EN | ENGLISH 5
CZ | ČESKÝ 9
SK | SLOVENKÝ 13
PL | POLSKI 17
BG | БЪЛГАРСКИ 22
RO | ROMÂNĂ 27
HU | MAGYAR 31
RU | РУССКИЙ 36
UA | УКРАЇНСЬКА 40

CE 45

EN | Translation of the original operating manual
CZ | Překlad původního návodu k použití
SK | Preklad pôvodného návodu na použitie
PL | Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi
BG | Превод на оригиналните инструкции за употреба
RO | Traducere manual de utilizare
HU | Az eredeti használati utasítás fordítása
RU | Перевод оригинальной инструкции по эксплуатации
UA | Переклад оригінальної інструкції з експлуатації

EN I Caution!

It is essential that you read the instructions in this manual before assembling, operating, and maintaining the product.

CZ I Upozornění!

Neinstalujte, neprovádějte údržbu ani nepoužívejte tento výrobek dříve, než si přečtete pokyny uvedené v tomto návodu.

SK I Upozornenie!

Je dôležité, aby ste si pred montážou, údržbou a obsluhou produktu prečítali pokyny v tomto návode.

PL I Uwaga!

Należy koniecznie przeczytać instrukcje oraz wskazówki zawarte w niniejszym podręczniku przed montażem, obsługą oraz konserwacją produktu.

BG I Важно!

Изключително важно е да прочетете инструкциите в настоящото ръководство, преди да преминете към сглобяване, поддръжка или работа с продукта.

RO I Atenţie!

Este esențial să citiți instrucțiunile din acest manual înainte de asamblare, efectuarea întreținerii și operarea produsului.

HU I Figyelem!

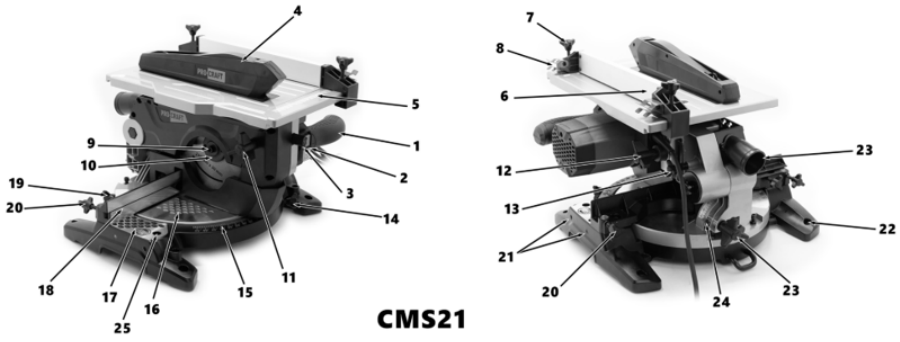
Fontos, hogy a termék összeszerelése, karbantartása és használata előtt elolvassa a kézikönyvben található utasításokat.

RU I Внимание!

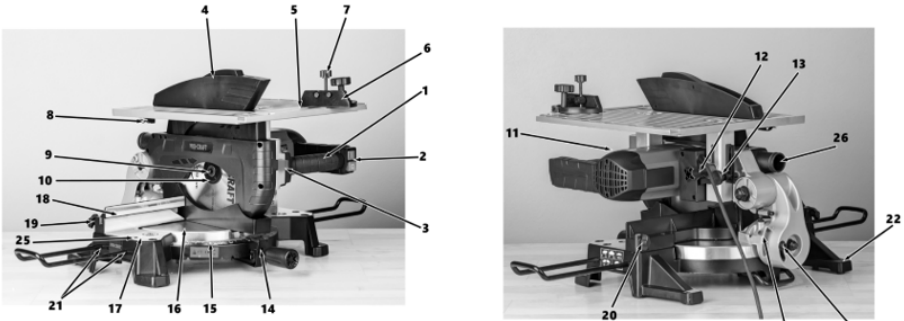
Необходимо прочитать инструкции в данном руководстве перед сборкой, обслуживанием и эксплуатацией данного изделия.

UA I Увага!

Дуже важливо, щоб ви прочитали інструкції в цьому керівництві перед складанням, обслуговуванням та експлуатацією цієї машини.



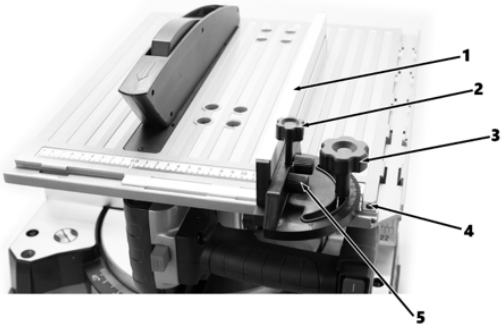
CMS21



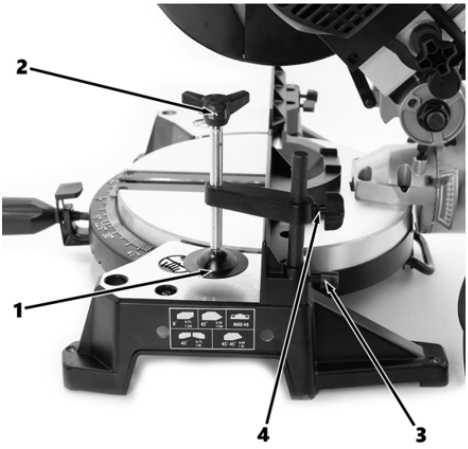
CMS25/CMS30

Pic. 1 / Výkres / Kreslenie / Obrazek / Рисуване / Desen / Kép / Рис. / Мал.

2



3



4



Pic. 2-4 / Výkres / Kreslenie / Obrazek / Рисуване / Desen / Kép / Рис. / Мал.

EN|ENGLISH

COMPOUND MITER SAW
CMS21, CMS25, CMS30
MANUAL

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Model	CMS21	CMS25	CMS30
Rated voltage (V AC)	220-240	220-240	220-240
Frequency (Hz)	50	50	50
Rated power (W)	1200	2000	2000
No-load speed (min^{-1})	5300	5300	4200
Blade diameter (mm)	210	254	305
Bore size (mm)	30	30	30
Blade thickness (mm)	2.6	2.8	2.8
Number of teeth	24	40	40
Soft start	-	-	-
Restart Prevention	+	+	+
Circular Saw Functions			
Table size (mm)	340×223	490×312	520×360
Cutting depth (mm)	32	60	80
Miter Saw Functions			
Maximum Cutting Width/ Height (mm) 0°-0° 0°-45° Right 45°-0° Right 45°-45° Left 45°-0° Left 45°-45°	 110 × 55 110 × 33 65 × 55 80 × 25 65 × 55 40 × 25	 128 × 78 128 × 50 85 × 78 85 × 40 80 × 78 50 × 40	 150 × 95 150 × 65 95 × 95 100 × 55 95 × 95 50 × 50
Support span (cm)	62,5	63,7	63,7
Noise emission values determined according to EN 61029-2-11:			
Sound pressure level (dB(A)) Measured sound power level (dB(A)) Uncertainty K (dB(A))	L_{pA}=86.3 L_{WA}=99.3 K=3	L_{pA}=93.9 L_{WA}=106.9 K=3	L_{pA}=94.5 L_{WA}=107.5 K=3
Protection level	IPX0	IPX0	IPX0
Protection class	II	II	II
Weight EPTA (kg)	8.7	15.5	16.6
Weight (incl. accessories) (kg)	10.4	18	19.7

WARNING: The declared vibration and noise emission levels represent the main applications of the tool. However, if the tool is used for different applications, with different accessories, or is poorly maintained, the emission levels may differ. This may significantly increase the exposure level over the total working period. The emission levels will vary depending on how the power tool is used and may exceed the levels given in this information sheet. These emission levels may be used to compare one tool with another and for a preliminary assessment of exposure. An accurate estimate of the load should also take into account times when the tool is shut down or running without use, which can significantly reduce the total load over the working period. Identify additional safety measures to protect the operator, such as maintaining the tool and accessories, keeping hands warm, using hearing protection, and organizing work patterns.

DESCRIPTION (*PIC. 1)

1. Handle
2. On/Off Switches
3. Miter Saw Head Lock
4. Blade Guard
5. Circular Saw Scale
6. Parallel Fence
7. Fence Locking Screw
8. Push Stick Slot
9. Blade Fixing Screw
10. Blade Clamping Washer
11. Front Table Lift Locking Screw
12. Rear Table Lift Locking Screw
13. Circular Saw Mode Lock Handle
14. Miter Saw Rotation Locking Screw
15. Miter Saw Rotation Scale
16. Movable Miter Saw Table
17. Fixed Miter Saw Table
18. Miter Saw Fence
19. Miter Saw Fence Locking Screw
20. Clamp Locking Screw
21. Table Extension Slots
22. Mounting Holes
23. Angle Adjustment Locking Screw
24. Angle Adjustment Scale
25. Table Extension Locking Screw
26. Dust Extraction Port

PACKAGE CONTENTS*

1. Manual
2. Compound miter saw
3. Dust bag
4. Guide Rail
5. Push Stick
6. Clamp
7. Table Extension (2 pcs)
8. Hex Key (2 pcs)
9. Blade Wrench

** Please note that the contents of the package may vary depending on the country of purchase. For specific details regarding your package, please refer to the list provided with your product or contact your local distributor.*

The Procraft combined miter saws CMS21, CMS25 and CMS30, are the ideal choice for those who value versatility and reliability in their work. These models enable both precise miter cuts at various angles and longitudinal cuts typical of a classic circular saw. The design includes a restart prevention feature to enhance safety, as well as a well-thought-out system of guides and fences that ensures accurate direction and control during cutting. The included clamp and table extensions allow for secure handling of larger workpieces and enable work with a wide range of materials and sizes.

These tools are suitable for both professional and home use. The Procraft CMS21, CMS25 and CMS30 models are designed for accurate cutting of wood and wood-based materials, providing precise results and a reliable hold. Whether you need a miter saw for furniture assembly and trimming finishing elements, or a circular saw for longitudinal cuts, these combined models deliver the functionality and convenience required for a wide range of projects.

SAFETY WARNINGS

⚠ **WARNING! Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this power tool.** Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

The term "power tool" in the warnings refers to your mains operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

CONVENTIONAL SIGNS AND SYMBOLS



Always wear protective goggles - Protects your eyes from debris.



Wear a dust mask - Prevents inhalation of harmful particles.



Wear ear protectors - Protects your hearing from excessive noise.



Read instruction manual.



Always wear gloves when installing or replacing saw blades. Handling sharp blades without proper protection can result in serious cuts or injuries.



General hazard safety alert.

In accordance with essential applicable safety standards of European directives

Eurasian Conformity mark.

Ukraine Conformity Mark



This device uses a Class 2 laser with a maximum power output of up to 1 milliwatt (mW). Avoid direct eye exposure to the laser beam, as it can cause harm. Do not stare into the beam or use optical instruments to view it. Operate with caution.



Keep hands away from the cutting area while the power tool is running. Contact with the saw blade can lead to injuries.



Keep hands away from the cutting area while the power tool is running. Contact with the saw blade can lead to injuries.



Double insulation (Class II).
Appliances with double insulation have two independent layers of electrical protection, eliminating the need for grounding. Such appliances are safe during normal use (only if the corresponding symbol is shown on the product).

SPECIFIC SAFETY RULES FOR MITER SAW

SAFETY INSTRUCTIONS FOR ALL OPERATIONS

Intended use and blade requirements

1. Miter saws are designed for cutting wood or wood-based materials – they should not be used with abrasive discs meant for cutting metal (e.g., rebar, rods, etc.). Dust generated during abrasive cutting can cause moving parts, like the lower guard, to jam. Sparks generated during abrasive cutting can burn the lower guard, inserts, and other plastic parts.
2. Only use saw blades with the diameter indicated on the tool or specified in the manual. The use of improperly sized blades may affect guard coverage and safe operation, leading to serious personal injury.
3. Only use saw blades with a rated speed equal to or greater than the speed indicated on the tool.

Work area, inspection, and preparation

1. Before cutting, thoroughly inspect the material. If it is uneven or bent, press it with the outer side of the bend against the fence. Ensure there are no gaps between the workpiece, the fence, and the table along the cutting line. Curved or bent pieces may shift or rotate, leading to blade jamming. The material must not contain nails or other foreign objects.
2. Do not start using the miter saw until all tools, wood pieces, etc., are cleared from the table. Even small remnants or loose fragments can be ejected at high speed if they contact the rotating blade.
3. Before starting work, ensure that the miter saw is mounted on a level and stable working surface. This improves stability and reduces the risk of tipping.
4. Before starting work, plan it carefully. After each angle change, ensure that the adjustable fence is correctly positioned to support the workpiece and does not interfere with the blade or guard system. Before turning on the tool, move the blade along the planned cutting path to ensure there are no obstacles or risks of contacting the fence.
5. Always wear safety glasses, hearing protection, and a respirator if necessary. Failure to wear proper protective gear can result in severe injuries, such as eye damage, hearing loss, or respiratory issues.
6. Ensure adequate lighting and a stable, non-slip surface. Poor lighting or an unstable surface can cause loss of control, leading to accidents and injuries.
7. Inspect the saw for any damage, and ensure all guards and safety devices are functioning properly before use. Using a damaged saw or malfunctioning safety devices can lead to unexpected tool failure and serious injury.
8. Ensure proper ventilation or use a dust extraction system when cutting materials that produce dust or fumes. Inadequate ventilation increases the risk of inhalation of harmful particles.
9. Do not force the saw during cutting. Overloading can lead to overheating and tool failure, increasing the risk of injury and material damage.
10. Stop using the saw immediately if it vibrates excessively, makes unusual noises, or shows signs of malfunction. Ignoring malfunction signs can result in breakdown during operation and injuries.

Workpiece securing and support

1. Whenever possible, secure the workpiece using clamps. If the workpiece is held by hand, always maintain a distance of at least 100 mm between your hand and the blade. Do not use the miter saw to cut pieces that are too small to be safely secured or held by hand. Bringing your hand too close to the blade increases the risk of injury.
2. The workpiece must be immobile and fixed or manually pressed against both the fence and the table. Do not push the workpiece toward the blade or cut it while holding it only by hand, regardless of its orientation. Loose or improperly secured parts may be ejected at high speed, leading to injuries.
3. You should cut only one piece at a time. Stacked pieces will not be properly secured, which can cause jamming or shifting during the cut.
4. If the workpiece is longer or wider than the table, ensure proper support, such as table extensions or supports. Unsupported pieces may tilt, increasing the risk of tipping or ejection by the rotating blade.
5. Do not rely on another person for support. Unstable support can lead to workpiece shifting or blade jamming, posing risks to both the operator and the helper.
6. Do not allow the workpiece to become jammed on the rotating blade, and do not press the workpiece against the blade. Avoid setups that restrict free movement of the offcut (for example, poorly positioned length stops), as they can cause binding and sudden ejection.
7. Always use clamps or special devices designed for securing round workpieces (rods, pipes). Round parts tend to rotate, causing the blade to "bite," which can pull the workpiece and the operator's hand toward the blade.
8. Secure the workpiece firmly before making a cut. Unsecured material can shift or be ejected.
9. Avoid cutting very small or short pieces that can be thrown by the blade. This can cause kickback and serious injuries, particularly to the face and hands.
10. Use appropriate support/hold-down methods for angled or bevel cuts to prevent material movement. If using a stop, position it so the offcut is free to move and does not bind between the blade and the fence/stop.

Safe hand positioning and cutting technique

1. Never move your hand over the intended cutting line — neither in front of the blade nor behind it. Holding the workpiece "crosswise" (right hand on the left side of the blade or vice versa) is extremely dangerous.
2. When cutting, do not reach behind the fence if your hand gets closer than 100 mm to the blade, even to remove debris or for any other reason. Ejection direction is not always predictable and can cause serious injuries.
3. Before bringing the blade to the workpiece, wait for it to reach full speed. This reduces the risk of the workpiece being ejected.
4. If the workpiece or blade becomes jammed, turn off the saw. Wait until all moving parts stop completely, then disconnect the tool from the power source and/or remove the battery. Only then release the jammed piece. Continuing with a jammed piece may lead to loss of control or damage.
5. After completing the cut, release the switch, lower the head, and wait for the blade to stop completely before removing the cut-off piece. Approaching the blade before it stops is very dangerous.
6. If the saw is equipped with a brake, hold the handle firmly during cutting. Braking action can cause a sudden downward jerk of the saw head, leading to injury.
7. Operate the saw with the handle hand firmly in control and keep the other hand out of the cutting area (keep at least 100 mm clearance). Prefer clamps whenever possible. Placing hands too close to the blade can result in severe cuts or amputations.
8. Wait until the blade reaches full speed before lowering it, and ensure it stops completely before raising it. Incorrect timing can cause unpredictable movement and injuries.

9. Remove chips and cut-offs only after the blade has stopped rotating. Removing debris while the blade is moving can cause severe cuts.

After work, maintenance, and storage

1. Always disconnect the saw from the power source after use and/or remove the battery. Failure to do so can result in accidental start-up and injury.
2. Allow the blade to cool before performing any adjustments or replacements. Handling a hot blade can cause burns.
3. Regularly clean the saw and perform maintenance as recommended. Dust and debris buildup increases the risk of fire, tool failure, and accidents.
4. Store the saw in a dry, clean place, out of reach of children and unauthorized users. Improper storage can lead to accidents and injuries.

ADDITIONAL SPECIFIC SAFETY RULES FOR COMBINATION MITER SAW / TABLE SAW (STATIONARY CIRCULAR SAW MODE)

1. Before switching operating modes, disconnect the tool from the power source and wait until the blade stops completely. Accidental start-up or blade movement during conversion can cause severe injury.
2. After switching modes, verify that all locking levers, pins, and fasteners are fully engaged and the saw head is securely locked. An unsecured head or loose mechanism may shift during operation, causing loss of control or blade contact.
3. In table saw mode, always use the riving knife and the top blade guard. Do not remove or bypass them. These safety devices reduce the risk of kickback and accidental contact with the blade; operating without them can result in serious injury.
4. Use only blades that are compatible with the riving knife and guard system (correct diameter and kerf). An incompatible blade may prevent proper alignment and increase the risk of binding, kickback, or guard malfunction.
5. Always use the rip fence for rip cuts and the mitre gauge (or crosscut fence/slider) for crosscuts. Never perform "freehand" cuts. Cutting without proper guidance can cause the workpiece to twist, bind on the blade, and be violently ejected.
6. Do not use the rip fence as a length stop for crosscuts. Trapping the offcut between the fence and the blade can cause binding and sudden kickback.
7. Keep the workpiece firmly against the fence/mitre gauge and the table throughout the cut. Do not allow the workpiece to drift away from the guide. Loss of guidance increases the chance of blade binding and ejection.
8. Stand to one side of the blade path and never directly in line with the blade or the workpiece feed path. In the event of kickback, the workpiece may be thrown back at high speed along the line of the blade.
9. Feed the workpiece smoothly and at a controlled rate. Do not force the cut. Forcing can stall the blade, cause overheating, and greatly increase the risk of kickback.
10. Use a push stick or push block whenever the distance between your hand and the blade would become less than 100 mm, especially when cutting narrow workpieces. This keeps hands out of the danger zone and reduces the risk of severe cuts or amputation.
11. Do not reach over or behind the blade to pull the workpiece or offcuts. Contact with the rotating blade or a sudden workpiece movement can cause serious injury.
12. Do not remove offcuts, chips, or dust near the blade until it has stopped completely. Use a brush or suitable tool for cleaning. Attempting to clear debris while the blade is moving can lead to accidental contact with the blade.
13. Support long or wide workpieces properly in table saw mode (outfeed/infeed support or table extensions). Unsupported workpieces may tip, lift, or twist, causing binding and kickback.
14. Only cut one workpiece at a time and do not stack workpieces. Stacked pieces are unstable and may shift, leading to binding or ejection.
15. Make sure the blade height is set only as high as necessary for the cut. Excessive blade exposure increases the risk and severity of injury and can worsen kickback.
16. Do not cut warped, twisted, cracked, or poorly supported workpieces in table saw mode unless they can be held firmly and guided safely. Such pieces can pinch the blade, bind unexpectedly, and be ejected.

POWER SUPPLY

The instrument must be connected to the voltage corresponding to the voltage indicated on the marking label. Using a low voltage current can overload the tool. Type of current - AC, single phase. In accordance with European standards, the tool has a dual degree of protection against electric shock and, therefore, can be connected to an ungrounded outlet.

USING THE TOOL

⚠ **ATTENTION!**

Before installing or removing accessories, ensure the tool is turned OFF, and unplugged from the outlet to avoid accidental activation.

Assembly

Mounting on the Workbench

To install the combined circular saw on a workbench, use the mounting holes (pos. 22) on each of the four legs. It is recommended to choose an installation height that positions the saw's working surface at a comfortable level for the user, ensuring easy access to controls and clear visibility of the working area. After securing the tool, ensure it is firmly installed by checking that the mounting elements are tightly fastened and prevent any movement of the saw.

Installing the Table Extensions

To install the table extensions, use the slots (pos. 21). First, slightly loosen the extension locking screws (pos. 25) without fully unscrewing them to prevent loss. Insert the extensions into the slots and tighten the locking screws until they are securely fastened. After installation, verify the stability of the extensions to prevent shifting during operation.

Fence Installation on the Circular Saw

For the CMS21 model, simply insert the fence (pos. 6) into the slots, set the desired distance from the saw blade, and tighten the locking screws (pos. 7) on both sides. To adjust the distance, loosen the locking screws (pos. 7) on both sides again and set the new distance.

For the CMS25/CMS30 model, the fence can be used both as a parallel fence and for angled cuts (depending on the installation slot chosen). Attach the fence bar (1 in fig. 2) to the angle guide using two screws (5 in fig. 2). To use it as a parallel fence, insert the angle guide with the fence bar into the slot with the scale, then set the angle indicator (4 in fig. 2) to 90 degrees on the angle guide (the angle can be adjusted by loosening the locking handle (3 in fig. 2)). Next, set the fence bar to the desired distance from the saw blade and tighten the locking handle (2 in fig. 2). To make angled cuts, insert the angle guide with the fence bar into the slot parallel to the saw blade.

Note: In the CMS25/CMS30 model, the angle adjustment locking screw (pos. 23) has been replaced with a transport screw for initial transportation. Remove this transport screw using a hex key and replace it with the angle adjustment locking screw (pos. 23).

Attach the dust collection bag to the dust outlet (pos. 26). If necessary, you can connect a vacuum cleaner or another dust extraction device instead of the bag to maintain a clean working area and improve visibility.

Mode Switching

Note: The tool is supplied in circular saw mode.

To switch from circular saw mode to miter saw mode:Loosen the locking handles (pos. 11 and 12) by turning them counterclockwise.

1. Raise the circular saw table to its highest position and retighten handles 11 and 12 by turning them clockwise.
2. Pull the locking handle (pos. 13) while gently pressing down on the main handle (pos. 1). When the locking handle 13 disengages from its slot, carefully lift the miter saw head using handle 1.
3. Remove the lower blade guard insert used for table saw mode. Ensure all components are securely fastened and that the tool is stable.
4. The saw is now ready for use in miter saw mode.

To switch from miter saw mode to circular saw mode:Set the miter angle and bevel angle to 0° (see the Miter Saw Adjustment section).

1. Reinstall the lower blade guard insert.
2. Press the locking button (pos. 3) and lower the miter saw head to its lowest position. While holding handle (pos. 1), fully insert the locking handle (pos. 13).
3. Loosen the locking handles (pos. 11 and 12) and lower the circular saw table to the desired working height. Retighten handles 11 and 12, ensuring the table is securely fixed and will not shift during operation.
4. The saw is now ready for use in circular saw mode.

Power On/Off

CMS21 Model

1. Fully switch the combined miter saw to one of its operating modes.
2. Plug the tool into a suitable power source.
3. Press the green ON button to turn on the tool (pos. 2, Fig. 1).
4. Press the red OFF button to turn off the tool (pos. 2, Fig. 1).

CMS25/CMS30 Model

1. Fully switch the combined miter saw to one of its operating modes.
2. Plug the tool into a suitable power source.
3. If using circular saw mode, press the green ON button to activate the tool (pos. 2, Fig. 1).
4. Press the red OFF button (pos. 2, Fig. 1) to turn off the tool.
5. If using miter saw mode, use the miter saw mode power button (Fig. 3) to turn it on. Press this button to start the saw in miter saw mode.
6. Release the button to stop the saw in miter saw mode.

Note: In the event of a power interruption while the tool is operating, the tool will not restart automatically when power is restored. To resume, press the ON button again.

⚠ **Warning:** Before starting work, ensure that the tool reliably shuts off when performing the shutdown procedures for the selected operating mode.

1. Step-by-Step Process for Working with the Miter SawPrepare the Work Area: Ensure the work surface is clean and stable. Place the saw on a workbench and secure it firmly using the mounting holes (pos. 22) on the legs. Verify that there are no foreign objects in the work area that could interfere with the cutting process.
2. Adjust Cutting Angles Setting the Horizontal Angle (Miter Angle): Loosen the miter saw rotation locking screw (pos. 14) and turn the saw base to the desired angle, holding the handle. Use the miter saw rotation scale (pos. 15) for precise angle adjustment. On the CMS25/CMS30 model, in addition to loosening the locking screw, press the angle lock to set the angle. Once the angle is set, release the lock (for CMS25/CMS30) and tighten the locking screw (pos. 14) to secure the angle.- Setting the Vertical Angle (Bevel Angle): Loosen the bevel angle locking screw (pos. 23) and tilt the saw head to the desired angle, using the bevel angle scale (pos. 24) as a guide. Secure the angle by tightening the bevel angle locking screw (pos. 23).
3. Securing the Workpiece: Place the workpiece on the fixed miter saw table (pos. 17) and press it firmly against the fence (pos. 18). Use the miter saw fence locking screw (pos. 19) to secure the fence, and, if necessary, further stabilize the workpiece with a clamp, tightening the clamp screw (pos. 20) to prevent any movement during cutting.
4. Check Safety Guards: Make sure the blade guard (pos. 4) is in good condition and covers the blade securely when the saw is not in use. This helps protect against accidental contact with the rotating blade.
5. Perform the Cut: Smoothly lower the saw head using the handle (pos. 1), pressing the safety lock (pos. 3) to unlock the movement. Guide the blade towards the workpiece, applying minimal pressure and allowing the saw to cut naturally. After the cut is complete, slowly lift the saw head back up, keeping hold of the handle (pos. 1) until the blade fully exits the cutting area.
6. Clean and Prepare for the Next Cut: Clear the work area of sawdust and debris. Connect the dust collection bag or a vacuum to the dust outlet (if available on your model) to maintain a clean workspace and improve visibility.
7. Turn Off and Disconnect from Power: When finished, ensure the tool is turned off and disconnected from the power source for safety.

Using the Dust Collection Bag or Vacuum

To maintain air cleanliness and ensure efficient operation, always connect a specialized dust extractor or use the included dust collection bag with the port (pos. 26). To clean the bag, remove it from the saw, open the clasp, empty the contents, close the clasp, and reattach the bag securely.

Using Clamps (Figure 3)

To secure the workpiece with a clamp, first choose the installation side – either to the left or right of the saw blade. Place the clamp in the designated slot and tighten screw (pos. 3). Loosen screw (pos. 4), adjust the clamp to the desired position, and then retighten screw (pos. 4). Position the workpiece under the pressing element (pos. 1) and secure it by tightening screw (pos. 2).

Operation in Circular Saw Mode

1. Switch the combined miter saw to circular saw mode.
2. Turn on the tool.
3. Firmly press the workpiece against the parallel fence.
4. Slowly feed the workpiece toward the saw blade, avoiding excessive pressure. Use a push stick when possible for safe guidance.
5. After completing the cut, turn off the saw.
6. Wait until the saw blade comes to a complete stop before removing the workpiece.
7. To make an angled cut (CMS25/CMS30 only): Loosen the angle adjustment handle (pos. 3 in fig. 2) and set the desired angle, using the angle scale (pos. 5) for accurate alignment.
8. Firmly press the workpiece against the fence.
9. Performing an angled cut: Carefully advance the workpiece toward the saw blade together with the fence, keeping the workpiece securely against the fence throughout the cut. Ensure smooth, steady movement without excessive force to maintain accuracy in the angled cut.

Blade Replacement

To replace the blade, loosen the blade guard (pos. 4) by unscrewing the two retaining screws (Fig. 4). Do not fully remove the screws—just loosen them enough to lift the guard upward. Secure the blade clamping washer (pos. 10) with a special wrench, and unscrew the blade locking bolt by turning it counterclockwise. Remove the old blade and install the new one, ensuring the rotation direction matches the indicated direction. Secure the new blade by tightening the clamping washer and locking bolt. Reinstall the blade guard by tightening the previously loosened screws (Fig. 4).

Laser guide operation

The laser guide turns on automatically when the tool is connected to the power supply and power is applied. It projects a visible cutting line to help align the workpiece and control the cutting path.

⚠ **Warning:** Do not look directly into the laser beam and do not aim it at eyes. This may cause eye injury.

Laser adjustment

The laser is factory-set and aligned with the saw blade position. If the laser line shifts during use or transport, adjust it as follows: loosen the mounting screws on the laser holder, reposition the laser until the line matches the cutting line, then retighten the screws.

MAINTENANCE

Always before performing preventive maintenance work and ensure that the tool is switched off and unplugged from the outlet.

Cleaning After Use

After each use, thoroughly clean the saw to remove sawdust, dust, and material residue. Use a soft brush or compressed air to clear dust and debris from hard-to-reach areas, especially around the blade and angle adjustment mechanisms. Ensure all debris is removed from the guides and table surfaces.

Cleaning Safety Guards and Ventilation Openings

It is essential to regularly check and clean the blade guard and motor ventilation openings. Clogged ventilation can lead to motor overheating, while dirty safety guards can reduce operational safety. Wipe the guard and ventilation openings with a dry or slightly damp cloth, and use a mild cleaner if necessary.

Inspecting and Maintaining Moving Parts

Routinely inspect moving parts, such as guides, fences, and clamps, for dust buildup and debris. If necessary, apply the manufacturer-recommended lubricant to ensure smooth operation of mechanisms. Avoid getting any lubricant on the blade or work surfaces.

Storing the Saw Blade

If the saw will not be used for an extended period, remove the blade, clean it, and store it in a dry location protected from moisture. This will help prevent corrosion and maintain the blade's sharpness.

Proper Tool Storage

Store the saw in a dry, clean, and well-ventilated area, away from direct sunlight and sources of moisture. If possible, cover the saw with a protective cover or cloth to prevent dust accumulation and protect it from accidental damage.

Carbon brushes

⚠ **ATTENTION!**

This machine is equipped with carbon brushes that play a crucial role in its operation. These brushes require periodic inspection and replacement to ensure the tool functions efficiently and safely. It is recommended to have this maintenance performed at a specialized service center, as they have the necessary expertise and equipment to handle the replacement properly. Regular maintenance of the carbon brushes will help prolong the life of your power tool and maintain its optimal performance.

For safe and reliable operation of the instrument, keep in mind that the repair. Maintenance and adjustment of the instrument should be in service centers using only original spare parts and consumables.

ENVIRONMENTAL PROTECTION

Out of concern for the environment, power tools, accessories and packaging should be recycled in accordance with applicable environmental protection regulations. Power tools must not be disposed into household waste!

EU countries only:

In accordance with the European Directive 2012/19/EU on waste electrical and electronic equipment and its implementation in national legislation, damaged or used electrical equipment must be separated and recycled in accordance with environmental regulations.

If disposed incorrectly, waste electrical and electronic equipment may have harmful effects on the environment and human health due to the potential presence of hazardous substances.

CZ|ČESKÝ

PILA POKOSOVÁ CMS21, CMS25, CMS30 MANUÁL

TECHNICKÉ SPECIFIKACE

Model	CMS21	CMS25	CMS30
Jmenovité napětí (V AC)	220-240	220-240	220-240
Frekvence (Hz)	50	50	50
Jmenovitý výkon (W)	1200	2000	2000
Otáčky bez zatížení (min^{-1})	5300	5300	4200
Průměr čepele (mm)	210	254	305
Velikost otvoru (mm)	30	30	30
Tloušťka čepele (mm)	2.6	2.8	2.8
Počet zubů	24	40	40
Měkký start	-	-	-
Prevence restartu	+	+	+
Funkce kotoučové pily			
Velikost stolu (mm)	340×223	490×312	520×360
Hloubka řezu (mm)	32	60	80
Funkce pokosové pily			
Maximální šířka/výška řezu (mm) 0°-0° 0°-45° Pravý 45°-0° Pravá 45°-45° Vlevo 45°-0° Vlevo 45°-45°	 110 × 55 110 × 33 65 × 55 80 × 25 65 × 55 40 × 25	 128 × 78 128 × 50 85 × 78 85 × 40 80 × 78 50 × 40	 150 × 95 150 × 65 95 × 95 100 × 55 95 × 95 50 × 50
Rozpětí podpěr (cm)	62,5	63,7	63,7
Hodnoty emisí hluku stanovené dle normy EN 61029-2-11:			
Hladina akustického tlaku (dB(A)) Naměřená hladina akustického výkonu (dB(A)) Nejistota K (dB(A))	L_{pA}=86.3 L_{WA}=99.3 K=3	L_{pA}=93.9 L_{WA}=106.9 K=3	L_{pA}=94.5 L_{WA}=107.5 K=3
Úroveň ochrany	IPX0	IPX0	IPX0
Třída ochrany	II	II	II
Hmotnost EPTA (kg)	8.7	15.5	16.6
Hmotnost (včetně příslušenství) (kg)	10.4	18	19.7

VAROVÁNÍ: Deklarované úrovně vibrací a emisí hluku představují hlavní použití nářadí. Pokud se však nářadí používá k různým účelům, s různým příslušenstvím nebo je špatně udržováno, mohou se úrovně emisí lišit. To může výrazně zvýšit úroveň expozice po celou dobu provozu. Úrovně emisí se budou lišit v závislosti na způsobu používání elektrického nářadí a mohou překročit úrovně uvedené v tomto informačním listu. Tyto úrovně emisí lze použít k porovnání jednotlivých nářadí a k předběžnému posouzení expozice. Přesný odhad zatížení by měl také zohlednit doby, kdy je nářadí vypnuté nebo běží bez použití, což může výrazně snížit celkové zatížení po celou dobu provozu. Stanovte další bezpečnostní opatření k ochraně obsluhy, jako je údržba nářadí a příslušenství, udržování tepla v rukou, používání ochrany sluchu a organizace pracovních postupů.

POPIS (*VÝKRES 1)

1. Zacházet s
2. Vypínače
3. Zámek hlavy pokosové pily
4. Chránič čepele
5. Měřítko kotoučové pily
6. Paralelní plot
7. Zajišťovací šroub plotu
8. Slot pro zatlačovací páčku
9. Upevňovací šroub čepele
10. Upínací podložka čepele
11. Zajišťovací šroub zvedání předního stolu
12. Zajišťovací šroub zvedání zadního stolu
13. Rukojeť zámku režimu kotoučové pily
14. Aretační šroub otáčení pokosové pily
15. Stupnice otáčení pokosové pily
16. Pohyblivý stůl pokosové pily
17. Pevný stůl pokosové pily
18. Plot pro pokosovou pilu
19. Zajišťovací šroub pravítka pokosové pily
20. Upínací šroub
21. Sloty pro rozšíření stolu
22. Montážní otvory
23. Zajišťovací šroub pro nastavení úhlu
24. Stupnice nastavení úhlu
25. Zajišťovací šroub prodloužení stolu
26. Port pro odsávání prachu

OBSAH BALENÍ*

1. Manuál
2. Pokosová pila
3. Prachový sáček
4. Vodicí lišta
5. Tlačná tyč
6. Svorka
7. Rozšíření stolu (2 ks)
8. Šestihranný klíč (2 ks)
9. Čepelový klíč

**Upozorňujeme, že obsah balení se může lišit v závislosti na zemi nákupu. Konkrétní informace týkající se vašeho balení naleznete v seznamu dodaném s produktem nebo se obraťte na svého místního distributora.*

Kombinované pokosové pily Procraft CMS21, CMS25 a CMS30 jsou ideální volbou pro ty, kteří si při práci cení všestrannosti a spolehlivosti. Tyto modely umožňují jak přesné pokosové řezy v různých úhlech, tak i podélné řezy typické pro klasickou kotoučovou pilu. Konstrukce zahrnuje funkci ochrany proti opětovnému spuštění pro zvýšení bezpečnosti a také promyšlený systém vodítek a dorazů, který zajišťuje přesný směr a kontrolu během řezání. Dodávaná svěrka a prodloužení stolu umožňují bezpečnou manipulaci s většími obrobky a umožňují práci s širokou škálou materiálů a velikostí.

Toto nářadí je vhodné pro profesionální i domácí použití. Modely Procraft CMS21, CMS25 a CMS30 jsou navrženy pro přesné řezání dřeva a materiálů na bázi dřeva a poskytují přesné výsledky a spolehlivé držení. Ať už potřebujete pokosovou pilu pro montáž nábytku a ořezávání dokončovacích prvků, nebo kotoučovou pilu pro podélné řezy, tyto kombinované modely poskytují funkčnost a pohodlí potřebné pro širokou škálu projektů.

BEZPEČNOSTNÍ VAROVÁNÍ

⚠ **VAROVÁNÍ! Přečtěte si všechna bezpečnostní varování, pokyny, ilustrace a specifikace dodané s tímto elektrickým nářadím.** Nedodržení všech níže uvedených pokynů může vést k úrazu elektrickým proudem, požáru a/nebo vážnému zranění.

Uschovejte si všechna varování a pokyny pro budoucí použití.

Termín „elektrické nářadí" v těchto varováních označuje elektrické nářadí napájené ze sítě (s kabelem) nebo elektrické nářadí napájené z baterií (bezdrátové).



Vždy používejte ochranné brýle – Chrání vaše oči před nečistotami.



Používejte protiprachovou masku – Zabraňuje vdechování škodlivých částic.



Používejte chrániče sluchu – Chrání váš sluch před nadměrným hlukem.



Přečtěte si návod k obsluze.



Při instalaci nebo výměně pilových kotoučů vždy používejte rukavice. Manipulace s ostrými kotouči bez odpovídající ochrany může vést k vážným řezným ranám nebo zraněním.



Obecné bezpečnostní upozornění na nebezpečí.



V souladu se základními příslušnými bezpečnostními normami evropských směrnic



Značka shody Eurasijské unie (EAC).



Značka shody Ukrajiny



Toto zařízení používá laser třídy 2 s maximálním výkonem až 1 milivat (mW). Vyhněte se přímému zasažení očí laserovým paprskem, protože může způsobit poškození. Nedívejte se do paprsku ani nepoužívejte optické přístroje k jeho pozorování. Pracujte opatrně.



Během chodu elektrického nářadí držte ruce mimo oblast řezání. Kontakt s pilovým kotoučem může vést ke zranění.



Během chodu elektrického nářadí držte ruce mimo oblast řezání. Kontakt s pilovým kotoučem může vést ke zranění.



Dvojitá izolace (třída II). Spotřebiče s dvojitou izolací mají dvě nezávislé vrstvy elektrické ochrany, což eliminuje potřebu uzemnění. Takové spotřebiče jsou při běžném používání bezpečné (pouze pokud je na výrobku uveden příslušný symbol).

SPECIFICKA BEZPECNOSTNI PRAVIDLA PRO POKOSOVOU PILU

Bezpecnostni pokyny pro vsechny operace

Urcene pouziti a pozadavky na pilovy kotouc

1. Pokosove pily jsou urceny k rezani dreva a materialu na bazi dreva. Nesmí se pouzivat s abrazivnimi kotouci urcenymi k rezani kovu (napr. armatury, tyce apod.). Prach vznikajici pri abrazivnim rezani muze zpusobit zablokovani pohyblivych casti, jako je spodní ochranny kryt. Jiskry vznikajici pri abrazivnim rezani mohou poskodit spodní kryt, vlozky i dalsi plastove casti.
2. Pouzivejte pouze pilove kotouce s prumerem uvedenym na stroji nebo specifikovanym v navodu k obsluze. Pouziti kotoucu nespravne velikosti muze negativne ovlivnit funkci ochrannych krytu a bezpecny provoz a muze vest k vaznemu zraneni osob.
3. Pouzivejte pouze pilove kotouce s jmenovitou rychlosti rovnou nebo vyssi, nez je rychlost uvedena na stroji.

