조립

▶ **실수로 전동공구가 작동하지 않도록 주의하십시오. 조립을 하거나 전동공구에 모든 작업을 하기 전에 반드시 콘센트에서 전원 플러그를 빼 놓으십시오.**

공급 내역



이를 위해 설명서 초반에 제시된 공급 내역의 그림에 유의하십시오.

전동공구를 처음 사용하기 전에 먼저 아래에 열거된 부품이 모두 공급되었는지 확인해 보십시오:
– 톱날이 조립된 각도 절단기
– 먼지백 **(43)**
– 공구 연동 어댑터 **(42)**
– 작업물 받침대 **(16)** (2개)
– 순간 고정 클램프 **(19)**
– 육각키 **(27)**
– 삼각 각도기 **(55)**

지침: 혹시 전동공구가 손상되지 않았는지 확인해 보십시오.
전동공구를 계속 사용하기 전에 보호장치나 경미하게 손상된 부품이 아무 하자 없이 제대로 기능을 하는지 조심스럽게 확인해 보아야 합니다. 또한 가동 부위가 하자 없이 정상적인 기능을 하는지, 걸리는 부위가 없는지 혹은 부품이 손상되지 않았는지 확인하십시오. 기기를 제대로 작동하려면 모든 부품이 올바르게 조립되어 있어야 하고 모든 조건을 만족해야 합니다.
손상된 보호장치나 부품은 지정 서비스 센터에 맡겨 수리하거나 교환하도록 해야 합니다.

개별 부품 조립하기

– 모든 공급되는 부품을 조심스럽게 포장에서 꺼내십시오.
– 전동공구 및 함께 공급되는 액세서리에서 포장재를 제거하십시오.

작업물 받침대 조립하기(그림 A 참조)

작업물 받침대 **(16)** 는 좌측, 우측 또는 전동공구의 앞쪽에 배치할 수 있습니다. 다양하게 활용 가능한 장착 시스템을 통해 다양한 버전으로 연장 또는 확장하여 사용할 수 있습니다(그림 **I** 참조).
– 필요에 따라 작업물 받침대 **(16)** 를 전동공구에 설치된 어댑터 **(40)** 또는 두 번째 작업물 받침대에 설치된 어댑터 **(41)** 에 끼울 수 있습니다.

▶ **전동공구를 작업물 받침대에 올린 채로 운반하는 일이 절대 없도록 하십시오.**
전동공구를 운반할 때는 운반용 장치만 사용하십시오.

고정식 혹은 이동식 조립

▶ **안전한 작업을 하려면 전동공구를 사용하기 전에 먼저 작업대 처럼 안정적이고 평평한 작업면 위에 조립해야 합니다.**

작업대에 조립하기(그림 B1–B2 참조)

– 전동공구를 적당한 고정 볼트를 사용하여 작업대에 고정하십시오. 이때 구멍 **(8)** 을 사용하십시오.

또는

– 전동공구의 아래 부분을 시중에서 구매가 가능한 순간 고정 클램프를 사용하여 작업대에 고정하십시오.

보쉬 절단기 스탠드 조립하기

보쉬사의 GTA-절단기 스탠드를 사용하면 높이 조절이 가능한 발이 있어 전동공구를 각종 바닥 면에 안정된 상태로 세울 수 있습니다. 절단기 스탠드의 작업물 받침대는 긴 작업물 작업 시 받쳐 줍니다.

▶ **절단기 스탠드에 첨부되어 있는 모든 경고 사항과 사용 설명서를 자세히 읽고 지켜야 합니다.** 경고 사항과 사용 설명서를 준수하지 않으면 화재 위험이 있으며 감전 혹은 중상을 입을 수 있습니다.

▶ **전동공구를 조립하기 전에 절단기 스탠드를 제대로 세워야 합니다.** 절단기 스탠드를 올바르게 세워야 쓰러질 위험이 줄어듭니다.

– 전동공구를 운반 시의 위치로 절단기 스탠드 위에 조립하십시오.

다양한 설치 방법(권장되지 않음!) (그림 C 참조)

전동공구를 평평하고 안정적인 작업장 바닥에 설치하기 힘든 예외적인 경우, 수평 안전장치의 도움을 받아 전동공구를 설치할 수 있습니다.

▶ **본 전동공구는 수평 안전장치 없이는 안전하게 지탱되지 않으며, 특히 최대 수평 그리고/또는 수직 마이터 각도 절단 시 기울어질 수 있습니다.**

– 전동공구가 작업대와 일직선이 될 때까지 수평 안전장치 **(12)** 를 안팎으로 돌리십시오.

