



STAYER

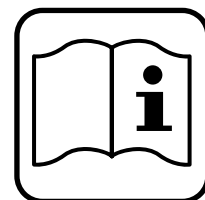
ES Manual de instrucciones

P Manual de instruções

CZ Návod k použití
– překlad z originálu

GB Operating instructions

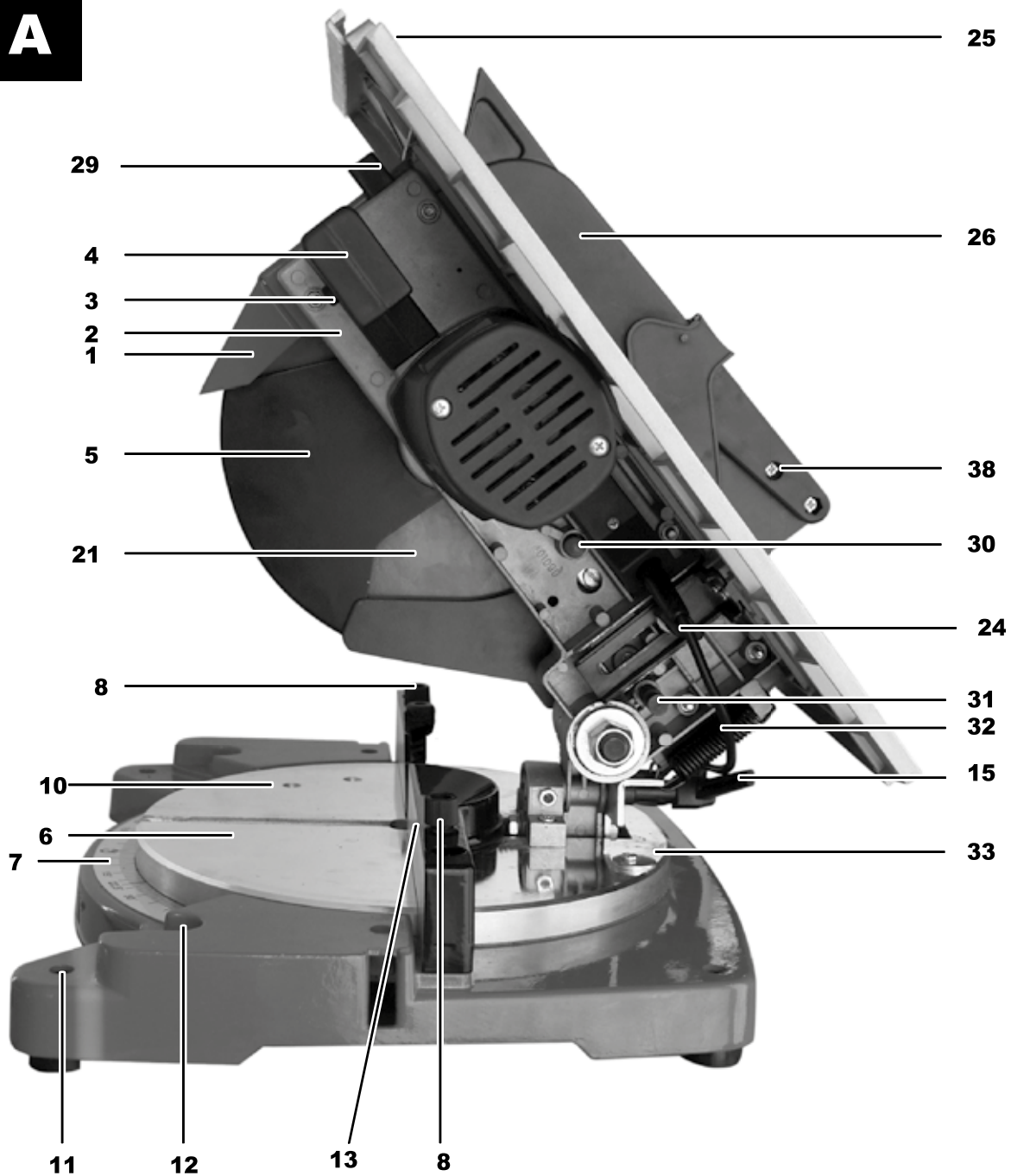
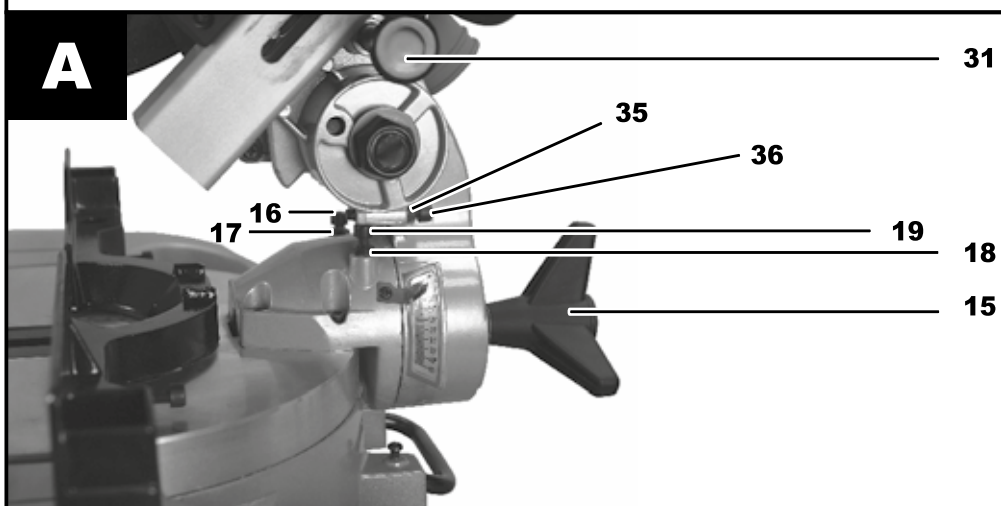
SC250W
SC 250W PRO
SC265W
SC2600W
SCC255

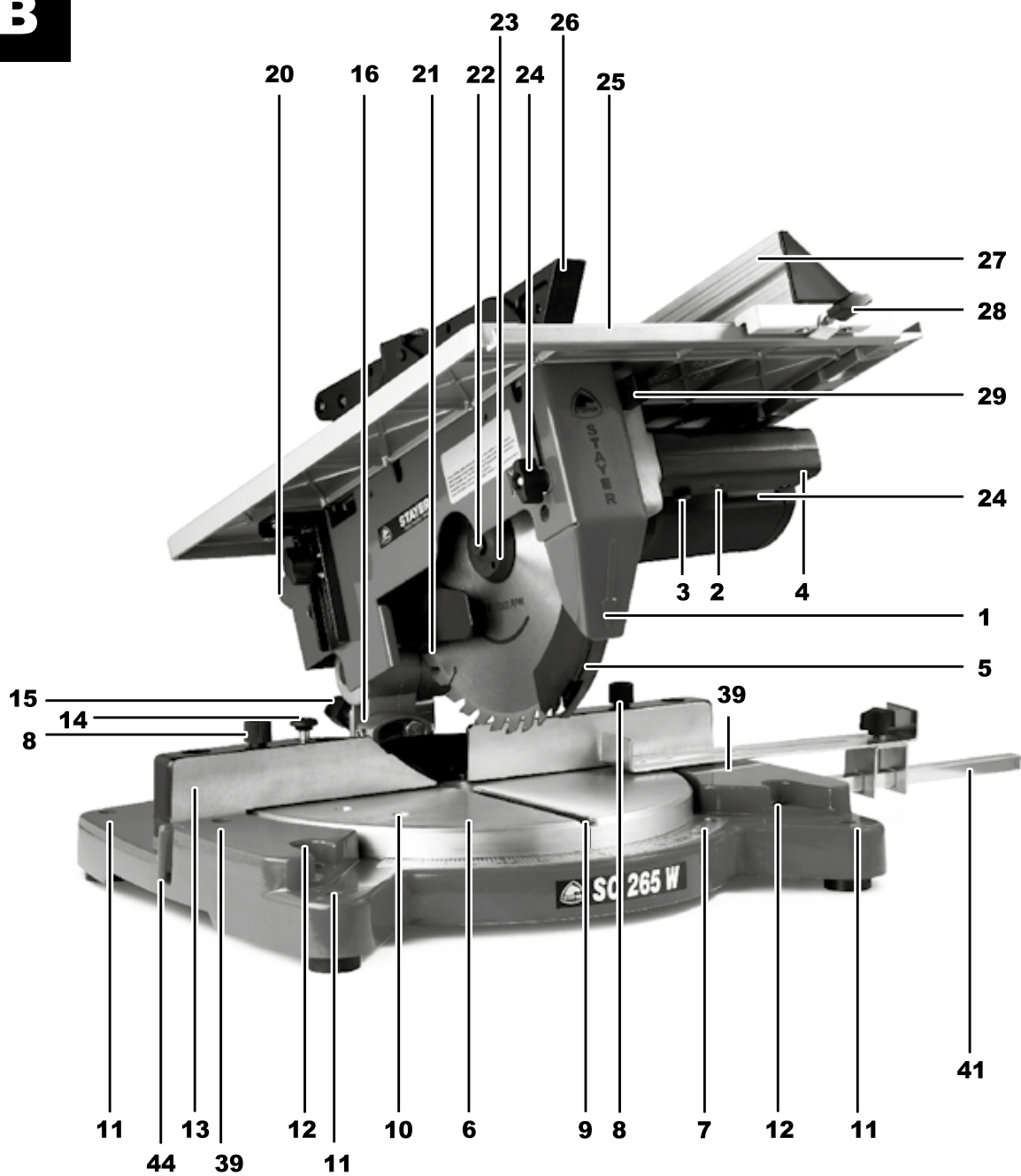
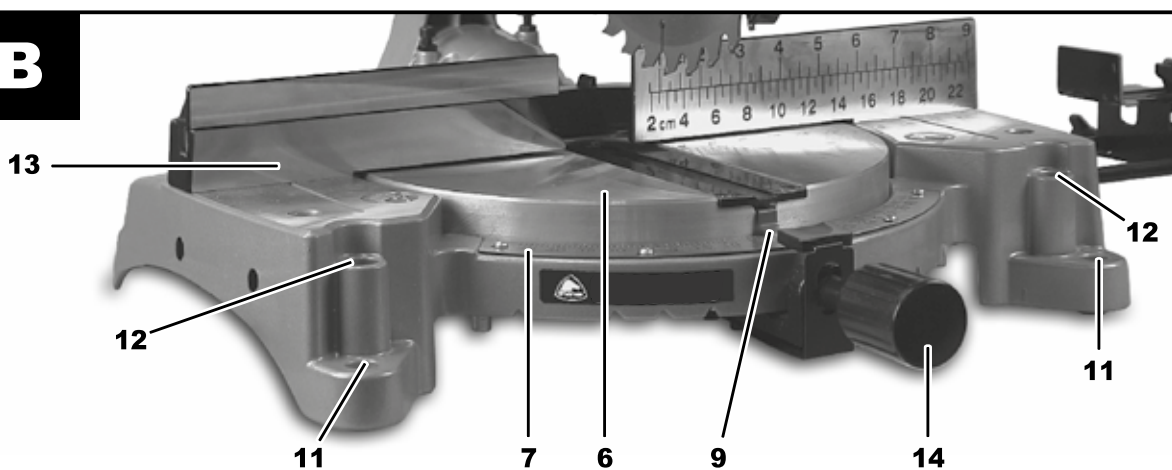


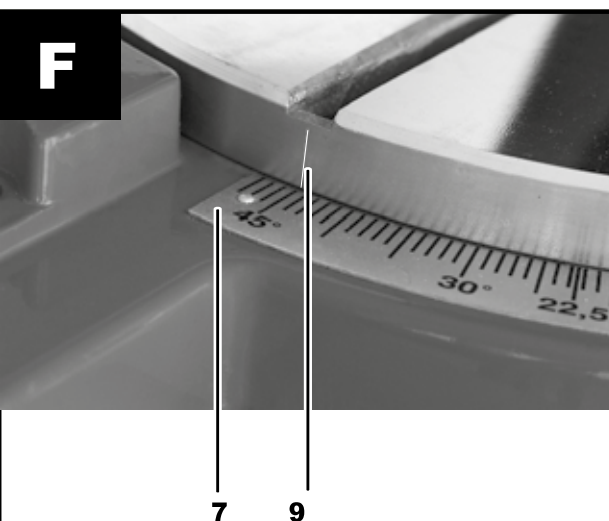
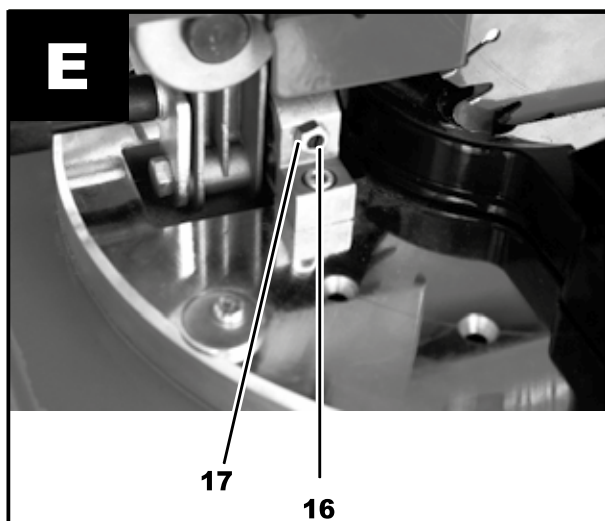
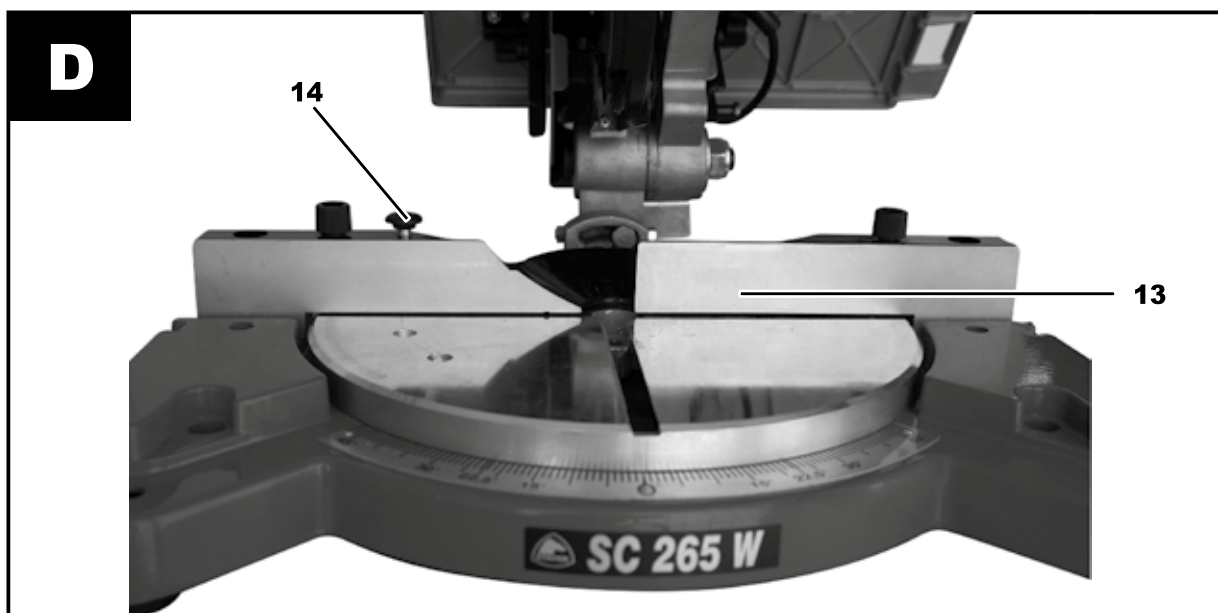
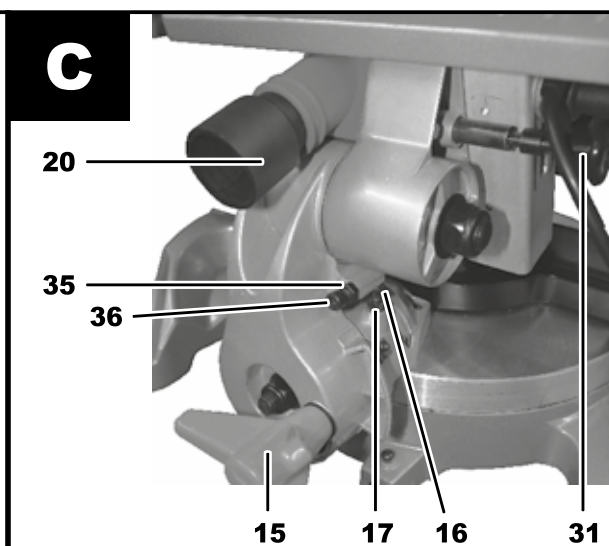
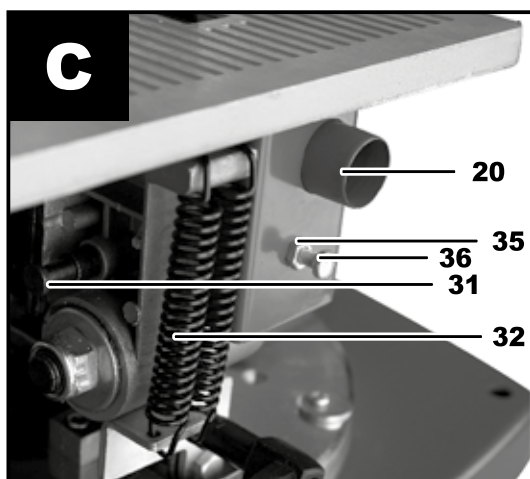
STAYER