Pracovni prostor, kontrola a priprava

4. Pred rezanim material dukladne zkontrolujte. Pokud je material nerovny nebo prohnuty, pritlacte jej vypuklou stranou ke dorazu. Zajistete, aby mezi obrobkem, dorazem a stolem nebyly v oblasti rezu zadne mezery. Prohnute nebo zakrivene kusy se mohou pohnout nebo otocit a zpusobit zaseknuti kotouce. Material nesmi obsahovat hrebiky ani jine cizi predmety.
5. Pred zahajenim prace s pokosovou pilou odstrante ze stolu vsechny nastroje, zbytky dreva a dalsi predmety. I male zbytky nebo volne castice mohou byt pri kontaktu s rotujicim kotoucem vymrsteny vysokou rychlosti.
6. Pred zahajenim prace se ujistete, ze je pokosova pila upevnena na rovnem a stabilnim pracovnim povrchu. To zvysuje stabilitu a snizuje riziko prevraceni.
7. Pred zahajenim prace si ji peclive naplanujte. Po kazde zmene uhlu zkontrolujte, zda je nastavitelny doraz spravne umisten tak, aby podpiral obrobek a nezasahoval do drahy kotouce ani ochrannych prvku. Pred zapnutim nastroje posunte kotouc po planovane draze rezu a overte, ze nehrozi zadna kolize.
8. Vzdy pouzivejte ochranne bryle, ochranu sluchu a v pripade potreby respirator. Nepouziti osobnich ochrannych prostredku muze vest k vaznym zranenim, jako je poskozeni zraku, ztrata sluchu nebo poskozeni dychacich cest.
9. Zajistete dostatecne osvetleni a stabilni, neklouzavy povrch. Nedostatecne osvetleni nebo nestabilni povrch mohou zpusobit ztratu kontroly nad nastrojem.
10. Pred pouzitim zkontrolujte pilu, zda neni poskozena, a ujistete se, ze vsechny ochranne kryty a bezpecnostni prvky funguji spravne. Pouzivani poskozene pily muze vest k neocekavanemu selhani a vaznemu zraneni.
11. Pri rezani materialu vytvarejicich prach nebo vypary zajistete dostatecne vetrani nebo pouzivejte system odsavani prachu. Nedostatecne vetrani zvysuje riziko vdechnuti skodlivych castic.
12. Na pilu pri rezani netlacte. Pretizeni muze zpusobit prehrati, poruchu nastroje a zvyseni rizika zraneni.
13. Pokud pila nadmerne vibruje, vydava neobvykle zvuky nebo vykazuje znamky poruchy, okamzite ji prestante pouzivat.

Upevneni a podepreni obrobku

14. Pokud je to mozne, upevnujte obrobek pomoci svorek. Pokud je obrobek drzen rucne, udrzujte vzdalenost alespon 100 mm mezi rukou a kotoucem. Nepouzivejte pilu k rezani kusu, ktere nelze bezpecne upevnit nebo drzet.
15. Obrobek musi byt nehybny a pevne pritlacen ke stolu i k dorazu. Netlacte obrobek smerem ke kotouci a nerezejte jej drzenim pouze rukou.
16. Rezejte vzdy pouze jeden kus materialu. Stohovane kusy nelze spravne zajistit a mohou se pri rezani posunout.
17. Pokud je obrobek delsi nebo sirsi nez stul, zajistete odpovidajici podporu, napriklad prodlouzeni stolu nebo podpory.
18. Nespolhejte se na jinou osobu jako na podporu obrobku.
19. Zabrante sevreni obrobku na rotujicim kotouci a netlacte jej proti kotouci. Nespravne nastavene dorazy mohou zpusobit vazani a nahle vymrsteni.
20. Kulaty material (tyce, trubky) vzdy upevnujte pomoci specialnich upinacich zarizeni.
21. Pred provedenim rezu obrobek pevne zajistete.
22. Vyhnete se rezani velmi malych nebo kratkych kusu, ktere mohou byt kotoucem vymrsteny.
23. Pri sikmych nebo uhlovych rezech pouzivejte vhodne podpory nebo pritlacne prvky.

Poloha rukou a technika rezani

24. Nikdy neumisťujte ruku pres linii rezu, ani pred kotouc, ani za kotouc. Drzeni obrobku krizem je mimoradne nebezpecne.
25. Pri rezani nesahejte za doraz, pokud se ruka dostane blize nez 100 mm ke kotouci.
26. Pred privedenim kotouce k obrobku vyckejte, az dosahne plnych otacek.
27. Pokud dojde k zaseknuti obrobku nebo kotouce, pilu vypnete, vyckejte na uplne zastaveni vsech pohyblivych casti a odpojte ji od napajeni nebo vyjmete akumulator.
28. Po dokonceni rezu uvolnete spinac, spuste hlavu pily dolu a vyckejte, az se kotouc zcela zastavi.
29. Je-li pila vybavena brzdou, drzte rukojet pri rezani pevne.
30. Pilu ovladejte pevne jednou rukou na rukojeti a druhou ruku udrzujte

mimo oblast rezu (alespon 100 mm).

31. Pred spustenim kotouce se ujistete, ze dosahl plnych otacek, a pred jeho zvednutim vyckejte na uplne zastaveni.
32. Odrezky a piliny odstraňujte pouze po uplnem zastaveni kotouce.

Po praci, udrzba a skladovani

33. Po dokonceni prace pilu vzdy odpojte od napajeni a nebo vyjmete akumulator.
34. Pred jakymikoli upravami nebo vymenou nechte kotouc vychladnout.
35. Pilu pravidelne cistete a udrzujte podle doporuceni vyrobce.
36. Pilu skladujte na suchém a cistem miste mimo dosah deti a neopravnenych osob.

DODATECNA SPECIFICKA BEZPECNOSTNI PRAVIDLA PRO KOMBINOVANOU POKOSOVOU PILU / STOLNI PILU (REZIM STACIONARNI KOTOUCOVE PILY)

1. Pred prepnutim provozniho rezimu odpojte naradi od zdroje napajeni a vyckejte, dokud se pilovy kotouc zcela nezastavi. Nahodne spusteni nebo pohyb kotouce behem prestavby muze zpusobit vazne zraneni.
2. Po prepnutim rezimu overte, ze vsechny zajistovaci paky, cepy a upevnovaci prvky jsou plne zajisteny a ze je pilova hlava pevne uzamcena. Nezajistena hlava nebo uvolneny mechanismus se mohou behem provozu pohnout a zpusobit ztratu kontroly nebo kontakt s kotoucem.
3. V rezimu stolni pily vzdy pouzivejte rozviraci klin a horni ochranny kryt kotouce. Neodstranujte je ani je neobchazejte. Tato bezpecnostni zarizeni snizuji riziko zpetneho vrhu a nahodneho dotyku s kotoucem; provoz bez nich muze vest k vaznemu zraneni.
4. Pouzivejte pouze pilove kotouce kompatibilni s rozviracim klinem a systemem krytu (spravny prumer a sirka rezu). Nekompatibilni kotouc muze znemoznit spravne nastaveni a zvysit riziko zablokovani, zpetneho vrhu nebo nespravne funkce krytu.
5. Pro podelne rezy vzdy pouzivejte podelny doraz a pro pricne rezy pokosove pravitko (nebo pricny doraz/posuvny stul). Nikdy neprovadejte rezy „z volne ruky". Rezani bez spravneho vedeni muze zpusobit zkrouceni obrobku, jeho sevreni kotoucem a nasilne vymrsteni.
6. Nepouzivejte podelny doraz jako delkovy doraz pri pricnych rezech. Zachyceni odrezku mezi dorazem a kotoucem muze zpusobit sevreni a nahly zpetny vrh.
7. Behem celeho rezu drzte obrobek pevne pritlaceny k dorazu nebo pokosovemu pravitku a ke stolu. Nedovolte, aby se obrobek odchyloval od vedeni. Ztrata vedeni zvysuje pravdepodobnost sevreni kotouce a vymrsteni obrobku.
8. Stujte stranou od drahy kotouce a nikdy primo v ose kotouce nebo ve smeru posuvu obrobku. Pri zpetnem vrhu muze byt obrobek vrsten vysokou rychlosti zpet ve smeru kotouce.
9. Posouvejte obrobek plynule a kontrolovanou rychlosti. Netlacte na rez. Nadmerna sila muze zastavit kotouc, zpusobit prehrati a vyrazne zvysit riziko zpetneho vrhu.
10. Pouzivejte tlacnou tyc nebo tlacny blok vzdy, kdyz by se vzdalenost ruky od kotouce zmensila na mene nez 100 mm, zejmena pri rezani uzkych obrobku. Tim se ruce udrzi mimo nebezpecnou zonu a snizi se riziko tezkych poraneni nebo amputace.
11. Nesahajte pres kotouc ani za kotouc, abyste pritahli obrobek nebo odrezky. Kontakt s rotujicim kotoucem nebo nahly pohyb obrobku muze zpusobit vazne zraneni.
12. Neodstranujte odrezky, trisky ani prach v blizkosti kotouce, dokud se kotouc zcela nezastavi. K cisteni pouzijte kartac nebo vhodny nastroj. Pokus o odstraneni necistot za chodu kotouce muze vest k nahodnemu dotyku s kotoucem.
13. V rezimu stolni pily zajistete spravnou podporu dlouhych nebo sirokych obrobku (vystupni/vstupni podpera nebo prodlouzeni stolu). Nepodporovane obrobky se mohou naklonit, nadzvednout nebo zkroucit, coz muze zpusobit sevreni a zpetny vrh.
14. Rezte vzdy pouze jeden obrobek a nestohujte obrobky na sebe. Stohovane kusy jsou nestabilni a mohou se posunout, coz vede k sevreni nebo vymrsteni.
15. Nastavte vysku kotouce pouze na nezbytnou hodnotu pro dany rez. Nadmerne vysunuti kotouce zvysuje riziko a zavaznost zraneni a muze zhorsit nasledky zpetneho vrhu.
16. V rezimu stolni pily nerezejte zkroucene, zkroucene do vrtule, popraskane nebo nedostatecne podoprene obrobky, pokud je nelze pevne drzet a bezpecne vest. Takove kusy mohou sevrit kotouc, necekane se zablokovat a byt vymrsteny.

NAPAJENI

Naradi musi byt pripojeno k napeti odpovidajicimu hodnote uvedene na typovem stitku. Pouziti napajeni s nizsim napetim muze zpusobit pretezovani naradi. Druh proudu: stridavy proud (AC), jednofazovy. V souladu s evropskymi normami je naradi vybaveno dvojnasobnou ochranou proti zasahu elektrickym proudem, a proto muze byt pripojeno k zasuvce bez ochranneho vodice.

POUZITI NARADI

⚠ UPOZORNENI!

Pred montazi nebo demontazi prislusenstvi se ujistete, ze je naradi vypnuto a odpojeno od elektricke site, aby se zabranilo nahodnemu spusteni.

Montaz

Upevneni na pracovni stul

Pro instalaci kombinovane kotoucove pily na pracovni stul pouzijte montazni otvory (poz. 22) na vsech ctyrech nohach. Doporucuje se zvolit takovou vysku instalace, aby pracovni plocha pily byla v pohodlne vysce pro obsluhu, s dobrym pristupem k ovladacim prvkum a jasnym vyhledem na pracovni prostor. Po upevneni naradi zkontrolujte, ze je pevne uchyceno, ze montazni prvky jsou dostatecne dotaeny a ze pila nema zadnou vuli.

Instalace prodlouzeni stolu

Pro montaz prodlouzeni stolu pouzijte drazky (poz. 21). Nejprve mirne povolte upevnovaci srouby prodlouzeni (poz. 25), aniz byste je zcela vysroubovali, aby nedoslo k jejich ztrate. Vlozte prodlouzeni do drazek a dotahnete upevnovaci srouby, dokud nejsou pevne zajisteny. Po montazi zkontrolujte stabilitu prodlouzeni, aby se behem provozu neposouvala.

Montaz dorazu na kotoucovou pilu

Model CMS21

Doraz (poz. 6) vlozte do drazek, nastavte pozadovanou vzdalenost od piloveho kotouce a dotahnete upevnovaci srouby (poz. 7) na obou stranach. Pro zmenu vzdalenosti znovu povolte upevnovaci srouby (poz. 7) na obou stranach a nastavte novou hodnotu.

Model CMS25/CMS30

Doraz lze pouzit jako podelny doraz nebo pro uhlove rezy (v zavislosti na zvolene montazni drazce). Pripojte tyc dorazu (1 na obr. 2) k uhlovemu voditku pomoci dvou sroubu (5 na obr. 2). Pro pouziti jako podelny doraz vlozte uhlove voditko s tyci dorazu do drazky s meritkem, pote nastavte ukazatel uhlu (4 na obr. 2) na 90° na uhlovem voditku (uhel lze nastavit povolenim zajistovaci rukojeti (3 na obr. 2)). Nasledne nastavte tyc dorazu do pozadovane vzdalenosti od piloveho kotouce a dotahnete zajistovaci rukojet (2 na obr. 2). Pro provedeni uhlovych rezu vlozte uhlove voditko s tyci dorazu do drazky rovnobezne s pilovym kotoucem.

Poznamka:

U modelu CMS25/CMS30 je zajistovaci sroub nastaveni uhlu (poz. 23) pri dodani nahrazen transportnim sroubem. Tento transportni sroub vyjmete pomoci inbusoveho klice a nahradte jej zajistovacim sroubem nastaveni uhlu (poz. 23).

Pripojte pytel na zachytavani prachu k vystupu pro odsavani prachu (poz. 26). V pripade potreby lze misto pytle pripojit vysavac nebo jine odsavaci zarizeni, aby se udrzoval cisty pracovni prostor a zlepsila se viditelnost.

Prepinani rezimu

Poznamka: Naradi je dodavano v rezimu kotoucove pily.

Prepnuti z rezimu kotoucove pily do rezimu pokosove pily:

1. Povolte zajistovaci rukojeti (poz. 11 a 12) otacenim proti smeru hodinovych rucicek.
2. Zvednete stul kotoucove pily do nejvyssi polohy a znovu dotahnete rukojeti 11 a 12 otacenim ve smeru hodinovych rucicek.
3. Vytahnete zajistovaci rukojet (poz. 13) a soucasne jemne pritlacujte hlavni rukojet (poz. 1). Jakmile se zajistovaci rukojet 13 uvolni z drážky, opatrne zvednete hlavu pokosove pily pomoci rukojeti 1.
4. Odstrante vlozku spodniho krytu kotouce pouzivanou pro rezim stolni pily. Ujistete se, ze jsou vsechny soucasti pevne uchyceny a ze je naradi stabilni.
5. Pila je nyni pripravena k pouziti v rezimu pokosove pily.

Prepnuti z rezimu pokosove pily do rezimu kotoucove pily:

1. Nastavte pokosovy uhel a uhel naklonu na 0° (viz cast Nastaveni pokosove pily).
2. Znovu namontujte vlozku spodniho krytu kotouce.
3. Stisknete zajistovaci tlacitko (poz. 3) a spustte hlavu pokosove pily do nejspodnejsi polohy. Pri drzeni rukojeti (poz. 1) zcela zasunte zajistovaci rukojet (poz. 13).
4. Povolte zajistovaci rukojeti (poz. 11 a 12) a spustte stul kotoucove pily do pozadovane pracovni vysky. Znovu dotahnete rukojeti 11 a 12 a ujistete se, ze je stul pevne zajisten a behem provozu se nebude pohybovat.
5. Pila je nyni pripravena k pouziti v rezimu kotoucove pily.

Zapnuti a vypnuti

Model CMS21

1. Plne prepnete kombinovanou pokosovou pilu do jednoho z provoznich rezimu.
2. Pripojte naradi k vhodnemu zdroji napajeni.
3. Stisknete zelene tlacitko ON pro zapnuti naradi (poz. 2, obr. 1).
4. Stisknete cervene tlacitko OFF pro vypnuti naradi (poz. 2, obr. 1).

Model CMS25/CMS30

1. Plne prepnete kombinovanou pokosovou pilu do jednoho z provoznich rezimu.
2. Pripojte naradi k vhodnemu zdroji napajeni.
3. Pri pouziti rezimu kotoucove pily stisknete zelene tlacitko ON pro zapnuti naradi (poz. 2, obr. 1).
4. Pro vypnuti naradi stisknete cervene tlacitko OFF (poz. 2, obr. 1).
5. Pri pouziti rezimu pokosove pily zapnete pilu pomoci tlacitka zapnuti pro rezim pokosove pily (obr. 3). Stisknutim tohoto tlacitka se pila spusti v rezimu pokosove pily.
6. Uvolnenim tlacitka se pila v rezimu pokosove pily zastavi.

Poznamka:

V pripade preruseni dodavky elektricke energie behem provozu se naradi po obnoveni napajeni automaticky znovu nespusti. Pro pokracovani v praci je nutne znovu stisknout tlacitko ON.

⚠ **Upozorneni:**

Pred zahajenim prace se ujistete, ze se naradi pri provedeni postupu vypnuti pro zvoleny provozni rezim spolehlive vypina.

POSTUP PRACE S POKOSOVOU PILOU KROK ZA KROKEM

1. Priprava pracovniho prostoru:

   Ujistete se, ze je pracovni plocha cista a stabilni. Umistete pilu na pracovni stul a pevne ji zajistete pomoci montaznich otvoru (poz. 22) na nohach. Overte, ze se v pracovnim prostoru nenachazeji zadne cizi predmety, ktere by mohly narusit rezani.

2. Nastaveni reznich uhlu

   ◊ **Nastaveni vodorovneho uhlu (pokosovy uhel):**

   Povolte zajistovaci sroub otaceni pokosove pily (poz. 14) a otocenim zakladny nastavte pozadovany uhel pri drzeni rukojeti. Pro presne nastaveni pouzijte stupnici otaceni pokosove pily (poz. 15). U modelu CMS25/CMS30 navic po povoleni zajistovaciho sroubu stisknete aretaci uhlu pro nastaveni uhlu. Po nastaveni uhlu uvolnete aretaci (u CMS25/CMS30) a dotahnete zajistovaci sroub (poz. 14).

   ◊ **Nastaveni svisleho uhlu (uhel naklonu):**

   Povolte zajistovaci sroub uhlu naklonu (poz. 23) a naklonte hlavu pily do pozadovane polohy s pouzitim stupnice uhlu naklonu (poz. 24). Nastaveni zajistete dotazenim zajistovaciho sroubu (poz. 23).

3. **Upevneni obrobku:**

   Umistete obrobek na pevny stul pokosove pily (poz. 17) a pevne jej pritlacte k dorazu (poz. 18). Doraz zajistete pomoci zajistovaciho sroubu dorazu (poz. 19) a v pripade potreby obrobek dodatecne stabilizujte svorkou, kterou dotahnete pomoci sroubu svorky (poz. 20), aby se obrobek behem rezani nepohnul.

4. **Kontrola bezpecnostnich krytu:**

   Zkontrolujte, zda je kryt kotouce (poz. 4) v dobrem stavu a zda pri necinne pile spolehlive zakryva kotouc. Tim se snizuje riziko nahodneho kontaktu s rotujicim kotoucem.

5. **Provedeni rezu:**

   Plynule spustte hlavu pily pomoci rukojeti (poz. 1) a soucasne stisknete bezpecnostni aretaci (poz. 3) pro uvolneni pohybu. Vedejte kotouc k obrobku s minimalnim tlakem a nechte pilu rezat vlastni rychlosti. Po dokonceni rezu pomalu zvednete hlavu pily zpet nahoru a drzte rukojet (poz. 1), dokud kotouc zcela neopusti rezanou oblast.

6. **Cisteni a priprava na dalsi rez:**

   Odstrante piliny a zbytky materialu z pracovni plochy. Pripojte pytel na zachytavani prachu nebo vysavac k vystupu pro odsavani prachu (pokud je u daneho modelu k dispozici), aby byl pracovni prostor cisty a byla zajistena dobra viditelnost.

7. **Vypnuti a odpojeni od napajeni:**

   Po dokonceni prace vypnete naradi a odpojte jej od zdroje napajeni.

Pouziti pytle na prach nebo vysavace

Pro udrzeni cistoty vzduchu a efektivni provoz vzdy pripojte specialni odsavaci zarizeni nebo pouzijte dodavany pytel na prach k hrdlu (poz. 26). Pro vycisteni pytle jej sundejte z pily, otevrete uzaver, vysypte obsah, uzaver znovu uzavrete a pytel bezpecne znovu pripevnete.

Pouziti svorek (obr. 3)

Pro upevneni obrobku svorkou nejprve zvolte stranu instalace, vlevo nebo vpravo od piloveho kotouce. Vlozte svorku do urcene drazky a dotahnete sroub (poz. 3). Povolte sroub (poz. 4), nastavte svorku do pozadovane polohy a znovu dotahnete sroub (poz. 4). Umistete obrobek pod pritlacny prvek (poz. 1) a zajistete jej dotazenim sroubu (poz. 2).

Provoz v rezimu kotoucove pily

1. Prepnente kombinovanou pokosovou pilu do rezimu kotoucove pily.
2. Zapnete naradi.
3. Pevne pritlacte obrobek k podelnemu dorazu.
4. Pomalu posouvejte obrobek smerem ke kotouci bez nadmerneho tlaku. Pro bezpecne vedeni pouzivejte tlacnou tyc.
5. Po dokonceni rezu pilu vypnete.
6. Vyckejte, dokud se pilovy kotouc zcela nezastavi, a teprve pote odeberte obrobek.
7. Uhlovy rez (pouze CMS25/CMS30): Povolte rukojet nastaveni uhlu (poz. 3 na obr. 2) a nastavte pozadovany uhel s pouzitim uhlove stupnice (poz. 5).
8. Pevne pritlacte obrobek k dorazu.
9. Provedeni uhloveho rezu: Opatrne posouvejte obrobek spolu s dorazem smerem ke kotouci a po celou dobu rezu jej udrzujte pevne pritlaceny k dorazu. Zajistete plynuly a rovnomerny posuv bez nadmerne sily pro zachovani presnosti rezu.

Vymena piloveho kotouce

Pro vymenu kotouce povolte kryt kotouce (poz. 4) vysroubovanim dvou upevnovacich sroubu (obr. 4). Srouby zcela nevyjimejte, pouze je povolte natolik, abyste mohli kryt nadzvednout. Pomoci specialniho klice zajistete pritlacnou podlozku kotouce (poz. 10) a vysroubujte upevnovaci sroub kotouce otacenim proti smeru hodinovych rucicek. Sejmete stary kotouc a namontujte novy, pricemz zkontrolujte spravny smer otaceni podle oznaceni. Novy kotouc zajistete dotazenim pritlacne podlozky a upevnovaciho sroubu. Kryt kotouce znovu namontujte dotazenim drive povolenych sroubu (obr. 4).

Provoz laseroveho ukazatele

Laserovy ukazatel se automaticky zapina pri pripojeni naradi k napajeni. Promita viditelnou rezaci linii, ktera pomaha s presnym ustavenim obrobku a kontrolou drahy rezu.

⚠ **Upozorneni:**

Nedivejte se primo do laseroveho paprsku a nemirte jim do oci. Mohlo by dojit k poraneni zraku.

Nastaveni laseru

Laser je z vyroby nastaven a srovnan s polohou piloveho kotouce. Pokud se laserova linie behem pouzivani nebo prepravy posune, provedte nasledujici nastaveni: povolte montazni srouby drzaku laseru, upravte polohu laseru tak, aby linie odpovidala linii rezu, a pote srouby znovu dotahnete.

UDRZBA

Pred provadenim jakychkoli udrzovacich praci se vzdy ujistete, ze je naradi vypnuto a odpojeno od elektricke site.

Cisteni po pouziti

Po kazdem pouziti pilu dukladne vycistete od pilin, prachu a zbytku materialu. Pouzijte mekky kartac nebo stlaceny vzduch k odstraneni necistot z obtizne pristupnych mist, zejmena v okoli kotouce a mechanismu nastaveni uhlu. Zajistete, aby byly vodici prvky a plochy stolu zcela ciste.

Cisteni bezpecnostnich krytu a vetracich otvoru

Pravidelne kontrolujte a cistete kryt kotouce a vetraci otvory motoru. Ucpane vetrani muze vest k prehrivani motoru, zatimco znecistene kryty snizuji provozni bezpecnost. Kryt a vetraci otvory cistete suchym nebo mirne navlhcenym hadrikem, v pripade potreby pouzijte jemny cistic.

Kontrola a udrzba pohyblivych casti

Pravidelne kontrolujte pohyblive casti, jako jsou voditka, dorazy a svorky, zda nejsou znecisteny prachem nebo pilinami. V pripade potreby pouzijte mazivo doporucene vyrobcem pro zajisteni plynuleho chodu mechanismu. Zabranete kontaktu maziva s pilovym kotoucem a pracovnimi plochami.

Skladovani piloveho kotouce

Pokud nebude pila delsi dobu pouzivana, vyjmete kotouc, vycistete jej a ulozte na suche misto chranene pred vlhkosti. Tim se zabrani korozi a zachova se ostrost kotouce.

Spravne skladovani naradi

Pilu skladujte v suchu, cistote a dobre vetranem prostoru, mimo prime slunecni zareni a zdroje vlhkosti. Pokud je to mozne, zakryjte pilu ochrannym krytem nebo latkou, aby se zamezilo usazovani prachu a poskozeni.

UHLIKOVE KARTACE

⚠ **UPOZORNENI!**

Toto naradi je vybaveno uhlikovymi kartaci, ktere jsou klicove pro jeho spravnou funkci. Tyto kartace vyzaduji pravidelnou kontrolu a vymenu, aby byl zajisten bezpecny a efektivni provoz. Doporucuje se provadet tuto udrzbu v autorizovanem servisnim stredisku, ktere disponuje potrebnymi znalostmi a vybavenim pro spravnou vymenu. Pravidelna udrzba uhlikovych kartacu prodluzuje zivotnost elektrickeho naradi a udrzuje jeho optimalni vykon.

Pro bezpecny a spolehlivy provoz naradi pamatujte, ze opravy, udrzba a nastavovani musi byt provadeny vyhradne v servisnich strediscich s pouzitim originalnich nahradnich dilu a spotrebniho materialu.

OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Elektrické nářadí, příslušenství a obaly by měly být recyklovány způsobem šetrným k životnímu prostředí. Nevyhazujte elektrické nářadí do domovního odpadu!

Pouze pro země EU:

V souladu s evropskou směrnicí 2012/19/EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních a příslušnými vnitrostátními právními předpisy musí být vadné nebo vyřazené elektronická zařízení shromažďovány za účelem ekologicky bezpečné recyklace.

Při nesprávné likvidaci mohou mít použitá elektrická a elektronická zařízení škodlivé účinky na životní prostředí a lidské zdraví v důsledku možné přítomnosti nebezpečných látek.

SK|SLOVENSKÝ
POKOSOVÁ PÍLA
CMS21, CMS25, CMS30
POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA

TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE

Model	CMS21	CMS25	CMS30
Menovité napätie (V AC)	220-240	220-240	220-240
Frekvencia (Hz)	50	50	50
Menovitý výkon (W)	1200	2000	2000
Otáčky bez zaťaženia (min^{-1})	5300	5300	4200
Priemer čepele (mm)	210	254	305
Veľkosť otvoru (mm)	30	30	30
Hrúbka čepele (mm)	2.6	2.8	2.8
Počet zubov	24	40	40
Mäkký štart	-	-	-
Prevencia reštartu	+	+	+
Funkcie kotúčovej píly			
Veľkosť stola (mm)	340×223	490×312	520×360
Hĺbka rezu (mm)	32	60	80
Funkcie pokosovej píly			
Maximálna šírka/výška rezu (mm) 0°-0° 0° – 45° Pravý 45°-0° Pravý 45°-45° Ľavý 45°-0° Ľavý 45°-45°	110 × 55 110 × 33 65 × 55 80 × 25 65 × 55 40 × 25	128 × 78 128 × 50 85 × 78 85 × 40 80 × 78 50 × 40	150 × 95 150 × 65 95 × 95 100 × 55 95 × 95 50 × 50
Rozpätie podpery (cm)	62,5	63,7	63,7
Hodnoty emisií hluku určené podľa normy EN 61029-2-11:			
Hladina akustického tlaku (dB(A)) Nameraná hladina akustického výkonu (dB(A)) Neistota K (dB(A))	L_{pA}=86.3 L_{WA}=99.3 K=3	L_{pA}=93.9 L_{WA}=106.9 K=3	L_{pA}=94.5 L_{WA}=107.5 K=3
Úroveň ochrany	IPX0	IPX0	IPX0
Trieda ochrany	II	II	II
Hmotnosť EPTA (kg)	8.7	15.5	16.6
Hmotnosť (vrátane príslušenstva) (kg)	10.4	18	19.7

UPOZORNENIE: Deklarované úrovne vibrácií a hluku predstavujú hlavné aplikácie náradia. Ak sa však náradie používa na rôzne účely, s rôznym príslušenstvom alebo je zle udržiavané, úrovne emisií sa môžu líšiť. To môže výrazne zvýšiť úroveň expozície počas celkovej pracovnej doby. Úrovne emisií sa budú líšiť v závislosti od spôsobu používania elektrického náradia a môžu prekročiť úrovne uvedené v tomto informačnom liste. Tieto úrovne emisií sa môžu použiť na porovnanie jedného náradia s druhým a na predbežné posúdenie expozície. Presný odhad zaťaženia by mal zohľadňovať aj časy, kedy je náradie vypnuté alebo beží bez používania, čo môže výrazne znížiť celkové zaťaženie počas pracovnej doby. Identifikujte ďalšie bezpečnostné opatrenia na ochranu obsluhy, ako je údržba náradia a príslušenstva, udržiavanie tepla rúk, používanie ochrany sluchu a organizácia pracovných postupov.

POPIS ZARIADENIA (*KRESLENIE 1)

1. Rukoväť
2. Zapnuté/Vypnuté vypínače
3. Zámok hlavy pokosovej píly
4. Chránič čepele
5. Stupnica kotúčovej píly
6. Paralelný plot
7. Zaisťovacia skrutka plota
8. Otvor pre tlačnú tyč
9. Upevňovacia skrutka čepele
10. Upínacia podložka čepele
11. Zaisťovacia skrutka zdvíhania predného stola
12. Zaisťovacia skrutka zdvihu zadného stola
13. Rukoväť zámku režimu okružnej píly
14. Aretačná skrutka otáčania pokosovej píly
15. Stupnica otáčania pokosovej píly
16. Pohyblivý stôl pokosovej píly
17. Pevný stôl pokosovej píly
18. Plot na pokosovú pílu
19. Zaisťovacia skrutka pravítka pokosovej píly
20. Upevňovacia skrutka svorky
21. Sloty pre rozšírenie stola
22. Montážne otvory
23. Zaisťovacia skrutka nastavenia uhla
24. Stupnica nastavenia uhla
25. Zaisťovacia skrutka predĺženia stola
26. Port na odsávanie prachu

OBSAH BALENIA*

1. Manuálne
2. Pokosová píla
3. Prachové vrecko
4. Vodiaca lišta
5. Tlačná tyč
6. Svorka
7. Rozširujúci stôl (2 ks)
8. Imbusový kľúč (2 ks)
9. Čepeľový kľúč

*Upozorňujeme, že obsah balenia sa môže líšiť v závislosti od krajiny nákupu. Konkrétne podrobnosti týkajúce sa vášho balenia nájdete v zozname dodanom s produktom alebo sa obráťte na miestneho distribútora.

Kombinované pokosové píly Procraft CMS21, CMS25 a CMS30 sú ideálnou voľbou pre tých, ktorí si pri práci cenia všestrannosť a spoľahlivosť. Tieto modely umožňujú presné pokosové rezy v rôznych uhloch aj pozdĺžne rezy typické pre klasickú kotúčovú pílu. Konštrukcia obsahuje funkciu ochrany proti opätovnému spusteniu pre zvýšenie bezpečnosti, ako aj premyslený systém vodiacich líšt a dorazov, ktorý zaisťuje presný smer a kontrolu počas rezania. Dodávaná svorka a predĺženia stola umožňujú bezpečnú manipuláciu s väčšími obrobkami a umožňujú prácu so širokou škálou materiálov a veľkostí.

Toto náradie je vhodné na profesionálne aj domáce použitie. Modely Procraft CMS21, CMS25 a CMS30 sú určené na presné rezanie dreva a materiálov na báze dreva a poskytujú presné výsledky a spoľahlivé držanie. Či už potrebujete pokosovú pílu na montáž nábytku a orezávanie dokončovacích prvkov, alebo kotúčovú pílu na pozdĺžne rezy, tieto kombinované modely poskytujú funkčnosť a pohodlie potrebné pre širokú škálu projektov.

BEZPEČNOSTNÉ UPOZORNENIA

⚠ **UPOZORNENIE! Prečítajte si všetky bezpečnostné upozornenia, pokyny, ilustrácie a špecifikácie dodané s týmto elektrickým náradím.** Nedodržanie všetkých nižšie uvedených pokynov môže mať za následok úraz elektrickým prúdom, požiar a/alebo vážne zranenie.

Všetky upozornenia a pokyny si uschovajte pre budúce použitie.

Pojem „elektrické náradie" v upozorneniach sa vzťahuje na elektrické náradie napájané zo siete (s káblom) alebo na elektrické náradie napájané z batérie (bez kábla).



Vždy používajte ochranné okuliare – Chránia vaše oči pred úlomkami.



Noste protiprachovú masku – Zabraňuje vdýchnutiu škodlivých častíc.



Používajte chrániče sluchu – Chránia váš sluch pred nadmerným hlukom.



Prečítajte si návod na použitie.



Pri montáži alebo výmene pílových kotúčov vždy používajte rukavice. Manipulácia s ostrými kotúčmi bez primeranej ochrany môže viesť k vážnym rezným ranám alebo zraneniam.



Všeobecné bezpečnostné upozornenie na nebezpečenstvo.



V súlade so základnými príslušnými bezpečnostnými normami európskych smerníc



Značka zhody Eurázijskej únie (EAC).



Značka zhody Ukrajiny



Toto zariadenie používa laser triedy 2 s maximálnym výstupným výkonom až 1 milivat (mW). Vyhnite sa priamemu zasiahnutiu očí laserovým lúčom, pretože môže spôsobiť poškodenie. Nepozerajte sa do lúča ani nepoužívajte optické prístroje na jeho pozorovanie. Pracujte opatrne.



Počas chodu elektrického náradia držte ruky mimo oblasti rezania. Kontakt s pílovým kotúčom môže viesť k zraneniam.



Počas chodu elektrického náradia držte ruky mimo oblasti rezania. Kontakt s pílovým kotúčom môže viesť k zraneniam.



Dvojitá izolácia (trieda II). Spotrebiče s dvojitou izoláciou majú dve nezávislé vrstvy elektrickej ochrany, čím sa eliminuje potreba uzemnenia. Takéto spotrebiče sú pri bežnom používaní bezpečné (iba ak je na výrobku uvedený príslušný symbol).

OSOBITNE BEZPECNOSTNE PREDPISY PRE POKOSOVU PILU

BEZPECNOSTNE POKYNY PRE VSETKY OPERACIE

Urcene pouzitie a poziadavky na pilovy kotuc

1. Pokosove pily su urcene na rezanie dreva a materialov na baze dreva. Nesmú sa pouzivat s brusnymi kotucmi urcenymi na rezanie kovov (napr. betonarska vystuz, tyce a pod.). Prach vznikajuci pri abrazivnom rezani moze sposobit zaseknutie pohyblivych casti, napr. spodneho ochranného krytu. Iskry vznikajuce pri abrazivnom rezani mozu poskodit alebo spalit spodny kryt, vlozky a ine plastove casti.
2. Pouzivajte iba pilove kotuce s priemerom uvedenym na naradi alebo specifikovanym v navode na pouzitie. Pouzitie kotucov nespravnej velkosti moze ovplyvnit funkciu ochrannych krytov a bezpecnu prevadzku, co moze viest k vaznemu zraneniu.
3. Pouzivajte iba pilove kotuce, ktorych menovita otackova rychlost je rovna alebo vyssia ako rychlost uvedena na stroji.

Pracovny priestor, kontrola a priprava

4. Pred rezanim material dokladne skontrolujte. Ak je material nerovny alebo ohnuty, pritlacte ho vonkajsou stranou ohybu k dorazu. Uistite sa, ze medzi obrobkom, dorazom a stolom nie su ziadne medzery pozdlz linie rezu. Zakrivene alebo ohnute kusy sa mozu pocas rezania posunut alebo otocit, co moze sposobit zaseknutie kotuca. Material nesmie obsahovat klince ani ine cudzie predmety.
5. Pred spustenim pokosovej pily odstranite zo stola vsetky nastroje, kusy dreva a ine predmety. Aj male zvysky alebo volne castice mozu byt pri kontakte s rotujucim kotucom vymrstene vysokou rychlostou.
6. Pred zaciatkom prace sa uistite, ze je pokosova pila namontovana na rovnom a stabilnom pracovnom povrchu. Zvysuje sa tym stabilita a znizuje riziko prevratenia.
7. Pracu si vopred starostlivo naplanujte. Po kazdej zmene uhla skontrolujte, ci je nastavitelny doraz spravne nastaveny tak, aby podopieral obrobok a nezasahoval do kotuca ani ochrannych krytov. Pred zapnutim stroja presunte kotuc po planovanej drahe rezu, aby ste sa uistili, ze nehrozi kolizia s dorazom alebo inymi castami.
8. Vzdy pouzivajte ochranne okuliare, ochranu sluchu a v pripade potreby aj respirator. Nepouzitie osobnych ochrannych prostriedkov moze viest k vaznym zraneniam, ako su poranenia oci, strata sluchu alebo poskodenie dychacich ciest.
9. Zabezpecte dostatocne osvetlenie a stabilny, neklzky povrch. Nedostatocne osvetlenie alebo nestabilny povrch mozu sposobit stratu kontroly nad naradim a viest k urazom.
10. Pred pouzitim skontrolujte, ci nie je pila poskodena, a uistite sa, ze vsetky ochranné kryty a bezpecnostne zariadenia funguju spravne. Pouzivanie poskodeneho stroja alebo nefunkcnych bezpecnostnych prvkov moze viest k neocekavanej poruche a vaznemu zraneniu.
11. Pri rezani materialov, ktore vytvaraju prach alebo vypary, zabezpecte dostatocne vetranie alebo pouzivajte system odsavania prachu. Nedostatocne vetranie zvysuje riziko vdýchnutia skodlivych castíc.
12. Pocas rezania na pilu netlacte. Pretaženie moze sposobit prehriatie a poskodenie stroja, co zvysuje riziko urazu a poskodenia materialu.
13. Ak pila nadmerne vibruje, vydava nezvycajne zvuky alebo vykazuje znamky poruchy, okamzite ju prestante pouzivat. Ignorovanie tychto priznakov moze viest k poruche pocas prevadzky a k zraneniu.

Upevnenie a podopretie obrobku

14. Pokial je to mozne, upevnite obrobok pomocou svoriek. Ak obrobok drzite rukou, dodrzujte minimalnu vzdialenost 100 mm medzi rukou a kotucom. Nepouzivajte pokosovu pilu na rezanie kusov, ktore su prilis male na bezpecne upevnenie alebo drzenie rukou. Priblizenie ruky ku kotucu vyrazne zvysuje riziko zranenia.
15. Obrobok musi byt nehybny a pevne pritlaceny k dorazu aj k stolu, bud upevneny, alebo drzany rukou. Netlacte obrobok smerom ku kotucu a nerežte ho, ak je drzaný iba rukou bez opory, bez ohladu na jeho orientaciu. Volne alebo nespravne upevnene casti mozu byt vymrstene vysokou rychlostou.
16. Rezte vzdy iba jeden kus naraz. Ukladanie viacerych kusov na seba neumožňuje ich spravne upevnenie a moze sposobit zaseknutie alebo posunutie pocas rezania.
17. Ak je obrobok dlhsi alebo sirsi ako stol pily, zabezpecte primeranu podporu, napr. pomocou predlzeni stola alebo podpier. Nepodoprete

kusy sa mozu naklonit a zvysit riziko prevratenia alebo vymrstenia rotujucim kotucom.

18. Nespoliehajte sa na inu osobu ako na podperu obrobku. Nestabilna podpora moze sposobit posunutie obrobku alebo zaseknutie kotuca a ohrozit obsluhu aj pomocnika.
19. Zabrante tomu, aby sa obrobok zasekol na rotujucom kotuci, a netlacte ho proti kotucu. Vyhybajte sa nastaveniam, ktore obmedzuju volny pohyb odrezku (napr. nespravne umiestnene dlzkove dorazy), pretoze mozu sposobit zovretie a nahle vymrstenie.
20. Pri rezani okruhlych obrobkov (tyce, rury) vzdy pouzivajte svorky alebo specialne upinacie zariadenia. Okruhle casti maju tendenciu sa otacat, co moze sposobit „zakusnutie" kotuca a pritahnutie obrobku aj ruky obsluhy ku kotucu.
21. Pred vykonanim rezu obrobok pevne upevnite. Neupevneny material sa moze posunut alebo byt vymrsteny.
22. Vyhybajte sa rezaniu velmi malych alebo kratkych kusov, ktore mozu byt zachytene kotucom a odhodene. To moze sposobit spatny naraz a vazne zranenia, najma v oblasti tvare a ruk.
23. Pri sikmych alebo skosenych rezoch pouzivajte vhodne metody podopretia a pritlaku, aby sa zabránilo pohybu materialu. Ak pouzivate doraz, umiestnite ho tak, aby sa odrezok mohol volne pohybovat a nebol zovrety medzi kotucom a dorazom.

Bezpecna poloha ruk a technika rezania

24. Nikdy nepremiestnujte ruku ponad planovanu liniu rezu, ani pred kotucom, ani za nim. Drzanie obrobku „krizom" (prava ruka na lavej strane kotuca alebo naopak) je mimoriadne nebezpecne.
25. Pocas rezania nesiahajte za doraz, ak by sa vasa ruka dostala blizsie ako 100 mm ku kotucu, a to ani za ucelom odstranenia odpadov alebo z ineho dovodu. Smer vymrstenia nie je vzdy predvidatelny a moze sposobit vazne zranenia.
26. Pred priblizenim kotuca k obrobku pockajte, kym dosiahne plne otacky. Znizuje sa tym riziko vymrstenia obrobku.
27. Ak sa obrobok alebo kotuc zasekne, vypnite pilu. Pockajte, kym sa vsetky pohyblive casti uplne nezastavia, potom odpojte stroj od napajania a/alebo vyberte akumulator. Az potom uvolnite zaseknuty kus. Pokracovanie v praci so zaseknutym obrobkom moze viest k strate kontroly alebo poskodeniu stroja.
28. Po dokonceni rezu uvolnite spínac, spustite hlavu pily do dolnej polohy a pockajte, kym sa kotuc uplne nezastavi, predtym nez odstranite odrezany kus. Priblizenie sa ku kotucu pred jeho zastavenim je velmi nebezpecne.
29. Ak je pila vybavena brzdou, pocas rezania pevne drzte rukovat. Brzdny ucinok moze sposobit nahly pohyb hlavy pily smerom nadol, co moze viest k zraneniu.
30. Pilu obsluhujte s pevnym uchopenim rukovate a druhu ruku drzte mimo reznej oblasti (dodrzujte minimalnu vzdialenost 100 mm). Pokial je to mozne, uprednostnite pouzitie svoriek. Priblizenie ruk k rotujucemu kotucu moze viest k tazkym poraneniam alebo amputaciam.
31. Pred spustenim kotuca k obrobku pockajte, kym dosiahne plne otacky, a pred jeho zdvihnutim sa uistite, ze sa uplne zastavil. Nespravne casovanie moze sposobit nepredvidatelny pohyb a zranenia.
32. Piliny a odrezky odstranite az po uplnom zastaveni kotuca. Odstranovanie odpadu pocas rotacie kotuca moze sposobit vazne rezne poranenia.