분진 및 톱밥 추출장치

분진을 줄이는 조치 없이는 작업을 진행하지 마십시오.

적합한 집진기 또는 분진 박스/필터백을 사용하면 건강에 유해한 분진이 쌓이는 것을 줄일 수 있습니다. 작업장의 통풍이 잘 되도록 하십시오. 기본적으로 적합한 방진 마스크를 사용하십시오. 효과적으로 분진을 제거하기 위해서는 분진 박스 사용 시 적시에 비워주고 정기적으로 필터를 깨끗이 청소해 주어야 합니다.

집진기 사용 시 아래 명시된 요건에 유의하십시오. 작업용 소재에 관해 해당 국가에서 통용되는 규정을 고려하십시오.

▶ **작업장에 분진이 쌓이지 않도록 하십시오.** 분진이 쉽게 발화할 수 있습니다.

집진기 요건		
권장하는 호스 공칭 직경	mm	**28**
요구되는 진공[A)]	mbar hPa	≥ **140** ≥ **140**
요구되는 유량[A)]	l/s m^3/h	≥ **23** ≥ **82.8**
권장하는 필터 효율		분진 등급 M[B)]

A) 전동공구의 집진기 연결부 출력값

B) IEC/EN 60335-2-69 기준

집진기 관련 설명서를 확인하십시오. 출력이 떨어지면 작업을 중단하고 해당 원인을 해결하십시오.

분진 및 톱밥 추출장치가 분진, 톱밥 혹은 작업물의 파편으로 막힐 수 있습니다.

– 이러한 경우 전동공구의 스위치를 끄고 전원 콘센트에서 플러그를 빼십시오.

– 톱날이 완전히 정지할 때까지 기다리십시오.

– 막히게 된 원인을 찾아 해결하십시오.

자체 분진 처리(그림 D 참조)

톱밥을 손쉽게 모으기 위해서는 함께 공급되는 먼지 백 **(43)** 을 사용하십시오.

– 먼지 백 **(43)** 을 톱밥 배출구 **(36)** 에 끼우십시오.

절단 작업을 하는 동안 절대로 먼지 백이 기기의 가동하는 부위에 닿지 않도록 해야 합니다.

먼지 백을 적시에 비워 주십시오.

▶ **사용 후에는 항상 먼지 백을 비우고 깨끗이 유지하십시오.**

▶ **화재 위험을 예방하기 위해 알루미늄을 절단할 경우 먼지 백을 빼내십시오.**

외부 분진 처리(그림 E 참조)

집진을 위해 공구 연동 어댑터 **(42)** 에 집진 호스 (Ø **35** mm)를 연결하십시오.

– 공구 연동 어댑터 **(42)** 가 톱밥 배출구 **(36)** 의 고정 링에 끼워질 때까지 톱밥 배출구에 돌리며 눌러 다시 끼웁니다.

– 집진 호스를 공구 연동 어댑터 **(42)** (**Click&Clean 연결부**)에 연결하십시오.

진공 청소기는 작업하는 소재에 적당한 것이어야 합니다.

특히 건강에 유해한 발암성 혹은 건조한 분진을 처리해야 할 경우에는 특수한 청소기를 사용해야 합니다.

공구 연동 어댑터 청소하기

완벽한 집진 효과를 보장하려면 주기적으로 공구 연동 어댑터 **(42)** 를 청소해야 합니다.

– 공구 연동 어댑터 **(42)** 를 톱밥 배출구 **(36)** 에서 돌려 빼내십시오.

– 작업물의 부스러기와 톱밥을 제거하십시오.

– 공구 연동 어댑터가 톱밥 배출구의 걸이에 끼워질 때까지 돌리며 눌러 톱밥 배출구에 다시 끼웁니다.

톱날 교환하기(그림 F1–F4 참조)

▶ **전동공구를 보수 정비하기 전에 반드시 콘센트에서 전원 플러그를 빼십시오.**

▶ **톱날을 조립할 때 보호 장갑을 착용하십시오.** 톱날에 닿게 되면 상해를 입을 수 있습니다.

반드시 허용되는 최고 RPM이 전동공구의 무부하 속도보다 높은 톱날만 사용해야 합니다.

이 사용 설명서에 나와있는 특성 자료에 부합하고 EN 847-1 기준에 따라 검증되었다는 것이 표시되어 있는 톱날만 사용하십시오.

본 전동공구는 제조사가 권장하는 작업 자재와 톱날만 사용하십시오. 이를 통해 톱니 과열 현상을 방지할 수 있습니다.