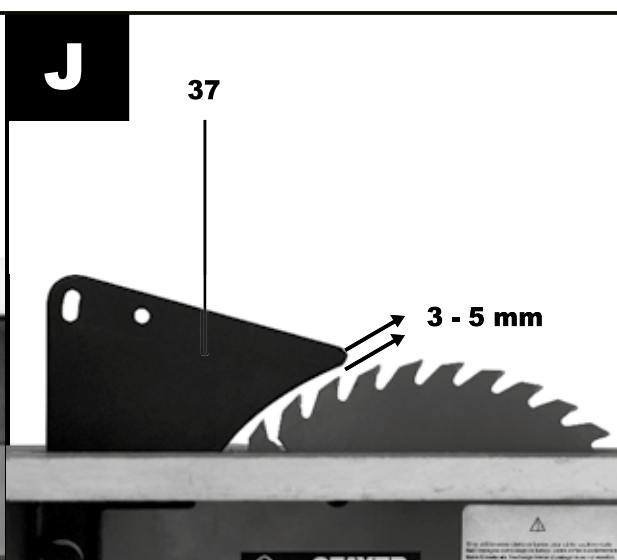
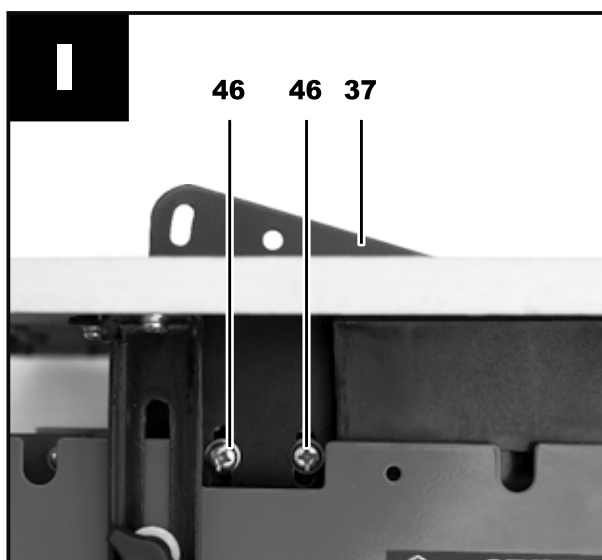
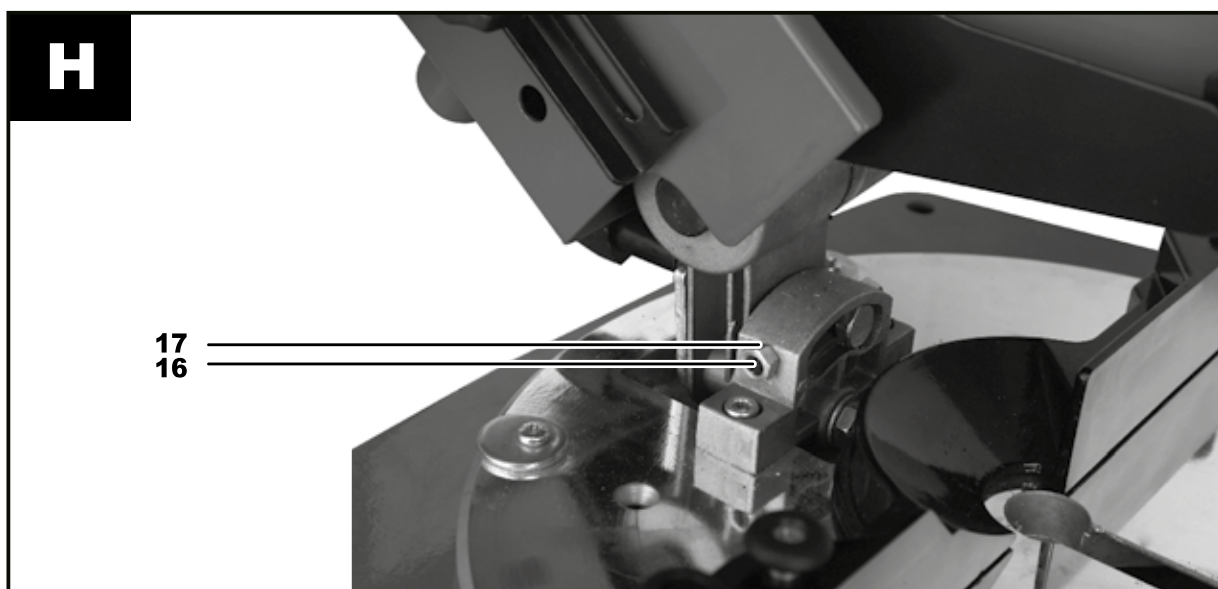
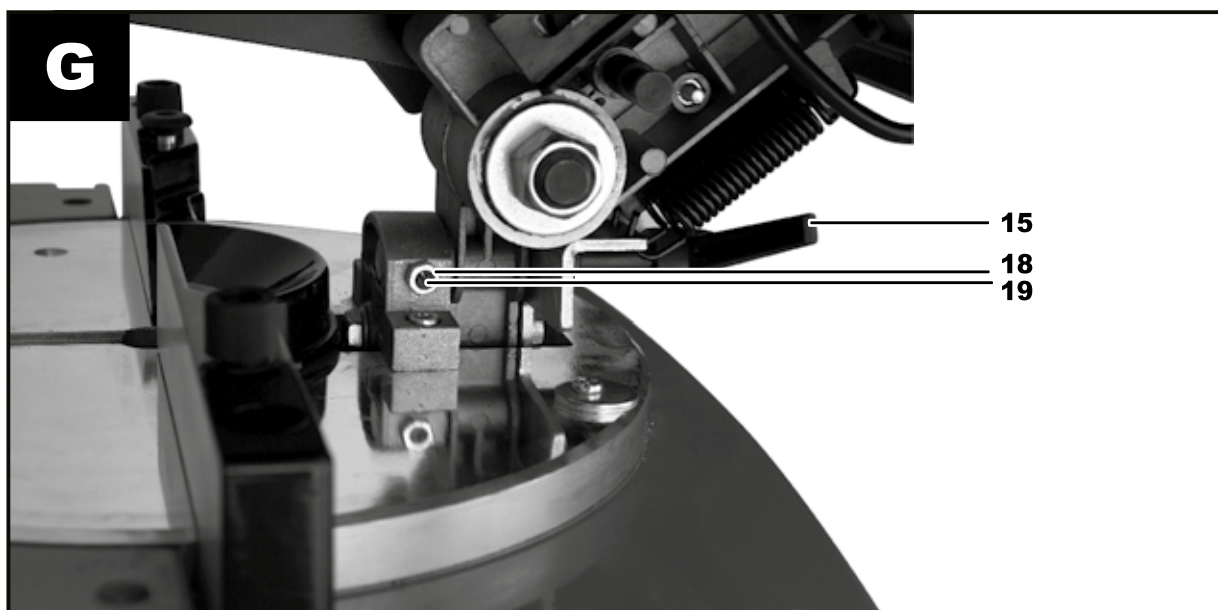
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
C/ Sierra de Cazorla, 7
28320 - Pinto (Madrid) SPAIN
Email: sales@grupostayer.com
Email: info@grupostayer.com

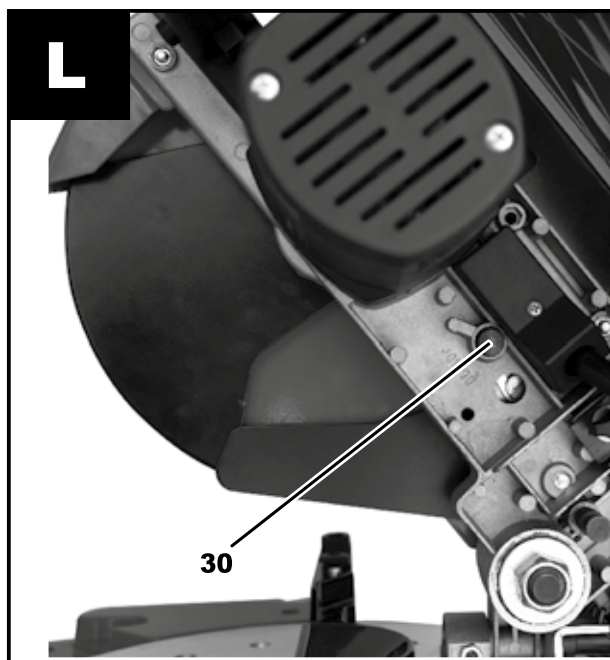
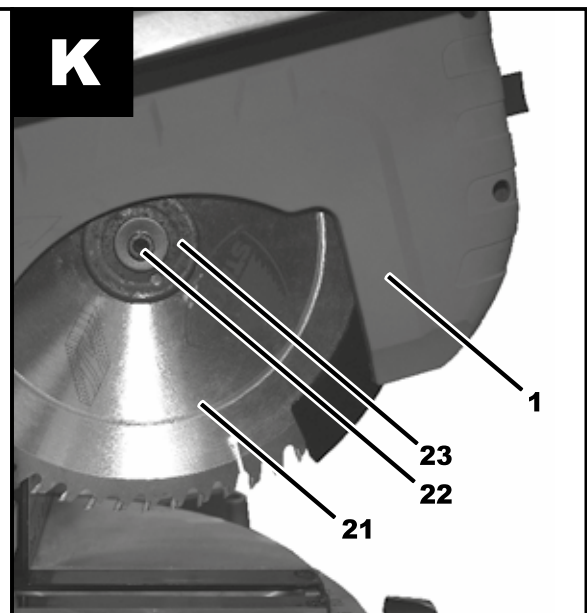
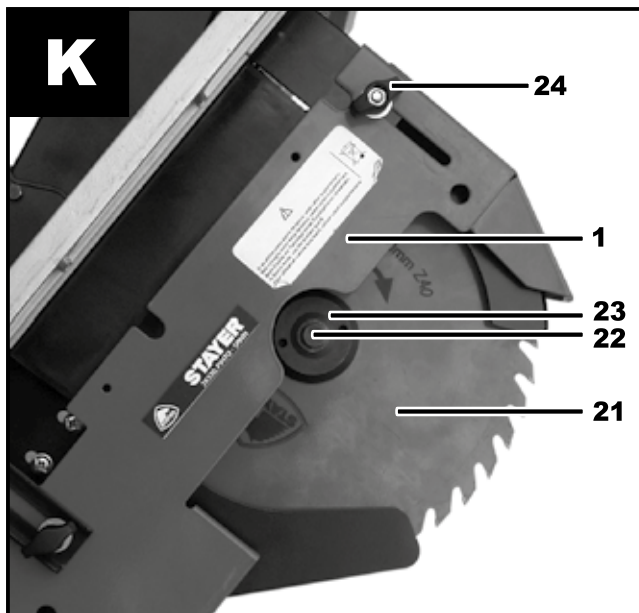
www.grupostayer.com

A**A**

B**B**

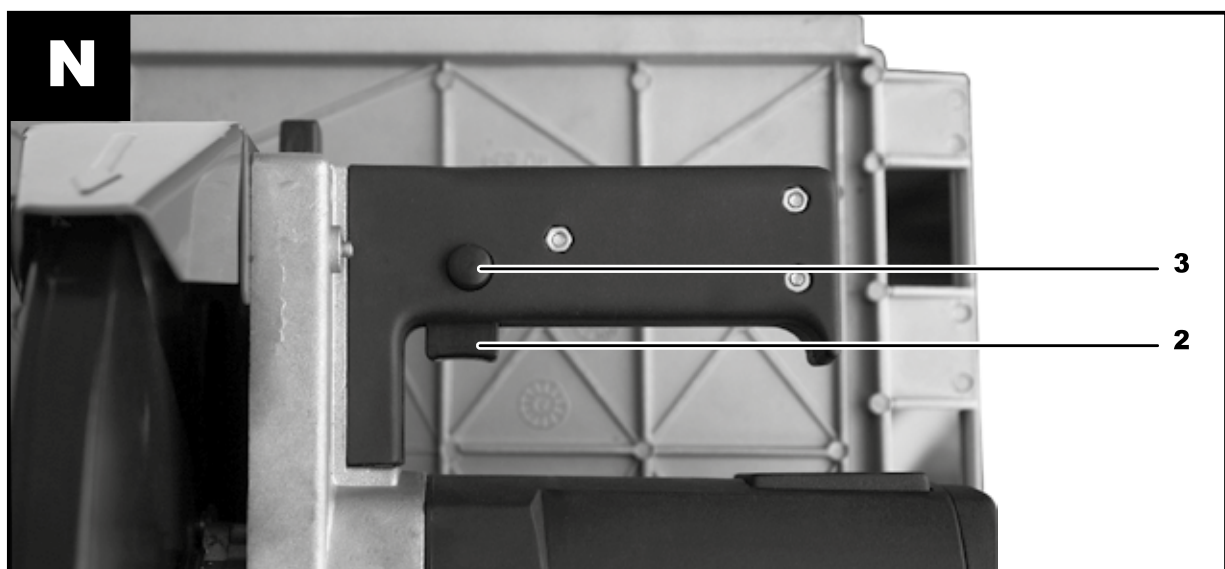


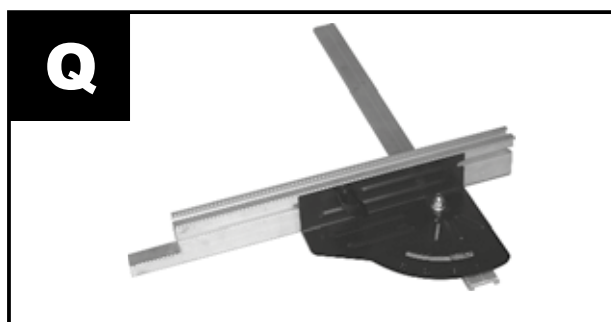
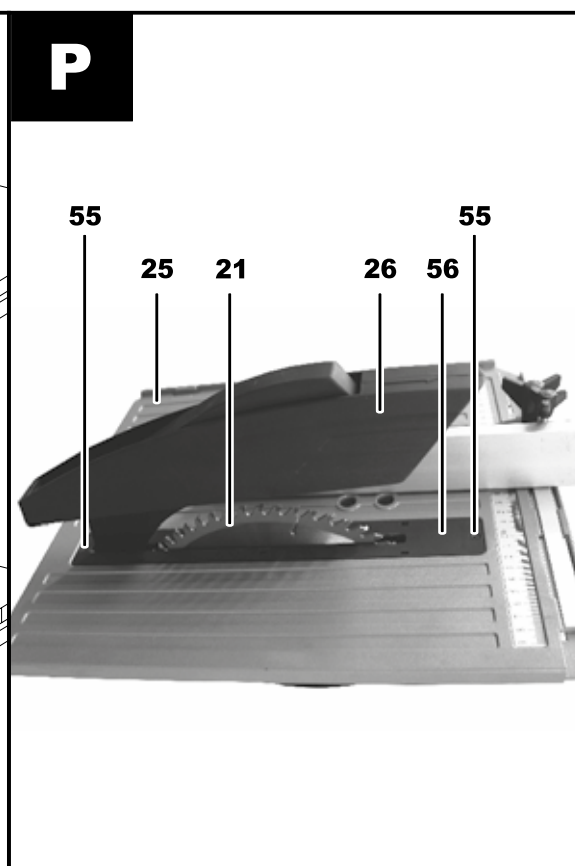
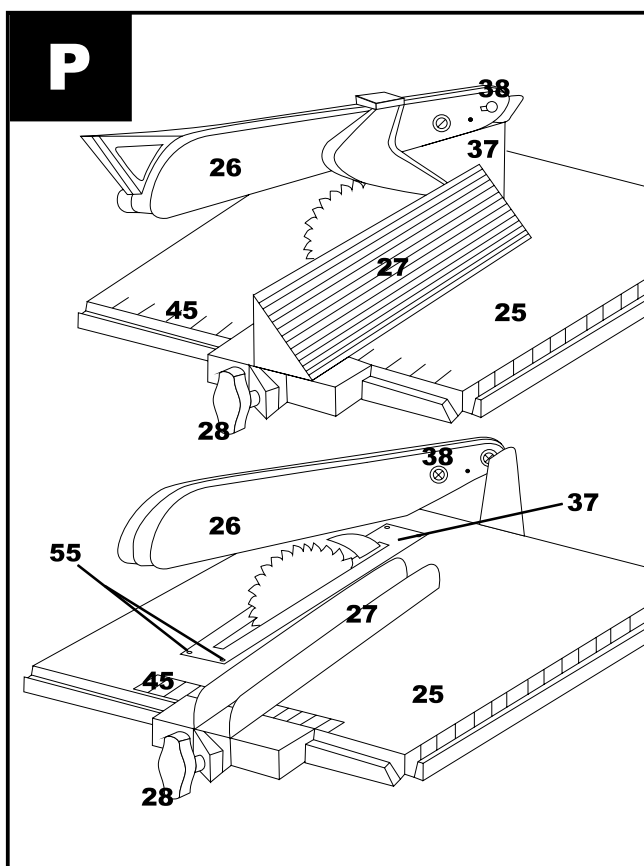
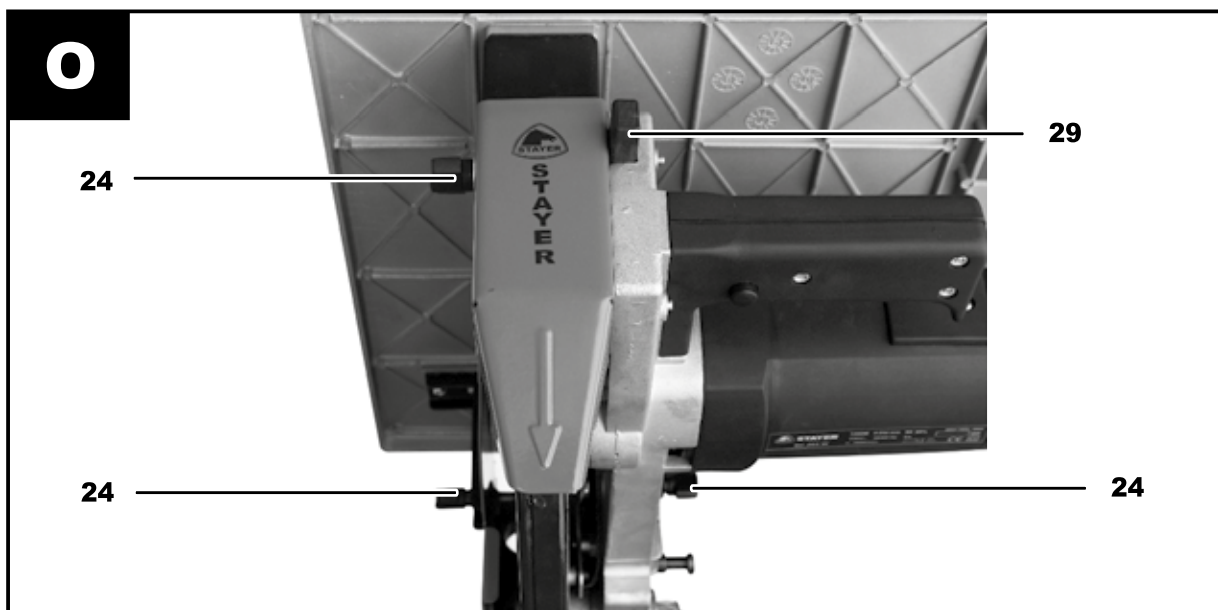


