

evOLUTION®

evolutionpowertools.com

R210

SMS

R210

SMS



R210

SMS-300

R210

SMS-300



Original Instructions

Originalbetriebsanleitung

Instrucciones originales

Notice originale

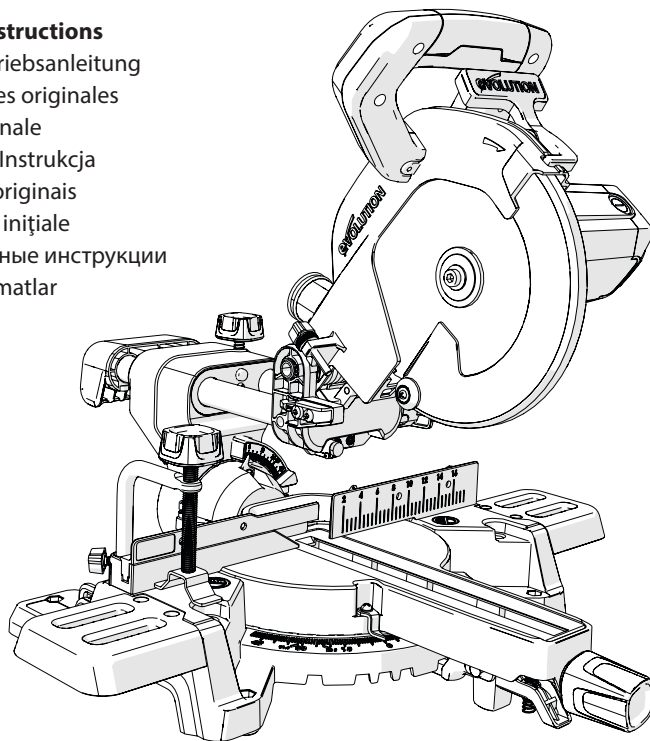
Oryginalna Instrukcja

Instruções originais

Instrucțiuni inițiale

Оригинальные инструкции

Original Talimatlar



GB2438285

(1.3)

WAŻNA INFORMACJA

Należy uważnie i w całości zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji obsługi oraz bezpieczeństwa.

Ze względów bezpieczeństwa, w przypadku wątpliwości co do któregoś aspektu dotyczącego korzystania z tego sprzętu, należy skontaktować się z odpowiednią infolinią obsługi technicznej, której numer podany jest na stronie internetowej Evolution Power Tools.

Za pośrednictwem naszej ogólnowsiatowej organizacji oferujemy dostęp do kilku infolinii obsługi technicznej. Pomoc techniczna dostępna jest również u dystrybutorów.

Strona internetowa: www.evolutionpowertools.com

E-MAIL: customerservices@evolutionpowertools.com

GWARANCJA(1.4) **Gratulujemy zakupu**

narzędzia marki Evolution Power Tools. Produkt należy zarejestrować na stronie internetowej zgodnie z informacjami zawartymi w dołączonej do urządzenia ulotce. Umożliwi to zatwierdzenie okresu gwarancyjnego urządzenia za pośrednictwem witryny Evolution poprzez podanie danych osobowych, co w razie potrzeby zapewni szybki dostęp do usług serwisowych.

Serdecznie dziękujemy za wybranie produktu marki Evolution Power Tools.

SPECYFIKACJE URZĄDZENIA

URZĄDZENIE	SYSTEM METRYCZNY	SYSTEM IMPERIALNY
Silnik (220-240 V ~ 50 Hz)	1 500 W	7 A
Prędkość bez obciążenia	3 750 min ⁻¹	3 750 obr/min
Waga (netto)	11,2 kg	25 funtów
Średnica dyszy zasysającej pył	36 mm	1-27/64 cala
Wymiary urządzenia (wysokość x szerokość x długość) (0° / 0°) (Uwaga: Wymiary z opuszczoną głowicą tnącą.)	314 x 575 x 610 mm	12-23/64 x 22-41/64 x 24-1/64 cala
Długość przewodu	2 m	6 stóp i 9/16 cala

MOŻLIWOŚCI CIĘCIA	SYSTEM METRYCZNY	SYSTEM IMPERIALNY
Arkusz z miękkiej stali - maksymalna grubość	6 mm	1/4 cala
Sekcja skrzynkowa z miękkiej stali - maksymalna grubość ściany (Przekrój skrzynkowy z miękkiej stali 50 mm)	3 mm	1/8 cala
Drewno – przekrój maksymalny	230 x 65 mm	9-1/16 x 2 9/16 cala
Minimalny rozmiar przedmiotu obróbki (Uwaga: Każdy przedmiot obróbki mniejszy niż wskazane minimum wymaga dodatkowego wsparcia przed przystąpieniem do cięcia.)	Długość: 145 mm x Szerokość: 20 mm x Głębokość: 3 mm	5-45/64 x 0-25/32 x 01/8 cala

MAKSYMALNE KĄTY CIĘCIA	Z LEWEJ	Z PRAWEJ
Ukos	50° przy kącie nachylenia ostrza 0° 50° przy kącie nachylenia ostrza 45°	50° przy kącie nachylenia ostrza 0° 50° przy kącie nachylenia ostrza 0°
Skos (nachylenie ostrza)	0° - 45°	Nie dotyczy

UKOS	SKOS	MAKSYMALNA SZEROKOŚĆ CIĘCIA:	MAKSYMALNA GŁĘBOKOŚĆ CIĘCIA:
0°	0°	230 mm (9-1/16 cala)	65 mm (2-9/16 cala)
0°	45°	230 mm (9-1/16 cala)	38 mm (1-1/2 cala)
45°	0°	150 mm (5-29/32 cala)	65 mm (2-9/16 cala)
45°	45°	150 mm (5-29/32 cala)	38 mm (1-1/2 cala)

WYMIARY TARCZY	SYSTEM METRYCZNY	SYSTEM IMPERIALNY
Średnica	210 mm	8-1/4 cala
Średnica otworu	25,4 mm	1 cal
Grubość	1,7 mm	1/16 cala

LASER	
Klasa Lasera	Klasa 2
Źródło wiązki laserowej	Dioda laserowa
Moc lasera (max)	≤ 1 mW
Długość fali (nm)	650

DANE DOT. HAŁASU	
Poziom ciśnienia akustycznego L _{pA} (bez obciążenia)	110 V: 95.7 dB(A) / 220-240 V: 96.5 dB(A)
Poziom mocy akustycznej L _{WA} (bez obciążenia)	110 V: 108.7 dB(A) / 220-240 V: 109.5 dB(A)
Niepewność pomiaru, K _{pA} i K _{WA}	K = 3 dB(A)

*Test emisji hałasu zgodny z EN 62841-1 i EN 62841-3-9.

(1.8) ETYKIETY I SYMBOLE BEZPIECZEŃSTWA

OSTRZEŻENIE: Nie należy korzystać z narzędzia, jeśli oznaczenia ostrzegawcze lub informacyjne są uszkodzone lub zostały usunięte. Należy skontaktować się z Evolution Power Tools w celu uzyskania nowych etykiet.

Uwaga: Wszystkie lub niektóre z następujących symboli mogą znajdować się w instrukcji lub na produkcie.

Symbol	Opis
V	Wolty
A	Ampery
Hz	Herce
min ⁻¹ (obr/ min)	Prędkość
~	Prąd zmienny
n ₀	Prędkość bez obciążenia
	Należy stosować okulary ochronne
	Należy stosować środki ochrony słuchu
	Nie dotykaj, Trzymaj dłonie z daleka
	Należy stosować ochronę przed pyłem
	Należy stosować środki ochrony rąk
CE	Certyfikat CE
	Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny
	Należy zapoznać się z instrukcją
	OSTRZEŻENIE
	Laser - Ostrzeżenie
	Zabezpieczenie w postaci podwójnej izolacji
	Bezpiecznik
	Triman - zbieranie odpadów i recykling

PRZEWIDZIANE ZASTOSOWANIE ELEKTRONARZĘDZIA

OSTRZEŻENIE: Niniejszy produkt to ukończone przesuwne do cięcia wielu materiałów, przeznaczona do stosowania z oryginalnymi tarczami Evolution. Należy używać wyłącznie tarcz zaprojektowanych do stosowania z tym urządzeniem i/lub tarcz zalecanych przez Evolution Power Tools Ltd.

PO ZAŁOŻENIU ODPOWIEDNIEGO OSTRZA URZĄDZENIE TO NADAJE SIĘ DO CIĘCIA:

- Drewna, materiałów drewnopochodnych (MDF, płyt wiórowych, sklejek, płyt stolarskich, płyt pilśniowych twardych itp.),
- Drewna z gwoździami,
- 50 mm przekroju skrzynkowego z miękkiej stali o 3 mm ścianie o twardości 200-220 HB,
- 6 mm płyty z miękkiej stali o twardości 200-220 HB.

Uwaga: Drewno z wbitymi nieocynkowanymi gwoździami lub śrubami może być bezpiecznie cięte z zachowaniem ostrożności.

Uwaga: Nie zaleca się cięcia materiałów ocynkowanych lub drewna z wbitymi ocynkowanymi gwoździami.

ZABRONIONE ZASTOSOWANIE ELEKTRONARZĘDZIA

OSTRZEŻENIE: Ukończone przesuwne do wielu materiałów należy używać wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem. Nie należy wprowadzać w urządzenie żadnych modyfikacji lub stosować urządzenia do zasilania jakichkolwiek urządzeń lub akcesoriów innych niż określone w niniejszej instrukcji.

(1.13) **OSTRZEŻENIE:** Urządzenie nie jest przeznaczone do użytkowania przez osoby (w tym dzieci) o ograniczonej sprawności fizycznej, sensorycznej lub umysłowej lub nieposiadające doświadczenia i wiedzy, chyba że będą one nadzorowane lub zostaną poinstruowane na temat bezpiecznego korzystania z urządzenia przez osobę odpowiedzialną za ich bezpieczeństwo i kompetentną w zakresie bezpiecznego korzystania z urządzenia.

ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA (1.14) BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE

Urządzenie jest wyposażone w odpowiednio profilowaną wtyczkę i kabel zasilający odpowiedni dla danego rynku. W przypadku uszkodzenia kabla zasilającego, należy go

wymienić na specjalny kabel lub zespół dostępny u producenta lub autoryzowanego dystrybutora.

(1.15) UŻYTKOWANIE NA ZEWNĄTRZ

OSTRZEŻENIE: Jeśli urządzenie będzie eksploatowane na wolnym powietrzu, ze względów bezpieczeństwa nie można używać go w miejscach zawilgoconych ani narażać na działanie deszczu. Nie należy umieszczać narzędzia na wilgotnym podłożu. W miarę możliwości należy ustawić je na czystym i suchym blacie roboczym. W celu zapewnienia dodatkowej ochrony należy zastosować wyłącznik różnicowoprądowy (RCD), który przerwie zasilanie, jeśli prąd różnicowy przekroczy 30 mA przez okres 30 ms. Należy zawsze sprawdzić działanie wyłącznika różnicowoprądowego (RCD) przed przystąpieniem do korzystania z urządzenia. W przypadku konieczności zastosowania przedłużacza, należy upewnić się, że nadaje się on do używania na zewnątrz i posiada odpowiednie oznaczenie. Podczas korzystania z przedłużacza należy przestrzegać instrukcji producenta.

(2.1) ELEKTRONARZĘDZIA - OGÓLNE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

OSTRZEŻENIE: Podczas korzystania z elektronarzędzi należy przestrzegać zasad bezpieczeństwa w celu obniżenia ryzyka zagrożenia pożarem, porażenia prądem, obrażeniami ciała, w tym poniższymi przypadkami.

Uwaga: Niniejszego elektronarzędzia nie należy zasilać w sposób ciągły przez dłuższy okres czasu.

OSTRZEŻENIE: Przed przystąpieniem do obsługi urządzenia należy przeczytać wszystkie instrukcje i ostrzeżenia i zachować je.

Nieprzestrzeganie ostrzeżeń i instrukcji może doprowadzić do porażenia prądem, pożaru i/lub poważnych obrażeń.

WSZYSTKIE OSTRZEŻENIA I INSTRUKCJE NALEŻY ZACHOWAĆ NA PRZYSZŁOŚĆ W CELU PRZYSZŁEGO WYKORZYSTANIA

Termin „elektronarzędzie” odnosi się do urządzenia zasilanego sieciowo (przewodowego) lub urządzenia zasilanego za pomocą baterii (beprzewodowego).

(2.2) 1. Ogólne ostrzeżenia w zakresie bezpieczeństwa elektronarzędzi

[Bezpieczeństwo miejsca pracy]

a) Należy zadbać o czystość i prawidłowe

oświetlenie obszaru pracy.

Zanieczyszczenie lub brak wystarczającego oświetlenia obszaru pracy mogą doprowadzić do wypadków.

b) Nie należy używać elektronarzędzi w przestrzeniach zagrożonych wybuchem, np. w obecności łatwopalnych cieczy, gazów lub pyłów. Elektronarzędzia wytwarzają iskry, które mogą spowodować zapłon pyłu lub oparów.

c) Nie należy dopuszczać dzieci ani osób postronnych do obszaru pracy elektronarzędzi. Rozproszenie uwagi może spowodować utratę kontroli.

d) Nie należy używać urządzenia w zamkniętym pomieszczeniu.

(2.3) 2. Ogólne ostrzeżenia w zakresie bezpieczeństwa elektronarzędzi [Bezpieczeństwo elektryczne]

a) Wtyczka elektronarzędzia musi być zgodna z gniazdem zasilania. Nie wolno w żaden sposób modyfikować wtyczki.

W przypadku elektronarzędzi z uziemieniem nie należy stosować przejściówek.

Oryginalne wtyczki i zgodne gniazda zmniejszają ryzyko porażenia prądem.

b) Należy unikać dotykania uziemionych powierzchni, takich jak rury, grzejniki, piece i lodówki. Uziemienie ciała powoduje zwiększenie ryzyka porażenia prądem.

c) Nie należy wystawiać elektronarzędzi na działanie deszczu lub wilgoci. Przedostanie się wody do wnętrza urządzenia zwiększa ryzyko porażenia prądem.

d) Nie należy nadwyręzać przewodu.

Nigdy nie należy używać przewodu do przenoszenia, przeciągania lub odłączania elektronarzędzia. Przewód należy trzymać z dala od źródeł ciepła, oleju, ostrych krawędzi lub ruchomych części urządzenia.

Uszkodzone lub poplątane kable zwiększają ryzyko porażenia prądem. W przypadku korzystania z urządzenia na wolnym powietrzu należy używać przedłużacza przystosowanego do używania na zewnątrz. Korzystanie z przedłużacza przystosowanego do używania na zewnątrz zmniejsza ryzyko porażenia prądem.

e) W przypadku korzystania z elektronarzędzia w miejscu o dużym natężeniu wilgoci należy używać gniazda zasilania wyposażonego w wyłącznik różnicowoprądowy (RCD).

Korzystanie z wyłącznika różnicowoprądowego zmniejsza ryzyko porażenia prądem.

(2.4) 3. Ogólne ostrzeżenia w zakresie bezpieczeństwa elektronarzędzi [Bezpieczeństwo osobiste].

a) Podczas korzystania z elektronarzędzia użytkownik powinien być czujny, uważny i

zachowywać zdrowy rozsądek. Nie należy używać elektronarzędzi w stanie zmęczenia bądź pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków. Chwila nieuwagi podczas obsługi urządzenia może spowodować poważne obrażenia ciała.

b) Należy korzystać ze środków ochrony osobistej. Należy zawsze stosować środki ochrony oczu, chroniąc je przed iskrami i odpryskami. Wyposażenie ochronne, takie jak maska przeciwpyłowa, obuwie robocze antypoślizgowe, kask ochronny lub nauszniaki ochronne używane w odpowiednich warunkach zmniejszają ryzyko poniesienia obrażeń.

c) Należy zapobiegać przypadkowemu włączeniu urządzenia. Przed podłączeniem do źródła zasilania i/lub akumulatora, podnoszeniem lub przenoszeniem narzędzia, należy upewnić się, że przełącznik zasilania znajduje się w pozycji wyłączonej.