Po praci, udrzba a skladovanie

33. Po ukonceni prace vzdy odpojte pilu od napajania a/alebo vyberte akumulator. V opacnom pripade hrozi nahodne spustenie a zranenie.
34. Pred vykonavanim akychkolvek nastaveni alebo vymen pockajte, kym kotuc vychladne. Manipulacia s horucim kotucom moze sposobit popaleniny.
35. Pravidelne pilu cistite a vykonavajte udrzbu v sulade s odporucaniami vyrobcu. Hromadenie prachu a necistot zvysuje riziko poziaru, poruchy stroja a urazov.
36. Pilu skladujte na suchom a cistom mieste, mimo dosahu deti a neopravnenych osob. Nespravne skladovanie moze viest k nehodam a zraneniam.

DODATOCNE OSOBITNE BEZPECNOSTNE PREDPISY PRE KOMBINOVANU POKOSOVU PILU / STOLNU PILU

(režim stacionarnej kotucovej pily)

1. Pred zmenou prevadzkoveho rezimu odpojte stroj od napajania a pockajte, kym sa kotuc uplne nezastavi. Nahodne spustenie alebo pohyb kotuca pocas prestavby moze sposobit vazne zranenie.
2. Po zmene rezimu skontrolujte, ci su vsetky aretacne packy, koliky a upevnovacie prvky spravne zaistene a ci je hlava pily pevne uzamknuta. Nezaistena hlava alebo uvolneny mechanizmus sa mozu pocas prevadzky pohnut a sposobit stratu kontroly alebo kontakt s kotucom.
3. V rezime stolnej pily vzdy pouzivajte rozdelovaci klin a horny ochranny kryt kotuca. Neodstranujte ich ani neobchadzajte. Tieto bezpecnostne prvky znizuju riziko spatneho narazu a nahodneho kontaktu s kotucom. Prevadzka bez nich moze viest k vaznemu zraneniu.
4. Pouzivajte iba pilove kotuce kompatibilne s rozdelovacim klinom a systemom ochrannych krytov (spravny priemer a sirka rezu). Nezlucitelny kotuc moze zabranit spravnemu nastaveniu a zvysit riziko zovretia, spatneho narazu alebo nespravnej funkcie krytov.
5. Pri pozdlznych rezoch vzdy pouzivajte pozdlzny doraz a pri priecnych rezoch uhlovy doraz alebo priecny vodici system. Nikdy nevykonavajte rezanie „volnou rukou". Rezanie bez riadneho vedenia moze sposobit skrutenie obrobku, jeho zaseknutie na kotuci a nasilne vymrstenie.
6. Nepouzivajte pozdlzny doraz (rip fence) ako dlzkovy doraz pri priecnom rezani. Zovretie odrezku medzi dorazom a pilovym kotucom moze sposobit zaseknutie a nahly spatny vrh (kickback).
7. Pocas celeho rezu drzite obrobok pevne pritlaceny k dorazu / uhlovemu vodidlu (mitre gauge) a k stolu. Nedovolte, aby sa obrobok vzdialil od vodidla. Strata vedenia zvysuje riziko zaseknutia kotuca a odhodenia obrobku.
8. Stojte zboku mimo drahy piloveho kotuca a nikdy nestojte priamo v osi kotuca ani v osi posuvu obrobku. Pri spatnom vrhu moze byt obrobok vymrsteny dozadu vysokou rychlostou v smere kotuca.
9. Posuvajte obrobok plynule a kontrolovanou rychlostou. Rez nepretlacajte silou. Nadmerna sila moze zastavit kotuc, sposobit prehriatie a vyrazne zvysit riziko spatneho vrhu.
10. Pouzivajte pritlacnu tyc (push stick) alebo pritlacny blok (push block) vzdy, ked by vzdialenost medzi rukou a kotucom klesla pod 100 mm, najma pri rezani uzkych obrobkov. Zabrani to priblizeniu ruk k nebezpecnej zone a znizi riziko tazkych poraneni, vratane amputacie.
11. Nesiahajte ponad kotuc ani za kotuc, aby ste pritiahli obrobok alebo odrezky. Kontakt s rotujucim kotucom alebo nahly pohyb obrobku moze sposobit vazne zranenie.
12. Neodstranujte odrezky, triesky ani prach v blizkosti kotuca, kym sa kotuc uplne nezastavi. Na cistenie pouzite kefku alebo vhodny nastroj. Pokus o odstranenie necistot pri pohybe kotuca moze viest k nahodnemu kontaktu s kotucom.
13. V rezime stolovej okruhlej pily spravne podoprite dlhe alebo siroke obrobky (podpera pri vstupe/vystupe alebo predlzenia stola). Nepodoprete obrobky sa mozu prevratit, nadvihnut alebo skrutit, co moze sposobit zaseknutie a spatny vrh.
14. Rezte vzdy iba jeden obrobok naraz a neukladajte obrobky na seba. Obrobky v stohu su nestabilne a mozu sa posunut, co vedie k zaseknutiu alebo odhodeniu.
15. Nastavte vysku piloveho kotuca iba na hodnotu nevyhnutnu pre rez. Prilis velke vycnievanie kotuca zvysuje riziko a zavaznost poranenia a moze zhorsit spatny vrh.
16. V rezime stolovej pily nerepte zdeformovane, skrutene, prasknute alebo nedostatocne podoprete obrobky, pokial ich nie je mozne pevne pridrziavat a bezpecne viest. Taketo obrobky mozu zovriet kotuc, neocakavane sa zaseknut a byt odhodene.

NAPAJANIE

Pristroj musi byt pripojeny na napatie zodpovedajuce napatiu uvedenemu na typovom stitku. Pouzitie nizkeho napatia moze sposobit pretaženie naradia. Typ prudu: striedavy prud (AC), jednofazovy. V sulade s europskymi normami ma naradie dvojitu ochranu proti zasahu elektrickym prudom, a preto moze byt pripojene k zasuvke bez ochrannneho uzemnenia.

POUZIVANIE NARADIA

⚠ **UPOZORNENIE!**

Pred montazou alebo demontazou prislusenstva sa uistite, ze je naradie vypnute a vytiahnute zo zasuvky, aby sa zabranilo nahodnemu spusteniu.

Montaz

Upevnenie na pracovny stol

Na upevnenie kombinovanej okruhlej pily na pracovny stol pouzite montazne otvory (poz. 22) na kazdej zo styroch noh. Odporuca sa zvolit taku vysku instalacie, aby bola pracovna plocha pily v pohodlnej urovni pre pouzivatela, s jednoduchym pristupom k ovladacim prvkom a s dobrou viditelnostou pracovnej zony. Po upevneni naradia skontrolujte, ci je pevne nainstalovane, t. j. ci su montazne prvky dostatocne dotiahnute a zabranuju akemukolvek pohybu pily.

Montaz predlzeni stola

Na montaz predlzeni stola pouzite drážky (poz. 21). Najprv mierne uvolnite

skrutky aretacie predlzeni (poz. 25) bez uplneho vyskrutkovania, aby sa zabranilo ich strate. Predlzenia vlozte do drážok a dotiahnite aretacne skrutky, kym nebudu spolahlivo upevnene. Po montazi overte stabilitu predlzeni, aby sa pocas prevadzky neposuvali.

Montaz dorazu na okruhlej pile

Model CMS21

Doraz (poz. 6) jednoducho vlozte do drážok, nastavte pozadovanu vzdialenost od piloveho kotuca a dotiahnite aretacne skrutky (poz. 7) na oboch stranach. Pre zmenu vzdialenosti opat uvolnite aretacne skrutky (poz. 7) na oboch stranach a nastavte novu hodnotu.

Model CMS25/CMS30

Doraz je mozne pouzit ako pozdlzny doraz aj na rezanie pod uhlom (v zavislosti od zvolenej montaznej drážky). Pomocou dvoch skrutiek (5 na obr. 2) pripevnite listu dorazu (1 na obr. 2) k uhlovemu vodidlu.

Pre pouzitie ako pozdlzny doraz vlozte uhlove vodidlo s listou dorazu do drážky so stupnicou, potom nastavte ukazovatel uhla (4 na obr. 2) na 90 stupnov na uhlovom vodidle (uhol je mozne nastavit uvolnenim aretacnej rukovate (3 na obr. 2)). Nasledne nastavte listu dorazu na pozadovanu vzdialenost od kotuca a dotiahnite aretacnu rukovat (2 na obr. 2).

Pre rezanie pod uhlom vlozte uhlove vodidlo s listou dorazu do drážky rovnobeznej s pilovym kotucom.

Poznamka: Pri modeli CMS25/CMS30 bola aretacna skrutka nastavenia uhla (poz. 23) nahradena transportnou skrutkou pre prvotny transport. Transportnu skrutku odstranite pomocou imbusoveho kluca a nahraďte ju aretacnou skrutkou nastavenia uhla (poz. 23).

Pripojte vrecko na zachytavanie prachu k vystupu prachu (poz. 26). V pripade potreby je mozne namiesto vrecka pripojit vysavac alebo ine zariadenie na odsavanie prachu, aby sa udrziavala cista pracovna zona a zlepsila viditelnost.

Prepinanie rezimov

Poznamka: Naradie je dodavane v rezime okruhlej pily.

Prepinanie z rezimu okruhlej pily na rezim pokosovej pily

1. Uvolnite aretacne rukovate (poz. 11 a 12) otocenim proti smeru hodinovych ruciciek.
2. Zdvihnite stol okruhlej pily do najvyssej polohy a opat dotiahnite rukovate 11 a 12 otocenim v smere hodinovych ruciciek.
3. Potiahnite aretacnu rukovat (poz. 13) a zaroven jemne pritlacajte hlavnu rukovat (poz. 1) nadol. Ked sa aretacna rukovat 13 uvolni z drážky, opatrne zdvihnite hlavu pokosovej pily pomocou rukovate 1.
4. Odstrante vlozku spodneho krytu kotuca pouzivanu pre rezim stolovej pily. Uistite sa, ze vsetky casti su bezpecne upevnene a naradie je stabilne.
5. Pila je teraz pripravena na pouzitie v rezime pokosovej pily.

Prepinanie z rezimu pokosovej pily na rezim okruhlej pily

1. Nastavte pokosovy uhol aj uhol naklonu na 0° (pozrite cast Nastavenie pokosovej pily).
2. Znovu namontujte vlozku spodneho krytu kotuca.
3. Stlacte aretacne tlacidlo (poz. 3) a spustite hlavu pokosovej pily do najnizsej polohy. Pri drzani rukovate (poz. 1) zasunte aretacnu rukovat (poz. 13) uplne.
4. Uvolnite aretacne rukovate (poz. 11 a 12) a spustite stol okruhlej pily na pozadovanu pracovnu vysku. Rukovate 11 a 12 opat dotiahnite a uistite sa, ze stol je pevne zaisteny a pocas prevadzky sa nebude posuvat.
5. Pila je teraz pripravena na pouzitie v rezime okruhlej pily.

Zapnutie/Vypnutie

Model CMS21

1. Uplne prepnite kombinovanu pokosovu pilu do jedneho z prevadzkovych rezimov.
2. Pripojte naradie k vhodnemu zdroju napajania.
3. Stlacte zelene tlacidlo ON pre zapnutie naradia (poz. 2, obr. 1).
4. Stlacte cervene tlacidlo OFF pre vypnutie naradia (poz. 2, obr. 1).

Model CMS25/CMS30

1. Uplne prepnite kombinovanu pokosovu pilu do jedneho z prevadzkovych rezimov.
2. Pripojte naradie k vhodnemu zdroju napajania.
3. Pri pouziti rezimu okruhlej pily stlacte zelene tlacidlo ON na aktivaciu naradia (poz. 2, obr. 1).
4. Stlacte cervene tlacidlo OFF (poz. 2, obr. 1) na vypnutie naradia.
5. Pri pouziti rezimu pokosovej pily pouzite napajacie tlacidlo pre rezim pokosovej pily (obr. 3). Stlacenim tlacidla spustite pilu v rezime pokosovej pily.
6. Uvolnenim tlacidla pilu v rezime pokosovej pily zastavite.

⚠ **Poznamka:** V pripade prerusenia napajania pocas prevadzky sa naradie po obnove napajania automaticky nespusti. Pre pokracovanie stlacte tlacidlo ON znova.

Upozornenie: Pred zacatim prace sa uistite, ze sa naradie pri vykonani postupov vypnutia pre zvoleny prevadzkovy rezim spolahlivo vypne.

Postup krok za krokom pri praci s pokosovou pilou

1. Priprava pracoviska: Uistite sa, ze pracovna plocha je cista a stabilna. Umiestnite pilu na pracovny stol a pevne ju upevnite pomocou montaznych otvorov (poz. 22) na nohach. Skontrolujte, ze v pracovnej oblasti nie su ziadne cudzie predmety, ktore by mohli narusit proces rezania.
2. Nastavenie reznych uhlov
   - ◊ Nastavenie horizontalneho uhla (pokosovy uhol): Uvolnite aretacnu skrutku otacania pokosovej pily (poz. 14) a otocenim zakladne nastavte pozadovany uhol, pricom drzte rukovat. Pre presne nastavenie pouzite stupnicu otacania (poz. 15). Pri modeli CMS25/CMS30 okrem uvolnenia aretacnej skrutky stlacte aretaciu uhla a nastavte uhol. Po nastaveni uhol uvolnite aretaciu (pre CMS25/CMS30) a dotiahnite aretacnu skrutku (poz. 14), aby sa uhol zaistil.
   - ◊ Nastavenie vertikalneho uhla (uhol naklonu): Uvolnite aretacnu skrutku naklonu (poz. 23) a naklonte hlavu pily na pozadovany uhol, pricom sa riadte stupnicou naklonu (poz. 24). Uhol zaistite dotiahnutim aretacnej skrutky naklonu (poz. 23).
3. Upevnenie obrobku: Umiestnite obrobok na pevny stol pokosovej pily (poz. 17) a pevne ho pritlacte k dorazu (poz. 18). Doraz zaistite aretacnou skrutkou dorazu (poz. 19) a v pripade potreby obrobok dodatocne stabilizujte upinacou svorkou dotiahnutim skrutky svorky (poz. 20), aby sa zabranilo pohybu pocas rezania.
4. Kontrola ochrannych krytov: Uistite sa, ze kryt piloveho kotuca (poz. 4) je v dobrom stave a ked sa pila nepouziva, kotuc spolahlivo zakryva. Zlepsuje to ochranu pred nahodnym kontaktom s rotujucim kotucom.
5. Vykonanie rezu: Plynulo spustajte hlavu pily pomocou rukovate (poz. 1) a sucasne stlacte bezpecnostnu aretaciu (poz. 3), aby sa pohyb odblokoval. Vedieme kotuc k obrobku s minimalnym pritlakom a nechajte pilu rezat prirodzene. Po dokonceni rezu pomaly zdvihnite hlavu pily, pricom stale drzte rukovat (poz. 1), kym kotuc uplne neopusti oblast rezu.
6. Cistenie a priprava na dalsi rez: Odstrante z pracoviska piliny a necistoty. Pripojte vrecko na zachytavanie prachu alebo vysavac k vystupu prachu (ak je k dispozícii na vasom modeli), aby sa udrziavalo ciste pracovisko a zlepsila viditelnost.
7. Vypnutie a odpojenie od napajania: Po skonceni prace sa uistite, ze je naradie vypnute a z bezpecnostnych dovodov odpojene od zdroja napajania.

Pouzivanie vrecka na zachytavanie prachu alebo vysavaca

Pre udrzanie cistoty vzduchu a zabezpecenie efektivnej prevadzky vzdy pripojte specializovane odsavacie zariadenie alebo pouzite dodane vrecko na zachytavanie prachu na hrdle (poz. 26). Pri cisteni vrecka ho demontujte z pily, otvorte uzaver, vypradnite obsah, uzaver zatvorte a vrecko opat bezpecne namontujte.

Pouzivanie upinacich svoriek (Obrazok 3)

Na upevnenie obrobku upinacou svorkou najprv zvolte stranu montaze, bud na lavej alebo pravej strane piloveho kotuca. Vlozte svorku do urcenej drážky a dotiahnite skrutku (poz. 3). Uvolnite skrutku (poz. 4), nastavte svorku do pozadovanej polohy a potom skrutku (poz. 4) znovu dotiahnite. Umiestnite obrobok pod pritlacny prvok (poz. 1) a zaistite ho dotiahnutim skrutky (poz. 2).

Prevadzka v rezime okruhlej pily

1. Prepnite kombinovanu pokosovu pilu do rezimu okruhlej pily.
2. Zapnite naradie.
3. Pevne pritlacte obrobok k pozdlznemu dorazu.
4. Pomaly posuvajte obrobok smerom k pilovemu kotucu a vyhnite sa nadmernemu tlaku. Ak je to mozne, pouzite pritlacnu tyc (push stick) na bezpecne vedenie.
5. Po dokonceni rezu pilu vypnite.
6. Pred odobrati obrobku pockajte, kym sa pilovy kotuc uplne nezastavi.
7. Rezanie pod uhlom (iba CMS25/CMS30): Uvolnite rukovat nastavenia uhla (poz. 3 na obr. 2) a nastavte pozadovany uhol, pricom pouzite stupnicu uhla (poz. 5) pre presne vyrovnanie.

8. Pevne pritlacte obrobok k dorazu.
9. Vykonanie rezu pod uhlom: Opatrne posuvajte obrobok smerom ku kotucu spolu s dorazom a pocas celeho rezu udrzujte obrobok pevne pritlaceny k dorazu. Zabezpecte plynuly a rovnomerny posuv bez nadmernej sily, aby sa zachovala presnost rezu.

Vymena piloveho kotuca

Pri vymene kotuca uvolnite kryt kotuca (poz. 4) odskrutkovanim dvoch upevnovacich skrutiek (obr. 4). Skrutky uplne nevyberajte; uvolnite ich len natolko, aby bolo mozne kryt zdvihnut. Zaistite pritlacnu podlozku kotuca (poz. 10) specialnym klucom a povolte upinaciu skrutku kotuca otocenim proti smeru hodinovych ruciciek. Demontujte stary kotuc a namontujte novy tak, aby smer otacania zodpovedal vyznacenemu smeru. Novy kotuc zaistite dotiahnutim pritlacnej podlozky a upinacej skrutky. Kryt kotuca namontujte spat dotiahnutim predtym uvolnenych skrutiek (obr. 4).

Funkcia laseroveho vedenia

Laserove vedenie sa automaticky zapne, ked je naradie pripojene k napajaniu a je privadzane napatie. Premieta viditelnu liniu rezu, ktora ulahcuje vyrovnanie obrobku a kontrolu drahy rezu.

⚠ **Upozornenie:** Nepozerajte sa priamo do laseroveho luca a nesmerujte ho do oci. Moze to sposobit poranenie zraku.

Nastavenie laseru

Laser je z vyroby nastaveny a zarovnany s polohou piloveho kotuca. Ak sa laserova linia pocas pouzivania alebo prepravy posunie, nastavte ju nasledovne: uvolnite montazne skrutky na drziaku laseru, posunte laser tak, aby sa linia zhodovala s liniou rezu, a potom skrutky znovu dotiahnite.

UDRZBA

Pred vykonanim akejkolvek preventivnej udrzby sa vzdy uistite, ze je naradie vypnute a vytiahnute zo zasuvky.

Cistenie po pouziti

Po kazdom pouziti pilu dosledne vycistite, aby sa odstranili piliny, prach a zbytky materialu. Na odstranenie prachu a necistot z tazko pristupnych miest pouzite makku kefku alebo stlaceny vzduch, najma v okoli kotuca a mechanizmov nastavenia uhlov. Uistite sa, ze necistoty su odstranene z vodidiel a zo stolovych ploch.

Cistenie ochrannych krytov a vetracich otvorov

Je nevyhnutne pravidelne kontrolovat a cistit kryt kotuca a vetracie otvory motora. Upchate vetranie moze sposobit prehriatie motora, zatial co znecistene ochranne kryty mozu znizit prevadzkovu bezpecnost. Kryt a vetracie otvory utrite suchou alebo mierne navlhcenou handrickou; v pripade potreby pouzite jemny cistiaci prostriedok.

Kontrola a udrzba pohyblivych casti

Pravidelne kontrolujte pohyblive casti, ako su vodidla, dorazy a upinacie prvky, ci sa na nich nehromadi prach a necistoty. V pripade potreby pouzite mazivo odporucane vyrobcom, aby sa zabezpecil plynuly chod mechanizmov. Zabranite tomu, aby sa mazivo dostalo na pilovy kotuc alebo na pracovne plochy.

Skladovanie piloveho kotuca

Ak sa pila nebude pouzivat dlhsi cas, demontujte kotuc, vycistite ho a skladujte na suchom mieste chranenom pred vlhkostou. Tym sa znizi riziko korozie a zachova sa ostrost kotuca.

Spravne skladovanie naradia

Pilu skladujte na suchom, cistom a dobre vetranom mieste, mimo priameho slnecneho ziarenia a zdrojov vlhkosti. Ak je to mozne, zakryte pilu ochrannym krytom alebo tkaninou, aby sa obmedzilo usadzovanie prachu a aby sa predišlo nahodnemu poskodeniu.

Uhlikove kefky

⚠ **UPOZORNENIE!**

Toto zariadenie je vybavene uhlikovymi kefkami, ktore su klucove pre jeho prevadzku. Kefky je potrebne pravidelne kontrolovat a vymienat, aby naradie pracovalo efektivne a bezpecne. Odporuca sa vykonavat tuto udrzbu v specializovanom servisnom stredisku, ktore ma potrebne znalosti a vybavenie na spravnu vymenu. Pravidelna udrzba uhlikovych kefiek pomaha predlzit zivotnost elektrickeho naradia a zachovat jeho optimalny vykon.

Pre bezpecnu a spolahlivu prevadzku naradia majte na pamati, ze opravy, udrzba a nastavovanie sa musia vykonavat v servisnych strediskach a musia sa pouzivat iba originalne nahradne diely a spotrebny material.

OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

Elektrické náradie, príslušenstvo a obaly by mali byť recyklované spôsobom šetrným k životnému prostrediu. Nevyhadzujte elektrické náradie do domového odpadu!

Len pre krajiny EÚ:

V súlade s európskou smernicou 2012/19/EÚ o odpadových elektrických a elektronických zariadeniach a príslušnými vnútroštátnymi právnymi predpismi musia byť chybné alebo vyradené elektronické zariadenia zhromažďované za účelom ekologicky bezpečnej recyklácie.

Pri nesprávnej likvidácii môžu mať použité elektrické a elektronické zariadenia škodlivé účinky na životné prostredie a ľudské zdravie v dôsledku možnej prítomnosti nebezpečných látok.

PL|POLSKI

PILARKA UKOSOWO-STOŁOWA CMS21, CMS25, CMS30 INSRUKCJA OBSŁUGI

DANE TECHNICZNE

Model	CMS21	CMS25	CMS30
Napięcie znamionowe (V AC)	220-240	220-240	220-240
Częstotliwość (Hz)	50	50	50
Moc znamionowa (W)	1200	2000	2000
Prędkość bez obciążenia (min^{-1})	5300	5300	4200
Średnica ostrza (mm)	210	254	305
Średnica otworu (mm)	30	30	30
Grubość ostrza (mm)	2.6	2.8	2.8
Liczba zębów	24	40	40
Łagodny start	-	-	-
Zapobieganie ponownemu uruchomieniu	+	+	+
Funkcje piły tarczowej			
Rozmiar stołu (mm)	340×223	490×312	520×360
Głębokość cięcia (mm)	32	60	80
Funkcje piły ukosowej			
Maksymalna szerokość/ wysokość cięcia (mm) 0°-0° 0°-45° Prawo 45°-0° Prawo 45°-45° Lewo 45°-0° Lewo 45°-45°	 110 × 55 110 × 33 65 × 55 80 × 25 65 × 55 40 × 25	 128 × 78 128 × 50 85 × 78 85 × 40 80 × 78 50 × 40	 150 × 95 150 × 65 95 × 95 100 × 55 95 × 95 50 × 50
Rozpiętość podparcia (cm)	62,5	63,7	63,7
Wartości emisji hałasu określone zgodnie z normą EN 61029-2-11:			
Poziom ciśnienia akustycznego (dB(A)) Zmierzony poziom mocy akustycznej (dB(A)) Niepewność K (dB(A))	L_{pA}=86.3 L_{WA}=99.3 K=3	L_{pA}=93.9 L_{WA}=106.9 K=3	L_{pA}=94.5 L_{WA}=107.5 K=3
Poziom ochrony	IPX0	IPX0	IPX0
Klasa ochrony	II	II	II
Waga EPTA (kg)	8.7	15.5	16.6
Waga (z akcesoriami) (kg)	10.4	18	19.7

OSTRZEŻENIE: Deklarowane poziomy emisji drgań i hałasu odnoszą się do głównych zastosowań narzędzia. Jeśli jednak narzędzie jest używane do różnych zastosowań, z różnymi akcesoriami lub jest niewłaściwie konserwowane, poziomy emisji mogą się różnić. Może to znacznie zwiększyć poziom narażenia w całym okresie pracy. Poziomy emisji będą się różnić w zależności od sposobu użytkowania elektronarzędzia i mogą przekraczać poziomy podane w niniejszej karcie informacyjnej. Te poziomy emisji mogą być wykorzystane do porównania poszczególnych narzędzi oraz do wstępnej oceny narażenia. Dokładne oszacowanie obciążenia powinno również uwzględniać okresy, w których narzędzie jest wyłączone lub pracuje bez użycia, co może znacznie zmniejszyć całkowite obciążenie w całym okresie pracy. Należy określić dodatkowe środki bezpieczeństwa w celu ochrony operatora, takie jak konserwacja narzędzia i akcesoriów, utrzymywanie dłoni w cieple, stosowanie ochronników słuchu i organizacja harmonogramu pracy.

OPIS (*OBRAZEK 1)

1. Uchwyt
2. Przełączniki włączania/wyłączania
3. Blokada głowicy piły ukosowej
4. Osłona ostrza
5. Skala piły tarczowej
6. Ogrodzenie równoległe
7. Śruba blokująca ogrodzenie
8. Gniazdo na pałeczkę
9. Śruba mocująca ostrze
10. Podkładka zaciskowa ostrza
11. Śruba blokująca podnośnika stołu przedniego
12. Śruba blokująca podnośnika tylnego stołu
13. Uchwyt blokady trybu piły tarczowej
14. Śruba blokująca obrót piły ukosowej
15. Skala obrotu piły ukosowej
16. Ruchomy stół do piły ukosowej
17. Stały stół do piły ukosowej
18. Ogrodzenie do piły ukosowej
19. Śruba blokująca prowadnicę piły ukosowej
20. Śruba blokująca zacisk
21. Gniazda przedłużające stół
22. Otwory montażowe
23. Śruba blokująca do regulacji kąta
24. Skala regulacji kąta
25. Śruba blokująca przedłużenie stołu
26. Port odsysania pyłu

ZAWARTOŚĆ OPAKOWANIA*

1. Podręcznik
2. Piła ukosowa
3. Worek przeciwkurzowy
4. Szyna prowadząca
5. Pchacz
6. Zacisk
7. Przedłużenie stołu (2 szt.)
8. Klucz imbusowy (2 szt.)
9. Klucz do ostrzy

**Należy pamiętać, że zawartość opakowania może się różnić w zależności od kraju zakupu. Aby uzyskać szczegółowe informacje dotyczące opakowania, zapoznaj się z listą dołączoną do produktu lub skontaktuj się z lokalnym dystrybutorem.*

Piły ukosowe Procraft CMS21, CMS25 i CMS30 to idealny wybór dla osób ceniących wszechstronność i niezawodność w pracy. Modele te umożliwiają zarówno precyzyjne cięcia ukośne pod różnymi kątami, jak i cięcia wzdłużne, typowe dla klasycznej pilarki tarczowej. Konstrukcja zawiera zabezpieczenie przed ponownym uruchomieniem, które zwiększa bezpieczeństwo, a także przemyślany system prowadnic i ograniczników, który zapewnia precyzyjne kierowanie i kontrolę podczas cięcia. Dołączone zaciski i przedłużenia stołu umożliwiają bezpieczne cięcie większych elementów i pracę z szeroką gamą materiałów o różnych rozmiarach.

Narzędzia te nadają się zarówno do użytku profesjonalnego, jak i domowego. Modele Procraft CMS21, CMS25 i CMS30 zostały zaprojektowane do precyzyjnego cięcia drewna i materiałów drewnopochodnych, zapewniając precyzyjne rezultaty i pewny chwyt. Niezależnie od tego, czy potrzebujesz piły ukosowej do montażu mebli i przycinania elementów wykończeniowych, czy pilarki tarczowej do cięć wzdłużnych, te połączone modele zapewniają funkcjonalność i wygodę niezbędną do realizacji szerokiej gamy projektów.

OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

OSTRZEŻENIE! Należy przeczytać wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa, instrukcje, ilustracje i specyfikacje dołączone do tego elektronarzędzia. Niezastosowanie się do poniższych instrukcji może skutkować porażeniem prądem, pożarem i/lub poważnymi obrażeniami.

Zachowaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje, aby móc z nich skorzystać w przyszłości.

Określenie „narzędzie elektryczne" w ostrzeżeniach odnosi się do narzędzia elektrycznego zasilanego z sieci (przewodowego) lub do narzędzia elektrycznego zasilanego z akumulatora (bezprzewodowego).



Zawsze noś okulary ochronne - Chronią oczy przed odpryskami.



Noś maskę przeciwpyłową - Zapobiega wdychaniu szkodliwych cząstek.



Noś ochronniki słuchu - Chronią słuch przed nadmiernym hałasem.



Przeczytaj instrukcję obsługi.



Zawsze noś rękawice podczas montażu lub wymiany brzeszczotów. Obchodzenie się z ostrymi brzeszczotami bez odpowiedniej ochrony może spowodować poważne skaleczenia lub obrażenia.



Ogólne ostrzeżenie bezpieczeństwa przed zagrożeniem.



Zgodnie z podstawowymi, mającymi zastosowanie normami bezpieczeństwa dyrektyw europejskich



Znak zgodności Euroazjatyckiej Unii Celnej (EAC).



Ukraiński znak zgodności



To urządzenie wykorzystuje laser klasy 2 o maksymalnej mocy wyjściowej do 1 miliwata (mW). Unikaj bezpośredniego narażenia oczu na wiązkę lasera, ponieważ może to spowodować uszkodzenia. Nie patrz w wiązkę ani nie używaj przyrządów optycznych do jej obserwacji. Obsługuj urządzenie ostrożnie.



Trzymaj ręce z dala od obszaru cięcia podczas pracy elektronarzędzia. Kontakt z brzeszczotem może prowadzić do obrażeń.



Trzymaj ręce z dala od obszaru cięcia podczas pracy elektronarzędzia. Kontakt z brzeszczotem może prowadzić do obrażeń.



Podwójna izolacja (klasa II). Urządzenia z podwójną izolacją posiadają dwie niezależne warstwy ochrony elektrycznej, co eliminuje konieczność uziemienia. Takie urządzenia są bezpieczne podczas normalnego użytkowania (tylko jeśli na produkcie widnieje odpowiedni symbol).

SZCZEGOLNE ZASADY BEZPIECZENSTWA DLA PILY UKOSOWEJ

INSTRUKCJE BEZPIECZENSTWA DLA WSZYSTKICH OPERACJI

Przeznaczenie oraz wymagania dotyczace tarczy tnacej

1. Piły ukosowe sa przeznaczone do ciecia drewna oraz materialow drewnopochodnych. Nie wolno stosowac tarcz sciernych przeznaczonych do ciecia metalu (np. pretow zbrojeniowych, pretow stalowych itp.). Pyl powstajacy podczas ciecia sciernego moze powodowac blokowanie elementow ruchomych, takich jak dolna oslona tarczy. Iskry powstajace podczas ciecia sciernego moga uszkodzic lub stopic dolna oslone, wkladki oraz inne elementy z tworzywa sztucznego.

2. Nalezy stosowac wyylacznie tarcze pilarskie o srednicy podanej na urzadzeniu lub okreslonej w instrukcji obslugi. Uzycie tarcz o nieprawidlowych wymiarach moze ograniczyc działanie oslon i bezpieczna prace, co moze prowadzic do powaznych obrazen ciala.
3. Nalezy stosowac wyylacznie tarcze pilarskie, ktorych dopuszczalna predkosc obrotowa jest rowna lub wyzsza od predkosci wskazanej na narzedziu.

Stanowisko pracy, kontrola i przygotowanie

4. Przed rozpoczeciem ciecia nalezy dokladnie sprawdzic material. Jesli jest on nierowny lub wygiety, nalezy docisnac go zewnetrzna strona wygiecia do prowadnicy. Nalezy upewnic sie, ze pomiedzy obrabianym elementem, prowadnica i stolem nie wystepuja szczeliny wzdloz linii ciecia. Elementy zakrzywione lub wygiete moga sie przesuwac lub obracac, co moze prowadzic do zakleszczenia tarczy. Material nie moze zawierac gwozdzi ani innych cial obcych.
5. Nie nalezy uruchamiac piły ukosowej, dopoki ze stolu nie zostana usuniete wszystkie narzedzia, kawałki drewna i inne przedmioty. Nawet niewielkie resztki lub luzne fragmenty moga zostac wyrzucone z duza predkoscia w przypadku kontaktu z obracajaca sie tarcza.
6. Przed rozpoczeciem pracy nalezy upewnic sie, ze pila ukosowa jest zamontowana na rownej i stabilnej powierzchni roboczej. Poprawia to stabilnosc urzadzenia i zmniejsza ryzyko przewrocenia.
7. Prace nalezy starannie zaplanowac. Po kazdej zmianie kata nalezy sprawdzic, czy regulowana prowadnica jest prawidlowo ustawiona, zapewnia podparcie obrabianego elementu i nie koliduje z tarcza ani systemem oslon. Przed wlaczeniem urzadzenia nalezy przesunac tarcze wzdluz planowanej linii ciecia, aby upewnic sie, ze nie wystepuja przeszkody ani ryzyko kontaktu z prowadnica.
8. Zawsze nalezy nosic okulary ochronne, ochronniki sluchu oraz, w razie potrzeby, maske ochronna lub respirator. Brak odpowiednich srodkow ochrony indywidualnej moze prowadzic do powaznych obrazen, takich jak uszkodzenie wzroku, utrata sluchu lub problemy z układem oddechowym.
9. Nalezy zapewnic odpowiednie oswietlenie oraz stabilne, antyposlizgowe podloze. Slabe oswietlenie lub niestabilna powierzchnia moga spowodowac utrate kontroli nad narzedziem, prowadzac do wypadkow i obrazen.
10. Przed uzyciem nalezy sprawdzic pile pod katem uszkodzen oraz upewnic sie, ze wszystkie oslony i urzadzenia bezpieczenstwa działaja prawidlowo. Używanie uszkodzonej piły lub niesprawnych zabezpieczen moze prowadzic do naglej awarii i ciezkich obrazen.
11. Podczas ciecia materialow wytwarzajacych pył lub opary nalezy zapewnic odpowiednia wentylacje lub stosowac system odsysania pylu. Niewystarczajaca wentylacja zwieksza ryzyko wdychania szkodliwych czastek.
12. Nie nalezy wywierac nadmiernego nacisku na pile podczas ciecia. Przeciazenie moze prowadzic do przegrzania i uszkodzenia urzadzenia, zwiekszajac ryzyko obrazen oraz uszkodzenia materialu.
13. W przypadku nadmiernych drgan, nietypowych halasow lub oznak nieprawidlowego działania nalezy natychmiast przerwac prace. Ignorowanie takich objawow moze prowadzic do awarii podczas pracy oraz do obrazen.

Mocowanie i podparcie obrabianego elementu

14. W miare mozliwosci nalezy mocowac obrabiany element za pomoca zaciskow. Jesli element jest przytrzymywany reka, nalezy zawsze zachowac odleglosc co najmniej 100 mm pomiedzy dlonia a tarcza. Nie wolno stosowac piły ukosowej do ciecia elementow zbyt malych, aby mozna je było bezpiecznie zamocowac lub trzymac reka. Zbliżenie dloni do tarczy znacznie zwieksza ryzyko obrazen.
15. Obrabiany element musi byc nieruchomy oraz zamocowany lub docisniety reka jednoczesnie do prowadnicy i do stolu. Nie nalezy popychac elementu w kierunku tarczy ani ciac go, gdy jest trzymany wylacznie reka, niezaleznie od jego polozenia. Luzne lub niewlasciwie zamocowane elementy moga zostac wyrzucone z duza predkoscia.
16. Nalezy ciac wylacznie jeden element naraz. Układanie kilku elementow jeden na drugim nie zapewnia prawidlowego zamocowania i moze prowadzic do zakleszczenia lub przesuniecia podczas ciecia.
17. Jesli obrabiany element jest dluszy lub szerszy niz stol piły, nalezy zapewnic odpowiednie podparcie, na przyklad za pomoca przedluzen stolu lub podporek. Niepodparte elementy moga sie przechylac, zwiekszajac ryzyko przewrocenia lub wyrzucenia przez obracajaca sie tarcze.
18. Nie nalezy polegac na innej osobie jako na podporze obrabianego elementu. Niestabilne podparcie moze prowadzic do przesuniecia elementu lub zakleszczenia tarczy, stwarzajac zagrozenie zarowno dla operatora, jak i pomocnika.
19. Nie nalezy dopuszczac do zakleszczenia obrabianego elementu na obracajacej sie tarczy ani dociskac go do tarczy. Nalezy unikac ustawien ograniczajacych swobodny ruch odcietego fragmentu (np. nieprawidlowo ustawionych ogranicznikow dlugosci), poniewaz moga one powodowac zakleszczenie i nagle wyrzucenie materialu.
20. Do ciecia elementow okraglych (pretow, rur) nalezy zawsze stosowac zaciski lub specjalne urzadzenia mocujace. Elementy okragle maja tendencje do obracania sie, co moze spowodowac „wgryzienie sie" tarczy i pociagniecie elementu oraz dloni operatora w kierunku tarczy.
21. Przed wykonaniem ciecia nalezy solidnie zamocowac obrabiany element. Niezamocowany material moze sie przesunac lub zostac wyrzucony.
22. Nalezy unikac ciecia bardzo malych lub krotkich elementow, ktore moga zostac wyrzucone przez tarcze. Moze to spowodowac odrzut i powazne obrazenia, w szczegolnosci twarzy i rak.
23. Przy cieciach katowych lub ukosnych nalezy stosowac odpowiednie metody podparcia i docisku, aby zapobiec przemieszczaniu sie materialu. Jesli stosowany jest ogranicznik, nalezy ustawic go w taki sposob, aby odciety fragment mogl sie swobodnie poruszac i nie byl zakleszczony pomiedzy tarcza a prowadnica lub ogranicznikiem.

Bezpieczne ulozenie rak i technika ciecia

24. Nigdy nie nalezy przesuwac dloni nad planowana linia ciecia, ani przed tarcza, ani za nia. Trzymanie obrabianego elementu „na krzyz" (prawa dlon po lewej stronie tarczy lub odwrotnie) jest skrajnie niebezpieczne.
25. Podczas ciecia nie nalezy siegac za prowadnice, jesli dlon zbliza sie na odleglosc mniejsza niz 100 mm do tarczy, nawet w celu usuniecia odpadow lub z innego powodu. Kierunek wyrzutu nie zawsze jest przewidywalny i moze prowadzic do powaznych obrazen.
26. Przed zblizeniem tarczy do obrabianego elementu nalezy poczekac, az osiagnie ona pelna predkosc obrotowa. Zmniejsza to ryzyko wyrzucenia materialu.
27. W przypadku zakleszczenia obrabianego elementu lub tarczy nalezy wylaczyc pile. Nalezy poczekac, az wszystkie czesci ruchome calkowicie sie zatrzymaja, a nastepnie odlaczyc urzadzenie od zrodla zasilania i/lub wyjac akumulator. Dopiero wtedy mozna uwolnic zakleszczony element. Kontynuowanie pracy przy zakleszczonym materiale moze prowadzic do utraty kontroli lub uszkodzenia urzadzenia.
28. Po zakonczeniu ciecia nalezy zwolnic wlacznik, opuscic glowice piły i poczekac, az tarcza calkowicie sie zatrzyma, zanim usunie sie odciety fragment. Zblizanie sie do tarczy przed jej zatrzymaniem jest bardzo niebezpieczne.
29. Jesli pila jest wyposazona w hamulec, podczas ciecia nalezy pewnie trzymac rekojesc. Działanie hamulca moze spowodowac nagły ruch glowicy piły w dol, co moze prowadzic do obrazen.
30. Podczas pracy nalezy pewnie trzymac rekojesc piły jedna reka, a druga reke trzymac poza obszarem ciecia (z zachowaniem co najmniej 100 mm odstepu). W miare mozliwosci nalezy stosowac zaciski. Umieszczanie dloni zbyt blisko tarczy moze prowadzic do ciezkich skaleczen lub amputacji.
31. Przed opuszczeniem tarczy nalezy poczekac, az osiagnie ona pelna predkosc obrotowa, a przed jej podniesieniem upewnic sie, ze calkowicie sie zatrzymała. Nieprawidlowe wyczucie czasu moze powodowac nieprzewidywalne ruchy i obrazenia.
32. Wiora i odcinki nalezy usuwac dopiero po calkowitym zatrzymaniu tarczy. Usuwanie odpadow podczas obrotu tarczy moze spowodowac powazne obrazenia ciete.