톱날 탈착하기

– 운반 안전장치 **(28)** 를 안쪽으로 눌러 툴 암을 작업 위치에 고정시키십시오. 이렇게 하면 톱날 교체가 더 수월해집니다.
– 하부 안전반 **(7)** 을 뒤로 젖힌 후 이 위치에서 하부 안전반을 잡고 계십시오.
– 육각 볼트 **(44)** 를 육각키 **(27)** 로 돌리면서 스핀들 잠금장치 **(23)** 가 맞물려 고정될 때까지 미십시오.
– 스핀들 잠금장치 **(23)** 를 누른 상태에서 육각 볼트 **(44)** 를 시계 방향으로 돌려 빼내십시오(왼나사!).
– 고정 플랜지 **(45)** 를 분리하십시오.
– 톱날 **(46)** 을 분리하십시오.
– 하부 안전반을 천천히 다시 아래로 움직이십시오.

톱날 장착하기

▶ **톱날을 끼울 때 톱니의 절단 방향(톱날에 표시된 화살표 방향)이 안전반에 나와있는 화살표 방향과 일치해야 하는지 확인하십시오!**

필요에 따라, 장착하기 전에 조립하려는 모든 부품을 깨끗이 닦으십시오.

– 하부 안전반 **(7)** 을 뒤로 젖힌 후 이 위치에서 하부 안전반을 잡고 계십시오.
– 새 톱날을 고정 플랜지 **(47)** 안쪽에 끼우십시오.
– 고정 플랜지 **(45)** 및 육각 볼트 **(44)** 를 끼우십시오. 스핀들 잠금장치 **(23)** 가 맞물려 고정될 때까지 누른 다음, 육각 볼트를 시계 반대 방향으로 조이십시오.
– 하부 안전반을 천천히 다시 아래로 움직이십시오.
– 손잡이 **(4)** 에 있는 툴 암을 아래쪽으로 눌러 운반 안전장치 **(28)** 를 푸십시오.
– 운반 안전장치 **(28)** 를 바깥쪽으로 끝까지 당기십시오.
이제 툴 암을 자유롭게 움직일 수 있습니다.

작동

▶ **전동공구를 보수 정비하기 전에 반드시 콘센트에서 전원 플러그를 빼십시오.**

운반 안전장치(그림 G 참조)

다른 장소에서 사용하기 위해 전동공구를 운반할 때 운반 안전장치 **(28)** 를 이용하여 수월하게 다룰 수 있습니다.

전동공구의 안전장치 풀기(작업 위치)

– 손잡이 **(4)** 에 있는 툴 암을 아래쪽으로 눌러 운반 안전장치 **(28)** 를 푸십시오.
– 운반 안전장치 **(28)** 를 바깥쪽으로 끝까지 당기십시오.
– 툴 암을 서서히 위쪽으로 움직입니다.

전동공구에 고정하기(운반 위치)

– 잠금 나사 **(1)** 가 슬라이딩 장치 **(2)** 를 조이고 있으면 이를 푸십시오. 슬라이딩 장치를 고정시키려면 툴 암을 앞쪽으로 끝까지 당긴 후 잠금 나사를 다시 단단히 조이십시오.
– 톱 테이블 **(32)** 을 고정시키려면 잠금 손잡이 **(11)** 를 조이십시오.
– 운반 안전장치 **(28)** 가 맨 안쪽으로 들어갈 때까지 손잡이 **(4)** 의 툴 암을 아래쪽으로 젖히십시오.

이제 툴 암이 안전하게 운반할 수 있도록 고정되었습니다.

작업 준비

톱 테이블 연장하기/확장하기(그림 H–I 참조)

길고 무거운 작업물에 작업할 경우, 과적되지 않은 끝부분의 아래쪽을 받쳐 주어야 합니다.

톱 테이블은 톱 테이블 연장장치 **(15)** 를 사용하여 좌측 및 우측으로 연장할 수 있습니다.

– 클램핑 레버 **(31)** 를 위로 젖히십시오.
– 원하는 길이에 맞춰 톱 테이블 연장장치 **(15)** 를 바깥쪽으로 당기십시오.
– 톱 테이블 연장장치를 고정시키려면 클램핑 레버 **(31)** 를 다시 아래쪽으로 누르십시오.

작업물 받침대 **(16)** 의 다양하게 활용 가능한 장착 시스템을 통해 다양한 버전으로 연장 또는 확장하여 사용할 수 있습니다.

