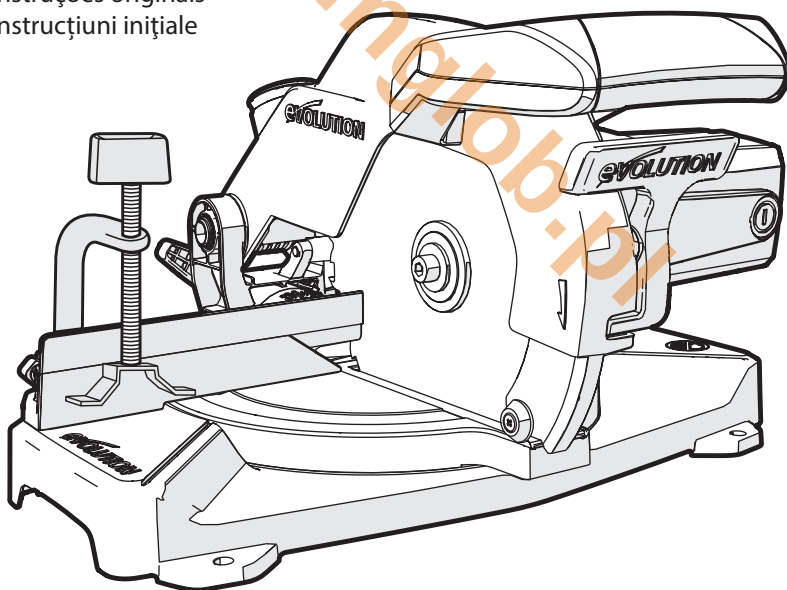


evOLUTION®

evolutionpowertools.com

R210 CMS

Original Instructions
Originalbetriebsanleitung
Notice originale
Instrucciones originales
Originele Instructies
Oryginalna Instrukcja
Instruções originais
Instrucțiuni inițiale



Originally written in UK English

Date Published: 10/01/2019

SPIS TREŚCI

Wstęp	Strona 75	Instrukcje obsługi	Strona 87
Gwarancja	Strona 75	Ustawienie ciała oraz dłoni	Strona 87
Specyfikacje maszyny	Strona 76	Regulacja precyzyjnych kątów cięcia	Strona 87
Oznaczenia i symbole	Strona 77	Kąty nachylenia (skosu)	Strona 87
Przewidziane zastosowanie elektronarzędzia	Strona 78	Ruch głowicy tnącej	Strona 87
Zabronione zastosowanie elektronarzędzia	Strona 78	Wyrównanie ogranicznika	Strona 88
		Wskaźnik i skala regulacji kąta ukośu	Strona 89
Środki bezpieczeństwa	Strona 78	Końcowa kontrola ustawień	Strona 89
Bezpieczeństwo dot. ukośnic	Strona 81	Przygotowanie do wykonania cięcia	Strona 89
Bezpieczeństwo ostrza	Strona 81	Zwolnienie głowicy tnącej	Strona 90
Środki ochrony osobistej	Strona 81	Przełącznik włączania/ wyłączania silnika (ON/OFF)	Strona 90
Bezpieczna obsługa	Strona 81	Przekrawanie	Strona 90
Prawidłowe i bezpieczne wykonywanie cięć	Strona 82	Cięcie ukośne	Strona 91
Dodatkowe zalecenia bezpieczeństwa - przenoszenie ukośnicy	Strona 82	Cięcie skośne	Strona 91
		Nachylenie głowicy tnącej	Strona 91
Przygotowanie do pracy	Strona 83	Cięcie złożone	Strona 91
Rozpakowywanie	Strona 83	Cięcie wygiętego materiału	Strona 92
Nr seryjny / Kod partii	Strona 83	Usuwanie zablokowanego materiału	Strona 92
Elementy wyposażenia	Strona 83	Podparcie długich przedmiotów obróbki	Strona 92
Dodatkowe akcesoria	Strona 83	Montaż lub zdejmowanie tarczy	Strona 92
Opis maszyny	Strona 40		
Montaż i przygotowanie	Strona 85	Korzystanie z opcjonalnych akcesoriów Evolution	Strona 93
Montaż ukośnicy na stałe	Strona 85	Worek na pył	Strona 93
Ukośnica jako urządzenie przenośne	Strona 85		
Zacisk przytrzymujący	Strona 86	Konserwacja	Strona 94
Część górną ogranicznika górnego	Strona 86	Ochrona środowiska	Strona 94
		Deklaracja zgodności	Strona 95

WSTĘP

(1.2) **Oryginał niniejszej instrukcji został napisany w języku angielskim.**

(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 któregośkolwiek aspektu dotyczącego korzystania z tego sprzętu, należy skontaktować się z odpowiednią infolinią obsługi technicznej. Numery telefonów znajdują się na stronie Evolution Power Tools. Za pośrednictwem naszej ogólnosiatkowej organizacji oferujemy dostęp do kilku infolinii obsługi technicznej. Pomoc techniczna dostępna jest również u dystrybutorów.

Strona internetowa:

www.evolutionpowertools.com

E-MAIL:

customer.services@evolutionpowertools.com

(1.4) Gratulujemy zakupu narzędzia marki Evolution Power Tools. Produkt należy zarejestrować na stronie internetowej zgodnie z informacjami zawartymi w dołączonej do urządzenia ulotce dotyczącej rejestracji online. Można również zeskanować kod QR zamieszczony na ulotce za pomocą smartfona.

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..

OGRANICZONA GWARANCJA EVOLUTION

Firma Evolution Power Tools zastrzega sobie prawo do wprowadzania ulepszeń oraz zmian w konstrukcji produktu bez uprzedniego powiadomienia.

Proszę zapoznać się z ulotką rejestracyjną i/lub opakowaniem w celu zapoznania się z zasadami i warunkami gwarancji.

SPECYFIKACJE urządzenia

URZĄDZENIE	SYSTEM METRYCZNY	SYSTEM IMPERIALNY
Silnik (230-240 V ~ 50 Hz)	1 200 W	5 A
Prędkość bez obciążenia	3 750 min ⁻¹	3 750 min ⁻¹
Waga (netto)	5,8 kg	12,8 funta
Średnica otworu do zasysania pyłu	35 mm	1-3/8 cala
Wymiary urządzenia (wysokość x szerokość x długość) (0° / 0°) (Uwaga: Wymiary z opuszczoną głowicą tnącą.)	260 x 393 x 381 mm	10-1564 x 15-1532 x 15 cala
Długość przewodu	2 m	6 - 9/16 stóp

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	125 x 55 mm	4-15/16 x 2-3/16 cala
Minimalny rozmiar przedmiotu obróbki (Uwaga: Każdy przedmiot obróbki mniejszy niż wskazane minimum wymaga dodatkowego wsparcia przed przystąpieniem do cięcia.)	Długość: 178 mm x Szerokość: 20 mm x Głębokość: 3 mm	Długość: 5-1/2 x Szerokość: 39/50 x Głębokość: 1/8 cala

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

UKOS	SKOS	MAKSYMALNA SZEROKOŚĆ CIĘCIA	MAKSYMALNA GŁĘBOKOŚĆ CIĘCIA
0°	0°	125 mm (4-15/16 cala)	55 mm (2-3/16 cala)
0°	45°	125 mm (4-15/16 cala)	35 mm (1-3/8 cala)
45°	0°	85 mm (3-3/8 cala)	55 mm (2-3/16 cala)
45°	45°	85 mm (3-3/8 cala)	35 mm (1-3/8 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	1/15 cala

DANE DOT. HAŁASU	
Poziom ciśnienia akustycznego L _{pA} (bez obciążenia)	110V~ 92.1dB(A) / 230V~ 93.1dB(A), K=3dB(A)
Poziom mocy akustycznej L _{WA} (bez obciążenia)	110V~ 105.1dB(A) / 230V~ 106.1dB(A), K=3dB(A)
Niepewność pomiaru, K _{pA} i K _{WA}	3 dB(A)

Maksymalna dopuszczalna impedancja systemu Z_{max} w punkcie interfejsu zasilania użytkownika wynosi 0,238 Ω. Użytkownik w porozumieniu z organem zaopatrzeniowym powinien określić, w razie potrzeby, czy urządzenie jest podłączone do zasilania o tej impedancji lub mniejszej.