Po zakonczeniu pracy, konserwacja i przechowywanie

33. Po zakonczeniu pracy nalezy zawsze odlaczyc pile od zrodla zasilania i/lub wyjac akumulator. Zaniedbanie tego obowiazku moze doprowadzic do przypadkowego uruchomienia i obrazen.
34. Przed wykonaniem jakichkolwiek regulacji lub wymiany elementow nalezy pozwolic tarczy ostygnac. Dotykanie goracej tarczy moze spowodowac oparzenia.
35. Nalezy regularnie czyscic pile i wykonywac czynnosci konserwacyjne zgodnie z zaleceniami producenta. Nagromadzenie pylu i zanieczyszczen zwieksza ryzyko pozaru, awarii urzadzenia oraz wypadkow.
36. Pile nalezy przechowywac w suchym i czystym miejscu, poza zasiegiem dzieci oraz osob nieupoważnionych. Niewlasciwe przechowywanie moze prowadzic do wypadkow i obrazen.

DODATKOWE SZCZEGOLNE ZASADY BEZPIECZENSTWA DLA PILI KOMBINOWANEJ UKOSOWEJ / STOLOWEJ

(tryb stacjonarnej pilarki tarczowej)

1. Przed zmiana trybu pracy nalezy odlaczyc urzadzenie od zrodla zasilania i poczekac, az tarcza calkowicie sie zatrzyma. Przypadkowe uruchomienie lub ruch tarczy podczas przestawiania moze spowodowac powazne obrazenia.
2. Po zmianie trybu nalezy sprawdzic, czy wszystkie dzwignie blokujace,

sworznie i elementy mocujace sa prawidlowo zablokowane oraz czy glowica pily jest pewnie zabezpieczona. Niezabezpieczona glowica lub luzny mechanizm moga przesunac sie podczas pracy, powodujac utrate kontroli lub kontakt z tarcza.

3. W trybie pilarki stolowej nalezy zawsze stosowac klin rozszczepiajacy oraz gorna oslone tarczy. Nie wolno ich demontowac ani omijac. Te elementy bezpieczenstwa zmniejszaja ryzyko odrzutu oraz przypadkowego kontaktu z tarcza. Praca bez nich moze prowadzic do ciezkich obrazen.
4. Nalezy stosowac wylacznie tarcze kompatybilne z klinem rozszczepiajacym i systemem oslon (odpowiednia srednica oraz szerokosc rzazu). Niekompatybilna tarcza moze uniemozliwic prawidlowe ustawienie i zwiekszyc ryzyko zakleszczenia, odrzutu lub nieprawidlowego dzialania oslon.
5. Do ciecia wzdluznego nalezy zawsze uzywac prowadnicy wzdluznej, a do ciecia poprzecznego prowadnicy katowej lub sanek poprzecznych. Nigdy nie nalezy wykonywac ciecia „z wolnej reki". Ciecie bez odpowiedniego prowadzenia moze spowodowac skrecanie sie obrabianego elementu, jego zakleszczenie na tarczy oraz gwaltowne wyrzucenie.
6. Nie uzywac prowadnicy rownoleglej (rip fence) jako ogranicznika dlugosci przy cieciach poprzecznych. Zakleszczenie odcietego elementu miedzy prowadnica a tarcza moze spowodowac zakleszczenie i nagly odrzut (kickback).
7. Podczas calego ciecia utrzymywac obrabiany element mocno docisniety do prowadnicy / prowadnicy katowej (mitre gauge) oraz do stolu. Nie dopuszczac, aby element odsunął sie od prowadzenia. Utrata prowadzenia zwiekszа ryzyko zakleszczenia tarczy i wyrzutu elementu.
8. Stac z boku toru tarczy i nigdy bezposrednio w jednej linii z tarcza ani w linii podawania obrabianego elementu. W razie odrzutu element moze zostac wyrzucony do tylu z duza predkoscia wzdloz linii tarczy.
9. Podawac obrabiany element plynnie i z kontrolowana predkoscia. Nie wymuszac ciecia. Wymuszanie moze zatrzymac tarcze, spowodowac przegrzanie i znacznie zwiekszyc ryzyko odrzutu.
10. Stosowac popychacz (push stick) lub klocek popychajacy (push block) zawsze, gdy odleglosc miedzy dlonia a tarcza moglaby byc mniejsza niz 100 mm, w szczegolnosci przy cieciu waskich elementow. Utrzymuje to dlonie poza strefa niebezpieczna i zmniejsza ryzyko ciezkich skaleczen lub amputacji.
11. Nie siegac nad tarcza ani za tarcze, aby pociagnac obrabiany element lub odcinki. Kontakt z obracajaca sie tarcza lub nagly ruch elementu moze spowodowac powazne obrazenia.
12. Nie usuwac odcinkow, wiorow ani pylu w poblizu tarczy, dopoki tarcza calkowicie sie nie zatrzyma. Do czyszczenia uzywac szczotki lub odpowiedniego narzedzia. Proba usuniecia zanieczyszczen podczas ruchu tarczy moze doprowadzic do przypadkowego kontaktu z tarcza.
13. W trybie pilarki stolowej prawidlowo podpierac dlugie lub szerokie elementy (podpora wlotu/wylotu lub przedluzenia stolu). Niepodparte elementy moga sie przechylac, unosic lub skrecac, powodujac zakleszczenie i odrzut.
14. Ciac tylko jeden element jednoczesnie i nie układać elementow warstwowo. Elementy ulozone w stos sa niestabilne i moga sie przesuwac, co moze prowadzic do zakleszczenia lub wyrzutu.
15. Upewnic sie, ze wysokosc tarczy jest ustawiona tylko na tyle, ile jest konieczne do wykonania ciecia. Nadmierne wysuniecie tarczy zwiekszа ryzyko i ciezkosc obrazen oraz moze nasilac odrzut.
16. W trybie pilarki stolowej nie ciac elementow wygietych, skreconych, peknietych ani slabo podpartych, chyba ze mozna je pewnie unieruchomic i bezpiecznie prowadzic. Takie elementy moga zacisnac tarcze, nieoczekiwanie sie zakleszczyc i zostac wyrzucone.

ZASILANIE

Urzadzenie musi byc podlaczone do napiecia zgodnego z wartoscia podana na tabliczce znamionowej. Zasilanie napieciem zbyt niskim moze spowodowac przeciazenie narzedzia. Rodzaj pradu: prad przemienny (AC), jednofazowy. Zgodnie z normami europejskimi narzedzie posiada podwojna izolacje (ochrona przed porazeniem pradem), dlatego moze byc podlaczone do gniazda bez uziemienia.

UZYTKOWANIE NARZEDZIA

⚠ UWAGA!

Przed montazem lub demontazem osprzetu upewnic sie, ze narzedzie jest wylaczone i odlaczone od gniazda zasilania, aby zapobiec przypadkowemu uruchomieniu.

Montaz

Mocowanie na stole roboczym

Aby zamontowac pilarke tarczowa kombinowana na stole roboczym, uzyc otworow montazowych (poz. 22) w kazdej z czterech nog. Zaleca sie dobrac wysokosc montazu tak, aby powierzchnia robocza pilarki znajdowala sie na wygodnym poziomie dla uzytkownika, zapewniajac latwy dostep do elementow sterowania oraz dobra widocznosc obszaru pracy. Po zamocowaniu narzedzia upewnic sie, ze jest ono stabilne, sprawdzajac, czy elementy mocujace sa mocno dokrecone i uniemozliwiaja jakikolwiek ruch pilarki.

Montaz przedluzen stolu

Do montazu przedluzen stolu uzyc szczelin (poz. 21). Najpierw lekko poluzowac sruby blokujace przedluzenia (poz. 25), nie wykrecajac ich calkowicie, aby nie doszlo do ich zgubienia. Wsunac przedluzenia w szczeliny i dokrecic sruby blokujace do pewnego zamocowania. Po montazu sprawdzic stabilnosc przedluzen, aby zapobiec ich przesuwaniu podczas pracy.

Montaz prowadnicy (Fence) w pile tarczowej

Model CMS21

Wsunac prowadnice (poz. 6) w szczeliny, ustawic zadana odleglosc od tarczy i dokrecic sruby blokujace (poz. 7) po obu stronach. Aby zmienic odleglosc, ponownie poluzowac sruby blokujace (poz. 7) po obu stronach i ustawic nowa odleglosc.

Model CMS25/CMS30

Prowadnice mozna stosowac jako prowadnice rownolegla oraz do ciecia pod katem (w zaleznosci od wybranej szczeliny montazowej). Przymocowac liste prowadnicy (1 na rys. 2) do prowadnicy katowej za pomoca dwoch srub (5 na rys. 2).

Aby uzywac jako prowadnicy rownoleglej, wsunac prowadnice katowa z lista prowadnicy w szczeline ze skala, a nastepnie ustawic wskaznik kata (4 na rys. 2) na 90 stopni na prowadnicy katowej (kat mozna wyregulowac po poluzowaniu dzwigni blokujacej (3 na rys. 2)). Nastepnie ustawic liste prowadnicy w zadanej odleglosci od tarczy i dokrecic dzwignie blokujaca (2 na rys. 2).

Aby wykonywac ciecia pod katem, wsunac prowadnice katowa z lista prowadnicy w szczeline rownolegla do tarczy.

⚠ **Uwaga:** W modelu CMS25/CMS30 sruba blokujaca regulacje kata (poz. 23) zostala zastepiona sruba transportowa na czas pierwszego transportu. Usunac srube transportowa kluczem imbusowym i zastapic ja sruba blokujaca regulacje kata (poz. 23).

Zamocowac worek na pyl do wylotu odsysania pylu (poz. 26). W razie potrzeby zamiast worka mozna podlaczyc odkurzacz lub inne urzadzenie odsysajace pyl, aby utrzymac czyste stanowisko pracy i poprawic widocznosc.

Przelaczanie trybow

⚠ **Uwaga:** Narzedzie jest dostarczane w trybie pilarki tarczowej.

Przelaczenie z trybu pilarki tarczowej na tryb pilarki ukosowej

1. Poluzowac dzwignie blokujace (poz. 11 i 12), obracajac je w lewo (przeciwnie do ruchu wskazowek zegara).
2. Podniesc stol pilarki tarczowej do najwyzszego polozenia i ponownie dokrecic dzwignie 11 i 12, obracajac je w prawo (zgodnie z ruchem wskazowek zegara).
3. Pociagnac dzwignie blokujaca (poz. 13), jednoczesnie delikatnie dociskajac uchwyt glowny (poz. 1) w dol. Gdy dzwignia 13 zwolni sie z gniazda, ostroznie uniesc glowice pilarki ukosowej, uzywajac uchwytu 1.
4. Usunac wklad oslonny dolnej oslony tarczy stosowany w trybie pilarki stolowej. Upewnic sie, ze wszystkie elementy sa pewnie zamocowane, a narzedzie jest stabilne.
5. Pilarka jest gotowa do pracy w trybie pilarki ukosowej.

Przelaczenie z trybu pilarki ukosowej na tryb pilarki tarczowej

1. Ustawic kat ukosu (miter) oraz kat pochylenia (bevel) na 0° (patrz sekcja Regulacja pilarki ukosowej).
2. Ponownie zamontowac wklad oslonny dolnej oslony tarczy.
3. Nacisnac przycisk blokady (poz. 3) i opuscic glowice pilarki ukosowej do najnizszego polozenia. Trzymajac uchwyt (poz. 1), wsunac do konca dzwignie blokujaca (poz. 13).
4. Poluzowac dzwignie blokujace (poz. 11 i 12) i opuscic stol pilarki tarczowej do wymaganej wysokosci roboczej. Ponownie dokrecic dzwignie 11 i 12, upewniajac sie, ze stol jest pewnie zablokowany i nie przesunie sie podczas pracy.
5. Pilarka jest gotowa do pracy w trybie pilarki tarczowej.

Wlaczanie/Wylaczanie

Model CMS21

1. Calkowicie przelaczyc pilarke kombinowana w jeden z trybow pracy.
2. Podlaczyc narzedzie do odpowiedniego zrodla zasilania.
3. Nacisnac zielony przycisk ON, aby wlaczyc narzedzie (poz. 2, rys. 1).
4. Nacisnac czerwony przycisk OFF, aby wylaczyc narzedzie (poz. 2, rys. 1).

Model CMS25/CMS30

1. Calkowicie przelaczyc pilarke kombinowana w jeden z trybow pracy.
2. Podlaczyc narzedzie do odpowiedniego zrodla zasilania.
3. W trybie pilarki tarczowej nacisnac zielony przycisk ON, aby uruchomic narzedzie (poz. 2, rys. 1).
4. Nacisnac czerwony przycisk OFF (poz. 2, rys. 1), aby wylaczyc narzedzie.
5. W trybie pilarki ukosowej uzyc przycisku zasilania dla trybu pilarki ukosowej (rys. 3), aby wlaczyc narzedzie. Nacisnac ten przycisk, aby uruchomic pilarke w trybie ukosowym.
6. Zwolnic przycisk, aby zatrzymac pilarke w trybie ukosowym.

⚠ **Uwaga:** W przypadku przerwy w zasilaniu podczas pracy narzedzie nie uruchomi sie automatycznie po przywroceniu zasilania. Aby wznowic prace, ponownie nacisnac przycisk ON.

⚠ **Ostrzezenie:** Przed rozpoczeciem pracy upewnic sie, ze narzedzie w sposob niezawodny wylacza sie podczas wykonywania procedur zatrzymania dla wybranego trybu pracy.

Procedura krok po kroku przy pracy z pila ukosowa

1. Przygotowanie miejsca pracy: Upewnic sie, ze powierzchnia robocza jest czysta i stabilna. Ustawic pilarke na stole warsztatowym i pewnie zamocowac, wykorzystujac otwory montazowe (poz. 22) w nogach. Sprawdzic, czy w obszarze pracy nie znajduja sie zadne obce przedmioty, ktore mogłyby zaklocic proces ciecia.
2. Ustawienie katow ciecia
   - ◊ Ustawienie kata poziomego (kat ukosu / miter): Poluzowac srube blokujaca obrot pilarki ukosowej (poz. 14) i obrocic podstawe pilarki do zadanego kata, trzymajac za uchwyt. Do precyzyjnego ustawienia wykorzystac skale obrotu (poz. 15). W modelu CMS25/CMS30, oprocz poluzowania sruby blokujacej, nacisnac blokade kata w celu ustawienia kata. Po ustawieniu kata zwolnic blokade (dla CMS25/CMS30) i dokrecic srube blokujaca (poz. 14), aby unieruchomic ustawienie.
   - ◊ Ustawienie kata pionowego (kat pochylenia / bevel): Poluzowac srube blokujaca kat pochylenia (poz. 23) i przechylic glowice pilarki do zadanego kata, posługujac sie skala pochylenia (poz. 24) jako wskaznikiem. Zabezpieczyc ustawienie poprzez dokrecenie sruby blokujacej (poz. 23).
3. Mocowanie obrabianego elementu: Umiescic obrabiany element na stalej podstawie (stole) pilarki ukosowej (poz. 17) i mocno docisnac do prowadnicy (poz. 18). Zabezpieczyc prowadnice sruba blokujaca prowadnice (poz. 19) oraz, w razie potrzeby, dodatkowo ustabilizowac element zaciskiem, dokrecajac srube zacisku (poz. 20), aby zapobiec przesunieciu podczas ciecia.
4. Kontrola oslon bezpieczenstwa: Upewnic sie, ze oslona tarczy (poz. 4) jest w dobrym stanie i gdy pilarka nie pracuje, pewnie zakrywa tarcze. Zmniejsza to ryzyko przypadkowego kontaktu z obracajaca sie tarcza.
5. Wykonanie ciecia: Plynnie opuscic glowice pilarki, uzywajac uchwytu (poz. 1), naciskajac blokade bezpieczenstwa (poz. 3) w celu odblokowania ruchu. Prowadzic tarcze w kierunku obrabianego elementu, wywierajac minimalny nacisk i pozwalajac, aby pilarka cieła w sposob naturalny. Po zakonczeniu ciecia powoli podniesc glowice pilarki, nadal trzymajac uchwyt (poz. 1), az tarcza calkowicie opuscl obszar ciecia.
6. Czyszczenie i przygotowanie do kolejnego ciecia: Usunac z obszaru pracy trociny i zanieczyszczenia. Podlaczyc worek na pyl lub odkurzacz do wylotu odsysania pylu (jesli jest dostepny w danym modelu), aby utrzymac czyste stanowisko pracy i poprawic widocznosc.
7. Wylaczenie i odlaczenie od zasilania: Po zakonczeniu pracy upewnic sie, ze narzedzie jest wylaczone i, ze wzgledow bezpieczenstwa, odlaczone od zrodla zasilania.

Uzywanie worka na pyl lub odkurzacza

Aby utrzymac czystosc powietrza i zapewnic wydajna prace, zawsze podlaczac specjalistyczne urzadzenie odsysajace pyl albo stosowac dostarczony worek na pyl z kroccem (poz. 26). W celu wyczyszczenia worka zdjac go z pilarki, otworzyc zapiecie, oproznic zawartosc, zamknac zapiecie i ponownie pewnie zamocowac worek.

Uzywanie zaciskow (Rysunek 3)

Aby unieruchomic obrabiany element zaciskiem, najpierw wybrac strone montazu – po lewej lub po prawej stronie tarczy. Umiescic zacisk w przeznaczonej szczelinie i dokrecic srube (poz. 3). Poluzowac srube (poz. 4), ustawic zacisk w pozadanej pozycji, a nastepnie ponownie dokrecic srube (poz. 4). Umiescic obrabiany element pod elementem dociskowym (poz. 1) i unieruchomic go, dokrecajac srube (poz. 2).

Praca w trybie pilarki tarczowej

1. Przelaczyc pilarke kombinowana na tryb pilarki tarczowej.
2. Wlaczyc narzedzie.
3. Mocno docisnac obrabiany element do prowadnicy rownoleglej.
4. Powoli podawac obrabiany element w kierunku tarczy, unikajac nadmiernego nacisku. W miare mozliwosci uzywac popychacza (push stick) w celu bezpiecznego prowadzenia.
5. Po wykonaniu ciecia wylaczyc pilarke.
6. Przed wyjeciem obrabianego elementu odczekac, az tarcza calkowicie sie zatrzyma.
7. Wykonanie ciecia pod katem (tylko CMS25/CMS30): Poluzowac uchwyt regulacji kata (poz. 3 na rys. 2) i ustawic pozadany kat, korzystajac ze skali kata (poz. 5) dla dokladnego ustawienia.
8. Mocno docisnac obrabiany element do prowadnicy.
9. Wykonanie ciecia pod katem: Ostroznie przesuwac obrabiany element w kierunku tarczy razem z prowadnica, utrzymujac element pewnie docisniety do prowadnicy przez caly czas ciecia. Zapewnic plynny, rownomierny posuw bez uzycia nadmiernej sily, aby zachowac dokladnosc ciecia pod katem.

Wymiana tarczy

Aby wymienic tarcze, poluzowac oslone tarczy (poz. 4), wykrecajac dwie sruby mocujace (Rys. 4). Nie wykrecac srub calkowicie – poluzowac je jedynie na tyle, aby mozna bylo uniesc oslone. Zabezpieczyc podkladke dociskowa tarczy (poz. 10) specjalnym kluczem, a nastepnie odkrecic srube mocujaca tarcze, obracajac ja przeciwnie do ruchu wskazowek zegara. Zdjac stara tarcze i zamontowac nowa, upewniajac sie, ze kierunek obrotu jest zgodny z oznaczeniem. Zabezpieczyc nowa tarcze poprzez dokrecenie podkladki dociskowej i sruby mocujacej. Ponownie zamontowac oslone tarczy, dokrecajac uprzednio poluzowane sruby (Rys. 4).

Dzialanie prowadnicy laserowej

Prowadnica laserowa wlacza sie automatycznie po podlaczeniu narzedzia do zasilania i podaniu napiecia. Wyswietla widoczna linie ciecia, co ulatwia ustawienie obrabianego elementu i kontrolowanie toru ciecia.

⚠ **Ostrzezenie:** Nie patrzec bezposrednio w wiazke lasera i nie kierowac jej w strone oczu. Grozi to uszkodzeniem wzroku.

Regulacja lasera

Laser jest ustawiony fabrycznie i wyrownany z polozeniem tarczy. Jesli linia lasera przesunie sie podczas uzytkowania lub transportu, wykonac regulacje w nastepujacy sposob: poluzowac sruby montazowe uchwytu lasera, przestawic laser tak, aby linia pokrywala sie z linia ciecia, a nastepnie ponownie dokrecic sruby.

KONSERWACJA

Przed wykonaniem jakichkolwiek czynnosci konserwacji profilaktycznej zawsze upewnic sie, ze narzedzie jest wylaczone i odlaczone od gniazda zasilania.

Czyszczenie po uzyciu

Po kazdym uzyciu dokladnie wyczyscic pilarke, aby usunac trociny, pyl oraz pozostalosci materialu. Uzywac miekkiej szczotki lub sprezonego powietrza do usuniecia pylu i zanieczyszczen z trudno dostepnych miejsc, w szczegolnosci w okolicy tarczy oraz mechanizmow regulacji katow. Upewnic sie, ze wszystkie zanieczyszczenia zostaly usuniete z prowadnic i powierzchni stolu.

Czyszczenie oslon i otworow wentylacyjnych

Nalezy regularnie kontrolowac i czyscic oslone tarczy oraz otwory wentylacyjne silnika. Zatkane otwory wentylacyjne moga powodowac przegrzanie silnika, natomiast zabrudzone oslony moga obnizac bezpieczenstwo pracy. Przetrzec oslone i otwory wentylacyjne sucha lub lekko wilgotna sciereczka; w razie potrzeby uzyc lagodnego srodka czyszczacego.

Kontrola i konserwacja elementow ruchomych

Regularnie kontrolowac elementy ruchome, takie jak prowadnice, ograniczniki (fence) i zaciski, pod katem nagromadzenia pylu i zanieczyszczen. W razie potrzeby zastosowac srodek smarny zalecany przez producenta, aby zapewnic plynna prace mechanizmow. Nie dopuszczac do kontaktu srodka smarnego z tarcza ani z powierzchniami roboczymi.

Przechowywanie tarczy

Jesli pilarka nie bedzie uzywana przez dluzszy czas, zdjac tarcze, wyczyscic ja i przechowywac w suchym miejscu, zabezpieczonym przed wilgocia. Pomaga to zapobiegac korozji i utrzymac ostrosc tarczy.

Prawidlowe przechowywanie narzedzia

Przechowywac pilarke w suchym, czystym i dobrze wentylowanym miejscu, z dala od bezposredniego dzialania promieni slonecznych oraz zrodel wilgoci. Jesli to mozliwe, przykryc pilarke oslona ochronna lub tkanina, aby ograniczyc osiadanie pylu i zabezpieczyc narzedzie przed przypadkowym uszkodzeniem.

Szczotki weglowe

⚠ **UWAGA!**

To urzadzenie jest wyposazone w szczotki weglowe, ktore odgrywaja istotna role w jego pracy. Szczotki wymagaja okresowej kontroli i wymiany, aby narzedzie dzialalo wydajnie i bezpiecznie. Zaleca sie wykonywanie tej czynnosci w wyspecjalizowanym serwisie, ktory posiada odpowiednia wiedze i wyposazenie do prawidlowej wymiany. Regularna konserwacja szczotek weglowych pomaga wydluzyc zywotnosc elektronarzedzia i utrzymac optymalna wydajnosc.

Dla bezpiecznej i niezawodnej pracy narzedzia nalezy pamietac, ze naprawy, konserwacja i regulacje powinny byc wykonywane w punktach serwisowych, z uzyciem wylacznie oryginalnych czesci zamiennych oraz materialow eksploatacyjnych.

OCHRONA ŚRODOWISKA

W trosce o przyrodę, elektronarzędzia, osprzęt i opakowania należy oddać do powtórnego przetworzenia zgodnego z obowiązującymi przepisami w zakresie ochrony środowiska.

Tylko państwa UE:

Zgodnie z europejską dyrektywą 2012/19/UE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz jej implementacją w prawodawstwie krajowym, uszkodzony lub zużyty sprzęt elektryczny należy segregować i poddawać odzyskowi surowców wtórnych zgodnie z przepisami o ochronie środowiska.

W przypadku nieprawidłowej utylizacji zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny może mieć szkodliwe skutki dla środowiska i zdrowia ludzkiego, wynikające z potencjalnej obecności substancji niebezpiecznych.

BG|БЪЛГАРСКИ

НАСТОЛЕН ЦИРКУЛЯР CMS21, CMS25, CMS30 РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модел	CMS21	CMS25	CMS30
Номинално напрежение (В, променлив ток)	220-240	220-240	220-240
Честота (Hz)	50	50	50
Номинална мощност (Вт)	1200	2000	2000
Обороти на празен ход (мин$^{-1}$)	5300	5300	4200
Диаметър на диска (мм)	210	254	305
Диаметър на монтажния отвор (мм)	30	30	30
Дебелина на диска (мм)	2.6	2.8	2.8
Количество зъбци	24	40	40
Плавно пускане	-	-	-
Защита от повторно включване	+	+	+
Функция циркулярен трион			
Размер на плота (мм)	340×223	490×312	520×360
Дълбочина на рязане (мм)	32	60	80
Функция потапящ/герунг трион			
Максимален разрез Ш/В (мм) 0°-0° 0°-45° 45°-0° 33°-25° 60°-25°	 110 × 55 110 × 33 65 × 55 80 × 25 65 × 55 40 × 25	 128 × 78 128 × 50 85 × 78 85 × 40 80 × 78 50 × 40	 150 × 95 150 × 65 95 × 95 100 × 55 95 × 95 50 × 50
Разстояние между опорите (см)	62,5	63,7	63,7
Нивата на шум са определени в съответствие с EN 61029-2-11:			
Ниво на звуково налягане (dB(A)) Измерено ниво на звукова мощност (dB(A)) Несигурност K (dB(A))	L_{pA}=86.3 L_{WA}=99.3 K=3	L_{pA}=93.9 L_{WA}=106.9 K=3	L_{pA}=94.5 L_{WA}=107.5 K=3
Ниво на защита	IPX0	IPX0	IPX0
Клас на защита	II	II	II
Тегло EPTA (кг)	8.7	15.5	16.6
Тегло (включително аксесоари) (кг)	10.4	18	19.7

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Посочените нива на вибрации и шум се основават на общото приложение на инструмента. Въпреки това, ако инструментът се използва за други цели, с различни принадлежности или в лошо състояние, нивата на шум и вибрации може да варират. Това може значително да увеличи нивото на експозиция през целия период на работа. Нивата на шум и вибрации ще варират в зависимост от това как се използва електроинструментът и може да надхвърлят нивата, посочени в този информационен лист. Тези нива на шум и вибрации могат да се използват за сравняване на един инструмент с друг и за извършване на предварителни оценки на въздействието. Точната оценка на натоварването трябва да вземе предвид и времето, когато инструментът е изключен или работи, но не се използва. Това може значително да намали общото натоварване през работния период. Идентифицирайте допълнителни мерки за безопасност за защита на оператора, като например: поддръжка на инструменти и аксесоари, затопляне на ръцете, защита на слуха и управление на работния процес.

ОПИСАНИЕ НА ЧАСТИТЕ (*РИСУВАНЕ 1)

1. Дръжка
2. Бутони за включване/изключване
3. Блокировка за спускане на ъглорежещия трион
4. Предпазител на режещия диск
5. Скала на циркуляра
6. Водач за надлъжно рязане
7. Заключващ винт на водача
8. Жлеб за буталото
9. Заключващ винт на диска
10. Шайба с притискане на диска
11. Винт за блокиране на повдигането - преден
12. Винт за блокиране на повдигането - заден
13. Лост за блокиране на режима на циркуляр
14. Заключващ винт за на ъглорежещия режим
15. Скала за завъртане на ъглорежещия режим
16. Плъзгащ се плот за ъглорежещ режим
17. Фиксиран плот за ъглорежещ режим
18. Водач за ъглорежещ режим
19. Заключващ винт на водача за ъглорежещ режим
20. Заключващ винт на стягата
21. Жлебове за монтиране на удължения на плота
22. Отвори за монтаж
23. Винт за блокиране на наклона
24. Скала за наклон
25. Винт за блокиране за удължението на плота
26. Отвор за отстраняване на стружки

ОКОМПЛЕКТОВКА*

1. Ръководство за потребителя
2. Комбиниран циркулярен трион
3. Торба за прах
4. Водач

5. Тласкач (бутало)
6. Стяга
7. Удължение на плота (2 бр.)
8. Шестограм (2 бр.)
9. Ключ за демонтиране на диска

* Имайте предвид, че съдържанието на комплекта може да варира в зависимост от държавата на закупуване. За конкретна информация относно съдържанието на вашата пратка, моля, свържете се с вашите местни дистрибутори.

Комбинираните настолни циркуляри Procraft CMS21, CMS25 и CMS30 са идеалният избор за тези, които ценят гъвкавостта и надеждността. Тези модели позволяват прецизни ъглови разрези под различни ъгли, както и надлъжни разрези, типични за класически циркуляр. Дизайнът е снабден с функция за защита от повторно стартиране за повишена безопасност, както и с усъвършенствана система за насочване и спиране, която осигурява прецизно насочване и уверен контрол по време на рязане. Включените стяга и удължители за плота помагат за сигурно задържане на големи детайли и удобна работа с материали с различни размери.

Тези инструменти са подходящи както за професионална, така и за домашна употреба. Моделите Procraft CMS21, CMS25 и CMS30 са проектирани за прецизно рязане на дърво и дървесни материали, осигуряващи чисти резултати и сигурно задържане на детайла. Независимо дали имате нужда от ъглорежещ трион за сглобяване на мебели и подрязване на облицовки или циркуляр за надлъжно рязане, тези комбинирани модели осигуряват функционалността и удобството, от които се нуждаете за широк спектър от задачи.

ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ

⚠ **ВНИМАНИЕ! Прочетете всички предупреждения за безопасност, инструкции, илюстрации и спецификации, предоставени с тази електрическа машина.** Неспазването на всички инструкции по-долу може да доведе до токов удар и/или сериозно нараняване.

Запазете всички предупреждения и инструкции за бъдещи справки.

Терминът "електрически инструмент" или "електрическа машина" в тези предупреждения се отнася за вашия електрически инструмент с кабел или безжичен електрически инструмент.

УСЛОВНИ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СИМВОЛИ



Винаги носете предпазни очила, за да предпазите очите си от стружки.



Носете маска за лице, за да предотвратите вдишването на стружки.



Носете предпазни средства за уши, за да предпазите слуха си от прекомерен шум.



Винаги носете ръкавици, когато монтирате или сменяте дискове. Работата с остри дискове без подходяща защита може да причини сериозни порязвания или наранявания.



Прочетете инструкциите.



Общо предупреждение за опасност.



Съответствие с основните стандарти за безопасност на приложимите европейски директиви.



Евразийски знак за съответствие.



Украински знак за съответствие.



Това устройство използва лазер от Клас 2 с максимална изходна мощност от 1 миливат (mW). Избягвайте директен контакт с очите с лазерния лъч, тъй като това може да причини нараняване. Не се взирайте в лъча и не го гледайте с оптични инструменти. Използвайте с повишено внимание.



Дръжте ръцете си далеч от зоната на рязане, докато работите с електрически инструмент. Контактът с режещия диск може да причини нараняване.



Дръжте ръцете си далеч от зоната на рязане, докато работите с електрически инструмент. Контактът с режещия диск може да причини нараняване.



Двойно изолиран инструмент (клас II). Продуктите с двойна изолация осигуряват два независими слоя електрическа защита, елиминирайки необходимостта от заземяване. Тези устройства са безопасни за нормална употреба (освен ако не са маркирани със съответния символ върху продукта).

СПЕЦИАЛНИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ ЗА ЦИРКУЛЯРНИТЕ ТРИОНИ

Предназначение и изисквания за режещите дискове

1. Циркулярните триони са предназначени за рязане на дърво и дървесни материали. Не ги използвайте с абразивни дискове, предназначени за рязане на метал (напр. арматура). Прахът, генериран от абразивно рязане, може да причини заклинване на движещи се части, като например долния предпазител. Искрите, генерирани от абразивно рязане, могат да прогорят долния предпазител, вложките и други пластмасови части.
2. Използвайте само дискове за рязане с диаметър, посочен на инструмента или в ръководството. Използването на диск с грешен размер може да наруши работата на предпазителите и безопасната работа, което може да доведе до сериозни наранявания.
3. Използвайте само дискове за рязане с номинална скорост, равна или по-голяма от скоростта, посочена на инструмента.

Работна зона, проверка и подготовка

4. Преди рязане, внимателно проверете детайла. Ако детайлът е неравен или извит, затегнете го към водача с изпъкналата страна на извивката. Уверете се, че няма пролуки между детайла, водача и плота по линията на рязане. Огънати или деформирани части могат да се изместят или завъртят, което ще доведе до заклинване на острието. Детайлът трябва да е без пирони и други чужди предмети.
5. Не започвайте рязане, докато всички инструменти, парчета дърво и др. не са отстранени от плота. Дори малки отломки или хлабави фрагменти могат да бъдат изхвърлени с висока скорост при контакт с въртящия се диск.
6. Преди да започнете работа, уверете се, че циркулярния трион е поставен върху равна и стабилна повърхност. Това увеличава стабилността и намалява риска от преобръщане.
7. Планирайте внимателно работата си преди да започнете. След всяка промяна на ъгъла се уверявайте, че регулируемият водач е правилно позициониран, поддържа детайла и не пречи на диска или предпазната система. Преди да включите инструмента, насочвайте диска по предвидения път на рязане, за да се уверите, че няма препятствия или риск от контакт с водача.
8. Винаги носете предпазни очила, предпазни средства за слуха и, ако е необходимо, респиратор. Отсъствието на предпазни очила, предпазни средства за слуха и, ако е необходимо, маска за прах може да доведе до сериозни наранявания, включително увреждане на очите, загуба на слуха или затруднения в дишането.
9. Осигурете адекватно осветление и стабилна, неплъзгаща се повърхност. Лошото осветление или нестабилната повърхност могат да доведат до загуба на контрол, инциденти и наранявания.
10. Преди употреба проверете триона за повреди и се уверете, че

всички предпазни устройства са в добро работно състояние. Използването на повреден инструмент или с дефектни предпазни устройства може да причини внезапна повреда и сериозни наранявания.

11. Осигурете вентилация или използвайте система за прахоулавяне, когато ремете материали, които генерират прах или частици. Недостатъчната вентилация увеличава риска от вдишване на вредни частици.
12. Не претоварвайте триона по време на рязане. Прекомерните натоварвания могат да доведат до прегряване и повреда на инструмента, което увеличава риска от нараняване и материални щети.
13. Спрете работата незабавно, ако инструментът вибрира прекомерно, издава необичайни шумове или показва признаци на неизправност. Пренебрегването на признаците на неизправност може да доведе до повреди по време на работа и нараняване.

Закрепване и поддържане на детайла

14. Затягайте детайла, когато е възможно. Ако държите детайла с ръка, винаги поддържайте минимално разстояние от 100 мм между ръката си и най-близката част на режещия диск. Не използвайте триона за рязане на детайли, които са твърде малки, за да бъдат безопасно закрепени или държани с ръка. Приближаването на ръката ви до режещия диск увеличава риска от нараняване.
15. Детайлът трябва да е неподвижен и затегнат или здраво закрепен към водача и плота. Не подавайте детайла към режещия диск и не режете само на ръка, независимо от ориентацията му. Слабо затегнатите детайли могат да бъдат изхвърлени с висока скорост, причинявайки нараняване.
16. Режете само по един детайл наведнъж. Детайлите, подредени в „куп", няма да бъдат здраво закрепени, което може да доведе до заклинване или изместване по време на рязане.
17. Ако детайлът е по-дълъг или по-широк от плота, осигурете допълнителна опора (удължения на плота или стойки). Неподдържаните детайли могат да се наклонят, което увеличава риска от преобръщане или изхвърляне от въртящия се диск.
18. Не оставяйте поддръжката на детайла на друго лице. Ако асистент държи детайла, вместо да използвате стабилни опори, материалът може да се измести неочаквано, прищипвайки диска и създавайки опасност както за оператора, така и за асистента.
19. Не позволявайте детайлът да се заклещи върху въртящия се диск или да го притискате към диска. Избягвайте инсталации, които ограничават свободното движение на режещата част (напр. неправилно позиционирани ограничители на дължината), тъй като това може да причини заклинване и внезапно изхвърляне.
20. Винаги използвайте стяги или специални приспособления за закрепване на кръгли детайли (пръти, тръби). Кръглите детайли са склонни да се въртят по време на рязане, което кара диска да „захапе" и да издърпа детайла и ръката на оператора към диска.
21. Затегнете здраво детайла, преди да направите рязане. Рохкавият материал може да се измести или да бъде изхвърлен.
22. Избягвайте рязането на много малки или къси детайли, които диска може да изхвърли. Това може да причини откат и сериозни наранявания, особено на лицето и ръцете.
23. Когато правите скосени или ъглови разрези, използвайте подходящи методи за опора/затягане, за да предотвратите изместването на материала. Ако се използва водач, позиционирайте го така, че режещата част да може да се движи свободно и да не е притисната между диска и водача/ограничителя.

Безопасна позиция на ръцете и техника на рязане

24. Никога не премествайте ръката си над предвидената линия на рязане – нито пред, нито зад диска. Държането на детайла „напречно" (с дясната си ръка от лявата страна на диска или обратно) е изключително опасно.
25. Докато режете, не посягайте към водача, ако ръката ви се приближи на по-малко от 100 мм (4 инча) до диска, дори за да отстраните отломки или по каквато и да е друга причина. Посоката на изхвърляне на материала не винаги е предвидима и може да причини сериозни наранявания.
26. Преди да се приближите до диска, изчакайте, докато диска достигне пълна скорост. Това намалява риска от изхвърляне на детайла.
27. Ако детайлът или диска се заклещят, изключете триона. Изчакайте, докато всички движещи се части спрат напълно, след което изключете инструмента от контакта и/или извадете батерията. Едва тогава трябва да освободите заседналия детайл. Продължаването на рязането, докато детайлът е заседнал, може да доведе до загуба на контрол или повреда на инструмента.
28. След завършване на рязането, освободете превключвателя, спуснете главата и изчакайте, докато дискът спре напълно, преди да извадите отрязания детайл. Приближаването до диска, преди да е спряло напълно, е изключително опасно.
29. Ако трионът е оборудван със спирачка, дръжте здраво дръжката по време на рязане. Задействането на спирачката може да доведе до рязко падане на главата на триона надолу, причинявайки нараняване.
30. Работете с триона, като държите здраво дръжката и дръжте другата си ръка далеч от зоната на рязане (поддържайте разстояние от поне 100 мм). Използвайте стяги, ако е възможно. Поставянето на ръцете ви близо до острието може да причини тежки порязвания или ампутации.
31. Изчакайте дискът да достигне пълна скорост, преди да го спуснете, и се уверете, че е спрял напълно, преди да го повдигнете. Неправилното време за спускане/повдигане може да причини непредсказуемо движение и нараняване.
32. Отстранявайте стружки и отломки само след като дискът е спрял напълно. Отстраняването на отломки, докато дискът се върти, може да причини тежки порязвания.

Действия след работа, поддръжка и съхранение

33. След употреба винаги изключвайте триона от контакта и/или изваждайте батерията. Неспазването на това може да доведе до случайно стартиране и нараняване.
34. Оставете диска на триона да се охлади, преди да правите каквито и да е настройки или да го сменяте. Докосването на горещ диск на триона може да причини изгаряния.
35. Почиствайте триона редовно и го поддържайте според препоръките. Натрупването на прах и отломки увеличава риска от пожар, повреда на инструмента и злополуки.
36. Съхранявайте триона на сухо и чисто място, далеч от деца и неупълномощени лица. Неправилното съхранение може да доведе до злополуки и наранявания.