Przenoszenie urządzenia z palcem umieszczonym na wyłączniku zasilania lub podłączanie elektronarzędzi przy włączonym przełączniku zasilania stwarza ryzyko wypadku.

d) Przed włączeniem elektronarzędzia należy usunąć z niego wszelkie klucze regulacyjne. Narzędzie lub klucz pozostawiony w obracającej się części elektronarzędzia może spowodować obrażenia ciała.

e) Nie należy się wychylać. W każdej chwili należy zachowywać odpowiednią pozycję i równowagę ciała. Umożliwia to lepszą kontrolę nad elektronarzędziem w nieoczekiwanych sytuacjach.

f) Należy nosić odpowiednią odzież. Nie należy zakładać luźnej odzieży lub biżuterii. Włosy, odzież i rękawice należy trzymać z dala od ruchomych części urządzenia.

Ubranie, biżuteria lub długie włosy mogą zostać wciągnięte przez ruchome części urządzenia.

g) Jeśli do zestawu załączone są urządzenia do podłączenia mechanizmów odsysania i zbierania pyłu, należy sprawdzić, czy są one przyłączone i prawidłowo zamocowane.

Korzystanie z urządzenia odsysającego pył może zmniejszyć zagrożenie związane z pyłami.

h) Przed cięciem metalu należy założyć rękawice w celu uniknięcia poparzenia rozgrzanym metalem.

(2.5) 4) Ogólne ostrzeżenia w zakresie bezpieczeństwa elektronarzędzi [Eksplatacja i pielęgnacja elektronarzędzi].

a) Nie przeciążać urządzenia.

Należy używać narzędzi odpowiednich dla danego zastosowania.

Odpowiednie elektronarzędzie wykona

pracę lepiej i bezpieczniej w podanym zakresie sprawności.

b) Nie należy korzystać z urządzenia, którego przełącznik ON/OFF nie uruchamia/wyłącza narzędzia. Elektronarzędzia, które nie mogą być kontrolowane za pomocą przełącznika są niebezpieczne i muszą zostać oddane do naprawy.

c) Przed dokonaniem regulacji, wymiany akcesoriów lub przechowywaniem elektronarzędzia należy odłączyć wtyczkę od źródła zasilania i/lub akumulator od urządzenia.

Prewencyjne środki bezpieczeństwa zmniejszają ryzyko przypadkowego uruchomienia elektronarzędzia.

d) Nieużywane elektronarzędzia należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci i nie dopuszczać do nich osób nie znających elektronarzędzi lub ich instrukcji obsługi. Elektronarzędzia stanowią niebezpieczeństwo w rękach niedoświadczonych użytkowników.

e) Należy przeprowadzać konserwacje elektronarzędzi. Należy sprawdzać urządzenie pod kątem nieprawidłowego ustawienia lub zablokowania elementów ruchomych, pęknięć elementów ruchomych lub innych usterek, które mogą wpłynąć na funkcjonowanie urządzenia. W przypadku usterek urządzenie należy naprawić przed ponownym użyciem. Niewłaściwa konserwacja elektronarzędzi jest przyczyną wielu wypadków.

f) Należy utrzymywać narzędzia tnące w czystości i pamiętać o ich ostrzeniu.

Prawidłowo pielęgnowane narzędzia tnące z ostrymi krawędziami tnącymi rzadziej się zacinają i łatwiej nimi sterować.

g) Należy używać elektronarzędzia, akcesoriów, końcówek itp. zgodnie z tymi instrukcjami, biorąc pod uwagę warunki pracy i wykonywane zadania.

Elektronarzędzia, akcesoriów, końcówek itp. należy używać zgodnie z niniejszymi instrukcjami, mając na uwadze warunki pracy i wykonywane zadania.

h) Uchwyt i powierzchnie chwytne muszą być suche, czyste i niezanieczyszczone olejem ani smarem. Śliskie uchwyty i powierzchnie nie pozwalają na bezpieczną obsługę i kontrolę urządzenia w nieprzewidzianych sytuacjach.

(2.6) 5) Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa elektronarzędzi [Serwisowanie]

a) Urządzenie powinno być serwisowane przez wykwalifikowaną osobę przy użyciu wyłącznie identycznych części zamiennych.

Zagwarantuje to utrzymanie bezpieczeństwa elektronarzędzia.

Jeśli kabel zasilania uległ uszkodzeniu, należy go wymienić na odpowiednio przygotowany kabel dostępny przez organizację serwisową.

(2.7) ZALECENIA ZDROWOTNE

OSTRZEŻENIE: W przypadku podejrzenia, że farba pokrywająca powierzchnie w domu zawiera ołów, należy zasięgnąć porady specjalisty. Farby na bazie ołowiu powinny zostać usunięte jedynie przez profesjonalistę i nie należy podejmować samodzielnych prób ich usuwania.

Po osadzeniu się pyłu na powierzchniach, przeniesienie go dłońmi do jamy ustnej może doprowadzić do spożycia ołowiu. Narażenie na choćby niewielką ilość ołowiu może spowodować nieodwracalne uszkodzenie mózgu i systemu nerwowego. Szczególnie narażone są małe i nienarodzone dzieci.

(2.8) OSTRZEŻENIE: Niektóre rodzaje drewna i materiały drewniane, zwłaszcza MDF (plyta pilśniowa średniej gęstości z włókien drzewnych) mogą produkować pyły szkodliwe dla zdrowia. Podczas korzystania z narzędzia zalecamy stosowanie zatwierdzonych masek przeciwpyłowych z wymiennymi filtrami oraz systemu odsysania pyłu.

(3.5) BEZPIECZEŃSTWO DOT. UKOŚNIC

- Nie należy używać ostrzy wyprodukowanych ze stali szybkotnącej (HSS).
- Ukośnicy można używać wyłącznie wtedy, gdy osłony działają prawidłowo i są odpowiednio pielęgnowane i ustawione.
- Należy zawsze zamocować przedmiot obróbki na stole ukośnicy.

a) Ukośnice przeznaczone są do cięcia drewna i produktów drewnopodobnych i nie mogą być używane z tarczami ściernymi do cięcia materiałów zawierających żelazo, takich jak pręty, drążki, kołki, itp. Pyły cierne mogą spowodować zablokowanie ruchomych części urządzenia, takich jak np. dolna osłona. Iskry powstałe podczas cięcia przy pomocy tarcz ściernych mogą spalić dolną osłonę, wkładkę i inne plastikowe części.

b) W miarę możliwości należy użyć zacisków do wsparcia przedmiotu obróbki. W przypadku przytrzymywania przedmiotu obróbki ręką, należy zawsze trzymać dłoń w odległości minimum 150 mm od ostrza z obu stron. Nie należy używać ukośnicy do cięcia elementów, które są zbyt małe, żeby można było bezpiecznie je zacisnąć lub trzymać ręką. Jeśli dłoń znajduje się zbyt blisko tarczy, zwiększa się ryzyko poniesienia obrażeń poprzez kontakt

z ostrzem.

c) **Przedmiot obróbki musi być nieruchomy i przyciśnięty lub przytrzymany do ogranicznika i stołu. Nie wolno ręcznie ciąć ani wsuwać przedmiotu obróbki w ostrze.**

Nieutwierdzone lub ruchome przedmioty obróbki mogą zostać odrzucone z dużą prędkością, powodując obrażenia.

d) **Należy przepychać piłę przez przedmiot obróbki. Nie należy przeciągać piły przez przedmiot obróbki. Aby wykonać cięcie, należy najpierw unieść i wyciągnąć głowicę tnącą w celu ustawienia jej nad przedmiotem obróbki; włączyć silnik, przycisnąć głowicę tnącą w dół i przepchnąć piłę przez przedmiot obróbki.** Cięcie ruchem ciągnącym może spowodować wspięcie się ostrza na przedmiot obróbki i gwałtowne odrzucenie elementów montażowych tarczy w stronę operatora.

UWAGA: Powyższe ostrzeżenie nie dotyczy przypadku zwykłych ukośnic z ramieniem obrotowym.

e) **Nie wolno przekładać ręki przez przewidzianą linię cięcia ani z przodu, ani z tyłu ostrza.** Podtrzymywanie przedmiotu obróbki „na krzyż”, tj. trzymanie przedmiotu obróbki lewą ręką z prawej strony tarczy lub odwrotnie, jest bardzo niebezpieczne.

f) **W trakcie pracy ostrza nie wolno sięgać ręką za ogranicznik w odległości mniejszej niż 150 mm od obu stron tarczy w celu usunięcia skrawków drewna lub z innego powodu.** Odległość od obracającej się tarczy tnącej do ręki może nie być łatwo dostrzegalna, co może doprowadzić do poważnych obrażeń.

g) **Należy obejrzeć przedmiot obróbki przed przystąpieniem do cięcia. Jeśli przedmiot jest wygięty lub wypaczony, należy zamocować go zewnętrzną stroną wygięcia w stronę ogranicznika. Należy zawsze upewnić się, że nie ma przerwy pomiędzy przedmiotem obróbki, ogranicznikiem i stołem wzdłuż linii cięcia.** Wygięty lub wypaczony przedmiot mogą się przekreślić lub przesuwać, co może spowodować zablokowanie obracającej się tarczy tnącej podczas wykonywania cięcia. W obrabianym przedmiocie nie powinno być gwoździ lub obcych elementów.

h) **Nie należy korzystać z ukośnicy dopóki stół nie zostanie oczyszczony ze wszystkich narzędzi, skrawków drewna itp., pozostawiając jedynie przedmiot obróbki.** Małe odłamki lub luźne kawałki drewna oraz inne przedmioty wchodzące w kontakt z obracającą się tarczą mogą zostać odrzucone z dużą prędkością.

i) **Należy ciąć wyłącznie jeden przedmiot na raz.** Nie jest możliwe odpowiednie zamocowanie lub podparcie kilku przedmiotów ułożonych w stos. Mogą one zablokować się na ostrzu lub przesunąć

w trakcie wykonywania cięcia.

j) Przed użyciem należy upewnić się, że ukośnica została zamontowana lub ustawiona na równej i solidnej powierzchni roboczej.

Równa i solidna powierzchnia robocza zmniejsza ryzyko destabilizacji ukośnicy.

k) Należy zaplanować pracę. Po każdej zmianie ustawień kąta skosu lub ukosu należy upewnić się, że regulowany ogranicznik jest ustawiony prawidłowo i wspiera przedmiot obróbki oraz że nie koliduje z tarczą ani systemem osłon.

Przed włączeniem urządzenia i ustawieniem przedmiotu obróbki na stole należy wykonać symulację cięcia przesuwając piłę, aby sprawdzić czy ogranicznik nie spowoduje zakłóceń lub niebezpieczeństwa.

UWAGA: Wyrażenie „skos lub” nie dotyczy pilarek, w których nie ma opcji regulacji skosu.

l) Przedmiot obróbki, który jest szerszy lub dłuższy niż stół, powinien zostać odpowiednio podparty przy pomocy koźła, elementów przedłużających stół itp. Przedmioty obróbki dłuższe lub szersze od stołu ukośnicy mogą się przechylić, jeśli nie będą bezpiecznie podparte. Jeśli odcięty kawałek lub przedmiot obróbki się przechylił, może podnieść dolną osłonę tarczy lub zostać odrzucony przez obracającą się tarczę.

m) Nie należy zastępować elementów przedłużających stół inną osobą ani prosić jej o podtrzymywanie przedmiotu obróbki.

Niestabilne wsparcie przedmiotu obróbki może spowodować zablokowanie tarczy lub przesunięcie się przedmiotu podczas wykonywania cięcia, co może pociągnąć operatora i osobę wspierającą na obracającą się ostrze.

n) Odcięty kawałek nie może blokować obracającej się tarczy lub zostać do niej w jakikolwiek sposób przyciśnięty. Jeśli odcięty kawałek zostanie zablokowany np. ogranicznikami długości, może zaklinować się w tarczy i zostać gwałtownie odrzucony.

o) Okrągłe materiały, takie jak pręty lub rurki, muszą być zawsze zamocowane przy pomocy zacisków lub innych elementów przeznaczonych do mocowania tego rodzaju materiałów. Pręty mają tendencję do przesuwania się w trakcie cięcia, co powoduje „wgrzyzenie się” tarczy w materiał i wciągnięcie go razem z ręką operatora w ostrze.

p) Należy pozwolić, aby tarcza osiągnęła prędkość maksymalną przed przyłożeniem jej do przedmiotu obróbki. Zmniejszy to ryzyko odrzutu przedmiotu obróbki.

q) Jeśli przedmiot obróbki lub tarcza zablokują się, należy wyłączyć ukośnicę. Należy zaczekać, aż wszystkie ruchome części się zatrzymają i odłączyć wtyczkę od źródła

zasilania i/lub akumulatora. Następnie należy usunąć zablokowany materiał. Kontynuowanie pracy z zablokowanym przedmiotem obróbki może spowodować utratę kontroli lub uszkodzenie ukośnicy.

r) Po zakończeniu cięcia, należy zwolnić przełącznik zapłonu, przytrzymać głowicę tnącą w dół, zaczekać, aż tarcza się zatrzyma i wtedy zdjąć odcięty kawałek. Sieganie ręką w stronę ruchomej tarczy jest niebezpieczne.

s) Przy wykonywaniu niepełnych cięć lub przy zwalnianiu przełącznika zapłonu zanim głowica tnąca osiągnie pozycję dolną, należy mocno trzymać za uchwyt. Moment hamowania ukośnicy może spowodować raptowne pociągnięcie głowicy w dół, stwarzając ryzyko poniesienia obrażeń.

UWAGA: Powyższe ostrzeżenie dotyczy tylko ukośnic z systemem hamulcowym.

BEZPIECZEŃSTWO OSTRZA

OSTRZEŻENIE: Obracające się tarcze tnące są niezwykle niebezpieczne i mogą spowodować poważne obrażenia oraz amputacje. Należy zawsze trzymać palce i dłonie przynajmniej 150 mm (6”) od ostrza. Nie wolno podejmować próby wyciągnięcia ciętego materiału, dopóki głowica tnąca nie zostanie uniesiona, osłona całkowicie zamknięta oraz dopóki tarcza nie przestanie się obracać. Należy używać wyłącznie tarcz zalecanych przez producenta i zgodnych z opisem w niniejszej instrukcji oraz z wymogami EN 847-1.

- Należy korzystać wyłącznie z oryginalnych tarcz Evolution odpowiednich dla tego urządzenia.
- Nie wolno używać ostrzy, które są zniszczone lub odkształcone, ponieważ może to spowodować uszkodzenie osłony i poważne obrażenia ciała u operatora lub osób postronnych.
- W przypadku uszkodzenia lub zużycia podkładki stołowej, należy ją wymienić na identyczną podkładkę dostępną u producenta.

(3.6) ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ

Należy zakładać ochraniacze na uszy w celu zmniejszenia ryzyka utraty słuchu. Należy zakładać środki ochrony oczu w celu zapobiegania możliwości utraty wzroku w wyniku wyrzucenia odłamków materiału.

Zalecana jest również ochrona układu oddechowego, ponieważ niektóre rodzaje drewna i materiały drewniane, zwłaszcza MDF (płyta pilśniowa średniej gęstości z włókien drzewnych) mogą produkować pyły szkodliwe

dla zdrowia. Podczas korzystania z narzędzia zalecamy stosowanie zatwierdzonych masek przeciwpyłowych z wymiennymi filtrami oraz systemu odsysania pyłu. Przed obsługą ostrzy lub szorstkich materiałów należy założyć rękawice ochronne. Przed obsługą materiałów metalowych, które mogą być gorące, należy założyć rękawice odporne na wysoką temperaturę. W miarę możliwości zalecane jest stosowanie pokrowców na tarcze. Zakładanie rękawic do obsługi ukośnicy nie jest zalecane.