Emisja hałasu

Wartości emisji hałasu zostały określone zgodnie z kodem badania hałasu podanym w EN 62841-1, korzystając z podstawowych standardów EN ISO 3744 i EN ISO 11201.

⚠ Ostrzeżenie: Należy stosować środki ochrony słuchu!

Obsługa:

- Należy obsługiwać maszynę, zachowując ostrożność i pozwalając urządzeniu wykonywać powierzone zadanie.
- Należy unikać używania nadmiernej siły fizycznej w odniesieniu do jakichkolwiek elementów układu sterowania urządzeniem.
- Należy zwrócić uwagę na własne bezpieczeństwo i stabilną pozycję, a także na położenie maszyny podczas użytkowania.

Powierzchnia Robocza

- Należy zwrócić uwagę na materiał, z którego wykonana jest powierzchnia robocza: jego stan, gęstość, wytrzymałość, sztywność i położenie.

(1.8) OZNACZENIA I SYMBOLE

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

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

Kod daty produkcji

Kod daty produkcji to pierwsza część numeru seryjnego znajdującego się na obudowie silnika urządzenia. Numery seryjne produktów firmy Evolution zaczynają się od skrótu nazwy urządzenia oraz litery. A = styczeń, B = luty, itd. Kolejne 2 cyfry oznaczają rok produkcji. 09 = 2009, 10 = 2010, itd. (Przykład kodu weryfikacyjnego: XXX-A10)

(1.9)

Symbol	Opis
V	Wolty
A	Ampery
Hz	Herce
min ⁻¹	Prędkość
~	Prąd zmienny
n ₀	Prędkość bez obciążenia
	Założ okulary ochronne
	Stosuj środki ochrony słuchu
	Nie dotykaj
	Stosuj ochronę przed pyłem
	Założ rękawice ochronne
	Przeczytaj instrukcję
	Certyfikat CE
	Certyfikat CSA
	Triman - zbieranie odpadów i recykling
	Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny
	Ostrzeżenie
	Klasa Ochrony II Podwójna izolacja

DE

FR

ES

PL

PT

RO

(1.10) PRZEWIDZIANE ZASTOSOWANIE ELEKTRONARZĘDZIA

⚠ OSTRZEŻENIE: Niniejszy produkt to Ręczna Pilarka Tarczowa zaprojektowana do eksploatacji z wykorzystaniem specjalnych tarcz marki **Evolution**. Należy używać wyłącznie akcesoriów zaprojektowanych do stosowania z tym narzędziem i/lub akcesoriów zalecanych przez **Evolution Power Tools Ltd.**

PO ZAMONTOWANIU ODPOWIEDNIEGO NARZĘDZIA TO MOŻNA PRZEZNACZYĆ DO CIĘCIA:

- drewna, materiałów drewnopochodnych (MDF, płyt wiórowych, sklejek, płyt stolarskich, płyt pilśniowych, itp.),
- drewna z gwoździami,
- 50 mm przekroju skrzynkowego z miękkiej stali o 4 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. Do cięcia stali nierdzewnej zalecamy specjalnie tarcze Evolution do stali nierdzewnej. **Cięcie stali ocynkowanej może skrócić żywotność ostrza.**

(1.11) ZABRONIONE ZASTOSOWANIE ELEKTRONARZĘDZIA

⚠ OSTRZEŻENIE: Niniejszej ukośnicy należy używać wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem. Nie należy wprowadzać w urządzeniu żadnych modyfikacji ani stosować urządzenia do zasilania jakichkolwiek urządzeń lub akcesoriów innych niż określone w niniejszej instrukcji.

(1.13) ⚠ OSTRZEŻENIE: Nie należy udostępniać urządzenia osobom, które nie są obeznane z narzędziem i/lub instrukcją obsługi. Urządzenia stanowią niebezpieczeństwo w rękach niedoświadczonych użytkowników. Dzieci wymagają stałego nadzoru, aby z całą pewnością nie miały one dostępu do sprzętu, ani pozwolenia na zabawę urządzeniem.

ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

(2.1) OGÓLNE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA ELEKTRONARZĘDZI

⚠ OSTRZEŻENIE: Należy zapoznać się z treścią wszelkich ostrzeżeń oraz instrukcji. Nieprzestrzeganie ostrzeżeń i instrukcji może doprowadzić do porażenia prądem, pożaru i/lub poważnych obrażeń.

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

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 dotyczące bezpieczeństwa podczas stosowania elektronarzędzi

[Bezpieczeństwo miejsca pracy]

a) Nie należy używać urządzenia w zamkniętym pomieszczeniu.

(2.3) 2) Ogólne ostrzeżenia dotyczące 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) W miarę możliwości należy korzystać z czystego i suchego blatu roboczego. W celu zapewnienia dodatkowej ochrony zastosować wyłącznik różnicowoprądowy (RCD), który przerwie zasilanie, jeśli prąd różnicowy przekroczy 30 mA przez 30 ms. Należy zawsze kontrolować działanie wyłącznika różnicowoprądowego (RCD) przed przystąpieniem do korzystania z urządzenia.

(2.4) 3) Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa elektronarzędzi

[Bezpieczeństwo osobiste].

a) Podczas korzystania z elektronarzędzia użytkownik powinien być czujny, uważny i zachowywać zdrowy rozsądek. Nie należy

używać elektronarzędzi pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków. Chwila nieuwagi podczas obsługi urządzenia może spowodować poważne obrażenia ciała.

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

(2.5) 4) Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa elektronarzędzi [Eksplotacja i pielęgnacja elektronarzędzia].

a) Należy przeprowadzać konserwację 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 usterki urządzenia należy naprawić przed ponownym użyciem. Niewłaściwa konserwacja elektronarzędzi jest przyczyną wielu wypadków.

b) Elektronarzędzia, akcesoriów, końcówek itp. należy używać zgodnie z niniejszymi instrukcjami, mając na uwadze warunki pracy i wykonywane zadania. Używanie narzędzi do wykonywania prac niezgodnych z ich przeznaczeniem może doprowadzić do niebezpiecznych sytuacji.

(2.7) ZALECENIA ZDROWOTNE

⚠ OSTRZEŻENIE: Przy korzystaniu z urządzenia mogą wytwarzać się cząsteczki pyłu. W niektórych przypadkach, w zależności od wykorzystywanych materiałów, pył może być szczególnie szkodliwy. W przypadku podejrzenia, że farba pokrywająca powierzchnię ciętego materiału 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.

Zaleca się ocenę ryzyka związanego z obróbką danego materiału i ograniczenie narażenia się na szkodliwe czynniki. Niektóre materiały mogą produkować pyły szkodliwe dla zdrowia. Podczas korzystania z urządzenia zalecamy stosowanie

zatwierdzonych masek przeciwpyłowych z wymiennymi filtrami.

Należy zawsze:

- pracować w dobrze wentylowanym miejscu.
- korzystać z zatwierdzonych środków bezpieczeństwa, takich jak maski przeciwpyłowe, zaprojektowane specjalnie, po to aby filtrować mikroskopijne cząsteczki.