– 필요에 따라 작업물 받침대 **(16)** 를 전동공구에 설치된 어댑터 **(40)** 또는 두 번째 작업물 받침대에 설치된 어댑터 **(41)** 에 끼울 수 있습니다.

▶ **전동공구를 작업물 받침대에 올린 채로 운반하는 일이 절대 없도록 하십시오.**
전동공구를 운반할 때는 운반용 장치만 사용하십시오.

펜스 제거하기/이동하기(그림 J 참조)

수직 베벨 각도 절단 시 절단 방향에 따라 좌측 또는 우측으로 위치 조절이 가능한 펜스 **(18)** 를 완전히 제거하거나 바깥쪽으로 당기십시오.

– 날개 나사 **(37)** 를 푸십시오.
– *제거하기:*
위치 조절이 가능한 펜스 **(18)** 를 위쪽으로 올려 빼내십시오.
이동하기:
위치 조절이 가능한 펜스 **(18)** 를 바깥쪽으로 끝까지 당기십시오.

수직 베벨 각도 절단 후 위치 조절이 가능한 펜스 **(18)** 를 원래 위치로 가져온 후 날개 나사 **(37)** 를 단단히 조이십시오.

작업물 고정하기(그림 K 참조)

작업을 안전하게 실시하려면 작업물을 항상 단단히 고정해야 합니다.

크기가 너무 작아 고정하기 어려운 작업물에는 작업하지 마십시오.

– 작업물을 펜스 **(17)** 및 **(18)** 쪽으로 세게 누르십시오.
– 함께 공급된 순간 고정 클램프 **(19)** 를 이에 해당하는 구멍 **(39)** 중 하나에 끼웁니다.
– 날개 나사 **(48)** 를 풀고 순간 고정 클램프를 작업물에 맞게 맞춥니다. 날개 나사를 다시 조입니다.
– 나사산 로드 **(49)** 를 단단히 조여 작업물을 고정시키십시오.

작업물 빼기

– 순간 고정 클램프를 풀려면 나사산 로드 **(49)** 를 시계 반대 방향으로 돌리면 됩니다.

수평 마이터 각도 설정하기

– 전동공구를 작업 위치로 둡니다.

수평 표준 마이터 각도 설정하기(그림 L 참조)

자주 사용하는 수평 마이터 각도를 신속하고 정확하게 설정하기 위해 톱 테이블에 각도 표시 홈 **(14)** 이 설정되어 있습니다:

좌측	우측
0°	
52°, 45°, 31.6°, 22.5°, 15°	15°, 22.5°, 30°, 45°, 60°

– 잠금 손잡이 **(11)** 가 조여져 있으면 이를 푸십시오.
– 각도 표시기 **(13)** 에 원하는 수평 표준 마이터 각도가 보일 때까지 잠금 버튼 **(10)** 을 아래쪽으로 누르고 톱 테이블 **(32)** 의 잠금 손잡이를 좌측 또는 우측으로 돌리십시오.
– 잠금 버튼 **(10)** 에서 다시 손을 떼십시오. 이때 톱 테이블이 확실히 표시 홈에 걸려야 합니다.
– 잠금 손잡이 **(11)** 를 다시 조이십시오.

다양한 수평 마이터 각도 설정하기

수평 마이터 각도는 **52°** (좌측) ~ **60°** (우측) 범위에서 설정할 수 있습니다.

– 잠금 손잡이 **(11)** 가 조여져 있으면 이를 푸십시오.
– 각도 표시기 **(13)** 에 원하는 수평 마이터 각도가 보일 때까지 잠금 버튼 **(10)** 을 아래쪽으로 누르고 톱 테이블 **(32)** 의 잠금 손잡이를 좌측 또는 우측으로 돌리십시오.
– 잠금 버튼 **(10)** 에서 다시 손을 떼십시오.
– 잠금 손잡이 **(11)** 를 다시 조이십시오.

수직 베벨 각도 조절하기

수직 베벨 각도는 **47°** (좌측) ~ **47°** (우측) 범위에서 설정할 수 있습니다.

자주 사용하는 수직 베벨 각도를 신속하고 정확하게 설정하기 위해 각도 0°, 33.9°, 22.5° 및 °의 고정된 위치가 미리 정해져 있습니다.