(3.7) BEZPIECZNA OBSŁUGA

Należy zawsze upewnić się, że wybrana tarcza jest odpowiednia do cięcia wybranego materiału. **Nie wolno** używać tej ukośnicy do cięcia materiałów innych niż te wymienione w niniejszej instrukcji.

Podczas transportu ukośnicy upewnić się, że głowica tnąca jest zablokowana pod kątem 90° w pozycji opuszczonej (w przypadku ukośnicy przesuwnej należy zablokować szyny suwakowe). Należy podnieść maszynę za krawędzie zewnętrzne podstawy obiema rękami (w przypadku ukośnicy przesuwnej chwycić za odpowiednie uchwyty). Pod żadnym pozorem nie podnosić ani nie transportować maszyny chwytając za odchylaną osłonę lub jakąkolwiek część mechanizmu roboczego.

Osoby postronne oraz inni współpracownicy muszą zachować bezpieczną odległość od ukośnicy. Odlamki powstałe podczas cięcia mogą w niektórych przypadkach zostać gwałtownie odrzucone od urządzenia i stwarzają zagrożenie dla osób stojących w pobliżu.

Przed każdym użyciem należy sprawdzić działanie odchylającej się osłony i jej mechanizmu, upewniając się, że nie są uszkodzone i że wszystkie elementy ruchome działają sprawnie i prawidłowo.

Należy zadbać o to, aby stół roboczy i miejsce pracy były wolne od wszelkich odlamków, w tym pyłu, wiórów i odciętych kawałków.

Należy zawsze sprawdzić i upewnić się, że prędkość zamieszczona na tarczy jest przynajmniej równa prędkości na biegu jałowym wskazanej na ukośnicy. Pod żadnym pozorem nie używać tarczy z oznaczeniem prędkości niższym niż prędkość na biegu jałowym wskazana na ukośnicy.

Jeśli konieczne jest skorzystanie z przekładki lub pierścieni redukcyjnych, muszą być one odpowiednio do danego zastosowania i zgodne z zaleceniami producenta.

Jeśli ukośnica jest wyposażona w laser, nie należy wymieniać go na laser innego typu. Jeśli laser przestanie działać, należy przekazać urządzenie

w celu naprawy lub wymiany lasera w ręce producenta lub autoryzowanego przedstawiciela. Tarcza tnąca może być wymieniana tylko zgodnie z instrukcjami zamieszczonymi w niniejszej instrukcji obsługi.

Nie wolno podejmować próby wyciągnięcia odciętych kawałków lub innych części przedmiotu obróbki, dopóki głowica tnąca nie zostanie uniesiona, osłona całkowicie zamknięta oraz dopóki tarcza nie przestanie się obracać.

(3.8) PRAWIDŁOWE I BEZPIECZNE WYKONYWANIE CIĘĆ

W miarę możliwości należy zawsze zabezpieczyć narzędzie obróbki na stole ukośnicy przy pomocy zacisku.

Przed przystąpieniem do każdego cięcia należy upewnić się, że ukośnica jest zamontowana w stabilnej pozycji.

W razie potrzeby ukośnica może zostać zamontowana na drewnianej podstawie lub stole warsztatowym lub przymocowana do stanowiska dla ukośnicy zgodnie z opisem w tej instrukcji. Długie przedmioty obróbki należy zamocować na założonych wspornikach lub na odpowiednich podporach dodatkowych.

(2.8) OSTRZEŻENIE: Podczas korzystania z dowolnej ukośnicy ciała obce mogą zostać wyrzucone w kierunku oczu operatora, co może skutkować poważnym urazem narządu wzroku. Przed rozpoczęciem pracy na elektronarzędziu w razie potrzeby należy założyć okulary lub gogle ochronne z osłoną boczną lub pełną osłonę twarzy.

OSTRZEŻENIE: W przypadku braku jakichkolwiek elementów, przed ponownym uruchomieniem ukośnicy należy pozyskać utracone komponenty. Nie przestrzeganie tego zalecenia może spowodować poważne obrażenia ciała.

(3.9) DODATKOWE ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA

PRZENOSZENIE UKOŚNICY

OSTRZEŻENIE: Podczas korzystania z elektronarzędzi należy przestrzegać zasad bezpieczeństwa w celu obniżenia ryzyka zagrożenia pożarem, porażenia prądem, obrażeniami ciała, w tym poniższymi przypadkami.

Należy PRZECZYTAĆ i zachować wszystkie instrukcje przed przystąpieniem do obsługi urządzenia.

Zalecenia bezpieczeństwa:

- Mimo kompaktowych rozmiarów ukośnica to ciężkie narzędzie.
Aby obniżyć poziom ryzyka urazów pleców, należy zorganizować pomoc do podniesienia urządzenia.
- Podczas podnoszenia należy trzymać urządzenie blisko ciała. Należy ugiąć kolana i podnosić ciężar za pomocą pracy nóg, a nie pleców. Ukośnicę należy podnosić trzymając za uchwyt do cięcia na głowicy oraz za duży, pomarańczowy uchwyt z tyłu wózka przesuwnego.
- Nie wolno przenosić urządzenia chwytając za przewód zasilania. Trzymanie za kabel zasilania podczas przenoszenia ukośnicy może spowodować uszkodzenie izolacji lub złączy, powodując porażenie prądem lub pożar.
- Przed przystąpieniem do przeniesienia ukośnicy należy dokręcić śruby blokujące ustawienie ukosu oraz skosu, a także śrubę blokującą wózek przesuwny, aby zabezpieczyć je przed nagłymi i nieoczekiwanymi ruchami.
- Należy zablokować głowicę tnącą w najniższej pozycji. Należy upewnić się, że bolec blokujący głowicę tnącej jest odpowiednio umiejscowiony w swoim gnieździe.

OSTRZEŻENIE: Nie chwytać za osłonę ostrza podczas podnoszenia narzędzia. Przed przystąpieniem do przenoszenia urządzenia należy wyjąć kabel zasilania z gniazdka.

- Należy zablokować głowicę tnącą w pozycji dolnej za pomocą bolca blokującego.
- Należy poluzować śrubę blokującą ustawienia ukosu. Należy przekręcić stół aż do jednego z ustawień krańcowych.
- Należy zablokować stół w wybranej pozycji za pomocą śruby blokującej.
- Kabel należy owinąć wokół prowadnicy kabla.

(4.1) PRZYGOTOWANIE DO PRACY - ROZPAKOWYWANIE

OSTRZEŻENIE: W związku z poborem mocy przy włączeniu tego produktu wystąpić może spadek napięcia, który może wpłynąć na inne urządzenia (np. ściemnienie się światła). Z powodów technicznych zalecamy, aby impedancja sieci wynosiła $Z_{max} < 0,318 \Omega$ w celu uniknięcia zakłóceń. Aby uzyskać więcej informacji, można skontaktować się z lokalnym dostawcą prądu.

Uwaga: Opakowanie zawiera ostre przedmioty. Należy zachować ostrożność podczas rozpakowywania. Podniesienie, złożenie i przeniesienie tego urządzenia może wymagać pracy dwóch osób. Urządzenie wraz z

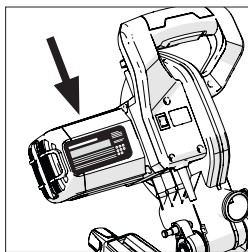
załączonymi akcesoriami należy wyjąć z opakowania.

Należy dokładnie sprawdzić, czy urządzenie jest w dobrym stanie i potwierdzić obecność wszystkich akcesoriów wymienionych w instrukcji obsługi. Należy również upewnić się, czy w żadnym z akcesoriów nie brakuje komponentów. W przypadku braku jakiegokolwiek komponentu należy zwrócić urządzenie wraz z akcesoriami i w oryginalnym opakowaniu do dystrybutora. Nie wyrzucać opakowania. Opakowanie należy zachować na czas trwania okresu gwarancyjnego. Opakowanie należy zutilizować w sposób przyjazny dla środowiska. Jeśli to możliwe, poddać je recyklingowi. Nie należy zezwalać dzieciom na zabawę torebkami foliowymi ze względu na ryzyko uduszenia.

NR SERyjNY / KOD PARTII

Numer seryjny można znaleźć na obudowie silnika.

W celu uzyskania informacji dotyczących oznaczeń kodu partii należy skontaktować się z infolinią Evolution Power Tools lub odwiedzić: www.evolutionpowertools.com



(4.3) DODATKOWE AKCESORIA

Poza podstawowymi elementami załączonymi do niniejszego urządzenia następujące akcesoria są również dostępne na www.evolutionpowertools.com i u lokalnego dystrybutora.

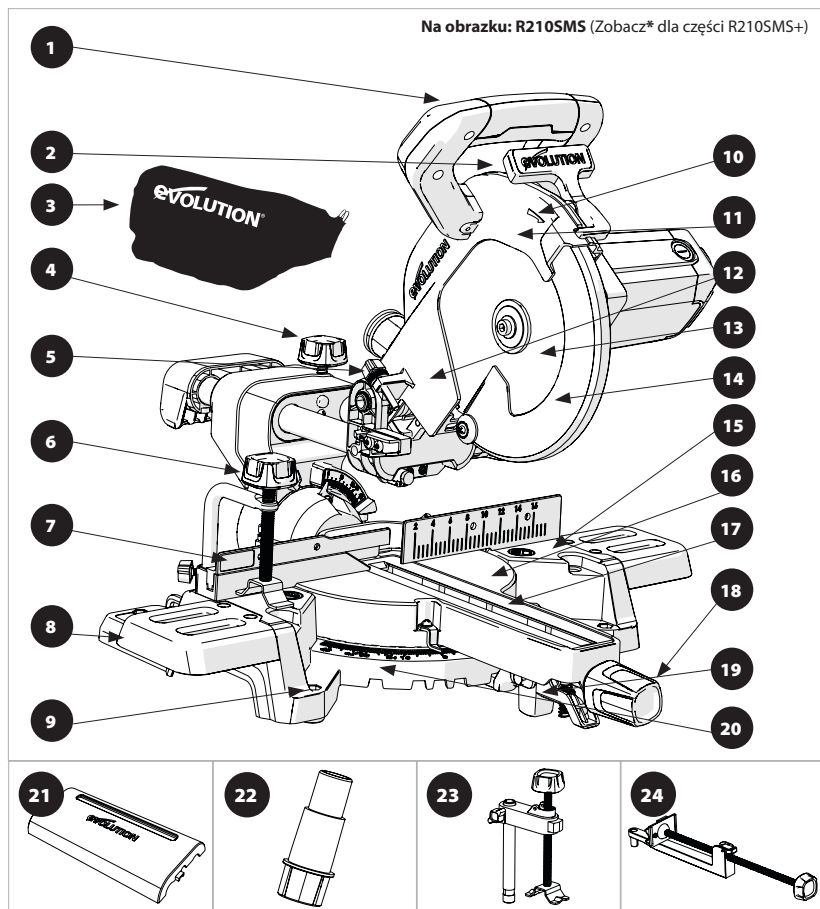
(4.4)

Opis	Nr części
RAGE do wielu materiałów Tarcza TCT	RAGEBLADE210MUL-TI
Worek na pył	030-0309
Przedni zacisk	030-0049R

(4.2) ELEMENTY WYPOSAŻENIA

	R210SMS	R210SMS+
Kod produktu	048-0001 048-0002 048-0003	048-0001A 048-0002A 048-0003A
Tarcza 20-zębna	✓	
Tarcza 24-zębna		✓
Zacisk przytrzymujący (2-częściowy)	✓	
Zacisk przytrzymujący (3-częściowy)		
Elementy przedłużające stół urządzenia	✓	✓
Worek na pył		✓
Klucz imbusowy z podwójną końcówką (M6 i M4)	✓	✓
Instrukcja obsługi (montaż i obsługa)	✓	✓
Stół obrotowy i szyja	✓	✓
Głowica tnąca	✓	✓
Prowadnice posuwu	✓	✓
Pokrętło blokowania ukosu	✓	✓
Prowadnica/zatrząsk do kabla zasilania (1 zamontowana)	✓	✓
Samo gwintująca się śruba	✓	✓
Śruby imbusowe (zamontowane)	✓	✓
Komponent zacisku przewodu	✓	✓
Nasadka soczewki laserowej (zamontowana)	✓	✓
Pokrowiec na szynę ślizgową		✓
Adapter otworu do usuwania pyłu		✓
Przedni zacisk		✓

OPIS MASZyny

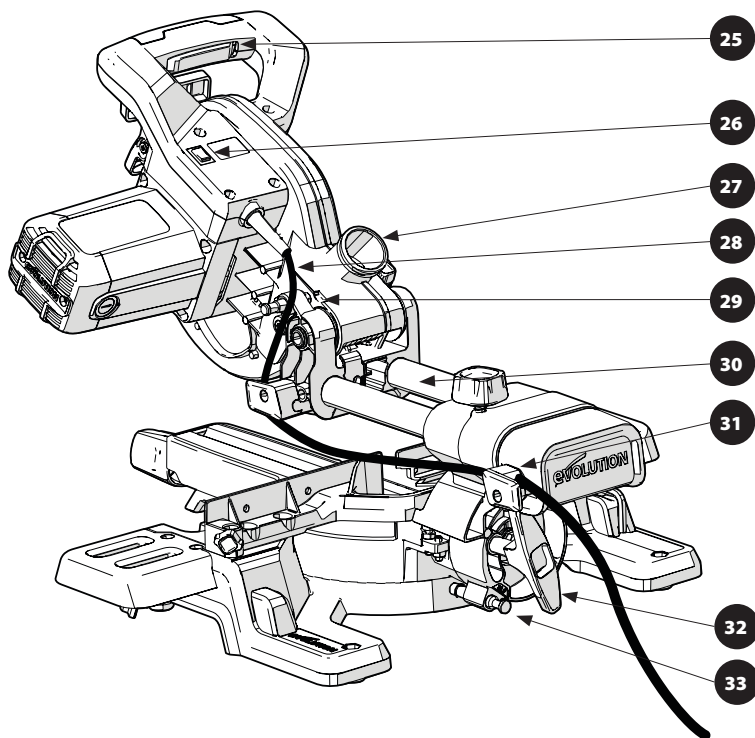


1. UCHWYT DO CIĘCIA
2. SPUST BLOKADY OSŁONY TARCZY
3. **WOREK NA PYŁ***
4. ŚRUBA BLOKUJĄCA POSUW
5. MIERNIK GŁĘBOKOŚCI
6. ZACISK PRZYTRZYMUJĄCY (2-częściowy)
7. OGRANICZNIK PRZESUWNY
8. ELEMENTY PRZEDŁUŻAJĄCE STÓŁ URZĄDZENIA
9. OTWÓR DO MOCOWANIA (x4)
10. STRZAŁKA WSKAŹNIKA OBROTU OSTRZA
11. GÓRNA OSŁONA TARCZY
12. GŁOWICA TNĄCA

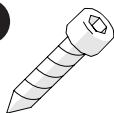
13. TARCZA
14. DOLNA OSŁONA TARCZY
15. STÓŁ
16. STÓŁ OBROTOWY
17. PODKŁADKA STOŁOWA
18. POKRĘTŁO BLOKOWANIA UKOSU
19. DŹWIGNIA BLOKUJĄCA PROGI DOMYŚLNE
20. SKALA REGULACJI KĄTA UKOSU
21. **OBUDOWA NA SZYNY POSUWU***
22. **ADAPTER OTWORU DO USUWANIA PYŁU***
23. **ZACISK PRZYTRZYMUJĄCY (3-częściowy)***
24. **PRZEDNI ZACISK***

*W oryginalnym zestawie R210SMS+.

