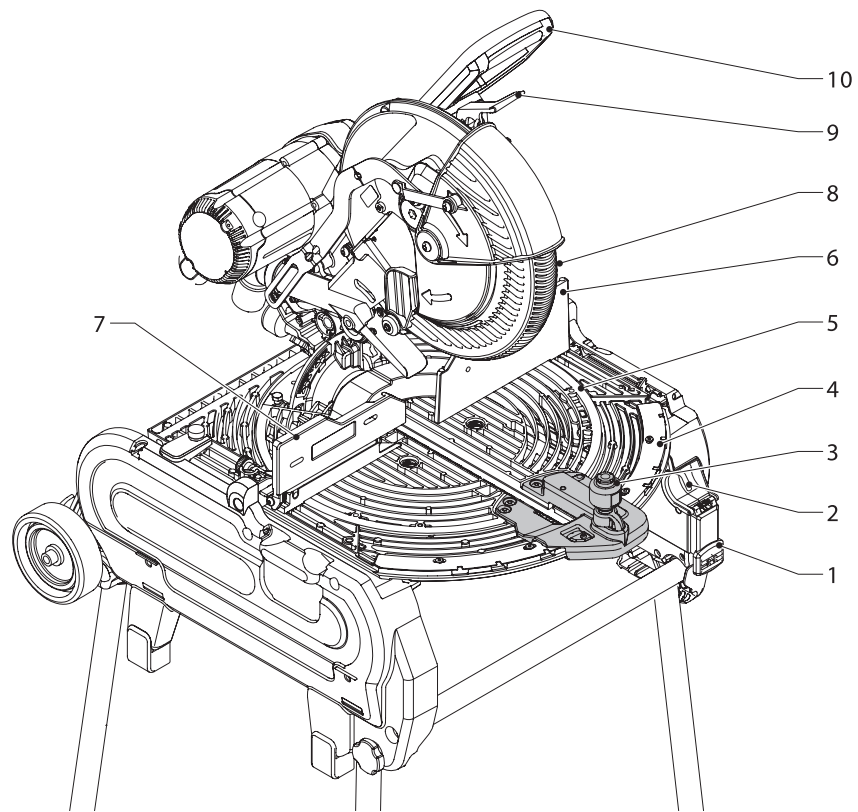
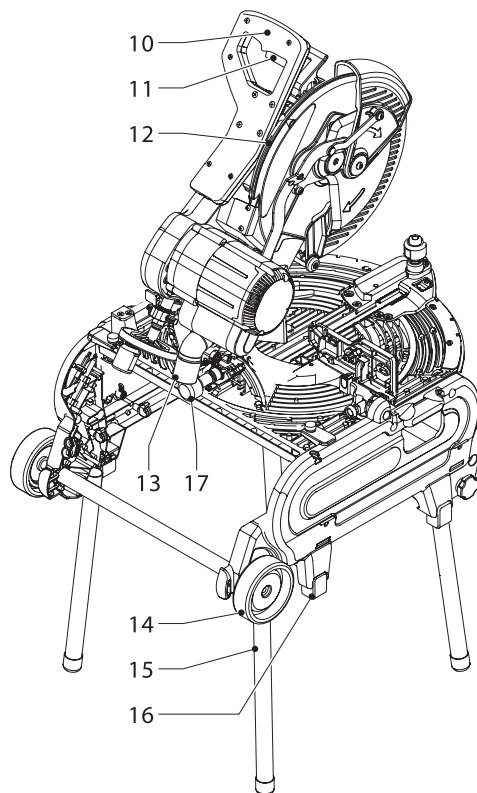
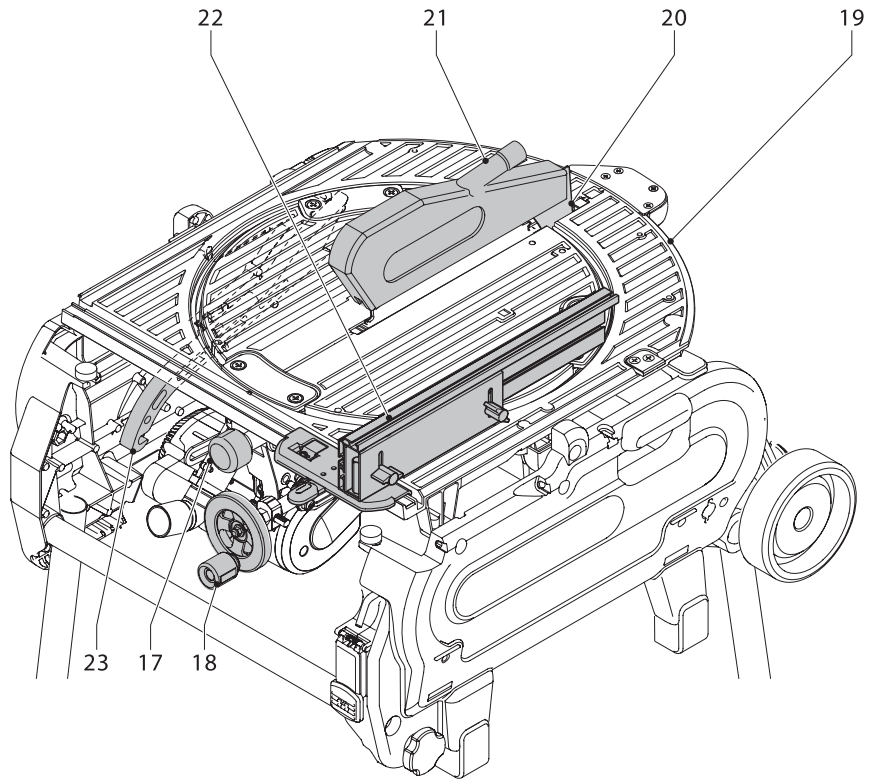