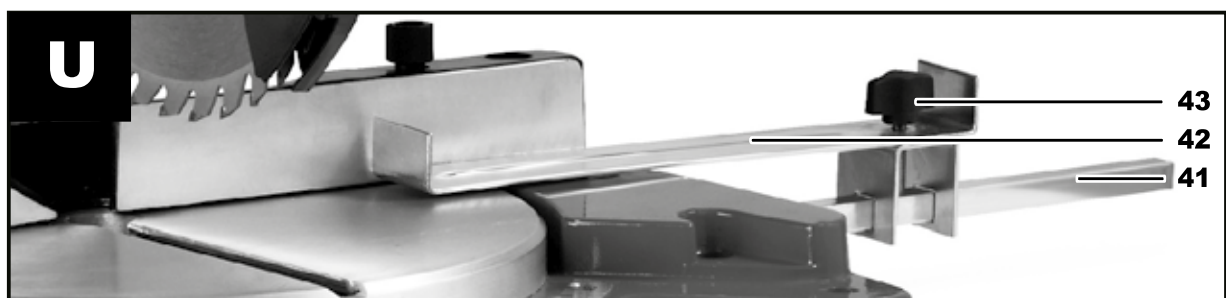
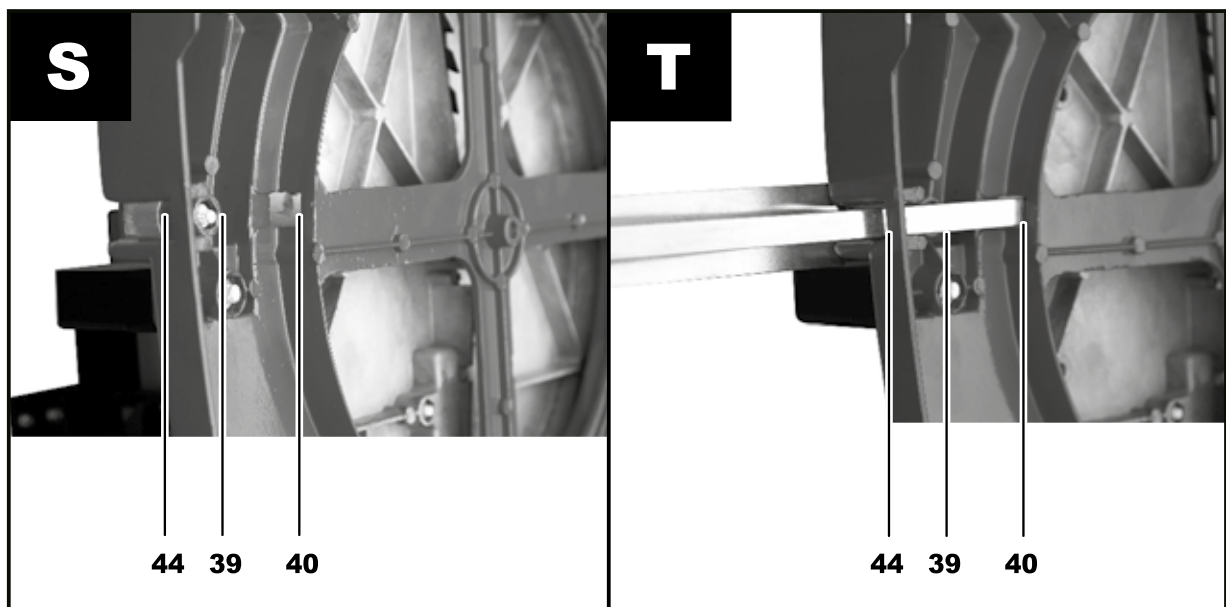
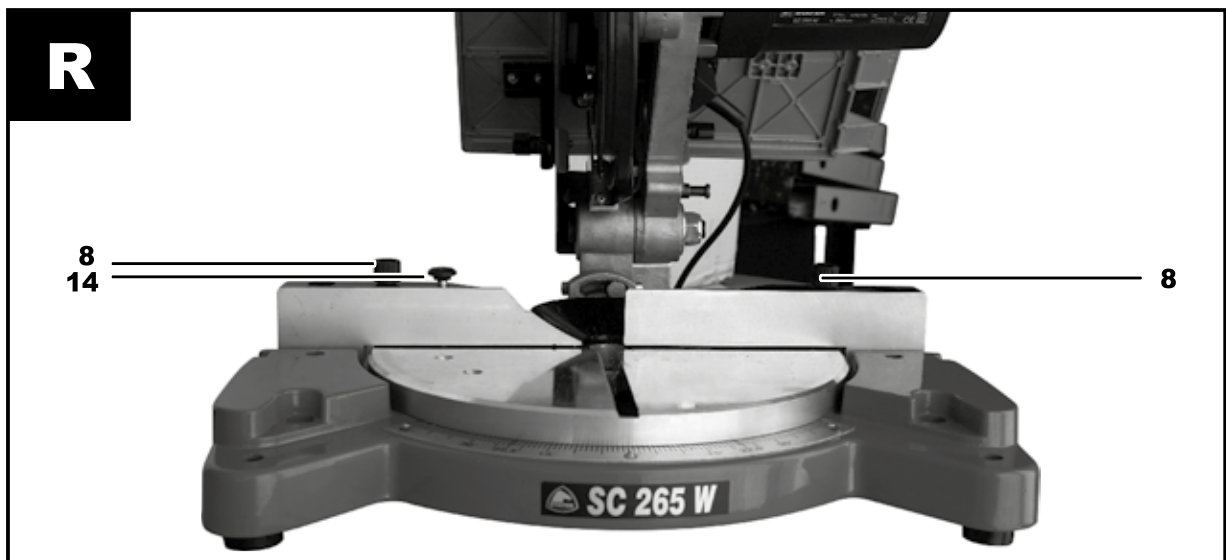


M

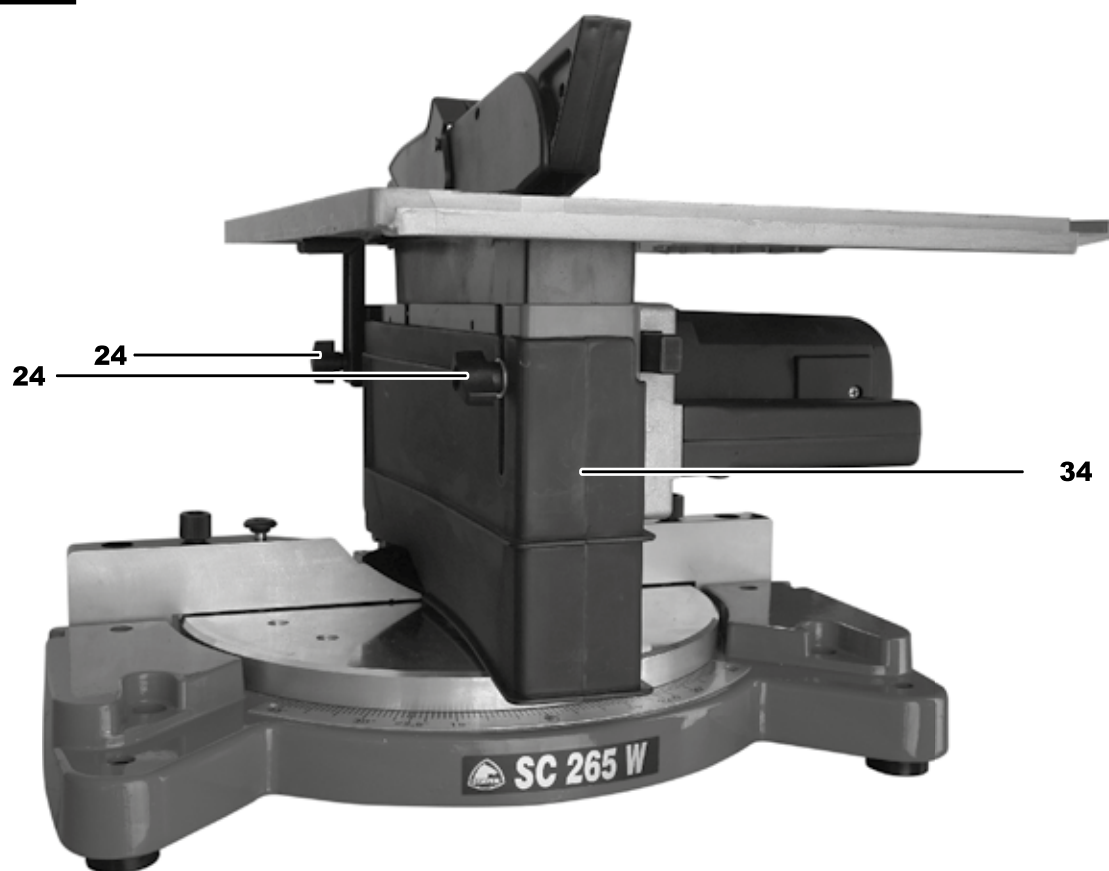
	Min	1	ALU
		2	Cu Ni Zn
		3	Plexi
		4	
	Max	5	



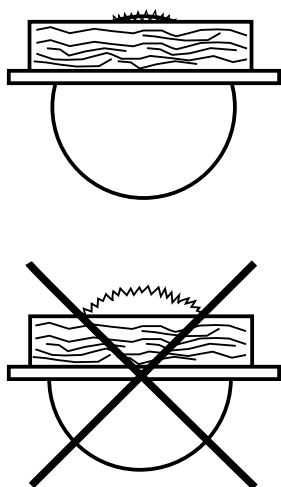




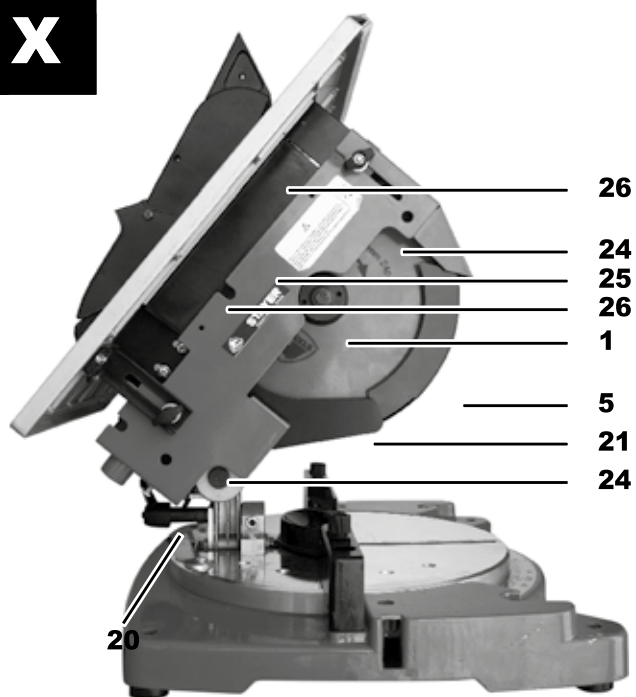
V



W



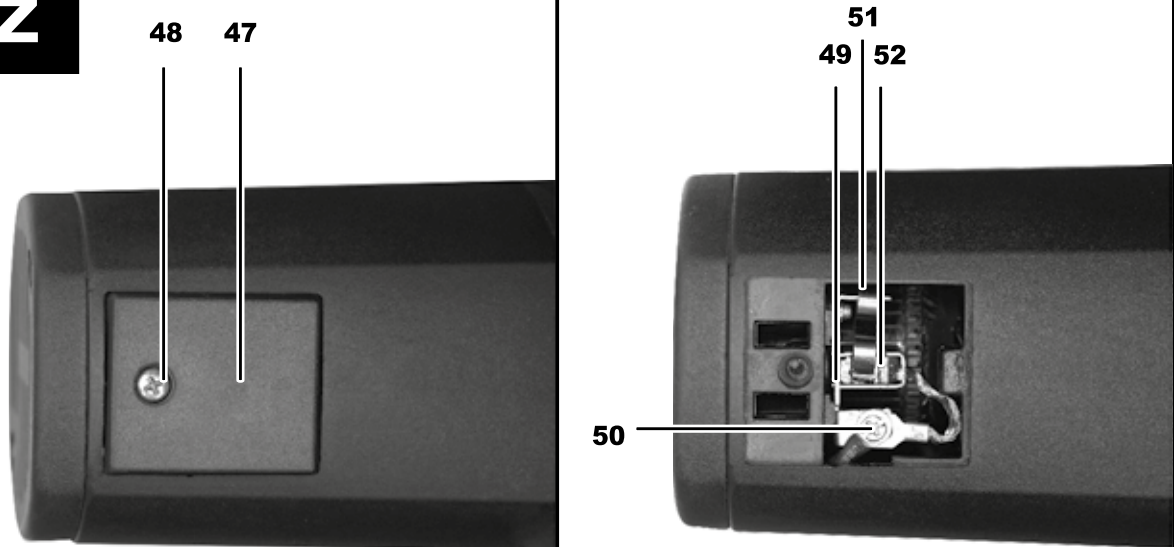
X



Y



Z



Este manual es acorde con la fecha de fabricación de su máquina, información que encontrará en la tabla de datos técnicos de la máquina adquirida, buscar actualizaciones de manuales de nuestras máquinas en la página web: **www.grupostayer.com**

1. Uso previsto de la máquina

Esta herramienta eléctrica ha sido proyectada única y exclusivamente para:

1. Trabajar estacionariamente sobre superficie plana y estable.
 2. Trabajar sobre piezas de maderas duras y blandas.
 3. Trabajar sobre piezas de tableros de conglomerado.
 4. Trabajar sobre piezas de tableros de fibras.
 5. Trabajar sobre piezas de tubo de PVC.
 6. Realizar cortes rectilíneos a lo largo y ancho de la pieza a trabajar.
 7. Realizar cortes a inglete horizontal entre -45° y 45°
- Realizar cortes a inglete vertical entre 90° y 45°

Consulte los límites de tamaño de pieza en el apartado 11 correspondiente.

2. Desembalado y ensamblado

Desembalado

1. Abrir la caja cortando el precinto.
2. Retirar los topes de cartón superiores.
3. Extraer la máquina de la caja, sujetando firmemente la cabeza operadora y el cuerpo del motor, utilizando ambas manos para equilibrar el peso.
4. Extraer la caja de accesorios.
5. Extraer la documentación.
6. Conservar permanentemente la caja de cartón, sus topes, la caja de accesorios y la documentación en un ambiente seguro, inventariado, de fácil acceso y conocido por el operador de la máquina.