ДОПЪЛНИТЕЛНИ СПЕЦИФИЧНИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ ЗА КОМБИНИРАНИЯ ЦИРКУЛЯРЕН ТРИОН / НАСТОЛЕН ЦИРКУЛЯРЕН ТРИОН (РЕЖИМ НА СТАЦИОНАРЕН ЦИРКУЛЯРЕН ТРИОН)

1. Преди да смените режимите, изключете инструмента от захранването и изчакайте, докато диска спре напълно. Случайното стартиране или движението на диска при смяна на режимите може да доведе до сериозни наранявания.
2. След смяна на режимите, уверете се, че всички заключващи лостове, щифтове и крепежни елементи са напълно заключени и че главата на триона е здраво заключена. Незаключена глава или разхлабен механизъм може да се измести по време на работа, причинявайки загуба на контрол или контакт с острието.
3. В режим на циркуляр винаги използвайте ножа за разклинване и горния предпазител на диска. Не ги сваляйте и не ги заключвайте. Тези устройства намаляват риска от откат и случаен контакт с диска. Работата без тях може да доведе до сериозни наранявания.
4. Използвайте само дискове, които са съвместими със системата от ножа за раклинване и предпазител (правилен диаметър и ширина на прореза). Несъвместим диск може да попречи на правилния монтаж и да увеличи риска от заклинване, откат и неправилна работа на предпазителите.
5. Винаги използвайте надлъжен водач при надлъжно рязане и ъгломер (или напречен водач/каретка) при напречно рязане. Никога не правете разрези на свободна ръка без водач. Рязането без надежден водач може да доведе до изкривяване на детайла, заклинване на диска и изхвърляне.
6. Не използвайте надлъжния водач като ограничител на дължината при напречно рязане. Затягането на режещата част между водача и диска може да причини заклинване и внезапен откат.
7. Винаги дръжте детайла до водача/ъгломера и плота по време на рязане. Не позволявайте на детайла да се отклонява от водача. Загубата на посока увеличава риска от заклинване и откат.
8. Застанете отстрани на пътя на диска и никога не се позиционирайте директно в линията на диска или пътя на подаване на детайла. Откатът може да изтласка детайла назад с висока скорост по линията на диска.
9. Подавайте детайла плавно и с контролирана скорост. Не форсирайте рязането. Прекомерната сила може да блокира диска, да причини прегряване и значително да увеличи риска от откат.
10. Използвайте лост за избутване или „обувка" за избутване, когато разстоянието между ръката ви и диска може да стане по-малко от 100 мм, особено когато режете тесни детайли. Това държи ръцете ви далеч от опасната зона и намалява риска от тежки порязвания или ампутации.
11. Не се протягайте над или зад диска, за да издърпате детайли

или отпадъци. Контактът с въртящ се диск или внезапното движение на детайла може да причини сериозно нараняване.

12. Не отстранявайте отломки, стружки или прах от диска, докато той не спре напълно. Използвайте четка или подходящ инструмент за почистване. Опитът за отстраняване на отломки, докато дискът се върти, може да доведе до случаен контакт с диска.
13. Когато използвате циркуляра, осигурете адекватна опора за дълги или широки детайли (използвайки изходни/входни опори или удължения на плота). Неподдържаните детайли могат да се наклонят, повдигнат или усукат, причинявайки заклинване и откат.
14. Режете само по един детайл наведнъж и не подреждайте детайли. Подредените детайли са нестабилни и могат да се изместят, причинявайки заклинване или откат.
15. Регулирайте височината на диска само доколкото е необходимо за рязането. Прекомерното изпъкване на диска увеличава риска и тежестта на нараняване и може да увеличи отката.
16. Не режете изкривени, усукани, напукани или лошо поддържани детайли в режим на циркуляр, освен ако не могат да бъдат здраво закрепени и водени безопасно. Такива детайли могат да се заклещят в диска, да се заклещят неочаквано и да бъдат изхвърлени.

ИЗТОЧНИК НА ЗАХРАНВАНЕ

Инструментът трябва да бъде свързан към напрежение, съответстващо на посоченото на табелката с данни. Използването на ток с понижено напрежение може да претовари инструмента. Видът ток е променлив, еднофазен. В съответствие с европейските стандарти, инструментът има двойна степен на защита срещу токов удар и следователно може да се свързва към незаземени контакти.

ИЗПОЛЗВАНЕ

⚠ ВНИМАНИЕ!

Когато монтирате и демонтирате аксесоари и правите настройки, уверете се, че инструментът е изключен и кабелът е изваден от контакта.

Монтаж

Монтаж върху работна маса

За да монтирате комбинирания циркуляр на работна маса, използвайте монтажните отвори (елемент 22) на всеки от четирите крака. Препоръчваме да изберете височина на монтаж, която поставя работната повърхност на триона на удобно за потребителя ниво, осигурявайки лесен достъп до контролите и видимост на работната зона. След като закрепите инструмента, уверете се, че е монтиран здраво, като проверите дали крепежните елементи са здраво закрепени и предотвратяват изместването на триона.

Монтаж на удължения на плота

За да монтирате удълженията на плота, използвайте жлебовете (елемент 21). Първо, леко разхлабете заключващите винтове на удълженията (елемент 25), но не ги отстранявайте напълно, за да избегнете загуба. Поставете удълженията в жлебовете и затегнете заключващите винтове, докато се закрепят здраво. След монтажа се уверете, че удълженията са здраво закрепени, за да предотвратите изместването им по време на работа.

Монтаж на водача на циркуляра

За модела CMS21, поставете водача (елемент 6) в жлебовете, задайте желаното разстояние от режещия диск и затегнете винтовете (елемент 7) от двете страни. За да промените разстоянието, разхлабете отново винтовете (елемент 7) от двете страни и задайте новото разстояние.

За моделите CMS25/CMS30, водачът може да се използва като надлъжен водач или за извършване на ъглови разрези (в зависимост от монтажния жлеб). Прикрепете водача (1 на Фиг. 2) към ъгломера с два винта (5 на Фиг. 2). За да го използвате като надлъжен водач, поставете ъгломера с водача в жлеба със скалата, след което настройте индикатора за ъгъл (4 на Фиг. 2) на 90 градуса на ъгломера (можете да разхлабите заключването на ъгъла с помощта на дръжката (3 на Фиг. 2)). След това настройте водача на желаното разстояние от режещия диск и затегнете заключващото копче (2 на Фиг. 2). За да правите ъглови разрези, поставете ъгломер с ограничителя в жлеба, успореден на режещия диск.

Забележка: При CMS25/CMS30, винтът за заключване на скосяването (23) се заменя с транспортен винт по време на първоначалното транспортиране. Отстранете този транспортен винт с шестограм и го заменете с винта за заключване на скосяването (23).

Прикрепете торбата за дървени стърготини към отвора за прахоулавяне (елемент 26). Ако е необходимо, вместо торбата може да се свърже прахосмукачка или друго устройство за отстраняване на дървени стърготини и прах, като по този начин се поддържа работната зона чиста и се подобрява видимостта.

Промяна на режима на работа

Забележка: Инструментът се доставя в режим на циркуляр.

За да превключите от режим на циркуляр към режим на потапящ трион:

1. Разхлабете заключващите копчета (елементи 11 и 12), като ги завъртите обратно на часовниковата стрелка.
2. Повдигнете плота на циркуляра до най-високото му положение и затегнете отново копчетата 11 и 12, като ги завъртите по часовниковата стрелка.
3. Издърпайте заключващото копче (елемент 13), като едновременно с това леко натискате главната дръжка (елемент 1). Когато заключващото копче 13 се освободи, внимателно повдигнете главата на циркулярния трион, като използвате дръжка 1.
4. Отстранете долната защитна вложка (подвижен капак), монтирана под плота в режим на циркуляр. Уверете се, че всички компоненти са здраво закрепени и инструментът е стабилен.
5. Трионът вече е готов за употреба в режим на циркулярно рязане.

За да превключите от режим на потапящ трион към режим на циркуляр:

1. Настройте ъглите на завъртане и скосяване на 0° (вижте Регулиране на потопяемия трион).
2. Поставете обратно долния предпазител.
3. Натиснете заключващия бутон (елемент 3) и спуснете главата на потопяемия трион в долно положение. Без да освобождавате дръжката (елемент 1), поставете заключващото копче (елемент 13) до упор.
4. Разхлабете заключващите копчета (елементи 11 и 12) и спуснете плота на циркулярния трион до желаната работна височина. Затегнете копчетата 11 и 12, като се уверите, че плота е здраво закрепен и няма да се движи по време на работа.
5. Трионът вече е готов за употреба в режим на циркуляр.

Включване/Изключване

Модел CMS21

1. Включете напълно комбинирания циркулярен трион в един от режимите на работа.
2. Свържете щепсела към подходящ източник на захранване.
3. За да включите инструмента, натиснете зеления бутон „Вкл." (елемент 2, Фиг. 1).
4. За да изключите инструмента, натиснете червения бутон „Изкл." (Елемент 2, Фиг. 1).

Модел CMS25/CMS30

1. Настройте комбинирания циркулярен трион на един от режимите на работа.
2. Свържете щепсела към подходящ източник на захранване.
3. Ако използвате режим на циркуляр, натиснете зеления бутон „Вкл." (Елемент 2, Фиг. 1).
4. За да изключите инструмента, натиснете червения бутон „Изкл." (Елемент 2, Фиг. 1).
5. Ако използвате режим на герунг трион, използвайте превключвателя за режим на потапящ трион (Фиг. 3), за да го включите. Натиснете този бутон, за да стартирате триона в режим на потапящ трион.
6. Освободете бутона, за да спрете инструмента в режим на потапящ трион.

Забележка: Ако захранването е изключено по време на работа, инструментът няма да се рестартира автоматично, когато захранването се възстанови. За да рестартирате, натиснете бутона „Вкл."

⚠ **Предупреждение:** Преди да започнете работа, уверете се, че инструментът се изключва постоянно, когато извършвате операциите по изключване, подходящи за избрания режим на работа.

Подробна инструкция за работа с потапящ трион

1. Подготовка на работната зона: Уверете се, че работната повърхност е чиста и стабилна. Поставете триона върху работната маса и го закрепете здраво, като използвате монтажните отвори (елемент 22) на краката. Уверете се, че работната зона е свободна от предмети, които биха могли да попречат на процеса на рязане.
2. Регулиране на ъглите на рязане
   - ◊ Настройване на хоризонталния ъгъл (ъгъл на завъртане): Разхлабете заключващия винт на завъртането на потапящия трион (елемент 14) и завъртете основата на триона до желания ъгъл, като я държите за дръжката. Използвайте скалата

за ъгъл на рязане на потапящия трион (елемент 15) за прецизен контрол на ъгъла. При CMS25/CMS30, освен разхлабването на заключващия винт, натиснете и заключващия винт, за да настроите ъгъла. След като настроите ъгъла, освободете заключващия винт (за CMS25/CMS30) и затегнете заключващия винт (елемент 14), за да го закрепите здраво.

◊ Настройка на вертикалния ъгъл (ъгъл на скосяване): Разхлабете винта за заключване на скосяването (елемент 23) и наклонете триона до желания ъгъл, като използвате скалата за скосяване (елемент 24) като ориентир. Заключете ъгъла, като затегнете винта за заключване на скосяването (елемент 23).

3. Закрепване на детайла: Поставете детайла върху неподвижния плот на потапящия трион (елемент 17), като го притиснете здраво към водача (елемент 18). Използвайте заключващия винт на водача на потапящия трион (елемент 19) и, ако е необходимо, закрепете детайла със стяга, като използвате заключващия винт на стягата (елемент 20), за да предотвратите движението й по време на рязане.
4. Проверка на предпазните елементи: Уверете се, че предпазителят на режещия диск (елемент 4) е в добро работно състояние и покрива сигурно диска, когато триона не се използва. Това ще ви предпази от случаен контакт с въртящия се диск.
5. Извършване на рязане: Внимателно спуснете триона с помощта на дръжката (елемент 1), след като натиснете предпазителя (елемент 3), за да освободите движението. Насочете диска към детайла, като избягвате прекомерен натиск и позволявате на триона да се движи естествено. След като завършите рязането, бавно повдигнете триона обратно, като държите дръжката (елемент 1), докато диска на триона се отстрани напълно от зоната на рязане.
6. Почистване и подготовка за следващото рязане: Почистете работната зона от дървени стърготини и отломки. Свържете торба за прах или прахоуловител към отвора за прахоулавяне (ако е наличен на вашия модел), за да поддържате работната зона чиста и да подобрите видимостта.
7. Изключване и разкачване от източника на захранване: Когато приключите с работата, уверете се, че инструментът е изключен и разкачен от източника на захранване за безопасност.

Използване на торба за стърготини или прахосмукачка

За да поддържате чист въздух и ефективна работа, винаги свързвайте специална прахосмукачка за стърготини към отвора за прахоотвеждане (елемент 26) или използвайте включената торба за стърготини. За да изпразните торбата, я извадете от триона, отворете крепежния елемент, изпразнете съдържанието, затворете крепежния елемент и поставете обратно торбата.

Използване на стяги (Фиг. 3)

За да закрепите детайл със стяга, първо изберете позицията за монтаж - отляво или отдясно на режещия диск. Поставете стягата в определения жлеб и затегнете винта (елемент 3). Разхлабете винта (елемент 4), завъртете стягата до желаната позиция и след това затегнете винта (елемент 4). Поставете детайла под стягата (елемент 1) и го закрепете, като затегнете винта (елемент 2).

Работа в режим на циркуляр

1. Настройте комбинирания циркулярен трион в режим на циркуляр.
2. Включете инструмента.
3. Затегнете детайла здраво към надлъжния водач.
4. Поставете детайла плавно върху режещия диск, като избягвате прекомерен натиск. Ако е възможно, използвайте лост за избутване, за да придвижите безопасно детайла.
5. След завършване на рязането, изключете триона.
6. Изчакайте, докато режещият диск спре напълно, преди да извадите детайла.
7. За да направите ъглово рязане (само за CMS25/CMS30), разхлабете дръжката за заключване на ъгъла (елемент 3 на Фиг. 2) и задайте желания ъгъл, като използвате скалата за ъгъл (елемент 5) за фина настройка.
8. Затегнете здраво детайла към водача.
9. Извършване на ъглово рязане: Използвайки водача, внимателно подайте детайла към режещия диск, като го държите притиснат към водача през цялото рязане. Осигурете плавно движение, без да прилагате прекомерен натиск, за да поддържате точността на ъгловото рязане.

Смяна на режещия диск

За да смените режещия диск, разхлабете предпазителя на режещия диск (елемент 4), като развиете двата винта, които го държат на място (Фиг. 4). Не отстранявайте винтовете напълно; просто ги разхлабете и повдигнете предпазителя нагоре. Закрепете притискателната шайба на диска (елемент 10) със специалния ключ и разхлабете винта на диска, като го завъртите обратно на часовниковата стрелка. Извадете стария диск и монтирайте новия, като се уверите, че посоката му на въртене съвпада с указаната посока. Закрепете новия диск, като затегнете притискателната шайба и винта. Монтирайте отново предпазителя на диска, като го закрепите с винтовете, които предварително сте разхлабили (фиг. 4).

Използване на лазерната показалка

Лазерната показалка се включва автоматично, когато инструментът е включен в контакта. Тя проектира видима линия на рязане, което ви помага точно да ориентирате детайла и да контролирате пътя на рязане.

⚠ Предупреждение: Не гледайте директно в лазерния лъч и не го насочвайте към очите си, тъй като това може да причини увреждане на очите.

Регулиране на лазера

Лазерът е предварително регулиран фабрично и е подравнен с ориентацията на диска. Ако лазерната линия се размести по време на работа или транспортиране, регулирайте я: разхлабете монтажните винтове на държача на лазера, регулирайте позицията на лазера, докато линията се подравни с линията на рязане, и след това затегнете отново винтовете.

ГРИЖИ И ПОДДРЪЖКА

Преди да извършите рутинна поддръжка, винаги се уверявайте, че инструментът е изключен и изваден от контакта.

Почистване след употреба

След всяка употреба, почистете старателно триона от дървени стърготини, прах и отломки. Използвайте мека четка или сгъстен въздух, за да отстраните прах и дървени стърготини от труднодостъпни места, особено около режещия диск и механизмите за регулиране на ъгъла на рязане. Уверете се, че всички отломки са отстранени от водачите и повърхностите на масата.

Почистване на предпазители и вентилационни отвори

Важно е редовно да проверявате и почиствате предпазителя на режещия диск и вентилационните отвори на двигателя. Замърсените вентилационни отвори могат да доведат до прегряване на двигателя, а замърсените предпазители могат да намалят безопасността при работа. Избършете предпазителя и вентилационните отвори със суха или леко влажна кърпа; използвайте мек препарат, ако е необходимо.

Проверка и поддръжка на движещи се части

Редовно проверявайте движещите се части, като водачи, ограничители и крепежни елементи, за прах и отломки. Ако е необходимо, използвайте препоръчаната от производителя смазка, за да поддържате безпроблемната работа. Избягвайте попадане на смазка върху режещия диск и работните повърхности.

Съхранение на диска

Ако трионът няма да се използва за продължителен период от време, извадете диска на циркуляра, почистете го и го съхранявайте на сухо и без влага място. Това ще помогне за предотвратяване на корозия и ще запази остротата на острието.

Правилно съхранение на инструмента

Съхранявайте триона на сухо, чисто и добре проветриво място, далеч от пряка слънчева светлина и влага. Ако е възможно, покрийте триона със защитен капак или кърпа, за да предотвратите натрупването на прах и да го предпазите от случайни повреди.

Въглеродни четки

⚠ ВНИМАНИЕ!

Този електроинструмент е оборудван с въглеродни четки, които играят ключова роля в неговата работа. Тези четки изискват периодична проверка и подмяна, за да се гарантира ефективна и безопасна работа. Препоръчваме тази поддръжка да се извършва от квалифициран сервизен център, тъй като те разполагат с необходимия опит и оборудване за правилното извършване на подмяната. Редовната поддръжка на въглеродните четки ще помогне за удължаване на експлоатационния срок на вашия инструмент и поддържане на оптимална производителност.

За да осигурите безопасна и надеждна работа, не забравяйте, че ремонтите, поддръжката и настройките трябва да се извършват от оторизирани сервизни центрове, като се използват само оригинални резервни части и консумативи.

ЗАЩИТА НА ОКОЛНАТА СРЕДА

За да се защити околната среда, електроинструментите, аксесоарите и опаковките трябва да се рециклират по екологичен начин. Не изхвърляйте електроинструментите в битовите отпадъци!

Само за страни от ЕС:

В съответствие с Европейската директива 2012/19/UE относно отпадъците от електрическо и електронно оборудване и съответното национално законодателство, дефектните или излезли от употреба електронно оборудване трябва да се събират за екологично рециклиране.

Отпадъчното електрическо и електронно оборудване може да бъде вредно за околната среда и човешкото здраве, ако бъде изхвърлено неправилно поради възможното наличие на опасни вещества.

RO|ROMÂNĂ
FIERĂSTRĂU DE ONGLET CMS21, CMS25, CMS30 INSTRUCȚIUNI DE OPERARE

SPECIFICAȚII TEHNICE

Model	CMS21	CMS25	CMS30
Tensiune nominală (V CA)	220-240	220-240	220-240
Frecvență (Hz)	50	50	50
Putere nominală (W)	1200	2000	2000
Turație fără sarcină (min^{-1})	5300	5300	4200
Diametrul lamei (mm)	210	254	305
Dimensiunea alezajului (mm)	30	30	30
Grosimea lamei (mm)	2.6	2.8	2.8
Numărul de dinți	24	40	40
Pornire ușoară	-	-	-
Prevenirea repornirii	+	+	+
Funcții ferăstrău circular			
Dimensiunea mesei (mm)	340×223	490×312	520×360
Adâncime de tăiere (mm)	32	60	80
Funcții ale ferăstrăului circular			
Lățime/Înălțime maximă de tăiere (mm) 0°-0° 0°-45° Dreapta 45°-0° Dreapta 45°-45° Stânga 45°-0° Stânga 45°-45°	 110 × 55 110 × 33 65 × 55 80 × 25 65 × 55 40 × 25	 128 × 78 128 × 50 85 × 78 85 × 40 80 × 78 50 × 40	 150 × 95 150 × 65 95 × 95 100 × 55 95 × 95 50 × 50
Deschiderea suportului (cm)	62,5	63,7	63,7
Valorile emisiilor de zgomot determinate conform EN 61029-2-11:			
Nivel de presiune sonoră (dB(A)) Nivelul de putere sonoră măsurat (dB(A)) Incertitudine K (dB(A))	L_{pA}=86.3 L_{WA}=99.3 K=3	L_{pA}=93.9 L_{WA}=106.9 K=3	L_{pA}=94.5 L_{WA}=107.5 K=3
Nivel de protecție	IPX0	IPX0	IPX0
Clasa de protecție	II	II	II
Greutate EPTA (kg)	8.7	15.5	16.6
Greutate (inclusiv accesorii) (kg)	10.4	18	19.7

DESCRIERE (*DES. 1)

1. Mâner
2. Comutatoare pornit/oprit
3. Blocarea capului de ferăstrău cu mitră
4. Apărătoare de lamă
5. Cântar de ferăstrău circular
6. Gard paralel
7. Șurub de blocare a gardului
8. Slot pentru stick-ul de împingere
9. Șurub de fixare a lamei
10. Șaibă de fixare a lamei
11. Șurub de blocare a ridicării mesei frontale
12. Șurub de blocare a ridicării mesei din spate
13. Mâner de blocare a modulului de ferăstrău circular
14. Șurub de blocare a rotației ferăstrăului circular
15. Scala de rotație a ferăstrăului circular
16. Masă mobilă pentru ferăstrău cu mitră
17. Masă de ferăstrău cu mitră fixă
18. Gard pentru ferăstrău circular
19. Șurub de blocare a gardului pentru ferăstrău circular
20. Șurub de blocare a clemei
21. Sloturi pentru extensia mesei
22. Găuri de montare
23. Șurub de blocare pentru reglarea unghiului
24. Scală de ajustare a unghiului
25. Șurub de blocare a extensiei mesei
26. Port de extracție a prafului

CONȚINUT PACHET*

1. Manual
2. Ferăstrău circular compus
3. Sac de praf
4. Șină de ghidare
5. Băț de împingere
6. Clemă
7. Extensie masă (2 buc.)
8. Cheie hexagonală (2 buc.)
9. Cheie cu lamă

*Vă rugăm să rețineți că conținutul pachetului poate varia în funcție de țara de achiziție. Pentru detalii specifice privind pachetul, vă rugăm să consultați lista furnizată împreună cu produsul sau să contactați distribuitorul local.

Fierăstraiele circulare combinate Procraft CMS21, CMS25 și CMS30 sunt alegerea ideală pentru cei care apreciază versatilitatea și fiabilitatea în munca lor. Aceste modele permit atât tăieturi precise în unghiuri diferite, cât și tăieturi longitudinale tipice unui ferăstrău circular clasic. Designul include o funcție de prevenire a repornirii pentru a spori siguranța, precum și un sistem bine gândit de ghidaje și opritoare care asigură direcționarea și controlul precise în timpul tăierii. Extensiile de clemă și masă incluse permit manipularea sigură a pieselor mai mari și permit lucrul cu o gamă largă de materiale și dimensiuni.

Aceste unelte sunt potrivite atât pentru uz profesional, cât și pentru uz casnic. Modelele Procraft CMS21, CMS25 și CMS30 sunt concepute pentru tăierea precisă a lemnului și a materialelor pe bază de lemn, oferind rezultate precise și o prindere fiabilă. Indiferent dacă aveți nevoie de un ferăstrău circular pentru asamblarea mobilei și finisarea elementelor sau de un ferăstrău circular pentru tăieri longitudinale, aceste modele combinate oferă funcționalitatea și confortul necesare pentru o gamă largă de proiecte.

AVERTIZĂRI DE SIGURANȚĂ

AVERTISMENT! Citiți toate avertismentele de siguranță, instrucțiunile, ilustrațiile și specificațiile furnizate împreună cu această unealtă electrică. Nerespectarea tuturor instrucțiunilor enumerate mai jos poate duce la electrocutare, incendiu și/sau vătămări corporale grave.

Păstrați toate avertismentele și instrucțiunile pentru referințe ulterioare.

Termenul „sculă electrică" din avertismente se referă la scula electrică alimentată de la rețea (cu cablu) sau la scula electrică alimentată cu baterie (fără cablu).



Purtați întotdeauna ochelari de protecție - Protejează ochii de resturi.



Purtați o mască antipraf - Previne inhalarea particulelor dăunătoare.



Purtați protecție pentru urechi - Protejează auzul împotriva zgomotului excesiv.



Citiți manualul de instrucțiuni.



Purtați întotdeauna mănuși la montarea sau înlocuirea pânzelor de ferăstrău. Manipularea pânzelor ascuțite fără protecție adecvată poate duce la tăieturi grave sau răniri.



Avertizare generală de siguranță privind pericolele.



În conformitate cu standardele esențiale de siguranță aplicabile ale directivelor europene



Marcaj de conformitate eurasiatică (EAC).



Marcajul de conformitate al Ucrainei



Acest dispozitiv utilizează un laser de clasa 2 cu o putere maximă de ieșire de până la 1 miliwatt (mW). Evitați expunerea directă a ochilor la fasciculul laser, deoarece poate provoca vătămări. Nu priviți în fascicul și nu utilizați instrumente optice pentru a-l observa. Operați cu prudență.



Țineți mâinile departe de zona de tăiere în timpul funcționării sculei electrice. Contactul cu pânza de ferăstrău poate provoca răniri.



Țineți mâinile departe de zona de tăiere în timpul funcționării sculei electrice. Contactul cu pânza de ferăstrău poate provoca răniri.



Izolație dublă (clasa II). Aparatele cu izolație dublă au două straturi independente de protecție electrică, eliminând necesitatea împământării. Astfel de aparate sunt sigure în utilizarea normală (numai dacă simbolul corespunzător este prezent pe produs).

REGULI SPECIFICE DE SIGURANTA PENTRU FERASTRAU DE DEBITAT IN UNGHI

INSTRUCTI4UNI DE SIGURANTA PENTRU TOATE OPERATIILE

Utilizare prevazuta si cerinte pentru panza

1. Ferastraiele de debitat in unghi sunt proiectate pentru taierea lemnului si a materialelor pe baza de lemn. Nu trebuie utilizate cu discuri abrazive destinate taierii metalului (de exemplu bare de armatura, tije etc.). Praful generat in timpul taierii abrazive poate provoca blocarea componentelor mobile, cum ar fi aparatoarea inferioara. Scanteile produse pot deteriora sau arde aparatoarea inferioara, insertiile si alte piese din plastic.
2. Utilizati numai panze de ferastrau cu diametrul indicat pe unealta sau specificat in manualul de utilizare. Utilizarea panzei cu dimensiuni necorespunzatoare poate afecta functionarea aparatoarelor si siguranta in exploatare, conducand la raniri grave.
3. Utilizati numai panze de ferastrau a caror viteza nominala este egala sau mai mare decat viteza indicata pe unealta.

Zona de lucru, inspectie si pregatire

4. Inainte de taiere, inspectati cu atentie materialul. Daca acesta este neregulat sau curbat, apasati partea exterioara a curburii pe ghidajul lateral. Asigurati-va ca nu exista spatii intre piesa de prelucrat, ghidaj si masa de lucru de-a lungul liniei de taiere. Piesele curbate se pot deplasa sau roti, provocand blocarea panzei. Materialul nu trebuie sa contina cuie sau alte corpuri straine.
5. Nu porniti ferastraul pana cand toate uneltele, bucatile de lemn si alte obiecte nu sunt indepartate de pe masa. Chiar si fragmentele mici pot fi proiectate cu viteza mare daca intra in contact cu panza in rotatie.
6. Inainte de inceperea lucrului, asigurati-va ca ferastraul este montat pe o suprafata de lucru plana si stabila. Acest lucru imbunatateste stabilitatea si reduce riscul de rasturnare.
7. Planificati cu atentie operatia de lucru. Dupa fiecare modificare a unghiului, verificati daca ghidajul reglabil este pozitionat corect pentru a sustine piesa si nu interfereaza cu panza sau cu sistemul de protectie. Inainte de pornire, deplasati panza pe traseul planificat pentru a verifica lipsa obstacolelor.
8. Purtati intotdeauna ochelari de protectie, protectie auditiva si, daca este necesar, un respirator. Lipsa echipamentului de protectie poate provoca leziuni grave, precum afectarea vederii, pierderea auzului sau probleme respiratorii.
9. Asigurati o iluminare corespunzatoare si o suprafata stabila, antiderapanta. Iluminarea insuficienta sau suprafetele instabile pot duce la pierderea controlului si la accidente.
10. Verificati ferastraul pentru eventuale deteriorari si asigurati-va ca toate aparatoarele si dispozitivele de siguranta functioneaza corect inainte de utilizare. Utilizarea unui ferastrau defect sau cu protectii nefunctionale poate duce la defectiuni neasteptate si raniri grave.
11. Asigurati ventilatie corespunzatoare sau utilizati un sistem de aspirare a prafului atunci cand taiati materiale care genereaza praf sau vapori. Ventilatia insuficienta creste riscul de inhalare a particulelor nocive.
12. Nu fortati ferastraul in timpul taierii. Suprasolicitarea poate provoca supraincalzirea si defectarea uneltei.
13. Opriti imediat utilizarea ferastraului daca apar vibratii excesive, zgomote neobisnuite sau semne de defectiune.

Fixarea si sustinerea piesei de prelucrat

14. Ori de cate ori este posibil, fixati piesa cu cleme. Daca piesa este tinuta manual, pastrati o distanta minima de 100 mm intre mana si panza.
15. Piesa trebuie sa fie imobilizata si apasata ferm pe ghidaj si pe masa. Nu taiati piese tinute doar cu mana.
16. Taiati o singura piesa odata. Piesele suprapuse nu pot fi fixate corect.
17. Asigurati sustinere adecvata pentru piesele mai lungi sau mai late decat masa ferastraului.
18. Nu folositi o alta persoana pentru sustinerea piesei.
19. Evitati blocarea piesei pe panza in rotatie si nu presati piesa impotriva panzei.
20. Utilizati intotdeauna dispozitive speciale pentru fixarea pieselor rotunde (tevi, tije).
21. Fixati ferm piesa inainte de taiere.
22. Evitati taierea pieselor foarte mici sau scurte.
23. Pentru taieturi oblice, utilizati metode adecvate de sustinere si fixare.

Pozitionarea sigura a mainilor si tehnica de taiere

24. Nu deplasati niciodata mana peste linia de taiere.
25. Nu introduceti mana in spatele ghidajului daca distanta fata de panza este mai mica de 100 mm.
26. Asteptati atingerea vitezei maxime inainte de a aduce panza in contact cu piesa.
27. In caz de blocare, opriti unealta, asteptati oprirea completa si deconectati alimentarea sau scoateti acumulatorul.
28. Dupa finalizarea taierii, asteptati oprirea completa a panzei.
29. Daca ferastraul este prevazut cu frana, mentineti ferm manerul.
30. Tineti o mana pe maner si cealalta in afara zonei de taiere.
31. Respectati corect secventa de coborare si ridicare a panzei.
32. Indepartati aschiile numai dupa oprirea completa a panzei.

Dupa lucru, intretinere si depozitare

33. Deconectati intotdeauna ferastraul de la sursa de alimentare si/sau scoateti acumulatorul.
34. Lasati panza sa se raceasca inainte de reglaje sau inlocuire.
35. Curatati si intretineti regulat ferastraul.
36. Depozitati ferastraul intr-un loc uscat si curat, inaccesibil copiilor.

REGULI SUPLIMENTARE PENTRU FERASTRAU COMBINAT

(mod ferastrau circular stationar)

1. Deconectati unealta inainte de schimbarea modulul de lucru.
2. Verificati blocarea tuturor mecanismelor.
3. Utilizati intotdeauna cutitul despicator si aparatoarea superioara.
4. Folositi numai panze compatibile cu sistemul de protectie.
5. Nu efectuati taieturi fara ghidaj.
6. Nu utilizati ghidajul paralel ca opritor de lungime pentru taieri transversale. Blocarea piesei taiate intre ghidaj si panza poate provoca blocarea panzei si un recul brusc (kickback).
7. Mentineti piesa de lucru apasata ferm pe ghidajul paralel/ghidajul

unghiular si pe masa pe toata durata taierii. Nu permiteti ca piesa de lucru sa se indeparteze de ghidaj. Pierderea ghidarii creste riscul de blocare a panzei si de proiectare a piesei.

8. Stati lateral fata de traseul panzei si nu stati niciodata direct pe linia panzei sau pe linia de avans a piesei. In cazul reculului, piesa de lucru poate fi proiectata inapoi cu viteza mare pe directia panzei.
9. Impingeti piesa de lucru uniform si cu viteza controlata. Nu fortati taierea. Fortarea poate opri panza, poate provoca supraincalzire si creste semnificativ riscul de recul.
10. Utilizati un impingator (push stick) sau un bloc impingator (push block) ori de cate ori distanta dintre mana si panza ar deveni mai mica de 100 mm, in special la taierea pieselor inguste. Astfel mentineti mainile in afara zonei periculoase si reduceti riscul de taieturi grave sau amputare.
11. Nu intindeti mana peste sau in spatele panzei pentru a trage piesa de lucru sau resturile. Contactul cu panza in rotatie sau o miscare brusca a piesei poate provoca raniri grave.
12. Nu indepartati resturile, aschiile sau praful din apropierea panzei pana cand aceasta nu se opreste complet. Utilizati o perie sau o unealta adecvata pentru curatare. Indepartarea reziduurilor in timp ce panza se misca poate duce la contact accidental cu panza.
13. Sprijiniti corect piesele lungi sau late in modul fierastrau circular de masa (sprijin la intrare/iesire sau extensii ale mesei). Piesele nesprijinite se pot inclina, ridica sau rasuci, provocand blocare si recul.
14. Taiati o singura piesa o data si nu suprapuneti piesele. Piesele suprapuse sunt instabile si se pot deplasa, ceea ce poate duce la blocare sau proiectare.
15. Asigurati-va ca inaltimea panzei este setata numai atat cat este necesar pentru taiere. Expunerea excesiva a panzei creste riscul si gravitatea accidentarilor si poate accentua reculul.
16. Nu taiati piese deformate, rasucite, crapate sau sprijinite insuficient in modul fierastrau circular de masa, cu exceptia cazului in care pot fi fixate ferm si ghidate in siguranta. Astfel de piese pot strange panza, se pot bloca neasteptat si pot fi proiectate.

ALIMENTARE CU ENERGIE ELECTRICA

Aparatul trebuie conectat la o tensiune corespunzatoare celei indicate pe eticheta de identificare. Utilizarea unei tensiuni mai mici poate suprasolicita unealta. Tip curent: curent alternativ (AC), monofazat. Conform standardelor europene, unealta are protectie dubla impotriva socului electric si, prin urmare, poate fi conectata la o priza fara impamantare.

UTILIZAREA UNELTEI

⚠ ATENTIE!

Inainte de montarea sau demontarea accesoriilor, asigurati-va ca unealta este oprita si scoasa din priza, pentru a evita pornirea accidentala.

Asamblare

Montare pe bancul de lucru

Pentru instalarea fierastraului circular combinat pe un banc de lucru, utilizati orificiile de montaj (poz. 22) de pe fiecare dintre cele patru picioare. Se recomanda alegerea unei inaltimi de instalare care sa pozitioneze suprafata de lucru a fierastraului la un nivel confortabil pentru utilizator, asigurand acces facil la elementele de comanda si vizibilitate buna asupra zonei de lucru. Dupa fixarea uneltei, verificati ca aceasta este instalata ferm, asigurandu-va ca elementele de prindere sunt stranse si ca fierastraul nu se poate deplasa.

Montarea extensiilor mesei

Pentru montarea extensiilor mesei, utilizati fantele (poz. 21). Mai intai slabiti usor suruburile de blocare ale extensiilor (poz. 25), fara a le desuruba complet, pentru a preveni pierderea acestora. Introduceti extensiile in fante si strangeti suruburile de blocare pana la fixarea sigura. Dupa montare, verificati stabilitatea extensiilor, pentru a preveni deplasarea in timpul functionarii.

Instalarea ghidajului (Fence) pe fierastraul circular

Model CMS21

Introduceti ghidajul (poz. 6) in fante, setati distanta dorita fata de panza si strangeti suruburile de blocare (poz. 7) pe ambele parti. Pentru reglarea distantei, slabiti din nou suruburile de blocare (poz. 7) pe ambele parti si setati noua distanta.

Model CMS25/CMS30

Ghidajul poate fi utilizat atat ca ghidaj paralel, cat si pentru taieri in unghi (in functie de fanta de montaj aleasa). Fixati bara ghidajului (1 in fig. 2) pe ghidajul unghiular cu doua suruburi (5 in fig. 2).

Pentru utilizarea ca ghidaj paralel, introduceti ghidajul unghiular cu bara ghidajului in fanta cu scala, apoi setati indicatorul de unghi (4 in fig. 2) la 90 de grade pe ghidajul unghiular (unghiul poate fi reglat prin slabirea manerului de blocare (3 in fig. 2)). Apoi setati bara ghidajului la distanta dorita fata de panza si strangeti manerul de blocare (2 in fig. 2).

Pentru taieri in unghi, introduceti ghidajul unghiular cu bara ghidajului in fanta paralela cu panza.

Nota: La modelul CMS25/CMS30, surubul de blocare pentru reglarea unghiului (poz. 23) a fost inlocuit cu un surub de transport pentru transportul initial. Indepartati surubul de transport cu o cheie hexagonala si inlocuiti-l cu surubul de blocare pentru reglarea unghiului (poz. 23).

Fixati sacul colector de praf la racordul de evacuare a prafului (poz. 26). Daca este necesar, in locul sacului puteti conecta un aspirator sau un alt dispozitiv de aspirare/extractie a prafului, pentru mentinerea curateniei in zona de lucru si pentru imbunatatirea vizibilitatii.

Comutarea modurilor de lucru

Nota: Unealta este livrata in modul fierastrau circular.

Trecerea din modul fierastrau circular in modul fierastrau pentru taieri in unghi (fierastrau cu inclinare)

1. Slabiti manerele de blocare (poz. 11 si 12) prin rotirea in sens antiorar.
2. Ridicati masa fierastraului circular la pozitia maxima si strangeti din nou manerele 11 si 12 prin rotirea in sens orar.
3. Trageti manerul de blocare (poz. 13) in timp ce apasati usor in jos pe manerul principal (poz. 1). Cand manerul de blocare 13 iese din locas, ridicati cu atentie capul fierastraului pentru taieri in unghi folosind manerul 1.
4. Indepartati insertia aparatoarei inferioare a panzei utilizata pentru modul fierastrau de masa. Asigurati-va ca toate componentele sunt fixate sigur si ca unealta este stabila.
5. Fierastraul este acum pregatit pentru utilizare in modul fierastrau pentru taieri in unghi.

Trecerea din modul fierastrau pentru taieri in unghi in modul fierastrau circular

1. Setati unghiul de taiere (miter) si unghiul de inclinare (bevel) la 0° (consultati sectiunea Reglarea fierastraului pentru taieri in unghi).
2. Reinstalati insertia aparatoarei inferioare a panzei.
3. Apasati butonul de blocare (poz. 3) si coborati capul fierastraului pentru taieri in unghi la pozitia minima. In timp ce tineti manerul (poz. 1), introduceti complet manerul de blocare (poz. 13).
4. Slabiti manerele de blocare (poz. 11 si 12) si coborati masa fierastraului circular la inaltimea de lucru dorita. Strangeti din nou manerele 11 si 12, asigurandu-va ca masa este fixata ferm si nu se va deplasa in timpul functionarii.
5. Fierastraul este acum pregatit pentru utilizare in modul fierastrau circular.

Pornire/Oprire

Model CMS21

1. Comutati complet fierastraul combinat in unul dintre modurile de functionare.
2. Conectati unealta la o sursa de alimentare adecvata.
3. Apasati butonul verde ON pentru pornirea uneltei (poz. 2, Fig. 1).
4. Apasati butonul rosu OFF pentru oprirea uneltei (poz. 2, Fig. 1).

Model CMS25/CMS30

1. Comutati complet fierastraul combinat in unul dintre modurile de functionare.
2. Conectati unealta la o sursa de alimentare adecvata.
3. Daca utilizati modul fierastrau circular, apasati butonul verde ON pentru activarea uneltei (poz. 2, Fig. 1).
4. Apasati butonul rosu OFF (poz. 2, Fig. 1) pentru oprirea uneltei.
5. Daca utilizati modul fierastrau pentru taieri in unghi, folositi butonul de pornire pentru acest mod (Fig. 3). Apasati acest buton pentru pornirea fierastraului in modul de taieri in unghi.
6. Eliberati butonul pentru oprirea fierastraului in modul de taieri in unghi.

Nota: In cazul unei intreruperi de alimentare in timpul functionarii, unealta nu va reporni automat la restabilirea alimentarii. Pentru reluare, apasati din nou butonul ON.

⚠ **Avertisment:** Inainte de inceperea lucrului, asigurati-va ca unealta se opreste in mod sigur atunci cand efectuati procedurile de oprire pentru modul de functionare selectat.

Proces pas cu pas pentru utilizarea fierastraului pentru taieri in unghi (fierastrau cu inclinare)

1. Pregatirea zonei de lucru: Asigurati-va ca suprafata de lucru este curata si stabila. Asezati fierastraul pe un banc de lucru si fixati-l

ferm folosind orificiile de montaj (poz. 22) de pe picioare. Verificati ca in zona de lucru nu exista obiecte straine care ar putea afecta procesul de taiere.

2. Reglarea unghiurilor de taiere

◊ Setarea unghiului orizontal (unghi miter): Slabiti surubul de blocare al rotatiei fierastraului (poz. 14) si rotiti baza fierastraului la unghiul dorit, tinand manerul. Utilizati scala de rotatie pentru taieri in unghi (poz. 15) pentru reglare precisa. La modelul CMS25/CMS30, pe langa slabirea surubului de blocare, apasati blocarea unghiului pentru a seta unghiul. Dupa setare, eliberati blocarea (pentru CMS25/CMS30) si strangeti surubul de blocare (poz. 14) pentru fixarea unghiului.

◊ Setarea unghiului vertical (unghi bevel / inclinare): Slabiti surubul de blocare pentru unghiul de inclinare (poz. 23) si inclinati capul fierastraului la unghiul dorit, utilizand ca reper scala unghiului de inclinare (poz. 24). Fixati unghiul prin strangerea surubului de blocare (poz. 23).