DEWALT®



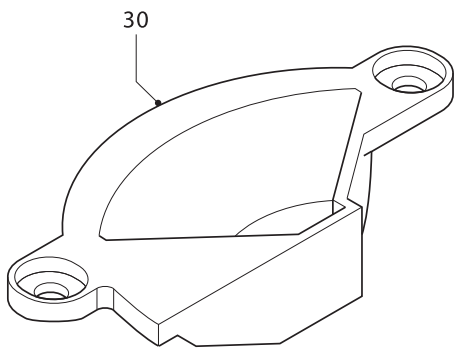
A1



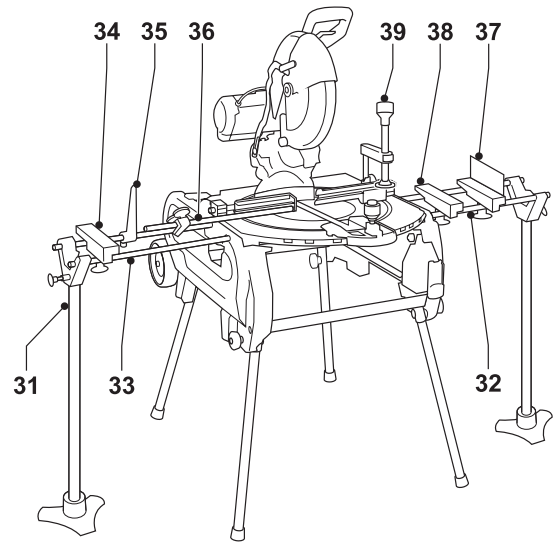
A2



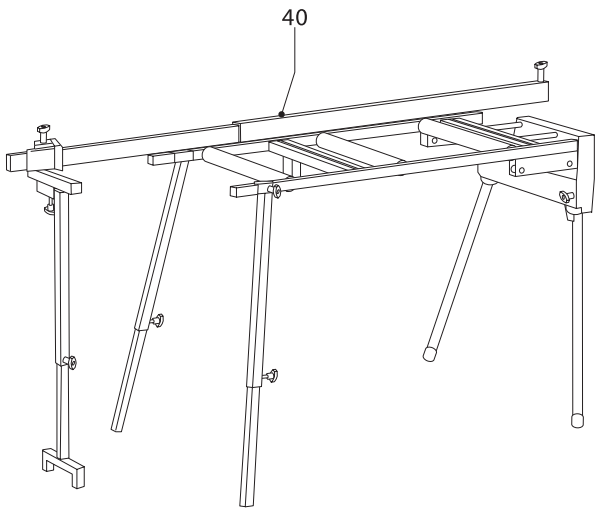
A3



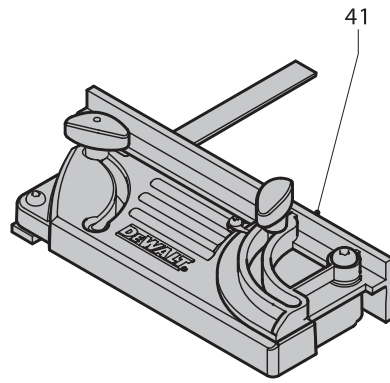
A4



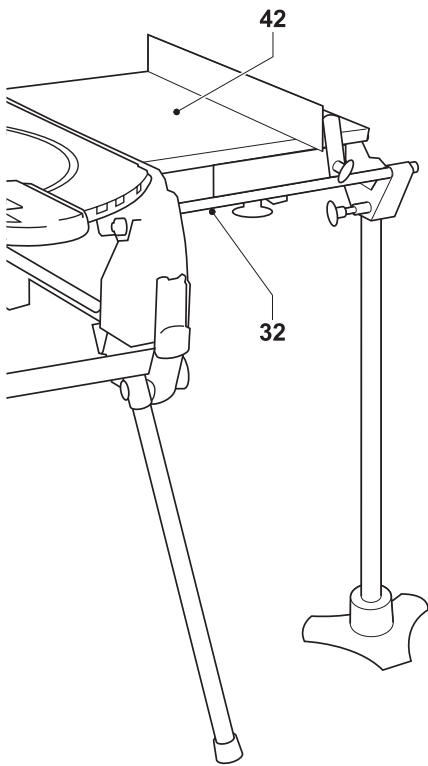
A5



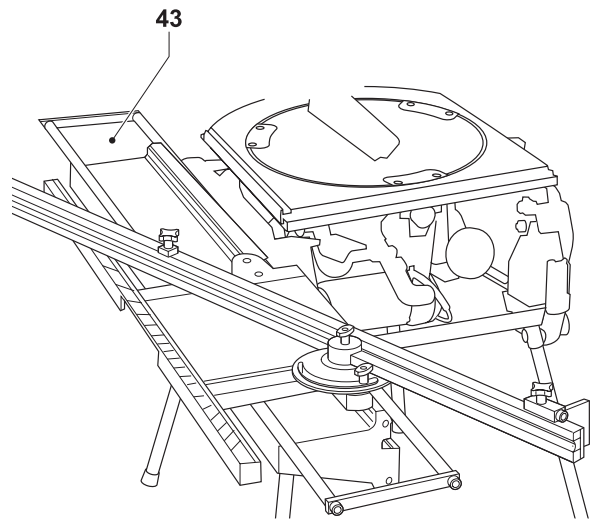
A6



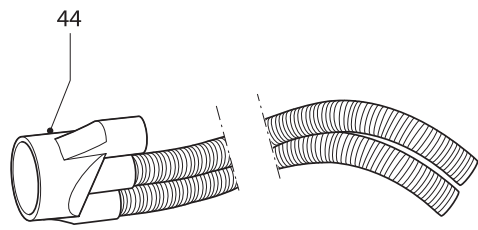
A7



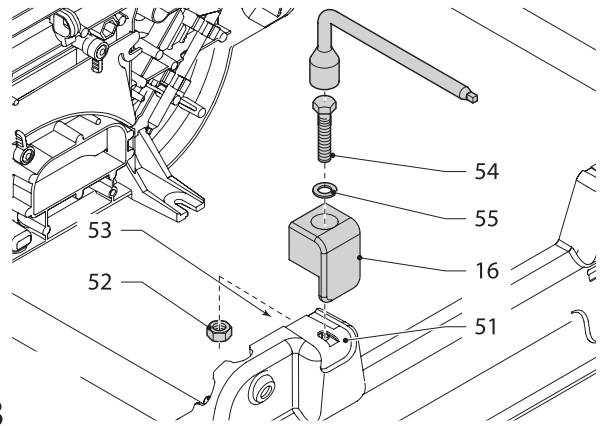
A8



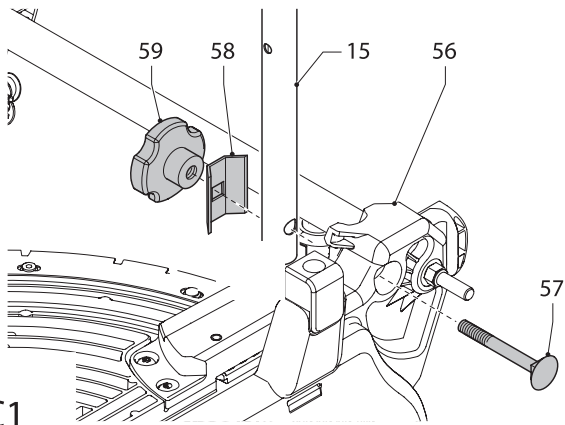
A9



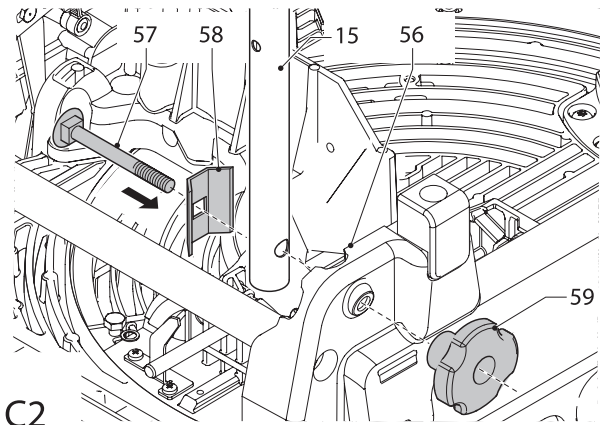
A10



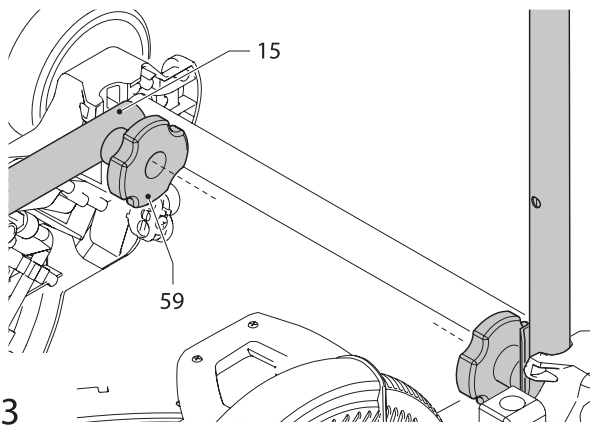
B



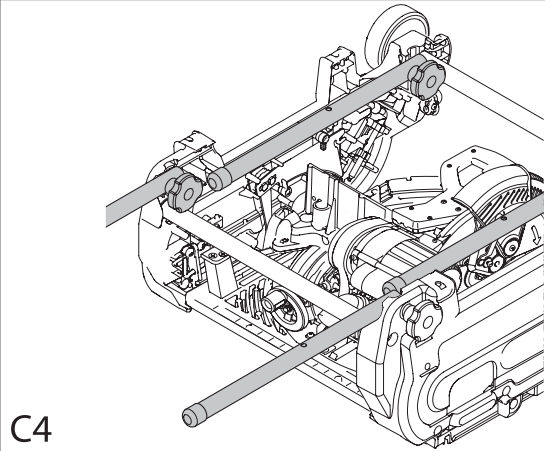
C1



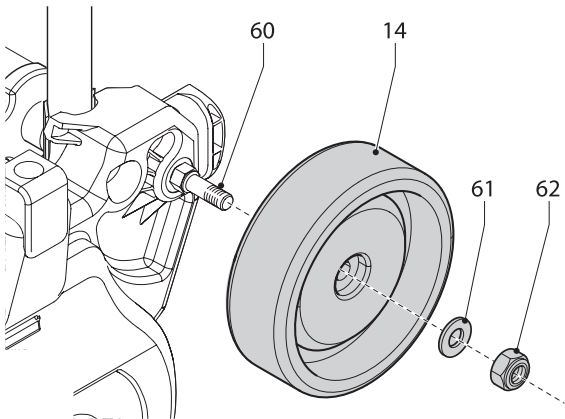
C2



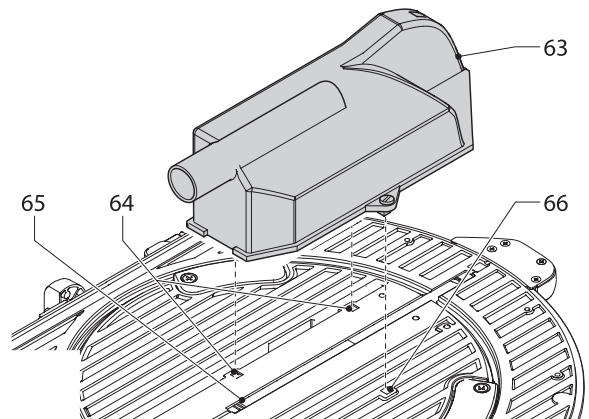
C3



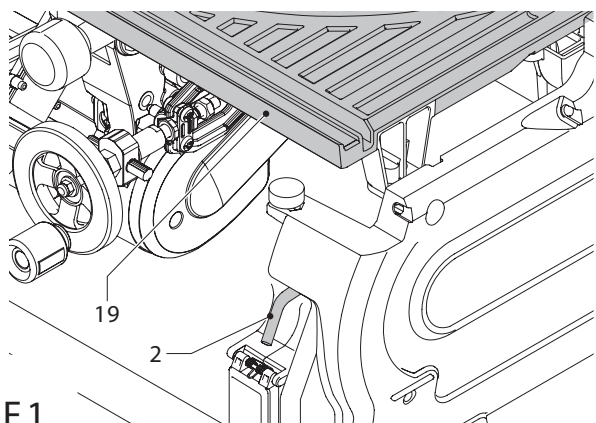
C4



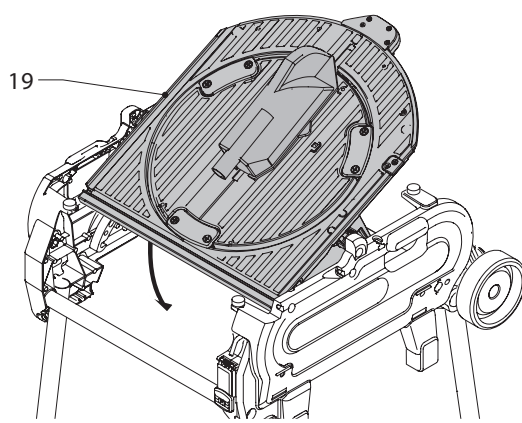
D



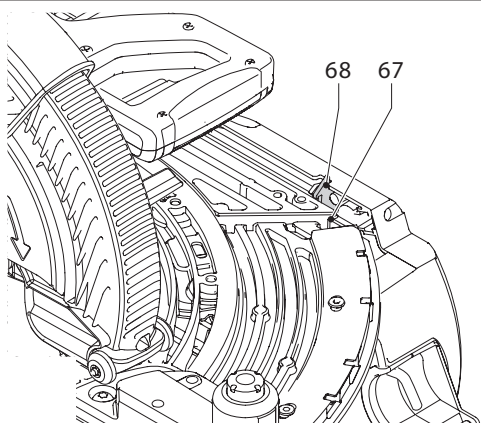
E



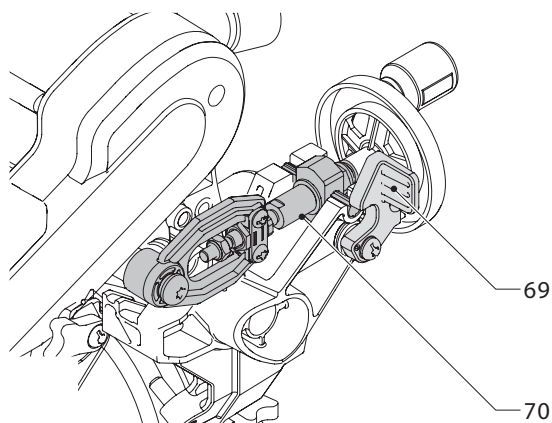
F1



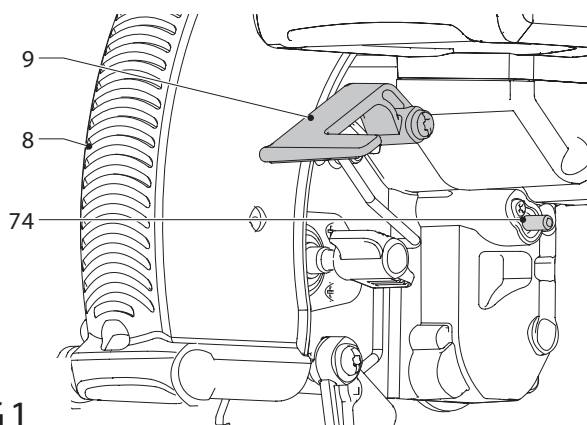
F2



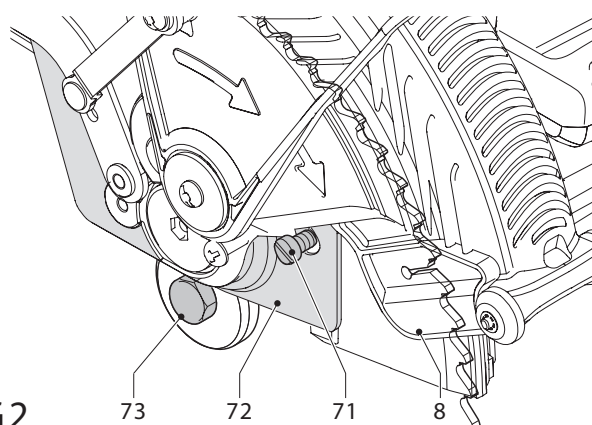
F3



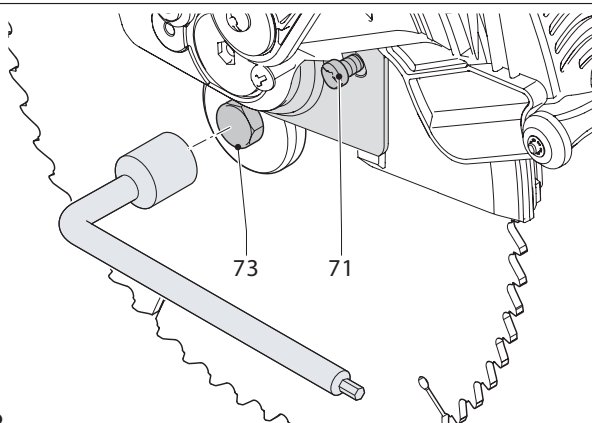
F4



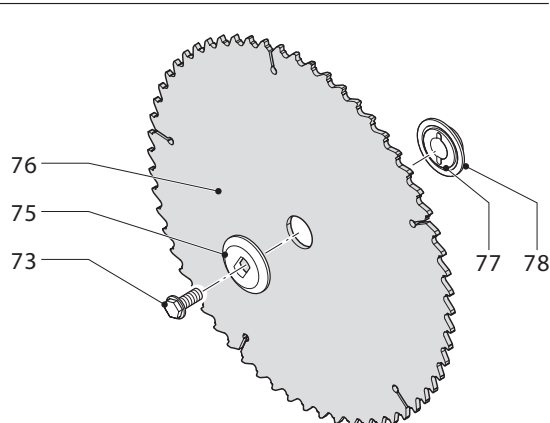
G1



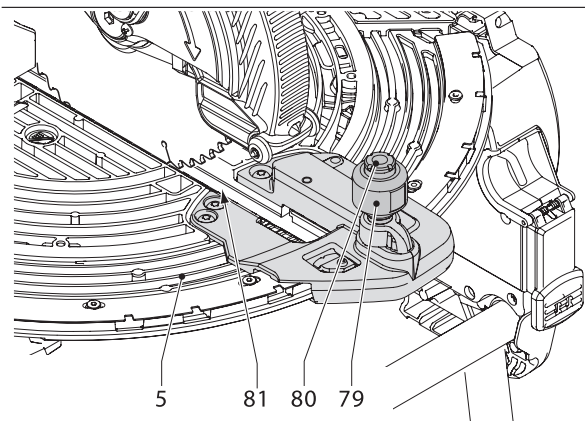
G2



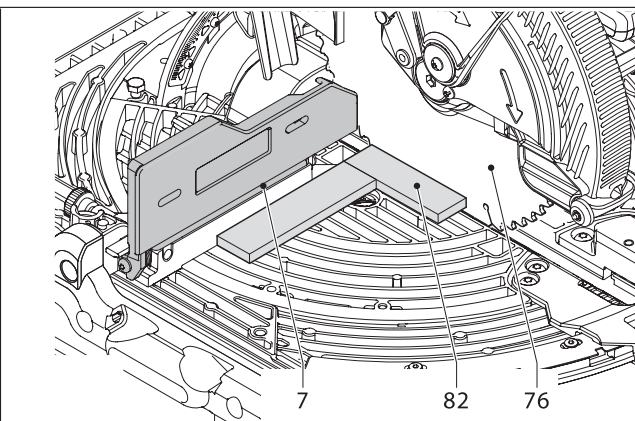
G3



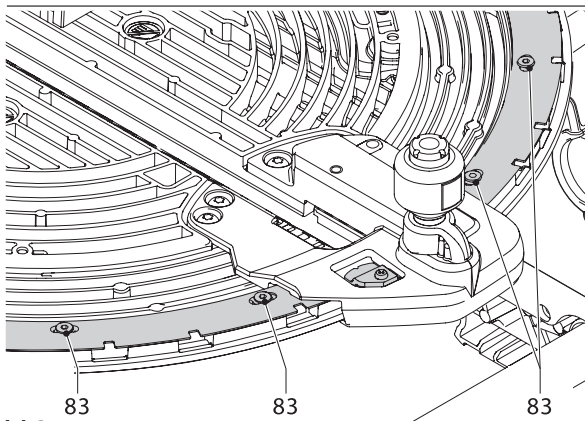
G4



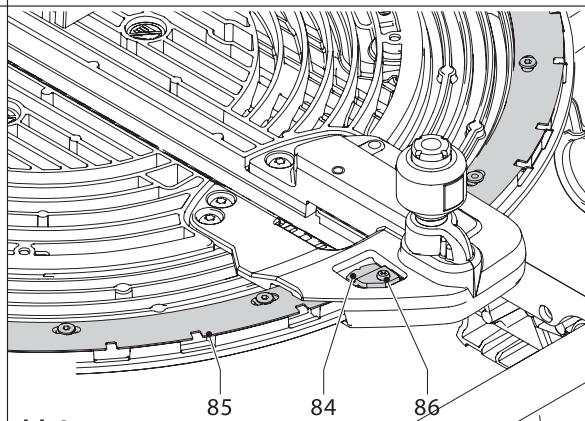
H1



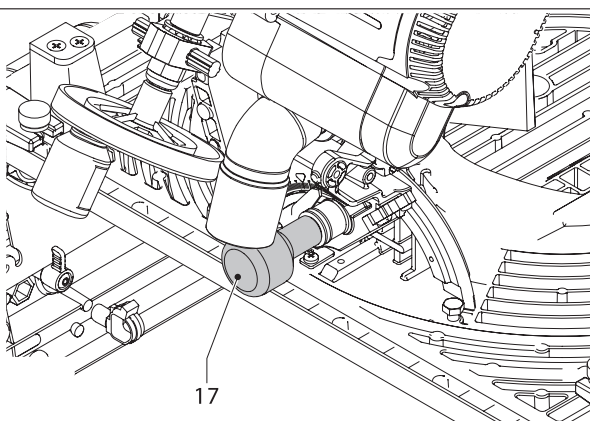
H2



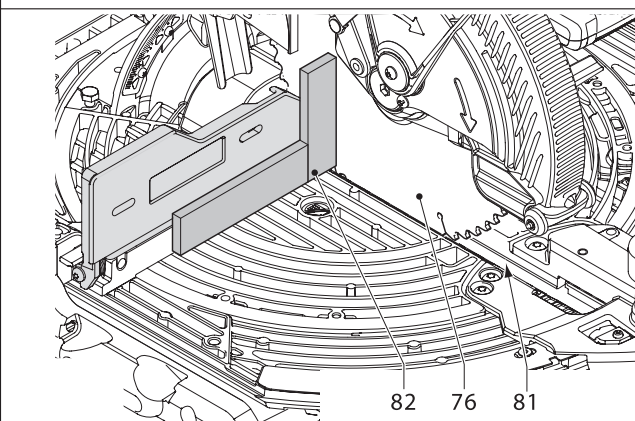
H3



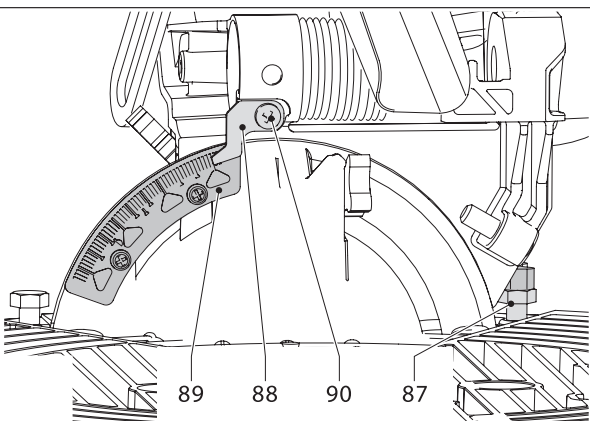
H4



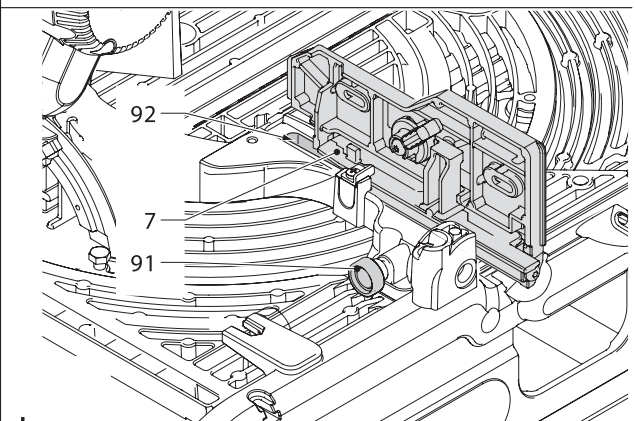
I1



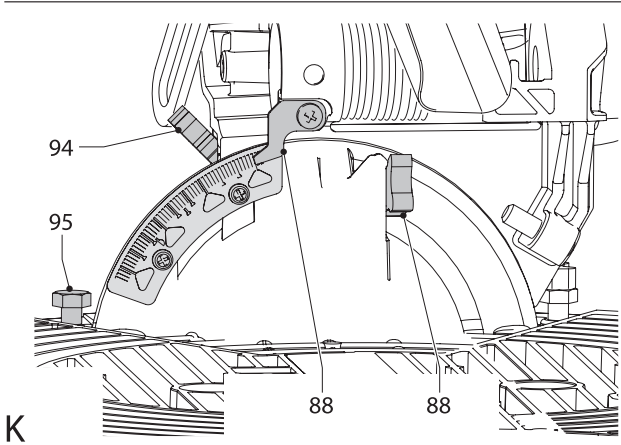
I2



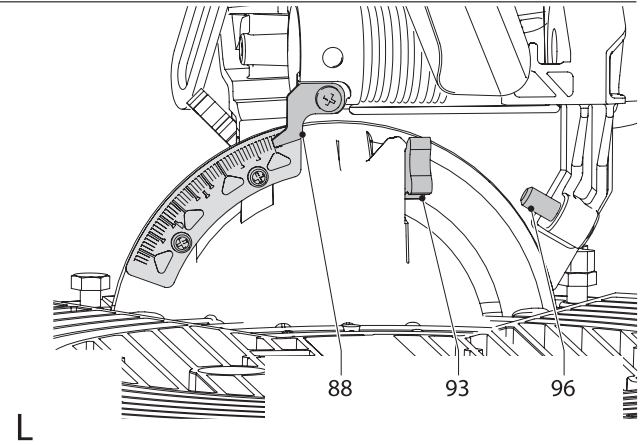
I3



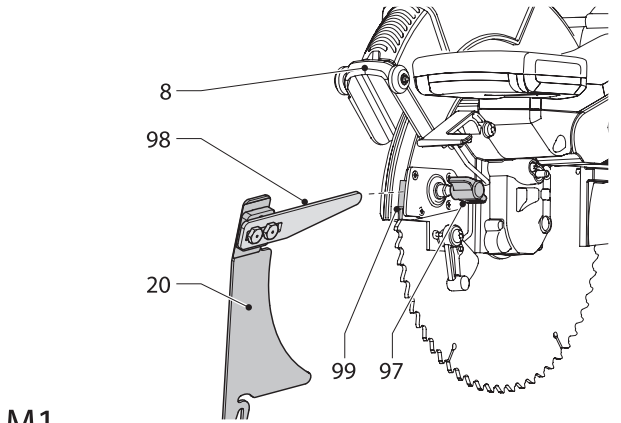
J



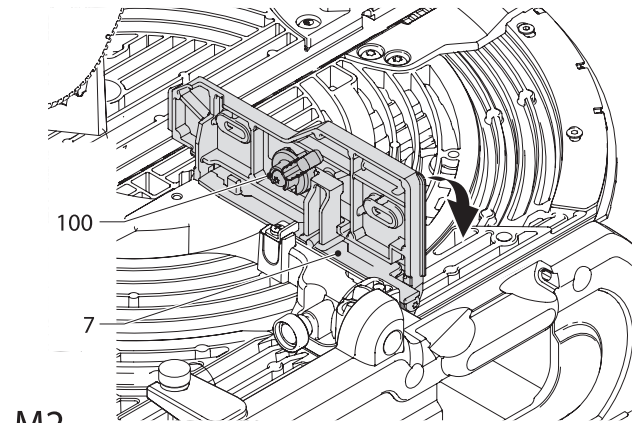
K



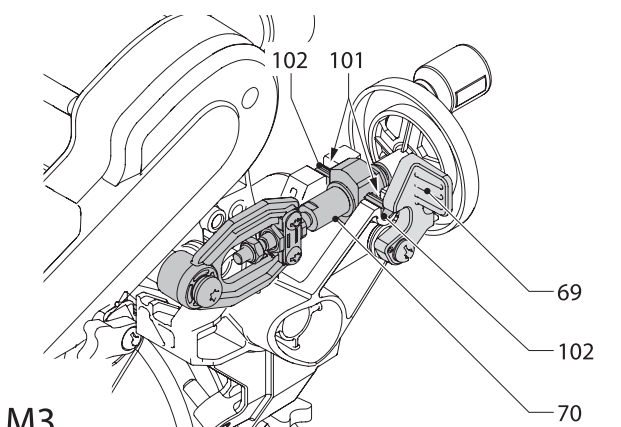