우측 수직 베벨 각도 범위(0° ~ 45°) 조절하기(그림 M1 참조)

– 우측으로 위치 조절이 가능한 펜스 **(18)** 를 바깥쪽으로 끝까지 당기거나 또는 완전히 제거하십시오.
– 클램핑 휠 **(38)**을 푸십시오.
– 손잡이 **(4)** 의 툴 암을 0° 위치에서 가볍게 좌측으로 기울인 후 조절 레버 **(20)** 를 좌측으로 누르십시오.
– 손잡이 **(4)** 에 있는 툴 암을 각도 표시기 **(50)** 의 눈금 **(51)** 에서 원하는 베벨 각도가 보일 때까지 우측으로 돌리십시오.
– 툴 암을 이 위치에 유지한 상태로 클램핑 휠 **(38)** 을 다시 조입니다.

좌측 수직 베벨 각도 범위(0° ~ 45°) 설정하기(그림 M2 참조)

– 좌측으로 위치 조절이 가능한 펜스 **(18)** 를 바깥쪽으로 끝까지 당기거나 또는 완전히 제거하십시오.
– 클램핑 휠 **(38)**을 푸십시오.
– 손잡이 **(4)** 에 있는 툴 암을 각도 표시기 **(52)** 의 눈금 **(51)** 에서 원하는 베벨 각도가 보일 때까지 좌측으로 돌리십시오.
– 툴 암을 이 위치에 유지한 상태로 클램핑 휠 **(38)** 을 다시 조입니다.

전체 수직 베벨 각도 설정하기(그림 M3 참조)

– (좌측 또는 우측) 수직 베벨 각도가 45° 미만으로 설정되어 있는지 확인하십시오.
그래야만 잠금 노브 **(53)** 를 누를 수 있습니다.
– 잠금 노브 **(53)** 를 안쪽으로 끝까지 젖히십시오.
이제 (좌측 및 우측) 전체 베벨 각도를 최대 47° 범위까지 사용할 수 있습니다.

수직 표준 베벨 각도 설정하기(그림 M4 참조)

– 위치 조절이 가능한 펜스 **(18)** 를 바깥쪽으로 끝까지 당기거나 또는 완전히 제거하십시오.
– 클램핑 휠 **(38)** 을 푸십시오.

표준 베벨 각도 0°:

– 툴 암을 약간 좌측 0° 위치 위쪽으로 움직인 후 0° 위치에서 맞물려 고정되는 것이 느껴질 때까지 우측으로 움직이십시오.
– 클램핑 휠 **(38)** 을 다시 조이십시오.

표준 베벨 각도 33.9° 및 22.5°:

– 잠금 레버 **(21)** 를 위쪽으로 푸십시오.
– 각도 표시기 **(52)(50)** 에 원하는 수직 표준 베벨 각도가 보일 때까지 툴 암을 좌측 또는 우측으로 움직이십시오.
툴 암이 맞물려 잠기는 것이 느껴져야 합니다.
– 클램핑 휠 **(38)** 을 다시 조이십시오.

기계 시동

▶ **전원 전압에 유의하십시오!** 공급되는 전원의 전압은 전동공구의 명판에 표기된 전압과 동일해야 합니다.

전원 켜기(그림 N 참조)

– 전동공구를 **작동하려면 먼저** 시동 안전 잠금장치 **(5)** 를 안쪽으로 미십시오. **그리고 나서** 전원 스위치 **(34)** 를 끝까지 누르고 누른 상태를 유지하십시오.

지침: 작업 안전상의 이유로 전원 스위치 **(34)** 를 고정할 수 없으므로, 작동 중에 이를 계속 누르고 있어야 합니다.

전원 끄기

– **전원을 끄려면** 전원 스위치 **(34)** 에서 손을 떼십시오.

톱 작업

절단기에 관한 일반 사항

▶ **절단 작업을 하기 전에 항상 잠금 손잡이 (11) 및 클램핑 휠 (38) 을 단단히 조이십시오.** 그렇지 않으면 톱날이 작업물에 걸릴 수 있습니다.

▶ **절단 작업을 할 때 항상 톱날이 펜스, 순간 고정 클램프 혹은 기기의 다른 부위에 닿지 않도록 항상 주의해야 합니다. 경우에 따라 조립된 보조 스토퍼를 제거하거나 조정하십시오.**

톱날에 충격을 주거나 힘을 가하지 마십시오. 측면에서 톱날에 압력을 가하지 마십시오.

규정에 따른 사용에 나와있는 작업 소재에만 사용하십시오.

휘어진 작업물에 작업하지 마십시오. 반드시 작업물은 펜스에 닿을 수 있도록 직선의 모서리가 있어야 합니다.

길고 무거운 작업물에 작업할 경우, 과적되지 않은 끝부분의 아래쪽을 받쳐 주어야 합니다.