Ensamblado

IMÁGENES A B V

Operación 1: Asegurar, plegar y fijar la cabeza operadora, para ello:

1. Poner el cabezal superior a 0° horizontales actuando sobre 8 o 14.
2. Poner el cabezal superior a 90° verticales actuando sobre 15
3. Colocar el protector 34 de forma que haga contacto en la mesa de corte.
4. Fijar el protector 34 apretando la palomilla 24 anterior.
5. Apretar el botón de enclavamiento superior 29 para liberar la bajada del cabezal
6. Bajar el cabezal a tope, presentándolo para poder bloquearlo con el botón 31.

Apretar el botón de enclavamiento inferior 31 para bloquear el cabezal

Operación 2: Embalar la máquina.

1. Localizar la caja de cartón y sus topes.
2. Localizar la documentación.
3. Sujetar firmemente la máquina por la cabeza operadora y el cuerpo del motor.
4. Depositar la máquina sobre las 4 hendiduras circulares de la base de la caja.
5. Depositar la documentación de la máquina.
6. Colocar los topes de cartón superiores.

Cerrar la caja fijándola con precinto.

3. Establecimiento o fijación de la herramienta en una posición estable

1. Obligatoriamente el puesto de trabajo en el que se implanta la máquina debe ser seguro.
2. Apoyar la herramienta en posición estable sobre una superficie plana.
3. La base de la ingleteadora dispone de los cuatro orificios fijar sólidamente la máquina al banco de trabajo. Se recomienda encarecidamente fijar la máquina al banco mediante los correspondientes tornillos y tuercas.

4. Conexión a la alimentación, cableado, fusibles, tipo de base para la clavija y requisitos para la toma de tierra

1. Para alimentar la máquina conectar la clavija schuko a una toma reglamentaria capaz de suministrar como mínimo 2500VA.
2. La máquina tiene su cableado interno completamente terminado por lo que no necesita cableado alguno de instalación.
3. La máquina no lleva fusibles, aunque se recomienda el uso de un interruptor magnetotérmico dedicado como protección de la máquina.
4. La máquina dispone de un equipo eléctrico de categoría II, por lo que no hace uso de la toma de tierra de la instalación eléctrica.

5. Descripción ilustrada de las funciones

1. Cáster.
2. Interruptor de conexión / desconexión.
3. Botón de enclavamiento para funcionamiento continuo.
4. Empuñadura.
5. Caperuza protectora pendular.
6. Mesa de corte inferior.
7. Escala para ángulo de inglete horizontal.
8. Botón de enclavamiento horizontal para ángulos de inglete discretos.
9. Indicador de ángulos horizontales.
10. Agujeros de enclavamiento horizontal para ángulos de inglete fijos.
11. Agujeros de sujeción de la máquina.
12. Agujeros de anclaje de mordazas para sujeción de la pieza de trabajo.
13. Guía tope.
14. Perno de anclaje para enclavamiento horizontal para ángulos de inglete fijos.

15. Palanca de enclavamiento vertical para ángulos de inglete discrecionales.
16. Tornillo de ajuste vertical para ángulo de inglete fijo a 45°.
17. Tuerca de ajuste vertical para ángulo de inglete fijo a 45°.
18. Tuerca de ajuste vertical para ángulo de ingletefijo a 0°.
19. Tornillo de ajuste vertical para ángulo de ingletefijo a 0°.
20. Tobera de expulsión de partículas de corte.
21. Disco de corte.
22. Tornillo de sujeción de la hoja de sierra.
23. Brida de apriete.
24. Palomillas de ajuste de altura de la mesa superior / sujeción del resguardo inferior.
25. Mesa de corte superior.
26. Resguardo móvil de la mesa superior.
27. Guía tope móvil de la mesa superior.
28. Palomilla de ajuste de la guía tope móvil de la mesa superior.
29. Botón de enclavamiento en posición de reposo superior.
30. Botón de desenclavamiento de la caperuza pendular de protección.
31. Botón de enclavamiento en posición de reposo inferior.
32. Muelle de contrapeso del cabezal de corte.
33. Excéntrica de ajuste del indicador de ángulos horizontales.
34. Resguardo estático inferior.
35. Tuerca de retención de ajuste de enclavamiento en posición inferior.
36. Tornillo de ajuste de enclavamiento en posición inferior.
37. Quilla de la mesa superior.
38. Enclavamiento del resguardo de la mesa superior.
39. Tornillo de fijación del sistema de ajuste de longitud fija de corte.
40. Cuna de fijación del soporte del sistema de ajuste de longitud fija de corte.
41. Soporte del sistema de ajuste de longitud fija de corte.
42. Tope ajustable del sistema de ajuste de longitud fija de corte.
43. Palomilla de ajuste de la guía tope móvil de la mesa superior.
44. Hueco de inserción del sistema de ajuste de longitud fija de corte.
45. Escala para longitud de corte en mesa superior.
46. Tornillo de ajuste de altura de la quilla.
47. Tapa del portaescobilla.
48. Tornillo de fijación de la tapa del portaescobilla.
49. Portaescobilla.
50. Tornillo de conexión de la escobilla.
51. Muelle prensor.
52. Escobilla.
53. Botón desplazamiento cabezal horizontal.
54. Tornillos ajuste cárter.
55. Tornillos fijación tapa de la quilla mesa superior.
56. Tapa quilla mesa superior.

6. Limitaciones sobre las condiciones ambientales

El grado IP de esta máquina eléctrica es 20. Esta máquina esta protegida contra acceso a partes peligrosas con un dedo y contra los cuerpos sólidos extraños de 12'5 mm de diámetro y mayores. Esta máquina eléctrica no tiene ninguna clase de protección contra la penetración del agua por lo que se prohíbe su uso en condiciones ambientales exteriores o interiores con riesgo de precipitación.

7. Lista de Contenidos

1. Uso previsto de la máquina.
2. Desembalado y ensamblado.
3. Establecimiento o fijación de la herramienta en una posición estable.
4. Conexión a la alimentación, cableado, fusibles, tipo de base para la clavija y requisitos para la toma de tierra.
5. Descripción ilustrada de las funciones.
6. Limitaciones sobre las condiciones ambientales.
7. Lista de contenidos.
8. Ajustes y ensayos.
9. Cambio de herramienta.
10. Fijación de trabajo.
11. Límites sobre el tamaño de la pieza de trabajo.
12. Instrucciones generales sobre utilización.
13. Precauciones y uso de ropas de protección.
14. Precauciones especiales de seguridad.
15. Medidas de prevención de riesgos específicos de la máquina.
16. Extracción de polvo
17. Instrucciones generales de seguridad.
18. Limpieza, mantenimiento y lubricación regulares.
19. Servicios de reparación del fabricante o agente comercial.
20. Lista de partes reemplazables por el usuario.
21. Herramientas especiales que puedan necesitarse.
22. Funcionamiento seguro.
23. Características técnicas.
24. Garantía.
25. Declaración.

8. Ajustes y ensayos

¡Advertencia!

Antes de cualquier intervención en la herramienta eléctrica, sacar el enchufe de red de la toma de corriente. Si la máquina ha estado sometida a un uso prolongado o intenso es necesaria su verificación y ajuste para asegurar la correcta calidad de servicio y la seguridad de la máquina. Para ello se requiere conocimientos, experiencia y herramientas especiales. El servicio técnico oficial de Stayer Iberica S.A. realizará para usted este trabajo de manera rápida, concienzuda y económica.

Ajuste del enclavamiento en posición de reposo inferior

IMÁGENES A C

Verificación

1. Parte de la posición de enclavamiento en reposo superior
2. Desbloquear apretando el botón 29.
3. Mediante 4 bajar el cabezal hasta el tope inferior.
4. Presionar el botón 31. Si esta bien ajustado el perno del botón debe entrar suavemente hasta hacer tope. En caso contrario procédase al ajuste.

Ajuste

1. Aflojar la tuerca de fijación 35.
2. Mediante 4 bajar el cabezal hasta el tope inferior
3. Apretar o aflojar el tornillo 36 hasta que el botón 31 penetre a tope suavemente.
4. Mientras se retiene el tornillo 36 apretar la tuerca 35.

Ajuste del ángulo de inglete horizontal a $\pm 45^\circ$

IMÁGENES A B R I

Verificación

1. Levantar el perno o pomo de enclavamiento 14. (SC2500W Girar el pomo de enclavamiento 14 hacia la izquierda y pulse el botón 53 para desplazar el cabezal)
2. Desplazar el cabezal horizontalmente hasta que se enclave a $+45^\circ$. (SC2500W / SC2600W, gire el pomo 14 para ajustar el cabezal en la posición deseada)
3. Verificar que el indicador de ángulos horizontales marca exactamente 45° . Si no es así proceder al ajuste.
4. Repetir la misma secuencia para el ángulo horizontal a -45° .

Ajuste

1. Mantener levantado el perno de enclavamiento 14.
2. Aflojar el tornillo de fijación de la excéntrica 33.
3. Desplazar horizontalmente el conjunto cabezal y mesa de corte hasta que se enclave a 45° .
4. Girar la excéntrica 33 contra la guía 13 hasta que el indicador 9 coincida con la marca de 45° de indicador 7.
5. Apretar el tornillo de fijación de la excéntrica 33.
6. Liberar el perno de enclavamiento 14.
7. Repetir la misma secuencia para el ángulo horizontal a -45° .

Ajuste para SC2500W / SC2600W

1. Gire el pomo de enclavamiento 14 a la izquierda, y pulse el botón 53 para desplazar el cabezal.
2. Desplazar horizontalmente el conjunto cabezal y mesa de corte hasta llegar a 45° .
3. Soltar el botón 53 del pomo de enclavamiento 14 y gire a la derecha para asegurar.
4. Repetir la misma secuencia para el ángulo horizontal a -45° .

Ajuste del ángulo de inglete vertical a 90°

IMÁGENES A B G

Verificación

1. Liberar el ajuste vertical del cabezal aflojando el mando o tuerca 15 (con llave allen).
2. Mover el cabezal hasta el tope derecho (90°).
3. Bloquear el ajuste vertical del cabezal apretando el mando o tuerca 15 (con llave allen).
4. Comprobar el ángulo mediante un patrón angular debidamente calibrado o un goniómetro (precisión mínima $\pm 5'$) presentando una sus las superficies en la mesa de corte 6 y la otra en el disco de corte 21.
5. Si la cara del patrón no ajustase exactamente con el disco o si en la medida directa del goniómetro se alcanzase una desviación mayor $\pm 20'$ se procederá al ajuste.

Ajuste

1. Liberar el ajuste vertical del cabezal aflojando el mando o tuerca 15 (con llave allen).
2. Mover el cabezal hasta el tope derecho (90°).
3. Ajustar la tuerca de retención 18.
4. Colocar un goniómetro (precisión mínima $\pm 5'$) presentando una sus las superficies en la mesa de corte 6 y la otra en el disco de corte 21.
5. Intervenir sobre el tornillo de ajuste 19 hasta obtener una medida de 90°
6. Fijar el ajuste apretando la tuerca de retención 18 mientras que con un destornillador se retiene el tornillo 19 para que no se mueva.
7. Bloquear el ajuste vertical del cabezal apretando el mando o tuerca 15 (con llave allen).

Ajuste del ángulo de inglete vertical a 45°

IMÁGENES A E

Verificación

1. Liberar el ajuste vertical del cabezal aflojando el mando o tuerca 15 (con llave allen).
2. Mover el cabezal hasta el tope izquierdo (45°).
3. Bloquear el ajuste vertical del cabezal apretando el mando o tuerca 15 (con llave allen).
4. Comprobar el ángulo mediante un patrón angular debidamente calibrado o un goniómetro (precisión mínima $\pm 5'$) presentando una sus las superficies en la mesa de corte 6 y la otra en el disco de corte 21.
5. Si la cara del patrón no ajustase exactamente con el disco o si en la medida directa del goniómetro se alcanzase una desviación mayor $\pm 20'$ se procederá al ajuste.

Ajuste

1. Liberar el ajuste vertical del cabezal aflojando el mando o tuerca 15 (con llave allen).
2. Mover el cabezal hasta el tope izquierdo (45°).
3. Retirar la tuerca de retención 17.
4. Comprobar el ángulo mediante un patrón angular debidamente calibrado o un goniómetro (precisión mínima $\pm 5'$) presentando una sus las superficies en la mesa de corte 6 y la otra en el disco de corte 21.

5. Intervenir sobre el tornillo de ajuste 16 hasta obtener una medida de 45° en el goniómetro o que la superficie del patrón en contacto con el disco tenga pleno (no deje pasar luz) contacto.
6. Fijar el ajuste apretando la tuerca de retención 17 mientras que con un destornillador se retiene el tornillo 16 para que no se mueva.
7. Bloquear el ajuste vertical del cabezal apretando el mando o tuerca 15 (con llave allen).

Ajuste de la altura de la quilla de la mesa de corte superior

IMÁGENES A J I P

¡Información!

1. Necesitará un calibre y una regla (no incluidos) para realizar este ajuste.

Verificación

1. Retirar el enclavamiento 38 del resguardo 26 de la mesa superior.
2. Girar hacia atrás el resguardo 26.
3. La distancia entre el interior de la quilla 37 y el exterior de los dientes del disco debe estar en cualquier punto visible entre 3mm y 5mm. Si las mediciones no están dentro del rango de la figura procédase al ajuste.
4. La quilla 37 deberá estar perfectamente alineada con el disco 21. Si no es así no use la máquina y llévela al servicio técnico.

Ajuste

1. Retirar el enclavamiento del resguardo 38 de la mesa superior 26.
2. Girar hacia atrás el resguardo 26.
3. Aflojar los tornillos 46 de ajuste de la quilla.
4. Ajustar la altura de la quilla 37 de manera que la distancia entre el interior de la quilla y el exterior de los dientes del disco esté en cualquier punto visible entre 3mm y 5 mm.
5. Apretar los tornillos 46 de ajuste de la quilla.
6. Colocar en su posición el resguardo

9. Cambio de herramienta

¡Atención!

Realizar esta operación con la máquina desenchufada y la hoja inmóvil. Utilizar guantes de protección.

- Usar obligatoriamente discos según EN 847-1
- Usar obligatoriamente discos de grosor superior al de la quilla
- Usar obligatoriamente el palo reglamentario de empuje y guardarlo cuando no lo use.
- Prohibido el uso de discos de acero rápido (HSS)
- Prohibido el uso de discos defectuosos o deformados
- Reemplazar el inserto de mesa cuando esté gastado

Retirada del disco de corte

IMÁGENES A B K L

1. Posicionar el cabezal en posición de bloqueo superior girando el cabezal hacia arriba hasta que haga tope.
2. Inmovilizar la brida 23 mediante la llave de brida suministrada con el equipo
3. Aflojar el tornillo de cabeza hexagonal 22 en el sentido de las agujas del reloj con la llave tubo suministrada con el equipo.
4. Apretar el botón 30 para desbloquear el resguardo móvil 5.
5. Recoger el resguardo 5 tirando hacia arriba.
6. Sujetar el disco con una mano.
7. Retirar la brida y el tornillo de cabeza hexagonal.
8. Retirar el disco a sustituir

Solo para SC2500W

1. Posicionar el cabezal en posición de bloqueo superior girando el cabezal hacia arriba hasta que haga tope.
2. Afloje los 5 tornillos 54 que sujetan el carter 1.
3. Afloje los 2 tornillos 55 de la tapa quilla mesa superior 56
4. Inmovilizar la brida 23 mediante la llave de brida suministrada con el equipo.
5. Aflojar el tornillo de cabeza hexagonal 22 en el sentido de las agujas del reloj con la llave tubo suministrada con el equipo.
6. Apretar el botón 30 para desbloquear el resguardo móvil 5.
7. Recoger el resguardo 5 tirando hacia arriba.
8. Sujetar el disco con una mano.
9. Retirar la brida y el tornillo de cabeza hexagonal.
10. Retirar el disco a sustituir.

Cambio del disco de corte

1. Limpiar cuidadosamente de serrín y suciedad de los apoyos, bridas e interior de los resguardos.
2. Colocar el nuevo disco de corte de manera que el sentido de la flecha del frontal del cárter 1 coincida con la flecha grabada en el disco y con la propia inclinación de los dientes del disco.
3. Colocar la brida y su tornillo de cabeza hexagonal 22
4. Bloquear la brida 23 con la llave de brida suministrada con el equipo.
5. Apretar el tornillo 22 en el sentido opuesto a las agujas del reloj mediante la llave de tubo suministrada con el equipo.
6. Colocar el resguardo 5 en su posición original de protección tirando hacia abajo.
7. Revisar la operación haciendo simulando envacío una operación de corte.

10. Fijación de trabajo

Siempre que sea posible se fijará la pieza de manera que no intervenga la mano. Durante el corte, sujetar la pieza establemente contra el apoyo. TODAS LAS MÁQUINAS ESTÁN PREPARADAS PARA EL MONTAJE DE MORDAZAS QUE PERMITAN FIJAR DE MANERA SEGURA EL PERFIL.