Bezpieczna obsługa

a) Miejsce pracy powinno być czyste

- Nieład w miejscu pracy może przyczynić się do wypadku.

b) Należy zwrócić uwagę na środowisko pracy

- Urządzenia nie należy narażać na działanie deszczu.
- Urządzenia nie należy używać w wilgotnych lub mokrych miejscach.
- Należy zadbać o prawidłowe oświetlenie obszaru pracy.
- Urządzenia nie należy używać w pobliżu łatwopalnych cieczy lub gazów.

c) Należy chronić się przed porażeniem prądem

- Należy unikać kontaktu ciała z uziemionymi powierzchniami (takimi jak: rury, grzejniki, piece i lodówki).

d) Nie należy umożliwiać dostępu innym osobom do miejsca pracy

- Nie należy pozwalać innym osobom, a w szczególności dzieciom, na angażowanie się w wykonywaną pracę, dotykanie urządzenia lub przedłużacza, czy na zbliżanie się do miejsca pracy.

e) Urządzenia które nie są w użyciu należy odkładać do miejsca przechowywania

- Urządzenia które nie są w użyciu należy przechowywać w suchym, zamkniętym miejscu poza zasięgiem dzieci.

f) Nie należy przeciążać urządzenia

- Urządzenie wykona zadanie lepiej i bezpieczniej w odpowiednim dla niego zakresie sprawności.

g) Należy używać narzędzia odpowiedniego do wykonywanego zadania

- Nie należy forsować małych urządzeń do wykonywania pracy przeznaczonej dla urządzeń przemysłowych
- Nie należy używać urządzeń do nieprzewidzianych dla nich celów, np. nie używać pilarki do cięcia gałęzi lub kłód.

h) Należy nosić odpowiednią odzież

DE

FR

ES

PL

PT

RO

- Nie należy zakładać luźnej odzieży ani biżuterii, ponieważ mogą one zostać wciągnięte przez ruchome części urządzenia.
- Podczas pracy na zewnątrz zalecane jest noszenie obuwia antypoślizgowego.
- Należy zakładać czepek ochronny, aby zakryć długie włosy.
- i)** Należy korzystać z wyposażenia środków ochrony osobistej
- Należy korzystać z okularów ochronnych.
- Należy korzystać z maski na twarz lub maski przeciwpylowej, jeśli podczas pracy wytwarza się pył.
- j)** Należy podłączyć sprzęt do usuwania pyłu
- Jeśli do urządzenia załączony jest sprzęt do podłączenia mechanizmów odsysania i zbierania pyłu, należy sprawdzić, czy są one przyłączone i prawidłowo wykorzystywane.
- k)** Nie należy nadwyrażać przewodu
- Nie należy pociągać za przewód w celu odłączenia go od gniazdka. Przewód należy trzymać z dala od źródła ciepła, oleju i ostrych krawędzi.
- l)** Należy zabezpieczyć przedmiot obróbki
- Jeśli to możliwe, należy używać zacisków lub imadła do zamocowania przedmiotu obróbki. Sposób ten jest bezpieczniejszy niż trzymanie przedmiotu ręką.
- m)** Nie należy się wychylać
- Należy zachowywać odpowiednią pozycję i równowagę ciała przez cały czas.
- n)** Narzędzia należy pielęgnować
- Czyste i naostrzone ostrza działają lepiej i bezpieczniej.
- Smarowanie i wymiana akcesoriów powinny być wykonywane zgodnie z niniejszą instrukcją.
- Należy dokonywać okresowych przeglądów przewodów i w razie ich uszkodzenia, oddać urządzenie do naprawy w autoryzowanym serwisie.
- Należy dokonywać okresowych przeglądów przedłużaczy i wymieniać je w razie ich uszkodzenia.
- Uchwyty muszą być suche, czyste i niezanieczyszczone olejem ani smarem.
- o)** Urządzenia należy odłączać od źródła zasilania.
- Kiedy urządzenie nie jest w użyciu, przed naprawą lub wymianą akcesoriów (takich jak tarcze, końcówki i narzędzia skrawające) należy odłączyć urządzenie od źródła zasilania.
- p)** Klucze regulacyjne należy usunąć z urządzenia
- Należy wyrobić w sobie zwyczaj, by przed włączeniem maszyny sprawdzić czy klucze regulacyjne zostały wyjęte z urządzenia.
- q)** Należy unikać nieplanowanego włączenia urządzenia
- Przed podłączeniem urządzenia do prądu należy upewnić się, że przełącznik jest w pozycji „off”.
- r)** Należy korzystać z przedłużaczy przeznaczonych do używania na zewnątrz
- Jeśli urządzenie będzie używane na wolnym powietrzu, należy korzystać wyłącznie z przedłużaczy przeznaczonych oraz oznaczonych do używania na zewnątrz.
- s)** Należy zachować czujność
- Należy zwracać uwagę na to co się robi, zachować zdrowy rozsądek oraz nie korzystać z urządzenia w stanie zmęczenia.
- t)** Należy kontrolować części pod kątem ich uszkodzenia
- Przed ponownym użyciem urządzenia należy dokładnie sprawdzić, czy będzie ono działać poprawnie i wykona przeznaczone zadanie.
- Należy sprawdzać urządzenie pod kątem nieprawidłowego ustawienia lub zablokowania elementów ruchomych, pęknięć części ruchomych lub innych usterek, które mogą wpłynąć na funkcjonowanie urządzenia.
- Osłona tarczy lub inne uszkodzone elementy powinny zostać naprawione w autoryzowanym serwisie, o ile niniejsza instrukcja nie sugeruje inaczej.
- Niedziałające przełączniki należy wymienić w autoryzowanym serwisie.
- Nie należy korzystać z urządzenia, którego przełącznik ON/OFF nie uruchamia/wyłącza narzędzia.
- u)** ⚠ Ostrzeżenie
- Używanie akcesoriów lub załączonych elementów w sposób inny niż zalecany w niniejszej instrukcji może spowodować ryzyko poniesienia obrażeń.
- v)** Urządzenie należy oddać do naprawy przez osobę wykwalifikowaną
- Urządzenie spełnia właściwe normy bezpieczeństwa. Naprawy urządzenia powinna dokonać wykwalifikowana osoba przy użyciu oryginalnych części wymiennych. W innym przypadku, użytkownik może zostać narażony na poważne niebezpieczeństwo.

(2.8) **⚠ OSTRZEŻENIE:** podczas korzystania z dowolnego elektronarzędzia ciało obce mogą zostać wyrzucone w kierunku oczu operatora, co może skutkować poważnym urazem narządu wzroku. Przed przystąpieniem do pracy z elektronarzędziem należy założyć okulary lub gogle ochronne z osłoną boczną. W miarę potrzeby należy zastosować całkowitą osłonę twarzy.

OGRANICZENIA DOT. WARUNKÓW OTOCZENIA

Urządzenia należy używać w suchym, zadaszonym miejscu. Temperatura otoczenia powinna wynosić 15-30°C. Wilgotność powietrza powinna wynosić poniżej 60%.

(3.5) ZASADY BEZPIECZEŃSTWA DOT. KORZYSTANIA Z UKOŚNIC

Poniższe szczegółowe instrukcje bezpieczeństwa dotyczące korzystania z ukośnic oparte są na wymogach EN 61029-2-9:2012+A11.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA: OSTRZE

⚠ OSTRZEŻENIE: Obracające się tarcze tnące są niezwykle niebezpieczne i mogą spowodować poważne obrażenia ciała oraz amputacje. Należy zawsze trzymać palce i dłonie w odległości przynajmniej 150 mm od ostrza. W żadnym wypadku nie należy nigdy podejmować próby wyciągnięcia ciętego materiału, dopóki głowica tnąca nie zostanie uniesiona, osłona całkowicie zamknięta, a tarcza całkowicie się zatrzyma. Należy używać wyłącznie tarcz zalecanych przez producenta i zgodnych z opisem w niniejszej instrukcji oraz z wymogami EN 847-1

Nie należy używać ostrzy, które są zniszczone lub odkształcone. Może to spowodować uszkodzenie osłony i poważne obrażenia ciała u operatora lub osób postronnych.