하부 안전반이 제대로 작동하는지 그리고 자유로이 움직이는지 확인해 보십시오. 톱 암을 아래쪽으로 끼울 때, 하부 안전반이 열려야 합니다. 톱 암을 위쪽으로 끼울 때, 하부 안전반이 톱날 위쪽에서 다시 닫히고 톱 암의 최상단 위치에 고정되어야 합니다.

작업자의 위치(그림 O 참조)

▶ **톱날과 일직선으로 전동공구 앞쪽에 서지 말고, 항상 톱날에 비스듬히 옆으로 서십시오.** 이렇게 하면 반동이 생길 경우에 대비하여 안전합니다.

– 손, 손가락, 팔을 회전하는 톱날 가까이에 두지 마십시오.

– 톱 암 앞에서 손을 교차시키지 마십시오.

측면 이동하여 톱질하기

– 측면 이동장치 **(2)** 를 이용하여 (폭이 넓은 가공물을) 절단하는 경우 잠금 나사 **(1)** 가 조여져 있으면 이를 푸십시오.

– 필요에 따라 원하는 수평 그리고/또는 수직 마이터 각도를 조절하십시오.

– 작업물을 펜스 **(17)** 및 **(18)** 쪽으로 세게 누르십시오.

– 작업물을 크기에 맞게 고정하십시오.

– 톱날이 작업물 앞에 있을 때까지 톱 암을 펜스 **(17)** 에서 멀리 당기십시오.

– 전동공구의 스위치를 켜십시오.

– 손잡이 **(4)** 를 이용하여 톱 암을 서서히 아래쪽으로 움직입니다.

– 이제 톱 암을 펜스 **(17)** 및 **(18)** 방향으로 누르고 균일한 이송 속도로 가공물을 절단하십시오.

– 전동공구의 스위치를 끄고 나서 톱날이 완전히 정지할 때까지 기다립니다.

– 톱 암을 서서히 위쪽으로 움직입니다.

측면 이동 없이 톱질하기(절단하기)(그림 P 참조)

– 측면 이동 없이 (소형 가공물을) 절단하는 경우 잠금 나사 **(1)** 가 조여져 있으면 이를 푸십시오. 톱 암을 펜스 **(17)** 방향 스톱 위치까지 밀고 잠금 나사 **(1)** 를 다시 조이십시오.

– 필요에 따라 원하는 수평 그리고/또는 수직 마이터 각도를 조절하십시오.

– 작업물을 펜스 **(17)** 및 **(18)** 쪽으로 세게 누르십시오.

– 작업물을 크기에 맞게 고정하십시오.

– 전동공구의 스위치를 켜십시오.

– 손잡이 **(4)** 를 이용하여 톱 암을 서서히 아래쪽으로 움직입니다.

– 일정한 속도로 작업물에 절단작업을 하십시오.

– 전동공구의 스위치를 끄고 나서 톱날이 완전히 정지할 때까지 기다립니다.

– 톱 암을 서서히 위쪽으로 움직입니다.

사용방법

절단선 표시하기(그림 Q 참조)

작업 램프는 근처 작업 범위의 시야를 개선할 뿐만 아니라 톱날의 절단선을 표시해줍니다. 절단 작업 시 하부 안전반을 열지 않고도 작업물을 정확하게 위치시킬 수 있습니다.

– 원하는 절단선을 작업물에 표시하십시오.

– 스위치 **(35)** 를 통해 작업 램프의 전원을 켜십시오.

– 톱 암을 작업물 앞 아래쪽으로 끼우십시오. 톱날의 음영이 작업물에 나타납니다. 이 음영 라인은 절단 시 톱날에 의해 제거되는 자재를 나타냅니다.

– 작업물의 절단 표시가 절단선에 있도록 맞추십시오.

작업물 허용 크기

최대 작업물 크기:

수평 마이터 각도	수직 베벨 각도	높이 x 폭 [mm]
0°	0°	105 x 340
45°	0°	105 x 245
0°	45° (좌측)	70 x 340
45°	45° (좌측)	70 x 245
0°	45° (우측)	48 x 340
45°	45° (우측)	48 x 245

최대 절단 깊이 (0°/0°): 105 mm

동일한 길이의 작업물 절단하기(그림 R 참조)

작업물의 길이가 동일하게 절단하려면 좌측 또는 우측 길이 조절자 **(29)** 를 사용할 수 있습니다.

– 길이 스토퍼 **(29)** 를 위쪽으로 회전시키십시오.

– 톱 테이블 연장장치 **(15)** 를 원하는 작업물 길이에 맞춰 조정하십시오.