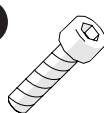
Na obrazku: R210SMS



34



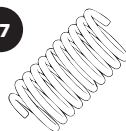
35



36

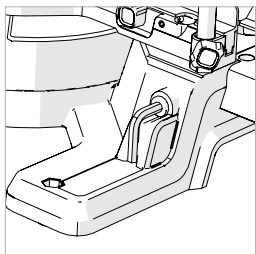


37

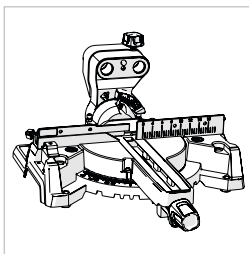


- 25. PRZELĄCZNIK ON/OFF
- 26. PRZELĄCZNIK ON/OFF PROWADNICY LASEROWEJ
- 27. OTWÓR DO USUWANIA PYŁU
- 28. KABEL
- 29. BOLEC BŁOKADY GŁOWICY TNĄCEJ
- 30. TYLNY POSUW
- 31. ZATRZASK PROWADNICY KABLA
- 32. POKRĘTŁO BŁOKADY SKOSU

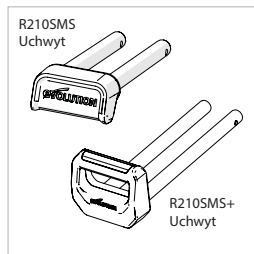
- 33. BOLEC KĄTA SKOSU 33.9°
- 34. SAMO GWINTUJĄCA SIĘ ŚRUBA M4 x1
- 35. ŚRUBA IMBUSOWA M4 x4
- 36. CZĘŚĆ UCHWYTU KABLA (ZAMONTOWANA W ZATRZASKU PROWADNICY KABLA)
- 37. SPRĘŻYNA PRZECIWWIBRACYJNA (ZAMONTOWANA W CZĘŚCI „4” - ŚRUBA BŁOKUJĄCA POSUW)



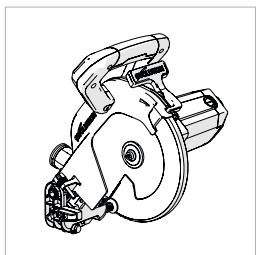
Rys. 1



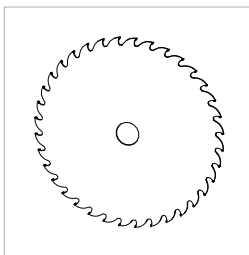
Rys. 2



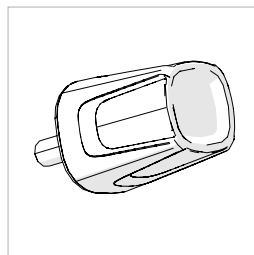
Rys. 3



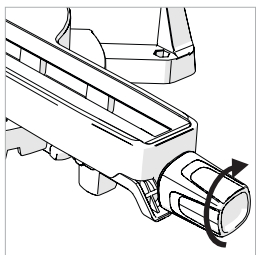
Rys. 4



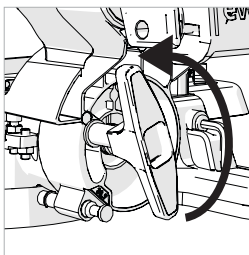
Rys. 5



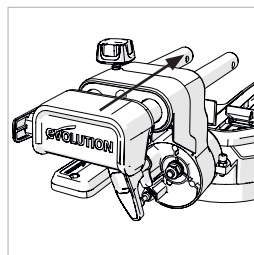
Rys. 6



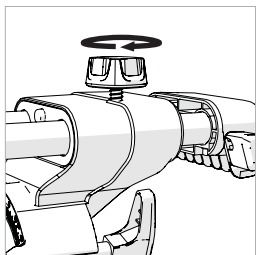
Rys. 7



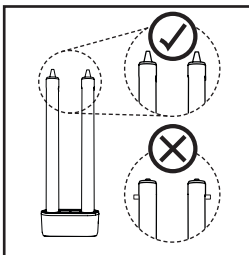
Rys. 8



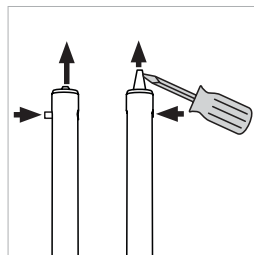
Rys. 9



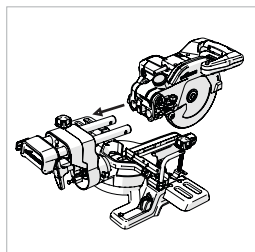
Rys. 10



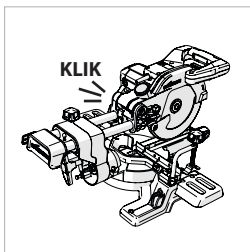
Rys. 11



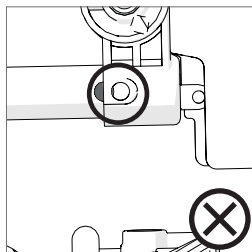
Rys. 12



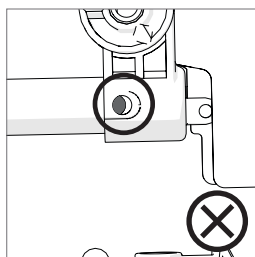
Rys. 13a



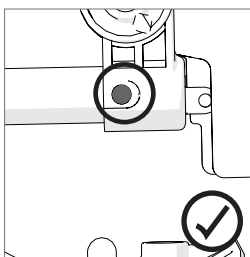
Rys. 13b



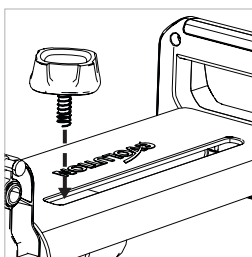
Rys. 14a



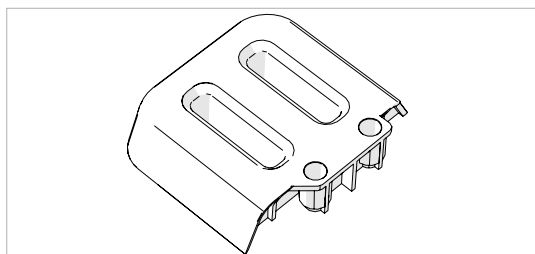
Rys. 14b



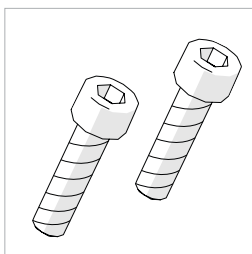
Rys. 14c



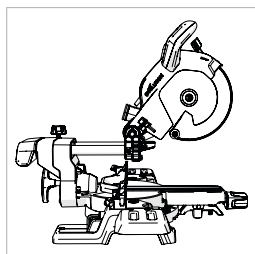
Rys. 15



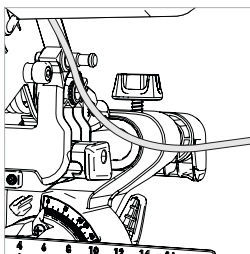
Rys. 16



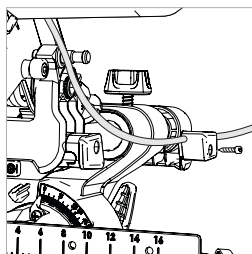
Rys. 17



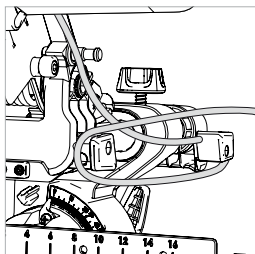
Rys. 18



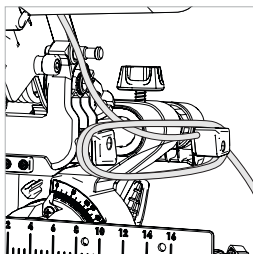
Rys. 19



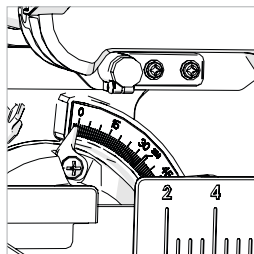
Rys. 20



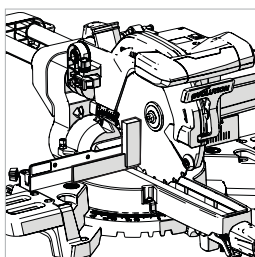
Rys. 21



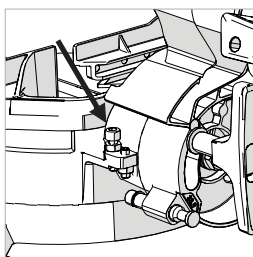
Rys. 22



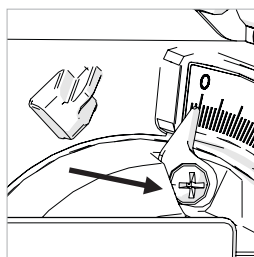
Rys. 23



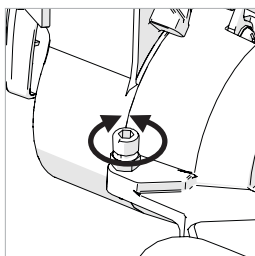
Rys. 24



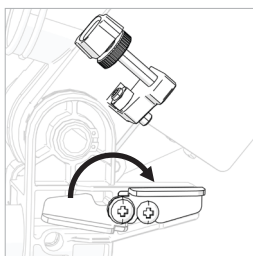
Rys. 25



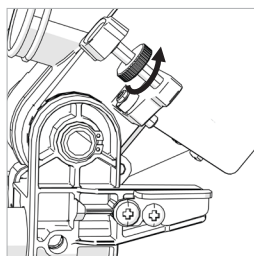
Rys. 26



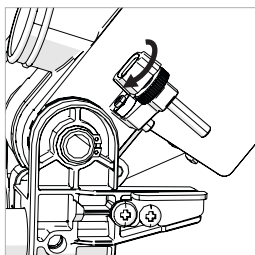
Rys. 27



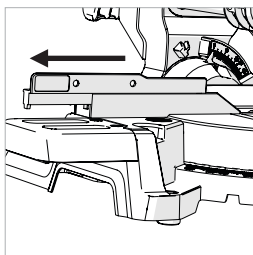
Rys. 28a



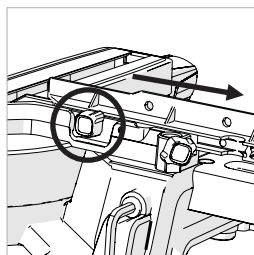
Rys. 28b



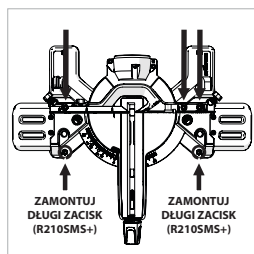
Rys. 28c



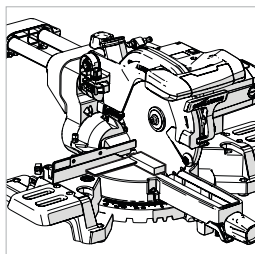
Rys. 29



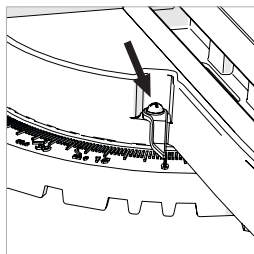
Rys. 30



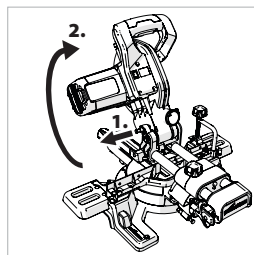
Rys. 31



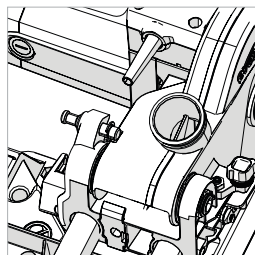
Rys. 32



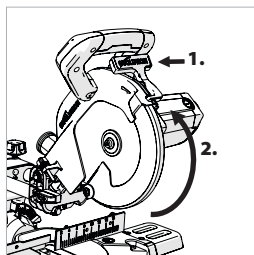
Rys. 33



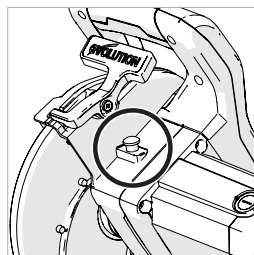
Rys. 34



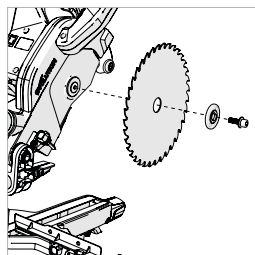
Rys. 35



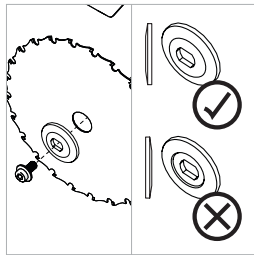
Rys. 36



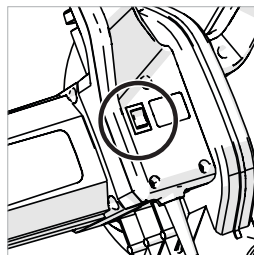
Rys. 37



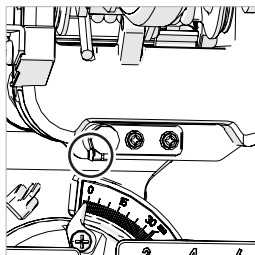
Rys. 38



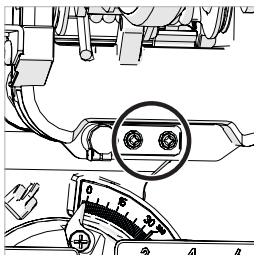
Rys. 39



Rys. 40

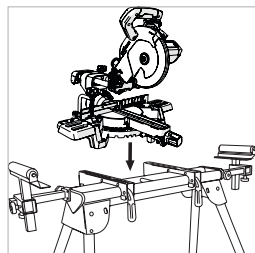
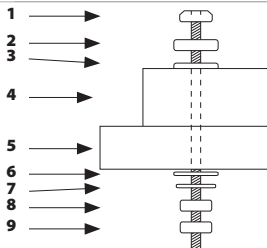


Rys. 41a

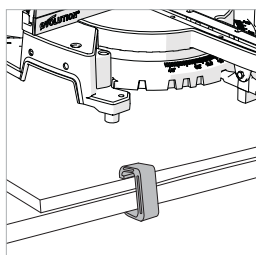


Rys. 41b

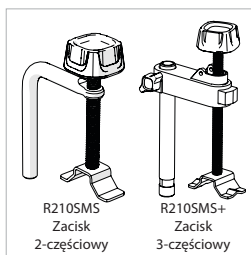
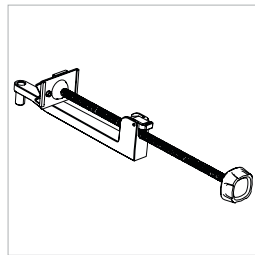
- 1) Śruba imbusowa
- 2) Podkładka sprężysta
- 3) Podkładka płaska
- 4) Podstawa ukośnicy
- 5) Stół warsztatowy
- 6) Podkładka płaska
- 7) Podkładka sprężysta
- 8) Nakładka imbusowa
- 9) Nakładka blokująca