L



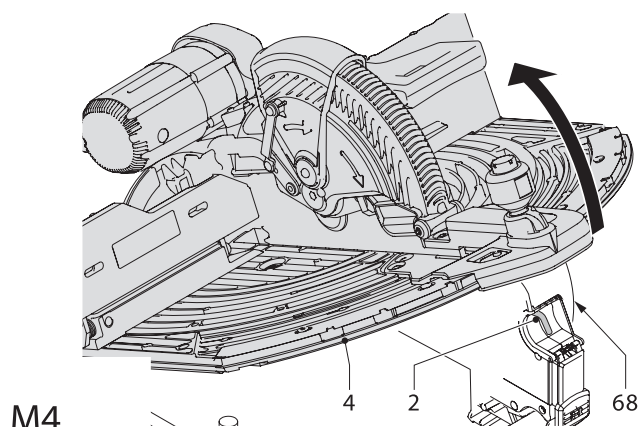
M1



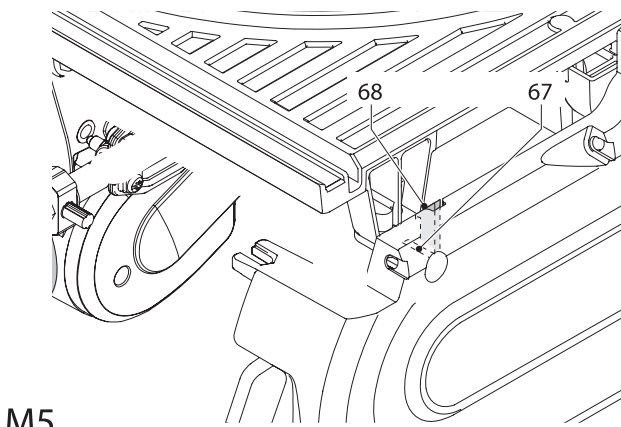
M2



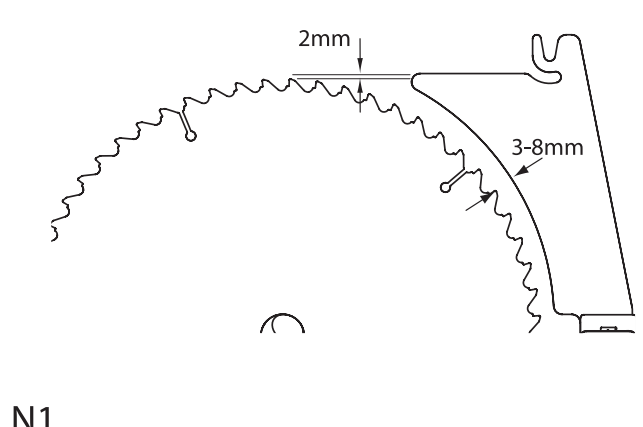
M3



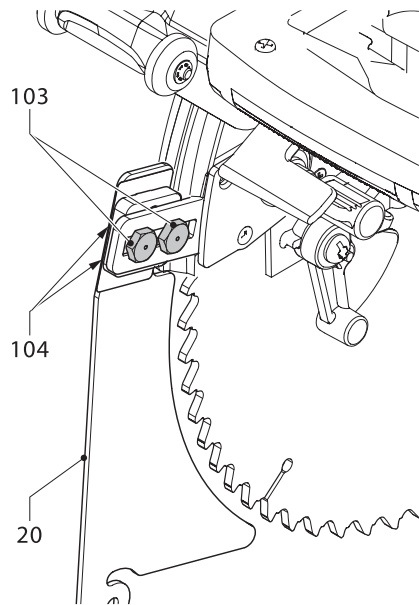
M4



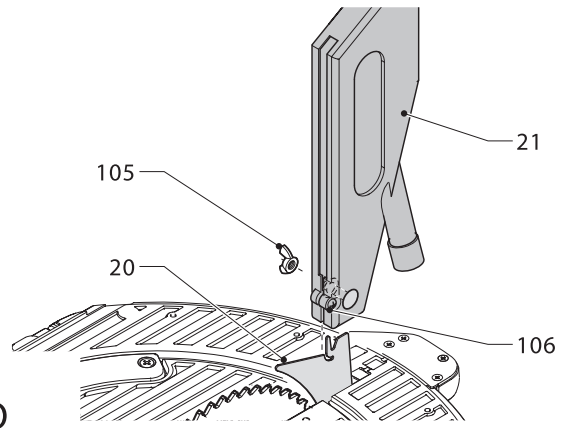
M5



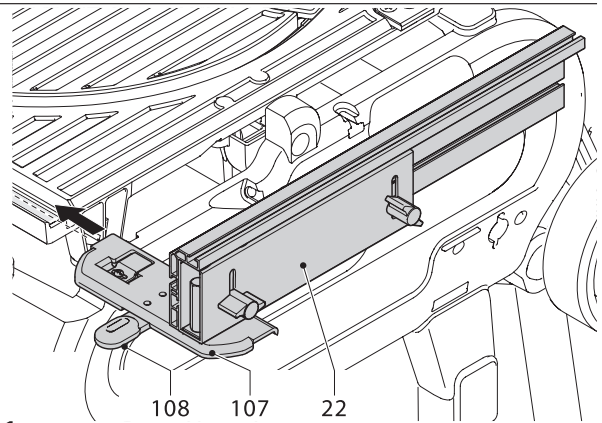
N1



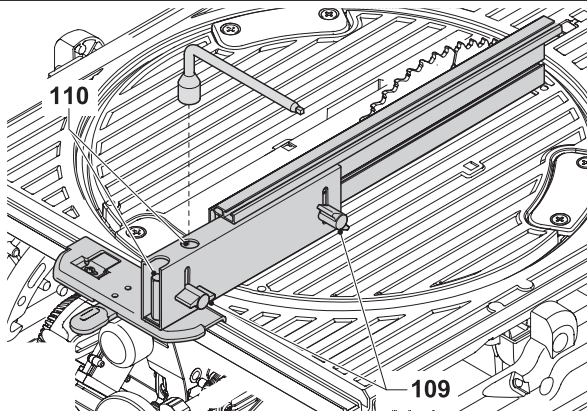
N2



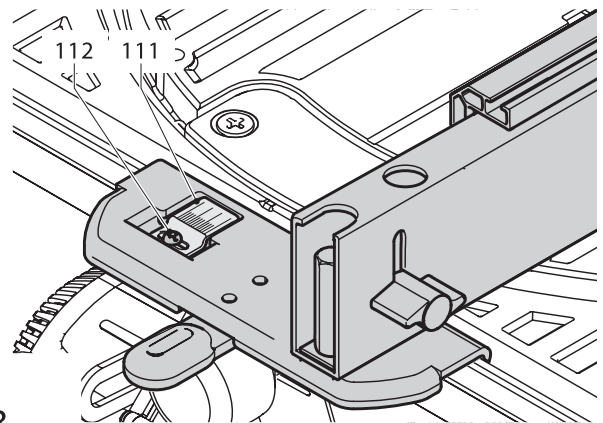
O



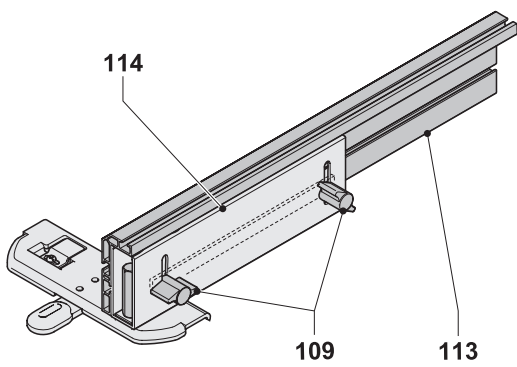
P1



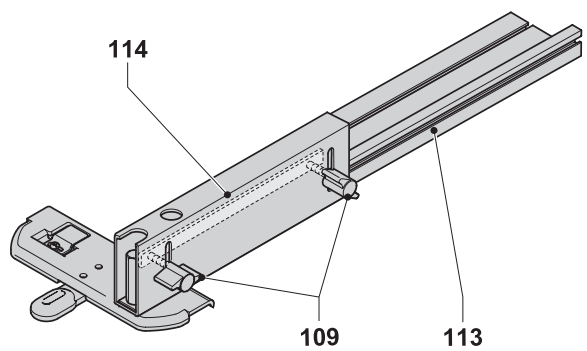
P2



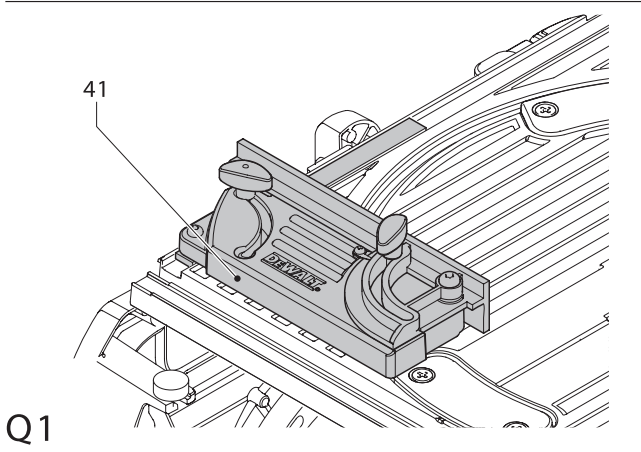
P3



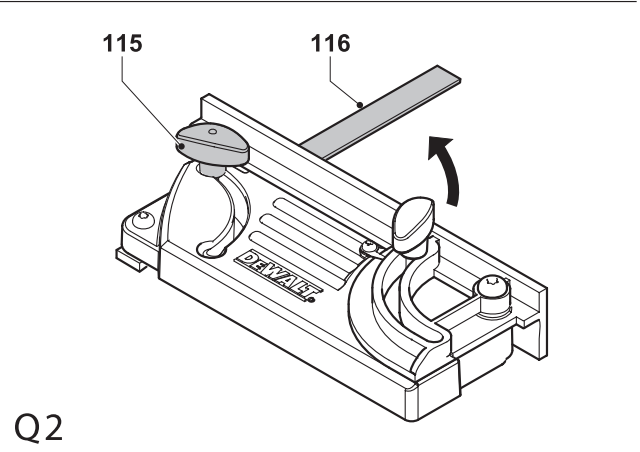
P4



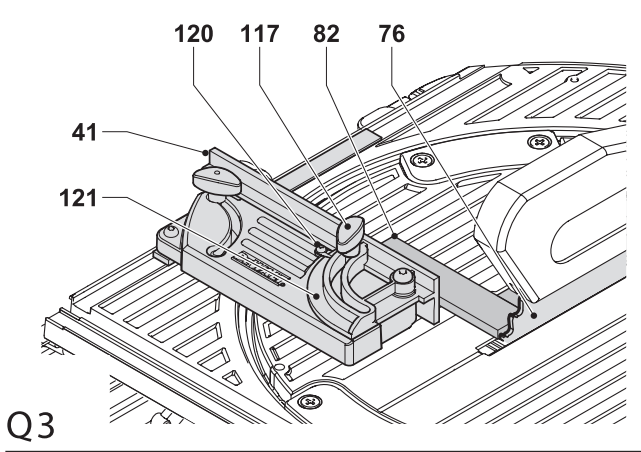
P5



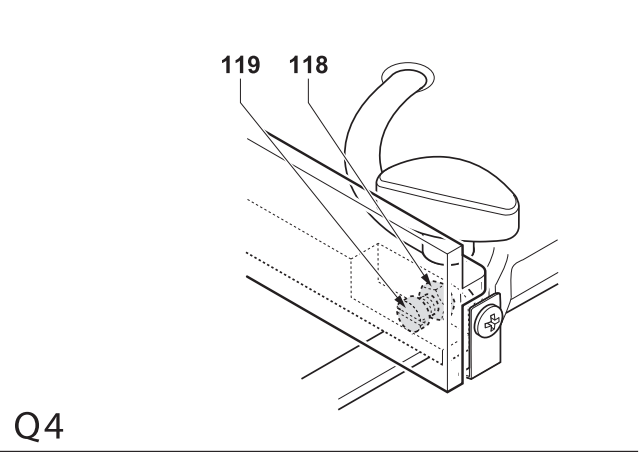
Q1



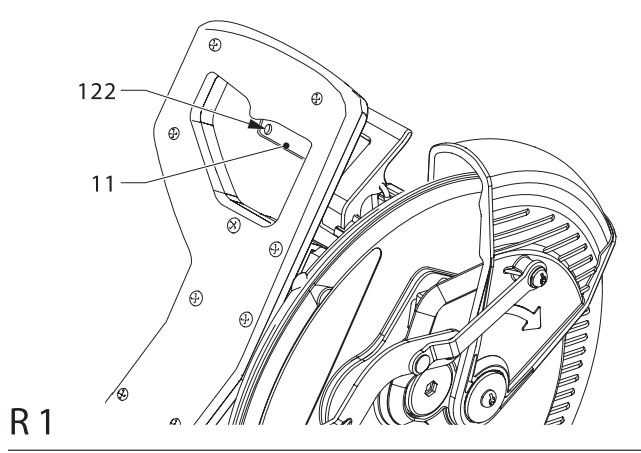
Q2



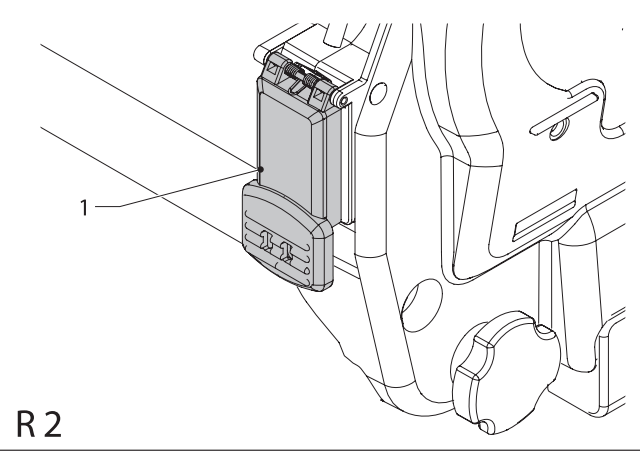
Q3



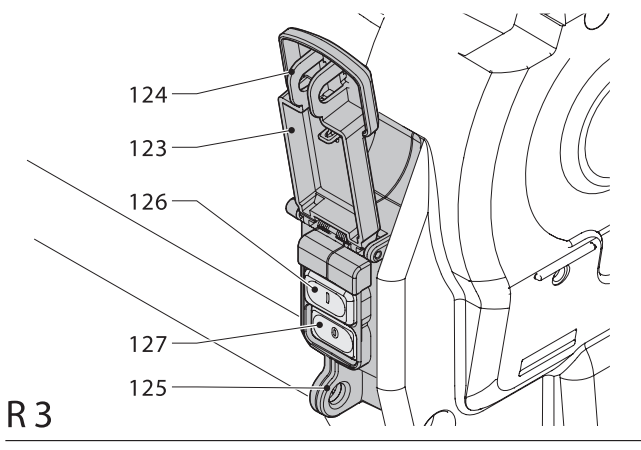
Q4



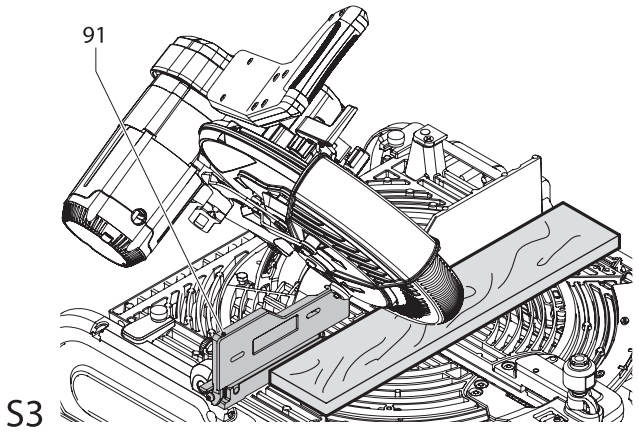
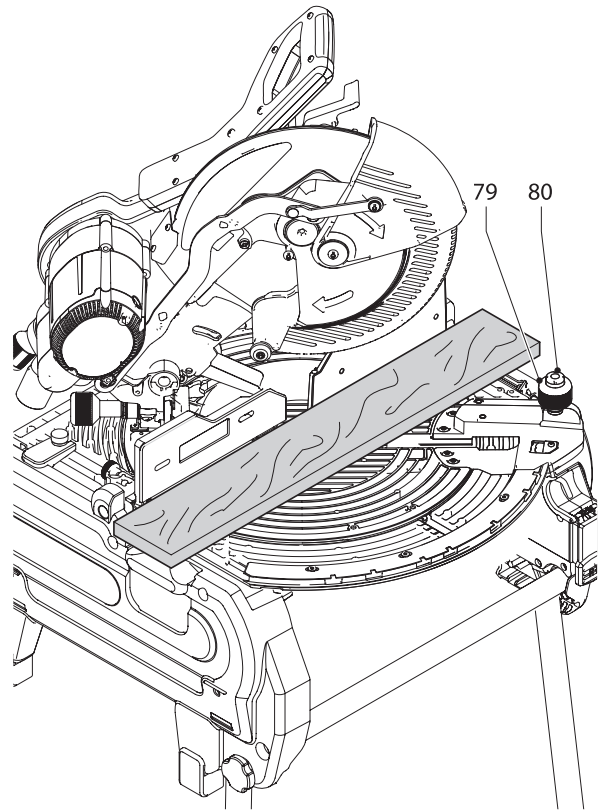
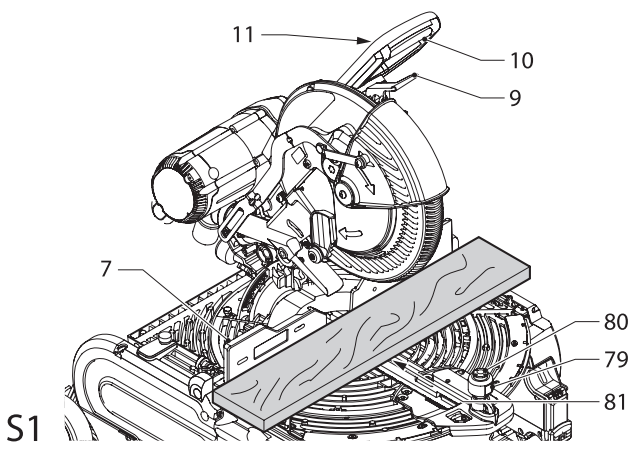
R1



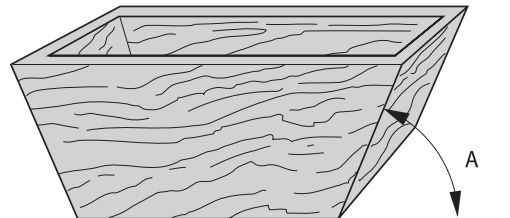
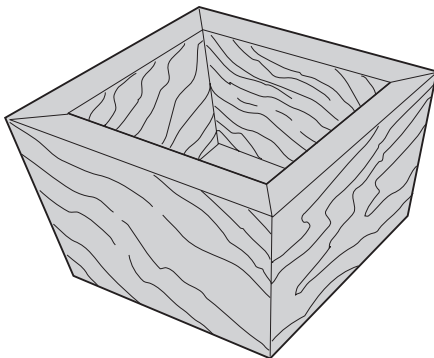
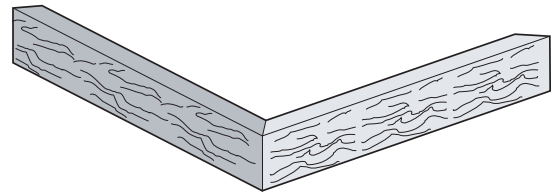
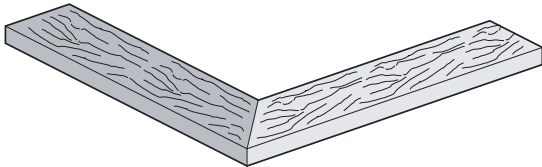
R2

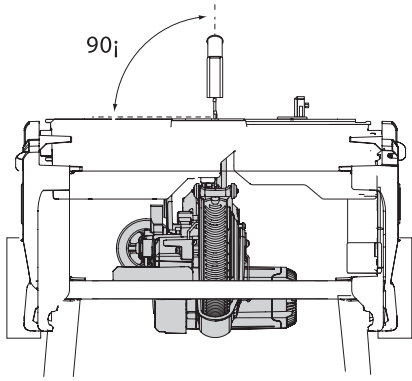


R3

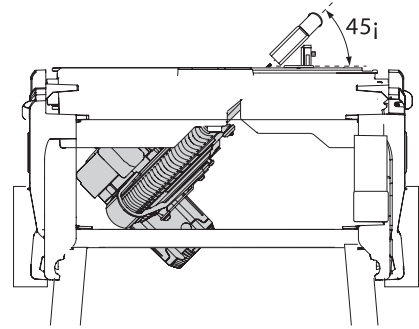


S2

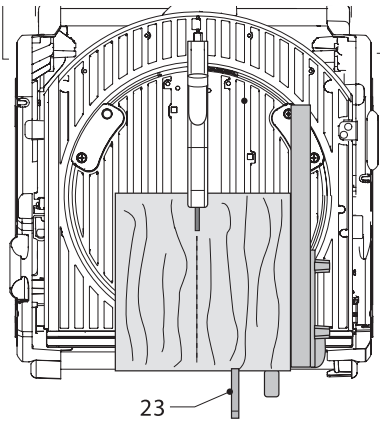




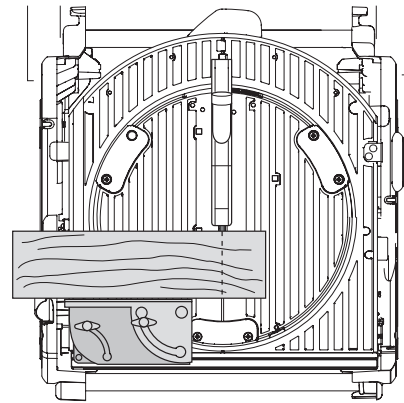
U1



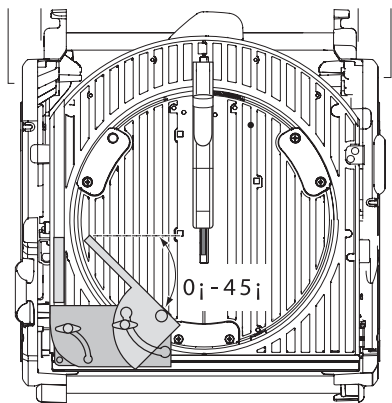
U2



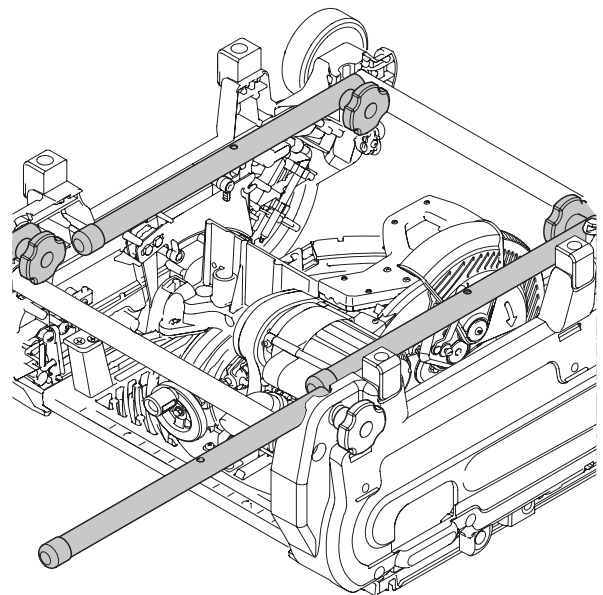
U3



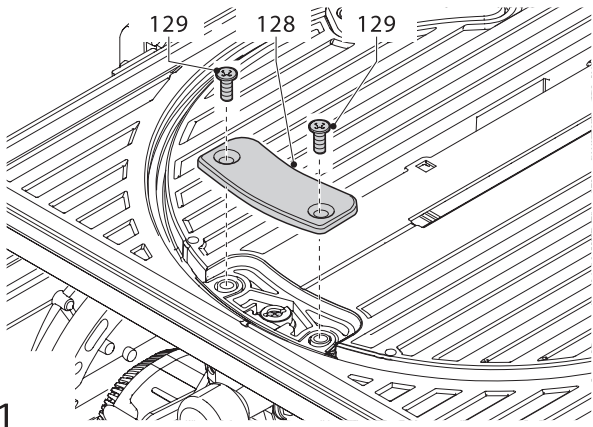
V1



V2

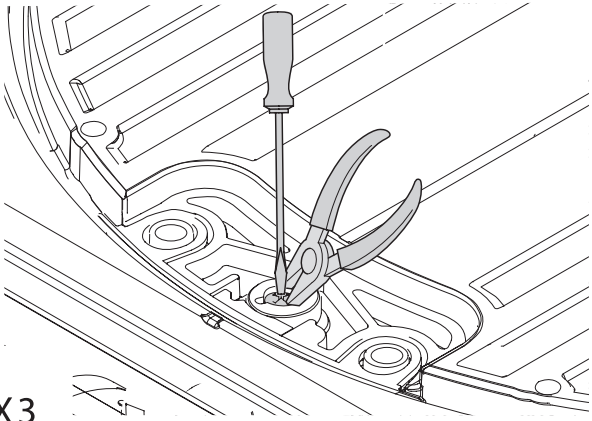


W



X1

X2



X3

KOMBINOWANA PRZECINARKA STOŁOWA DO UKOŚNEGO CIĘCIA POPRZECZNEGO Z PILARKĄ TARCZOWĄ STOŁOWĄ UNIWERSALNĄ D27105

Serdeczne gratulacje!