Nie należy używać ostrzy wyprodukowanych ze stali szybko tnącej (HSS).

W przypadku uszkodzenia lub zużycia podkładki stołowej, należy ją wymienić na identyczną podkładkę dostępną u producenta, zgodnie z instrukcjami zawartymi w niniejszej instrukcji obsługi.

(3.6) ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ

Należy stosować środki ochrony słuchu w celu ograniczenia ryzyka utraty słuchu.

Należy stosować środki ochrony oczu w celu zapobiegania ryzyka utraty wzroku w wyniku wyrzucenia odłamków materiału.

Zalecane jest również stosowanie środków ochrony układu oddechowego, ponieważ niektóre rodzaje drewna i materiały drewniane, zwłaszcza płyty MDF (płyty pilśniowe 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. W miarę możliwości zalecane jest stosowanie pokrowców na tarcze. Nie zaleca się zakładania rękawic przy obsłudze ukośnicy.

⚠ OSTRZEŻENIE: By zredukować ryzyko zagrożenia pożarem, porażenia prądem czy obrażeniami ciała podczas korzystania z elektronarzędzi należy przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa, w tym poniższymi przypadkami.

Przed przystąpieniem do obsługi urządzenia należy przeczytać oraz zachować oraz wszystkie instrukcje.

(3.7) BEZPIECZNA OBSŁUGA

Należy zawsze upewnić się, że wybrana tarcza jest odpowiednia do cięcia materiału obróbkowego.

Nie wolno używać tej ukośnicy do cięcia materiałów innych niż te wymienione w niniejszej instrukcji.

Podczas transportu ukośnicy należy upewnić się, że głowica tnąca jest zablokowana pod kątem 90 stopni w pozycji opuszczonej (w przypadku ukośnicy przesuwnej należy zablokować szynę suwakową). 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. Odłamki powstałe podczas cięcia mogą w niektórych przypadkach zostać gwałtownie odrzucone od urządzenia i stwarzają zagrożenie dla osób stojących w pobliżu.

Aby ukośnica nadawała się do użycia, musi być prawidłowo ustawiona i pielęgnowana, a jej osłony muszą działać prawidłowo.

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 odłamków, 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 należy 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 odpowiednie do danego zastosowania i zgodnie z zaleceniami producenta.

Jeśli ukośnica jest wyposażona w laser, 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

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

W razie potrzeby ukośnicę można zamontować na drewnianej podstawie lub stole warsztatowym albo przymocować do stanowiska dla ukośnicy, jak opisano w instrukcji obsługi. Długie przedmioty obróbki należy zamocować na załączonych wspornikach lub na odpowiednich podporach dodatkowych.

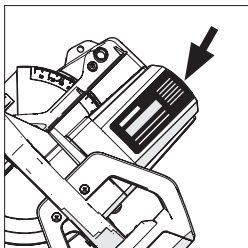
(3.9) DODATKOWE ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA - PRZENOSZENIE UKOŚNICY

- Mimo kompaktowych rozmiarów ukośnica to ciężkie narzędzie. Aby obniżyć poziom ryzyka urazów pleców, należy zorganizować pomoc do podniesienia urządzenia.
- Aby obniżyć poziom ryzyka urazów pleców, podczas podnoszenia należy trzymać urządzenie blisko ciała. Należy ugiąć kolana i podnosić ciężar za pomocą pracy nóg, a nie pleców. Podnosić za uchwyty umieszczone po obu stronach podstawy.
- Nie wolno przenosić urządzenia, chwytając za przewód zasilania. Trzymanie za przewód zasilania podczas przenoszenia ukośnicy może spowodować uszkodzenie izolacji lub złączyć, 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 tnącą jest odpowiednio umiejscowiony w swoim gnieździe.

⚠ OSTRZEŻENIE: Nie chwytąć za osłonę ostrza podczas podnoszenia narzędzia. Należy wyjąć kabel zasilania z gniazdka przed przystąpieniem do przenoszenia urządzenia.

- 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.
- Przenosząc maszynę, należy chwytąć za otwory do chwytania umieszczone po obu stronach podstawy.

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



Przed uruchomieniem urządzenia należy sprawdzić w szczególności działanie wszystkich zabezpieczeń.

(4.1) PRZYGOTOWANIE DO PRACY

ROZPAKOWYWANIE

Uwaga: Opakowanie zawiera ostre przedmioty. Należy zachować ostrożność podczas rozpakowywania. 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, należy zachować je na czas trwania okresu gwarancyjnego. Opakowanie należy zutylizować w sposób przyjazny dla środowiska. Jeśli to możliwe, poddać je recyklingowi. Nie zezwalać dzieciom na zabawę torebkami foliowymi ze względu na ryzyko uduszenia.

NR SERYJNY: / KOD PARTII

Uwaga: 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

4.2) ELEMENTY WYPOSAŻENIA

Opis	Ilość
Instrukcja obsługi	1
Wielozadaniowa tarcza TCT RAGE	1
Zacisk przytrzymujący	1
Klucz imbusowy 6 mm (do wymiany tarczy)	1

(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
Wielozadaniowa tarcza TCT RAGE	RAGEBLADE210MULTI
Worek na pył	030-0309

DE

FR

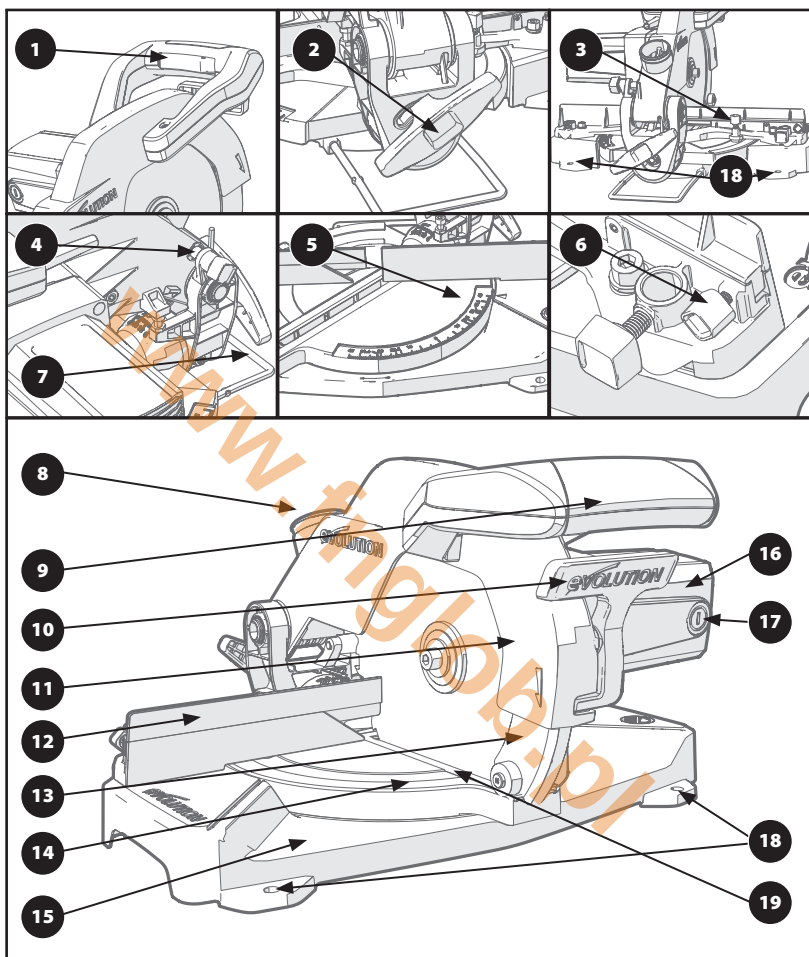
ES

PL

PT

RO

OPIS MASZyny



1. PRZEŁĄCZNIK ON/OFF
2. UCHWYT BLOKADY SKOSU
3. ŚRUBA BLOKUJĄCA UKOS
4. BOLEC BLOKADY GŁOWICY
5. SKALA REGULACJI KĄTA UKOSU
6. ŚRUBA BLOKUJĄCA PROWADNICĘ
7. TYLNA LISTWA STABILIZUJĄCA
8. OTWÓR DO USUWANIA PYŁU
9. UCHWYT GŁOWICY TNĄCEJ
10. DŹWIGNIA BLOKADY OSŁONY TARCZY