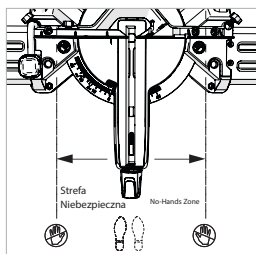
Rys. 42



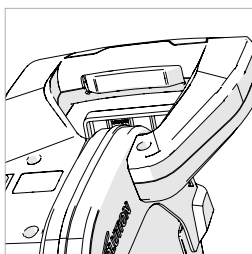
Rys. 43



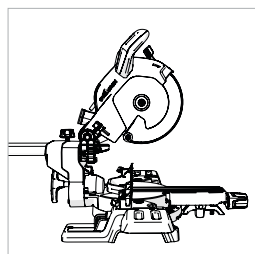
Rys. 44



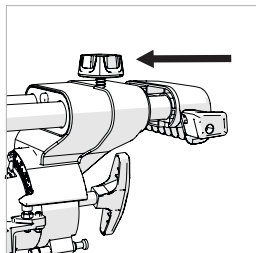
Rys. 45



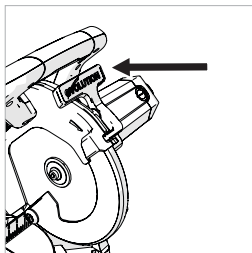
Rys. 46



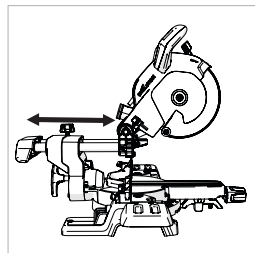
Rys. 47



Rys. 48



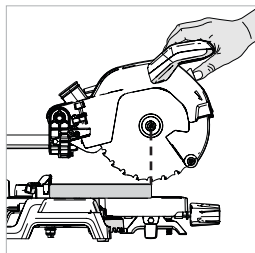
Rys. 49



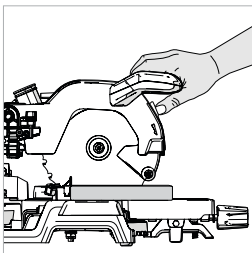
Rys. 50

Rys. 51

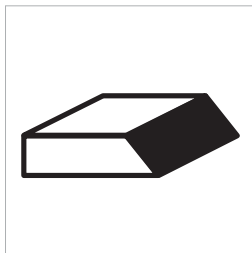
Rys. 52



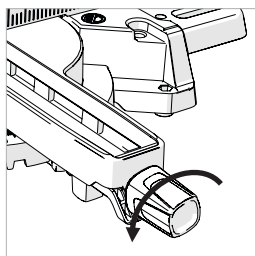
Rys. 53



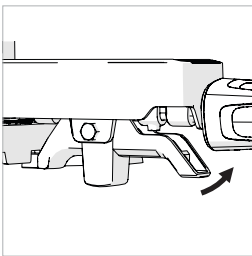
Rys. 54



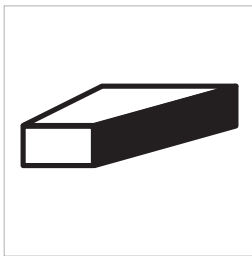
Rys. 55



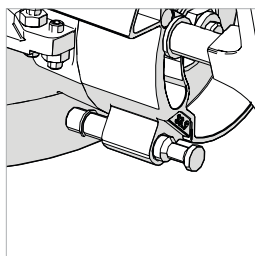
Rys. 56



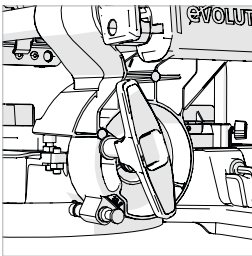
Rys. 57



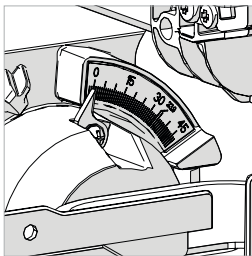
Rys. 58



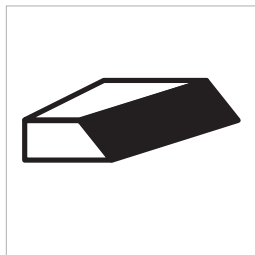
Rys. 59



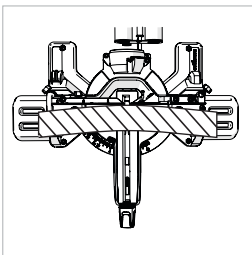
Rys. 60



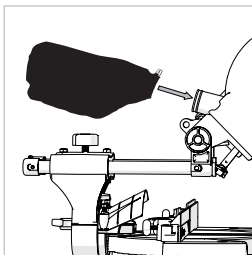
Rys. 61



Rys. 62



Rys. 63



Rys. 64

(7.1) MONTAŻ I PRZYGOTOWANIE

OSTRZEŻENIE: Przed zmianą ustawień zawsze należy odłączyć urządzenie od źródła zasilania.



Aby maszyna była gotowa do użytku należy dokonać niewielkich czynności montażowych. Montując urządzenie, właściciel/operator zyska wartościowy wgląd w zaawansowane funkcje ukośnicy. Pozwoli to operatorowi na wykorzystanie pełnego potencjału urządzenia, kiedy będzie już gotowe do użytku.

Uwaga: Należy przeanalizować schematy przedstawiające zmontowane urządzenie. Pozwolą one na uzyskanie pełniejszego wglądu w urządzenie, co pomoże w procesie montażu.

NARZĘDZIA POTRZEBNE DO MONTAŻU I REGULACJI

Klucz imbusowy - załączony i umieszczony w przeznaczonym mu schowku na urządzeniu.

(Rys. 1)

Wkrętak płaski - nie załączony.

Klucz płaski 10 mm - nie załączony.

Klucz imbusowy 5 mm - nie załączony.

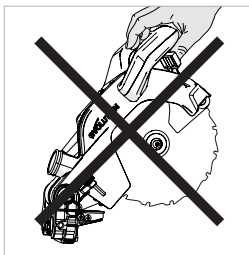
Uwaga: Proces montażu jest jednorazowy.

Po zakończeniu montażu nie należy podejmować prób rozmontowania urządzenia.

Tarcza oraz inne drobne części również powinny być zamontowane przez właściciela/operatora.

Uwaga: Kontrola bezpieczeństwa musi zostać przeprowadzona po zakończeniu montażu i przed użyciem urządzenia - patrz strona 196.

OSTRZEŻENIE: Pod żadnym pozorem nie wolno podłączać głowicy tnącej do źródła zasilania i podejmować próby użycia jej jako ręcznej pilarki.



NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z CZĘŚCIAMI

Są cztery (4) główne części wymagające montażu (włącznie z tarczą) oraz dwie (2) inne mniejsze części wymagające podłączenia. Dodatkowo należy zamontować tarczę (załączona).

- Stół obrotowy i szyja skosu **(Rys. 2)**
- Prowadnice posuwu **(Rys. 3)**
- Głowica tnąca (w zablokowanej pozycji po wyjęciu z opakowania) **(Rys. 4)**
- Tarcza **(Rys. 5)**

Uwaga: Tarczę należy zamontować na końcu. Należy zamontować ją dopiero po zakończeniu procesu montażowego i po przeprowadzeniu kontroli bezpieczeństwa montażu - patrz strona 196.

POKRĘTŁO BLOKOWANIA UKOSU (Rys. 6)

Króciec z gwintem pokrętła blokowania ukosu przechodzi przez otwór w uchwycie blokowania ukosu **(Rys. 7)** i wkręca się w wewnętrznie gwintowaną szyjkę w podstawie urządzenia.

SZYJA SKOSU

Uwaga: Szyja skosu zamontowana jest do stołu obrotowego. Szyja skosu powinna zostać wyregulowana do pozycji 0°.

- Należy poluzować śrubę blokady skosu, używając uchwytu blokady skosu. **(Rys. 8)**
- Należy przekręcić szyję do pozycji pionowej, tak aby opierała się o próg 0 stopni.
- Należy dokręcić uchwyt blokady skosu.

WSTAWIANIE PROWADNIC POSUWU

WAŻNE: Jeśli z jakiegos powodu (uszkodzenie podczas transportu, błąd przy rozpakowywaniu, błąd operatora itp.) wypustki umiejscawiające na czubkach prowadnic zostały „zwolnione”, nie należy montować prowadnic posuwu w szyi lub w głowicy tnącej. Wypustki umiejscawiające (Rys.11) muszą zostać zresetowane, jeżeli któryś z nich lub oba zostały „zwolnione” przedwcześnie.

RESETOWANIE WYPUSTKÓW UMIEJSCAWIAJĄCYCH

- Należy delikatnie wepchnąć wystający wypustek do prowadnicy.
- Używając płaskiego wkrętaka (nie załączony) jako podnośnika, należy delikatnie poluzować mechanizm wdrażający wypustka umiejscawiającego, aby wysunąć go do przodu. (Rys. 12)

Dwie (2) prowadnice posuwu powinny zostać przełożone przez dwa łożyska liniowe w szyi skosu. Prowadnice powinny zostać włożone od tyłu, upewniając się, że logo Evolution znajduje się we właściwym położeniu. (Rys. 9)

- Należy przesunąć prowadnice przez szyję do mniej więcej połowy ich długości.
- Należy wkręcić śrubę blokującą posuw w gwintowany otwór nad prawą prowadnicą posuwu. (Rys. 10)

Uwaga: Przed zamontowaniem śruby blokującej, należy upewnić się, że sprężyna przeciw wibracyjna została zamontowana pod ręcznym pokrętelem.

- Należy dokręcić śrubę blokującą, aby zablokować prowadnice posuwu w odpowiedniej pozycji.

ZAMOCOWANIE GŁOWICY TNĄCEJ

- Należy ustawić głowicę tnącą na równi z dwoma (2) prowadnicami posuwu. (Rys. 13a)
- Należy wcisnąć głowicę tnącą w prowadnicę tak, aby słyszalne było kliknięcie wdrażających się wypustków umiejscawiających. (Rys. 13b)

Uwaga: Wdrożone wypustki umiejscawiające muszą być całkowicie widoczne z boków głowicy. (Rys. 14a, 14b, 14c)

Wypustki umiejscawiające mają zielony kolor, aby łatwo było je rozpoznać.

ZAKŁADANIE OBUDOWY NA SZYNY POSUWU:

Uwaga: Przed rozpoczęciem procedury należy się upewnić, że głowica tnąca jest skierowana do dołu.

- Należy usunąć śrubę blokującą posuw oraz sprężynę.
- Podczas, gdy głowica tnąca zwrócona jest w stronę operatora, należy ustawić wycięty otwór obudowy nad prawą szyną.
- Należy wstawić pojedynczą zakładkę we wnękę między dwoma szynami z tyłu głowicy tnącej.
- Należy obniżyć obudowę na szynę i wcisnąć dwie tylne zakładki na miejsce z tyłu uchwytu do przenoszenia.
- Należy założyć śrubę blokującą posuw oraz sprężynę.

ELEMENTY PRZEDŁUŻAJĄCE STÓŁ URZĄDZENIA (Rys. 16)

Uwaga: Dwa (2) elementy przedłużające stół urządzenia są załączone w zestawie. Każdy z elementów przeznaczony jest do zamontowania po odpowiedniej stronie (jeden element odpowiada stronie prawej, drugi stronie lewej).

ABY ZAŁOŻYĆ ELEMENTY PRZEDŁUŻAJĄCE STÓŁ:

- Należy dokładnie obejrzeć elementy przedłużające, aby stwierdzić, który jest prawy, a który lewy.
- Należy usunąć śruby imbusowe (Rys. 17) ze stołu przy użyciu załączonego klucza imbusowego.
- Należy ustawić odpowiedni element na stole i zamocować go w pozycji roboczej przy pomocy śrub imbusowych.
- To samo należy zrobić z drugim elementem.

PROWADZENIE KABLA ZASILANIA

OSTRZEŻENIE: Niniejsze urządzenie jest wyposażone w kabel zasilania i wtyczkę, które zgodne są z przepisami rynku docelowego. W razie uszkodzenia kabel i wtyczka powinny zostać wymienione na oryginalne części zamienne Evolution przez wykwalifikowanego technika specjalistę.

- Należy upewnić się, że głowica tnąca jest w pozycji dolnej.
- Należy upewnić się, że prowadnice posuwu są zablokowane w pozycji najbardziej wysuniętej do przodu. (Rys. 18)

Kabel powinien przechodzić od silnika przez przednią prowadnicę kabla i zostać poprowadzony do tyłu (**Rys. 19**).

Kabel powinien zostać umieszczony w tylnej prowadnicy/zatrasku. Należy upewnić się, że część uchwytu kabla jest wewnątrz prowadnicy, kiedy kabel przez nią przechodzi.

Prowadnica/zatrask powinien zostać przymocowane do tylnej części posuwu (po prawej stronie) przy pomocy samo gwintującej się śruby (załączona). (**Rys. 20**)

Uwaga: Kabel nie powinien być napięty w żadnym miejscu wzdłuż swojej długości. (**Rys. 21**)

Należy unieść i obniżyć głowicę tnącą kilka razy oraz uruchomić posuw. Należy sprawdzić, czy kabel nie zaplącze się w żaden z elementów z części urządzenia. Należy sprawdzić, czy kabel nie został naciągnięty podczas dowolnej obsługi urządzenia. Aby zabezpieczyć kabel, należy użyć zapiekania do mocowania kabla.

Uwaga: Prowadnice kabla mogą zostać wykorzystane do bardzo wygodnego przechowywania kabla zasilania na urządzeniu (**Rys. 22**), podczas gdy urządzenie nie jest używane i może być schowane.

ODBLOKOWANIE I UNIESIENIE GŁOWICY TNĄCEJ (**Rys. 34**)

OSTRZEŻENIE: Aby uniknąć poważnych obrażeń, NIE WOLNO przeprowadzać procedury blokowania lub odblokowywania, jeśli ukośnica nie jest WYŁĄCZONA, a tarcza nieruchoma.

Aby zwolnić głowicę tnącą z dolnej pozycji zablokowanej, należy:

- delikatnie docisnąć uchwyt do cięcia.
- wyciągnąć bolec blokujący głowicę (**Krok 1**), aby głowica mogła unieść się do górnej pozycji. (**Krok 2**)

Uwaga: Głowica tnąca automatycznie uniesie się do górnej pozycji po zwolnieniu z dolnej pozycji zablokowanej.

- Automatycznie zablokuje się w górnej pozycji.

Jeśli zwolnienie blokady sprawia trudności, należy:

- delikatnie zakołysać głowicą w górę i w dół.
- Jednocześnie przekręcić bolec blokujący głowicę zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara i go wyciągnąć.

Uwaga: Kiedy urządzenie nie jest w użyciu, zalecamy zablokowanie głowicy tnącej w pozycji dolnej z bolcem blokującym całkowicie wsuniętym w otwarte gniazdo, które wbudowane jest w górną część głowicy tnącej obok punktu obrotu. (**Rys. 35**).

MONTAŻ LUB ZDEJMOWANIE TARCZY

OSTRZEŻENIE: Przed rozpoczęciem montażu lub wymiany należy odłączyć urządzenie od źródła zasilania.

OSTRZEŻENIE: Należy używać wyłącznie oryginalnych tarcz Evolution lub tarcz zalecanych przez firmę Evolution Power Tools, przeznaczonych dla tego urządzenia. Należy upewnić się, że maksymalna prędkość tarczy jest wyższa niż prędkość silnika.

Uwaga: Zaleca się, aby przed montażem lub wymianą ostrza operator założył rękawice ochronne.

Należy upewnić się, że głowica tnąca jest w pozycji górnej. (**Rys. 36**)

- Należy wcisnąć spust blokady dolnej osłony tarczy (**Krok 1**) i wsunąć dolną osłonę (**Krok 2**) w górną.

Uwaga: Lekkie obniżenie głowicy tnącej pozwoli na obrót dolnej osłony, tak aby całkowicie wsunęła się w górną, dając operatorowi maksymalny dostęp.