Para evitar la deformación de las piezas durante la fijación se aconseja utilizar unos perfiles de madera, fácilmente aplicables a las mandíbulas móviles de las mordazas. Las Mordazas se extraen fácilmente y dejan la superficie de trabajo totalmente libre.

Para cortar piezas largas en condiciones seguras, es indispensable sujetarlas con soportes adicionales.

11. Límites sobre el tamaño de la pieza de trabajo

Límites de trabajo para todos los modelos incluidos en el presente manual.

SC250W

TIPO DE CORTE	Límite de tamaño para la pieza en mm
90°	140x75
45°	90x75
45° Inclinado	130x52
45°-45° Compuesto	70x50
Mesa superior	0-40

SC2500W

TIPO DE CORTE	Límite de tamaño para la pieza en mm
90°	135x75 / 60x95
45° derecha	90x75 / 35x100
45° izquierda	90x75 / 35x100
45° inclinado	135x45 / 55x65
45°-45° Compuesto	43x65 / 85x55
0° recto	60x95
45° recto	55x65
Tubo PVC	Ø 75
Mesa superior	0-40

SC2600W

TIPO DE CORTE	Límite de tamaño para la pieza en mm
90°	55x125
45° Inclinado	45x125
45°-45° Compuesto	45x80
45° recto	55x80
Mesa superior	0-42

SCC255

TIPO DE CORTE	Límite de tamaño para la pieza en mm
90°	70x110
45° Inclinado	40x90
45°-45° Compuesto	35x50 (Izq) / 40x90 (Dcha)
45° recto	50x100
Mesa superior	0-40

12. Instrucciones generales de utilización

¡Advertencia!, Debe:

1. Si la máquina está en mal estado o carece de piezas, incluyendo los resguardos reglamentarios superiores (puede usar las ilustraciones del presente manual como guía orientativa) No use la máquina. Desconéctela, retírela del puesto de trabajo y envíela inmediatamente a un servicio técnico autorizado.

2. Conocer y cumplir todas las medidas de seguridad antes de arrancar la máquina.

- Uso obligatorio de sistema de aspiración de partículas cuando se corta madera.

ARRANQUE Y PARADA DE LA MÁQUINA

IMÁGENES A B N

Información

1. El equipo dispone del botón de enclavamiento de arranque que permite el funcionamiento del motor sin pulsar continuamente el interruptor ON/OFF.

2. El equipo dispone de un módulo de seguridad que le protege de arranques no esperados. Si mientras la máquina está arrancada cesase el suministro eléctrico al reactivarse este la máquina no arrancará. Para liberar la protección pulsar dos veces el interruptor de arranque.

¡Advertencia!

1. Evitar siempre que sea posible el enclavamiento del motor.

2. No dejar nunca desatendida la máquina en funcionamiento.

3. Jamás arranque con el disco bloqueado y antes de comenzar el corte siempre esperar a que el disco de corte alcance la velocidad máxima.

4. Antes de parar la máquina el disco debe estar despejado y girando libremente.

Puesta en marcha con el interruptor manual.

1. Presionar el interruptor rectangular del mango para un accionar el motor.

Parada de la máquina accionada con el interruptor manual.

1. Dejar de presionar el interruptor rectangular.

Puesta en marcha con enclavamiento

1. Presionar el interruptor rectangular ON/OFF.

2. Presionar el botón circular de enclavamiento mientras se mantiene presionado el interruptor ON/OFF.

3. Soltar el interruptor ON/OFF rectangular.

Parada de la máquina accionada con enclavamiento

1. Presionar brevemente el interruptor ON/OFF rectangular.

USO CON LA MESA DE CORTE INFERIOR

¡Advertencia!

1. En los modelos que dispongan de mesa de corte superior se ha de eliminar el riesgo del accidente por contacto con el disco de corte por su aparición en la mesa superior. Por su seguridad realice obligatoriamente la siguiente preparación indicada antes de trabajar con la mesa inferior.
2. Cualquier preparativo se hará obligatoriamente con el cable desconectado.

Preparación de seguridad de la mesa de corte superior para cortes con la mesa inferior.

IMÁGENES A B O P

Información

Este apartado aplica a los modelos que disponen de mesa superior SC250WPRO, SC265W, SC291W, SLL265W, SC2500W y SC2600W.

1. Aflojar el tornillo del eje y liberar el bloqueo 38 del resguardo de la mesa de corte superior 25.
2. Aflojar las 3 palomillas 24 que regulan la altura de la mesa superior.
3. Levantar la mesa superior 25 tirando suavemente hacia arriba hasta hacer tope.
4. Apretar firmemente las 3 palomillas 24.
5. Apretar firmemente los tornillos del resguardo de la mesa de corte superior 25.

Operación de corte con la mesa de corte inferior

¡Advertencia!

1. Respete los límites de tamaño y material de la pieza a trabajar.
2. Siempre que sea posible utilice mordazas y el palo de empuje para sujetar la pieza a trabajar.
3. En trabajos con la mesa de corte inferior nunca enclave el interruptor de alimentación del motor.

La presente máquina eléctrica es capaz de realizar los siguientes tipos de corte en la mesa de corte inferior:

1. Corte inclinado horizontal con un rango de 0° a +45°.
2. Corte inclinado vertical con un rango de 0° a 45°.
3. Combinaciones de los rangos horizontal y vertical (por ejemplo como tronadora con corte recto a 0° horizontal y 0° vertical).

Preparación del corte inclinado horizontal en la mesa inferior

IMÁGENES B R

Para realizar cortes inclinados horizontalmente el cabezal de la máquina puede girar horizontalmente hasta 90°. Para mayor facilidad la mesa de corte inferior dispone de 4 posiciones predeterminadas a +22° 30' y a +45° seleccionables mediante taladros cónicos en la mesa de corte inferior 6 y perno 14 de enclavamiento automático.

1. Aflojar los dos botones 8 de enclavamiento horizontal.
2. Levantar y mantener levantado el perno de anclaje 14 para enclavamientos horizontales predeterminados.
3. Mover el conjunto del cabezal de corte y mesa inferior de corte 6 hasta el ángulo deseado mediante la escala graduada en grados 7 y el indicador 9.
4. Apretar los dos botones 8 de enclavamiento horizontal.
5. Soltar el perno de anclaje 14.

Preparación del corte inclinado vertical en la mesa inferior

IMÁGENES A G

Para la realización de cortes inclinados verticalmente se dispone de dos inclinaciones a tope calibradas y predeterminadas a 0° y 45°. Para ángulos intermedios use un goniómetro para ajustar.

1. Aflojar la palanca de enclavamiento vertical 15.
2. Seleccionar el ángulo de corte.
3. Apretar la palanca de enclavamiento vertical 15.

Preparación del tope de corte en la mesa inferior

IMÁGENES B S T U

1. Aflojar el tornillo 39.
2. Introducir el perfil 41 en el hueco de inserción 44.
3. Empujar el perfil 41 hasta hacer tope dentro de 40.
4. Apretar el tornillo 39.
5. Aflojar la palomilla de ajuste 43.
6. Ajustar la longitud de corte desplazando el tope 42.
7. Apretar la palomilla de ajuste 43.

Ejecución de la operación de corte en la mesa inferior

IMÁGENES A B U

1. Preparar la pieza a trabajar sujetándola con completa seguridad.
2. Arrancar la máquina eléctrica pulsando el interruptor 2.
3. Espere unos segundos a que el disco de corte alcance su velocidad máxima.
4. Bajar lentamente el cabezal de operación con ayuda de la empuñadura 4 en un movimiento continuo y sin tirones.
5. Ejercer presión en el sentido del avance de la hoja, con una intensidad adecuada para el material que se haya de cortar.
6. Una vez terminada la operación de corte, volver a levantar el cabezal de operación. Parar la máquina dejando de pulsar el interruptor 2.

Uso como sierra circular mediante la mesa de corte superior

Información:

Este apartado aplica a los modelos que disponen de mesa superior SC250WPRO, SC265W, SC291W, SLL265W, SC2500W y SC2600W.

¡Advertencia!

Antes de cualquier operación en la mesa de corte superior es obligatorio preparar adecuadamente la máquina. Para ello se instalara el protector de seguridad estático en la mesa inferior.

Instalación del resguardo de seguridad estático en la mesa de corte inferior

IMÁGENES A B V

1. Empezar con el cabezal alzado y el cable desconectado.
2. Aflojar la palomilla 24 frontal
3. Insertar la guía del resguardo de seguridad 34 en el tornillo de la palomilla 24.
4. Presentar el resguardo 34 en su ubicación según figura.
5. Bajar suavemente el cabezal y bloquearlo mediante el botón 31.
6. Presionar hacia abajo el resguardo 34 asegurando que el resguardo haga tope en la mesa de corte inferior.
7. Apretar firmemente la palomilla 24.
8. Verificar que la hoja gira libremente.
9. Finalmente arrancar la máquina brevemente en vacío y asegurarse de que el disco de corte no roza.
10. Volver a desconectar la clavija de alimentación eléctrica.

Preparación de la mesa superior

Preparación de la altura de la mesa superior de corte

IMÁGENES A B O W

Información:

La mesa de corte superior se puede regular en una altura de 0 a 42 mm.

¡Advertencia!

La mesa de corte superior debe tener una altura respecto al disco de corte de manera tal que solo sobresalga de la pieza a cortar una altura igual a la del diente de corte. Ver imagen W.

1. Si estuviese apretado aflojar ligeramente el tornillo del eje del resguardo de la mesa 25 de manera que el resguardo suba libremente.
2. Si estuviese apretado aflojar el bloqueo 38 del resguardo de la mesa 25 de manera que el resguardo suba libremente.
3. Aflojar las palomillas 24 que regulan la altura de la mesa superior.
4. Ajustar la altura de la mesa 25 tirando suavemente hacia arriba.
5. Apretar firmemente las palomillas 24.

Preparación de la ancho de corte en la mesa superior de corte mediante guía.

IMÁGENES B P

1. Libere el movimiento de la guía paralela 27 aflojando la palomilla 28.
2. Ajustar el ancho de corte moviendo la guía 27 sobre la escala graduada 45.
3. Fije la guía 27 apretando sólidamente la palomilla 28.

Uso del Goniómetro.

¡Información!

IMÁGENES P Q

La mesa de trabajo superior está preparada para el uso opcional de goniómetro ajustable entre 0 y 45°. El uso habitual del goniómetro es realizar cortes sesgados, pero existe la posibilidad de utilizar el goniómetro como tope de profundidad de corte ajustable. Para ello montar el goniómetro en el lado derecho de la mesa superior de corte.

Existe un modelo específico de goniómetro para las mesas superiores de aluminio (SC250W, SC265W, SC291W, SC2500W y SLL265W) y otro para las mesas superiores de chapa (SC250W PRO).

1. Aflojar la palomilla inferior de acople a la mesa superior de corte
2. Insertar el goniómetro en la ranura frontal de la mesa superior de corte
3. Ajustar la posición del goniómetro según el trabajo a realizar.
4. Apretar la palomilla de acople del goniómetro a la mesa superior de corte.
5. Aflojar la palomilla superior de ajuste de ángulo del goniómetro.
6. Ajustar el ángulo del goniómetro según el trabajo a realizar.
7. Apretar la palomilla superior de ajuste de ángulo del goniómetro.
8. Aflojar las palomillas superiores de extensión del tope del goniómetro.
9. Ajustar la extensión del tope del goniómetro según el trabajo a realizar.
10. Apretar las palomillas superiores de extensión del tope del goniómetro.

Ejecución de la operación de corte en la mesa superior:

1. Realice la puesta en marcha con enclavamiento según se explica en 12
2. Para cortes longitudinales emplear la guía paralela para el apoyo de la pieza.
3. Acercar con máximo cuidado la pieza al disco de corte manteniendo las manos alejadas de la trayectoria de corte.
4. Empujar la pieza con una intensidad adecuada a las características del material.
5. Realice la parada con enclavamiento según se explica en 12

¡Información!

Solo para modelos SC250W, SC265W, SC291W, SC2500W, SC2600W y SLL265W. La guía paralela 27, una vez colocada a la izquierda de la hoja de corte permite efectuar recortes de piezas pequeñas a 45°

13. Precauciones y uso de ropa de protección

Esta herramienta eléctrica solo puede ser manejada por personal adulto con la formación e instrucción necesaria, cumpliendo la legislación establecida al respecto y lo establecido en materia de prevención para su puesto de trabajo.

Adicionalmente el operador de la herramienta eléctrica debe haber comprendido, asimilado y cumplir completamente el presente manual.

Esta máquina requiere el uso de los siguientes equipos de protección individual:

1. Casco protector.
2. Equipo de protección facial integral (ojos y cara) contra impactos.
3. Protectores auditivos.
4. Máscara antipolvo.
5. Guantes de protección contra la agresión mecánica.
6. Botas con puntera y plantilla.
7. Ropa de trabajo.
8. Bolsa de herramientas
9. Cinturón de seguridad (ocasional).

14. Precauciones especiales de seguridad

Precauciones de seguridad

- No usar hojas de sierra que estén dañadas o deformadas.
- No usar la sierra sin las protecciones en posición, especialmente después de un cambio de modalidad, y mantener las protecciones en buenas condiciones de trabajo mantenidas adecuadamente.
- Reemplazar el bloque de la mesa cuando este gastado.
- Usar solamente hojas de sierra recomendadas por el fabricante, con una advertencia de que la quilla no debe ser más gruesa que la anchura de la aplanadura del corte efectuado por la hoja de sierra y no más delgada que el cuerpo de la hoja; las hojas de sierra específicas para cortar madera deben cumplir la Norma EN 847-1.
- No usar hojas de sierra hechas de acero rápido.
- Vestir equipo adecuado de protección personal cuando sea necesario, lo que podría incluir:
 - Protección del oído para reducir el riesgo de pérdida de audición inducida.
 - Protección para los ojos.
 - Protección respiratoria para reducir el riesgo de inhalación de polvo nocivo.
- Llevar guantes al manipular hojas de sierra y materiales ásperos (las hojas deberían llevarse en un soporte siempre que sea practicable).
- Conectar la sierra a un sistema de recogida de polvo cuando se sierra madera.
- Guardar siempre el palo de empuje en su sitio cuando no se utiliza.

Descripción de riesgos específicos de la máquina

Para que los riesgos se realicen deben darse alguna de las condiciones de riesgo previas:

1. El operario no dispone de la formación adecuada.
2. La ingleteadora no ha sido instalada adecuadamente.
3. La ingleteadora no ha sido mantenida correctamente.
4. La ingleteadora se ha desarmado y montado incorrectamente.
5. La ingleteadora se ha desarmado y montado faltando piezas.
6. El operario no utiliza la protección indicada.
7. El operario sujeta la pieza con la mano.

8. El operario expone sus manos, cuerpo o ropa a la trayectoria de corte.

Las dos clases principales de riesgo que conlleva el uso de esta máquina son el contacto con el disco de corte y proyecciones de partículas o piezas cortadas.

1. Contacto con el disco de corte

Caso de uso 1.1 Durante el desarrollo de operaciones de corte

Descripción de accidente tipo 1.1.1: La aparición en la madera de un nudo que varíe la resistencia a la penetración provoca una sacudida brusca en la pieza y consecuentemente la posibilidad de que la mano del operario que la sujeta se precipite hacia el disco y entre en contacto con el mismo si permanece accesible.

Descripción de accidente tipo 1.1.2: Se da durante operaciones de corte de testas en piezas de muy corta longitud sujetadas por la mano. Al penetrar el disco en la pieza, ésta puede caer en la ranura de penetración del disco de la mesa de corte y consecuentemente arrastrar la mano que la sujeta, entrando en contacto con el disco si permanece accesible.

Caso de uso 1.2. Contactos fortuitos con el disco girando en vacío en posición de reposo

Descripción de accidente tipo 1.2.1: Se produce trabajando con una máquina manipulada o con resguardos faltantes. En estas condiciones se mantiene enclavado el órgano de accionamiento de manera que el operario mantenga girando el disco en vacío en posición de reposo y con el disco accesible. Al mismo tiempo la mano del operario establece contacto con el disco de corte mientras efectúa operaciones en zonas próximas al disco (ej.: retirar la pieza cortada, situar una nueva pieza sobre la mesa, etc.).

Caso de uso 1.3. Caída brusca del disco por rotura del muelle de sujeción en posición de reposo

Descripción de accidente tipo 1.3.1: Se produce la pérdida del contrapeso del cabezal móvil que sostiene el disco de corte por rotura uno o los dos muelles de contrapeso o de sus anclajes. Al mismo tiempo el disco permanece girando en vacío. Al mismo tiempo el operario tiene sus manos debajo de la trayectoria de corte. En estas condiciones el disco alcanza las manos del operario que en ese momento está realizando operaciones en esa zona.

2. Proyección de la pieza cortada

Caso de uso 2.1. Caída brusca del disco por rotura del muelle de sujeción en posición de reposo.