11. GÓRNA OSŁONA TARCZY
12. PROWADNICA
13. DOLNA OSŁONA TARCZY
14. STÓŁ OBROTOWY
15. PODSTAWA MASZYNY/POWIERZCHNIA STOŁU
16. OBUDOWA SILNIKA
17. SZCZOTKI WĘGLOWE
18. OTWÓR DO MOCOWANIA (x4)
19. PODKŁADKA STOŁOWA

(7.1) MONTAŻ I PRZYGOTOWANIE

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

(7.2) MONTAŻ UKOŚNICY NA STAŁE

Aby zredukować ryzyko poniesienia obrażeń w związku z nieprzewidzianym ruchem urządzenia, należy umieścić je w odpowiedniej lokacji 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. 1)**

- 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.

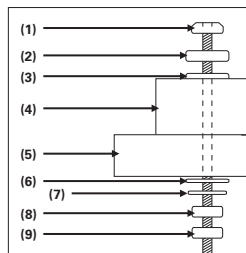
Ukośnicę należy bezpiecznie przykręcić lub przymocować zaciskami do stanowiska lub stołu roboczego.

(7.3) UKOŚNICA JAKO URZĄDZENIE PRZENOŚNE

- 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).
- Konieczne może okazać się wtłoczenie podkładek, nakrętek itp. w spód blatu, dykty lub płyty pilśniowej, aby powierzchnia pracy była równa.
- Należy zastosować zacisk typu „C” do przytwierdzenia płyty montażowej do miejsca roboczego **(Rys. 2)**.

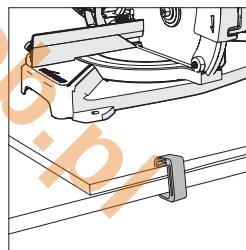
Uwaga: Niektóre urządzenia są wyposażone w tylną listwę stabilizującą, która znajduje się zaraz poniżej trzpienia skosu. Listwa powinna zostać całkowicie wysunięta z podstawy dla celów bezpieczeństwa, zwłaszcza jeśli ukośnica to urządzenie wolno stojące na stole warsztatowym. **(Rys. 3)**

Listwa zapewni dodatkową stabilność i pomoże zapobiec przewróceniu się urządzenia w przypadku nagłego uwolnienia głowicy tnącej.

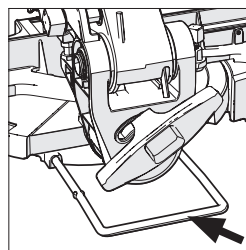


Rys. 1

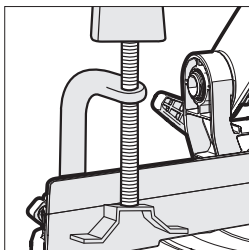
- (1) Śruba imbusowa
- (2) Podkładka sprężysta
- (3) Podkładka płaska
- (4) Podstawa ukośnicy
- (5) Stół warsztatowy
- (6) Podkładka płaska
- (7) Podkładka sprężysta
- (8) Nakładka imbusowa
- (9) Nakładka blokująca



Rys. 2



Rys. 3

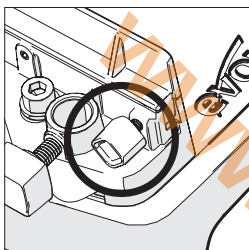


Rys. 4

(7.4) ZACISK PRZYTRZYMUJĄCY (Rys. 4)

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

- Należy wsunąć zacisk w gniazdo najbardziej odpowiednie do wykonywanego cięcia, upewniając się, że zacisk został całkowicie dociśnięty.
- Należy umieścić przedmiot obróbki przeznaczony do przecięcia na stole obrotowym, dosunąć go do ogranicznika i ustawić w odpowiedniej pozycji.
- Należy dostosować zacisk za pomocą pokrętła ręcznego w taki sposób, aby mocno przytrzymał przedmiot obróbki na stole. Należy przeprowadzić próbę „na sucho” przy wyłączonym zasilaniu. Należy upewnić się, że zacisk przytrzymujący nie zakłóca toru przebiegu ostrza lub toru przebiegu żadnej z części głowicy tnącej podczas jej obniżania.



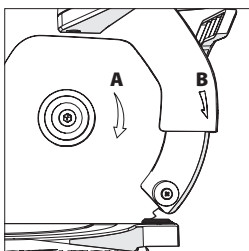
Rys. 5

CZĘŚĆ PRZESUWNA OGRANICZNIKA GÓRNEGO

Uwaga: Lewa strona ogranicznika posiada regulowaną część górną. Przy ustawieniu ostrych kątów skosu lub ukosu konieczne może okazać się przesunięcie górnej części ogranicznika w lewo. Powinno to zapewnić przestrzeń potrzebną do obniżenia głowicy tnącej lub ostrza bez ryzyka, że mogłyby uszkodzić inne części urządzenia.

Aby wyregulować ogranicznik należy:

- poluzować śrubę (**Rys. 5**).
- przesunąć górną część ogranicznika w lewo do żądanej pozycji i dokręcić śrubę.
- przeprowadzić test „na sucho” przy wyłączonym zasilaniu, aby upewnić się, że nie występują żadne zakłócenia pomiędzy częściami ruchomymi podczas obniżania głowicy tnącej.



Rys. 6

(8.1) INSTRUKCJE OBSŁUGI

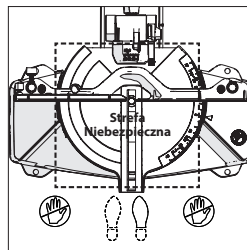
Uwaga: Ukośnicę należy sprawdzać (zwłaszcza pod kątem prawidłowego działania osłon ochronnych) przed każdym użyciem. Nie podłączać pilarki do zasilania zanim nie zostanie przeprowadzona kontrola bezpieczeństwa.

Należy upewnić się, że operator został odpowiednio przeszkolony w zakresie użytkowania, regulacji i konserwacji urządzenia przed podłączeniem go do źródła zasilania i obsługą.

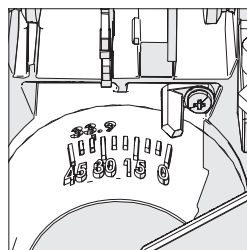
(8.2) **OSTRZEŻENIE:** Aby ograniczyć ryzyko obrażeń należy zawsze odłączać ukośnicę od zasilania przed przystąpieniem do dowolnej wymiany, konserwacji lub regulacji. Należy porównać kierunek strzałki wskazującej kierunek obrotów na osłonie z kierunkiem strzałki na tarczy tnącej. Zęby ostrza z przodu piły powinny być zawsze skierowane w dół. (**Rys.6**). Sprawdzić dokręcenie rury trzpienia.