3. Fixarea piesei de lucru: Pozitionati piesa de lucru pe masa fixa a fierastraului pentru taieri in unghi (poz. 17) si apasati-o ferm pe ghidaj (poz. 18). Utilizati surubul de blocare al ghidajului (poz. 19) pentru fixarea ghidajului si, daca este necesar, stabilizati suplimentar piesa cu o clema, strangand surubul clemei (poz. 20) pentru a preveni orice deplasare in timpul taierii.
4. Verificarea dispozitivelor de protectie: Asigurati-va ca aparatoarea panzei (poz. 4) este in stare buna si acopera panza in mod sigur atunci cand fierastraul nu este utilizat. Acest lucru ajuta la prevenirea contactului accidental cu panza in rotatie.
5. Efectuarea taierii: Coborati lin capul fierastraului folosind manerul (poz. 1), apasand blocarea de siguranta (poz. 3) pentru deblocarea miscarii. Ghidati panza spre piesa de lucru, aplicand presiune minima si lasand fierastraul sa taie in mod natural. Dupa finalizarea taierii, ridicati incet capul fierastraului, mentinand prinderea pe maner (poz. 1) pana cand panza paraseste complet zona de taiere.
6. Curatarea si pregatirea pentru urmatoarea taiere: Curatati zona de lucru de rumegus si reziduuri. Conectati sacul colector de praf sau un aspirator la racordul de evacuare a prafului (daca este disponibil la modelul dumneavoastra) pentru mentinerea unui spatiu de lucru curat si pentru imbunatatirea vizibilitatii.
7. Oprirea si deconectarea de la alimentare: La final, asigurati-va ca unealta este oprita si deconectata de la sursa de alimentare.

Utilizarea sacului colector de praf sau a aspiratorului

Pentru mentinerea curateniei aerului si pentru asigurarea functionarii eficiente, conectati intotdeauna un aspirator pentru praf (extractor de praf) sau utilizati sacul colector furnizat, montat la racord (poz. 26). Pentru curatarea sacului, demontati-l de pe fierastrau, deschideti inchizatoarea, goliti continutul, inchideti inchizatoarea si montati la loc sacul, fixandu-l sigur.

Utilizarea clemelor de fixare (Figura 3)

Pentru fixarea piesei de lucru cu o clema, alegeti mai intai partea de montaj — la stanga sau la dreapta panzei. Introduceti clema in fanta destinata si strangeti surubul (poz. 3). Slabiti surubul (poz. 4), reglati clema in pozitia dorita, apoi strangeti din nou surubul (poz. 4). Pozitionati piesa de lucru sub elementul de apasare (poz. 1) si fixati-o prin strangerea surubului (poz. 2).

Functionare in modul fierastrau circular

1. Comutati fierastraul combinat in modul fierastrau circular.
2. Porniti unealta.
3. Apasati ferm piesa de lucru pe ghidajul paralel.
4. Avansati incet piesa de lucru catre panza, evitand presiunea excesiva. Utilizati, pe cat posibil, un impingator (push stick) pentru ghidare in siguranta.
5. Dupa finalizarea taierii, opriti fierastraul.
6. Asteptati oprirea completa a panzei inainte de indepartarea piesei de lucru.
7. Pentru taiere in unghi (numai CMS25/CMS30): Slabiti manerul de reglare a unghiului (poz. 3 in fig. 2) si setati unghiul dorit, folosind scala unghiului (poz. 5) pentru aliniere precisa.
8. Apasati ferm piesa de lucru pe ghidaj.
9. Efectuarea taierii in unghi: Avansati cu atentie piesa de lucru catre panza impreuna cu ghidajul, mentinand piesa sprijinita pe ghidaj pe toata durata taierii. Asigurati o miscare lina si constanta, fara fortare, pentru mentinerea preciziei taierii in unghi.

Inlocuirea panzei

Pentru inlocuirea panzei, slabiti aparatoarea panzei (poz. 4) prin desurubarea celor doua suruburi de fixare (Fig. 4). Nu indepartati complet suruburile; slabiti-le doar atat cat este necesar pentru a ridica aparatoarea. Fixati saiba de prindere a panzei (poz. 10) cu o cheie speciala si desurubati surubul de fixare al panzei prin rotire in sens antiorar. Indepartati panza veche si montati panza noua, asigurandu-va ca sensul de rotatie corespunde cu directia indicata. Fixati panza noua prin strangerea saibei de prindere si a surubului de fixare. Montati la loc aparatoarea panzei, strangand suruburile slabite anterior (Fig. 4).

Functionarea ghidajului laser

Ghidajul laser se porneste automat atunci cand unealta este conectata la alimentare si este aplicata tensiunea. Acesta proiecteaza o linie vizibila de taiere, pentru a ajuta la alinierea piesei de lucru si la controlul traseului de taiere.

⚠ **Avertisment:** Nu priviti direct in fasciculul laser si nu directionati fasciculul catre ochi. Exista risc de ranire a ochilor.

Reglarea laserului

Laserul este reglat din fabrica si este aliniat cu pozitia panzei. Daca linia laser se deplaseaza in timpul utilizarii sau transportului, reglati astfel: slabiti suruburile de montaj ale suportului laser, repozitionati laserul pana cand linia coincide cu linia de taiere, apoi strangeti din nou suruburile.

INTRETINERE

Inainte de efectuarea oricaror lucrari de intretinere preventiva, asigurati-va intotdeauna ca unealta este oprita si scoasa din priza.

Curatarea dupa utilizare

Dupa fiecare utilizare, curatati temeinic fierastraul pentru a indeparta rumegusul, praful si reziduurile de material. Utilizati o perie moale sau aer comprimat pentru indepartarea prafului si a reziduurilor din zonele greu accesibile, in special in jurul panzei si al mecanismelor de reglare a unghiurilor. Asigurati-va ca reziduurile sunt indepartate de pe ghidaje si de pe suprafetele mesei.

Curatarea aparatorilor si a deschiderilor de ventilatie

Este esential sa verificati si sa curatati periodic aparatoarea panzei si deschiderile de ventilatie ale motorului. Ventilatia infundata poate duce la supraincalzirea motorului, iar aparatorile murdare pot reduce siguranta in exploatare. Stergeti aparatoarea si deschiderile de ventilatie cu o carpa uscata sau usor umezita si utilizati un agent de curatare bland, daca este necesar.

Verificarea si intretinerea pieselor mobile

Verificati periodic piesele mobile, cum ar fi ghidajele, opritoarele/ghidajele (fence) si clemele, pentru depuneri de praf si reziduuri. Daca este necesar, aplicati lubrifiantul recomandat de producator pentru a asigura functionarea lina a mecanismelor. Evitati aplicarea lubrifiantului pe panza sau pe suprafetele de lucru.

Depozitarea panzei

Daca fierastraul nu va fi utilizat o perioada indelungata, demontati panza, curatati-o si depozitati-o intr-un loc uscat, protejat de umezeala. Astfel se previne coroziunea si se mentine ascutimea panzei.

Depozitarea corecta a uneltei

Depozitati fierastraul intr-un spatiu uscat, curat si bine ventilat, ferit de lumina directa a soarelui si de surse de umezeala. Daca este posibil, acoperiti fierastraul cu o husa de protectie sau cu o panza, pentru a preveni acumularea de praf si pentru a-l proteja impotriva deteriorarilor accidentale.

Perii de carbon

⚠ **ATENTIE!**

Aceasta masina este echipata cu perii de carbon, care au un rol esential in functionarea sa. Periile de carbon necesita verificare periodica si inlocuire, pentru ca unealta sa functioneze eficient si in siguranta. Se recomanda ca aceasta operatiune sa fie efectuata intr-un centru de service autorizat, deoarece personalul specializat dispune de cunostintele si echipamentele necesare pentru o inlocuire corecta. Intretinerea regulata a periilor de carbon contribuie la prelungirea duratei de viata a uneltei electrice si la mentinerea performantelor optime.

Pentru functionarea sigura si fiabila a uneltei, tineti cont de faptul ca reparatiile, intretinerea si reglajele trebuie efectuate in centre de service, utilizand exclusiv piese de schimb si consumabile originale.

PROTECȚIA MEDIULUI ÎNCONJURĂTOR

Pentru protejarea mediului înconjurător, unelte electrice, accesorii și ambalaje ar trebui să fie predate pentru reciclare ecologică. Nu eliminați unelte electrice împreună cu gunoiul menajer!

Numai pentru ţările UE:

În conformitate cu Directiva Europeană 2012/19/EU, despre dispozitivele electrice şi electronice utilizate şi legislaţie naţională în vigoare, dispozitivele electronice utilizate sau care au ajuns la sfârşitul ciclului lor de viaţă sunt supuşi colectării pentru reciclarea ecologică.

Dacă sunt eliminate în mod necorespunzător, dispozitivele electrice şi electronice pot avea un efect dăunător asupra mediu înconjurător şi sănătatea umană datorită prezenţei posibile a substanţelor periculoase în ele.

HU|MAGYAR
GÉRFŰRÉSZ
CMS21, CMS25, CMS30
HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

MŰSZAKI ADATOK

Modell	CMS21	CMS25	CMS30
Névleges feszültség (V AC)	220-240	220-240	220-240
Frekvencia (Hz)	50	50	50
Névleges teljesítmény (W)	1200	2000	2000
Terhelés nélküli fordulatszám (perc^{-1})	5300	5300	4200
Penge átmérője (mm)	210	254	305
Furatméret (mm)	30	30	30
Pengevastagság (mm)	2.6	2.8	2.8
Fogak száma	24	40	40
Lágy indítás	-	-	-
Újraindítás megelőzése	+	+	+
Körfűrész funkciók			
Asztalméret (mm)	340×223	490×312	520×360
Vágási mélység (mm)	32	60	80
Gérvágó fűrész funkciói			
Maximális vágási szélesség/magasság (mm) 0°-0° 0°-45° Jobbra 45°-0° Jobbra 45°-45° Balra 45°-0° Balra 45°-45°	110 × 55 110 × 33 65 × 55 80 × 25 65 × 55 40 × 25	128 × 78 128 × 50 85 × 78 85 × 40 80 × 78 50 × 40	150 × 95 150 × 65 95 × 95 100 × 55 95 × 95 50 × 50
Támasztávolság (cm)	62,5	63,7	63,7
Az EN 61029-2-11 szabvány szerint meghatározott zajkibocsátási értékek:			
Hangnyomásszint (dB(A)) Mért hangteljesítményszint (dB(A)) Bizonytalanság K (dB(A))	L_{pA}=86.3 L_{WA}=99.3 K=3	L_{pA}=93.9 L_{WA}=106.9 K=3	L_{pA}=94.5 L_{WA}=107.5 K=3
Védelmi szint	IPX0	IPX0	IPX0
Védelmi osztály	II	II	II
EPTA súly (kg)	8.7	15.5	16.6
Súly (tartozékokkal együtt) (kg)	10.4	18	19.7

FIGYELMEZTETÉS: A megadott rezgés- és zajkibocsátási szintek a szerszám főbb alkalmazásait jelentik. Ha azonban a szerszámot más alkalmazásokhoz, más tartozékokkal használják, vagy nem megfelelően karbantartják, a kibocsátási szintek eltérőek lehetnek. Ez jelentősen növelheti az expozíciós szintet a teljes munkaidő alatt. A kibocsátási szintek az elektromos szerszám használatának módjától függően változnak, és meghaladhatják az ebben az adatlapban megadott szinteket. Ezek a kibocsátási szintek felhasználhatók az egyes szerszámok összehasonlítására és az expozíció előzetes értékelésére. A terhelés pontos becsléséhez figyelembe kell venni azokat az időszakokat is, amikor a szerszám le van állítva vagy használat nélkül működik, ami jelentősen csökkentheti a teljes terhelést a munkaidő alatt. Határozzon meg további biztonsági intézkedéseket a kezelő védelme érdekében, például a szerszám és a tartozékok karbantartását, a kéz melegen tartását, hallásvédő használatát és a munkamódszerek megszervezését.

AZ ALKATRÉSZEK LEÍRÁSA (*KÉP 1)

1. Fogantyú
2. Ki/Be kapcsolók
3. Gérvágó fűrészfej zár
4. Pengevédő
5. Körfűrész skála
6. Párhuzamos kerítés
7. Kerítés rögzítőcsavar
8. Tolókar nyílás
9. Penge rögzítőcsavar
10. Pengerögzítő alátét
11. Elülső asztalemelő rögzítőcsavarja
12. Hátsó asztalemelő rögzítőcsavar
13. Körfűrész üzemmód reteszelő fogantyú
14. Gérvágó fűrész forgásrögzítő csavar
15. Gérvágó fűrész forgási skálája
16. Mozgatható gérvágó fűrészasztal
17. Fix gérvágó fűrészasztal
18. Gérvágó fűrészkerítés
19. Gérvágó fűrészléc rögzítőcsavar
20. Szorítócsavar
21. Asztalhosszabbító nyílások
22. Rögzítési lyukak
23. Szögbeállító rögzítőcsavar
24. Szögbeállító skála
25. Asztalhosszabbító rögzítőcsavar
26. Porszívó nyílás

CSOMAG TARTALMA*

1. Kézikönyv
2. Gérvágó fűrész
3. Porzsák
4. Vezetősín
5. Tolópálca
6. Bilincs
7. Asztalhosszabbító (2 db)
8. Imbuszkulcs (2 db)
9. Pengekulcs

**Felhívjuk figyelmét, hogy a csomag tartalma a vásárlás országától függően eltérő lehet. A csomaggal kapcsolatos részletes információkért kérjük, tekintse meg a termékhez mellékelt listát, vagy forduljon a helyi forgalmazóhoz.*

A Procraft kombinált gérvágó fűrészek CMS21, CMS25 és CMS30 ideális választást jelentenek azok számára, akik nagyra értékelik a sokoldalúságot és a megbízhatóságot munkájuk során. Ezek a modellek lehetővé teszik mind a precíz gérvágásokat különböző szögekben, mind a klasszikus körfűrészekre jellemző hosszirányú vágásokat. A kialakítás magában foglal egy újraindítás-gátló funkciót a biztonság fokozása érdekében, valamint egy jól átgondolt vezető- és ütközőrendszert, amely biztosítja a pontos irányítást és vezérlést vágás közben. A mellékelt szorító és asztalhosszabbítók lehetővé teszik a nagyobb munkadarabok biztonságos kezelését, és lehetővé teszik a sokféle anyaggal és mérettel való munkát.

Ezek a szerszámok professzionális és otthoni használatra egyaránt alkalmasak. A Procraft CMS21, CMS25 és CMS30 modelleket fa és faalapú anyagok pontos vágására tervezték, precíz eredményeket és megbízható fogást biztosítva. Akár gérvágó fűrészre van szüksége bútorok összeszereléséhez és befejező elemek vágásához, akár körfűrészre hosszanti vágásokhoz, ezek a kombinált modellek a projektek széles skálájához szükséges funkcionalitást és kényelmet biztosítják.

BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

FIGYELMEZTETÉS! Olvassa el az elektromos szerszámhoz mellékelt összes biztonsági figyelmeztetést, utasítást, illusztrációt és specifikációt. Az alábbi utasítások be nem tartása áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést okozhat.

Őrizze meg az összes figyelmeztetést és utasítást későbbi felhasználás céljából.

A figyelmeztetésekben szereplő „elektromos szerszám” kifejezés a hálózatról működő (vezetékes) elektromos szerszámra vagy az akkumulátorról működő (vezeték nélküli) elektromos szerszámra vonatkozik.

HAGYOMÁNYOS JELEK ÉS SZIMBÓLUMOK



Mindig viseljen védőszemüveget - megvédi a szemét a szennyeződésektől.



Viseljen porvédő maszkot - Megakadályozza a káros részecskék belélegzését.



Viseljen fülvédőt – Védi a hallását a túlzott zajtól.



Olvassa el a használati útmutatót.



A fűrészlapok felszerelése vagy cseréje során mindig viseljen kesztyűt. Az éles fűrészlapok megfelelő védelem nélküli kezelése súlyos vágásokat vagy sérüléseket okozhat.



Általános veszélyre vonatkozó biztonsági figyelmeztetés.



Az európai irányelvek vonatkozó alapvető biztonsági szabványainak megfelelően



Eurázsiai megfelelőségi jelzés.



Ukrajna megfelelőségi jelzés



Ez az eszköz 2. osztályú lézert használ, amelynek maximális teljesítménye legfeljebb 1 milliwatt (mW). Kerülje a lézersugár közvetlen szembe jutását, mivel az sérülést okozhat. Ne nézzen a sugárba, és ne használjon optikai eszközöket a nézéséhez. Óvatosan kezelje.



Tartsa távol a kezét a vágási területtől, miközben az elektromos szerszám működik. A fűrészlappal való érintkezés sérüléseket okozhat.



Tartsa távol a kezét a vágási területtől, miközben az elektromos szerszám működik. A fűrészlappal való érintkezés sérüléseket okozhat.



Dupla szigetelés (II. osztály).
A kettős szigetelésű készülékek két független elektromos védelmi réteggel rendelkeznek, így nincs szükség földelésre. Az ilyen készülékek normál használat közben biztonságosak (csak akkor, ha a megfelelő szimbólum látható a terméken).

KÜLÖNLEGES BIZTONSÁGI SZABÁLYOK GÉRFŰRÉSZHEZ

BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK MINDEN MŰVELETHEZ

Rendeltetésszerű használat és a pengével szembeni követelmények

1. A gérvágó fűrészek fa vagy faalapú anyagok vágására szolgálnak – nem szabad fém (pl. betonacél, rudak stb.) vágására szolgáló csiszolókorongokkal használni őket. A csiszolóvágás során keletkező por a mozgó alkatrészek, például az alsó védőburkolat beszorulását okozhatja. A csiszolóvágás során keletkező szikrák megégethetik az alsó védőburkolatot, a betéteket és más műanyag alkatrészeket.
2. Kizárólag a szerszámon feltüntetett vagy a kézikönyvben meghatározott átmérőjű fűrészlapokat használjon. A nem megfelelő méretű lapok használata befolyásolhatja a védőburkolat fedettségét és a biztonságos működést, ami súlyos személyi sérüléshez vezethet.
3. Csak olyan fűrészlapokat használjon, amelyek névleges fordulatszáma megegyezik vagy nagyobb, mint a szerszámon feltüntetett sebesség.

Munkaterület, ellenőrzés és előkészítés

4. Vágás előtt alaposan vizsgálja meg az anyagot. Ha egyenetlen vagy görbült, nyomja a hajlítás külső oldalával a vezetőhöz. Győződjön meg arról, hogy nincsenek rések a munkadarab, a vezető és az asztal között a vágási vonal mentén. Az ívelt vagy görbült darabok elmozdulhatnak vagy elfordulhatnak, ami a fűrészlap elakadásához vezethet. Az anyag nem tartalmazhat szögeket vagy más idegen tárgyakat.
5. Ne kezdje el használni a gérvágó fűrészt, amíg az összes szerszámot, fadarabot stb. el nem távolította az asztalról. Még a kis maradványok vagy laza darabok is nagy sebességgel kirepülhetnek, ha hozzáérnek a forgó fűrészlaphoz.
6. A munka megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a gérvágó fűrész sík és stabil munkafelületre van felszerelve. Ez javítja a stabilitást és csökkenti a felborulás kockázatát.
7. A munka megkezdése előtt gondosan tervezze meg azt. Minden szögváltoztatás után győződjön meg arról, hogy az állítható ütköző megfelelően van elhelyezve a munkadarab alátámasztásához, és nem ütközik a fűrészlappal vagy a védőrendszerrel. A szerszám bekapcsolása előtt mozgassa a fűrészlapot a tervezett vágási útvonal mentén, hogy megbizonyosodjon arról, hogy nincsenek akadályok, vagy nem áll fenn az ütközővel való érintkezés veszélye.
8. Mindig viseljen védőszemüveget, hallásvédőt és szükség esetén légzésvédőt. A megfelelő védőfelszerelés elmulasztása súlyos sérüléseket, például szemkárosodást, halláskárosodást vagy légzési problémákat okozhat.
9. Biztosítson megfelelő világítást és stabil, csúszásmentes felületet. A rossz világítás vagy az instabil felület a kontroll elvesztését okozhatja, ami balesetekhez és sérülésekhez vezethet.
10. Használat előtt ellenőrizze a fűrészt sérülések szempontjából, és győződjön meg arról, hogy minden védőburkolat és biztonsági berendezés megfelelően működik. A sérült fűrész vagy a hibásan működő biztonsági berendezések használata váratlan szerszámmeghibásodáshoz és súlyos sérülésekhez vezethet.
11. Biztosítson megfelelő szellőzést, vagy használjon porelszívó rendszert, amikor port vagy füstöt képző anyagokat vág. A nem megfelelő szellőzés növeli a káros részecskék belélegzésének kockázatát.
12. Ne erőltesse a fűrészt vágás közben. A túlterhelés túlmelegedéshez és a szerszám meghibásodásához vezethet, ami növeli a sérülés és az anyagi kár kockázatát.
13. Azonnal hagyja abba a fűrész használatát, ha túlzottan rezeg, szokatlan zajokat ad ki, vagy meghibásodás jeleit mutatja. A meghibásodási jelek figyelmen kívül hagyása működés közben meghibásodáshoz és sérülésekhez vezethet.

Munkadarab rögzítése és alátámasztása

14. Amikor csak lehetséges, rögzítse a munkadarabot szorítókkal. Ha a munkadarabot kézzel fogja, mindig tartson legalább 100 mm távolságot a keze és a fűrészlap között. Ne használja a gérvágó fűrészt olyan darabok vágására, amelyek túl kicsik ahhoz, hogy kézzel biztonságosan rögzíteni vagy megtartani lehessen őket. Ha a kezét túl közel viszi a fűrészlaphoz, az növeli a sérülésveszélyt.
15. A munkadarabnak mozdulatlannak kell lennie, és rögzíteni kell, vagy kézzel kell a vezetőhöz és az asztalhoz nyomni. Ne tolja a munkadarabot a fűrészlap felé, és ne vágja úgy, hogy csak kézzel fogja, függetlenül a tájolásától. A laza vagy nem megfelelően rögzített alkatrészek nagy sebességgel kirepülhetnek, ami sérüléseket okozhat.
16. Egyszerre csak egy darabot szabad vágni. Az egymásra rakott darabok nem lesznek megfelelően rögzítve, ami elakadást vagy elmozdulást okozhat vágás közben.
17. Ha a munkadarab hosszabb vagy szélesebb, mint az asztal, gondoskodjon megfelelő alátámasztásról, például asztalhosszabbítókról vagy támasztékokról. A nem alátámasztott darabok megdőlhetnek, ami növeli a felborulás vagy a forgó penge általi kidobódás kockázatát.
18. Ne támaszkodjon más személyre. Az instabil alátámasztás a munkadarab elmozdulásához vagy a fűrészlap beszorulásához vezethet, ami veszélyt jelent mind a kezelőre, mind a segítőre.
19. Ne hagyja, hogy a munkadarab beszoruljon a forgó pengébe, és ne nyomja a munkadarabot a pengéhez. Kerülje az olyan beállításokat, amelyek korlátozzák a levágott darab szabad mozgását (például rosszul elhelyezett hosszütközők), mivel ezek beszorulást és hirtelen kidobódást okozhatnak.
20. Mindig használjon szorítókat vagy speciális eszközöket, amelyeket kerek munkadarabok (rudak, csövek) rögzítésére terveztek. A kerek

alkatrészek hajlamosak forogni, ami a fűrészlap „harapását" okozza, ami a munkadarabot és a kezelő kezét a fűrészlap felé húzhatja.

21. Vágás előtt rögzítse szilárdan a munkadarabot. A nem rögzített anyag elmozdulhat vagy kilökődhet.
22. Kerülje a nagyon kicsi vagy rövid darabok vágását, amelyeket a penge elrepíthet. Ez visszarúgást és súlyos sérüléseket okozhat, különösen az arc és a kéz sérüléseit.
23. Használjon megfelelő alátámasztási/rögzítési módszereket ferde vagy ferde vágásokhoz az anyag elmozdulásának megakadályozása érdekében. Ha ütközőt használ, helyezze el úgy, hogy a levágott darab szabadon mozoghasson, és ne szoruljon be a fűrészlap és a vezető/ütköző közé.

Biztonságos kézpozicionálás és vágási technika

24. Soha ne mozgassa a kezét a kívánt vágási vonal fölé – sem a fűrészlap előtt, sem mögötte. A munkadarab „keresztben" tartása (jobb kéz a fűrészlap bal oldalán vagy fordítva) rendkívül veszélyes.
25. Vágás közben ne nyúljon a vezetősín mögé, ha a keze 100 mm-nél közelebb kerül a pengéhez, még törmelék eltávolítása vagy bármilyen más okból sem. A kidobás iránya nem mindig kiszámítható, és súlyos sérüléseket okozhat.
26. Mielőtt a pengét a munkadarabhoz érintené, várja meg, amíg eléri a teljes sebességét. Ez csökkenti a munkadarab kidobásának kockázatát.
27. Ha a munkadarab vagy a fűrészlap beszorul, kapcsolja ki a fűrészt. Várja meg, amíg minden mozgó alkatrész teljesen leáll, majd húzza ki a szerszámot az áramforrásból és/vagy vegye ki az akkumulátort. Csak ezután oldja ki a beszorult darabot. A beszorult darabbal való további munkavégzés az irányítás elvesztéséhez vagy a gép károsodásához vezethet.
28. A vágás befejezése után engedje el a kapcsolót, engedje le a fejet, és várja meg, amíg a fűrészlap teljesen leáll, mielőtt eltávolítaná a levágott darabot. Nagyon veszélyes a fűrészlaphoz közeledni, mielőtt az megállna.
29. Ha a fűrész fékkel van felszerelve, vágás közben tartsa erősen a fogantyút. A fékezés hatására a fűrészfej hirtelen lefelé rándulhat, ami sérülést okozhat.
30. A fűrészt úgy működtetje, hogy a fogantyút magabiztosan fogja, és a másik kezét tartsa távol a vágási területtől (legalább 100 mm távolságot tartson). Lehetőség szerint használjon szorítóbefogót. A kezek túl közel helyezése a fűrészlaphoz súlyos vágásokat vagy amputációkat okozhat.
31. Várja meg, amíg a penge eléri a teljes sebességét, mielőtt leengedi, és győződjön meg róla, hogy teljesen leáll, mielőtt felemeli. A helytelen időzítés kiszámíthatatlan mozgást és sérüléseket okozhat.
32. A forgácsot és a levágott darabokat csak akkor távolítsa el, miután a fűrészlap forgása leállt. A törmelék eltávolítása mozgás közben súlyos vágásokat okozhat.

Munka utáni karbantartás és tárolás

33. Használat után mindig húzza ki a fűrészt az áramforrásból és/vagy vegye ki az akkumulátort. Ennek elmulasztása véletlenszerű elinduláshoz és sérüléshez vezethet.
34. Hagyja a pengét lehűlni, mielőtt bármilyen beállítást vagy cserét végezne. A forró penge kezelése égési sérüléseket okozhat.
35. Rendszeresen tisztítsa a fűrészt, és végezze el a karbantartást az ajánlott módon. A por és törmelék felhalmozódása növeli a tűz, a szerszám meghibásodásának és a balesetek kockázatát.
36. A fűrészt száraz, tiszta helyen, gyermekek és illetéktelen felhasználók elől elzárva tárolja. A nem megfelelő tárolás balesetekhez és sérülésekhez vezethet.

TOVÁBBI BIZTONSÁGI SZABÁLYOK A KOMBINÁLT GÉRFŰRÉSZ / ASZTALFŰRÉSZ (ÁLLÓ KÖRFŰRÉSZ ÜZEMMÓD) HOZZÁFÉRÉSÉHEZ

1. Az üzemmódok váltása előtt húzza ki a szerszámot az áramforrásból, és várja meg, amíg a penge teljesen leáll. A véletlen beindítás vagy a penge elmozdulása az átalakítás során súlyos sérüléseket okozhat.
2. Üzemmódváltás után ellenőrizze, hogy minden rögzítőkar, csap és rögzítőelem teljesen be van-e akadva, és a fűrészfej biztonságosan rögzül-e. A nem rögzített fej vagy a laza mechanizmus működés közben elmozdulhat, ami az irányítás elvesztését vagy a fűrészlaphoz való hozzáérést okozhat.
3. Asztali körfűrész üzemmódban mindig használja a hasítókést és a felső fűrészlapvédőt. Ne távolítsa el és ne hidalja meg őket. Ezek a biztonsági berendezések csökkentik a visszarúgás és a fűrészlap véletlen érintésének kockázatát; a nélkülük történő működés súlyos sérülést okozhat.
4. Csak olyan fűrészlapokat használjon, amelyek kompatibilisek a hasítókéssel és a védőrendszerrel (megfelelő átmérővel és vágásmérettel). A nem kompatibilis fűrészlap megakadályozhatja a megfelelő beállítást, és növelheti a beszorulás, a visszarúgás vagy a védőburkolat meghibásodásának kockázatát.
5. Hosszvágáshoz mindig a párhuzamvezetőt, keresztvágáshoz pedig a gérvágót (vagy keresztvágó ütközőt/csúszkát) használja. Soha ne végezzen „szabadkézi" vágásokat. A megfelelő vezetés nélküli vágás a munkadarab elcsavarodását, a fűrészlaphoz való beszorulását és erőszakos kilökődését okozhatja.
6. Ne használja a párhuzamvezetőt hosszütközőként keresztvágásokhoz. A levágott darab beszorulása a vezető és a fűrészlap közé beszorulhat, ami hirtelen visszarúgást okozhat.
7. A vágás során tartsa a munkadarabot szilárdan a vezetőnek/szögmérőnek és az asztalnak nyomva. Ne hagyja, hogy a munkadarab elsodródjon a vezetőtől. A vezetés elvesztése növeli a fűrészlap beszorulásának és kidobásának esélyét.
8. A fűrészlap útjának egyik oldalán álljon, és soha ne legyen közvetlenül a fűrészlappal vagy a munkadarab adagolási útvonalával egy vonalban. Visszarúgás esetén a munkadarab nagy sebességgel visszarepülhet a fűrészlap vonala mentén.
9. A munkadarabot simán és szabályozott sebességgel adagolja. Ne erőltesse a vágást. Az erőltetés leállíthatja a fűrészlapot, túlmelegedést okozhat, és jelentősen növelheti a visszarúgás kockázatát.
10. Használjon tolópálcát vagy tolóblokkot, ha a keze és a fűrészlap közötti távolság 100 mm-nél kisebb lesz, különösen keskeny munkadarabok vágása esetén. Ez távol tartja a kezeit a veszélyes zónától, és csökkenti a súlyos vágások vagy csonkítás kockázatát.
11. Ne nyúljon a penge fölé vagy mögé a munkadarab vagy a maradék kihúzásához. A forgó pengével való érintkezés vagy a munkadarab hirtelen elmozdulása súlyos sérülést okozhat.
12. Ne távolítsa el a fűrészlap közeléből a hulladékot, forgácsot vagy port, amíg az teljesen le nem áll. A tisztításhoz használjon kefét vagy megfelelő szerszámot. A törmelék eltávolításának megkísérlése mozgás közben a fűrészlap véletlen megérintéséhez vezethet.
13. A hosszú vagy széles munkadarabokat megfelelően támassza alá körfűrész üzemmódban (kiadó/behúzó tartó vagy asztalhosszabbítók). A nem alátámasztott munkadarabok felboruláshoz, felemelkedhetnek vagy elcsavarodhatnak, ami beszorulást és visszarúgást okozhat.
14. Egyszerre csak egy munkadarabot vágjon, és ne halmozza egymásra a munkadarabokat. Az egymásra halmozott darabok instabilak és elmozdulhatnak, ami beszorulást vagy kilökődést okozhat.
15. Győződjön meg róla, hogy a fűrészlap magassága csak a vágáshoz szükséges magasra van beállítva. A túlzott fűrészlap-kitettség növeli a sérülés kockázatát és súlyosságát, valamint súlyosbíthatja a visszarúgást.
16. Ne vágjon görbe, csavarodott, repedt vagy rosszul alátámasztott munkadarabokat asztali körfűrész üzemmódban, kivéve, ha azokat szilárdan meg lehet fogni és biztonságosan lehet vezetni. Az ilyen darabok becsíphetik a fűrészlapot, váratlanul beszorulhatnak, és kidobódhatnak.

TÁPEGYSÉG

A műszert a címkén feltüntetett feszültségnek megfelelő feszültségre kell csatlakoztatni. Az alacsony feszültségű áram túlterhelheti a szerszámot. Áramtípus - AC, egyfázisú. Az európai szabványoknak megfelelően a szerszám kettős fokú áramütés elleni védelemmel rendelkezik, ezért földeletlen aljzathoz is csatlakoztatható.

AZ ESZKÖZ HASZNÁLATA

⚠ **FIGYELEM!**

Tartozékok felszerelése vagy eltávolítása előtt győződjön meg arról, hogy a szerszám KI van kapcsolva, és ki van húzva a konnektorból, hogy elkerülje a véletlen bekapcsolást.

Közgyűlés

Szerelés a munkapadra

A kombinált körfűrész munkapadra történő felszereléséhez használja a négy láb mindegyikén található rögzítőfuratokat (22. poz.). Javasoljuk, hogy olyan felszerelési magasságot válasszon, amely a fűrész munkafelületét a felhasználó számára kényelmes szintre helyezi, biztosítva a kezelőszervek könnyű elérését és a munkaterület jó láthatóságát. A szerszám rögzítése után győződjön meg a szilárd rögzítésről az alkatrészek szoros rögzítésének ellenőrzésével, amelyek megakadályozzák a fűrész elmozdulását.

Az asztalbővítmények telepítése

Az asztalhosszabbítók felszereléséhez használja a hornyokat (21. poz.). Először kissé lazítsa meg a hosszabbító rögzítőcsavarjait (25. poz.) anélkül, hogy teljesen kicsavarná őket, hogy elkerülje az elvesztését. Helyezze be a hosszabbítókat a hornyokba, és húzza meg a rögzítőcsavarokat, amíg biztonságosan nem rögzülnek. A felszerelés után ellenőrizze a hosszabbítók stabilitását, hogy elkerülje az elmozdulást működés közben.

Kerítés telepítése körfűrészre

A CMS21 modell esetében egyszerűen helyezze be a vezetősínt (6. poz.) a hornyokba, állítsa be a kívánt távolságot a fűrészlaptól, és húzza meg a rögzítőcsavarokat (7. poz.) mindkét oldalon. A távolság beállításához lazítsa meg ismét a rögzítőcsavarokat (7. poz.) mindkét oldalon, és állítsa be az új távolságot.

A CMS25/CMS30 modell esetében a vezetősín párhuzamos vezetőként és szögletes vágásokhoz is használható (a kiválasztott beszerelési nyílástól függően). Rögzítse a vezetősínt (1 a 2. ábrán) a szögvezetőhöz két csavarral (5 a 2. ábrán). Párhuzamos vezetősínként való használathoz helyezze be a szögvezetőt a vezetősínnel együtt a skálával ellátott nyílásba, majd állítsa be a szögjelzőt (4 a 2. ábrán) 90 fokra a szögvezetőn (a szög a rögzítőkar (3 a 2. ábrán) meglazításával állítható be). Ezután állítsa be a vezetősínt a kívánt távolságra a fűrészlaptól, és húzza meg a rögzítőkart (2 a 2. ábrán). Szögletes vágások elvégzéséhez helyezze be a szögvezetőt a vezetősínnel együtt a fűrészlappal párhuzamos nyílásba.

Jegyzet A CMS25/CMS30 modellben a szögbeállító rögzítőcsavart (23. poz.) egy szállítócsavar váltotta fel az első szállításhoz. Távolítsa el ezt a szállítócsavart egy imbuszkulcs segítségével, és cserélje ki a szögbeállító rögzítőcsavarra (23. poz.).

Csatlakoztassa a porgyűjtő zsákot a porkimenethez (26. poz.). Szükség esetén a zsák helyett porszívót vagy más porelszívó berendezést is csatlakoztathat a tiszta munkaterület fenntartásához és a jobb láthatóság érdekében.

Módváltás

Jegyzet: A szerszám körfűrész üzemmódban kerül kiszállításra.

Körfűrész módról gérvágó fűrész módra váltás:

1. Lazítsa meg a rögzítőfogantyúkat (11. és 12. tétel) az óramutató járásával ellentétes irányba forgatva.
2. Emelje fel a körfűrészasztalt a legmagasabb helyzetbe, és húzza meg újra a 11-es és 12-es fogantyúkat az óramutató járásával megegyező irányba forgatva.
3. Húzza meg a rögzítőfogantyút (13. poz.), miközben finoman lenyomja a főfogantyút (1. poz.). Amikor a rögzítőfogantyú 13 kioldódik a nyílásából, óvatosan emelje fel a gérvágó fűrészfejet az 1. poz. fogantyújával.
4. Távolítsa el az asztali körfűrész üzemmódhoz használt alsó fűrészlapvédő betétet. Győződjön meg arról, hogy minden alkatrész biztonságosan rögzítve van, és hogy a szerszám stabil.
5. A fűrész most már használatra kész gérvágó fűrész üzemmódban.

Gérvágó fűrész módról körfűrész módra való váltás:

1. Állítsa a gérszöget és a ferdevágási szöget 0°-ra (lásd a Gérvágó fűrész beállítása című részt).
2. Szerelje vissza az alsó fűrészlapvédő betétet.
3. Nyomja meg a rögzítőgombot (3. poz.), és engedje le a gérvágó fűrészfejet a legalacsonyabb helyzetébe. A fogantyút (1. poz.) fogva helyezze be teljesen a rögzítőfogantyút (13. poz.).
4. Lazítsa meg a rögzítőfogantyúkat (11. és 12. poz.), és engedje le a körfűrészasztalt a kívánt munkamagasságba. Húzza meg újra a 11. és 12. fogantyúkat, ügyelve arra, hogy az asztal biztonságosan rögzítve legyen, és ne mozduljon el működés közben.
5. A fűrész most már használatra kész körfűrész üzemmódban.

Be-/kikapcsolás

CMS21 modell

1. Kapcsolja át teljesen a kombinált gérvágó fűrészt az egyik üzemmódjába.
2. Csatlakoztassa a szerszámot egy megfelelő áramforráshoz.
3. A szerszám bekapcsolásához nyomja meg a zöld ON gombot (2. poz., 1. ábra).
4. A szerszám kikapcsolásához nyomja meg a piros KI gombot (2. poz., 1. ábra).

CMS25/CMS30 modell

1. Kapcsolja át teljesen a kombinált gérvágó fűrészt az egyik üzemmódjába.
2. Csatlakoztassa a szerszámot egy megfelelő áramforráshoz.
3. Körfűrész üzemmód használata esetén nyomja meg a zöld ON gombot a szerszám aktiválásához (2. pozíció, 1. ábra).
4. A szerszám kikapcsolásához nyomja meg a piros KI gombot (2. poz., 1. ábra).
5. Gérvágó fűrész mód használata esetén a gérvágó fűrész mód bekapcsológombjával (3. ábra) kapcsolja be. Nyomja meg ezt a gombot a fűrész gérvágó fűrész módban történő elindításához.
6. Engedje el a gombot a fűrész gérvágó fűrész üzemmódban történő leállításához.

Jegyzet Áramkimaradás esetén a szerszám működése közben a készülék nem indul újra automatikusan az áramellátás helyreállásakor. A folytatáshoz nyomja meg ismét a BE gombot.

⚠ **Figyelmeztetés**: A munka megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a szerszám megbízhatóan kikapcsol a kiválasztott üzemmód leállítási eljárásainak végrehajtásakor.

Lépésről lépésre a gérvágó fűrész használatának folyamata

1. A munkaterület előkészítése: Győződjön meg arról, hogy a munkafelület tiszta és stabil. Helyezze a fűrészt egy munkapadra, és rögzítse szorosan a lábakon található rögzítőfuratok (22. poz.) segítségével. Ellenőrizze, hogy nincsenek-e idegen tárgyak a munkaterületen, amelyek zavarhatják a vágási folyamatot.
2. Vágási szögek beállítása - A vízszintes szög (ferde szög) beállítása: Lazítsa meg a gérvágó fűrész forgásának rögzítőcsavarját (14. poz.), és a fogantyút fogva fordítsa el a fűrész talpát a kívánt szögbe. A pontos szögbeállításhoz használja a gérvágó fűrész forgási skáláját (15. poz.). A CMS25/CMS30 modellen a rögzítőcsavar lazítása mellett nyomja meg a szögreteszelőt is a szög beállításához. Miután a szög be van állítva, oldja ki a reteszt (CMS25/CMS30 esetén), és húzza meg a rögzítőcsavart (14. poz.) a szög rögzítéséhez. - A függőleges szög (ferde szög) beállítása: Lazítsa meg a ferde szög rögzítőcsavarját (23. poz.), és döntse meg a fűrészfejet a kívánt szögbe, a ferde szög skála (24. poz.) segítségével. Rögzítse a szöget a ferde szög rögzítőcsavarjának (23. poz.) meghúzásával.
3. A munkadarab rögzítése: Helyezze a munkadarabot a rögzített gérvágó fűrészasztalra (17. poz.), és nyomja erősen a vezetősínhez (18. poz.). A vezetősín rögzítéséhez használja a gérvágó fűrész vezetősínének rögzítőcsavarját (19. poz.), és szükség esetén stabilizálja a munkadarabot egy szorítóval, a szorítócsavar (20. poz.) meghúzásával megakadályozva a vágás közbeni elmozdulást.
4. Biztonsági védőburkolatok ellenőrzése: Győződjön meg arról, hogy a fűrészlapvédő (4. poz.) jó állapotban van, és biztonságosan lefedi a fűrészlapot, amikor a fűrész nincs használatban. Ez segít megvédeni a forgó fűrészlappal való véletlen érintkezéstől.
5. Vágás végrehajtása: Engedje le lassan a fűrészfejet a fogantyú (1. poz.) segítségével, és nyomja meg a biztonsági reteszt (3. poz.) a mozgás kioldásához. Vezesse a fűrészlapot a munkadarab felé minimális nyomást alkalmazva, és hagyja, hogy a fűrész természetesen vágjon. A vágás befejezése után lassan emelje fel a fűrészfejet, miközben a fogantyút (1. poz.) fogja, amíg a fűrészlap teljesen ki nem jön a vágási területről.
6. Tisztítás és előkészítés a következő vágásra: Szabadítsa fel a munkaterületet a fűrészportól és a törmeléktől. Csatlakoztassa a porgyűjtő zsákot vagy a porszívót a porkivezető nyíláshoz (ha van ilyen a modellen) a tiszta munkaterület fenntartása és a jobb láthatóság érdekében.
7. Kikapcsolás és áramtalanítás: Ha befejezte, biztonsági okokból győződjön meg arról, hogy a szerszám ki van kapcsolva és le van választva az áramforrásról.