- Należy wcisnąć czarny przycisk blokady wrzeczona, aby je zablokować. (**Rys. 37**)
- Przy pomocy załączonego klucza imbusowego należy zdjąć śrubę, kołnierz zewnętrzny i tarczę z wrzeczona. (**Rys. 38**)

Uwaga: Śruba wrzeczona posiada gwint lewoskrętny. W celu poluzowania należy przekręcić ją w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. W celu dokręcenia należy przekręcić ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Należy upewnić się, że tarcza i kołnierz są czyste i wolne od zanieczyszczeń.

- Należy pozostawić wewnętrzny kołnierz na swoim miejscu, lecz w przypadku jego zdjęcia do czyszczenia należy założyć go ponownie w taki sam sposób, w jaki został zdjęty.

OSTRZEŻENIE: Aby prawidłowo zamontować wielofunkcyjne tarcze Evolution, wewnętrzny kołnierz musi być założony tak, aby szyjka o średnicy 25,4 mm zwrócona była do zewnątrz. (Rys. 39)

Założyć nową tarczę. Należy upewnić się, że strzałka wskazująca kierunek obrotów na tarczy odpowiada strzałce wskazującej kierunek obrotów zgodnych z kierunkiem ruchu wskazówek zegara na osłonie górnej.

Uwaga: Zęby ostrza z przodu piły powinny być zawsze skierowane w dół.

- Należy zamontować zewnętrzny kołnierz i śrubę. (Rys. 39)
- Należy zablokować wrzeciono i dokręcić śrubę wrzeczona z umiarkowaną siłą, lecz nie dokręcać zbyt mocno.
- Przed przejściem dalej należy upewnić się, że blokada wrzeczona została zwolniona.
- Przed użyciem należy upewnić się, że osłona tarczy jest w pełni sprawna.

SPRAWDZENIE I REGULOWANIE PRECYZYJNYCH KĄTÓW

Uwaga: Urządzenie zostało skonfigurowane i wyregulowane fabrycznie. W przypadku podejrzenia, że niektóre z precyzyjnych kątów zostały utracone (być może z powodu normalnego zużycia w warsztacie), mogą one zostać ponownie ustawione w sposób opisany poniżej.

Uwaga: Możliwe jest przeprowadzenie kilku kontroli i regulacji na tym urządzeniu. W celu przeprowadzenia tych kontroli i regulacji potrzebna jest ekierka (nie załączona).

OSTRZEŻENIE: Kontrole/regulacje należy przeprowadzać tylko wtedy, gdy urządzenie jest odłączone od źródła zasilania.

KĄTY SKOSU (0° i 45°)

Regulacja blokady skosu 0°

Należy upewnić się, że głowica tnąca znajduje się w pozycji zablokowanej, z bolcem blokującym wsuniętym całkowicie w gniazdo.

Należy upewnić się, że głowica tnąca jest wyprostowana, oparta o ogranicznik, a wskaźnik skosu wskazuje 0° na podziałce. (Rys. 23) Należy umieścić ekierkę na stole, przykładając jeden brzeg do stołu, a drugi brzeg do tarczy

(unikając kontaktu z końcówkami z węgla wolframu TCT). (Rys. 24)

Jeśli ostrze nie jest ustawione dokładnie pod kątem (prostym) 90 stopni względem stołu obrotowego, należy przeprowadzić regulację.

- Należy poluzować uchwyt blokady skosu i pochylić głowicę tnącą w lewo.
- Należy poluzować przeciwnąkrętkę na śrubie regulującej kąt skosu. (Rys. 25)
- Przy użyciu klucza imbusowego należy przekręcić śrubę do wewnątrz lub do zewnątrz w celu regulacji kąta nachylenia ostrza.
- Należy przywrócić pozycję pionową głowicy tnącej i ponownie sprawdzić wyrównanie kąta za pomocą ekierki.
- Należy powtarzać powyższe kroki, aż do osiągnięcia prawidłowego wyrównania kąta.
- Należy mocno dokręcić przeciwnąkrętkę regulacji kąta skosu.

Regulacja wskaźnika skosu 0°

Uwaga: Ostrze znajduje się w prawidłowym położeniu w ustawieniu dokładnie prostopadłym względem stołu, kiedy ustawienie pionowe urządzenia powoduje jego zetknięcie z ogranicznikiem.

- Jeśli wskaźnik nie wskazuje dokładnie na 0° na kątomierzu, należy przeprowadzić regulację.
- Należy poluzować śrubę wskaźnika skosu za pomocą śrubokrętu krzyżowego #2 Phillips. (Rys. 26)
- Należy dostosować wskaźnik skosu tak, aby wyrównał się dokładnie z oznaczeniem 0°.
- Należy dokręcić śrubę.

Regulacja blokady skosu 45°

- Należy poluzować uchwyt blokady skosu i przechylić głowicę tnącą całkowicie w lewo, aż do jej zatrzymania na progu 45°.
- Za pomocą ekierki należy sprawdzić, czy ostrze ustawione jest pod kątem 45° względem stołu (unikając kontaktu z końcówkami z węgla wolframu TCT).
- Jeśli tarcza nie jest odpowiednio wyrównana, należy przeprowadzić regulację.

- Należy przywrócić głowicę tnącą do pozycji pionowej.
- Należy poluzować przeciwnakrętkę na śrubie regulującej skos pod kątem 45°.
- Za pomocą klucza imbusowego należy wyregulować śrubę regulacyjną, obracając do wewnątrz lub na zewnątrz zgodnie z wymaganiami. **(Rys. 27)**
- Należy pochylić głowicę tnącą pod kątem 45° i ponownie sprawdzić wyrównanie kąta za pomocą ekierki.
- Należy powtarzać powyższe kroki, aż do osiągnięcia prawidłowego wyrównania kąta.
- Należy dokręcić mocno śrubę regulacyjną po osiągnięciużądanego ustawienia.

OGRANICZNIK GŁĘBOKOŚCI (Rys. 28)

Ogranicznik głębokości umożliwia operatorowi wycinanie szczelin w przedmiocie obróbki.

Ruch w dół głowicy tnącej może być ograniczony w taki sposób, aby ostrze nie przecinało przedmiotu obróbki na wyłot.

Uwaga: Podczas korzystania z ogranicznika głębokości zaleca się sprawdzenie głębokości cięcia przy użyciu niepotrzebnego kawałka drewna, aby upewnić się, że cięcie jest prawidłowe. Wycięcie szczeliny w przedmiocie obróbki, a następnie powtórzenie tego cięcia po nieznacznym przesunięciu przedmiotu obróbki w prawo lub w lewo umożliwia wycinanie żłobień.

Korzystanie z ogranicznika głębokości:

- Należy uruchomić płytkę zatrzymującą ogranicznika **(Rys. 28a)** obracając ją do przodu z jej pozycji spoczynkowej wzdłuż urządzenia o mniej więcej 150 stopni do jej pozycji roboczej.
- Należy poluzować blokującą nakrętkę radełkowaną. **(Rys. 28b)**
- Należy wyregulować śrubę **(Rys. 28c)**, aby głowica pilarki mogła przesuwać się tylko na żadaną głębokość.
- Po ustawieniu wymaganej głębokości należy dokręcić nakrętkę radełkowaną **(Rys. 28b)** do wspornika mocującego, aby zablokować ogranicznik głębokości i wyeliminować możliwość wszelkiego ruchu.
- Po zakończeniu cięcia należy ponownie wyregulować ogranicznik głębokości lub przywrócić płytkę zatrzymującą do jej pozycji spoczynkowej.

- Należy sprawdzić, czy możliwe jest zablokowanie głowicy tnącej w pozycji dolnej za pomocą bolca blokującego.

CZĘŚĆ PRZESUWNA OGRANICZNIKA GÓRNEGO (Rys. 29)

Lewa strona ogranicznika urządzenia posiada regulowaną część górną. Część ta może przesuwać się w lewo o maksymalnie 100 mm.

Uwaga: Aby uniknąć całkowitego usunięcia części przesuwnej ogranicznika górnego (i w konsekwencji możliwego jej zgubienia), część ta została przymocowana do dolnego ogranicznika.

W przypadku wybrania pewnych kątów ostrych skosu lub kątów złożonych konieczna może okazać się regulacja w celu udostępnienia przestrzeni poruszającej się głowicy tnącej i tarczy wykonującej cięcie.

Aby wyregulować ogranicznik przesuwny należy:

- poluzować śrubę. **(Rys. 30)**
- przesuwać górną część ogranicznika w lewo do żadanej pozycji i dokręcić śrubę.
- Przeprowadzić test „na sucho” przy wyłączonym zasilaniu, aby upewnić się, że części ruchome nie kolidują ze sobą podczas obniżania głowicy tnącej i tarczy do wykonania cięcia przesuwne.

WYRÓWNIANIE OGRANICZNIKA URZĄDZENIA

Ogranicznik należy wyrównać pod kątem 90° (kątem prostym) względem prawidłowo zamontowanej tarczy. Ukos stołu obrotowego musi być ustawiony pod kątem 0°.

Ogranicznik jest zamocowany do stołu za pomocą trzech **(3)** śrub imbusowych **(Rys. 31)**, jednej **(1)** z lewej strony i dwóch **(2)** z prawej strony. Wszystkie trzy **(3)** znajdują się w podłużnych otworach w obudowie ogranicznika.

- Należy upewnić się, że głowica tnąca znajduje się w pozycji zablokowanej, z bolcem blokującym wsuniętym całkowicie w gniazdo.
- Należy umieścić ekierkę na stole, przykładając jeden brzeg do ogranicznika, a drugi brzeg do tarczy (unikając kontaktu z końcówkami z węgla wolframu TCT). **(Rys. 32)**
- Jeśli konieczne jest przeprowadzenie regulacji,

należy poluzować trzy (3) śruby regulacyjne ogranicznika za pomocą klucza imbusowego.

- Należy ponownie ustawić ogranicznik w podłużnych otworach, aby uzyskać odpowiednie ustawienie.
- Należy mocno dokręcić śruby imbusowe.

Regulacja wskaźnika kąta ukosu

Uwaga: Podwójna skala kąta ukosu znajduje się z przodu podstawy urządzenia. Mały wskaźnik na stole obrotowym wskazuje wybrany kąt. W razie potrzeby wskaźnik może zostać przesunięty poprzez poluzowanie jego śruby mocującej przy pomocy śrubokręta krzyżowego #2 Phillips. Wskaźnik należy wyregulować według potrzeb, po czym dokręcić mocno śrubę mocującą. (Rys. 33)

LASER

Urządzenie jest wyposażone w prowadnicę laserową. Umożliwia ona operatorowi wyświetlanie toru przebiegu ostrza na przedmiocie obróbki. Przełącznik ON/OFF prowadnicy laserowej znajduje się na górze obudowy głowicy tnącej obok wejścia kabla zasilania. (Rys. 40)

Należy unikać bezpośredniego kontaktu wzrokowego z wiązką laserową i nie kierować wiązki na materiały, które mogą powodować jej odbicie.

OSTRZEŻENIE: Nie wolno patrzeć bezpośrednio we wiązkę laserową. Umyślne skierowanie wiązki laserowej na oko może stwarzać niebezpieczeństwo. Należy postępować zgodnie ze wszystkimi poniższymi zasadami bezpieczeństwa.

- Nie wolno umyślnie kierować wiązki laserowej na personel ani bezpośrednio na oczy innych osób.
- Należy zawsze upewnić się, że laser używany jest wyłącznie na przedmiotach obróbki, których powierzchnia nie powoduje odbicia wiązki, tj. na drewnie naturalnym lub powierzchniach matowych itp.
- Nie należy nigdy wymieniać zespołu modułu laserowego na laser innego typu lub klasy.
- Naprawy modułu laserowego muszą być przeprowadzane przez Evolution Power Tools lub jej autoryzowanego przedstawiciela.

Uwaga: Prowadnica laserowa to bardzo przydatna funkcja, zwłaszcza w przypadku, gdy wymagane

jest cięcie wielu przedmiotów.

Jednakże nie należy używać przewodnicy laserowej zamiast sprawdzonego, konwencjonalnego planowania i oznaczeń.

BEZPIECZYSTWO LASERA

Prowadnica laserowa zainstalowana w tym produkcie zawiera laser klasy 2 o maksymalnej mocy wyjściowej 1 mW przy długości fali w zakresie 650 nm. Lasery te nie stanowią zazwyczaj zagrożenia dla wzroku, lecz bezpośrednie patrzenie na promień lasera może wywołać tymczasową ślepotę oślnieniową.

OSTRZEŻENIE: Nie wolno patrzeć bezpośrednio we wiązkę laserową. Należy obsługiwać laser i przeprowadzać jego konserwację zgodnie z informacjami zamieszczonymi w niniejszej instrukcji. Nie należy nigdy celowo kierować lasera na inne osoby. Należy zapobiegać kierowaniu lasera w stronę oczu lub wszelkich obiektów innych niż przedmiot obróbki. Należy uważać, aby wiązkę laserową była skierowana na przedmiot obróbki tylko wtedy, kiedy znajduje się on na stole ukończony. Nie należy nigdy kierować wiązki laserowej na jasne, błyszczące, powierzchnie odbijające światło, ponieważ może ona ulec odbiciu w stronę operatora. Nie wymieniać lasera na żaden laser innego typu. Nie manipulować modułem laserowym. Modułu należy dotykać wyłącznie podczas przeprowadzania regulacji. Naprawy lasera mogą być przeprowadzane jedynie przez autoryzowany punkt serwisowy.

Linia wyświetlana przez prowadnicę laserową.

Linia wyświetlana przez prowadnicę laserową pokazuje tor przebiegu ostrza podczas cięcia. Korzystanie z prowadnicy laserowej pod ustalonym kątem (np. ukos 45°):

- Należy oznaczyć wykonywane cięcie na przedmiocie obróbki za pomocą ołówka itp.
- Należy ustawić pilarkę pod żądanym kątem cięcia (45°) i zablokować w tej pozycji za pomocą uchwytu blokującego ustawienie ukosu i/lub dźwigni blokady progu domyślnego.
- Należy włączyć laser.
- Należy umieścić przedmiot obróbki na stole obrotowym i oprzeć o ogranicznik.
- Należy przesunąć przedmiot obróbki do odpowiedniej pozycji, żeby linia narysowana

ołówkiem i wyświetlana linia laserowa pokryły się idealnie.

- Należy zamocować przedmiot obróbki w odpowiedniej pozycji za pomocą zacisku przytrzymującego.
- Przystąpić do wykonywania cięcia.

Korzystanie z prowadnicy laserowej pod dowolnym kątem:

- Należy oznaczyć wykonywane cięcie na przedmiocie obróbki za pomocą ołówka itp.
- Należy umieścić przedmiot obróbki na stole obrotowym i oprzeć o ogranicznik.
- Należy wyregulować ukośnicę mniej więcej do pozycji zgodnej z kątem cięcia. Na tym etapie nie należy dokręcać uchwytu blokady ustawienia ukosu.
- Należy powoli przesuwać przedmiot obróbki do tyłu i do przodu wzdłuż ogranicznika i jednocześnie powoli regulować kąt ustawienia stołu obrotowego.
- Należy zatrzymać się, kiedy wyświetlana linia laserowa i linia narysowana ołówkiem pokryją się idealnie.
- Należy dokręcić uchwyt blokady ustawienia ukosu, aby unieruchomić stół obrotowy.
- Należy unieruchomić przedmiot obróbki za pomocą zacisku przytrzymującego.
- Należy sprawdzić stan wyrównania.
- Jeśli dany poziom wyrównania jest satysfakcjonujący, można przystąpić do wykonywania cięcia.

Nasadka soczewki laserowej (jeśli jest zamontowana)

Nasadka soczewki laserowej, jeśli występuje, to zwykła osłona nakładana z przodu modułu laserowego.

W przypadku jej uszkodzenia lub zmatowienia można ją wymienić.