Dziękujemy za zakupienie maszyny firmy DEWALT, która zgodnie ze swoją długoletnią tradycją oferuje tylko innowacyjne i wypróbowane w licznych testach, wysokiej jakości produkty dla specjalistów. Wiele lat doświadczeń i ciągły rozwój sprawiły, że firma DEWALT stała się prawdziwie niezawodnym partnerem dla wszystkich użytkowników profesjonalnych narzędzi.

Dane techniczne

		D27105
Napięcie	(V)	230
Pobór mocy	(W)	2000
Moc wyjściowa	(W)	1700
Maksymalna prędkość obrotowa tarczy tnącej	(obr/min)	4100
Średnica tarczy tnącej	(mm)	300 - 305
Średnica otworu w tarczy tnącej	(mm)	305
Grubość tarczy tnącej	(mm)	2,1 - 2,2
Grubość klina rozdzielnika	(mm)	2,5
Czas automatycznego hamowania tarczy tnącej	(s)	< 10
Masa	(kg)	42

Parametry cięcia

Przecinarka stołowa do ukośnego cięcia poprzecznego

Maksymalny kąt cięcia skośnego:	w lewo	48°
	w prawo	48°
Maksymalny kąt cięcia ukosowego	w lewo	48°
(przy pochylonej tarczy)	w prawo	2°
Maksymalna szerokość cięcia poprzecznego (pod kątem 90°)	(mm)	205
Maksymalna szerokość cięcia skośnego (pod kątem 45°)	(mm)	160
Maksymalna głębokość cięcia pod kątem 90°	(mm)	155

Maksymalna głębokość cięcia ukosowego pod kątem 45° (mm) 110

Maksymalna głębokość cięcia ukosowego pod kątem 45° i jednoczesnego cięcia skośnego pod kątem 45° (mm) 100

Pilarka tarczowa stołowa uniwersalna

Maksymalna szerokość robocza materiału przy cięciu wzdłużnym z lewej/ z prawej strony (mm) 150/320

Głębokość cięcia przy prostopadłej tarczy (pod kątem 90° względem stolika) (mm) 81

Głębokość cięcia przy tarczy pochylonej pod kątem 45° (mm) 56

Minimalne natężenie prądu bezpiecznika:

Elektronarzędzia zasilane napięciem 230 V 10 A

W instrukcji tej zastosowano następujące symbole:



Uwaga: Wskutek nieprzestrzegania tej wskazówki narażasz się na doznanie obrażeń ciała, utratę życia lub uszkodzenie maszyny!



Napięcie elektryczne.



Ostre krawędzie.

Kontrola zakresu dostawy

Opakowanie zawiera następujące elementy:

- 1 wstępnie zmontowana maszyna
 - 1 karton z następującymi elementami:
 - 1 górna osłona tarczy w trybie pracy maszyny jako pilarki tarczowej stołowej
 - 1 podstolikowa osłona tarczy w trybie pracy maszyny jako przecinarki stołowej
- 4 nogi
- 2 kółka

- 4 nóżki
- 1 prowadnica dystansowa
- 1 instrukcja obsługi
- 1 rysunek maszyny w rozłożeniu na części
- Sprawdź, czy maszyna i jej akcesoria nie uległy uszkodzeniu podczas transportu.
- Przed uruchomieniem maszyny dokładnie przeczytaj instrukcję obsługi.

Opis maszyny (rys. rys. A1 - A10)

Kombinowana maszyna D27105 może być wykorzystywana jako przecinarka stołowa do ukośnego cięcia poprzecznego albo pilarka tarczowa stołowa uniwersalna. Umożliwia ona łatwe, dokładne i bezpieczne wykonywanie czterech cięć podstawowych, a mianowicie: cięcie wzdłużne, cięcie poprzeczne, cięcie skośne i cięcie ukosowe.

Zastosowanie jako przecinarki stołowej do ukośnego cięcia poprzecznego

W tym trybie pilarka służy do cięcia poprzecznego, skośnego i ukosowego.

Zastosowanie jako pilarki tarczowej stołowej uniwersalnej

Po obróceniu stolika do góry spodem wokół centralnej osi maszyna może być wykorzystywana jako pilarka tarczowa stołowa uniwersalna do cięcia wzdłużnego i do obróbki szerokich przedmiotów. W tym przypadku materiał dosuwa się ręcznie do tarczy tnącej.

Opis maszyny

A1

- 1 Wyłącznik przełącznikowy (w trybie pracy maszyny jako pilarki tarczowej stołowej uniwersalnej)
- 2 Dźwignia zwalniająca stolika pilarki
- 3 Blokada talerza obrotowego
- 4 Stolik przecinarki
- 5 Talerz obrotowy
- 6 Prowadnica prawa
- 7 Prowadnica lewa
- 8 Ruchoma dolna osłona kapturowa tarczy
- 9 Dźwignia zwalniająca osłony tarczy
- 10 Rękojeść

A2

- 10 Rękojeść
- 11 Wyłącznik przyciskowy (w trybie pracy maszyny jako przecinarki stołowej)

- 12 Stała górna osłona kapturowa tarczy
- 13 Króciec do odsysania trocin
- 14 Kółko
- 15 Noga
- 16 Nóżka
- 17 Dźwignia zaciskowa mechanizmu pochylania tarczy tnącej

A3

- 17 Dźwignia zaciskowa mechanizmu pochylania tarczy tnącej
- 18 Pokrętło nastawcze wysokości wystającej części tarczy tnącej
- 19 Stolik pilarki
- 20 Klin rozdzielnik
- 21 Górna osłona tarczy
- 22 Prowadnica dystansowa
- 23 Popychacz

Wyposażenie specjalne

Do pracy jako przecinarki stołowej:

- 30 Przytrzyma-wacz do małych przedmiotów obrabianych (DE7120)

A5

- 31 Regulowany stojak, 760 mm (maksymalna wysokość) (DE3474)
- 32 Szyny prowadzące 1000 mm (DE3494)
- 33 Szyny prowadzące 500 mm (DE3491)
- 34 Odchylny przytrzyma-wacz (DE3495)
- 35 Opora obrotowa (DE3462)
- 36 Opora wzdłużna do krótkich przedmiotów obrabianych (używać w połączeniu z szynami prowadzącymi [33] (DE3460)
- 37 Przytrzyma-wacz ze zdejmowaną oporą (DE3495)
- 38 Przytrzyma-wacz bez opory (DE3495)
- 39 Zacisk przedmiotu obrabianego (DE271051)

A6

- 40 Stolik rolkowy (DE3497)

Do pracy jako pilarki tarczowej stołowej:

A7

- 41 Prowadnica do skosów (D271052)

A8

- 42 Stolik dodatkowy (D271058)

A9

- 43 Stolik przesuwny (D271055) Popychacze (DE3454) (niewidoczne na rysunku)

Do wszystkich trybów pracy:

A10

44Potrójny zestaw do odsysania trocin (D271054)

Bezpieczeństwo elektryczne

Silnik elektryczny jest przystosowany do zasilania tylko jednym napięciem. Dlatego sprawdź, czy lokalne napięcie sieciowe odpowiada wartości podanej na tabliczce znamionowej maszyny.

Przedłużacz

Używaj przedłużacza, który został dopuszczony do eksploatacji i wytrzymuje pobór mocy przez maszynę (patrz: Dane techniczne). Jego nominalny przekrój powinien wynosić 1,5 mm². Zawsze całkowicie odwijaj kabel z bębna.

Montaż i regulacja



Przed rozpoczęciem montażu zawsze wyjmij wtyczkę kabla z gniazda sieciowego.

Rozpakowanie maszyny i jej elementów



Przy przestawianiu maszyny skorzystaj z pomocy drugiej osoby. Dla jednego człowieka jest ona zbyt ciężka.

- Wyjmij luźne materiały opakowaniowe z pudła.
- Unieś i wyjmij maszynę z pudła.
- Wyjmij pudełko z elementami z wnętrza maszyny.
- Usuń pozostały materiał opakowaniowy z maszyny.

Montaż nóżek (rys. B)

Maszynę z zamontowanymi nóżkami można ustawić na stole warsztatowym, ale dla zapewnienia bezpiecznej pracy trzeba ją do niego przytwierdzić.

- Umieść nóżkę (16) w jednym z punktów mocowania (51) w podstawie.
- Wsuń nakrętkę (52) w szczelinę (53), która znajduje się w punkcie mocowania.
- Śrubę (54) z podkładką (55) przełóż przez nóżkę.
- Dokręć śrubę.
- W podobny sposób zamontuj pozostałe nóżki.
- Zamontuj nogi zgodnie z poniższym opisem.

- Złóż nogi zgodnie z poniższym opisem.
- Ustaw maszynę w normalnej pozycji roboczej.
- Przytwierdź maszynę do stołu warsztatowego.

Montaż nóg (rys. rys. C1 i C2)

Z zamontowanymi nogami maszyna może być używana jako samodzielnie stojące urządzenie.

- Obróć maszynę do góry spodem.
- Zamontuj nogi zgodnie z poniższym opisem.
- Zwraca się uwagę, że przednie i tylne nogi różnią się nieco długością. Tylne są trochę dłuższe niż przednie. Sprawdź, czy nogi zostały zamontowane w odpowiednich miejscach.
- Ustaw maszynę w normalnej pozycji roboczej. W razie potrzeby wyreguluj wysokość zamocowania poszczególnych nóg.

Nogi tylne

- Umieść nogę (15) w jednym z punktów mocowania (56), który znajduje się przy dolnej krawędzi po wewnętrznej stronie podstawy (rys. C1).
- Śrubę z łbem grzybkowym (57) przełóż od zewnątrz przez otwory w ramie i nodze.
- Załóż na śrubę wspornik (58) i pokrętło ustalające (59).
- Dokręć pokrętło ustalające.
- Te same operacje wykonaj z drugą nogą tylną.

Nogi przednie

- Umieść nogę (15) w jednym z punktów mocowania (56), który znajduje się przy górnej krawędzi po wewnętrznej stronie podstawy (rys. C2).
- Załóż wspornik (58) na nogę.
- Śrubę z łbem grzybkowym (57) przełóż od wewnątrz przez otwory we wsporniku, nodze i ramie.
- Załóż pokrętło ustalające (59) na śrubę.
- Dokręć pokrętło ustalające.
- Te same operacje wykonaj z drugą nogą przednią.

Składanie nóg (rys. C3)

Nogi można złożyć do podstawy, by móc ustawić maszynę na stole warsztatowym.

- Obróć maszynę do góry spodem.

- Poluzuj pokrętko ustalające (59) pierwszej nogi (15).
- Złóż nogę do wewnątrz.
- Dokręć pokrętko ustalające.
- Powtórz te same operacje z pozostałymi nogami.
- Obróć maszynę do normalnej pozycji roboczej.

Montaż kółek (rys. D)

- Załóż kółko (14) na oś (60) z jednej strony maszyny.
- Na gwintowany koniec osi załóż podkładkę płaską (61) i nakrętkę (62).
- Dokręć nakrętkę dostarczonym kluczem maszynowym płaskim.
- W podobny sposób zamontuj drugie kółko.

Montaż pilarki jako przecinarki stołowej do ukośnego cięcia poprzecznego

Montaż podstolikowej osłony tarczy (rys. E)

Podstolikowa osłona tarczy (63) jest montowana na górze stolika maszyny wykorzystywanej jako pilarka tarczowa uniwersalna.

- Włóż dwa elementy łączące z lewej strony osłony w wycięcia (64) z lewej strony szczeliny na tarczę tnącą (65). Śruby z tworzywa sztucznego obróć przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.
- Przyłóż osłonę płasko do stolika i wciśnij element łączący w wycięcie (66) z prawej strony szczeliny na piłę tarczową. Śrubę z tworzywa sztucznego obróć przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.
- By zdemontować osłonę, obróć śrubę w prawo i zdejmij osłonę.

Obracanie głowicy i stolika pilarki (rys. rys. F1 - F4)

- Jedną ręką przytrzymaj stolik pilarki (19) i naciśnij dźwignię zwalniającą stolik (2) w prawo (rys. F1).
- Naciśnij do dołu przednią stronę (rys. F2) stolika pilarki i obróć go o 180° tak, by silnik znalazł się na górze, a płyta (67) zatrzasnęła w urządzeniu mocującym (68) (rys. F3).
- Przesuń dźwignię zwalniającą (69) do tyłu, trzymając od dołu głowicę pilarki, aż obciążony sprężyną zespół łożyskowy

(70) wysunie się ze swojego gniazda (rys. F4).

- Odchyl zespół łożyskowy do góry.
- Trzymając mocno głowicę pilarki, pozwól, by sprężyna wypchnęła ją do góry do pozycji wyjściowej.

Montaż tarczy tnącej (rys. rys. G1 - G4)



Zęby nowej piły tarczowej są bardzo ostre i mogą być niebezpieczne.



Tarczę tnącą wymienia się, gdy pilarka jest zmontowana jako przecinarka stołowa. Maksymalna średnica piły tarczowej wynosi 305 mm, a minimalna - 300 mm.

- Naciśnij dźwignię zwalniającą blokadę głowicy (9), by zwolnić dolną osłonę kapturową tarczy (8). Osłonę tę przesunąć możliwie jak najbardziej do góry (rys. G1).
- Wystarczająco poluzuj śrubę (71) mocującą wspornik osłony tarczy (72), by można było go podnieść i w ten sposób uzyskać dostęp do śruby (73) mocującej tarczę (rys. G2).
- Przytrzymując podniesioną dolną osłonę tarczy za śrubę (71) mocującą wspornik, naciśnij ręką przycisk blokady wrzeciona (74) (rys. G1). Drugą ręką weź dostarczony klucz maszynowy płaski i, obracając go w prawo, poluzuj śrubę (73) mocującą piłę tarczową. Śruba ta ma gwint lewostronny (rys. G3).



By uruchomić blokadę, naciśnij przycisk i obróć ręką wrzeciono, aż poczujesz, że blokada zadziałała. Nadal przytrzymuj naciśnięty przycisk blokady, by nie dopuścić do obracania się wrzeciona. (74, rys. G1).

- Wyjmij śrubę (73) mocującą piłę tarczową wraz z zewnętrznym pierścieniem kołnierzowym (75) (rys. G4).
- Załóż piłę tarczową (76) na wewnętrzne odsadzenie (77) wewnętrznego pierścienia kołnierzowego tarczy (78). Zwraca się uwagę, że zęby na dole piły tarczowej muszą być skierowane do tyłu pilarki (od użytkownika).
- Ponownie załóż zewnętrzny pierścień kołnierzowy piły tarczowej.
- Dokręć śrubę (73) mocującą tarczę, obracając ją w lewo, a drugą ręką przy-

trzymując naciśnięty przycisk blokady wrzeczona.

- Wspornik osłony tarczy (72) przesunąć do dołu tak, by całkowicie zasłonił śrubę (73) mocującą piłę tarczową (rys. G2).
- Dokręcić śrubę (71) mocującą wspornik osłony piły tarczowej.



Nigdy nie naciskaj przycisku blokady wrzeczona, gdy piła tarczowa się obraca.



Po założeniu piły tarczowej wspornik osłony przytrzymaj w dolnej pozycji i mocno dokręć mocującą go śrubę.

Regulacja maszyny zmontowanej jako przecinarka stołowa

Przecinarka stołowa do ukośnego cięcia poprzecznego została dokładnie wyregulowana w zakładzie produkcyjnym. Gdyby podczas transportu lub z jakiegokolwiek innego powodu zaistniała konieczność ponownej regulacji, wykonaj opisane niżej operacje. Po prawidłowym wykonaniu regulacji nie trzeba już jej powtarzać.

Kontrola i regulacja kąta ustawienia piły tarczowej względem opory (rys. rys. H1 - H3)

- Poluzuj pokrętło zaciskowe (79) mechanizmu obrotu stolika i jednocześnie naciśnij blokadę (80) do dołu, by zwolnić stolik obrotowy (5) (rys. H1).
- Tak obróć stolik, by blokada przytrzymała go w pozycji kąta cięcia skośnego 0°. Nie dokręcaj pokrętła.
- Opuść głowicę do dołu tak, by piła tarczowa akurat znalazła się w szczelinie (81).
- Przyłóż kątownik (82) do lewego boku (7) opory i piły tarczowej (76) (rys. H2).



Tak przyłóż kątownik, by nie dotykał do zębów piły tarczowej.

- Przebieg regulacji jest następujący:
- Poluzuj śruby (83) (rys. H3) i tak obróć stolik ze skalą w lewo lub w prawo, aż kąt między piłą tarczową a oporą wyniesie 90° (rys. H2).
- Ponownie dokręć śruby (83) (rys. H3). Wskazanie kąta obrotu stolika na skali nie ma w tym momencie znaczenia.

Regulacja wskaźnika kąta cięcia skośnego (rys. rys. H1 i H4)

- Poluzuj pokrętło zaciskowe (79) mechanizmu obrotu stolika i jednocześnie naciśnij do dołu blokadę (80), by zwolnić stolik obrotowy (5) (rys. H1).
- Przy zwolnionym pokrętle zaciskowym mechanizmu obrotu stolika pozwól, by mechanizm ten zatrzasnął się w położeniu zerowym ramienia.
- Obserwuj wskaźnik (84) i skalę kąta cięcia skośnego (85) (rys. H4). Gdy wskaźnik nie wskazuje dokładnie zera, poluzuj śrubę (86) i przestaw wskaźnik do pozycji 0°. Ostatecznie dokręć śrubę.

Kontrola i regulacja kąta między piłą tarczową a stolikiem (rys. rys. I1 - I3)

- Poluzuj pokrętło zaciskowe mechanizmu pochylania tarczy (17) (rys. I1).
- Głowicę pilarką naciśnij w prawo, by upewnić się, czy znajduje się dokładnie w pionie. Ponownie dokręć pokrętło zaciskowe mechanizmu pochylania tarczy.
- Opuść głowicę do dołu tak, by piła tarczowa akurat weszła w szczelinę (81).
- Przyłóż przymiar kątowy (82) do stolika i piły tarczowej (76) (rys. I2).