Porzsák vagy porszívó használata

A levegő tisztaságának megőrzése és a hatékony működés biztosítása érdekében mindig csatlakoztasson speciális porszívót, vagy használja a mellékelt porgyűjtő zsákot a csatlakozóhoz (26. poz.). A zsák tisztításához vegye ki a fűrészből, nyissa ki a kapcsot, ürítse ki a tartalmát, zárja be a kapcsot, és rögzítse újra biztonságosan a zsákot.

Szorítók használata (3. ábra)

A munkadarab szorítóval történő rögzítéséhez először válassza ki a beszerelési oldalt – a fűrészlaptól balra vagy jobbra. Helyezze a szorítót a kijelölt nyílásba, és húzza meg a csavart (3. poz.). Lazítsa meg a csavart (4. poz.), állítsa be a szorítót a kívánt helyzetbe, majd húzza meg újra a csavart (4. poz.). Helyezze a munkadarabot a nyomóelem (1. poz.) alá, és rögzítse a csavar (2. poz.) meghúzásával.

Körfűrész üzemmódban történő működés

1. Kapcsolja a kombinált gérvágó fűrészt körfűrész üzemmódba.
2. Kapcsolja be a szerszámot.
3. Nyomja a munkadarabot erősen a párhuzamos ütközőhöz.
4. Lassan tolja előre a munkadarabot a fűrészlap felé, kerülve a túlzott nyomást. Lehetőség szerint használjon tolópálcát a biztonságos vezetés érdekében.
5. A vágás befejezése után kapcsolja ki a fűrészt.
6. Várja meg, amíg a fűrészlap teljesen leáll, mielőtt eltávolítja a munkadarabot.
7. Szögletes vágás készítése (csak CMS25/CMS30 esetén): Lazítsa meg a szögbeállító kart (3. poz. a 2. ábrán), és állítsa be a kívánt szöget a szögskála (5. poz.) segítségével a pontos beállítás érdekében.
8. Nyomja a munkadarabot erősen a vezetőhöz.

9. Szögletes vágás végrehajtása: Óvatosan mozgassa a munkadarabot a fűrészlap felé a vezetővel együtt, a vágás során végig biztonságosan a vezetőhöz szorítva. A szögletes vágás pontosságának megőrzése érdekében ügyeljen a sima, egyenletes mozgásra túlzott erőkifejtés nélkül.

Pengecsere

A penge cseréjéhez lazítsa meg a pengevédőt (4. poz.) a két rögzítőcsavar (4. ábra) kicsavarásával. Ne távolítsa el teljesen a csavarokat – csak annyira lazítsa meg őket, hogy a védőburkolat felfelé emelkedjen. Rögzítse a pengerögzítő alátétet (10. poz.) egy speciális kulccsal, és csavarja ki a pengerögzítő csavart az óramutató járásával ellentétes irányba forgatva. Vegye ki a régi pengét, és szerelje be az újat, ügyelve arra, hogy a forgásirány megegyezzen a jelzett iránnyal. Rögzítse az új pengét a rögzítő alátét és a rögzítőcsavar meghúzásával. Szerelje vissza a pengevédőt a korábban meglazított csavarok meghúzásával (4. ábra).

Lézervezető működése

A lézervezető automatikusan bekapcsol, amikor a szerszámot csatlakoztatják a tápegységhez és áram alá helyezik. Látható vágási vonalat vetít ki, hogy segítsen a munkadarab igazításában és a vágási útvonal szabályozásában.

⚠ **Figyelmeztetés:** Ne nézzen közvetlenül a lézersugárba, és ne irányítsa a szemébe. Ez szemsérülést okozhat.

Lézeres beállítás

A lézer gyárilag be van állítva és a fűrészlap helyzetéhez igazodik. Ha a lézervonal használat vagy szállítás közben elmozdul, az alábbiak szerint állítsa be: lazítsa meg a lézertartó rögzítőcsavarjait, helyezze át a lézert, amíg a vonal egybe nem esik a vágási vonallal, majd húzza meg újra a csavarokat.

KARBANTARTÁS

A megelőző karbantartási munkák elvégzése előtt mindig győződjön meg arról, hogy a szerszám ki van kapcsolva és ki van húzva a konnektorból.

Használat utáni tisztítás

Minden használat után alaposan tisztítsa meg a fűrészt a fűrészportól, a portól és az anyagmaradványoktól. Puha kefével vagy sűrített levegővel távolítsa el a port és a törmeléket a nehezen elérhető helyekről, különösen a fűrészlap és a szögbeállító mechanizmusok környékéről. Győződjön meg arról, hogy minden törmeléket eltávolított a vezetőkről és az asztal felületeiről.

Biztonsági védőelemek és szellőzőnyílások tisztítása

Rendkívül fontos a fűrészlapvédő és a motor szellőzőnyílásainak rendszeres ellenőrzése és tisztítása. Az eltömődött szellőzőnyílások a motor túlmelegedéséhez vezethetnek, míg a piszkos védőburkolatok csökkenthetik az üzembiztonságot. Törölje át a védőburkolatot és a szellőzőnyílásokat száraz vagy enyhén nedves ruhával, és szükség esetén használjon enyhe tisztítószert.

Mozgó alkatrészek ellenőrzése és karbantartása

Rendszeresen ellenőrizze a mozgó alkatrészeket, például a vezetőket, a vezetőket és a szorítókat por és törmelék felhalmozódása szempontjából. Szükség esetén alkalmazza a gyártó által ajánlott kenőanyagot a mechanizmusok zökkenőmentes működésének biztosítása érdekében. Kerülje el, hogy bármilyen kenőanyag a pengére vagy a munkafelületekre kerüljön.

A fűrészlap tárolása

Ha a fűrészt hosszabb ideig nem használja, vegye le a pengét, tisztítsa meg, és tárolja száraz, nedvességtől védett helyen. Ez segít megelőzni a korróziót és megőrzi a penge élességét.

Megfelelő szerszámtárolás

A fűrészt száraz, tiszta és jól szellőző helyen tárolja, távol a közvetlen napfénytől és a nedvességforrásoktól. Ha lehetséges, takarja le a fűrészt védőhuzattal vagy kendővel, hogy megakadályozza a por felhalmozódását és megvédje a véletlen sérülésektől.

Szénkefék

⚠ **FIGYELEM!**

Ez a gép szénkefékkel van felszerelve, amelyek kulcsfontosságú szerepet játszanak a működésében. Ezeket a kefeket rendszeres ellenőrzésre és cserére van szükség a szerszám hatékony és biztonságos működésének biztosítása érdekében. Javasoljuk, hogy ezt a karbantartást szakszervizben végeztesse el, mivel ők rendelkeznek a szükséges szakértelemmel és felszereléssel a csere megfelelő elvégzéséhez. A szénkefék rendszeres karbantartása segít meghosszabbítani az elektromos szerszám élettartamát és fenntartani optimális teljesítményét.

A műszer biztonságos és megbízható működése érdekében ne feledje, hogy a javítást, karbantartást és beállítást szervizközpontokban kell elvégezni, kizárólag eredeti alkatrészek és fogyóeszközök felhasználásával.

KÖRNYEZETVÉDELEM

A környezet védelme érdekében az elektromos szerszámokat, a tartozékokat és a csomagolást környezetbarát módon kell újrahasznosítani. Ne dobja az elektromos szerszámokat a háztartási hulladékokkal együtt!

Csak EU tagállamok számára:

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EU európai irányelvnek és a vonatkozó nemzeti jogszabályoknak megfelelően, a hibás vagy elhasználódott elektronikus berendezéseket össze kell gyűjteni környezetbarát újrahasznosítás céljából.

A nem megfelelő ártalmatlanítás esetén az elhasználódott elektromos és elektronikus berendezések káros hatással lehetnek a környezetre és az emberi egészségre, mivel veszélyes anyagokat tartalmazhatnak.

RU | РУССКИЙ

КОМБИНИРОВАННАЯ ТОРЦОВОЧНАЯ ПИЛА CMS21, CMS25, CMS30 ИНСТРУКЦИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	CMS21	CMS25	CMS30
Номинальное напряжение (В переменного тока)	220-240	220-240	220-240
Частота (Гц)	50	50	50
Номинальная мощность (Вт)	1200	2000	2000
Обороты холостого хода (мин$^{-1}$)	5300	5300	4200
Диаметр диска (мм)	210	254	305
Диаметр посадочного отверстия (мм)	30	30	30
Толщина диска (мм)	2.6	2.8	2.8
Количество зубьев	24	40	40
Плавный пуск	-	-	-
Защита от повторного включения	+	+	+
Функция циркулярной пилы			
Размер стола (мм)	340×223	490×312	520×360
Глубина реза (мм)	32	60	80
Функция торцовочной пилы			
Максимальный пропил Ш/В (мм) 0°–0° 0°–45° Вправо 45°–0° Вправо 45°–45° Влево 45°–0° Влево 45°–45°	 110 × 55 110 × 33 65 × 55 80 × 25 65 × 55 40 × 25	 128 × 78 128 × 50 85 × 78 85 × 40 80 × 78 50 × 40	 150 × 95 150 × 65 95 × 95 100 × 55 95 × 95 50 × 50
Расстояние между опорами (см)	62,5	63,7	63,7
Значения уровня шума определены в соответствии с EN 61029-2-11:			

Уровень звукового давления (дБ(А)) Измеренный уровень звуковой мощности (дБ(А)) Погрешность K (дБ(А))	L_{pA}=86.3 L_{WA}=99.3 K=3	L_{pA}=93.9 L_{WA}=106.9 K=3	L_{pA}=94.5 L_{WA}=107.5 K=3
Уровень защиты	IPX0	IPX0	IPX0
Класс защиты	II	II	II
Вес EPTA (кг)	8.7	15.5	16.6
Вес (Включая весь комплект поставки) (кг)	10.4	18	19.7

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Заявленные уровни вибрации и шума соответствуют основным областям применения инструмента. Однако, если инструмент используется для других целей, с другими принадлежностями или в плохом техническом состоянии, уровни шума и вибраций могут отличаться. Это может значительно увеличить уровень воздействия в течение всего рабочего периода. Уровни шума и вибрации будут варьироваться в зависимости от способов использования электроинструмента и могут превышать уровни, указанные в этом информационном листе. Эти уровни шума и вибрации могут использоваться для сравнения одного инструмента с другим и для предварительной оценки воздействия. Точная оценка нагрузки также должна учитывать время, когда инструмент выключен или работает, но не используется. Это может значительно снизить общую нагрузку в течение рабочего периода. Определите дополнительные меры безопасности для защиты оператора, такие как: обслуживание инструмента и принадлежностей, согревание рук, использование защиты слуха и организация рабочего процесса.

ОПИСАНИЕ ЧАСТЕЙ (*РИС. 1)

1. Рукоять
2. Кнопки вкл/выкл
3. Блокировка опускания торцовки
4. Защита пильного диска
5. Шкала циркулярной пилы
6. Параллельный упор
7. Винт фиксации упора
8. Паз для толкателя
9. Винт фиксации диска
10. Прижимная шайба диска
11. Передний винт блокировки подъёма стола
12. Задний винт блокировки подъёма стола
13. Ручка фиксации в режиме циркулярной пилы
14. Винт фиксации поворота торцовочной пилы
15. Шкала поворота торцовочной пилы
16. Подвижный стол торцовочной пилы
17. Неподвижный стол торцовочной пилы
18. Упор торцовочной пилы
19. Винт фиксации упора торцовочной пилы
20. Винт фиксации струбцины
21. Пазы для установки удлинителей стола
22. Отверстия для монтажа
23. Винт фиксации угла наклона
24. Шкала угла наклона
25. Винт фиксации удлинителей стола
26. Патрубок для стружкоудаления

СОДЕРЖИМОЕ ПОСТАВКИ*

1. Руководство пользователя
2. Комбинированная торцовочная пила
3. Мешок для сбора пыли
4. Направляющая
5. Толкатель
6. Струбцина
7. Удлинитель стола (2 шт)
8. Шестигранный ключ (2 шт)
9. Ключ для снятия диска

** Пожалуйста, обратите внимание, что содержимое упаковки может отличаться в зависимости от страны покупки. Для получения конкретной информации о содержимом вашей поставки обратитесь к вашим местным дистрибьюторам.*

Комбинированные торцовочные пилы Procraft CMS21, CMS25 и CMS30 — оптимальный выбор для тех, кто ценит универсальность и надёжность в работе. Эти модели позволяют выполнять как точные торцовочные резы под различными углами, так и продольные распилы, характерные для классической циркулярной пилы. Конструкция оснащена функцией защиты от повторного запуска для повышения безопасности, а также продуманной системой направляющих и упоров, обеспечивающей точное ведение и уверенный контроль при резании. Струбцина и удлинители стола в комплекте помогают надёжно фиксировать крупные заготовки и комфортно работать с материалами разных размеров.

Инструменты подходят как для профессионального, так и для бытового применения. Модели Procraft CMS21, CMS25 и CMS30 предназначены для точного распила древесины и древесных материалов, обеспечивая аккуратный результат и надёжное удержание заготовки. Нужна ли вам торцовочная пила для сборки мебели и подрезки отделочных элементов или циркулярная пила для продольного распила, эти комбинированные модели обеспечивают необходимую функциональность и удобство для широкого круга задач.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

ОСТОРОЖНО! Ознакомьтесь со всеми предупреждениями по безопасности, указаниями, иллюстрациями и техническими характеристиками, предоставленными вместе с данной электрической машиной. Невыполнение всех приведенных ниже указаний может привести к поражению электрическим током и (или) к тяжелому телесному повреждению.

Сохраните все предупреждения и инструкции для справки.

Термин «электрическая машина» или «электроинструмент» в этих предупреждениях относится к вашей работающей от сети электрической машине или к аккумуляторной (беспроводной) электрической машине.

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СИМВОЛЫ



Всегда надевайте защитные очки – защищают глаза от частиц и опилок.



Носите пылезащитную маску – Предотвращает вдыхание частиц древесины.



Носите защитные наушники — защищают слух от чрезмерного шума.



Всегда надевайте перчатки при установке или замене пильных полотен. Работа с острыми лезвиями без надлежащей защиты может привести к серьезным порезам или травмам.



Прочтите инструкции



Общее предупреждение об опасности



Соответствие с основными стандартами по безопасности применимых Европейских директив.



Евразийский знак соответствия.



Украинский знак соответствия



В этом устройстве используется лазер класса 2 с максимальной выходной мощностью до 1 милливатт (мВт). Избегайте прямого попадания лазерного луча в глаза, так как это может причинить вред. Не смотрите на луч и не смотрите на него через оптические приборы. Работайте с осторожностью.



Держите руки подальше от зоны резки во время работы электроинструмента. Контакт с пильным полотном может привести к травмам.



Держите руки подальше от зоны резки во время работы электроинструмента. Контакт с пильным полотном может привести к травмам.



Двойная изоляция (Class II). В изделиях с двойной изоляцией предусмотрены два независимых слоя электрической защиты, что исключает необходимость заземления. Такие устройства безопасны при нормальной эксплуатации (только если соответствующий символ указан на изделии).

ОСОБЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ТОРЦОВОЧНОЙ ПИЛЫ

Предназначение и требования к пильному диску

1. Торцовочные пилы предназначены для резания древесины и древесных материалов — не используйте их с абразивными дисками, предназначенными для резания металла (например, арматуры, прутков и т. п.). Пыль, образующаяся при абразивном резании, может вызвать заклинивание подвижных деталей, например нижнего защитного кожуха. Искры, возникающие при абразивном резании, могут прожечь нижний кожух, вставки и другие пластиковые детали.
2. Используйте только пильные диски диаметра, указанного на инструменте или в руководстве. Применение дисков неправильного размера может нарушить работу защитных кожухов и безопасную эксплуатацию, что может привести к тяжёлым травмам.
3. Используйте только пильные диски с номинальной скоростью, равной или превышающей скорость, указанную на инструменте.

Рабочая зона, осмотр и подготовка

4. Перед резанием тщательно осмотрите обрабатываемый материал. Если заготовка неровная или изогнутая, прижмите её к упору выпуклой стороной изгиба. Убедитесь, что по линии реза нет зазоров между заготовкой, упором и столом. Изогнутые или деформированные детали могут смещаться или поворачиваться, вызывая заклинивание диска. В материале не должно быть гвоздей и других посторонних предметов.
5. Не начинайте работу, пока со стола не убраны все инструменты, куски древесины и т. п. Даже мелкие остатки или свободные фрагменты при контакте с вращающимся диском могут быть выброшены с высокой скоростью.
6. Перед началом работы убедитесь, что торцовочная пила установлена на ровной и устойчивой поверхности. Это повышает устойчивость и снижает риск опрокидывания.
7. Перед началом работы тщательно спланируйте её. После каждого изменения угла убедитесь, что регулируемый упор установлен правильно, поддерживает заготовку и не мешает диску или системе защитных кожухов. Перед включением инструмента проведите диск по предполагаемой траектории реза, чтобы убедиться в отсутствии препятствий и риска касания упора.
8. Всегда используйте защитные очки, средства защиты слуха и, при необходимости, респиратор. Отсутствие СИЗ может привести к тяжёлым травмам, включая повреждение глаз, потерю слуха или проблемы с дыханием.
9. Обеспечьте достаточное освещение и устойчивую, нескользкую поверхность. Плохое освещение или неустойчивая поверхность могут привести к потере контроля, авариям и травмам.
10. Перед использованием осмотрите пилу на наличие повреждений и убедитесь, что все защитные устройства исправны. Работа повреждённым инструментом или с неисправными защитными устройствами может привести к внезапному отказу и тяжёлым травмам.
11. Обеспечьте вентиляцию или используйте систему пылеудаления при резании материалов, при обработке которых образуются пыль или частицы. Недостаточная вентиляция повышает риск вдыхания вредных частиц.
12. Не перегружайте пилу при резании. Чрезмерная нагрузка может привести к перегреву и отказу инструмента, повышая риск травм и повреждения материала.
13. Немедленно прекратите работу, если инструмент сильно вибрирует, издаёт необычные звуки или проявляет признаки неисправности. Игнорирование признаков неисправности может привести к поломке во время работы и травмам.

Фиксация и поддержка заготовки

14. По возможности фиксируйте заготовку струбцинами. Если заготовка удерживается рукой, всегда соблюдайте расстояние не менее 100 мм между рукой и ближайшей частью пильного диска. Не используйте пилу для резания слишком мелких деталей, которые невозможно безопасно зафиксировать или удерживать рукой. Приближение руки к диску повышает риск травм.
15. Заготовка должна быть неподвижной и зафиксированной либо надёжно прижатой к упору и столу. Не подводите заготовку к диску и не выполняйте рез, удерживая её только рукой, независимо от ориентации. Слабо закреплённые детали могут быть выброшены с высокой скоростью и вызвать травмы.
16. Режьте только одну заготовку за один раз. Заготовки, уложенные "пакетом", не будут надёжно закреплены, что может привести к заклиниванию или смещению во время реза.
17. Если заготовка длиннее или шире стола, обеспечьте дополнительную опору (удлинители стола или подставки). Неподдерживаемые заготовки могут наклоняться, повышая риск опрокидывания или выброса заготовки вращающимся диском.
18. Не поручайте поддержку заготовки другому человеку. Если помощник удерживает заготовку вместо устойчивых опор, материал может неожиданно сместиться, зажать диск и создать опасность как для оператора, так и для помощника.
19. Не допускайте заклинивания заготовки на вращающемся диске и не прижимайте заготовку к диску. Избегайте установок, ограничивающих свободное перемещение отрезаемой части (например, неправильно расположенных упоров длины), так как это может вызвать закусывание и внезапный выброс.
20. Для фиксации круглых заготовок (прутков, труб) всегда используйте струбцины или специальные приспособления. Круглые детали склонны вращаться при резании, из-за чего диск может "вгрызаться" и подтягивать заготовку и руку оператора к диску.
21. Перед выполнением реза надёжно закрепляйте заготовку. Незакреплённый материал может сместиться или быть выброшен.
22. Избегайте резания очень мелких или коротких деталей, которые диск может выбросить. Это может вызвать отдачу (kickback) и серьёзные травмы, особенно лица и рук.
23. При косых или наклонных резах применяйте подходящие методы поддержки/прижима, чтобы исключить смещение материала. Если используется упор, располагайте его так, чтобы отрезаемая часть могла свободно смещаться и не зажималась между диском и упором/ограничителем.

Безопасное положение рук и техника резания

24. Никогда не перемещайте руку над предполагаемой линией реза — ни перед диском, ни за ним. Удерживание заготовки "крест-накрест" (правой рукой слева от диска или наоборот) крайне опасно.
25. Во время резания не тянитесь за упор, если рука приближается к диску ближе чем на 100 мм, даже чтобы убрать мусор или по другой причине. Направление выброса материала не всегда предсказуемо и может привести к тяжёлым травмам.
26. Прежде чем подводить диск к заготовке, дождитесь выхода диска на полную скорость. Это снижает риск выброса заготовки.
27. При заклинивании заготовки или диска выключите пилу. Дождитесь полной остановки всех движущихся частей, затем отключите инструмент от сети и/или снимите аккумулятор. Только после этого освобождайте зажатую деталь. Продолжение работы при заклинивании может привести к потере контроля или повреждению инструмента.
28. После завершения реза отпустите выключатель, опустите головку и дождитесь полной остановки диска перед тем, как убирать отрезанную часть. Приближаться к диску до его полной остановки крайне опасно.
29. Если пила оснащена тормозом, крепко удерживайте рукоятку во время резания. Срабатывание тормоза может вызвать резкий рывок головки вниз и привести к травме.
30. Управляйте пилой, надёжно удерживая рукоятку, и держите вторую руку вне зоны резания (соблюдайте расстояние не менее 100 мм). По возможности используйте струбцины. Приближение рук к диску может привести к тяжёлым порезам или ампутации.
31. Дождитесь выхода диска на полную скорость перед опусканием и убедитесь, что диск полностью остановился перед подъёмом. Неправильный момент опускания/подъёма может вызвать непредсказуемое движение и травмы.
32. Удаляйте стружку и обрезки только после полной остановки диска. Уборка мусора при вращающемся диске может привести к тяжёлым порезам.

После работы, обслуживание и хранение

33. После использования всегда отключайте пилу от сети и/или снимайте аккумулятор. Несоблюдение этого требования может привести к случайному запуску и травмам.
34. Дайте диску остыть перед любыми регулировками или заменой. Прикосновение к горячему диску может вызвать ожоги.
35. Регулярно очищайте пилу и выполняйте обслуживание в соот-

ветствии с рекомендациями. Накопление пыли и мусора повышает риск возгорания, отказа инструмента и несчастных случаев.

36. Храните пилу в сухом чистом месте, недоступном для детей и неуполномоченных лиц. Неправильное хранение может привести к несчастным случаям и травмам.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ КОМБИНИРОВАННОЙ ТОРЦОВОЧНОЙ ПИЛЫ / НАСТОЛЬНОЙ ЦИРКУЛЯРНОЙ ПИЛЫ (РЕЖИМ СТАЦИОНАРНОЙ ЦИРКУЛЯРНОЙ ПИЛЫ)

1. Перед переключением режимов работы отключите инструмент от источника питания и дождитесь полной остановки диска. Случайный запуск или движение диска при переводе в другой режим может привести к тяжёлым травмам.
2. После переключения режима убедитесь, что все фиксирующие рычаги, штифты и крепёж полностью задействованы, а пильная головка надёжно зафиксирована. Незафиксированная головка или ослабленный механизм могут сместиться во время работы, вызывая потерю контроля или контакт с диском.
3. В режиме настольной циркулярной пилы всегда используйте расклинивающий нож и верхний защитный кожух диска. Не снимайте их и не блокируйте их работу. Эти устройства снижают риск отдачи (kickback) и случайного контакта с диском; работа без них может привести к тяжёлым травмам.
4. Используйте только диски, совместимые с расклинивающим ножом и системой кожухов (правильный диаметр и ширина пропила). Несовместимый диск может нарушить правильную установку и увеличить риск закусывания, отдачи и неправильной работы защитных устройств.
5. При продольном распиле всегда используйте параллельный упор, а при поперечном — угловой упор (или направляющую/каретку для поперечного реза). Никогда не выполняйте рез "от руки" без направляющих. Рез без надёжного направления может привести к перекосу заготовки, закусыванию диска и её выбросу.
6. Не используйте параллельный упор в качестве ограничителя длины при поперечном резе. Зажим отрезаемой части между упором и диском может вызвать закусывание и внезапную отдачу.
7. Постоянно прижимайте заготовку к упору/угловому упору и столу на протяжении всего реза. Не допускайте ухода заготовки от направляющей. Потеря направления повышает вероятность закусывания и выброса.
8. Стойте сбоку от траектории диска и никогда не располагайтесь строго на линии диска или траектории подачи заготовки. При отдаче заготовка может быть выброшена назад с высокой скоростью по линии диска.
9. Подавайте заготовку плавно и с контролируемой скоростью. Не форсируйте рез. Чрезмерное усилие может остановить диск, вызвать перегрев и существенно увеличить риск отдачи.
10. Используйте толкатель или прижимной башмак всякий раз, когда расстояние между рукой и диском может стать меньше 100 мм, особенно при распиле узких заготовок. Это позволяет держать руки вне опасной зоны и снижает риск тяжёлых порезов или ампутации.
11. Не тянитесь через диск или за диск, чтобы подтянуть заготовку или обрезки. Контакт с вращающимся диском или внезапное смещение заготовки может привести к тяжёлым травмам.
12. Не удаляйте обрезки, стружку или пыль рядом с диском до его полной остановки. Для очистки используйте щётку или подходящий инструмент. Попытка убрать мусор при вращающемся диске может привести к случайному контакту с диском.
13. В режиме настольной циркулярной пилы обеспечьте надлежащую опору для длинных или широких заготовок (опоры на выходе/входе или удлинители стола). Неподдерживаемые заготовки могут наклоняться, приподниматься или перекручиваться, вызывая закусывание и отдачу.
14. Режьте только одну заготовку за один раз и не укладывайте заготовки "пакетом". Стопка заготовок нестабильна и может смещаться, вызывая закусывание или выброс.
15. Устанавливайте высоту диска только настолько, насколько это необходимо для реза. Чрезмерное выступание диска повышает риск и тяжесть травм и может усиливать отдачу.
16. Не режьте в режиме настольной циркулярной пилы покоробленные, перекрученные, треснутые или плохо поддерживаемые заготовки, если их невозможно надёжно удерживать и безопасно направлять. Такие заготовки могут зажать диск, внезапно закуситься и быть выброшены.

ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ

Инструмент должен быть подключен к сети с напряжением, соответствующим напряжению, указанному на маркировочной табличке. Использование тока пониженного напряжения может привести к перегрузке инструмента. Род тока — переменный, однофазный. В соответствии с европейскими стандартами инструмент имеет двойную степень защиты от поражения током и, следовательно, может быть подключен к незаземленным розеткам.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

⚠ ВНИМАНИЕ!

При установке и снятии аксессуаров и проведении настроек убедитесь, что инструмент ВЫКЛЮЧЕН, а шнур не подключен к сети.

Сборка

Установка на верстак

Чтобы установить комбинированную циркулярную пилу на верстак, используйте монтажные отверстия (поз. 22) на каждой из четырех ножек. Рекомендуется выбирать высоту установки таким образом, чтобы рабочая поверхность пилы находилась на комфортном уровне для пользователя, обеспечивая удобный доступ к управлению и видимость рабочей зоны. После закрепления инструмента убедитесь в его надежной установке, проверив, что крепежные элементы надежно зафиксированы и не допускают смещения пилы.

Установка удлинителей стола

Для установки удлинителей стола воспользуйтесь пазами (поз. 21). Сначала немного ослабьте винты фиксации удлинителей (поз. 25), но не выкручивайте их полностью, чтобы избежать потери. Вставьте удлинители в пазы и закрутите винты фиксации до плотного прилегания. После установки убедитесь в прочности крепления удлинителей, чтобы предотвратить их смещение при работе.

Установка упора на циркулярной пиле

Для модели CMS21 вставьте упор (поз. 6) в пазы, установите нужное расстояние до пильного диска и затяните винты (поз. 7) с обеих сторон. Чтобы изменить расстояние, снова ослабьте винты (поз. 7) с обеих сторон и установите новое расстояние.

Для модели CMS25/CMS30 упор можно использовать как параллельный упор, так и для выполнения угловых резов (в зависимости от паза установки). Прикрепите планку (1 на рис. 2) к установщику угла с помощью двух винтов (5 на рис. 2). Для использования в качестве параллельного упора вставьте установщик угла с планкой в паз со шкалой, затем установите показатель угла (4 на рис. 2) на 90 градусов на установщике угла (ослабить фиксацию угла можно с помощью рукоятки (3 на рис. 2)). Далее установите планку упора на нужное расстояние от пильного диска и затяните ручку фиксации (2 на рис. 2). Для выполнения угловых резов вставьте установщик угла с планкой в паз, параллельный пильному диску.

Заметка: В модели CMS25/CMS30 винт фиксации угла наклона (23) при первичной транспортировке заменен на транспортировочный винт. Выкрутите этот транспортировочный винт шестигранным ключом и установите на его место винт фиксации угла наклона (23).

Установите мешок для сбора опилок на патрубок пылеотвода (поз. 26). При необходимости вместо мешка можно подключить пылесос или другое устройство для удаления опилок и пыли, что обеспечит чистоту рабочей зоны и улучшит обзор.

Смена режима работы

Заметка: Инструмент поставляется в режиме циркулярной пилы.

Для переключения из режима циркулярной пилы в режим торцовочной пилы:

1. Ослабьте ручки фиксации (поз. 11 и 12), повернув их против часовой стрелки.
2. Поднимите стол циркулярной пилы в максимально верхнее положение и снова затяните ручки 11 и 12, поворачивая их по часовой стрелке.
3. Потяните за ручку фиксации (поз. 13), одновременно слегка надавливая на основную рукоять (поз. 1) вниз. Когда ручка фиксации 13 выйдет из паза, осторожно поднимите голову торцовочной пилы, используя рукоять 1.
4. Снимите нижнюю защитную вставку (съёмную крышку), установленную под столом в режиме циркулярной пилы. Убедитесь, что все элементы надёжно закреплены и инструмент находится в устойчивом положении.
5. Пила готова к работе в режиме торцовочной пилы.

Для переключения из режима торцовочной пилы в режим циркулярной пилы:

1. Установите угол поворота и угол наклона на 0° (см. пункт Настройка торцовочной пилы).
2. Установите нижнюю защитную вставку на место.
3. Нажмите кнопку блокировки (поз. 3) и опустите голову торцо-

вочной пилы в нижнее положение. Не отпуская рукоять (поз. 1), вставьте ручку фиксации (поз. 13) до упора.

4. Ослабьте ручки фиксации (поз. 11 и 12) и опустите стол циркулярной пилы на необходимую для работы высоту. Затяните ручки 11 и 12, проверив, что стол надежно закреплен и не сместится при работе.
5. Пила готова к работе в режиме циркулярной пилы.

Включение/выключение

Модель CMS21

1. Полностью переведите комбинированную торцовочную пилу в один из режимов работы.
2. Подключите вилку к подходящему источнику тока.
3. Для включения инструмента нажмите зеленую кнопку Вкл (поз. 2, рис. 1).
4. Для отключения инструмента нажмите красную кнопку Выкл (поз. 2, рис. 1).

Модель CMS25/CMS30

1. Полностью переведите комбинированную торцовочную пилу в один из режимов работы.
2. Подключите вилку к подходящему источнику тока.
3. Если используется режим циркулярной пилы, нажмите зеленую кнопку Вкл для включения инструмента (поз. 2, рис. 1).
4. Для отключения инструмента нажмите красную кнопку Выкл (поз. 2, рис. 1).
5. Если используется режим торцовки, то для включения применяется кнопка включения в режиме торцовочной пилы (рис. 3). Нажмите эту кнопку для запуска пилы в режиме торцовки.
6. Отпустите кнопку, чтобы остановить инструмент в режиме торцовочной пилы.

Заметка: В случае отключения источника питания во время работы инструмент не перезапустится автоматически при восстановлении питания. Для повторного включения нажмите кнопку Вкл.

⚠ **Предупреждение:** Перед началом работы убедитесь, что инструмент стабильно выключается при выполнении операций отключения, соответствующих выбранному режиму работы.

Пошаговый процесс работы с торцовочной пилой

1. Подготовка рабочего места: Убедитесь, что рабочая поверхность чистая и устойчивая. Разместите пилу на верстаке и надежно зафиксируйте ее с помощью монтажных отверстий (поз. 22) на ножках. Убедитесь, что в рабочей зоне нет посторонних предметов, которые могут помешать процессу резки.
2. Настройка углов реза
   - ◊ Установка горизонтального угла (угол поворота): Ослабьте винт фиксации поворота торцовочной пилы (поз. 14) и поверните основание пилы до нужного угла, удерживая за рукоятку. Используйте шкалу поворота торцовочной пилы (поз. 15) для точного углового контроля. В модели CMS25/CMS30, помимо ослабления винта фиксации, также нажмите на фиксатор, чтобы установить угол. После настройки отпустите фиксатор (для модели CMS25/CMS30) и затяните винт фиксации (поз. 14) для надежного закрепления.
   - ◊ Установка вертикального угла (угол наклона): Ослабьте винт фиксации угла наклона (поз. 23) и наклоните пилу до необходимого угла, ориентируясь на шкалу угла наклона (поз. 24). Зафиксируйте угол, затянув винт фиксации угла наклона (поз. 23).
3. Закрепление заготовки: Уложите заготовку на неподвижный стол торцовочной пилы (поз. 17), плотно прижав ее к упору (поз. 18). Используйте винт фиксации упора торцовочной пилы (поз. 19) и при необходимости дополнительно закрепите заготовку с помощью струбцины, зафиксировав её винтом фиксации струбцины (поз. 20), чтобы она не двигалась во время резки.
4. Проверка защитных элементов: Убедитесь, что защита пильного диска (поз. 4) находится в исправном состоянии и надежно закрывает диск, когда пила не используется. Это защитит вас от случайного контакта с вращающимся диском.
5. Выполнение реза: Плавно опустите пилу с помощью рукояти (поз. 1), предварительно нажав на предохранитель (поз. 3), чтобы разблокировать движение. Направляйте диск к заготовке, избегая чрезмерного давления, позволяя пиле двигаться естественно. После завершения реза медленно поднимите пилу обратно, удерживая рукоять (поз. 1) и дождавшись, пока пильный диск полностью выйдет из зоны реза.
6. Очистка и подготовка к следующему резу: Очистите рабочую зону от опилок и остатков. Подключите мешок для сбора пыли или пылеудаляющее устройство к патрубку пылеотвода (если предусмотрено в модели) для поддержания чистоты на рабочем месте и улучшения видимости.
7. Выключение и отключение от источника питания: По окончании работы убедитесь, что инструмент выключен и отсоединен от источника питания для безопасности.

Использование мешка для сбора стружки или пылесоса

Для поддержания чистоты воздуха и эффективной работы всегда подключайте к патрубку (поз. 26) специализированный стружкоотсос или используйте комплектный мешок для сбора стружки. Чтобы очистить мешок, снимите его с пилы, откройте застежку, вытряхните содержимое, закройте застежку и установите мешок обратно на место.

Использование струбцин (Рисунок 3)

Для закрепления заготовки с помощью струбцины сначала выберите сторону установки — слева или справа от пильного диска. Установите струбцину в специально предназначенный паз и затяните винт (поз. 3). Ослабьте винт (поз. 4), поверните струбцину в нужное положение и затем затяните винт (поз. 4). Поместите заготовку под прижимной элемент (поз. 1) и закрепите её, затягивая винт (поз. 2).

Процесс работы в режиме циркулярной пилы

1. Переведите комбинированную торцовочную пилу в режим циркулярной пилы.
2. Включите инструмент.
3. Плотно прижмите заготовку к параллельному упору.
4. Плавно подавайте заготовку на пильный диск, избегая излишнего давления. При возможности используйте толкатель для безопасного продвижения заготовки.
5. После завершения реза отключите пилу.
6. Дождитесь полной остановки пильного диска перед тем, как убрать заготовку.
7. Для выполнения углового реза (Только для CMS25/CMS30) ослабьте рукоятку фиксации угла (поз. 3 на рис. 2) и установите нужный угол, используя шкалу углов (поз. 5) для точной настройки.
8. Плотно прижмите заготовку к упору.
9. Выполнение углового реза: Вместе с упором аккуратно продвигайте заготовку к пильному диску, удерживая заготовку прижатой к упору на протяжении всего реза. Обеспечьте плавное движение без излишнего давления, чтобы сохранить точность углового реза.

Замена пильного диска

Для замены пильного диска ослабьте защиту пильного диска (поз. 4), открутив два винта, удерживающих её (рис. 4). Не выкручивайте винты полностью — достаточно ослабить их и поднять защиту вверх. Зафиксируйте прижимную шайбу диска (поз. 10) с помощью специального ключа и открутите винт фиксации диска, поворачивая его против часовой стрелки. Снимите старый диск и установите новый, убедившись, что направление его вращения соответствует указанному. Закрепите новый диск, затянув прижимную шайбу и фиксирующий винт. Установите защиту пильного диска обратно, прижав её ослабленными ранее винтами (рис. 4).

Работа с лазерным указателем

Лазерный указатель включается автоматически при подключении инструмента к сети и подаче питания. Он проецирует видимую линию реза, помогая точнее ориентировать заготовку и контролировать траекторию пропила.

⚠ **Предупреждение:** Не смотрите прямо на лазерный луч и не направляйте его в глаза — это может вызвать повреждение зрения.

Регулировка лазера

Лазер предварительно отрегулирован на заводе и выровнен относительно положения пильного диска. Если при эксплуатации или транспортировке линия лазера сместилась, выполните регулировку: ослабьте крепёжные винты на держателе лазера, скорректируйте положение лазера до совпадения линии с линией реза и снова затяните винты.

УХОД И ОБСЛУЖИВАНИЕ

Перед проведением профилактического обслуживания всегда убедитесь, что инструмент выключен и инструмент отключен от сети электропитания.

Очистка после работы

После каждого использования тщательно очистите пилу от опилок, пыли и остатков материала. Используйте мягкую щетку или сжатый воздух для удаления пыли и опилок из труднодоступных мест, особенно вокруг пильного диска и механизмов угловой регулиров-

ки. Убедитесь, что все остатки убраны с направляющих и поверхностей стола.

Очистка защитных элементов и вентиляционных отверстий

Важно регулярно проверять и очищать защиту пильного диска и вентиляционные отверстия двигателя. Загрязнённые вентиляционные отверстия могут привести к перегреву двигателя, а загрязнённые защитные элементы — к снижению безопасности работы. Протрите защиту и отверстия сухой или слегка влажной тканью, при необходимости используйте мягкое чистящее средство.

Проверка и обслуживание подвижных частей

Регулярно проверяйте подвижные части, такие как направляющие, упоры и крепления, на наличие пыли и загрязнений. При необходимости используйте смазку, рекомендованную производителем, для поддержания плавного хода механизмов. Избегайте попадания смазки на пильный диск и рабочие поверхности.

Хранение пильного диска

Если пила не будет использоваться длительное время, снимите пильный диск, очистите его и храните в сухом месте, защищенном от влаги. Это поможет предотвратить коррозию и сохранить остроту лезвия.

Правильное хранение инструмента

Храните пилу в сухом, чистом и хорошо вентилируемом помещении, вдали от прямого солнечного света и источников влаги. Если возможно, накройте пилу защитным чехлом или тканью, чтобы предотвратить накопление пыли и защитить её от случайных повреждений.

Угольные щетки

⚠ ВНИМАНИЕ!

Данный электроинструмент оснащен угольными щетками, которые играют решающую роль в его работе. Эти щетки требуют периодического осмотра и замены, чтобы обеспечить эффективную и безопасную работу инструмента. Рекомендуется выполнять данное техническое обслуживание в специализированном сервисном центре, так как там обладают необходимым опытом и оборудованием для правильного выполнения замены. Регулярное техническое обслуживание угольных щеток поможет продлить срок службы инструмента и сохранить его оптимальную производительность.

Для безопасной и надёжной работы инструмента помните, что ремонт, техническое обслуживание и регулировка должны производиться в авторизованных сервисных центрах с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов.

ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Заботясь о природе, электроинструменты, принадлежности и упаковку нужно сдавать на экологически чистую переработку. Не выбрасывайте электроинструменты в бытовой мусор!

Только для стран ЕС:

В соответствии с европейской директивой 2012/19/EU об отработанных электрических и электронных приборах и соответствующему национальному законодательству, дефектные или отслужившие свой срок аккумуляторные батареи и электронные приборы подлежат сбору с целью их последующей экологически безопасной переработки.