깊이 조절자 조절하기(홈 절단하기)(그림 S 참조)

홈을 절단하려면 깊이 조절자를 조절해야 합니다.

– 깊이 조절자 **(25)** 를 바깥쪽으로 젖히십시오.

– 손잡이 **(4)** 에서 툴 암을 원하는 위치로 움직이십시오.

– 나사 끝부위가 깊이 조절자 **(25)** 에 닿을 때까지 조정 나사 **(26)** 를 돌립니다.

– 툴 암을 서서히 위쪽으로 움직입니다.

특수한 작업물

휘어지거나 둥근 형태의 작업물을 절단할 경우 특히 미끄러지지 않도록 주의해야 합니다. 절단선에 작업물, 펜스 그리고 톱 테이블 사이에 조금의 틈도 있어서는 안 됩니다.

필요에 따라 특수한 고정대를 만들어야 합니다.

작업 표면 보호대 교환하기(그림 T 참조)

전동공구를 오래 사용하면 작업 표면 보호대 **(9)** 가 마모될 수 있습니다.

손상된 작업 표면 보호대는 교환해 주십시오.

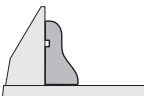
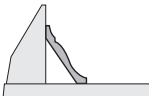
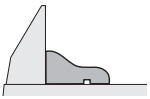
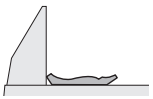
– 전동공구를 작업 위치로 둡니다.

– 볼트 **(54)** 를 시중에서 구할 수 있는 십자 스크류 드라이버를 이용하여 풀어낸 후 기존 작업 표면 보호대 **(9)** 를 빼내십시오.

– 새로운 작업 표면 보호대를 끼우고 볼트 **(54)** 를 다시 조이십시오.

프로파일 몰딩 작업하기

프로파일 몰딩은 두 가지 방법으로 작업할 수 있습니다:

작업물의 위치	바닥 몰딩	천장 몰딩
– 펜스에 대고 고정해서		
– 톱 테이블에 평평하게 뉘어서		

또한 프로파일 몰딩의 너비에 따라 측면 이동을 하거나 하지 않으면서 절단할 수 있습니다.

(수평 그리고/또는 수직) 마이터 각도를 설정하고 나서 우선 쓸모 없는 목재에 시험해 보십시오.

기본 세팅 확인 및 조절하기

정밀한 절단 작업을 하려면 전동공구를 집중적으로 사용하고 나서 그 기본 세팅 사항을 확인해 보고 필요에 따라 다시 설정해야 합니다.

이 경우 경험이 있어야 하고 해당하는 특수공구가 필요합니다.

보쉬 지정 서비스 센터에서 작업을 올바르고 신속하게 처리합니다.

펜스 맞추기

– 전동공구를 운반할 때의 위치로 놓습니다.

– 잠금 손잡이 **(11)** 가 조여져 있으면 이를 푸십시오.

– 0° 각도 표시 홈 **(14)** 이 나올 때까지 잠금 버튼 **(10)** 을 아래쪽으로 누르고 톱 테이블 **(32)** 을 돌리십시오.

– 잠금 버튼 **(10)** 에서 다시 손을 떼십시오. 이때 톱 테이블이 확실히 표시 홈에 걸려야 합니다.

– 위치 조절이 가능한 펜스 **(18)** 를 제거하십시오.

점검하기(그림 U1 참조)

– 삼각 각도기 **(55)** 를 90°에 맞추고, 펜스 **(17)** 와 톱날 사이의 톱 테이블 **(32)** 상에 톱날 **(46)** 과 가장자리가 일치되게 놓습니다.

삼각 각도기의 암이 전체 길이에 걸쳐 펜스와 정확히 맞아야 합니다.

설정하기(그림 U2 참조)

– 육각 볼트 **(56)** 를 함께 공급된 육각키 **(27)** 를 이용하여 푸십시오.

– 삼각 각도기가 전체 길이와 가장자리가 일치될 때까지 펜스 **(17)** 를 돌리십시오.

– 볼트를 다시 꽉 조입니다.

(수직) 각도 표시기 맞추기(그림 V 참조)

– 툴 암을 약간 좌측 0° 위치 위쪽으로 움직인 후 0° 위치에서 맞물려 고정되는 것이 느껴질 때까지 우측으로 움직이십시오.

확인하기

각도 표시기 **(50)** 및 **(52)** 는 눈금 **(51)** 의 0° 표시와 일직선 상에 있어야 합니다.

설정하기

– 볼트 **(57)** 를 십자 스크류 드라이버를 이용하여 풀고 각도 표시기를 해당 0° 표시에 맞춰 정렬하십시오.