Descripción de accidente tipo 2.1.1: Este riesgo se manifiesta en operaciones sobre piezas cortas con topes fijos. Al finalizar el corte e izar el disco, el retal encunado entre tope y disco puede ser arrastrado por éste y proyectado violentamente, e incluso, en el peor de los casos llegar a la rotura del disco.

15. Medidas de prevención de riesgos específicos de la máquina

1. Prevención de contactos con el disco de corte

1.1 Prevención durante el desarrollo de operaciones de corte

1. El operario debe tener obligatoriamente suficiente formación e instrucción y conocer el presente manual de manera que sea capaz de saber si una máquina y su entorno de trabajo son sospechosos de no dar un servicio perfecto. En tales circunstancias no utilizar la máquina.

2. Revise la carencia de resguardos o cualquier otro componente de la máquina. Nunca se usará una máquina que no esté integra, en perfecto estado y correctamente instalada. Si la máquina está manipulada, carente de piezas o presenta mal estado se desconectará, se apartará del puesto de trabajo, no se usará y se enviará al servicio técnico.

3. Nunca se pondrán las manos o cualquier parte del cuerpo o ropa encima o debajo de la zona de corte del disco o en la trayectoria de corte del disco.

4. La sujeción de la pieza a cortar a la mesa de apoyo no se realizará manualmente, sino con la ayuda de empujadores, cuneros y prensos adecuados que garanticen en cualquier circunstancia (aparición de nudos, etc.) una sólida fijación a la mesa de apoyo de la pieza de cortar. Con la puesta en práctica de esta medida preventiva queda prácticamente anulado el riesgo de contacto con el disco durante el desarrollo de la operación, al permitir a las manos permanecer alejadas de la zona de peligro.

5. Siempre se desconectará la máquina al abandonarla.

6. Para el corte de piezas de más de 1,5 m. se requerirá la presencia de uno o más ayudantes.

1.2 Prevención de contactos fortuitos con el disco girando en vacío en posición de reposo

1. Independientemente de que el disco permanezca protegido en reposo por los resguardos de seguridad instalados se desaconseja terminantemente el uso del interruptor de enclavamiento a fin de garantizar que el disco no gire en vacío en la posición de reposo del mismo.

1.2.1.3 Prevención de caída brusca del disco por rotura del muelle

1. La máquina estará siempre en perfecto estado mediante mantenimiento regular.

2. Cada jornada examine visualmente la zona y la máquina y pruebe rutinariamente todos los movimientos con la máquina desconectada.

3. Revise cada jornada y haga revisar periódicamente por personal cualificado los muelles 32 y sus asientos.

4. Asegurarse de que el cabezal sube perfectamente a su posición superior por la acción única de los muelles 32.

5. Revise cada jornada y haga revisar periódicamente por personal cualificado el sistema de bloqueo superior subiendo a tope el cabezal y comprobando el bloqueo automático y el desbloqueo mediante el botón 29.

6. Jamás exponga las manos o cualquier parte del cuerpo a la trayectoria de corte.

7. Nunca permita que el cabezal que soporta el disco quede en una posición indeterminada salvo que el operario sujete obligatoriamente el la empuñadura de mando 4.

8. Para cualquier pausa entre cortes durante el trabajo, por breve que sea, siempre use el bloqueo automático del cabezal en la posición superior subiendo el cabezal al tope superior.

9. Siempre que la máquina quede en reposo déjela bloqueada en la posición de reposo inferior posicionando el cabezal a 90° verticales y 0° horizontales, guarneciéndola con el protector estático 34 y enclavando finalmente bajando el cabezal y apretando el botón 30.

2. Prevención contra proyecciones de la pieza cortada

1. Para la realización de corte de piezas con tope, éste será abatible o desplazable.

El operario, una vez seleccionada la línea de corte y fijada solidamente la pieza a la mesa, retirará el tope a fin de evitar el encuñamiento de la pieza cortada entre éste y el disco.

16. Extracción de polvo

IMAGEN C

Todos los modelos vienen preparados para la instalación de un equipo (no incluido) de aspiración de partículas generadas en el corte.

El equipo de extracción se acoplará a la tobera de salida de partículas 20.

Equipos de protección mecánica

IMÁGENES V X

1. Cáter de protección general 1

2. Caperuza de protección pendular 5.

3. Resguardo estático inferior 34.

4. Resguardo móvil de la mesa superior 26.

Equipos de protección eléctrica

1. Aislamiento eléctrico de clase II

2. Módulo de protección por corte de suministro eléctrico para evitar arranques fortuitos en una máquina tras la recuperación tras una caída de suministro eléctrico.

17. Instrucciones generales de seguridad

¡ADVERTENCIA! Cuando se utilicen herramientas eléctricas, se deberían seguir siempre precauciones básicas de seguridad para reducir el riesgo de incendio, choque eléctrico y daños personales incluyendo lo siguiente.

Lea atentamente estas instrucciones antes de utilizar este producto y guárdelas.

18. Limpieza, mantenimiento y lubricación regulares

¡ADVERTENCIA! Desenchufar la clavija antes de llevar a cabo cualquier ajuste, reparación o mantenimiento.

Limpieza

Límpiese la máquina empezando con un pincel o brocha para desalojar los restos de serrín y un paño suave. Si se dispone de aire comprimido es recomendable finalizar la limpieza soplando la máquina herramienta con la pistola de aire comprimido.

Mantenimiento

Cada 2.000 horas de uso o cada dos años la herramienta eléctrica debe enviarse al servicio técnico oficial para mantenimiento y revisión completa.

Antes de cada uso revise tuercas y uniones para detectar cualquier aflojamiento por vibración y uso.

Si existen holguras lleve la máquina al servicio técnico.

Salvo aprietes y cambio de escobillas, la máquina no necesita de ningún mantenimiento especial por parte del usuario. Mantenga limpia y haga un uso correcto de la máquina. Verifique regularmente la corrección de los ajustes autorizados a un usuario con formación suficiente. En el caso de cualquier fallo o duda póngase en contacto con nuestro servicio técnico.

Cambio de escobillas

¡Advertencia!

Use siempre escobillas suministradas por el servicio técnico oficial.

- 1.Retirar el tornillo 48.
- 2.Retirar la tapa 47.
- 3.Retirar el tornillo 50.
- 4.Desplazar a la izquierda el muelle prensor 51.
- 5.Sacar la escobilla usada 52 del portaescobillas 49.
- 6.Introducir la escobilla nueva en el portaescobillas 49.
- 7.Colocar el muelle prensor 51 sobre la escobilla.
- 8.Apretar el tornillo 50 después de presentar el conector de la escobilla.
- 9.Colocar la tapa 47.
- 10.Apretar el tornillo 48.

Lubricación

La máquina no necesita de ninguna lubricación específica por parte del usuario. La lubricación específica de la herramienta eléctrica se hará en las revisiones periódicas de mantenimiento en el servicio técnico oficial.

19.Servicios de reparación del fabricante o agente comercial

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)

20.Lista de partes reemplazables por el usuario

IMAGENES Y Z

- 1.Disco de corte 21
- 2.Resguardo estático inferior 34.
- 3.Resguardo móvil de la mesa superior 26.
- 4.Escobillas 52.
- 5.Guías de ajuste de la profundidad de corte en la mesa inferior 41.
- 6.Guías de ajuste de la profundidad de corte en la mesa superior 27.

21.Herramientas especiales que puedan necesitarse

Las herramientas necesarias son estándar o están incluidas con la dotación de la máquina

22. Funcionamiento seguro

1.Mantener limpia el área de trabajo. Las áreas y bancos desordenados son susceptibles de causar daños.

2.Considerar el entorno del área de trabajo. No exponer las herramientas a la lluvia. No utilizar las herramientas en lugares húmedos o mojados. No utilizar herramientas en presencia de líquidos o gases inflamables. Mantener el área de trabajo bien iluminada.

3.Proteger contra el choque eléctrico. Evitar contactos corporales con superficies puestas a tierra o masa (por ejemplo, tubos, radiadores, estufas, refrigeradores).

4.Mantener a otras personas alejadas. No permitir que personas, especialmente niño, no relacionadas con el trabajo, toquen la herramienta o cables extensibles y mantenerlas alejadas del área de trabajo.

5.Almacenar las herramientas que no se están utilizando. Cuando no se estén utilizando, las herramientas debieran almacenarse en un lugar seco y cerrado, fuera del alcance de los niños. No ponga ningún objeto encima de la máquina, ni almacene la máquina puesta al revés.

6.No forzar la herramienta. Esta trabajará mejor y de modo más seguro a la característica asignada para la cual está destinada.

7.Utilizar la herramienta correcta. No forzar una herramienta pequeña para que haga el trabajo que corresponde a una herramienta pesada. No utilizar herramientas en propósitos para los cuales no estén destinadas; por ejemplo, no usar sierras circulares para cortar las ramas de los árboles o los troncos.

8.Vestir apropiadamente. No utilizar ropa amplia ni objetos de joyería que puedan ser enganchados por las partes en movimiento. Se recomienda calzado antideslizante cuando se trabaje en exteriores. Utilizar gorros protectores para el pelo largo.

9.Usar equipo de protección. Usar gafas de protección. Usar caretas o máscaras para evitar el polvo si las operaciones de corte pueden producirlo.

10.Conectar el equipo de extracción de polvo. Si se proporcionan dispositivos para la conexión a equipos de extracción de polvo y equipos colectores, asegurar que estén conectados y sean utilizados adecuadamente.

11.No maltratar los cables. No tirar nunca del cable para desconectarlo de la base de conexión. Mantener el cable alejado del calor, el aceite y los bordes cortantes.

12.Asegurar el trabajo. Cuando sea posible, utilizar abrazaderas o un torno de banco para sujetar el trabajo. Es más seguro que utilizar la mano.

13.No alargue demasiado su radio de acción. Mantener un apoyo firme sobre el suelo y conserve el equilibrio en todo momento.

14.Mantener las herramientas con cuidado. Mantener las herramientas de corte afiladas y limpias para un funcionamiento mejor y más seguro. Seguir las instrucciones para la lubricación y cambio de accesorios. Examinar periódicamente los cables extensibles y reemplazarlos si están dañados. Mantener las empuñaduras secas, limpias y libres de grasa y aceite.

15.Desconectar las herramientas. Cuando no se utilizan, antes de la reparación y cuando se cambien accesorios tales como hojas de sierra, brocas y cuchillas, desconectar las herramientas de la alimentación.

16.Retirar llaves de ajuste y llaves inglesas. Acostumbrarse a comprobar que las llaves de ajuste e inglesas sean retiradas de la herramienta antes de ponerla en funcionamiento.

17.Evitar un arranque intencionado. Asegurar que el interruptor está en la posición "abierto" cuando se enchufe la herramienta.

18.Utilizar cables extensibles para exteriores. Cuando la herramienta se utilice en el exterior, utilizar solamente cables extensibles destinados a usarse en exteriores, que estén marcados para tal fin.

19.Estar alerta. Mirar lo que se hace, utilizar el sentido común y no trabajar con la herramienta cuando se esté cansado.

20.Comprobar las partes dañadas. Antes de volver a usar una herramienta, ésta debería comprobarse cuidadosamente para determinar que va a funcionar apropiadamente y que será apta para la función a la que esté destinada. Examinar la alineación, fijación y apriete de las partes móviles y fijas, la rotura de las partes, el montaje y otras condiciones que puedan afectar a su funcionamiento. Una protección u otra parte que esté dañada debería ser reparada apropiadamente o sustituida por un servicio técnico autorizado, a menos que se indique otra cosa en el manual de instrucciones. Hacer sustituir los interruptores defectuosos por un servicio técnico autorizado. No utilizar la herramienta si el interruptor no enciende y apaga.

21.Advertencia. El uso de cualquier accesorio o complemento distinto del recomendado en este manual de instrucciones puede producir riesgo de daños personales.

22.Hacer reparar la herramienta por personal cualificado. Esta herramienta eléctrica cumple con los requisitos de seguridad apropiados. Las reparaciones solamente debieran llevarse a cabo por personal cualificado utilizando repuestos originales, de otro modo se podría producir un riesgo considerable para el usuario.

23.Características técnicas

Modelo	Potencia Absorbida	rpm vacío	Peso Kg	Clase protección	Ruido K=3dB	
					L _{PA}	L _{WA}
SC 250W PRO	1500	3800	14.5	II	89	101
SC265W	1500	3800	15.5	II	89	101
SC291W	1600	3000	15.5	I	89	98
SC2500W	1800	3800	15.5	II	86	101
SC2600W	1900	4700	17	II	92	103
SLL265W	1500	3800	16.2	II	89	101
SC250W	1800	4200	15.5	II	92	103

Estos datos son válidos para tensiones nominales de [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Los valores pueden variar si la tensión fuese inferior, y en las ejecuciones específicas para ciertos países. Preste atención al nº de artículo en la placa de características de su aparato, ya que las denominaciones comerciales de algunos aparatos pueden variar.

Medidas que deberán cumplir las hojas de sierra (EN847):
 Diámetro de la hoja de sierra: 254 mm
 Grosor del disco base: 1,8 - 2,8 mm
 Diámetro del taladro: 30mm

Información sobre ruidos y vibraciones

El nivel de presión sonora típico del aparato, determinado con un filtro A, asciende a: ver tabla

¡Colocarse un protector de oídos!

La vibración típica en la mano/brazo es inferior a 2,5m/s².

24. Garantía

Tarjeta de Garantía

Entre los documentos que forman parte de la herramienta eléctrica encontrara la tarjeta de garantía. Deberá rellenar completamente la tarjeta de garantía aplicando a esta copia del ticket de compra o factura y entregarla a su revendedor a cambio del correspondiente acuse de recibo.

¡NOTA! Si faltara esta tarjeta pídasela de inmediato a su revendedor.

Condiciones de garantía

Como equipo profesional se establece el período de garantía en un año desde la fecha de compra.

La garantía cesa de inmediato si el departamento de Atención al Cliente de las oficinas Centrales no dispone de la tarjeta de garantía en el plazo de un mes a partir de la fecha de compra.

La garantía cesa asimismo cuando la máquina haya sido usada de forma impropia o empleando accesorios no adecuados para los usos previstos por el fabricante. La garantía se limita únicamente a los defectos de fabricación o de mecanización y cesa cuando las piezas hayan sido desmontadas, manipuladas o reparadas fuera de la fábrica.

STAYER se compromete únicamente a reparar o reemplazar gratuitamente el producto, o las partes de éste, que resulten defectuosos, después de un examen, a exclusivo juicio de sus Técnicos. Todos los gastos de transporte y de desmontaje se considerarán a cargo del comprador.

Para facilitar el trabajo de los técnicos, se ruega adjuntar una descripción de los defectos que el cliente haya notado en la herramienta durante su empleo.

25. Declaración de conformidad

El que suscribe: **STAYER IBERICA, S.A.**

Con dirección:

Calle Sierra de Cazorla, 7
 Área Empresarial Andalucía - Sector 1
 28320 PINTO (MADRID)
 Tel.: +34 91 691 86 30

Están conforme con lo dispuesto en las Directiva 2006/42/EC, 2014/30/EU:

Así como la normativa que sigue: EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029-2-11, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3. Ha obtenido un certificado "CE" de tipo número 43/3M/02/000024.

Expedido por el organismo notificado siguiente: 0056 ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN, S.A.U. Av, Roma, 21 43005 TARRAGONA



CE  R&HS

Fdo.: Ramiro de la Fuente
 Director General

Enero de 2019.

Este manual é compatível com a data de fabricação da sua máquina, você vai encontrar informações sobre os dados técnicos da máquina adquirida verificação manual para atualizações de nossas máquinas no site: www.grupostayer.com

1. Uso estipulado da máquina

Esta ferramenta eléctrica tem sido projectada única e exclusivamente para:

- 1.Trabalhar estacionariamente sobre superfície lisa e estável.
 - 2.Trabalhar sobre peças de madeira duras e brandas.
 - 3.Trabalhar sobre peças e tabuleiros de conglomerado.
 - 4.Trabalhar sobre peças de tabuleiros de fibras.
 - 5.Trabalhar sobre peças de tubo de PVC.
 - 6.Realizar cortes rectilíneos no comprimento da peça a Trabalhar.
 - 7.Realizar cortes em ângulo horizontal entre -45° e 45°
 - 8.Realizar cortes em ângulo vertical entre 90° e 45°
- Consulte os limites do tamanho da peça na secção 11 correspondente.

2. Desembalado e acoplado

Desembalagem

- 1.Abrir a caixa a cortar o selo.
- 2.Retirar o tampão de cartão superiores.
- 3.Extrair a máquina da caixa, a sujeitar firmemente a cabeça operadora e o corpo do motor, a utilizar as duas mãos para equilibrar o peso.
- 4.Extrair a caixa de acessórios.
- 5.Extrair a documentação.
- 6.Conservar permanentemente a caixa de cartão, seus tampões, a caixa de acessórios e a documentação num ambiente seguro, inventariado, de fácil acesso e conhecido pelo operário da máquina.