При неправильной утилизации отработанные электрические и электронные приборы могут оказать вредное воздействие на окружающую среду и здоровье человека из-за возможного присутствия в них опасных веществ.

UA|УКРАЇНСЬКА
КОМБІНОВАНА ТОРЦЮВАЛЬНА ПИЛА CMS21, CMS25, CMS30 ІНСТРУКЦІЯ

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	CMS21	CMS25	CMS30
Номінальна напруга (В змінного струму)	220-240	220-240	220-240
Частота (Гц)	50	50	50
Номінальна потужність (Вт)	1200	2000	2000
Оберти холостого ходу (хв$^{-1}$)	5300	5300	4200
Діаметр диска (мм)	210	254	305
Діаметр посадкового отвору (мм)	30	30	30
Товщина диску (мм)	2.6	2.8	2.8
Кількість зубців	24	40	40
Плавний запуск	-	-	-
Захист від повторного ввімкнення	+	+	+
Функція циркулярної пилки			
Розмір столу (мм)	340×223	490×312	520×360
Глибина різу (мм)	32	60	80
Функція торцювальної пилки			
Максимальний різ Ш/В (мм) 0°–0° 0°–45° Вправо 45°–0° Вправо 45°–45° Вліво 45°–0° Вправо 45°–45°	 110 × 55 110 × 33 65 × 55 80 × 25 65 × 55 40 × 25	 128 × 78 128 × 50 85 × 78 85 × 40 80 × 78 50 × 40	 150 × 95 150 × 65 95 × 95 100 × 55 95 × 95 50 × 50
Відстань між опорами (см)	62,5	63,7	63,7
Значення рівня шуму визначені відповідно до EN 61029-2-1:			
Рівень звукового тиску (дБ(А)) Виміряний рівень звукової потужності (дБ(А)) Похибка K (дБ(А))	L_{pA}=86.3 L_{WA}=99.3 K=3	L_{pA}=93.9 L_{WA}=106.9 K=3	L_{pA}=94.5 L_{WA}=107.5 K=3
Рівень захисту	IPX0	IPX0	IPX0
Клас захисту	II	II	II
Вага EPTA (кг)	8.7	15.5	16.6
Вага (включаючи весь комплект поставки) (кг)	10.4	18	19.7

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Заявлені рівні вібрації та шуму відповідають основним галузям застосування інструменту. Однак, якщо інструмент використовується для інших цілей, з іншими приладдями або в поганому технічному стані, рівні шуму та вібрацій можуть відрізнятися. Це може значно збільшити рівень впливу протягом усього робочого періоду. Рівні шуму та вібрацій будуть варіюватися залежно від способів використання електроінструменту і можуть перевищувати рівні, вказані в цьому інформаційному аркуші. Ці рівні звуку та вібрації можуть використовуватися для порівняння одного інструменту з іншим і для попередньої оцінки впливу. Точна оцінка навантаження також повинна враховувати час, коли інструмент вимкнений або працює, але не використовується. Це може значно знизити загальне навантаження протягом робочого періоду. Визначте додаткові заходи безпеки для захисту оператора, такі як: обслуговування інструменту та приладдя, зігрівання рук, використання захисту слуху та організація робочого процесу.

ОПИС ЧАСТИН (*МАЛ. 1)

1. Рукоятка
2. Кнопки ввімк./вимк.
3. Блокування опускання торцювальної пилки
4. Змахист пиляльного диска
5. Шкала циркулярної пилки
6. Паралельний упор
7. Гвинт фіксації упора
8. Паз для штовхача
9. Гвинт фіксації диска
10. Притискна шайба диска
11. Передній гвинт блокування підйому столу
12. Задній гвинт блокування підйому столу
13. Ручка фіксації в режимі циркулярної пилки
14. Гвинт фіксації повороту торцювальної пилки
15. Шкала повороту торцювальної пилки
16. Рухомий стіл торцювальної пилки
17. Нерухомий стіл торцювальної пилки

18. Упор торцювальної пилки
19. Гвинт фіксації упора торцювальної пилки
20. Гвинт фіксації струбцини
21. Пази для встановлення подовжувачів столу
22. Отвори для монтажу
23. Гвинт фіксації кута нахилу
24. Шкала кута нахилу
25. Гвинт фіксації подовжувачів столу
26. Патрубок для відведення стружки

КОМПЛЕКТ ПОСТАЧАННЯ*

1. Посібник користувача
2. Комбінована торцювальна пилка
3. Мішок для збору пилу
4. Напрямна
5. Штовхач
6. Струбцина
7. Подовжувач столу (2 шт.)
8. Шестигранний ключ (2 шт.)

**Будь ласка, зверніть увагу, що вміст упаковки може відрізнятися залежно від країни покупки. Для отримання конкретної інформації про вміст вашої поставки зверніться до місцевих дистриб'юторів.*

Комбіновані торцювальні пили Procraft CMS21, CMS25 і CMS30 — оптимальний вибір для тих, хто цінує універсальність і надійність у роботі. Ці моделі дають змогу виконувати як точні торцювальні різи під різними кутами, так і поздовжній розпил, характерний для класичної циркулярної пилки. Конструкція оснащена функцією захисту від повторного запуску для підвищення безпеки, а також продуманою системою напрямних і упорів, що забезпечує точне ведення та впевнений контроль під час різання. Струбцина та подовжувачі столу в комплекті допомагають надійно фіксувати великі заготовки й комфортно працювати з матеріалами різних розмірів.

Інструменти підходять як для професійного, так і для побутового застосування. Моделі Procraft CMS21, CMS25 і CMS30 призначені для точного розпилу деревини та деревинних матеріалів, забезпечуючи акуратний результат і надійне утримання заготовки. Чи потрібна вам торцювальна пила для складання меблів і підрізання оздоблювальних елементів, чи циркулярна пилка для поздовжнього розпилу — ці комбіновані моделі забезпечують необхідну функціональність і зручність для широкого кола завдань.

ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

ОБЕРЕЖНО! Ознайомтеся з усіма попередженнями щодо безпеки, вказівками, ілюстраціями та технічними характеристиками, наданими разом із цією електричною машиною. Невиконання всіх наведених нижче вказівок може призвести до ураження електричним струмом та (або) важкого тілесного ушкодження.

Збережіть усі попередження та інструкції для довідки.

Термін "електрична машина" або "електроінструмент" у цих попередженнях стосується вашої електричної машини, що працює від мережі, або акумуляторної (бездротової) електричної машини.

УМОВНІ ЗНАКИ ТА СИМВОЛИ



Завжди надягайте захисні окуляри – захищають очі від часток та тирси.



Носіть пилозахисну маску – Запобігає вдиханню частинок деревини.



Носіть захисні навушники - захищають слух від надмірного шуму.



Завжди одягайте рукавички під час встановлення або заміни пиляльних полотен. Робота з гострими лезами без належного захисту може призвести до серйозних порізів або травм.



Прочитайте інструкції



Загальне попередження про небезпеку



Відповідність основним стандартам безпеки, застосовним Європейським директивам.



Євразійський знак відповідності.



Український знак відповідності.



У цьому пристрої використовується лазер класу 2 з максимальною вихідною потужністю до 1 міліват (мВт). Уникайте прямого потрапляння лазерного променя у очі, оскільки це може завдати шкоди. Не дивіться на промінь і не спрямовуйте його в очі; не розглядайте промінь через оптичні прилади. Працюйте з обережністю.



Тримайте руки подалі від зони різання під час роботи електроінструменту. Контакт із пиляльним полотном може призвести до травм.



Тримайте руки подалі від зони різання під час роботи електроінструменту. Контакт із пиляльним полотном може призвести до травм.



Подвійна ізоляція (Class II). У виробах із подвійною ізоляцією передбачено два незалежні шари електричного захисту, що виключає потребу в заземленні. Такі пристрої є безпечними під час нормальної експлуатації (лише якщо на виробі зазначено відповідний символ).

ОСОБЛИВІ ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ ДЛЯ ТОРЦЮВАЛЬНОЇ ПИЛИ

Призначення та вимоги до пиляльного диска

1. Торцювальні пили призначені для різання деревини та деревинних матеріалів — не використовуйте їх з абразивними дисками, призначеними для різання металу (наприклад, арматури, прутків тощо). Пил, що утворюється під час абразивного різання, може спричинити заклинювання рухомих частин, зокрема нижнього захисного кожуха. Іскри під час абразивного різання можуть пропалити нижній кожух, вставки та інші пластикові деталі.
2. Використовуйте лише пиляльні диски діаметра, зазначеного на інструменті або в інструкції. Застосування дисків невідповідного розміру може порушити роботу захисних кожухів і безпечну експлуатацію, що здатне призвести до тяжких травм.
3. Використовуйте лише пиляльні диски з номінальною частотою обертання, що дорівнює або перевищує значення, зазначене на інструменті.

Робоча зона, огляд і підготовка

4. Перед різанням ретельно огляньте матеріал. Якщо заготовка нерівна або вигнута, притисніть її до упору опуклою стороною вигину. Переконайтеся, що по лінії різу немає зазорів між заготовкою, упором і столом. Вигнуті або деформовані деталі можуть зміщуватися чи повертатися, спричиняючи заклинювання диска. У матеріалі не повинно бути цвяхів та інших сторонніх предметів.
5. Не починайте роботу, доки зі столу не прибрані всі інструменти, обрізки деревини тощо. Навіть дрібні залишки або вільні фрагменти під час контакту з диском, що обертається, можуть бути викинуті з високою швидкістю.
6. Перед початком роботи переконайтеся, що торцювальна пила встановлена на рівній і стійкій поверхні. Це підвищує стабільність і зменшує ризик перекидання.
7. Перед початком роботи ретельно сплануйте її. Після кожної зміни кута переконайтеся, що регульований упор встановлено правильно: він підтримує заготовку та не заважає диску або системі захисних кожухів. Перед увімкненням інструмента проведіть диск по передбачуваній траєкторії різу, щоб упевнитися у відсутності перешкод і ризику торкання упора.
8. Завжди використовуйте захисні окуляри, засоби захисту слуху та, за потреби, респіратор. Відсутність ЗІЗ може призвести до тяжких травм, зокрема ушкодження очей, втрати слуху або проблем із диханням.
9. Забезпечте достатнє освітлення та стійку, неслизьку поверхню. Погане освітлення або нестійка поверхня можуть призвести до втрати контролю, аварійних ситуацій і травм.

10. Перед використанням огляньте пилу на наявність пошкоджень і переконайтеся, що всі захисні пристрої справні. Робота пошкодженим інструментом або з несправними захисними пристроями може спричинити раптову відмову та тяжкі травми.
11. Забезпечте належну вентиляцію або використовуйте систему пиловидалення під час різання матеріалів, у процесі обробки яких утворюється пил або дрібні частинки. Недостатня вентиляція підвищує ризик вдихання шкідливих частинок.
12. Не перевантажуйте пилу під час різання. Надмірне навантаження може призвести до перегрівання та відмови інструмента, підвищуючи ризик травм і пошкодження матеріалу.
13. Негайно припиніть роботу, якщо інструмент сильно вібрує, видає незвичні звуки або має ознаки несправності. Ігнорування таких ознак може призвести до поломки під час роботи та травм.

Фіксація та підтримка заготовки

14. За можливості фіксуйте заготовку струбцинами. Якщо заготовку утримують рукою, завжди дотримуйтеся відстані не менше 100 мм між рукою та найближчою частиною пиляльного диска. Не використовуйте пилу для різання надто дрібних деталей, які неможливо безпечно зафіксувати або утримувати рукою. Наближення руки до диска підвищує ризик травм.
15. Заготовка має бути нерухомою та зафіксованою або надійно притиснутою до упора і столу. Не підводьте заготовку до диска та не виконуйте різ, утримуючи її лише рукою, незалежно від орієнтації. Слабо закріплені деталі можуть бути викинуті з високою швидкістю та спричинити травми.
16. Ріжте лише одну заготовку за один раз. Заготовки, складені «пакетом», не будуть надійно зафіксовані, що може призвести до заклинювання або зміщення під час різання.
17. Якщо заготовка довша або ширша за стіл, забезпечте додаткову опору (подовжувачі столу або підставки). Непідтримувані заготовки можуть нахилятися, підвищуючи ризик перекидання або викиду заготовки диском, що обертається.
18. Не доручайте підтримання заготовки іншій людині. Якщо помічник утримує заготовку замість стійких опор, матеріал може раптово зміститися, затиснути диск і створити небезпеку як для оператора, так і для помічника.
19. Не допускайте заклинювання заготовки на диску, що обертається, і не притискайте заготовку до диска. Уникайте налаштувань, які обмежують вільне переміщення відрізаної частини (наприклад, неправильно встановлених обмежувачів довжини), оскільки це може спричинити закушування та раптовий викид.
20. Для фіксації круглих заготовок (прутків, труб) завжди використовуйте струбцини або спеціальні пристрої. Круглі деталі під час різання можуть обертатися, через що диск може «вгризатися» та підтягувати заготовку і руку оператора до диска.
21. Перед виконанням різу надійно закріплюйте заготовку. Незакріплений матеріал може зміститися або бути викинутий.
22. Уникайте різання дуже дрібних або коротких деталей, які диск може викинути. Це може спричинити віддачу (kickback) і серйозні травми, особливо обличчя та рук.
23. Під час косих або похилих різів застосовуйте відповідні способи підтримки/притиску, щоб унеможливити зміщення матеріалу. Якщо використовується упор, розташовуйте його так, щоб відрізана частина могла вільно зміщуватися й не затискалася між диском і упором/обмежувачем.

Безпечне положення рук і техніка різання

24. Ніколи не переміщуйте руку над передбачуваною лінією різу — ані перед диском, ані позаду нього. Утримування заготовки «навхрест» (правою рукою ліворуч від диска або навпаки) є вкрай небезпечним.
25. Під час різання не тягніться за упор, якщо рука наближається до диска ближче ніж на 100 мм, навіть щоб прибрати відходи або з будь-якої іншої причини. Напрямок викиду матеріалу не завжди передбачуваний і може призвести до тяжких травм.
26. Перш ніж підводити диск до заготовки, дочекайтеся виходу диска на повну швидкість. Це зменшує ризик викиду заготовки.
27. У разі заклинювання заготовки або диска вимкніть пилу. Дочекайтеся повної зупинки всіх рухомих частин, потім від'єднайте інструмент від мережі та/або зніміть акумулятор. Лише після цього звільняйте затиснуту деталь. Продовження роботи при заклинюванні може призвести до втрати контролю або пошкодження інструмента.
28. Після завершення різу відпустіть вимикач, опустіть головку та дочекайтеся повної зупинки диска, перш ніж прибирати відрізану частину. Наближатися до диска до його повної зупинки вкрай небезпечно.
29. Якщо пила оснащена гальмом, міцно утримуйте рукоятку під час різання. Спрацювання гальма може спричинити різкий ривок головки вниз і призвести до травми.
30. Керуйте пилою, надійно утримуючи рукоятку, і тримайте другу руку поза зоною різання (дотримуйтеся відстані не менше 100 мм). За можливості використовуйте струбцини. Наближення рук до диска може призвести до тяжких порізів або ампутації.
31. Дочекайтеся виходу диска на повну швидкість перед опусканням і переконайтеся, що диск повністю зупинився перед підніманням. Неправильно обраний момент опускання/піднімання може спричинити непередбачуваний рух і травми.
32. Видаляйте стружку та обрізки лише після повної зупинки диска. Прибирання відходів, коли диск обертається, може призвести до тяжких порізів.

Після роботи, обслуговування та зберігання

33. Після використання завжди від'єднуйте пилу від мережі та/або знімайте акумулятор. Недотримання цієї вимоги може призвести до випадкового запуску та травм.
34. Дайте диску охолонути перед будь-якими регулюваннями або заміною. Дотик до гарячого диска може спричинити опіки.
35. Регулярно очищайте пилу та виконуйте технічне обслуговування відповідно до рекомендацій. Накопичення пилу й відходів підвищує ризик займання, відмови інструмента та нещасних випадків.
36. Зберігайте пилу в сухому, чистому місці, недоступному для дітей і сторонніх осіб. Неправильне зберігання може призвести до нещасних випадків і травм.

ДОДАТКОВІ ОСОБЛИВІ ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ ДЛЯ КОМБІНОВАНОЇ ТОРЦЮВАЛЬНОЇ ПИЛКИ / НАСТІЛЬНОЇ ЦИРКУЛЯРНОЇ ПИЛКИ (РЕЖИМ СТАЦІОНАРНОЇ ЦИРКУЛЯРНОЇ ПИЛКИ)

1. Перед перемиканням режимів роботи від'єднайте інструмент від джерела живлення та дочекайтеся повної зупинки диска. Випадковий запуск або рух диска під час переведення в інший режим може призвести до тяжких травм.
2. Після перемикання режиму переконайтеся, що всі фіксувальні важелі, штифти та кріплення повністю задіяні, а пиляльна головка надійно зафіксована. Незафіксована головка або послаблений механізм можуть зміститися під час роботи, спричинивши втрату контролю або контакт із диском.
3. У режимі настільної циркулярної пилки завжди використовуйте розклинювальний ніж і верхній захисний кожух диска. Не знімайте їх і не виводьте з роботи. Ці пристрої зменшують ризик віддачі (kickback) і випадкового контакту з диском; робота без них може призвести до тяжких травм.
4. Використовуйте лише диски, сумісні з розклинювальним ножем і системою кожухів (правильний діаметр і ширина пропилу). Несумісний диск може порушити правильне встановлення та підвищити ризик закушування, віддачі й некоректної роботи захисних пристроїв.
5. Під час поздовжнього розпилу завжди використовуйте паралельний упор, а під час поперечного — кутовий упор (або напрямну/каретку для поперечного різу). Ніколи не виконуйте різ «від руки» без напрямних. Різ без надійного ведення може спричинити перекіс заготовки, закушування диска та її викид.
6. Не використовуйте паралельний упор як обмежувач довжини під час поперечного різу. Затискання відрізаної частини між упором і диском може спричинити закушування та раптову віддачу.
7. Продовж усього різу притискайте заготовку до упора/кутового упора та до столу. Не допускайте відходу заготовки від напрямної. Втрата ведення підвищує ймовірність закушування та викиду.
8. Стійте збоку від траєкторії диска й ніколи не розташовуйтеся строго на лінії диска або траєкторії подачі заготовки. У разі віддачі заготовка може бути викинута назад із високою швидкістю по лінії диска.
9. Подавайте заготовку плавно та з контрольованою швидкістю. Не форсуйте різ. Надмірне зусилля може зупинити диск, спричинити перегрів і суттєво підвищити ризик віддачі.
10. Використовуйте штовхач або притискний башмак щоразу, коли відстань між рукою та диском може стати меншою за 100 мм, особливо під час розпилу вузьких заготовок. Це дає змогу тримати руки поза небезпечною зоною та знижує ризик тяжких порізів або ампутації.
11. Не тягніться через диск або за диск, щоб підтягнути заготовку чи обрізки. Контакт із диском, що обертається, або раптове зміщення заготовки може призвести до тяжких травм.
12. Не прибирайте обрізки, стружку або пил біля диска до його повної зупинки. Для очищення використовуйте щітку або відповідний інструмент. Спроба прибрати відходи під час обертання диска може призвести до випадкового контакту з диском.
13. У режимі настільної циркулярної пилки забезпечте належну опо-

ру для довгих або широких заготовок (опори на вході/виході або подовжувачі столу). Непідтримувані заготовки можуть нахилятися, підніматися або перекручуватися, спричиняючи закушування та віддачу.

14. Ріжте лише одну заготовку за один раз і не складайте заготовки «пакетом». Стопка заготовок нестійка та може зміщуватися, спричиняючи закушування або викид.
15. Установлюйте висоту диска лише настільки, наскільки це потрібно для виконання різу. Надмірне виступання диска підвищує ризик і тяжкість травм та може посилювати віддачу.
16. Не розпилюйте в режимі настільної циркулярної пилки покоробленні, перекручені, тріснуті або недостатньо підтримувані заготовки, якщо їх неможливо надійно утримувати й безпечно вести. Такі заготовки можуть затиснути диск, раптово закуситися та бути викинуті.

ДЖЕРЕЛО ЖИВЛЕННЯ

Інструмент повинен бути підключений до мережі з напругою, що відповідає напрузі, вказаній на табличці. Використання струму зниженої напруги може призвести до перевантаження інструменту. Рід струму – змінний, однофазний. Відповідно до європейських стандартів, інструмент має подвійний ступінь захисту від ураження струмом і, отже, може бути підключений до незаземлених розеток.

ВИКОРИСТАННЯ

⚠ УВАГА!

Під час встановлення та зняття аксесуарів переконайтеся, що інструмент ВИМКНЕНИЙ, а шнур не підключений до мережі.

Збірка

Встановлення на верстак

Щоб встановити комбіновану циркулярну пилку на верстак, скористайтеся монтажними отворами (поз. 22) на кожній з чотирьох ніжок. Рекомендується обирати висоту встановлення так, щоб робоча поверхня пилки була на зручному рівні для користувача, забезпечуючи легкий доступ до управління та видимість робочої зони. Після закріплення інструмента переконайтеся в його надійній установці, перевіривши, що кріпильні елементи надійно зафіксовані і не дозволяють пилці зміщуватися.

Встановлення подовжувачів столу

Для встановлення подовжувачів столу використовуйте пази (поз. 21). Спочатку трохи послабте гвинти фіксації подовжувачів (поз. 25), але не викручуйте їх повністю, щоб уникнути втрати. Вставте подовжувачі у пази та затягніть гвинти до щільного прилягання. Після встановлення переконайтеся в міцності кріплення подовжувачів, щоб уникнути їх зміщення під час роботи.

Встановлення упора на циркулярній пилці

Для моделі CMS21 просто вставте упор (поз. 6) у пази, встановіть потрібну відстань до пиляльного диска та затягніть гвинти (поз. 7) з обох боків. Щоб змінити відстань, знову послабте гвинти (поз. 7) і виставте нове положення.

Для моделі CMS25/CMS30 упор може використовуватися як паралельний, так і для виконання кутових різів (залежно від обраного паза для встановлення). Прикріпіть планку (1 на рис. 2) до установника кута за допомогою двох гвинтів (5 на рис. 2). Для використання як паралельного упора вставте установник кута з планкою у паз зі шкалою, потім встановіть кут (4 на рис. 2) на 90 градусів (ослабити фіксацію кута можна за допомогою ручки (3 на рис. 2)). Далі встановіть планку упора на потрібну відстань від пиляльного диска і затягніть ручку фіксації (2 на рис. 2). Для виконання кутових різів вставте установник кута з планкою у паз, паралельний пиляльному диску.

Примітка: У моделі CMS25/CMS30 гвинт фіксації кута нахилу (поз. 23) під час первинного транспортування замінений на транспортувальний гвинт. Викрутіть цей гвинт шестигранним ключем і встановіть на його місце гвинт фіксації кута нахилу (поз. 23).

Встановлення мішка для збору стружки

Встановіть мішок для збору стружки на патрубок пиловідводу (поз. 26). За потреби замість мішка можна підключити пилосос або інший пристрій для видалення стружки і пилу, що забезпечить чистоту робочої зони та покращить огляд.

Зміна режиму роботи

Примітка: Інструмент постачається в режимі циркулярної пилки.

Для перемикання з режиму циркулярної пилки в режим торцювальної пилки:

1. Ослабте ручки фіксації (поз. 11 і 12), повертаючи їх проти годинникової стрілки.
2. Підніміть стіл циркулярної пилки в максимально верхнє положення і знову затягніть ручки 11 і 12, повертаючи їх за годинникової стрілкою.
3. Потягніть за ручку фіксації (поз. 13), одночасно злегка натискаючи на основну рукоятку (поз. 1) вниз. Коли ручка фіксації 13 вийде з пазу, обережно підніміть голову торцювальної пилки, використовуючи рукоятку 1.
4. Зніміть нижню захисну вставку. Переконайтеся, що всі елементи надійно закріплені і інструмент знаходиться в стійкому положенні.
5. Пилка готова до роботи в режимі торцювальної пилки.

Для перемикання з режиму торцювальної пилки в режим циркулярної пилки:

1. Встановіть кут повороту і кут нахилу на 0° (див. розділ "Налаштування торцювальної пилки").
2. Встановіть нижню захисну вставку на місце.
3. Натисніть кнопку блокування (поз. 3) і опустіть голову торцювальної пилки в нижнє положення. Не відпускаючи рукоятку (поз. 1), вставте ручку фіксації (поз. 13) до упору.
4. Ослабте ручки фіксації (поз. 11 і 12) і опустіть стіл циркулярної пилки на необхідну для роботи висоту. Затягніть ручки 11 і 12, переконавшись, що стіл надійно закріплений і не зміститься під час роботи.
5. Пилка готова до роботи в режимі циркулярної пилки.

Увімкнення/вимкнення

Модель CMS21

1. Повністю переведіть комбіновану торцювальну пилку в один з режимів роботи.
2. Підключіть вилку до відповідного джерела живлення.
3. Для ввімкнення інструмента натисніть зелену кнопку "Увімк." (поз. 2, рис. 1).
4. Для вимкнення інструмента натисніть червону кнопку "Вимк." (поз. 2, рис. 1).

Модель CMS25/CMS30

1. Повністю переведіть комбіновану торцювальну пилку в один з режимів роботи.
2. Підключіть вилку до відповідного джерела живлення.
3. Якщо використовується режим циркулярної пилки, натисніть зелену кнопку "Увімк." для ввімкнення інструмента (поз. 2, рис. 1).
4. Для вимкнення інструмента натисніть червону кнопку "Вимк." (поз. 2, рис. 1).
5. Якщо використовується режим торцювання, то для ввімкнення застосовується кнопка ввімкнення в режимі торцювальної пилки (рис. 3). Натисніть цю кнопку для запуску пилки в режимі торцювання.
6. Відпустіть кнопку, щоб зупинити інструмент у режимі торцювальної пилки.

Примітка: У разі відключення джерела живлення під час роботи інструмент не перезапуститься автоматично після відновлення живлення. Для повторного ввімкнення натисніть кнопку "Увімк."

⚠ **Попередження:** Перед початком роботи переконайтеся, що інструмент стабільно вимикається під час виконання операцій вимкнення, відповідно до вибраного режиму роботи.

Покроковий процес роботи з торцювальною пилкою

1. Підготовка робочого місця: Переконайтеся, що робоча поверхня чиста і стійка. Розмістіть пилку на верстаку і надійно закріпіть її за допомогою монтажних отворів (поз. 22) на ніжках. Перевірте, що в робочій зоні немає сторонніх предметів, які можуть перешкоджати процесу різання.
2. Налаштування кутів різу
   - ◊ Встановлення горизонтального кута (кут повороту): Ослабте гвинт фіксації повороту торцювальної пилки (поз. 14) і поверніть основу пилки до потрібного кута, утримуючи за рукоятку. Використовуйте шкалу повороту торцювальної пилки (поз. 15) для точного контролю кута. У моделі CMS25/CMS30, окрім ослаблення гвинта фіксації, натисніть на фіксатор для встановлення кута. Після налаштування відпустіть фіксатор (для моделі CMS25/CMS30) і затягніть гвинт фіксації (поз. 14) для надійного закріплення.
   - ◊ Встановлення вертикального кута (кут нахилу): Ослабте гвинт фіксації кута нахилу (поз. 23) і нахиліть пилку до потрібного кута, орієнтуючись на шкалу кута нахилу (поз. 24). Закріпіть кут, затягнувши гвинт фіксації кута нахилу (поз. 23).
3. Закріплення заготовки: Покладіть заготовку на нерухомий стіл торцювальної пилки (поз. 17), щільно притиснувши її до упору

(поз. 18). Використовуйте гвинт фіксації упора торцювальної пилки (поз. 19), а за потреби додатково закріпіть заготовку за допомогою струбцини, затягнувши її гвинтом (поз. 20), щоб вона не зміщувалася під час різання.

4. Перевірка захисних елементів: Переконайтеся, що захист пиляльного диска (поз. 4) у справному стані та надійно закриває диск, коли пилка не використовується. Це захистить від випадкового контакту з обертовим диском.
5. Виконання різу: Плавно опустіть пилку за допомогою рукоятки (поз. 1), попередньо натиснувши на запобіжник (поз. 3), щоб розблокувати рух. Спрямовуйте диск до заготовки, уникаючи надмірного тиску, дозволяючи пилці різати природно. Після завершення різу повільно підніміть пилку назад, утримуючи рукоятку (поз. 1) і дочекавшись, поки пиляльний диск повністю вийде із зони різу.
6. Очищення і підготовка до наступного різу: Очистіть робочу зону від стружки та залишків. Підключіть мішок для збору пилу або пристрій для видалення пилу до патрубка пиловідводу (якщо це передбачено моделлю) для підтримання чистоти на робочому місці та покращення видимості.
7. Вимкнення та відключення від джерела живлення: Після завершення роботи переконайтеся, що інструмент вимкнено і від'єднано від джерела живлення для безпеки.

Використання мішка для збору стружки або пилососа

Для підтримання чистоти повітря та ефективної роботи завжди підключайте до патрубка (поз. 26) спеціалізований стружковідсмоктувач або використовуйте комплектний мішок для збору стружки. Щоб очистити мішок, зніміть його з пилки, відкрийте застібку, витрусіть вміст, закрийте застібку та встановіть мішок назад на місце.

Використання струбцин (Рисунок 3)

Для закріплення заготовки за допомогою струбцини спершу оберіть сторону установки — ліворуч або праворуч від пиляльного диска. Вставте струбцину у спеціально призначений паз і затягніть гвинт (поз. 3). Послабте гвинт (поз. 4), поверніть струбцину у потрібне положення і затягніть гвинт (поз. 4). Помістіть заготовку під притискний елемент (поз. 1) і закріпіть її, затягуючи гвинт (поз. 2).

Процес роботи в режимі циркулярної пилки

1. Переведіть комбіновану торцювальну пилку в режим циркулярної пилки.
2. Увімкніть інструмент.
3. Щільно притисніть заготовку до паралельного упора.
4. Плавно подавайте заготовку до пиляльного диска, уникаючи надмірного тиску. За можливості використовуйте штовхач для безпечного просування заготовки.
5. Після завершення різу вимкніть пилку.
6. Дочекайтеся повної зупинки пиляльного диска перед тим, як прибрати заготовку.
7. Для виконання кутового різу (тільки для CMS25/CMS30) послабте рукоятку фіксації кута (поз. 3 на рис. 2) і встановіть потрібний кут, використовуючи шкалу кутів (поз. 5) для точної настройки.
8. Щільно притисніть заготовку до упора.
9. Виконання кутового різу: Разом з упором обережно просувайте заготовку до пиляльного диска, тримаючи її щільно притиснутою до упора протягом усього різу. Забезпечте плавний рух без надмірного тиску, щоб зберегти точність кутового різу.

Заміна пиляльного диска

Для заміни пиляльного диска послабте захист пиляльного диска (поз. 4), відкрутивши два гвинти, які його утримують (рис. 4). Не викручуйте гвинти повністю — достатньо послабити їх і підняти захист вгору. Зафіксуйте притискну шайбу диска (поз. 10) за допомогою спеціального ключа і відкрутіть фіксуючий гвинт диска, повертаючи його проти годинникової стрілки. Зніміть старий диск і встановіть новий, переконавшись, що напрямок його обертання відповідає зазначеному. Закріпіть новий диск, затягнувши притискну шайбу і фіксуючий гвинт. Встановіть захист пиляльного диска на місце, затягнувши ослаблені раніше гвинти (рис. 4).

Робота з лазерним покажчиком

Лазерний покажчик вмикається автоматично під час підключення інструмента до мережі та подачі живлення. Він проєктує видиму лінію різу, що допомагає точніше зорієнтувати заготовку та контролювати траєкторію пропилу.

⚠ **Попередження:** Не дивіться прямо на лазерний промінь і не спрямовуйте його в очі. Це може спричинити ушкодження зору.

Регулювання лазера

Лазер попередньо відрегульований на заводі та вирівняний відносно положення пиляльного диска. Якщо під час роботи або транспортування лінія лазера змістилася, виконайте регулювання: послабте кріпильні гвинти на тримачі лазера, відкоригуйте положення лазера до суміщення лінії з лінією різу та знову затягніть гвинти.

ДОГЛЯД І ОБСЛУГОВУВАННЯ

Перед проведенням профілактичного обслуговування завжди переконайтеся, що інструмент вимкнено та від'єднано від мережі електроживлення.

Очищення після роботи

Після кожного використання ретельно очистіть пилу від тирси, пилу та залишків матеріалу. Використовуйте м'яку щітку або стиснене повітря для видалення пилу та тирси з важкодоступних місць, особливо навколо пиляльного диска та механізмів регулювання кутів. Переконайтеся, що всі залишки видалені з напрямних і поверхонь столу.

Очищення захисних елементів та вентиляційних отворів

Важливо регулярно перевіряти та очищати захист пиляльного диска і вентиляційні отвори двигуна. Забруднені вентиляційні отвори можуть призвести до перегріву двигуна, а брудні захисні елементи — до зниження рівня безпеки під час роботи. Протріть захист і отвори сухою або трохи вологою тканиною; за потреби використовуйте м'який мийний засіб.

Перевірка та обслуговування рухомих частин

Регулярно перевіряйте рухомі частини, такі як напрямні, упори та кріплення, на наявність пилу та забруднень. За потреби використовуйте рекомендовану виробником змазку для забезпечення плавного руху механізмів. Уникайте попадання змазки на пиляльний диск і робочі поверхні.

Зберігання пиляльного диска

Якщо пила не використовуватиметься тривалий час, зніміть пиляльний диск, очистіть його та зберігайте в сухому місці, захищеному від вологи. Це допоможе запобігти корозії та зберегти гостроту леза.

Правильне зберігання інструменту

Зберігайте пилу в сухому, чистому та добре вентильованому приміщенні, подалі від прямих сонячних променів та джерел вологи. Якщо можливо, накрийте пилу захисним чохлом або тканиною, щоб запобігти накопиченню пилу і захистити її від випадкових пошкоджень.

Вугільні щітки

⚠ **УВАГА!**

Цей електроінструмент оснащений вугільними щітками, які грають вирішальну роль у роботі. Ці щітки потребують періодичного огляду та заміни, щоб забезпечити ефективну та безпечну роботу інструменту. Рекомендується виконувати дане технічне обслуговування у спеціалізованому сервісному центрі, оскільки вони мають необхідний досвід та обладнання для правильного виконання заміни. Регулярне технічне обслуговування вугільних щіток допоможе продовжити термін служби інструменту та зберегти його оптимальну продуктивність.

Для безпечної та надійної роботи інструменту пам'ятайте, що ремонт, технічне обслуговування та регулювання повинні проводитись у авторизованих сервісних центрах з використанням тільки оригінальних запасних частин та витратних матеріалів.

ЗАХИСТ НАВКОЛИШНЬОГО СЕРЕДОВИЩА

Дбаючи про природу, електроінструменти, приладдя та упаковку потрібно здавати на екологічно чисту переробку. Не викидайте електроінструменти в побутове сміття!

Тільки для країн ЄС:

Відповідно до європейської директиви 2012/19/UE про відпрацьовані електричні та електронні прилади та відповідних національних правових актів, дефектні або такі, які відслужили свій термін електронні прилади підлягають збору з ціллю подальшої екологічно безпечної переробки.

При неправильній утилізації відпрацьовані електричні та електронні прилади можуть мати шкідливий вплив на навколишнє середовище та здоров'я людини через можливу присутність у них небезпечних речовин.

EN CE DECLARATION OF CONFORMITY

We, Vega Trade Company Limited, as the responsible manufacturer declare Compound miter saw

TM Procraft: CMS21, CMS25, CMS30

Are of series production[1] and confirm to the following European Directives and are manufactured in accordance with the following standards or standardized documents: [2]

Technical documentation has been supported by: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. MADE IN PRC. E-mail: vegatools@163.com

[3] Authorized representative able to compile the technical documentation

CZ PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ES

My, Vega Trade Company Limited, jakožto zodpovědný výrobce prohlašujeme, že Pila pokosová

TM Procraft: CMS21, CMS25, CMS30

Jsou ze sériové výroby[1] a v souladu s těmito evropskými směrnicemi,a vyrobeny v souladu s následujícími normami nebo standardizovanými dokumenty: [2]

Technická dokumentace byla podpořena: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. VYROBENO V PRC. E-mail: vegatools@163.com
CZECH REPUBLIC. IMPORTER VEGA TOOLS s.r.o.
IČO: 07594470 DIČ: CZ07594470
Sídlo firmy: Křižovnická 86/6, Staré Město, 110 00 Praha.
Sklad a prodejna: Klejnarská 92, 280 02 Kolín IV
Tel: +420 778 752 534 E-mail: info@procraft.cz Web: www.procraft.cz
[3] Autorizovana osoba pověřena schvalovanim technicke dokumentace

SK VYHLÁSENIE O ZHODE ES

My, Vega Trade Company Limited, ako zodpovedný výrobca vyhlasujeme, že Pokosová píla

TM Procraft: CMS21, CMS25, CMS30

Sú zo sériovej výroby[1] a v súlade s týmito európskymi smernicami, a vyrobené v súlade s nasledujúcimi normami alebo štandardizovanými dokumentmi: [2]

Technická dokumentácia bola podporená: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. VYROBENO V ČLR. E-mail: vegatools@163.com

[3] Autorizovany zastupca schopny predložiť technicku dokumentaciu

PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

My, Vega Trade Company Limited, jako odpowiedzialny producent oświadczamy, że Pilarka ukosowo-stołowa

TM Procraft: CMS21, CMS25, CMS30

Są produkowane seryjnie[1] i są zgodne z następującymi dyrektywami europejskimi, wyprodukowano zgodnie z następującymi normami lub znormalizowanymi dokumentami: [2]

Dokumentację techniczną dostarcza firma: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. WYPRODUKOWANO W PRC. E-mail: vegatools@163.com

[3] Upoważniony przedstawiciel posiadający dostęp do dokumentacji technicznej

BG ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Ние, Vega Trade Company Limited, декларираме на своя лична отговорност, че Настолен циркуляр

TM Procraft: CMS21, CMS25, CMS30

Съгласно даденото техническо описание отговаря на всички приложими изисквания на следните директиви и хармонизирани стандарти, продукта[1] отговаря на стандартите: [2]

Техническа документация: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. ПРОИЗВЕДЕНО В КИТАЙ. E-mail: vegatools@163.com

ВНОСИТЕЛ: Елефант Тулс ООД. Адрес по регистрация: България, 1799 София, Младост 2, бл. 261А, вх. 2, ет. 4, ап. 12. Адрес на склад и сервиз: Гр. Божурище, бул. „Европа“ 10, 2227, склад №15.

[3] Оторизиран представител, който може да съставя техническата документация

RO DECLARAȚIA CE DE CONFORMITATE

Noi, Vega Trade Company Limited, în calitate de producător, declarăm Fierăstrău de onglet

TM Procraft: CMS21, CMS25, CMS30

Sunt fabricate in serie[1] și confirmă următoarele directive europene, sunt fabricate în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate: [2]

Documentația tehnică a fost susținută de: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. FABRICATE ÎN RPC. E-mail: vegatools@163.com

[3] Reprezentantul autorizat in masura sa intocmeasca documentatia tehnica

HU CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Mi, Vega Trade Company Limited, mint felelős gyártó, ezennel kijelentjük, hogy az Gérfűrész

TM Procraft:

Sorozatgyártásban kerül[1] gyártásra és megfelel a következő EK direktívák előírásainak: Következő szabványoknak vagy szabványosított dokumentumoknak megfelelően kerül gyártásra: [2]

Műszaki dokumentáció VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. FABRICATE ÎN RPC. E-mail: vegatools@163.com

[3] Műszaki dokumentacio osszeallitasara jogosult kepviselő

RU CE ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Мы, Vega Trade Company Limited, как ответственный производитель заявляем, что Комбинированная торцовочная пила

TM Procraft: CMS21, CMS25, CMS30

Производятся серийно[1] и соответствуют следующим европейским директивам, и изготавливаются в соответствии со следующими стандартами или стандартизированными документами: [2]

Техническая документация предоставляется компанией: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, адрес.: Оф. 212, 2F, B11, № 898, Лингшан Роад, Шанхай, КНР. ПРОИЗВЕДЕНО В КИТАЕ E-mail: vegatools@163.com

[3] Авторизованный представитель, способный предоставить техническую документацию

UA CE ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ

Ми, Vega Trade Company Limited, як відповідальний виробник заявляємо, що Комбінована торцювальна пила

TM Procraft: CMS21, CMS25, CMS30

Виробляється серійно[1] і відповідає наступним європейським директивам та виробляється відповідно до таких стандартів або стандартизованих документах: [2]

Технічна документація надається компанією: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, адрес.: Оф. 212, 2F, B11, № 898, Лингшан Роад, Шанхай, КНР. ВИРОБЛЕНО В КНР. E-mail: vegatools@163.com

[3] Авторизований представник, який здатний надати технічну документацію

---

[1]: 00000001-99999999

[2]: 2006/42/EC

2014/30/EU

2011/65/EU
(and its amendment 2015/863/EU)

EN 61029-1:2009+A11:2010
EN 61029-2-11:2012+A11:2013

EN IEC 55014-1:2021
EN IEC 55014-2:2021
EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021
EN IEC 61000-3-11:2019

EN IEC 63000:2018
(and its amendment 2015/863/EU)

[3]: Jan Paluchnik
VEGA TOOLS s.r.o.,
Krizovnicka 86/6,
Stare Mesto,
110 00 Prague,
Czech Republic

Mr Bao Junhua
Production Line Manager

Bao Junhua

Shanghai, 31.12.2025