Tak przyłóż kątownik, by nie dotykał do zębów piły tarczowej.

- Przebieg regulacji jest następujący:
- Poluzuj pokrętło zaciskowe mechanizmu pochylania tarczy (17) (rys. I1) i tak wkręć bądź wykręć śrubę zderzakową pionowego ustawienia tarczy (87) (rys. I3), aż tarcza znajdzie się pod kątem 90° względem stolika (pomiar przy użyciu przymiaru kąтового) (rys. I2).
- Gdy wskaźnik kąta cięcia ukosowego (88) nie wskazuje zera na skali (89), poluzuj śrubę ustalającą (90) i odpowiednio go wyreguluj (rys. I3).

Regulacja opory (rys. J)

Górną część lewej opory można przesunąć w lewo. Uzyskane w ten sposób miejsce umożliwi pochylenie piły tarczowej maksymalnie o 48° w lewo. By wyregulować oporę (7):

- Poluzuj pokrętło zaciskowe opory (91) i przesunąć ją w lewo.

- Przeprowadź próbę przy wyłączonej pilarence i sprawdź odstęp między piłą tarczową a oporą. Tak ustaw oporę, by znalazła się możliwie jak najbliżej tarczy, ale bez ograniczania ruchu ramienia pilarki do dołu i do góry.
- Dobrze dokręć pokrętło zaciskowe.



Rowek prowadzący (92) może się zatykać mączką drzewną. By go oczyścić, posłuż się patyczkiem lub sprężonym powietrzem.

Kontrola i regulacja kąta cięcia ukosowego (rys. rys. I1, J i K)

- Poluzuj pokrętło zaciskowe opory (91) i przesun ją możliwie jak najdalej w lewo (rys. J).
- Poluzuj pokrętło zaciskowe mechanizmu pochylania tarczy (17) (rys. I1) i przy ograniczniku pośredniego pochylenia tarczy (93) obróconym na bok przesun ramię pilarki w lewo, aż ogranicznik kąta pochylenia tarczy (94) oprze się o regulacyjną śrubę zderzakową (95) mechanizmu pochylania tarczy (rys. K). Jest to pozycja, w której kąt pochylenia tarczy wynosi 45°.
- Przebieg regulacji jest następujący:
- W razie potrzeby wkręć bądź wykręć regulacyjną śrubę zderzakową (95) mechanizmu pochylania tarczy, aż wskaźnik (88) pokaże 45° przy ograniczniku kąta pochylenia opierającym się o śrubę zderzakową.

Kontrola i regulacja pośredniej wartości kąta pochylenia (rys. rys. I1, J i L)

Pośrednia wartość kąta cięcia ukosowego jest wstępnie nastawiona na 30°C, by ułatwić szybkie ustawienie przy cięciu listew ozdobnych.

- Poluzuj pokrętło zaciskowe opory (91) i przesun ją możliwie jak najdalej w lewo (rys. J).
- Poluzuj pokrętło zaciskowe mechanizmu pochylania tarczy (17) (rys. I1) i przy ograniczniku pośredniego pochylenia tarczy (93) obróconym do swojego położenia przesun ramię pilarki w lewo, aż ogranicznik kąta pochylenia tarczy (96) oprze się o regulacyjną śrubę zderzakową (93) pośredniego pochylenia tarczy (rys. L). Jest to pozycja, w której kąt pochylenia tarczy wynosi 30°.

- Przebieg regulacji jest następujący:
- W razie potrzeby wkręć lub wykręć regulacyjną śrubę zderzakową (96) mechanizmu pochylania tarczy, aż wskaźnik (88) pokaże 30° przy śrubie nastawczej kąta opartej o ogranicznik pośredniego pochylenia tarczy.

Montaż maszyny jako pilarki tarczowej stołowej uniwersalnej

Przebrojenie maszyny z przecinarki stołowej na pilarkę tarczową uniwersalną (rys. rys. A1, M1 - M5)

- Piłę tarczową ustaw w pozycji cięcia poprzecznego (0°) i dokręć pokrętło zaciskowe (3) stolika obrotowego (rys. A1).
- Poluzuj pokrętło zaciskowe (97) klina rozdzielnika na tyle, by klin ten można było wsunąć w szczelinę do mocowania (rys. M1).
- Zdejmij klin rozdzielnik (20) z miejsca we wnętrzu podstawy, gdzie jest przechowywany.
- Naciśnij dźwignię zwalniającą (9) osłony tarczy (8), by zwolnić osłonę. Przesun osłonę możliwie jak najwyżej (rys. A1).
- Wspornik klina rozdzielnika (98) wsuń w szczelinę do mocowania (99) (rys. M1). Dokręć pokrętło zaciskowe.
- Tak przestaw dźwignię (100), by podparta sprężyną górna część opory (7) spoczęła na stoliku obrotowym (rys. M2).
- Opuść głowicę pilarki do dołu.
- Dźwignię zwalniającą (69) przestaw do tyłu (rys. M3).
- Przestaw zespół łożyskowy (70) do dołu, aż karby (101) znajdą się na swoich miejscach (102) (rys. M3).



Piła tarczowa nie może dotykać dolnej osłony kapturowej.

- Przestaw dźwignię zwalniającą (2) stolika pilarki w prawo, unieś do góry przednią krawędź stolika (4) (rys. M4) i obróć go o 180°, aż płyta blokady stolika (68) automatycznie zatrzaśnie się w pozycji, w której maszyna pracuje jako pilarka tarczowa uniwersalna (rys. M5).
- Zdejmij podstolikową osłonę tarczy.

Regulacja klina rozdzielnika (rys. rys. N1 i N2)



Gdy trzeba dokonać regulacji ustawienia klina rozdzielnika (20), najlepiej zrobić to w maszynie zamontowanej jako przerynarka stołowa (rys. N2). Wykonaj operacje opisane w punkcie „Przebrojenie maszyny z pilarki tarczowej uniwersalnej na przerynarkę stołową”.

Przy prawidłowym ustawieniu ostrze klina rozdzielnika nie może wystawać bardziej niż 2 mm powyżej najwyższego zęba piły tarczowej, a jego korpus może być oddalony od ostrzy zębów tarczy najwyżej o 3 - 8 mm (rys. N1).

- Przebieg regulacji jest następujący:
- Poluzuj śruby (102), by wyregulować ustawienie klina rozdzielnika w poziomie.
- Poluzuj śruby (103), by wyregulować ustawienie klina rozdzielnika w pionie.
- Ostatecznie mocno dokręć śruby.

Montaż górnej osłony tarczy (rys. O)

Górna osłona tarczy (21) jest tak skonstruowana, by można ją było szybko i łatwo przytwierdzić do klina rozdzielnika (20), gdy tylko maszyna zostanie zamontowana jako pilarka tarczowa uniwersalna.

- Poluzuj nakrętkę motylkową (105).
- Przytrzymując osłonę tarczy w pionie, zgraj szczelinę w tyle osłony z klinem rozdzielnikiem.
- Nasuń osłonę tarczy na klin rozdzielnik (20) tak, by trzpień śruby wszedł w wycięcie.
- Obróć osłonę tarczy do poziomej pozycji, w której osłona jest utrzymywana na klinie rozdzielnika przez śrubę (106).
- Dokręć nakrętkę motylkową.



Nigdy nie używaj maszyny jako pilarki tarczowej uniwersalnej bez prawidłowo zamontowanej górnej osłony tarczy.

Montaż i regulacja prowadnicy dystansowej (rys. rys. P1 - P5)

Prowadnicę dystansową (22) można zamontować z lewej lub z prawej strony piły tarczowej.

- Przesuń wspornik (107) w lewo lub w prawo (rys. P1). Płytkę zaciskową musi zająć za przednią krawędź stolika piły.
- Dosuń prowadnicę do piły tarczowej.

- Naciśnij dźwignię (108) do dołu, by ustalić prowadnicę w swoim położeniu.
- Sprawdź, czy prowadnica jest równoległa do piły tarczowej.
- Przebieg regulacji jest następujący:
- Poluzuj pokrętła zaciskowe (109) i wycofaj prowadnicę do tyłu, by uzyskać dostęp do śrub nastawczych (110) u góry w prowadnicy (rys. P2).
- Za pomocą klucza maszynowego płaskiego poluzuj śruby nastawcze mocujące wspornik prowadnicy do uchwytu prowadnicy.
- Tak ustaw prowadnicę, by przebiegała równoległe do piły tarczowej. Równoległość jest zachowana, gdy odległość między piłą tarczową a prowadnicą z przodu i z tyłu tarczy jest taka sama.
- Po zakończeniu regulacji ponownie dokręć śruby nastawcze i jeszcze raz sprawdź, czy prowadnica jest równoległa do piły tarczowej.
- Sprawdź, czy wskaźnik (111) pokazuje na skali zero (rys. P3). Jeżeli wskaźnik nie pokazuje dokładnie zera, poluzuj śrubę (112) i tak go przestaw, by wskazał zero stopni. Ostatecznie dokręć śrubę.

Fabrycznie prowadnica jest zamontowana z prawej strony piły tarczowej. By ją zamocować z lewej strony, wykonaj opisanej niżej operacje (rys. P4):

- Wykręć pokrętła zaciskowe (109).
- Wysuń profil prowadnicy (113) z uchwytu mocującego.
- Obróć uchwyt (114) i ponownie wkręć pokrętła zaciskowe.
- Nasuń prowadnicę na uchwyt.
- Dokręć pokrętła.

Prowadnicę można obracać, co pozwala na prowadzenie przedmiotu obrabianego wzdłuż jej szerszego (75 mm) lub węższego (11 mm) boku. Można wówczas korzystać z popychacza przy cięciu wzdłużnym cienkich przedmiotów obrabianych (rys. P5).

- By prowadzić przedmiot wzdłuż wąskiego boku, poluzuj pokrętła zaciskowe (109) i wysuń prowadnicę (113) z uchwytu (114).
- Obróć prowadnicę i ponownie nasuń ją na uchwyt tak, jak pokazano na rysunku P5.
- By prowadzić przedmiot wzdłuż boku szerokości 75 mm, nasuń prowadnicę na

uchwyt tak, by jej szerszy bok znalazł się w pionie (rys. P4).



Przy cięciu wzdłużnym cienkich przedmiotów obrabianych prowadź je wzdłuż wąskiego boku prowadnicy, by móc łatwiej manipulować popychaczem między piłą tarczową a prowadnicą. Tylony koniec prowadnicy powinien pokrywać się z przednią stroną klina rozdzielnika.

Montaż i regulacja prowadnicy do skosów (rys. rys. Q1 - Q4)

Prowadnica do skosów (D271052) jest do nabycia jako wyposażenie specjalne. Prowadnicę tę (41) można wykorzystywać do wykonywania cięć skośnych, gdy maszyna jest zmontowana jako pilarka tarczowa stołowa uniwersalna (rys. Q1).

- Poluzuj pokrętko zaciskowe (115) i odchyl listwę prowadzącą (116) (rys. Q2). Dokręć pokrętko zaciskowe.
- Umieść prowadnicę przesuwnie z lewej strony stołu (rys. Q3).
- Poluzuj pokrętko zaciskowe (117).
- Przyłóż przymiar kątowy (82) do prowadnicy (41) i piły tarczowej (76).
- Przebieg regulacji jest następujący:
- Poluzuj nakrętkę (118) o kilka obrotów i wkręć bądź wykręć śrubę zderzakową kąta prostego (119) (rys. Q4) tak, by przy pomiarze kątownikiem prowadnica znalazła się pod kątem 90° względem piły tarczowej (rys. Q3).
- Dokręć pokrętko (117).
- Sprawdź, czy wskaźnik (120) pokazuje zero na skali (121). W razie potrzeby ponownie dokonaj regulacji.

Przebrojenie maszyny z pilarki tarczowej uniwersalnej na przecinarkę stołową (rys. rys. A3, E i M1)

- Zdejmij prowadnicę dystansową (22) bądź prowadnicę do skosów, jeżeli zostały zamontowane (rys. A3).
- Zdejmij górną osłonę tarczy (21).
- Ponownie zamontuj podstolikową osłonę tarczy (63) (rys. E).
- Wykonaj operacje opisane w punkcie „Obracanie głowicy i stolika maszyny”.
- Poluzuj pokrętko zaciskowe (97) klina rozdzielnika (20) i zdejmij go, przytrzymując

przy tym osłonę kapturową tarczy (8) (rys. M1).

- Opuść osłonę kapturową tarczy.
- Klin rozdzielnik umieść na swoim miejscu we wnętrzu podstawy.

Instrukcja obsługi



- Zawsze przestrzegaj wskazówek dotyczących bezpieczeństwa i obowiązujących przepisów.
- Sprawdź, czy piłowany materiał został odpowiednio zamocowany.
- W czasie pracy tylko lekko napieraj na piłę tarczową i nigdy nie wywieraj na nią bocznego nacisku.
- Unikaj przeciążania pilarki.

Przed użyciem:

- Zamontuj właściwą piłę tarczową. Nie powinna ona być nadmierne zużyta, a maksymalna prędkość obrotowa wału pilarki nie może być większa niż wartość dopuszczalna dla piły.
- Nie próbuj ciąć bardzo małych przedmiotów.
- Podczas cięcia nie wywieraj nadmiernego nacisku na piłę tarczową i nie staraj się przyspieszać pracy.
- Przed rozpoczęciem cięcia pozwól, by silnik osiągnął maksymalną prędkość obrotową.
- Upewnij się, czy wszystkie pokrętkła zaciskowe i dźwignie są dobrze dokręcone/zaciągnięte.

Załączanie i wyłączanie (rys. rys. R1 - R3)

Maszyna ta zawiera dwa niezależne od siebie wyłączniki. W trybie pracy jako przerynarka stołowa jest wykorzystywany wyłącznik przyciskowy (11) (rys. R1).

W trybie pracy jako pilarka tarczowa stołowa uniwersalna jest wykorzystywany wyłącznik przełącznikowy (1) (rys. R2).

Maszyna zmontowana jako przecinarka stołowa (rys. R1)

W wyłączniku znajduje się otwór (122), przez który można przełożyć kłódkę, by w ten sposób uniemożliwić załączenie pilarki.

- By załączyć pilarkę, naciśnij wyłącznik (11).
- By zatrzymać pilarkę, zwolnij wyłącznik.

Maszyna zmontowana jako pilarka tarczowa stołowa uniwersalna (rys. rys. R2 i R3)

Zastosowany tutaj wyłącznik odznacza się następującymi funkcjami:

- Wyzwalanie zanikowe: gdyby z jakiegoś powodu nastąpiła przerwa w dopływie prądu, po jego przywróceniu wyłącznik musi być ponownie, świadomie załączony.
- Zabezpieczenie silnika przed przeciążeniem: w razie przeciążenia silnika zostaje przerwany dopływ prądu. W takim przypadku należy odczekać 2 minuty na ochłodzenie się silnika i nacisnąć zielony przycisk załączający.
- Dodatkowe zabezpieczenia: zamocowana na zawiasie pokrywa zabezpieczająca (123) może być zamknięta za pomocą klódki przełożonej przez otwory (124 i 125). Pokrywa ta służy także jako łatwy do osiągnięcia wyłącznik awaryjny; jej naciśnięcie powoduje uruchomienie przycisku wyłączającego.
- By załączyć maszynę, naciśnij zielony przycisk załączający (126).
- By wyłączyć maszynę, naciśnij czerwony przycisk wyłączający (127).

Blokowanie wyłączników

- By zapobiec użyciu maszyny przez nieuprawnione osoby, obydwie wyłączniki można zablokować klódkami.

Cięcia podstawowe

Piłowanie w trybie pracy jako przecinarka stołowa

Praca bez osłon piły tarczowej jest niebezpieczna. Wszystkie osłony muszą być prawidłowo zamontowane i gotowe do pracy. Sprawdź, czy podstolikowa osłona tarczy nie jest zatkana mączką drzewną.

- Przy cięciu metali nieżelaznych zawsze dobrze mocuj przedmiot obrabiany.

Ogólne posługiwanie się

- W trybie pracy jako przecinarka stołowa głowica maszyny automatycznie blokuje się w górnym położeniu spoczynkowym.
 - Głowicę maszyny odblokowuje się przez ściśnięcie dźwigni zwalniającej osłonę tarczy. Przy opuszczaniu głowicy do dołu ruchoma dolna osłona tarczy automatycznie się chowa.
 - Po zakończeniu cięcia nigdy nie próbuj przytrzymać dolnej osłony tarczy,

lecz pozwól, by powróciła do położenia spoczynkowego.

- Minimalna długość obrzynu wynosi 10 mm.
- Przy cięciu krótkich przedmiotów obrabianych (minimum 190 mm z lewej lub z prawej strony piły tarczowej) zaleca się stosować zacisk dostępny jako wyposażenie dodatkowe.
- Przy cięciu elementów z PCV zaleca się podkładać pod nie klocek drewniany o odpowiednio dopasowanym do nich kształcie.

Pionowe cięcie poprzeczne (rys. S1)

- Poluzuj pokrętło zaciskowe mechanizmu obrotu stolika (79) i naciśnij zatrzask (80) do dołu.
- Ustaw zatrzask mechanizmu obrotu stolika w pozycji 0° i dokręć pokrętło.
- Przyłóż do opory (7) przedmiot, który ma być przecięty.
- Chwyć rękojeść (10) i ściśnij dźwignię zwalniającą (9) osłony kapturowej tarczy.
- Naciśnij wyłącznik przyciskowy (11), by uruchomić silnik.
- Opuść głowicę pilarki do dołu, by przeciąć drewno, zagłębiając piłę tarczową w szczelinie (81) w stoliku.
- Po zakończeniu cięcia zwolnij wyłącznik i odczekaj, aż piła tarczowa całkowicie się zatrzyma, zanim pozwolisz na wycofanie się głowicy do górnego położenia spoczynkowego.

Pionowe cięcie skośne (rys. S2)

- Poluzuj pokrętło zaciskowe mechanizmu obrotu stolika (79) i naciśnij zatrzask (80) do dołu. Obróć stolik w lewo lub w prawo, aż do uzyskaniażądanego kąta cięcia skośnego.
- Zatrzask mechanizmu obrotu stolika ustala się automatycznie w pozycjach 15°, 22,5°, 35,3° i 45°, zarówno z lewej, jak i z prawej strony. Dla uzyskania pośrednich wartości kąta mocno przytrzymaj głowicę w odpowiedniej pozycji i dokręć pokrętło zaciskowe mechanizmu obrotu stolika.
- Przed rozpoczęciem piłowania zawsze najpierw dobrze dokręć pokrętło zaciskowe mechanizmu obrotu stolika.
- Dalej postępuj tak, jak przy pionowym cięciu poprzecznym.



Gdy odcinany kawałek piłowanego skośnie drewnianego elementu jest mały, tak umieść drewno w pilarence, by kawałek ten znalazł się po tej stronie piły tarczowej, która tworzy większy kąt z oporą. To znaczy przy cięciu skośnym w lewo odcinany kawałek powinien się znajdować z prawej strony, a przy cięciu skośnym w prawo - z lewej strony.

Cięcie ukosowe (rys. S3)

Kąt cięcia ukosowego można nastawiać między 48° w lewo i 2° w prawo. Przy cięciu ukosowym stół można obracać w prawo lub w lewo o kąt między 0° i maksymalnie 45° .

- Zwolnij pokrętło zaciskowe (91) lewej opory i przesun ją możliwie jak najdalej w lewo.
- Zwolnij pokrętło zaciskowe (17) mechanizmu pochylania tarczy i nastaw żądany kąt cięcia ukosowego.
- Mocno dokręć pokrętło zaciskowe mechanizmu pochylania tarczy.
- Dalej postępuj jak przy pionowym cięciu poprzecznym.