Embalagem

IMAGENS A B V

Operação 1: Assegurar, dobrar e fixar a cabeça operadora, para isto:

- 1.Por o cabeçalho superior em 0° horizontais a actuar sobre 8 ou 14.
 - 2.Por o cabeçalho superior em 90° verticais a actuar sobre 15
 - 3.Colocar o protector 34 de maneira que faça contacto na mesa de corte.
 - 4.Fixar o protector 34 a apertar a borboleta 24 anterior.
 - 5.Apertar o botão do encravamento superior 29 para liberar a descida do cabeçalho
 - 6.Baixar o cabeçalho totalmente, a apresenta-lo para poder bloqueia-lo com o botão 31.
- Apertar o botão de encravamento inferior 31 para bloquear o cabeçalho.

Operação 2: Embalar a máquina.

- 1.Localizar a caixa de cartão e seus batentes.
- 2.Localizar a documentação.
- 3.Sujeitar firmemente a máquina pela cabeça operadora e o corpo do motor.
- 4.Depositar a maquina sobre as 4 fendas circulares da base da caixa.
- 5.Depositar a documentação da máquina.
- 6.Colocar os batentes de cartão superiores.
- 7.Fechar a caixa e fixa-la com fio de segurança.

3. Estabelecimento ou fixação da ferramenta numa posição estável

- 1.Obrigatoriamente no posto de trabalho no qual implementa-se a maquina deve ser seguro.
- 2.Apoiar a ferramenta em posição estável sobre uma superfície lisa.
- 3.A base da serra de esquadria dispõe de quatro aberturas fixar solidamente a máquina ao banco de trabalho. Recomenda-se encarecidamente fixar a máquina ao banco mediante os correspondentes parafusos e porcas.

4. Conexão à alimentação, cablagem, fusíveis, tipo de base para a ficha e requerimentos para a toma de terra.

- 1.Para alimentar a máquina conectar a ficha schuko a uma tomada regulamentar capaz de fornecer como mínimo 2500 VA.
- 2.A máquina tem sua cablagem interna completamente terminada pelo que não precisa cablagem nenhuma de instalação.
- 3.A máquina não leva fusíveis, recomenda-se mesmo a utilização dum interruptor magneto térmico dedicado como protecção da máquina.
- 4.A máquina dispõe duma equipa eléctrica de categoria II, pelo que não faz uso da tomada de terra da instalação eléctrica.

5. Descrição ilustrada das funções

- 1.Cárter.
- 2.Interruptor de conexão / desconexão.
- 3.Botão de encravamento para funcionamento contínuo.
- 4.Asa.
- 5.Chapéu protector pendular.
- 6.Mesa de corte inferior.
- 7.Escala para ângulo de ângulo horizontal.
- 8.Botão de encravamento horizontal para ângulos oblíquos discricionais.
- 9.Indicador de ângulos horizontais.
- 10.Orifícios de encravamento horizontal para ângulos oblíquos fixos.
- 11.Orifício de sujeição da máquina.
- 12.Orifício de fixação de grampo para sujeição da peça de trabalho.
- 13.Guia batente.
- 14.Eixo de fixação para encravamento horizontal para ângulos oblíquos fixos.

15. Palanca de encravamento vertical para ângulos oblíquos discricionais.
16. Parafuso de ajuste vertical para ângulo oblíquo fixo em 45°.
17. Porca de ajuste vertical para ângulo oblíquo fixo em 45°.
18. Porca de ajuste vertical para ângulo oblíquo fixo em 0°.
19. Parafuso de ajuste vertical para ângulo oblíquo fixo em 0°.
20. Bocal de expulsão de partículas de corte
21. Disco de corte.
22. Parafuso de sujeição da folha de serra.
23. Rebordo de aperte.
24. Borboleta de ajuste de altura da mesa superior/ sujeição do resguardo inferior.
25. Mesa de corte superior.
26. Resguardo móvel da mesa superior.
27. Guia rebatível móvel da mesa superior.
28. Borboleta de ajuste da guia rebatível móvel da mesa superior.
29. Botão de encravamento em posição de repouso superior.
30. Botão de desencravamento do capuz pendular de protecção.
31. Botão de encravamento em posição de repouso inferior.
32. Mola de contrapeso do cabeçalho de corte.
33. Excêntrica de ajuste do indicador de ângulos horizontais.
34. Resguardo estático inferior.
35. Porca de retenção de ajuste de encravamento em posição inferior.
36. Parafuso de ajuste de encravamento em posição inferior.
37. Quilha da mesa superior.
38. Encravamento do resguardo da mesa superior.
39. Parafuso de fixação do sistema de ajuste de comprimento fixa de corte.
40. Fundação de fixação do suporte do sistema de ajuste do comprimento fixo de corte.
41. Suporte do sistema de ajuste de comprimento fixo de corte.
42. Batente ajustável do sistema de ajuste de comprimento fixo de corte.
43. Borboleta de ajuste da guia rebatível móvel da mesa superior.
44. Abertura de inserção do sistema de ajuste de comprimento fixo de corte.
45. Escala para comprimento de corte na mesa superior.
46. Parafuso de ajuste de altura da quilha.
47. Tampa do porta escova.
48. Parafuso de fixação da tampa do porta escova.
49. Porta escova.
50. Parafuso de conexão da escova.
51. Mola preensora de escova.
52. Escova.
53. Botão de movimento horizontal cabeça.
54. Ajuste os parafusos do cárter.
55. Cobrir os parafusos de fixação da mesa superior da quilha.
56. Cubra quilha mesa.

6. Limitações sobre as condições ambientais

O grau IP desta máquina eléctrica é 20. Esta máquina esta protegida contra acesso a partes perigosas com um dedo e contra os corpos sólidos estranho de 12'5 mm de diâmetro e maiores. Esta máquina eléctrica não tem nenhuma classe de protecção contra a penetração da agua pelo qual proíbe-se seu uso em condições ambientais exteriores ou interiores com risco de precipitação.

7. Listado de Conteúdos

1. Uso previsto da máquina.
2. Desembalado e assemblador.
3. Estabelecimento ou fixação da ferramenta numa posição estável.
4. Conexão à alimentação, cablagem, fusíveis, tipo de base para a cavilha e requisitos para a tomada de terra.
5. Descrição ilustrada das funções.
6. Limitações sobre as condições ambientais.
7. Listado de conteúdos.
8. Ajustes e ensaios.
9. Cambio de ferramenta.
10. Fixação de trabalho.
11. Limites sobre o tamanho da peça de trabalho.
12. Instruções gerais sobre utilização.
13. Precauções e uso de roupas de protecção.
14. Precauções especiais de segurança.
15. Medidas de prevenção de riscos específicos da máquina.
16. Extracção de pó.
17. Instruções gerais de segurança.
18. Limpeza, manutenção e lubrificação regulares.
19. Serviços de reparação do fabricante ou agente comercial.
20. Lista de partes substituíveis pelo utilizador.
21. Ferramentas especiais que podem ser precisas.
22. Funcionamento seguro.
23. Características técnicas.
24. Garantia.
25. Declaração de conformidade.

8. Ajustes e ensaios

Advertência!

Antes de quaisquer intervenção na ferramenta eléctrica, tirar da tomada da rede a tomada de corrente.

Se a máquina tem estado submetida a uma utilização prolongada ou intensa é necessária a sua verificação e ajuste para assegurar a correcta qualidade do serviço e a segurança da máquina.

Para isto requerem-se conhecimentos, experiência e ferramentas especiais. O serviço técnico oficial de Stayer Iberica S.A. realizará para você este trabalho de maneira rápida, conscienciosa e económica.

Ajuste do encravamento em posição de repouso inferior

IMAGENS A C

Verificação

1. Parte da posição de encravamento em repouso superior.
2. Desbloquear a apertar o botão 29.
3. Mediante 4 descer o cabeçalho até a batente inferior.
4. Premir o botão 31. Se esta bem ajustado o eixo do botão deve entrar suavemente até fazer batente. Em caso contrario proceda-se ao ajuste.

Ajuste

1. Afrouxar a porca de fixação 35.
2. Mediante 4 descer o cabeçalho até o batente inferior.
3. Apertar ou afrouxar o parafuso 36 até que o botão 31 penetre a batente suavemente.
4. No entanto retém-se o parafuso 36 apertar a porca 35.

Ajuste do ângulo obliquo horizontal até +45°

IMAGENS A B R I

Verificação

1. Levantar o eixo do encravamento 14.
2. Deslocar o cabeçalho horizontalmente até que encrave-se em +45°
3. Verificar que o indicador de ângulos horizontais marca exactamente 45°. Se não for assim proceder ao ajuste.
4. Repetir a mesma sequencia para o ângulo horizontal até -45°.

Ajuste

1. Mantener ergueram o local prendedor 14 (SC2500W, Gire o botão de travamento 14 para a esquerda e pressione o botão 53 para mover a cabeça).
2. Aflojar o parafuso da fixação do excêntrico 33 (SC2500W, SC2600W, gire a 14 botão para ajustar a cabeça na posição desejada).
3. Desplazar horizontalmente a almofada combinada e mesa de corte até que é perfurado às 45°.
4. Girar o excêntrico 33 contra o guia 13 até que o indicador 9 coincide com a marca de 45° de indicador 7.
5. Apertar o parafuso da fixação do excêntrico 33.
6. Liberar o local prendedor 14.
7. Repetir a mesma sucessão para o ângulo horizontal às -45°

Ajuste para SC2500W / SC2600W

1. Gire o botão de travamento 14 para a esquerda, e clique no botão 53 para mover a cabeça.
2. Horizontalmente mover o conjunto cabeça e mesa de corte até 45 graus.
3. Solte o botão 53 do botão de travamento 14 e vire à direita para garantir.
4. Repita a mesma sequência para o ângulo horizontal de -45 graus.

Ajuste do ângulo obliquo vertical em 90°

IMAGENS A B G

Verificação

1. Liberar o ajuste vertical do cabeçalho a afrouxar o controlo ou porca 15 (com chave Allen).
2. Mover o cabeçalho até o batente direito (90°).
3. Bloquear o ajuste vertical do cabeçalho a apertar o controlo ou porca 15 (com chave Allen).
4. Verificar o ângulo mediante um padrão angular devidamente calibrado ou um goniómetro (precisão mínima +- 5') a apresentar uma das superfícies na mesa de corte 6 e a outra no disco de corte 21.
5. Se a cara do padrão não ajusta-se exactamente com o disco ou se na medida directa do goniómetro alcançasse-se um desvio maior +-20' proceder-se-á ao ajuste.

Ajuste

1. Liberar o ajuste vertical do cabeçalho a afrouxar o controlo ou porca 15 (com chave Allen).
2. Mover o cabeçalho até o batente direito (90°).
3. Retirar a porca de retenção 18.
4. Colocar um goniómetro (precisão mínima +- 5') a apresentar uma das suas superfícies na mesa de corte 6 e a outra no disco de corte 21.
5. Intervir sobre o parafuso de ajuste 19 até obter uma medida de 90°
6. Fixar o ajuste a apertar a porca de retenção 18 no entanto que com uma chave de fendas retém-se o parafuso 19 para que este não possa ser mexido.
7. Bloquear o ajuste vertical do cabeçalho a apertar o controlo ou porca 15 (com chave Allen).

Ajuste do ângulo obliquo vertical em 45°

IMAGENS A E

Verificação

1. Liberar o ajuste vertical do cabeçalho a afrouxar o controlo ou porca 15 (com chave Allen).
2. Mover o cabeçalho até a batente esquerda (45°).
3. Bloquear o ajuste vertical do cabeçalho a apertar o controlo ou porca 15 (com chave Allen).
4. Verificar o ângulo mediante um padrão angular devidamente calibrado ou um goniómetro (precisão mínima +- 5') a apresentar de sus superfícies na mesa de corte 6 e a outra no disco de corte 21.
5. Se a cara do padrão não ajustasse-se exactamente com o disco ou se na medida directa do goniómetro alcançasse-se um desvio maior +- 20' proceder-se-á ao ajuste.

Ajuste

1. Liberar o ajuste vertical do cabeçalho a afrouxar o controlo ou porca 15 (com chave Allen).
2. Mover o cabeçalho até a batente esquerda (45°).
3. Retirar a porca de retenção 17.
4. Verificar o ângulo mediante um padrão angular devidamente calibrado ou um goniómetro (precisão mínima +- 5') a apresentar uma das suas superfícies na mesa de corte 6 e a outra no disco de corte 21.
5. Intervir sobre o parafuso de ajuste 16 até obter uma medida de 45° no goniómetro ou que a superfície do

patrão em contacto com o disco tenha pleno (não deixe passar luz) contacto.

6.Fixar o ajuste a apertar a porca de retenção 17 no entanto que com uma chave de fendas retém-se o parafuso 16 para que não se mexa.

7.Bloquear o ajuste vertical do cabeçalho a apertar o controlo ou porca 15 (com chave Allen).

Ajuste da altura da quilha da mesa de corte superior

IMAGENS A J I P

Informação!

1.Precisara um calibre e uma regra (não incluídos) para realizar este ajuste.

Verificação

1.Retirar o encravamento 38 do resguardo 26 da mesa superior.

2.Girar para atrás o resguardo 26.

3.A distancia entre o interior da quilha 37 e o exterior dos dentes do disco deve estar em quaisquer ponto visível entre 3mm e 5 mm. Se as medições não estão dentro da classe da figura proceda-se ao ajuste.

4. A quilha 37 deve ser perfeitamente alinhado com o disco 21. Se não não utilizar a máquina e levá-la ao serviço.

Ajuste

1.Retirar o encravamento do resguardo 38 da mesa superior 26.

2.Girar para atrás o resguardo 26.

3.Afrouxar os parafusos 46 de ajuste da quilha.

4.Ajustar a altura da quilha 37 de maneira que a distancia entre o interior da quilha e o exterior dos dentes do disco esteja em quaisquer ponto visível entre 3mm e 5 mm.

5.Apertar os parafusos 46 de ajuste da quilha.

6.Colocar na sua posição o resguardo.

9. Mudança da ferramenta

Advertência!:

Realizar esta operação com a maquina retirada da tomada e a folha imóvel. Utilizar luvas de protecção.

- Usar obrigatoriamente discos segundo EN 847-1

- Usar obrigatoriamente discos de grossura superior ao da quilha.

- Usar obrigatoriamente o pau regulamentar de empurre, e guarde-o quando não o use.

- Proibido o uso de discos de aço rápido (HSS).

- Proibido o uso de discos defeituosos ou deformados

- Substituir o inserto de mesa quando esteja gasto.

Retirar a lâmina

IMAGENS A B K L

1.Posicionar O cabeçalho em posição de bloqueio superior a girar o cabeçalho para acima até que faça batente.

2.Imobilizar a brida 23 mediante a chave de brida fornecida com o equipamento.

3.Afrouxar o parafuso de cabeçalho hexagonal 22 no sentido das agulhas do relógio com a chave de caixa fornecida com o equipamento.

4.Apertar o botão 30 para desbloquear o resguardo móvel 5.

5.Recolher o resguardo 5 a puxar para acima.

6.Sujeitar o disco com uma mão.

7.Retirar o freio e o parafuso do cabeçalho hexagonal.

8.Retirar o disco a ser substituir

Apenas SC2500W

1.Posicionar O cabeçalho em posição de bloqueio superior a girar o cabeçalho para acima até que faça batente.

2.Solte os 5 parafusos 54 que prendem a uma caixa.

3.Solte os 2 parafusos da quilha 55 da tabela 56 top.

4.Imobilizar a brida 23 mediante a chave de brida fornecida com o equipamento

5.Afrouxar o parafuso de cabeçalho hexagonal 22 no sentido das agulhas do relógio com a chave de caixa fornecida com o equipamento.5.Apertar o botão 30 para desbloquear o resguardo móvel 5.

6.Recolher o resguardo 5 a puxar para acima.

8.Sujeitar o disco com uma mão.

9.Retirar o freio e o parafuso do cabeçalho hexagonal.

10.Retirar o disco a ser substituir

Mudança do disco de corte

1.Limpar cuidadosamente de serradura e sujidade dos apoios, freios e interior dos resguardos.

2.Colocar o novo disco de corte de maneira que o sentido da seta do frontal do cárter 1 coincida com a seta gravado no disco e com a própria inclinação dos dentes do disco.

3.Colocar o freio e seu parafuso de cabeçalho hexagonal 22.

4.Bloquear o freio 23 com a chave de freio fornecida com o equipamento.

5.Apertar o parafuso 22 no sentido oposto às agulhas do relógio mediante a chave de caixa fornecida com o equipamento.

6.Colocar o resguardo 5 na sua posição original de protecção a puxar para abaixo.

7.Revisar a operação a simular em vazio uma operação de corte.

10. Fixação de trabalho

Sempre que seja possível fixar-se-á a peça de maneira que não intervenha a mão. Durante o corte, sujeitar a peça estavelmente contra o apoio.

TODAS AS MÁQUINAS ESTÃO PREPARADAS PARA A MONTAGEM DE GRAMPOS QUE PERMITAM FIXAR DE MANEIRA SEGURA O PERFIL.

Para evitar a deformação das peças durante a fixação aconselha-se utilizar unos perfis de madeira, facilmente aplicáveis às mandíbulas moveis dos grampos. Os grampos extraem-se facilmente e deixam a superfície de trabalho totalmente livre.

Para cortar peças compridas em condições seguras, é indispensável sujeita-las com suportes adicionais.