– 볼트를 다시 꽉 조입니다.

(수평) 각도 표시기 맞추기(그림 W 참조)

– 전동공구를 작업 위치로 둡니다.

– 0° 각도 표시 홈 **(14)** 이 나올 때까지 톱 테이블 **(32)** 을 좌측 또는 우측으로 돌리십시오. 이때 레버 가 확실히 표시 홈에 걸려야 합니다.

확인하기

확대경 **(13)** 의 표시는 눈금 **(33)** 의 0° 표시와 일직선 상에 있어야 합니다.

설정하기

– 볼트 **(58)** 를 십자 스크류 드라이버를 이용하여 풀고 각도 표시기를 0° 표시에 맞춰 정렬하십시오.

– 볼트를 다시 꽉 조입니다.

전동공구의 운반(그림 X 참조)

전동공구를 운반하기 전에 다음의 조치를 취해야 합니다:

– 잠금 나사 **(1)** 가 조여져 있으면 이를 푸십시오. 툴 암을 앞쪽으로 끝까지 당긴 후 잠금 나사를 다시 단단히 조이십시오.
– 깊이 조절자 **(25)** 가 완전히 안쪽 끝까지 들어가 있는지, 툴 암을 움직일 때 조정 나사 **(26)** 가 깊이 조절자에 닿지 않고 파인 곳 안으로 관통하여 잘 맞는지 확인해 보십시오.
– 전동공구를 운반할 때의 위치로 놓습니다.
– 전동공구에 고정되어 있지 않은 모든 액세서리 부품을 제거하십시오. 사용하지 않는 톱날은 운반할 때 가능하면 케이스에 넣어 잠가 두십시오.
– 전동공구의 운반용 손잡이 **(3)** 를 잡거나 톱 테이블에서는 측면으로 홈 파인 잡는 부위 **(30)** 쪽을 잡으십시오.

▶ **전동공구를 운반할 때는 운반용 장치만 사용해야 하며, 어떠한 경우에도 보호 장치 또는 작업물 받침대를 사용하지 마십시오.**

보수 정비 및 서비스

보수 정비 및 유지

▶ **전동공구를 보수 정비하기 전에 반드시 콘센트에서 전원 플러그를 빼십시오.**

▶ **안전하고 올바른 작동을 위하여 전동공구와 전동공구의 통풍구를 항상 깨끗이 하십시오.**

연결 코드를 교환해야 할 경우 안전을 기하기 위해 **Bosch** 또는 **Bosch** 지정 전동공구 서비스 센터에 맡겨야 합니다.

하부 안전반 **(7)** 은 항상 자유로이 움직이고 저절로 닫힐 수 있어야 합니다. 그렇기 때문에 하부 안전반 주위를 항상 깨끗이 해야 합니다.

매번 작업을 마치고 나서 분진과 톱밥을 압력 공기로 불어 내거나 브러시를 사용하여 제거하십시오.

롤러 **(22)** 를 정기적으로 닦아 주십시오.

소음 감소 조치

제조사의 조치:

– 소프트 스타트 기능

– 소음 감소용으로 특수 개발된 톱날과 함께 공급

작업자의 조치:

– 안정된 작업면에 진동이 적게 조립

– 소음 감소 기능이 있는 톱날 사용

– 톱날과 전동공구의 정기적인 소제

AS 센터 및 사용 문의

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

콜센터
080-955-0909

문의나 대체 부품 주문 시에는 반드시 제품 네임 플레이트에 있는 10자리의 부품번호를 알려 주십시오.

처리

기기와 액세서리 및 포장 등은 환경 친화적인 방법으로 재생할 수 있도록 분류하십시오.

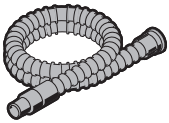


전동공구를 가정용 쓰레기로 처리하지 마십시오!

제조업체 품질보증

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

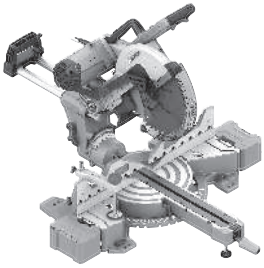


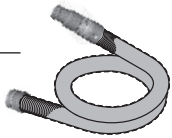


Ø 28 mm:
2 608 000 772 (3.2 m)



GAS 18V-12 MC





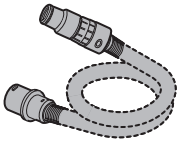
Ø 28 mm:
2 608 000 885 (4 m)



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