Należy ostrożnie zdjąć soczewkę z modułu laserowego i zastąpić ją nową soczewką.

REGULACJA LASERA

OSTRZEŻENIE: Podczas przeprowadzania tej procedury nie wolno uruchamiać silnika.

Aby sprawdzić wyrównanie lasera, należy:

- umieścić kawałek kartonu lub podobnego materiału na stole obrotowym urządzenia.
- podczas gdy posuw jest w pozycji całkowicie wycofanej, należy obniżyć głowicę tnącą w taki sposób, aby ząb ostrza odznaczył się na kartonie.

- Umożliwić uniesienie głowicy tnącej i powtórzyć czynność z posuwem w położeniu środkowym.
- Powtórzyć czynność ponownie z posuwem w maksymalnym ustawieniu przednim.
- Po podniesieniu głowicy tnącej należy włączyć laser i przesunąć głowicę tnącą do tyłu i do przodu, aby sprawdzić, czy wyświetlana wiązka laserowa pokrywa się z naniesionymi oznaczeniami.
- Wiązka laserowa pokrywa się z oznaczeniami. = Nie są wymagane dalsze działania.
- Wiązka nie jest równoległa względem oznaczeń. = Należy postępować zgodnie z **sekcją A**
- Wiązka jest równoległa, ale nie pokrywa się z oznaczeniami. = Należy przejść do **sekcji B**

A. Jeśli wiązka laserowa nie jest równoległa względem oznaczeń, należy wykonać następujące czynności:

- poluzować śrubę zaciskową. (**Rys. 41a**)
- ostrożnie obrócić moduł laserowy, aż linia stanie się równoległa z oznaczeniami na kartonie.
- dokręcić śrubę zaciskową.
- należy sprawdzić stan wyrównania.

B. Jeśli wiązka laserowa jest równoległa względem oznaczeń, ale się z nimi nie pokrywa, należy:

- Poluzować obie śruby. (**Rys. 41b**)
- Można teraz przesuwać blok montażowy lasera w kierunku poprzecznym w celu wyrównania wiązki z oznaczeniami na kartonie.
- Kiedy wiązka laserowa znajdzie się w prawidłowym miejscu, należy dokręcić obie śruby.
- Powtórzyć procedurę 'A' w celu sprawdzenia wyrównania.

Uwaga: Stan powyższych regulacji i wyrównania należy sprawdzać regularnie, aby zapewnić dokładność lasera.

Uwaga: Na urządzeniu zamieszczono następujące etykiety OSTRZEGAJĄCE:

**PROMIENIOWANIE LASEROWE
NIE PATRZEĆ WE WIAZKĘ LASEROWĄ
PRODUKT Z LASEREM KLASY 2
PROMIENIOWANIE LASEROWE
NALEŻY UNIKAĆ BEZPOŚREDNIEGO KONTAKTU
Z OCZAMI
MONTAŻ UKOŚNICY NA STAŁE**

Aby zredukować ryzyko poniesienia obrażeń w związku z nieprzewidywanym ruchem urządzenia, należy umieścić je w odpowiedniej pozycji na stole warsztatowym lub stosownym stanowisku dla ukośnicy. Podstawa urządzenia posiada cztery otwory montażowe, w których można umocować odpowiednie śruby (nie załączone) w celu zabezpieczenia ukośnicy. Jeśli urządzenie ma być używane tylko w jednym miejscu, należy przymocować je na stałe do stołu warsztatowego, wykorzystując odpowiednie elementy mocujące (nie załączone). Należy użyć podkładek mocujących i nakrętek od spodu stołu warsztatowego. **(Rys. 43)**

- Aby uniknąć obrażeń wywołanych przez wyrzucane odłamki, należy ustawić ukośnicę w taki sposób, aby osoby postronne nie mogły stanąć zbyt blisko urządzenia (lub bezpośrednio za nim).
- Ukośnicę należy umieścić na sztywnej, równej powierzchni w miejscu, w którym jest wystarczająco przestrzeni do obsługi i odpowiedniego podparcia przedmiotu obróbki.
- Podeprzeć ukośnicę w taki sposób, aby stół obrotowy był wyrównany, a samo urządzenie nie kołysało się na boki.
- Ukośnicę należy bezpiecznie przykręcić lub przymocować zaciskami do stanowiska lub stołu roboczego.

Uwaga: To urządzenie może zostać zamontowane na stanowisku dla ukośnicy Evolution. **(Rys. 44).** Zapewni to stabilne, bezpieczne i łatwe przenośne stanowisko pracy, które umożliwi obróbkę długich kawałków materiału. Może to wpłynąć na zwiększenie efektywności i bezpieczeństwa operatora oraz na zmniejszenie zmęczenia.

WARIANT PRZENOŚNY:

- Należy zamocować ukośnicę na dykcie lub płycie pilśniowej o grubości 18 mm (zalecany minimalny rozmiar: 800 mm x 500 mm) za pomocą odpowiednich elementów mocujących (nie załączone).

Uwaga: Konieczne może okazać się wtłoczenie podkładek, nakrętek itp. w spód dykty lub płyty pilśniowej. Spód powinien być gładki, równy i pozbawiony wystających elementów mocujących.

- Należy zastosować zacisk typu „C” do przytwierdzenia płyty montażowej do miejsca roboczego. **(Rys. 45)**

ZACISK PRZYTRZYMUJĄCY (Rys. 46)

Uwaga: Jeden (1) zacisk przytrzymujący dołączony jest do zestawu.

Dwa gniazda (z obu stron) zostały wbudowane w tylną część ogranicznika urządzenia. Gniazda te przeznaczone są do ustawienia zacisku przytrzymującego.

Użycie zacisku przytrzymującego podczas obsługi:

- Należy wsunąć zacisk w gniazdo mocujące najbardziej odpowiednie do wykonywanego cięcia, upewniając się, że zacisk został całkowicie dociśnięty.
- Należy dokręcić śrubę ogranicznika, aby zablokować kolumnę zacisku w gnieździe ogranicznika.
- Należy umieścić przedmiot obróbki przeznaczony do przecięcia na stole ukośnicy, dosunąć go do ogranicznika i ustawić w odpowiedniej pozycji.
- Należy dopasować zacisk za pomocą śrub i pokręta ręcznego w taki sposób, aby mocno przytrzymywał przedmiot obróbki na stole.

Należy przeprowadzić próbę „na sucho” przy wyłączonym zasilaniu. Należy upewnić się, że zacisk przytrzymujący nie koliduje z torem przebiegu ostrza lub torem przebiegu żadnej z części głowicy tnącej podczas jej obniżania do wykonania cięcia.

Uwaga: Model R210SMS zawiera dwuczściowy zacisk przytrzymujący. Model R210SMS+ zawiera trzyczściowy zacisk przytrzymujący.

Przedni zacisk (w zestawie R210SMS+)

Aby zamocować przedni zacisk, należy umieścić tylną część zacisku w otworach z przodu podstawy ukośnicy. Otwory do zacisku znajdują się zarówno po lewej jak i po prawej stronie podstawy. **(Rys. 31)**

INSTRUKCJE OBSŁUGI

Uwaga: Wszystkie ukośnice należy sprawdzać (zwłaszcza pod kątem prawidłowego działania osłon ochronnych) przed każdym użyciem. Nie podłączać pilarki do zasilania zanim nie zostanie przeprowadzona kontrola bezpieczeństwa.

OSTRZEŻENIE: Należy upewnić się, że operator został odpowiednio przeszkolony w zakresie użytkowania, regulacji i konserwacji urządzenia przed podłączeniem go do źródła zasilania i przystąpieniem do obsługi. Aby ograniczyć ryzyko obrażeń należy zawsze odłączyć ukośnicę od zasilania przed przystąpieniem do wymiany lub regulacji dowolnych części. Należy porównać kierunek strzałki wskazującej kierunek obrotów na osłonie z kierunkiem strzałki na tarczy tnącej. Zęby ostrza z przodu piły powinny być zawsze skierowane w dół. Sprawdzić dokręcenie śruby wrzeciona.

(8.3) USTAWIENIE CIAŁA I DŁONI (Rys. 47)

- Nigdy nie umieszczać dłoni w obrębie strefy niebezpiecznej (w odległości poniżej 150 mm od ostrza).
- Trzymać dłonie z dala od obszaru cięcia.
- Należy mocno zamocować przedmiot obróbki na stole i przy ograniczniku, aby zapobiec jego przesunięciu.
- Jeśli to możliwe, należy użyć zacisku przytrzymującego, ale należy upewnić się, że jest on ustawiony w sposób niekolidujący z torem ruchu ostrza lub innych ruchomych części urządzenia
- Należy unikać niezręcznych czynności i takiego ułożenia dłoni, przy którym nagle ześlizgnięcie może spowodować przesunięcie palców lub dłoni w kierunku ostrza.
- Przed przystąpieniem do cięcia należy wykonać próbę „na sucho” przy wyłączonym zasilaniu, aby przyjrzeć się torowi przebiegu ostrza.
- Należy trzymać dłonie w odpowiedniej pozycji aż do zwolnienia przełącznika ON/OFF i całkowitego zatrzymania ostrza.

PRZELĄCZNIK ON/OFF (Rys. 48)

Przełącznik ON/OFF nie posiada mechanizmu blokady. Przycisk został ergonomicznie umiejscowiony po wewnętrznej stronie UCHWYTU do cięcia.

Aby uruchomić silnik, należy:

- Wcisnąć przełącznik, aby uruchomić silnik.
- Zwolnić przełącznik, aby wyłączyć silnik.

Należy umieścić ukośnicę na bezpiecznej i stabilnej powierzchni roboczej i dokładnie obejrzeć urządzenie.

Przed uruchomieniem urządzenia należy

sprawdzić w szczególności działanie wszystkich zabezpieczeń.

PRZYGOTOWANIE DO WYKONANIA CIĘCIA NIE WOLNO SIĘ WYCHYLAĆ

Należy zachowywać równowagę i odpowiednie ułożenie stóp. Należy stać z boku w takim położeniu, aby twarz i ciało nie znajdowały się na linii ewentualnego odrzutu.

OSTRZEŻENIE: Wykonywanie cięć odręcznie jest główną przyczyną wypadków i nie należy próbować wykonywać cięć w ten sposób.

- Należy upewnić się, że przedmiot obróbki jest nieruchomo oparty o ogranicznik i jeśli to możliwe, przymocowany do stołu za pomocą zacisku przytrzymującego.
- Stół ukośnicy powinien zostać oczyszczony z pyłu itp. przed zamocowaniem przedmiotu obróbki w odpowiedniej pozycji.
- Należy upewnić się, że odcięte kawałki materiału można swobodnie odsunąć na bok od ostrza po zakończeniu wykonywania cięcia. Należy upewnić się, że odcięte kawałki nie mogą ulec zablokowaniu w żadnej części urządzenia.
- Nie używać tej pilarki do cięcia małych kawałków materiału. Jeśli podczas przecinania materiału dłonie lub palce będą znajdować się w odległości mniejszej niż 150 mm od ostrza, oznacza to, że przedmiot obróbki jest zbyt mały.

PRZEKRAWANIE

Ten rodzaj cięcia stosuje się głównie podczas cięcia materiałów o małym lub wąskim przekroju. Głowicę tnącą dociska się delikatnie w dół w celu przecięcia przedmiotu obróbki.

Posuw powinien zostać zablokowany w najbardziej wycofanej pozycji. **(Rys. 49)**

- Należy przesunąć głowicę tnącą maksymalnie do tyłu.
- Należy dokręcić śrubę blokującą skos. **(Rys. 50)**
- Należy umieścić przedmiot obróbki na stole i przy ograniczniku oraz jeżeli trzeba, przymocować go za pomocą zacisku(ów).
- Należy chwycić za uchwyt do cięcia.
- Należy uruchomić silnik i zaczekać, aż ostrze osiągnie prędkość maksymalną.
- Należy wcisnąć dźwignię blokady dolnej osłony, aby zwolnić głowicę tnącą. **(Rys. 51)**
- Należy obniżyć uchwyt do cięcia i przeciąć przedmiot obróbki.

- Należy pozwolić, żeby prędkość tarczy wykonała zadanie. Nie ma potrzeby zbyt mocnego dociskania uchwytu do cięcia.
- Po wykonaniu cięcia należy zwolnić przełącznik zapłonu ON/OFF.
- Należy zaczekać, aż tarcza całkowicie się zatrzyma.
- Należy pozwolić głowicy tnącej unieść się do pozycji górnej. Dolna osłona tarczy musi całkowicie zakrywać zęby tarczy. Przed puszczeniem uchwytu tnącego należy poczekać, aż głowica tnąca zablokuje się w pozycji górnej.
- Przedmiot obróbki należy usunąć z urządzenia.

CIĘCIE PRZESUWNE

Ukośnica jest wyposażona w system posuwu. Poluzowanie śruby blokady posuwu powoduje zwolnienie suwaka i umożliwia przesuwanie głowicy tnącej do przodu i do tyłu. **(Rys. 52)** Ostrze ukośnicy zostaje obniżone do przedmiotu obróbki, a następnie wycofuje się w kierunku tyłu urządzenia w celu zakończenia cięcia. Ten rodzaj cięcia ma zastosowanie podczas przecinania szerokich elementów.

- Należy umieścić przedmiot obróbki na stole i przy ograniczniku oraz jeżeli trzeba, przymocować go za pomocą zacisku(ów).
- Należy poluzować śrubę blokującą posuw.
- Należy chwycić uchwyt do cięcia i pociągnąć głowicę tnącą do przodu, aż wrzeczono (środek tarczy tnącej) znajdzie się nad przednią krawędzią przedmiotu obróbki. **(Rys. 53)**
- Należy włączyć silnik i czekać, aż ostrze osiągnie prędkość maksymalną.
- Należy nacisnąć spust blokady dolnej osłony tarczy w celu uwolnienia głowicy tnącej.
- Należy pchnąć uchwyt tnący do samego dołu i przeciąć przednią krawędź przedmiotu obróbki.
- W celu zakończenia cięcia należy delikatnie pchnąć uchwyt tnący do tyłu w kierunku ogranicznika.
- Podczas każdego cięcia należy popychać głowicę tnącą do pozycji tylnej do samego końca. **(Rys. 54)**
- Po zakończeniu cięcia należy zwolnić przycisk zapłonu i czekać, aż ostrze całkowicie się zatrzyma.
- Należy pozwolić głowicy tnącej unieść się do pozycji górnej. Dolna osłona tarczy musi całkowicie zakrywać zęby tarczy. Przed puszczeniem uchwytu tnącego należy poczekać, aż głowica tnąca zablokuje się w pozycji górnej.

OSTRZEŻENIE: Podczas wykonywania cięć przesuwnych nie należy nigdy pociągać głowicy tnącej ani obracającej się tarczy do siebie. Ostrze może wspiąć się na wierzch przedmiotu obróbki i spowodować silny odrzut głowicy tnącej.

Przed przystąpieniem do wykonywania cięcia przesuwnego należy zawsze pamiętać, aby głowica tnąca była ustawiona zgodnie z powyższym opisem. Kiedy głowica tnąca znajduje się w prawidłowym ustawieniu nad przedmiotem obróbki, można ją obniżyć i pchnąć w kierunku tyłu urządzenia do ogranicznika w celu zakończenia cięcia.

CIĘCIE UKOŚNE (Rys. 58)

Stół obrotowy w tym urządzeniu może zostać obrócony do 50° w lewo lub w prawo ze swojej normalnej pozycji przecinania (ukos 0°). Progi domyślne 45°, 30°, 22,5° i 15° znajdują się zarówno po prawej, jak i po lewej stronie. Cięcia ukośne można wykonywać z udziałem lub bez udziału systemu posuwu.

- Należy poluzować śrubę blokującą ukos **(Rys. 56)**, obracając ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- Należy unieść dźwignię blokującą próg domyślny. **(Rys. 57)**
- Należy obrócić stół obrotowy do wymaganego kąta.