(8.3) USTAWIENIE CIAŁA ORAZ DŁONI (Rys. 7)

- 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 upewnić się, że jest on ustawiony w sposób niezakłócający tor ruchu ostrza lub innych ruchomych części urządzenia.
- Należy unikać niewygodnych 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.



Rys. 7



Rys. 8

(8.4) REGULACJA PRECYZYJNYCH KĄTÓW CIĘCIA

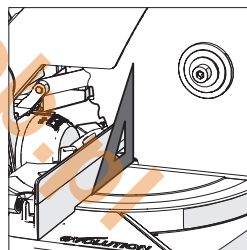
Możliwe jest przeprowadzenie kilku kontroli i regulacji na tym urządzeniu. W celu przeprowadzenia tych kontroli i regulacji potrzebna jest ekierka o kątach 45°/45°/90° (nie załączona).

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

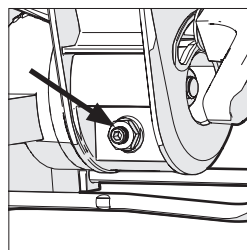
KĄTY SKOSU (0° i 45°)

Regulacja blokady skosu 0°

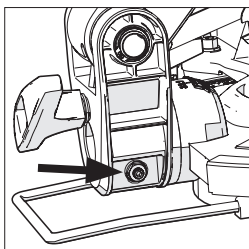
- Należy upewnić się, że głowica tnąca znajduje się w pozycji zablokowanej, z bolcem blokującym wsuniętym całkowicie w gniazdo. (zobacz Rys. 16).
- Należy upewnić się, że głowica tnąca jest wyprostowana, oparta o ogranicznik, a wskaźnik skosu wskazuje 0° na podziałce (Rys. 8).
- Należy umieścić ekierkę na stole, przykładając jeden krótszy bok do powierzchni stołu, a drugi krótszy bok do tarczy (unikając kontaktu z końcówkami z węgla wolframu TCT) (Rys. 9).
- Jeśli ostrze nie jest ustawione dokładnie pod kątem prostym 90° względem stołu ukośnicy, należy przeprowadzić regulację.
- Należy poluzować uchwyt blokady skosu i pochylić głowicę tnącą w lewo.
- Należy poluzować nakrętkę blokującą śruby regulacji kąta skosu za pomocą klucza płaskiego 10 mm i klucza imbusowego 3 mm (nie załączone) (Rys. 10).
- 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 nakrętkę regulacji kąta skosu.



Rys. 9



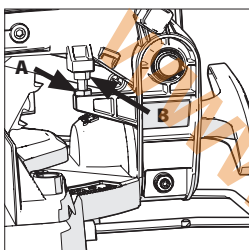
Rys. 10



Rys. 11

Regulacja blokady skosu 45°

- Należy poluzować uchwyt blokady skosu i przechylić głowicę tnącą całkowicie w lewo, aż do jej zatrzymania na ograniczniku 45°.
- Za pomocą ekierki należy sprawdzić, czy tarcza ustawiona 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 nakrętkę blokującą śruby regulacji kąta skosu 45° za pomocą klucza płaskiego 10 mm i klucza imbusowego 3 mm (nie załączone).
- Za pomocą klucza imbusowego należy wyregulować śrubę regulacyjną, obracając do wewnątrz lub na zewnątrz zgodnie z wymaganiami (**Rys. 11**).
- 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.



Rys. 12A + 12B

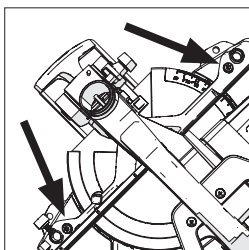
RUCH GŁOWICY TNĄCEJ

Regulacja ruchu głowicy tnącej w dół

Ruch głowicy tnącej w dół może zostać wyregulowany w celu uniknięcia naruszenia części metalowej podstawy urządzenia. Należy obniżyć głowicę tnącą i sprawdzić, czy ostrze wchodzi w kontakt z podstawą urządzenia.

Jeśli ruch głowicy tnącej w dół wymaga regulacji, należy:

- za pomocą klucza płaskiego 10 mm (nie załączony) poluzować nakrętkę blokującą śrubę regulującą ruch w dół (**Rys. 12A**).
- wykręcić śrubę regulującą (**Rys. 12B**) (ruchem przeciwnym do kierunku ruchu wskazówek zegara) za pomocą klucza imbusowego 5 mm (nie załączony), aby zmniejszyć zasięg ruchu głowicy tnącej w dół.
- wkręcić śrubę regulującą (ruchem zgodnym z kierunkiem ruchu wskazówek zegara), aby zwiększyć zasięg ruchu głowicy tnącej w dół.
- dokręcić nakrętkę śruby regulującej po osiągnięciu odpowiedniego zasięgu ruchu głowicy tnącej w dół.

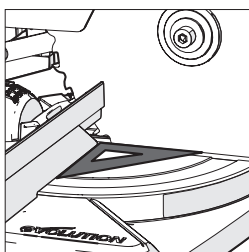


Rys. 13

WYRÓWNIANIE OGRANICZNIKA

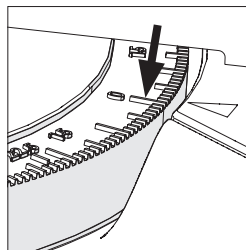
Ogranicznik należy wyrównać pod kątem 90° (kątem prostym) względem prawidłowo zamontowanej tarczy. Ukos stołu obrotowego musi być ustawiony pod kątem 0°.

Uwaga: Ogranicznik jest zamocowany do podstawy urządzenia w otworach podłużnych za pomocą dwóch śrub imbusowych po obu stronach ogranicznika (**Rys. 13**).



Rys. 14

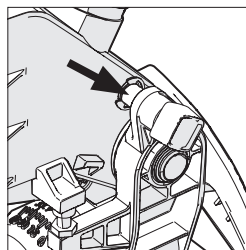
- Należy upewnić się, że głowica tnąca znajduje się w pozycji zablokowanej, z bolcem blokującym wsuniętym całkowicie w gniazdo. **(Rys. 16).**
- Należy umieścić ekierkę na stole, przykładając jeden krótszy bok do ogranicznika, a drugi krótszy bok do tarczy (unikając kontaktu z końcówkami z węgla wolframu TCT) **(Rys. 14).**
- Powyższy krok należy powtórzyć z obu stron tarczy.
- Jeśli konieczna jest regulacja, należy poluzować śruby mocujące ogranicznik za pomocą klucza imbusowego 5 mm (nie załączony).
- Należy ponownie ustawić ogranicznik w podłużnych otworach, aby uzyskać odpowiednie ustawienie.
- Należy mocno dokręcić śruby imbusowe.



Rys. 15

WSKAŹNIK I SKALA REGULACJI KĄTA UKOSU

Uwaga: Podwójna skala kąta ukosu znajduje się po prawej stronie stołu obrotowego. Mały wskaźnik na podstawie urządzenia wskazuje wybrany kąt **(Rys. 15).**



Rys. 16

KOŃCOWA KONTROLA USTAWIEŃ

Po zakończeniu regulacji należy wykonać następujące kroki (urządzenie pozostaje wyłączone i odłączone od źródła zasilania):

- Należy wybrać wszystkie ustawienia krańcowe maszyny.
- Należy obniżyć tarczę do najniższej pozycji i ręcznie wprawić ją w ruch (przed wykonaniem tej czynności zalecane jest założenie rękawic) w celu upewnienia się, że tarcza nie nachodzi na żadną część obudowy urządzenia ani na osłony.