Cięcia kombinowane (rys. rys. T1 - T4)

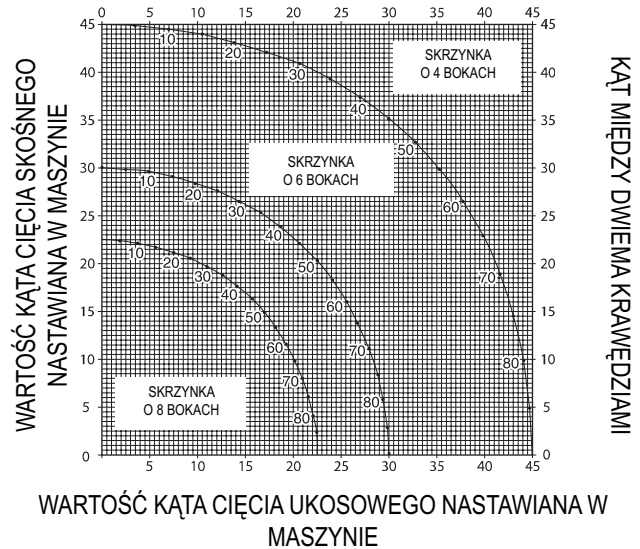
Cięcia kombinowane to połączenie cięcia skośnego (rys. T1) i ukosowego (rys. T2). Sposób ten umożliwi wykonywanie ram lub skrzynek o skośnych bokach tak, jak pokazano na rysunku T3.



Gdy kąt każdego cięcia jest inny, zawsze sprawdzaj, czy pokrętła zaciskowe mechanizmu pochylania tarczy i mechanizmu obrotu stolika są dobrze dokręcone. Po każdej zmianie kąta pochylania tarczy lub kąta obrotu stolika pokrętła te trzeba dobrze dokręcić.

- Podany tutaj wykres ma pomóc w prawidłowym określaniu kątów przy kombinowanym cięciu ukosowym i skośnym. By z niego skorzystać, ustal żądany kąt „A” (rys. T4) swojej konstrukcji. Znajdź go na odpowiednim łuku na wykresie. Od tego punktu poprowadź pionową linię, by określić prawidłowy kąt cięcia ukosowego, i poziomą, by określić prawidłowy kąt cięcia skośnego.
- Zgodnie z opisem nastaw odpowiednie kąty i wykonaj kilka próbnych cięć.
- Przecwicz montaż uciętych kawałków.
- Przykład: By wykonać skrzynkę o czterech bokach o zewnętrznych kątach 25° (kąt

„A”) (rys. T4), skorzystaj z górnego prawego łuku. Znajdź wartość 25° na skali. Poprowadź poziomą linię w lewo lub w prawo, by znaleźć wartość kąta cięcia skośnego (23°). Podobnie poprowadź pionową linię do góry lub do dołu, by znaleźć wartość kąta cięcia ukosowego (40°). Najpierw zawsze wykonuj cięcia próbne z drewnianych odpadów, by sprawdzić ustawienia pilarki.



Przycinanie listew przypodłogowych

Listwy przypodłogowe przycina się pod kątem cięcia ukosowego nastawionym na 45° .

- Zanim zaczniesz właściwą pracę, zawsze najpierw wykonuj próbne cięcia.
- Wszystkie cięcia tak wykonuj, by tylna strona listwy przylegała przy tym płasko do stolika pilarki.

Narożnik wewnętrzny

- lewy
 - Przyłóż górną powierzchnię listwy przypodłogowej do opory.
 - Zamocuj listwę przypodłogową po lewej stronie krawędzi cięcia.
- prawy
 - Przyłóż spód listwy przypodłogowej do opory.
 - Zamocuj listwę przypodłogową po lewej stronie krawędzi cięcia.

Narożnik zewnętrzny

- lewy
 - Przyłóż spód listwy przypodłogowej do opory.
 - Zamocuj listwę przypodłogową po prawej stronie krawędzi cięcia.

- prawy
 - Przyłóż górną powierzchnię listwy przypodłogowej do opory.
 - Zamocuj listwę przypodłogową po prawej stronie krawędzi cięcia.

Cięcie listew ozdobnych

Cięcie listew ozdobnych odbywa się metodą kombinowaną. By zapewnić maksymalną dokładność cięcia, pilarka zawiera ustalone pozycje kąta cięcia skośnego (35,3°) i cięcia ukosowego (30°). Ustawienia te odpowiadają standardowym listwom ozdobnym o górnym kącie 45° i dolnym - 45°.

- Najpierw zawsze wykonuj próbne cięcia odpadków materiału.
- Wszystkie cięcia są wykonywane przy tarczy pochylonej w lewo i tylnej stronie listwy ozdobnej przylegającej do podstawy stolika.

Narożnik wewnętrzny

- lewy
 - Górna powierzchnia listwy ozdobnej przylega do opory.
 - Cięcie skośne w prawo.
 - Zamocuj przedmiot obrabiany po lewej stronie krawędzi cięcia.
- prawy
 - Spód listwy ozdobnej przylega do opory.
 - Cięcie skośne w lewo.
 - Zamocuj przedmiot obrabiany po lewej stronie krawędzi cięcia.

Narożnik zewnętrzny

- lewy
 - Spód listwy ozdobnej przylega do opory.
 - Cięcie skośne w lewo.
 - Zamocuj przedmiot obrabiany po prawej stronie krawędzi cięcia.
- prawy
 - Górna powierzchnia listwy ozdobnej przylega do opory.
 - Cięcie skośne w prawo.
 - Zamocuj przedmiot obrabiany po prawej stronie krawędzi cięcia.

Cięcie przy użyciu maszyny zamontowanej jako pilarka stołowa uniwersalna

- Zawsze używaj klina rozdzielnika.
- Zawsze sprawdzaj, czy klin rozdzielnik i osłona tarczy są prawidłowo zamonto-

wane.

- Zawsze sprawdzaj, czy kąt cięcia skośnego jest nastawiony na 0°, a pilarka zabezpieczona w tej pozycji.



W tym trybie pracy nigdy nie przecinaj metalu.

Cięcie wzdłużne (rys. rys. U1 i U3)

- Nastaw kąt cięcia ukosowego na 0°.
- Ustaw piłę tarczową na odpowiedniej wysokości.
- Zamocuj prowadnicę dystansową w żądanej odległości.
- Dociśnij przedmiot obrabiany płasko do stolika i do prowadnicy dystansowej. Przytrzymaj go w odległości około 25 mm od piły tarczowej.
- Obydwie ręce trzymaj z dala od obszaru cięcia piły tarczowej.
- Załącz maszynę i odczekaj, aż piła tarczowa osiągnie maksymalną prędkość obrotową.
- Powoli wprowadzaj przedmiot pod górną osłonę tarczy, dociskając go przy tym mocno do prowadnicy. Pozwól, by zęby swobodnie cięły materiał i nie napieraj na piłę tarczową. Prędkość obrotową piły utrzymuj na stałym poziomie.
- Pamiętaj, by w pobliżu piły tarczowej zawsze używać popychacza (23).
- Po zakończeniu cięcia wyłącz maszynę, odczekaj, aż piła tarczowa całkowicie się zatrzyma, i usuń przedmiot obrabiany.



Nigdy nie popychaj ani nie chwytaj za odcinany kawałek materiału.



Przy cięciu wzdłużnym małych przedmiotów zawsze używaj popychacza.

Cięcie ukosowe (rys. U2)

- Nastaw żądany kąt cięcia ukosowego.
- Dalej postępuj, jak przy cięciu wzdłużnym.

Cięcie poprzeczne (rys. V1)

- Kąt cięcia ukosowego nastaw na 0°.
- Piłę tarczową ustaw na odpowiedniej wysokości.
- Kąt cięcia skośnego nastaw na 0°.
- Dalej postępuj, jak przy cięciu wzdłużnym; by przemieszczać przedmiot obrabiany, posługuj się wyłącznie prowadnicą do skosów.

Cięcie poprzeczne ukosowe

- Nastaw żądany kąt cięcia ukosowego.
- Dalej postępuj, jak przy cięciu poprzecznym.

Cięcie skośne (rys. V2)

- Prowadnicę do skosów ustaw pod żądanym kątem.
- Dalej postępuj, jak przy cięciu poprzecznym.

Wyposażenie specjalne i akcesoria



Przed rozpoczęciem montażu jakichkolwiek elementów wyposażenia dodatkowego wyjmij wtyczkę kabla z gniazda sieciowego.

Zestaw do odsysania trocin (rys. rys. A1, A3 i A10)

Maszyna ta zawiera trzy króćce do odsysania trocin, które mogą być wykorzystywane w każdym trybie pracy.

- Przy piłowaniu drewna przyłącz urządzenie do odprowadzania wiórów zgodne z obowiązującymi wytycznymi do emisji pyłów.

Przyłączenie do maszyny zmontowanej jako przecinarka stołowa

- Przyłącz jeden wąż do podstolikowej osłony tarczy.
- Drugi wąż przyłącz do króćca o małej średnicy, a trzeci - do króćca o dużej średnicy przy użyciu odpowiedniego adaptera.
- Przyłącz węże do potrójnego adaptera.
- Przyłącz zbiorczy króciec potrójnego adaptera do węża odpylacza ssącego.

Przyłączenie do maszyny zmontowanej jako pilarka tarczowa stołowa uniwersalna

- Zamień osłonę tarczy na osłonę z zestawu do odsysania pyłu i przyłącz do niej wąż od podstolikowej osłony tarczy.
- Dalej postępuj, jak przy przerynkarce stołowej.

Dodatkowe podpórki pod przedmioty obrabiane/opora wzdłużna w trybie pracy maszyny jako przecinarka stołowa (rys. A5)

Dodatkową podpórkę pod przedmioty obrabiane i oporę wzdłużną można zamontować z lewej lub z prawej strony bądź także dwie podpórki z obydwu stron.

- Zamontuj elementy od 31 do 39 na obydwu szynach prowadzących (32 i 33).
- Przy cięciu poprzecznym desek szerokości 210 mm (grubości 15mm) stosuj przechylną podpórkę (34).

Stolik rolkowy (rys. A6)

Stolik rolkowy (40) służy do podpierania długich przedmiotów obrabianych. W rybie pracy maszyny jako przecinarka stołowa stół rolkowy może być zamontowany z lewej lub z prawej strony bądź także dwa stoliki z obydwu stron. W trybie pracy maszyny jako pilarka tarczowa uniwersalna stół ten można zamontować także z przodu lub z tyłu.

Stolik dodatkowy (rys. A8)

Stolik dodatkowy zwiększa odległość między oporą wzdłużną a piłą tarczową do 600 mm lub więcej, zależnie od długości prętów prowadzących zamontowanych w maszynie i od miejsca zamocowania stolika pilarki. Stolik dodatkowy należy stosować w połączeniu z szynami prowadzącymi (33) dostępnymi jako wyposażenie specjalne. Przystawny stół zawiera skalę na przedniej krawędzi i jest zamontowany na stałej ramie przytwierdzonej do prętów prowadzących.

- By skale obydwu stolików współgrały ze sobą, zamontuj stół dodatkowy z prawej strony maszyny.

Stolik przesuwny (rys. A9)

Ten stół przesuwny umożliwia cięcie dużych płyt wielkości do 1200 x 900 mm z lewej strony piły tarczowej.

Pręty prowadzące są zamontowane na solidnej ramie, którą łatwo można odłączyć od maszyny i która daje się przestawiać we wszystkich kierunkach. Prowadnica zawiera taśmę mierniczą dla szybkiego pozycjonowania przestawnej opory oraz regulowaną podpórkę pod wąskie przedmioty obrabiane.

Osłona tarczy

W krajach, w których ustawowo nakazane jest stosowanie osłon typu Suva, należy ona standardowo do zakresu dostawy. W innych krajach można ją nabyć jako wyposażenie specjalne.

Transport (rys. W)



Maszynę zawsze transportuj jako pilarkę tarczową stołową. Musi być zamontowana górna osłona tarczy.

Transport maszyny ułatwiają kółka samonastawcze.

- Złóż tylne nogi do podstawy.
- Odchyl przednie nogi z podstawy.
- Unieś maszynę za nogi.



Przy przestawianiu maszyny skorzystaj z pomocy drugiej osoby. Dla jednego człowieka jest ona zbyt ciężka.

Konserwacja

Kombinowana przecinarka stołowa do ukośnego cięcia poprzecznego/pilarka tarczowa stołowa uniwersalna D27105 firmy DEWALT odznacza się dużą trwałością i prawie nie wymaga konserwacji. Jednak warunkiem ciągłej, bezawaryjnej pracy jest jej regularne czyszczenie.



Smarowanie

Łożyska silnika są nasmarowane i wodoszczelne.

- Regularnie lekko oliw powierzchnie nośne talerza obrotowego.
- Regularnie smaruj gwinty śrub regulacyjnych.
- Regularnie suchą szczotką czyść elementy, na których gromadzą się pył i trociny.

Regulacja krzywek (rys. rys. X1 - X3)

By zlikwidować luz między obydwoma stolikami pilarki, wykonaj następujące operacje:

- Zmontuj maszynę jako pilarkę tarczową stołową uniwersalną.
- Wykręć śruby (128) i płytkę przytrzymującą (129).
- Wykręć śrubę (130) krzywki nastawczej (131).
- Szczypcami z wąskimi końcami obróć krzywkę nastawczą.
- Mocno przytrzymaj krzywkę nastawczą szczypcami i dokręć śrubę.
- Ponownie załóż płytkę przytrzymującą i dokręć śruby.
- Ponownie zmontuj maszynę jako przerynarkę stołową. Sprawdź siłę, jaka jest potrzebna do wychylenia piły. Gdyby konieczna do tego siła była zbyt duża, powtórz opisane wyżej operacje.

Ochrona środowiska



Selektywna zbiórka odpadów. Produktu tego nie wolno wyrzucać do normalnych śmieci z gospodarstw domowych.

Gdy pewnego dnia będziesz zmuszony zastąpić produkt DEWALT nowym sprzętem lub nie będziesz go już potrzebować, nie wyrzucaj go do śmieci z gospodarstw domowych, a jedynie oddaj do specjalistycznego zakładu utylizacji odpadów.



Dzięki selektywnej zbiórce zużytych produktów i opakowań niektóre materiały mogą być odzyskane i ponownie wykorzystane. W ten sposób chroni się środowisko naturalne i zmniejsza popyt na surowce.

Lokalne przepisy mogą wymagać oddawania elektrycznych urządzeń powszechnego użytku sprzedawcy, u którego produkt został zakupiony, lub do punktów zbiorczych.

Firma DEWALT chętnie przyjmuje stare, wyprodukowane przez siebie urządzenia i utylizuje je zgodnie z obowiązującymi przepisami. Usługa ta jest bezpłatna. By z niej skorzystać, oddaj elektronarzędzie do autoryzowanego warsztatu naprawczego, który prowadzi zbiórkę w naszym imieniu.

Ich listę znajdziesz także w internecie pod adresem: www.2helpU.com.

Przepisy bezpieczeństwa

Przy korzystaniu z elektronarzędzi przestrzegaj obowiązujących przepisów bhp, by zminimalizować ryzyko porażenia prądem elektrycznym, wywołania pożaru i doznania urazu ciała. Przed użyciem narzędzia przeczytaj podane niżej wskazówki bezpieczeństwa.

Przechowuj tę instrukcję na wypadek, gdyby znów była kiedyś potrzebna.

Dane ogólne

- **Utrzymuj porządek w miejscu pracy.** Nieporządek w miejscu pracy grozi wypadkiem.
- **Uwzględniaj wpływy otoczenia.** Nie wystawiaj maszyny na działanie deszczu. Nie używaj jej w wilgotnym ani mokrym otoczeniu. Zadbaj o dobre oświetlenie miejsca pracy (250 - 300 luks). Nie załączaj maszyny w miejscach, gdzie występuje niebezpieczeństwo pożaru bądź wybuchu, jak na przykład w pobliżu palnych cieczy lub gazów.
- **Nie dopuszczaj dzieci do miejsca pracy!** Nie dopuszczaj dzieci, osób postronnych ani zwierząt do miejsca pracy i pilnuj, by nie dotykały maszyny ani kabla sieciowego.
- **Zakładaj odpowiednią odzież ochronną.** Nie noś luźnej odzieży ani biżuterii, gdyż mogą one zostać pochwycone przez obracające się części maszyny. Przy pracy na wolnym powietrzu godne polecenia są rękawice ochronne i obuwie na szorstkiej podeszwie. Na długie włosy zakładaj specjalną siatkę ochronną.
- **Ochrona osobista.** Zawsze używaj okularów ochronnych. Zakładaj maskę przeciwpyłową, jeżeli podczas pracy w powietrze jest wzbijany pył lub drobiny obrabianego materiału. Gdy są one gorące, ubierz żaroodporny fartuch. Zawsze zakładaj specjalne słuchawki ochronne i nie zapominaj o kasku ochronnym.
- **Chroń się przed porażeniem prądem elektrycznym.** Unikaj dotykania ziemionych elementów, jak na przykład rury, grzejniki, piece i chłodziarki. W ekstremalnych warunkach zastosowania (na przykład duża wilgotność, unoszenie się pyłu metalowego itp.) bezpieczeństwo elektryczne można zwiększyć przez zastosowanie transformatora separującego

lub wyłącznika ochronnego różnicowo-prądowego.

- **Zachowuj stabilną postawę.** Zachowuj stabilną postawę, by nie stracić równowagi w jakiejś pozycji roboczej.
- **Zawsze zachowuj uwagę.** Koncentruj się na swojej pracy. Postępuj rozsądnie. Nie używaj maszyny, gdy jesteś zmęczony.
- **Zabezpiecz obrabiany przedmiot.** Używaj urządzeń mocujących lub imadła do przytrzymywania przedmiotu obrabianego. Gdy przedmiot ten jest dobrze zamocowany, możesz obsługiwać maszynę dwiema rękami.
- **Używaj urządzeń do odsysania pyłu!** Jeżeli producent przewidział urządzenia do odsysania pyłu, sprawdź, czy są one przyłączone i prawidłowo zamontowane.
- **Nie pozostawiaj wetkniętych kluczy do mocowania narzędzi.** Przed załączeniem sprawdź, czy zostały wyjęte klucze i przyrządy nastawcze.
- **Przedłużacz.** Przed użyciem maszyny sprawdź przedłużacz i wymień go w razie wykrycia uszkodzenia. Przy pracy na wolnym powietrzu stosuj tylko przeznaczone do tego celu i odpowiednio oznakowane przedłużacze.
- **Używaj odpowiednich narzędzi roboczych.** W niniejszej instrukcji opisano zastosowanie maszyny zgodne z przeznaczeniem. Do ciężkich prac nie używaj zbyt słabych narzędzi roboczych ani przystawek. Optymalną jakość i osobiste bezpieczeństwo osiągniesz tylko przy użyciu właściwego narzędzia. Nie przeciążaj elektronarzędzia.
Ostrzeżenie! Używanie innych nasadek i wyposażenia niż zalecane w tej instrukcji lub wykonywanie prac niezgodnych z przeznaczeniem produktu może doprowadzić do wypadku.
- **Kontroluj maszynę pod względem uszkodzeń.** Przed użyciem sprawdź maszynę i kabel sieciowy, czy są całkowicie sprawne. Nie zapomnij przy tym o ruchomych elementach. By zapewnić nienaganną pracę elektronarzędzia, wszystkie części muszą być prawidłowo zamontowane, a uszkodzone elementy i urządzenia zabezpieczające naprawione lub wymienione. W żadnym wypadku nie używaj maszyny z niesprawnym wyłącznikiem czy też jakimkolwiek innym

wadliwym elementem. W razie potrzeby zleć wymianę autoryzowanemu warsztatowi serwisowemu DEWALT. Nie próbuj samemu naprawiać maszyny.