Uwaga: Kątomierz do mierzenia kąta ukosu został umieszczony w podstawie urządzenia, aby wspomóc odpowiednie ustawienie.

Po osiągnięciu żądanego kąta należy dokręcić pokrętło blokowania ukosu.

Uwaga: Dobrą praktykę stanowi dokręcenie pokrętła blokowania ukosu, nawet jeśli dokonano wyboru i załączono dźwignię blokującą próg domyślny.

CIĘCIE SKOŚNE POPRZECZ PRZECHYLENIE GŁOWICY TNĄCEJ

Cięcie skośne **(Rys. 55)** wykonuje się przy ustawieniu stołu obrotowego pod kątem ukosu 0°.

Uwaga: Konieczne może okazać się wyregulowanie górnej części ogranicznika, aby zapewnić odpowiednią przestrzeń poruszającej się głowicy tnącej. **(Rys. 29-30)**

Głowicę tnącą można przechylać od ustawienia normalnego 0° (pozycja prostopadła) do pozycji pochylonej pod kątem maks. 45°, tylko od pozycji prostopadłej w lewo. Cięcia skośne można wykonywać z udziałem lub bez udziału systemu posuwu.

Uwaga: Dostępny jest próg domyślny kąta nachylenia skosu 33,9°. Dostęp do niego można uzyskać przez wciśnięcie bolca kąta skosu 33,9°. **(Rys. 59)** Zazwyczaj bolec kąta skosu powinien znajdować się w wysuniętej pozycji.

Aby przechylić głowicę tnącą w lewo, należy:

- Poluzować pokrętło blokady skosu. **(Rys. 60)**
- Nachylić głowicę tnącą dożądanego kąta. Urządzenie posiada skalę w postaci kątomierza w celu ułatwienia tego ustawienia. **(Rys 61)**
- Należy dokręcić śrubę blokującą skos po uzyskaniu odpowiedniego kąta.
- Podczas wykonywania cięcia należy stać z lewej strony głowicy tnącej.

Po zakończeniu wykonywanego cięcia należy:

- Zwolnić przełącznik ON/OFF w celu wyłączenia silnika, lecz nie zmieniać pozycji rąk.
- Zaczekać, aż tarcza całkowicie się zatrzyma.
- Pozwolić, aby głowica tnąca uniosła się do pozycji górnej. Dolna osłona ostrza musi zostać całkowicie opuszczona, zanim dłonie zostaną zdjęte z urządzenia.
- Przywrócić głowicę tnącą do pozycji prostopadłej.

CIĘCIE ZŁOŻONE (Rys. 62)

Cięcie złożone to połączenie cięć ukośnych i skośnych zastosowanych jednocześnie. W przypadku konieczności wykonania cięcia złożonego należy wybrać żądane ustawienie skosu i ukosu w sposób opisany powyżej.

Uwaga: Możliwe jest wykonywanie cięcia złożonego przy użyciu systemu posuwu. Należy zawsze sprawdzić, czy tor przebiegu ostrza nie zahacza o ogranicznik lub inne części urządzenia. Jeśli to konieczne, należy wyregulować górną, lewą część ogranicznika.

CIĘCIE LISTEW SUFITOWYCH

Przy pomocy tego urządzenia można wykonywać cięcia pod ukosem potrzebne do listew sufitowych. Aby skonfigurować urządzenie do cięcia listew, należy:

- Wcisnąć bolec kąta skosu 33,9°. **(Rys. 59)**
- Przechylić głowicę tnącą do pozycji 33,9° i

zablokować ją w miejscu poprzez dokręcenie pokrętła blokady skosu.

- Przekręcić stół obrotowy i ustawić go pod kątem ukosu 31,6° według kątomierza.

Przed przystąpieniem do cięcia upewnić się, że listwa jest prawidłowo ustawiona na stole obrotowym i zamocować ją przy pomocy zacisków.

Po zakończeniu cięcia należy przywrócić głowicę tnącą do pozycji pionowej i wysunąć bolec kąta skosu 33,9° do jego zewnętrznej (odłączonej) pozycji.

CIĘCIE WYGIĘTEGO MATERIAŁU (Rys. 63)

OSTRZEŻENIE: Przed przystąpieniem do cięcia jakiegokolwiek przedmiotu obróbki należy sprawdzić, czy nie jest on wygięty. Jeśli jego kształt jest wygięty, należy ustawić i ciąć go w sposób przedstawiony na ilustracji.

Nie ustawiać przedmiotu obróbki w sposób nieprawidłowy i nie wykonywać cięcia bez pomocy ogranicznika.

USUWANIE ZABLOKOWANEGO MATERIAŁU

- Należy wyłączyć ukośnicę, zwalniając przycisk zapłonu.
- Należy zaczekać, aż tarcza całkowicie się zatrzyma.
- Należy odłączyć ukośnicę od źródła zasilania.
- Należy ostrożnie wyjąć zablokowany materiał z urządzenia.
- Należy sprawdzić stan i działanie osłony bezpieczeństwa.
- Należy sprawdzić urządzenie pod kątem jakichkolwiek uszkodzeń innych części, np. tarczy.
- Uszkodzone części powinny zostać wymienione przez kompetentnego technika specjalistę. Należy również przeprowadzić kontrolę bezpieczeństwa przed ponownym skorzystaniem z urządzenia.

Wolny koniec długiego przedmiotu obróbki należy podeprzeć na tej samej wysokości, na której znajduje się stół ukośnicy. Należy rozważyć wykorzystanie zdalnego stojaka podtrzymującego przedmiot obróbki, regulowanego stolika warsztatowego lub koźła itp.

KORZYSTANIE Z OPCJONALNYCH AKCESORIÓW EVOLUTION

WOREK NA PYŁ (w zestawie R210SMS+)

Worek na pył może zostać zamocowany na otworze do usuwania pyłu z tyłu urządzenia. Z worka na pył należy korzystać wyłącznie podczas cięcia materiałów drewnianych.

- Należy nałożyć worek na otwór do usuwania pyłu, upewniając się, że zapięcie sprężynowe mocno utrzymuje worek na pył w odpowiednim miejscu. (Rys. 64)

Uwaga: W celu zachowania wydajności pracy należy opróżnić worek, kiedy pył wypełni 2/3 jego objętości. Zawartość worka należy usuwać w sposób przyjazny dla środowiska. Podczas opróżniania worka konieczne może okazać się założenie maski przeciwpyłowej.

Uwaga: W razie konieczności do otworu do usuwania pyłu można podłączyć warsztatowy system próżniowego odsysania pyłów. W razie podłączenia takiego urządzenia należy postępować zgodnie z instrukcjami producenta.

OSTRZEŻENIE: Nie używać worka na pył podczas cięcia materiałów metalowych oraz drewna z gwoździemi.

ADAPTER OTWORU DO USUWANIA PYŁU TUBA (w zestawie R210SMS+)

Należy użyć adaptera tuby w celu podłączenia otworu do usuwania pyłu na urządzeniu z warsztatowym sprzętem do próżniowego odsysania pyłów (nie załączono), który posiada złączkę do węża lub szczeliny wlotowej o średnicy 30 mm.

KONSERWACJA

Uwaga: Przed przystąpieniem do czynności konserwacyjnych należy upewnić się, że urządzenie jest wyłączone i odłączone od źródła zasilania.

Należy regularnie sprawdzać, czy wszelkie elementy zabezpieczające i osłony działają poprawnie. Urządzenia można używać tylko wtedy, gdy wszystkie elementy ochronne i osłony są w pełni funkcjonalne.

Wszystkie łożyska silnika w tym urządzeniu posiadają dożywotni zapas smaru. Dodatkowe smarowanie nie jest wymagane.

Należy użyć czystej, lekko wilgotnej szmatki do czyszczenia plastikowych części urządzenia. Nie używać rozpuszczalników lub podobnych produktów, które mogłyby uszkodzić plastikowe części.

OSTRZEŻENIE: Nie wolno podejmować prób czyszczenia narzędzia poprzez wkładanie spiczastych przedmiotów w otwory w obudowie urządzenia, itp. Otwory wentylacyjne maszyny należy czyścić za pomocą sprężonego powietrza.

Nadmierne powstawanie isker może wskazywać na obecność brudu w silniku lub na zużyte szczotki węglowe. Jeśli pojawi się takie podejrzenie, należy oddać urządzenie do serwisu w celu wymiany szczotek przez wykwalifikowanego technika specjalistę.

(6.4) OCHRONA ŚRODOWISKA

Odpady produktów elektronicznych nie powinny zostać zutylizowane wraz z odpadami gospodarstwa domowego. Jeżeli to możliwe, poddać utylizacji. Wskazówki dotyczące recyklingu można uzyskać od władz lokalnych lub dystrybutora.



KONTROLA BEZPIECZEŃSTWA MONTAŻU

CZĘŚĆ	STAN	TAK
Prowadnice	Przełożone przez szyję skosu i przyłączone do głowicy tnącej. Wypustki umiejscawiające wysunięte.	
Pokrętło Blokowania Ukosu	Zamontowane na uchwyt ukosu/stół obrotowy.	
Śruba blokująca posuw	Włożona w gwintowany otwór na szyi skosu. Sprężyna przeciw wibracyjna zamontowana pod pokrętłem ręcznym śruby blokującej.	
Kabel zasilania	Prawidłowo poprowadzony przez prawidłowo zamontowane prowadnice/zaciski.	
Tarcza	Tarcza prawidłowo zamontowana ze strzałkami na tarczy zgadzającymi się ze strzałkami na urządzeniu. Zewnętrzny kołnierz, śruba wrzeciona i podkładka prawidłowo założone.	
Oslony ochronne	W pełni sprawna dolna osłona ochronna. Głowica tnąca blokuje się w pozycji górnej z zakrytym ostrzem. Głowica tnąca może być opuszczona tylko za pomocą dźwigni blokady osłony ostrza.	
Zasilanie	Zasilanie zgadza się ze specyfikacjami określonymi na tabliczce znamionowej narzędzia. Wtyczka pasuje do gniazda zasilania sieciowego.	
Montaż	Opcje: a) Urządzenie przytwierdzone na stałe do stołu roboczego. b) Urządzenie zamocowane na płycie przymocowanej zaciskami do stołu roboczego. c) Urządzenie zamocowane na specjalnym stanowisku przeznaczonym dla pilarek ukośnic.	
Obszar roboczy	Odpowiednie warunki dla obsługi długich przedmiotów obróbki lub elementów o nietypowych kształtach.	
Otoczenie	Suche, czyste i utrzymane w porządku. Temperatura sprzyjająca obróbce danego materiału. Odpowiednie oświetlenie (podwójne w przypadku lamp fluorescencyjnych).	

Przed użyciem urządzenia wszystkie pola muszą zostać zaznaczone „haczykiem”. Brak „haczyka” = Zakaz użycia.

KOŃCOWA KONTROLA BEZPIECZEŃSTWA

CZĘŚĆ	STAN	TAK
Montaż	Należy powtórzyć kontrolę bezpieczeństwa montażu.	
Obsługa	Podczas gdy urządzenie jest wyłączone i odłączone od źródła zasilania, należy wykonać następujące kroki: • Kolejno wybrać każde z ustawień krańcowych urządzenia. • Obniżyć głowicę tnącą przy każdym ustawieniu i przyrzeć się torowi przebiegu ostrza. • Sprawdzić, czy podczas opuszczania głowicy tarcza nie wchodzi w kontakt lub nie uderza w żadną część urządzenia, obudowy lub osłon. • Sprawdzić, czy podczas użycia posuwu głowica tnąca i tarcza nie wchodzi w kontakt z innymi częściami urządzenia. • Ręcznie obrócić tarczę (zaleca się założenie rękawic przed rozpoczęciem wykonywania tej czynności, lecz zdjąć je do właściwej obsługi ukośnicy). • Sprawdzić, czy tarcza obraca się gładko bez wydawania nietypowych dźwięków oraz czy nie wchodzi w kontakt z górną lub dolną osłoną. • Sprawdzić, czy występuje dostrzegalne kołysanie się tarczy w dowolną stronę podczas obrotu.	

Przed użyciem urządzenia wszystkie pola muszą zostać zaznaczone „haczykiem”. Brak „haczyka” = Zakaz użycia.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE



Producent artykułu objętego niniejszą deklaracją to:

UK: Evolution Power Tools Ltd, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield, S20 3FR

FR: Evolution Power Tools SAS, 61 Avenue Lafontaine, 33560, Carbon-Blanc, Bordeaux, France.

Producent deklaruje niniejszym, że urządzenie, jak opisano w niniejszej deklaracji, spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy maszynowej i innych odpowiednich dyrektyw wymienionych poniżej. Producent oświadcza, że urządzenie, jak opisano w niniejszym oświadczeniu, w stosownych przypadkach spełnia odpowiednie przepisy w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa.

Dyrektywy objęte niniejszą deklaracją to, jak wyszczególniono poniżej:

2006/42/EC	Dyrektywa Maszynowa.
2014/30/EU.	Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej,
2011/65/EU. & (EU)2015/863	Dyrektywa w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (dyrektywa RoHS
2012/19/EU).	Dyrektywa w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE).

I jest zgodne z obowiązującymi wymaganiami określonymi w następujących dokumentach

**EN 62841-1:2015 • EN IEC 62841-3-9:2020/A11:2020 • EN ISO 12100:2010 •
EN IEC 55014-1:2021 • EN IEC 55014-2:2021 • EN IEC 61000-3-2-2019+A1:2021 •
EN IEC 61000-3-11:2019**

Dane Produktu

Opis: UKOŚNICA PRZESUWNA R210SMS 210 mm
 Nr modelu Evolution: 048-0001 / 048-0001A / 048-0002 / 048-0002A / 048-0002B /
 048-0001B / 048-0003 / 048-0003A / 048-0003B / 048-0030 /
 048-0031 / 048-0031A / 048-0032 / 048-0030A / 048-0032A
 Nazwa marki: EVOLUTION
 Napięcie: 220-240 V / 110V ~ 50 Hz
 Moc wejściowa: 1500 W

Dokumentacja techniczna, wykazująca że produkt spełnia wymagania dyrektywy, została opracowana i jest dostępna do wglądu dla właściwych organów egzekwowania prawa oraz potwierdza, iż nasza dokumentacja techniczna zawiera dokumenty wymienione powyżej oraz że są to właściwe normy dla produktu zgodnie z powyższymi informacjami.

Imię, nazwisko i adres posiadacza dokumentacji technicznej.

Podpisano:  Druk: Barry Bloomer - CEO

Data: 05/09/2022

UK: Evolution Power Tools Ltd, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield, S20 3FR
 FR: Evolution Power Tools SAS, 61 Avenue Lafontaine, 33560, Carbon-Blanc, Bordeaux, France.

Notes

evOLUTION®

evolutionpowertools.com

AUS

Total Tools (Importing) Pty Ltd
20 Thackray Road
Port Melbourne
Vic 3207

T: 03 9261 1900

FR

Evolution Power Tools SAS
61 Avenue Lafontaine
33560, Carbon-Blanc
Bordeaux

T: +33 (0)5 57 30 61 89

UK

Evolution Power Tools Ltd
Venture One, Longacre Close
Holbrook Industrial Estate
Sheffield, S20 3FR

T: +44 (0)114 251 1022

USA

Evolution Power Tools LLC
8363 Research Drive
Davenport, IA
52806

T: 833-MULTI-SAW (Toll Free)

DE +44 (0)114 251 1022

ES +34 91 114 73 85

NL +44 (0)114 251 1022

PL +48 33 821 0922

PT +34 91 114 73 85

RO +44 (0) 114 2050458

RU +33 (0)5 57 30 61 89

TR +90 (0) 312 9001810



EPT QR CODE