(8.5) PRZYGOTOWANIE DO WYKONANIA CIĘCIA

⚠ OSTRZEŻENIE: 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.

Wykonywanie cięć jedną ręką 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.

DE

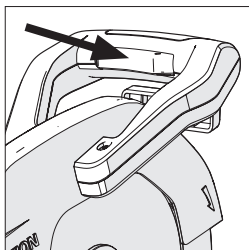
FR

ES

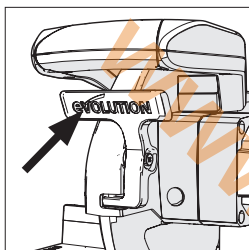
PL

PT

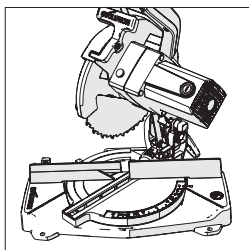
RO



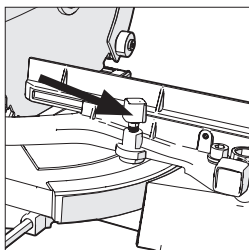
Rys. 17



Rys. 18



Rys. 19



Rys. 20

(8.6) ZWOLNIENIE GŁOWICY TNĄCEJ

Głowica tnąca automatycznie uniesie się do górnej pozycji po zwolnieniu z dolnej pozycji zablokowanej. Automatycznie zablokuje się w górnej pozycji.

Aby zwolnić głowicę tnącą z dolnej pozycji zablokowanej, należy:

- delikatnie docisnąć uchwyt do cięcia.
- wyciągnąć bolec blokujący głowicę (**Rys. 16**), aby głowica mogła unieść się do 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: Zalecamy, aby w przerwach w korzystaniu z maszyny głowica tnąca była zablokowana w pozycji dolnej z bolcem blokującym całkowicie wsuniętym w gniazdo.

WŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE SILNIKA (Rys. 17)

Przełącznik ON/OFF nie blokuje się.

Znajduje się on po wewnętrznej stronie uchwytu do cięcia.

- Aby uruchomić silnik, należy wcisnąć przełącznik.
- Aby wyłączyć silnik, należy zwolnić przełącznik.

PRZEKRAWANIE

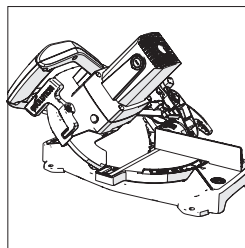
Ten rodzaj cięcia stosuje się głównie podczas cięcia materiałów o małym lub wąskim przekroju. Głowicę tnącą dociska się delikatnie w dół w celu przecięcia przedmiotu obróbki.

- Należy umieścić przedmiot obróbki na stole i przy ograniczniku oraz jeżeli trzeba, przymocować go za pomocą zacisków.
- Należy chwycić za uchwyt do cięcia.
- Należy włączyć silnik i zaczekać, aż ostrze osiągnie prędkość maksymalną.
- Należy wcisnąć dźwignię blokady dolnej osłony, aby zwolnić głowicę tnącą (**Rys. 18**).
- 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. Zanim opuszczony zostanie uchwyt tnący, głowica tnąca musi zablokować się w pozycji górnej.
- Należy zdjąć przedmiot obróbki z maszyny.

CIĘCIE UKOŚNE (Rys. 19)

Stół obrotowy w tym urządzeniu może zostać obrócony do 45° w lewo lub w prawo ze swojej normalnej pozycji przecinania (ukos 0°). Progi domyślne 45°, 30°, 22,5°, 15° i 0° znajdują się zarówno po prawej, jak i po lewej stronie.

- Należy poluzować śrubę blokującą ukos (**Rys. 20**), obracając ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- Należy obrócić stół obrotowy do odpowiedniego kąta. Kątomierz do mierzenia kąta ukosu został umieszczony na stole obrotowym, aby wspomóc odpowiednie ustawienie.
- Należy dokręcić śrubę blokującą ukos po uzyskaniu odpowiedniego kąta.



Rys. 21

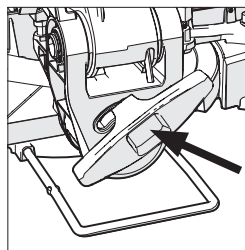
⚠ OSTRZEŻENIE: Dokręcanie śruby blokującej ukos nawet po wybraniu progu domyślnego jest ważną i dobrą praktyką.

PRZECHYLANIE GŁOWICY TNĄCEJ DO CIĘCIA SKOŚNEGO

Cięcia skośne (**Rys. 21**) wykonuje się przy ustawieniu stołu obrotowego pod kątem ukosu 0°.

Uwaga: Konieczne może okazać się wyregulowanie górnej części ogranicznika, aby zapewnić odpowiednią przestrzeń dla poruszającej się głowicy tnącej. (**Zobacz Stronę 16**)

Głowicę tnącą można przechylać od ustawienia normalnego 0° (pozycja prostopadła) do pozycji pochylonej pod kątem maks. 45°, tylko od pozycji prostopadłej w lewo.



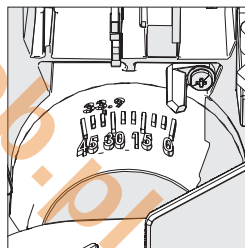
Rys. 22

Aby przechylić głowicę tnącą w lewo, należy:

- poluzować dźwignię blokady skosu (**Rys. 22**).
- nachylić głowicę tnącą dożądanego kąta. Urządzenie posiada skalę w postaci kątomierza w celu ułatwienia tego ustawienia (**Rys. 23**).
- dokręcić śrubę blokującą skos po uzyskaniu odpowiedniego kąta.

Po zakończeniu wykonywanego cięcia należy:

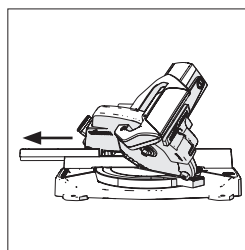
- zwolnić przełącznik zapłonu ON/OFF, ale nie zmieniać ułożenia dłoni aż do całkowitego zatrzymania ostrza.
- pozwolić, aby głowica tnąca uniosła się do pozycji górnej. Dolna osłona ostrza musi zostać całkowicie opuszczona, zanim dłonie zostaną zdjęte z urządzenia.
- przywrócić głowicę tnącą do pozycji prostopadłej.
- dokręcić śrubę blokującą skos.



Rys. 23

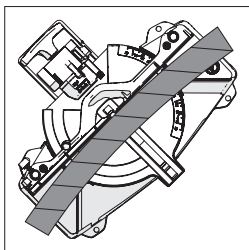
(8.7) CIĘCIE ZŁOŻONE (Rys. 24)

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.

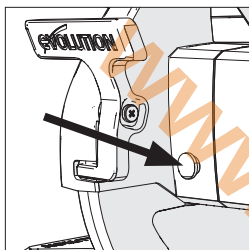


Rys. 24

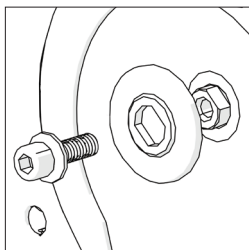
⚠ OSTRZEŻENIE: Należy zawsze sprawdzić, czy tor przebiegu ostrza nie zahacza o ogranicznik lub inne części urządzenia. Należy przeprowadzić test „na sucho”, kiedy urządzenie odłączone jest od zasilania.



Rys. 25



Rys. 26



Rys. 27

Jeśli to konieczne, należy wyregulować górną, lewą część ogranicznika.

(8.8) CIĘCIE WYGIĘTEGO MATERIAŁU (Rys. 25)

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.

(8.9) USUWANIE ZABLOKOWANEGO MATERIAŁU

- Należy wyłączyć ukośnicę, zwalniając przycisk zapłonu OFF.
- 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.