- **Wyjmuj wtyczkę sieciową.** Wyłącz elektronarzędzie, odczekaj, aż się zatrzyma, i dopiero wtedy opuść miejsce pracy. W razie nieużywania elektronarzędzia, przed rozpoczęciem wykonywania prac konserwacyjnych, czy też przy wymianie narzędzia roboczego bądź jakiegokolwiek innej części zawsze wyjmuj wtyczkę kabla zasilającego z gniazda sieciowego.
- **Uważaj, by nie doszło do niezamierzonego załączenia.** Przy przyłączaniu kabla zasilającego do sieci najpierw upewnij się, czy maszyna jest wyłączona.
- **Ostrożnie obchodź się z kablem.** Nie używaj kabla do wyjmowania wtyczki z gniazda sieciowego. Chroń kabel przed wysoką temperaturą, olejem i ostrymi krawędziami.
- **Bezpiecznie przechowuj swoje narzędzia!** Nieużywane elektronarzędzia przechowuj w suchym, niedostępnym dla dzieci miejscu.
- **Starannie konserwuj swoje narzędzia.** Ostrz i utrzymuj w czystości swoje narzędzia, gdyż jest to warunkiem bezpieczeństwa pracy. Stosuj się do instrukcji konserwacji i wymiany narzędzi. Wszystkie rękojeści i wyłączniki powinny być suche, czyste, niezabrudzone olejem ani smarem.
- **Naprawy:** Opisywana maszyna jest zgodna z obowiązującymi przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy. Naprawy zlecaj tylko autoryzowanemu warsztatowi serwisowemu firmy DEWALT. Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez uprawnionych do tego specjalistów przy użyciu oryginalnych części zamiennych; w przeciwnym razie użytkownik naraża się na nieprzewidywalne konsekwencje.

Dodatkowe przepisy bezpieczeństwa pracy przeryznarek stołowych do ukośnego cięcia poprzecznego

- Przed rozpoczęciem pracy sprawdź, czy wszystkie pokręta i dźwignie zaciskowe są dokręcone/zaciągnięte.
- Używaj maszyny tylko wtedy, gdy osłony piły tarczowej są założone, prawidłowo

działają i znajdują się w nienagannym stanie technicznym.

- Gdy maszyna jest przyłączona do sieci, nigdy nie trzymaj rąk w pobliżu tarczy tnącej.
- Nigdy nie próbuj szybko zatrzymać piły tarczowej przez przykładanie do niej jakiegoś narzędzia lub innego przedmiotu, gdyż grozi to doznaniem poważnego urazu ciała.
- Przed zastosowaniem jakiegoś elementu wyposażenia dodatkowego najpierw przeczytaj instrukcję obsługi, gdyż popełniony tutaj błąd może stać się przyczyną szkód rzeczowych.
- Wybierz tarczę odpowiednią do rodzaju ciętego materiału.
- Nie przekraczaj maksymalnej wartości prędkości obrotowej podanej na tarczy tnącej.
- Przy manipulowaniu tarczą tnącą posługuj się uchwytem lub załóż rękawice ochronne.
- Sprawdź, czy tarcza tnąca obraca się we właściwym kierunku i czy jej zęby są ostre.
- Maksymalna dopuszczalna prędkość obrotowa tarczy tnącej musi być równa lub większa od wartości prędkości obrotowej biegu jałowego podanej na tabliczce znamionowej maszyny.
- Nie używaj pił tarczowych o średnicach mniejszych lub większych, niż określone w specyfikacji. Nie zakładaj żadnych elementów dystansowych przy mocowaniu piły na wrzecionie. Stosuj tylko tarcze tnące o parametrach wyszczególnionych w danych technicznych i zgodnych z normą EN 847-1.
- Rozważ zastosowanie specjalnie skonstruowanych tarcz tnących o niskim poziomie wytwarzanego hałasu.
- Nie używaj pił tarczowych ze stali szybko-tnącej.
- Nie używaj pękniętych ani uszkodzonych pił tarczowych.
- Nie używaj tarcz szlifierskich.
- Po zakończeniu cięcia zwolnij przycisk i odczekaj, aż tarcza tnąca całkowicie się zatrzyma, zanim wycofasz głowicę do górnego położenia spoczynkowego.
- Przed rozpoczęciem cięcia ukosowego sprawdź, czy ramię jest dobrze zamocowane.

- Nie próbuj zatrzymywać wału silnika przez blokowanie wentylatora.
- Przy opuszczaniu ramienia osłona piły tarczowej automatycznie unosi się do góry i zamyka ponownie, gdy głowica powraca do swojej pozycji wyjściowej. W celu wymiany lub kontroli stanu piły tarczowej osłonę można unieść ręcznie. Rób to tylko wtedy, gdy maszyna jest wyłączona, a wtyczka kabla wyjęta z gniazda sieciowego.
- Utrzymuj w czystości otoczenie maszyny, a zwłaszcza usuwaj z niego luźny materiał, jak np. trociny i inne pozostałości po cięciu.
- Regularnie sprawdzaj, czy szczeliny wentylacyjne silnika są czyste i niezatkane trocinami.
- Przed rozpoczęciem wykonywania jakichś prac konserwacyjnych i przed wymianą tarczy tnącej odłączaj maszynę od zasilania.
- Nigdy nie wykonuj żadnych prac związanych z czyszczeniem lub konserwacją, dopóki maszyna jeszcze pracuje i głowica nie znajduje się w położeniu spoczynkowym.
- Przednia część osłony piły tarczowej zawiera niewielkie szczeliny, które zapewniają dobrą widoczność przedmiotu obrabianego. Chociaż szczeliny znacznie ograniczają wylatywanie trocin, to jednak nie eliminują ich całkowicie i dlatego podczas piłowania powinno się zakładać okulary ochronne.
- Sprawdź, czy klin rozdzielnik znajduje się w odpowiedniej odległości od tarczy tnącej (maksymalnie 5 mm).
- Zawsze używaj górnej i dolnej osłony tarczy tnącej.
- Trzymaj ręce z dala od tarczy tnącej.
- Przed rozpoczęciem wykonywania jakichkolwiek prac konserwacyjnych lub nastawczych odczekaj, aż tarcza tnąca się zatrzyma.
- Używaj popychacza do posuwania przedmiotu obrabianego i nie zbliżaj rąk do tarczy tnącej na odległość mniejszą niż 150 mm.
- Nie stosuj żadnych środków smarnych, dopóki tarcza tnąca jeszcze się obraca.
- Nie sięgaj poza tarczę tnącą.
- Gdy popychacz nie jest używany, zawsze odkładaj go na swoje miejsce. Nie stawaj na pilarcze.
- W czasie transportu górna część tarczy tnącej powinna być przykryta, na przykład osłoną.
- Nie używaj osłony tarczy do manipulowania lub transportu.

Dodatkowe przepisy bezpieczeństwa pracy pilarek stołowych kombinowanych

Dodatkowe przepisy bezpieczeństwa pracy pilarek tarczowych stołowych uniwersalnych

- Nie używaj tarcz tnących grubszych ani takich, których szerokość zębów jest mniejsza niż grubość klina rozdzielnika.
- Sprawdź, czy tarcza tnąca obraca się w odpowiednim kierunku i czy jej zęby są zwrócone do przodu pilarki.
- Przed rozpoczęciem pracy sprawdź, czy wszystkie pokrętła zaciskowe są dobrze dokręcone.
- Sprawdź, czy tarcza tnąca i wszystkie pierścienie kołnierzone są czyste, a wyżłobione strony pierścieni przylegają do tarczy. Mocno dokręć nakrętkę mocującą piły tarczowej.
- Sprawdź, czy tarcza tnąca jest ostra i prawidłowo ustawiona.
- Sprawdź, czy ramię maszyny w trybie pracy jako pilarki tarczowej stołowej jest dobrze zamocowane w swojej pozycji roboczej.
- Sprawdź, czy ramię maszyny w trybie pracy jako pilarki tarczowej stołowej do cięcia ukosowego jest prawidłowo zamocowane.
- Sprawdź, czy po zmianie trybu pracy maszyny stolik został dobrze zamocowany.
- Przy wykonywaniu rowków pilarką tarczową stołową zachowaj szczególną ostrożność i stosuj odpowiednią osłonę tarczy. Wykonywanie wpustów jest niedozwolone.

Pozostałe zagrożenia

W trakcie używania maszyny największe zagrożenie stanowią:

- obracające się elementy, jak np. tarcza tnąca, której dotknięcie grozi poważnymi konsekwencjami.

Przy korzystaniu z pilarek tarczowych pomimo stosowania osłon ochronnych i przestrzegania przepisów bhp nie da się uniknąć pewnych niebezpieczeństw. Należą do nich zwłaszcza:

- uszkodzenie narządu słuchu wskutek nadmiernego hałasu;
- niebezpieczeństwo wypadku, które stwarza nieosłonięty obszar obracającej się tarczy tnącej;
- niebezpieczeństwo doznania urazu przy wymianie tarczy tnącej;
- przycięcie palców przy otwieraniu osłon ochronnych;
- zagrożenie zdrowia przez wdychanie drewnianego pyłu powstającego podczas piłowania, a zwłaszcza dębu i buku.

Naklejki na pilarce

Naklejki na pilarce mają następujące znaczenie:



Przy korzystaniu z maszyny jako przecinarki stołowej do ukośnego cięcia poprzecznego zawsze załączaj ją i wyłączaj wyłącznikiem przyciskowym. Nie używaj do celu wyłącznika przełącznikowego.



Przy korzystaniu z maszyny jako pilarki tarczowej stołowej zawsze musi być zamontowany klin rozdzielnik. Nigdy nie używaj maszyny bez klina rozdzielnika.

Deklaracja zgodności z normami UE



D27105

Firma DEWALT deklaruje niniejszym, że opisywana maszyna została wykonana zgodnie z następującymi wytycznymi i normami: 98/37/EEC, 89/336/EEC, 73/23/EEC, EN 61029-1, EN 61029-2-11, EN 55014, EN 55014-2, EN 61000-3-2 i EN 61000-3-3.

By uzyskać więcej informacji na ten temat, prosimy o zwracanie się pod podany niżej adres lub do jednej z naszych filii wymienionych na tylnej okładce instrukcji obsługi.

Poziom ciśnienia akustycznego jest zgodny z wytycznymi Unii Europejskiej 86/188/EWG oraz 89/392/EWG i został zmierzony według normy EN 61029-2-11:

Poziom ciśnienia akustycznego A 89,6 dB(A)
Moc akustyczna A 100,6 dB(A)

* Wartość emisji zmierzona na wysokości uszu użytkownika.

Zakładaj odpowiednie słuchawki ochronne.

Ważona wartość skuteczna przyspieszenia według normy EN 61029-2-11: < 2,5 m/s²

Dyrektor Działu Konstrukcyjnego
Horst Großmann
DEWALT, Richard-Klinger-Straße 11,
D-65510, Idstein, Niemcy
20-10-2005

DEWALT

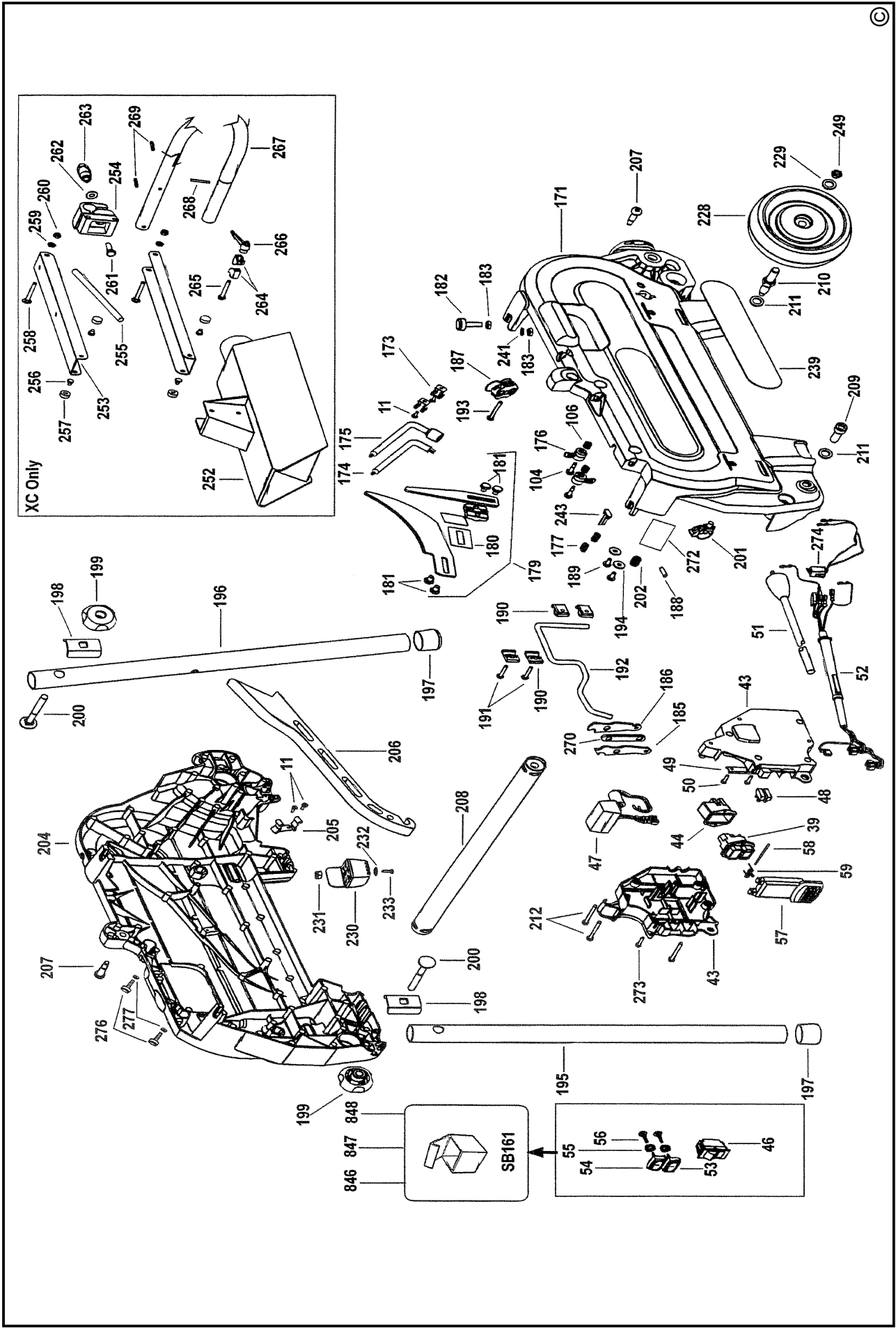
Warunki gwarancji:

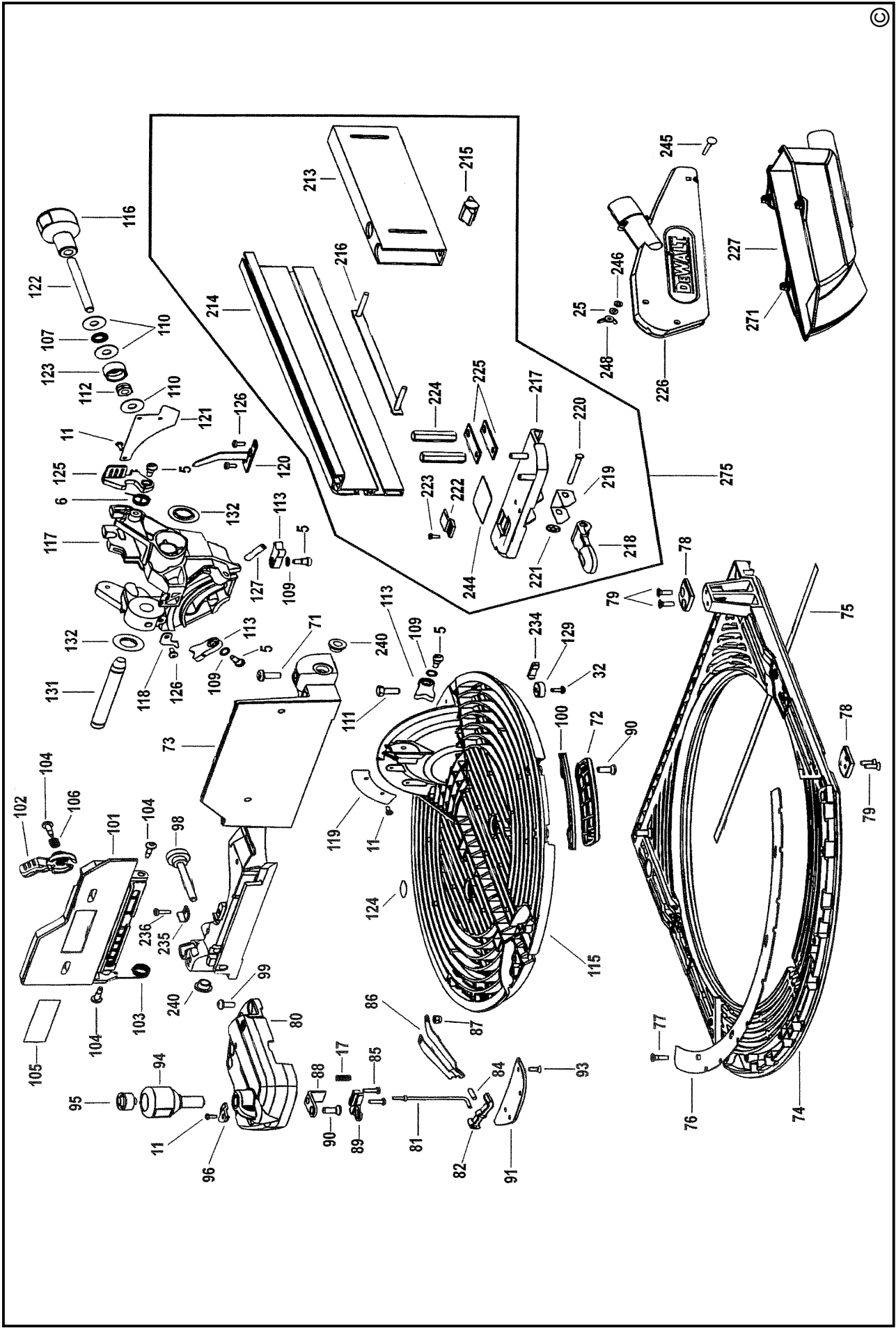
Gwarantujemy sprawne działanie produktu, zgodnie z warunkami techniczno-eksploatacyjnymi opisanymi w instrukcji obsługi. Niniejszą gwarancją nie jest objęte wyposażenie takie, jak: szczotki, piły tarczowe, tarcze ściernie, wiertła i inne akcesoria, jeżeli nie została do nich dołączona oddzielna karta gwarancyjna oraz elementy podlegające naturalnemu zużyciu.