(8.10) PODPIERANIE DŁUGICH PRZEDMIOTÓW OBRÓBK

Wolny koniec długiego przedmiotu obróbki należy podeprzeć na tej samej wysokości, na której znajduje się stół ukośnicy. Operator powinien wziąć pod uwagę użycie oddzielnej podpory, jeśli jest to konieczne.

(8.11) MONTAŻ LUB ZDEJMOWANIE TARCZY

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

Uwaga: Zaleca się, aby przed rozpoczęciem montażu lub wymiany tarczy operator założył rękawice ochronne.

⚠ 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: Wkładki redukujące otwór tarczy powinny być stosowane jedynie zgodnie z instrukcją producenta.

⚠ Ostrzeżenie: Śruba trzpienia 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 nacisnąć i przytrzymać przycisk blokady trzpienia na obudowie silnika, jednocześnie przekręcając śrubę trzpienia za pomocą załączonego klucza imbusowego, aż do momentu kiedy przycisk wejdzie w wałek i go zablokuje (**Rys. 26**). Należy zdjąć śrubę trzpienia i kołnierz zewnętrzny (**Rys. 27**).

Należy zwolnić przycisk blokady wrzeciona.

- Upewnić się, że tarcza i kołnierze są czyste i wolne od zanieczyszczeń.
- Należy pozostawić wewnętrzny kołnierz na swoim miejscu, lecz w przypadku jego zdjęcia w celu czyszczenia należy założyć go ponownie w taki sam sposób, w jaki został zdjęty.

Aby założyć tarczę, należy nacisnąć przycisk zwolnienia dolnej osłony tarczy **(A)**, wsunąć dolną osłonę tarczy **(B)** w górną osłonę i zatrzymać dolną osłonę w tej pozycji (**Rys. 28**).

Należy założyć tarczę na wewnętrzny kołnierz, upewniając się, że jest ona w odpowiednim miejscu, a następnie powoli zwolnić dolną osłonę tarczy, aby wróciła do swojej pierwotnej, zamkniętej pozycji. Należy upewnić się, że strzałka wskazująca kierunek obrotów na tarczy **(A)** odpowiada strzałce wskazującej kierunek obrotów zgodnych z kierunkiem ruchu wskazówek zegara na osłonie górnej **(B)** (**Rys. 29**).

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

Należy założyć zewnętrzny kołnierz **(1)** (płaską powierzchnią w stronę urządzenia), podkładkę **(2)** i śrubę trzpienia **(3)** (**Rys. 30**).

Należy nacisnąć i przytrzymać przycisk blokady trzpienia na obudowie silnika, jednocześnie dokręcając śrubę za pomocą załączonego klucza imbusowego, aż do momentu kiedy przycisk wejdzie w wałek i go zablokuje (**Rys. 26**).

Dokręcić śrubę trzpienia z umiarkowaną siłą, lecz nie dokręcać zbyt mocno. Przed przystąpieniem do obsługi narzędzia należy upewnić się, że klucz imbusowy został wyjęty, a blokada trzpienia została zwolniona. Przed użyciem należy upewnić się, że osłona tarczy jest w pełni sprawna.

(8.12) KORZYSTANIE Z OPCJONALNYCH AKCESORIÓW EVOLUTION

Nie załączonych jako oryginalne wyposażenie (zobacz „Dodatkowe Akcesoria”).

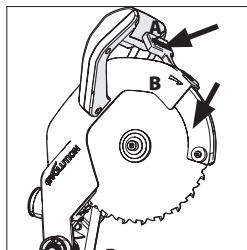
(8.13) WOREK NA PYŁ

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.

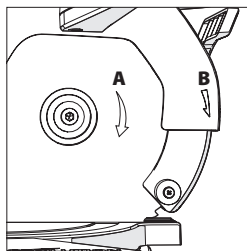
- Należy nałożyć worek na otwór do usuwania pyłu, upewniając się, że napięcie sprężynowe mocno utrzymuje worek na pył w odpowiednim miejscu (**Rys. 31**).

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.

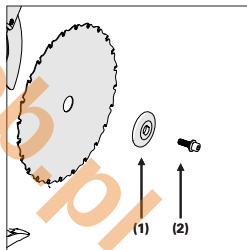
Uwaga: W razie konieczności do otworu do usuwania pyłu można podłączyć warsztatowy system próżniowego odsysania pyłów. W razie podłączenia takiego urządzenia należy postępować zgodnie z instrukcjami producenta.



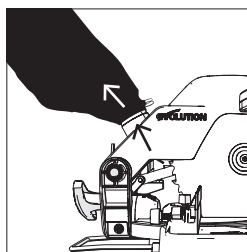
Rys. 28



Rys. 29



Rys. 30



Rys. 31

DE

FR

ES

PL

PT

RO

⚠ OSTRZEŻENIE: Nie używać worka na pył podczas cięcia materiałów metalowych.

Podkładka stołowa

Jednoczęściowa podkładka stołowa została założona w tym urządzeniu. Jeśli ulegnie ona uszkodzeniu lub zużyciu, należy ją wymienić. Wymienne podkładki można zakupić w firmie Evolution Power Tools.

Zdejmowanie podkładki stołowej:

Uwaga: Przed zdjęciem podkładki stołowej należy upewnić się, że urządzenie zostało odłączone od źródła zasilania.

- Należy ustawić skos i ukos pod kątem 0°.
- Należy umieścić palec w luce do cięcia na podkładce i pociągnąć z lewej strony, tak aby podkładka wysunęła się z otworów do mocowania.
- Należy kontynuować aż do momentu, kiedy podkładka wysunie się ze wszystkich 4 stron.

Uwaga: Konieczne może okazać się tymczasowe usunięcie lub przestawienie ogranicznika w celu uzyskania pełnego dostępu do podkładki.

- Po zdjęciu podkładki należy usunąć wszelkie okruchy, które mogły się pod nią zgromadzić.

Wymiana podkładki stołowej:

- Należy założyć nową podkładkę stołową, wsuwając ją w otwory do mocowania ze wszystkich 4 stron.
- W razie zaistniałej konieczności zdjęcia ogranicznika, należy przywrócić go na miejsce i ponownie wyrównać.

(Zobacz Wyrównanie Ogranicznika oraz Rys. 13 i 14)

- Należy sprawdzić, czy podkładka układa się płasko i równo na stole.

(6.1) 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. Plastikowe części maszyny należy czyścić czystą, lekko zwilżoną szmatką. 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 iskier może wskazywać na obecność brudu w silniku lub na zużyte szczotki węglowe.

(6.2) Jeśli pojawi się takie podejrzenie, należy oddać urządzenie do serwisu w celu wymienia 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.



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. & 2015/863/EU.	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 62841-3-9:2005/A11:2017 • EN55014-1:2006+A1+A2
EN55014-2: 2015 • EN61000-3-2:2014 • EN 61000-3-3:2013 • EN ISO 12100:2010**

Dane Produktu

Opis: WIELOFUNKCYJNA UKOŚNICA R210CMS 210 mm
 Nr modelu Evolution: 230 v: R210CMS / F210CMS / 046-0001 / 046-0001A / 046-0003
 046-0003A / 046-0006 / 046-0008
 110V: 046-0002 / 046-0002A / 046-0007
 Nazwa marki: EVOLUTION
 Napięcie: 230-240 V / 110 V ~ 50 Hz
 Moc wejściowa: 1 200 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: Kierownik Działu Zamówień i
 Zaopatrzenia

Data:

04/ 12/2018

Miejsce przechowywania dokumentacji technicznej:

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.

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 +7 499 350 67 69

TR +90 (0) 312 9001810



EPT QR CODE