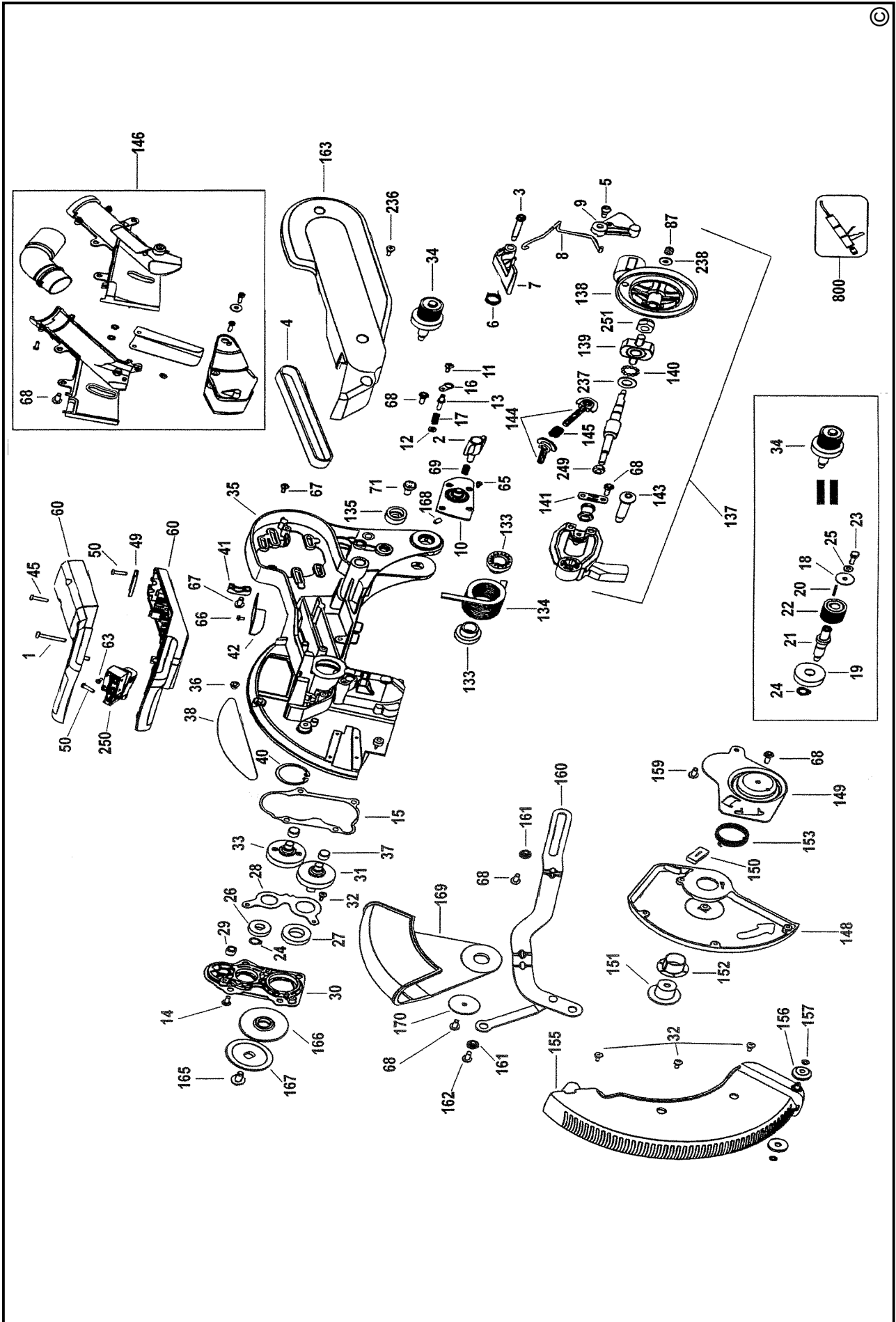
1. Niniejszą gwarancją objęte są usterki produktu spowodowane wadami produkcyjnymi i wadami materiałowymi.
2. Niniejsza gwarancja jest ważna po przedstawieniu przez Klienta w Centralnym Serwisie Gwarancyjnym reklamowanego produktu oraz łącznie:
 - a) poprawnie wypełnionej karty gwarancyjnej;
 - b) ważnego paragonu zakupu z datą sprzedaży taką, jak w karcie gwarancyjnej lub kopii faktury.
3. Gwarancja obejmuje bezpłatną naprawę urządzenia (wraz z bezpłatną wymianą uszkodzonych części) w okresie 12 miesięcy od daty zakupu.
4. Produkt reklamowany musi być:
 - a) dostarczony bezpośrednio do Centralnego Serwisu Gwarancyjnego wraz z poprawnie wypełnioną kartą gwarancyjną i ważnym paragonem zakupu (lub kopią faktury) oraz szczegółowym opisem uszkodzenia, lub
 - b) przesłany do Centralnego Serwisu Gwarancyjnego za pośrednictwem punktu sprzedaży wraz z dokumentami wymienionymi powyżej.
5. Koszty wysyłki do Centralnego Serwisu Gwarancyjnego ponosi Serwis. Wszelkie koszty związane z zapewnieniem bezpiecznego opakowania, ubezpieczeniem i innym ryzykiem ponosi Klient. W przypadku odrzucenia roszczenia gwarancyjnego, produkt jest odsyłany do miejsca nadania na koszt adresata.
6. Usterki ujawnione w okresie gwarancji będą usunięte przez Centralny Serwis Gwarancyjny w terminie:
 - a) 14 dni roboczych od daty przyjęcia produktu przez Centralny Serwis Gwarancyjny;
 - b) termin usunięcia wady (punkt 6a) może być wydłużony o czas niezbędny do importu niezbędnych części zamiennych.
7. Klient otrzyma nowy sprzęt, jeżeli:
 - a) Centralny Serwis Gwarancyjny stwierdzi na piśmie, że usunięcie wady jest niemożliwe;
 - b) produkt nie podlega naprawie, tylko wymianie bez dokonywania naprawy.
8. O ile taki sam produkt jest nieosiągalny, może być wydany nowy produkt o nie gorszych parametrach.

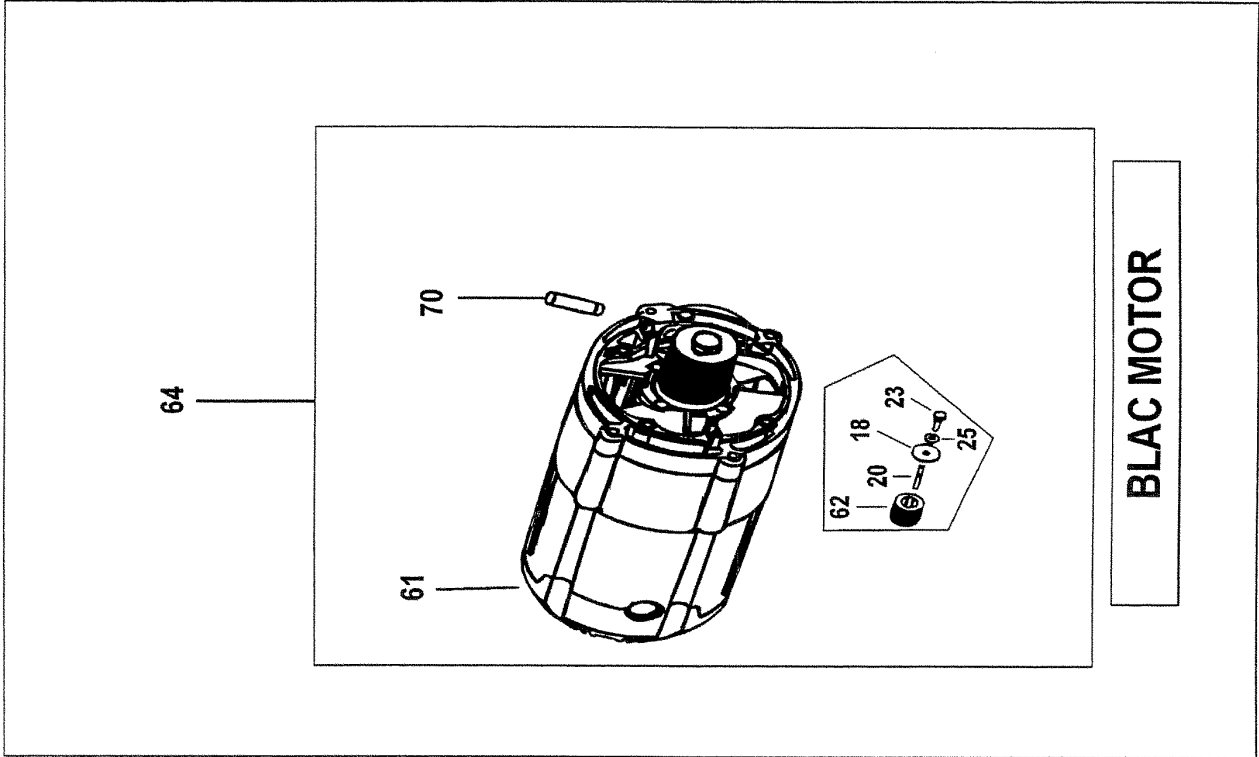
9. Decyzja Centralnego Serwisu Gwarancyjnego odnośnie zasadności zgłaszanych usterek jest decyzją ostateczną.
10. Gwarancją nie są objęte:
 - a) wadliwe działanie lub uszkodzenia spowodowane niewłaściwym użytkowaniem lub użytkowaniem produktu niezgodnie z przeznaczeniem, instrukcją obsługi lub przepisami bezpieczeństwa;
 - b) wadliwe działanie lub uszkodzenia spowodowane przeciążaniem narzędzia, które prowadzi do uszkodzeń silnika, przekładni lub innych elementów, a także stosowaniem osprzętu innego niż zalecany przez DEWALT;
 - c) mechaniczne uszkodzenia produktu i wywołane nimi wady;
 - d) wadliwe działanie lub uszkodzenia na skutek działania pożaru, powodzi, czy też innych klęsk żywiołowych, korozji, normalnego zużycia w eksploatacji czy też innych czynników zewnętrznych;
 - e) produkty, w których naruszone zostały plomby gwarancyjne lub, które były naprawiane poza Centralnym Serwisem Gwarancyjnym lub były przerabiane w jakikolwiek sposób;
 - f) osprzęt eksploatacyjny dołączony do urządzenia, taki jak: wiertła, tarcze pilarskie, tarcze szlifierskie, końcówki wkręcające, noże strugarskie, brzeszczoty, papier ścierny i inne elementy ulegające naturalnemu zużyciu.
11. Centralny Serwis Gwarancyjny, firmy handlowe, które sprzedały produkt, nie udzielają upoważnień ani gwarancji innych niż określone w karcie gwarancyjnej. W szczególności nie obejmują prawa Klienta do domagania się zwrotu utraconych zysków w związku z uszkodzeniem produktu.
12. Gwarancja nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień kupującego wynikających z niezgodności towaru z umową

Centralny Serwis Gwarancyjny ERPATECH
ul. Obozowa 61, 01-418 Warszawa
tel.: (22) 862-08-08, fax: (22) 862-08-09

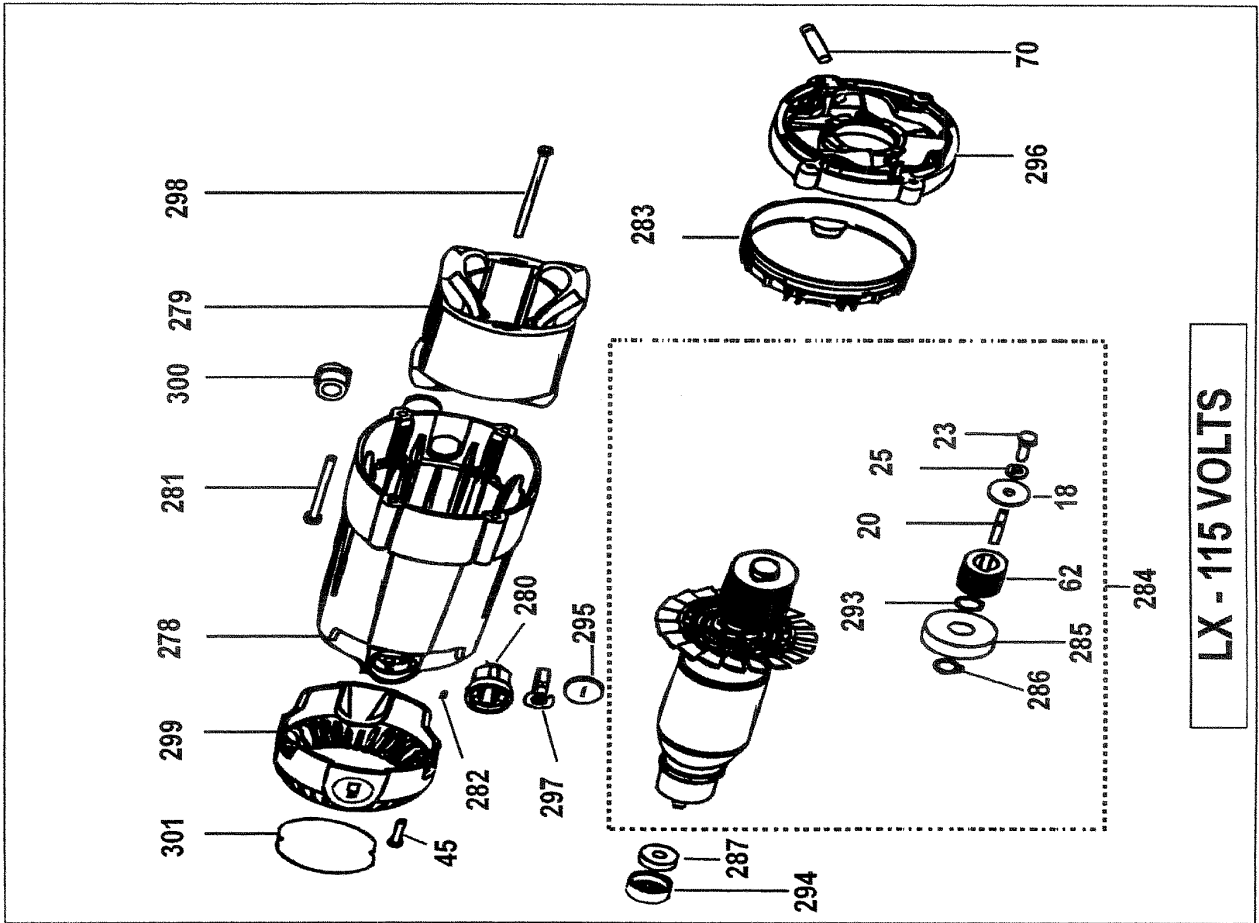




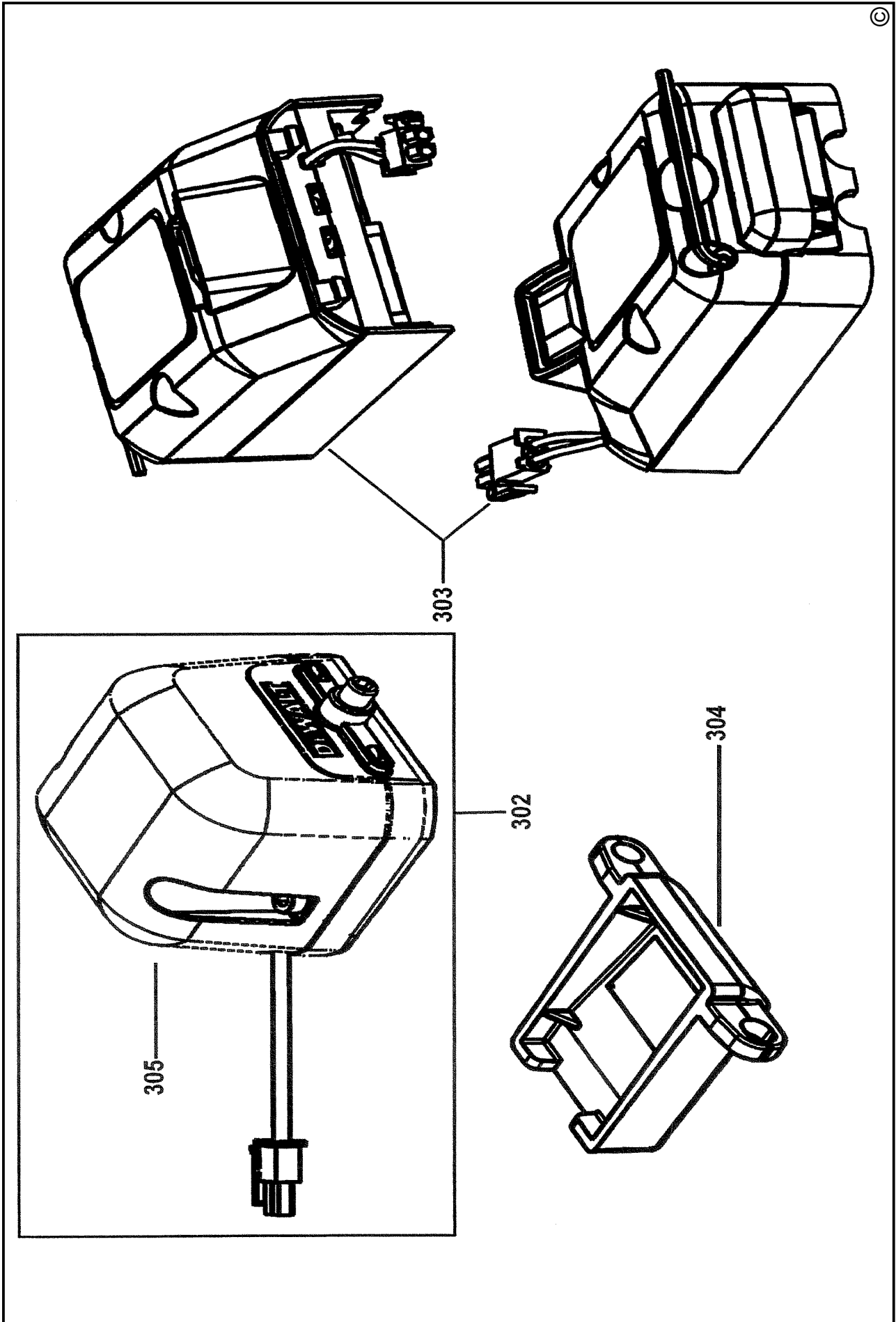




BLAC MOTOR



LX - 115 VOLTS



CZ ZÁRUČNÍ LIST

PL KARTA GWARANCYJNA

H JÓTÁLLÁSI JEGY

SK ZÁRUČNÝ LIST

DEWALT[®]

CZ měsíců
H hónap

12

PL miesięcy
SK mesiacov

CZ	Výrobní kód	Datum prodeje	Razítko prodejny Podpis
H	Gyári szám	A vásárlás napja	Pecset helye Aláírás
PL	Numer seryjny	Data sprzedaży	Stempel Podpis
SK	Číslo série	Dátum predaja	Pečiatka predajne Podpis

(CZ)

Adresy servisu
Band Servis
Klásterského 2
CZ-14300 Praha 4
Tel.: 00420 2 444 03 247
Fax: 00420 2 417 70 204

Band Servis
K Pasekám 4440
CZ-76001 Zlín
Tel.: 00420 577 008 550,1
Fax: 00420 577 008 559
<http://www.bandservis.cz>

(H)

Black & Decker Központi
Garanciális-és Márkaszerüz
1163 Budapest
(Sashalom) Thököly út 17.
Tel.: 403-2260
Fax: 404-0014

(PL)

Adres serwisu centralnego
ERPATECH
ul. Obozowa 61
01-418 Warszawa
Tel.: 022-8620808
Fax: 022-8620809

(SK)

Adresa servisu
Band Servis
Paulínska ul. 22
SK-91701 Trnava
Tel.: 00421 33 551 10 63
Fax: 00421 33 551 26 24

(CZ) Dokumentace záruční opravy

(PL) Przebieg napraw gwarancyjnych

(H) A garanciális javítás dokumentálása

(SK) Záznamy o záručných opravách

CZ	Číslo	Datum příjmu	Datum zakázky	Číslo zakázky	Závada	Razítko Podpis
H	Sorszám	Bejelentés időpontja	Javítási időpont	Javítási munkalapszám	Hiba jelleg oka	Pecset Aláírás
	Jótállás új határideje					
PL	Nr.	Data zgłoszenia	Data naprawy	Nr. zlecenia	Przebieg naprawy	Stempel Podpis
SK	Číslo dodávky	Dátum nahlásenia	Dátum opravy	Číslo objednávky	Popis poruchy	Pečiatka Podpis