11. Límites sobre o tamanho da peça de trabalho

Límites de trabalho para todos os modelos incluídos no presente manual.

SC250W

Type de coupe	Limite de tamanho para a peça em mm
90°	140x75
45°	90x75
45° Inclinado	130x52
45°-45° Compuesto	70x50
Mesa superior	0-40

SC2500W

Type de coupe	Limite de tamanho para a peça em mm
90°	135x75 / 60x95
45° derecha	90x75 / 35x100
45° izquierda	90x75 / 35x100
45° inclinado	135x45 / 55x65
45°-45° Compuesto	43x65 / 85x55
0° recto	60x95
45° recto	55x65
Tubo PVC	Ø 75
Mesa superior	0-40

SC2600W

Type de coupe	Limite de tamanho para a peça em mm
90°	55x125
45° Inclinado	45x125
45°-45° Compuesto	45x80
45° recto	55x80
Mesa superior	0-42

12. Instruções gerais de utilização

Advertência!:

1. Se a máquina está em mal estado ou carece de peças, a incluir os resguardos regulamentares superiores (pode usar as ilustrações do presente manual como guia de orientação) NÃO utilize a máquina. Desligue-a, retire-a do posto de trabalho e envie-la imediatamente a um serviço técnico autorizado.
2. Conhecer e cumprir todas as medidas de segurança antes de arrancar a máquina.
3. Utilização obrigatória de sistema de aspiração de partículas quando se corte a madeira.

Arranque e parada da máquina

IMAGENS A B N

Informação

1. O equipamento dispõe do botão 3 de encravamento de arranque que permite o funcionamento do motor sem premir continuamente o interruptor 2.
2. O equipo dispõe dum módulo de segurança que lhe protege de arranques não esperados. Se no entanto a máquina está arrancada cessa-se o fornecimento eléctrico ao reactivar-se este a máquina não arrancará. Para liberar a protecção premir duas vezes o interruptor de arranque 2.
3. Todos os modelos tem velocidade única.

Advertência!

1. Evitar sempre que seja possível o encravamento do motor (botão 3).
2. Não deixar nunca desatendida a máquina em funcionamento.
3. Nunca arranque com o disco bloqueado e antes de começar o corte sempre esperar que o disco de corte alcance a velocidade máxima.
4. Antes de parar a máquina o disco deve estar despejado e a girar livremente.

Posta em funcionamento com o interruptor manual.

1. Premir o interruptor 2 para accionar o motor.

Parada da máquina accionada com o interruptor manual.

1. Deixar de premir o interruptor 2.

Posta em funcionamento com encravamento

1. Premir o interruptor 2.
2. Premir o botão de encravamento 3 no entanto mantém-se premido o interruptor 2.
3. Soltar o interruptor 2.

Parada da máquina accionada com encravamento

1. Premir brevemente o interruptor 2.

Uso com a mesa de corte inferior

Advertência!

1. Nos modelos que disponham de mesa de corte superior tem-se de eliminar o risco de acidente por contacto com o disco de corte por sua aparição na mesa superior. Pela sua segurança realize obrigatoriamente a seguinte preparação indicada antes de Trabalhar com a mesa inferior.
2. Quaisquer preparativo far-se-á obrigatoriamente com a tomada desconectado.

Preparação de segurança da mesa de corte superior para cortes com a mesa inferior.

IMAGENS A B O P

Informação

Este apartado aplica-se aos modelos que dispõem de mesa superior SC250WPRO, SC265W, SC291W, SLL265W, SC2500W e SC2600W.

1. Afrouxar o parafuso do eixo e liberar o bloqueio (38) do resguardo da mesa de corte superior 25.
2. Afrouxar as 3 borboletas 24 que regulam a altura da mesa superior.
3. Levantar a mesa superior 25 a puxar suavemente para acima até fazer batente.
4. Apertar firmemente as 3 borboletas 24.
5. Apertar firmemente os parafusos do resguardo da mesa de corte superior 25.

Operação de corte com a mesa de corte inferior

Advertência!

1. Respeite os limites de tamanho e material da peça a Trabalhar.
2. Sempre que seja possível utilize grampos para sujeitar a peça a Trabalhar.
3. Em trabalhos com a mesa de corte inferior nunca enclave o interruptor de alimentação do motor.

A presente máquina eléctrica é capaz de realizar os seguintes tipos de corte na mesa de corte inferior:

1. Corte inclinado horizontal com uma posição de 0° até +- 45°
2. Corte inclinado vertical com uma posição de 0° até 45°
3. Combinações das posições horizontal e vertical (por exemplo como máquina para cortar com corte recto em 0° horizontal e 0° vertical).

Preparação do corte inclinado horizontal na mesa inferior

IMAGENS B R

Para realizar cortes inclinados horizontalmente o cabeçalho da máquina pode girar horizontalmente até 90°. Para maior facilidade a mesa de corte inferior dispõe de 4 posições predeterminadas em +- 22° 30' e em +- 45° seleccionáveis mediante brocas cónicas na mesa de corte inferior 6 e eixo 14 de encravamento automático.

1. Afrouxar os dois botões 8 de encravamento horizontal.
2. Levantar e manter levantado o eixo de ancoragem 14 para encravamentos horizontais padrão.
3. Mover o conjunto do cabeçalho de corte e mesa inferior de corte 6 até o ângulo desejado mediante a escala graduada em grados 7 e o indicador 9.
4. Apertar os dois botões 8 de encravamento horizontal.
5. Soltar o eixo de ancoragem 14.

Preparação do corte inclinado vertical na mesa inferior

IMAGENS A G

Para a realização de cortes inclinados verticalmente dispõe-se de dois inclinações em batente calibradas e predeterminadas em 0° e 45°. Para ângulos intermédios utilize um goniómetro para ajustar.

1. Afrouxar a palanca de encravamento vertical 15.
2. Seleccionar o ângulo de corte.
3. Apertar a palanca de encravamento vertical 15.

Preparação do batente de corte na mesa inferior

IMAGENS B S T U

1. Afrouxar o parafuso 39.
2. Introduzir o perfil 41 no buraco de inserção 44.
3. Empurrar o perfil 41 até fazer batente dentro de 40.
4. Apertar o parafuso 39.
5. Afrouxar a borboleta de ajuste 43.
6. Ajustar o comprimento de corte a deslocar a batente 42.
7. Apertar a borboleta de ajuste 43.

Execução da operação de corte na mesa inferior

IMAGENS A B U

1. Preparar a peça a Trabalhar a sujeita-la com completa segurança.
2. Arrancar a máquina eléctrica a premir o interruptor 2.
3. Espere uns segundos a que o disco de corte alcance sua velocidade máxima.
4. Baixar lentamente o cabeçalho de operação com ajuda da asa 4 num movimento continuo e sem puxões.
5. Exercer pressão no sentido do avance da folha, com uma intensidade adequada para o material que se tenha de cortar.
6. Uma vez terminada a operação de corte, voltar a levantar o cabeçalho de operação. Parar a máquina a deixar de premir o interruptor 2.

Utilização como serra circular mediante a mesa de corte superior

Informação

Este apartado aplica-se aos modelos que dispõem de mesa superior SC250WPRO, SC265W, SC291W, SLL265W, SC2500W e SC2600W.

Advertência!

Antes de quaisquer operação na mesa de corte superior é obrigatório preparar adequadamente a máquina. Para isto instalar-se-á o protector de segurança estático na mesa inferior.

Instalação do resguardo de segurança estático na mesa de corte inferior

IMAGENS A B V

1. Começar com o cabeçalho alçado e o cabo desligado.
2. Afrouxar a borboleta 24 frontal
3. Inserir a guia do resguardo de segurança 34 no parafuso da borboleta 24.
4. Apresentar o resguardo 34 na sua localização segundo figura.
5. Baixar suavemente o cabeçalho e bloqueá-lo mediante o botão 31.
6. Premir para abaixo o resguardo 34 a assegurar que o resguardo faça batente na mesa de corte inferior.
7. Apertar firmemente a borboleta 24.
8. Verificar que a folha gira livremente.
9. Finalmente arrancar a máquina brevemente em vazio e a segurar que o disco de corte não roça.
10. Voltar a desligar a tomada de alimentação eléctrica.

Preparação da mesa superior

Preparação da altura da mesa superior de corte

IMAGENS A B O W

Informação

A mesa de corte superior pode-se regular numa altura de 0 até 42 mm.

Advertência!

A mesa de corte superior deve ter uma altura em relação com o disco de corte de maneira tal que unicamente sobressaia da peça a cortar uma altura igual à do dente de corte. Ver imagem W.

1. Se estivesse apertado afrouxar ligeiramente o parafuso do eixo do resguardo da mesa 25 de maneira que o resguardo suba livremente.
2. Se estivesse apertado afrouxar o bloqueio 38 do resguardo da mesa 25 de maneira que o resguardo suba livremente.
3. Afrouxar as borboletas 24 que regulam a altura da mesa superior.
4. Ajustar a altura da mesa 25 a puxar suavemente para acima.
5. Apertar firmemente as borboletas 24.

Preparação do largo de corte na mesa superior de corte mediante guia.

Préparation de la largeur de coupe dans la table supérieure de coupe à l'aide de guide

IMAGENS B P

1. Libere o movimento da guia paralela 27 a afrouxar a borboleta 28.
2. Ajustar o largo de corte a mover a guia 27 sobre a escala graduada 45.
3. Fixe a guia 27 a apertar solidamente a borboleta 28.

Uso do Goniómetro.

Informação

IMAGENS P Q

A mesa de trabalho superior está preparada para o uso opcional de goniómetro ajustável entre 0 e 45°.

A utilização habitual do goniómetro é realizar cortes enviesados, mais existe a possibilidade de utilizar o goniómetro como batente de profundidade de corte ajustável. Para isto montar o goniómetro no lado direito da mesa superior de corte.

Existe um modelo específico de goniómetro para as mesas superiores de alumínio (SC250W, SC265W, SC291W, SC2500W e SLL265W) e outro para as mesas superiores de chapa (SC250WPRO).

1. Afrouxar a borboleta inferior de ajuste à mesa superior de corte
2. Inserir o goniómetro na ranhura frontal da mesa superior de corte.
3. Ajustar a posição do goniómetro segundo o trabalho a realizar.

4. Apertar a borboleta de acople do goniómetro à mesa superior de corte.

5. Afrouxar a borboleta superior de ajuste de ângulo do goniómetro.

6. Ajustar o ângulo do goniómetro segundo o trabalho a realizar.

7. Apertar a borboleta superior de ajuste de ângulo do goniómetro.

8. Afrouxar as borboletas superiores de extensão do batente do goniómetro.

9. Ajustar a extensão do batente do goniómetro segundo o trabalho a realizar.

10. Apertar as borboletas superiores de extensão do batente do goniómetro.

Execução da operação de corte na mesa superior:

1. Realize a posta em funcionamento com encravamento segundo explica-se em 12.
2. Para cortes longitudinais empregar a guia paralela para o apoio da peça.
3. Aproximar com máximo cuidado a peça ao disco de corte a manter as mãos afastadas da trajectória de corte.
4. Empurrar a peça com uma intensidade adequada às características do material.
5. Realize a parada com encravamento segundo explica-se em 12.

Informação

Unicamente para modelos SC250W, SC265W, SC291W, SC2500W, SC2600W e SLL265W. A guia paralela 27, uma vez colocada à esquerda da folha de corte permite realizar recortes de peças pequenas em 45°.

13. Precauções e uso de roupas de protecção

Esta ferramenta eléctrica unicamente pode ser manejada por pessoal adulto com a formação e instrução necessária, a cumprir a legislação estabelecida ao respeito e o estabelecido em matéria de prevenção para sua posição de trabalho.

Adicionalmente o operador da ferramenta eléctrica deve ter compreendido, assimilado e cumprir completamente o presente manual.

Esta máquina requer a utilização dos seguintes equipamentos de protecção individual:

1. Capacete protector.
2. Equipos de protecção facial integral (olhos e cara) contra impactos.
3. Protectores auditivos.
4. Máscara antipó.
5. Luvas de protecção contra a agressão mecânica.
6. Botas com ponta e palmilha.
7. Roupa de trabalho.
8. Bolsa de ferramentas
9. Cinto de segurança (ocasional).

14. Precauções especiais de segurança

Precauções de segurança

- Não utilizar lâminas de serra que estão danificados ou deformados.
- Não utilize a serra sem guardas de posição, especialmente depois de uma mudança de modo, e manter guardas em bom funcionamento adequadamente mantida.
- Substitua o bloco da tabela em caso de desgaste.
- Usar somente lâminas recomendadas pelo fabricante serra, com um aviso de que a quilha não deve ser mais espessa do que a largura da ranhura do corte feito pela lâmina de serra e não mais fino do que o corpo da lâmina; lâminas de serra específicas para o corte de madeira devem cumprir com EN 847-1.
- Não utilizar lâminas de serra de aço de alta velocidade.
- Vestir equipamento de protecção individual adequado, quando necessário, que podem incluir:
 - Protecção de audição para reduzir o risco de perda auditiva induzida.
 - Protecção dos olhos.
 - Protecção respiratória para reduzir o risco de inalação de poeira prejudicial.
 - Use luvas ao manusear lâminas de serra e materiais ásperos (folhas devem estar em uma posição sempre que possível).
- Ligue a serra para um sistema de coleta de poeira ao serrar madeira.
- Guarde sempre o pau impulso no lugar quando não estiver em uso. Descrição de riscos específicos da máquina.

Para que os riscos realizem-se devem dar-se alguma das condições de risco previas:

- 1.O operário não dispõe da formação adequada.
- 2.A serra de esquadria não tem sido instalada adequadamente.
- 3.A serra de esquadria não tem sido mantida correctamente
- 4.A serra de esquadria tem-se desarmado e montado incorrectamente.
- 5.A serra de esquadria tem-se desarmado e montado a faltar peças.
- 6.O operário não utiliza a protecção indicada.
- 7.O operário sujeita a peça com a mão.
- 8.O operário expõe suas mãos, corpo ou roupa à trajectória de corte.

As duas classes principais de risco que estão relacionados com a utilização desta máquina são o contacto com o disco de corte e projecções de partículas ou peças cortadas.

1. Contacto com o disco de corte

Caso de utilização 1.1: durante o desenvolvimento de operações de corte

Descrição de acidente tipo 1.1.1: A aparição na madeira dum nó que varie a resistência à penetração provoca uma sacudida brusca na peça e consequentemente a possibilidade de que a mão do operário que a sujeita se precipite para o disco e entre em contacto com o mesmo se permanece acessível.

Descrição de acidente tipo 1.1.2: Acontece durante operações de corte de testas em peças de muito curto comprimento sujeitadas pela mão.

Ao penetrar o disco na peça, esta pode cair na ranhura de penetração do disco da mesa de corte e consequentemente arrastar a mão que a sujeita, a entrar em contacto com o disco se permanece acessível.

Caso de uso 1.2. Contactos fortuitos com o disco a girar em vazio em posição de repouso

Descrição de acidente tipo 1.2.1: Acontece a trabalhar com uma máquina manipulada ou sem os resguardos necessários. Nestas condições mantém-se encravado o órgão de accionamento de maneira que o operário mantenha a girar o disco em vazio em posição de repouso e com o disco acessível. Ao mesmo tempo a mão do operário estabelece contacto com o disco de corte no entanto realiza operações em áreas próximas ao disco (ex.: retirar a peça cortada, situar uma nova peça sobre a mesa, etc.).

Caso de uso 1.3. Caída brusca do disco por rotura da mola de sujeição em posição de repouso

Descrição de acidente tipo 1.3.1: Produz-se a perda do contrapeso do cabeçalho móvel que sustenta o disco de corte por rotura de uma ou das duas molas de contrapeso ou das suas ancoragens. Ao mesmo tempo o disco permanece a girar no vazio. Ao mesmo tempo o operário tem suas mãos debaixo da trajectória de corte. Nestas condições o disco alcança as mãos do operário que nesse momento está a realizar operações nessa área.

2. Projecção da peça cortada

Caso de uso 2.1. Caída brusca do disco por rotura da mola de sujeição em posição de repouso

Descrição de acidente tipo 2.1.1: Este risco manifesta-se em operações sobre peças curtas com batentes fixos. Ao finalizar o corte e elevar o disco, o retalho engasgado entre batente e disco pode ser arrastado por este e projectado violentamente, e mesmo, no pior dos casos chegar à rotura do disco.

15. Medidas de prevenção de riscos específicos da máquina

1. Prevenção de contactos com o disco de corte

1.1 Prevenção durante o desenvolvimento de operações de corte

1.O operário deve ter obrigatoriamente suficiente formação e instrução e conhecer o presente manual de maneira que seja capaz de saber se uma máquina e seu entorno de trabalho são suspeitosos de não dar um serviço perfeito. Nestas circunstâncias não utilizar a máquina.

2.Revise a carência de resguardos ou qualquer outro componente da máquina. Nunca deve utilizar-se uma máquina que não esteja completa, em perfeito estado e correctamente instalada. Se a máquina está manipulada, carente de peças ou apresenta mal estado desligar-se-á, afastar-se-á do lugar de trabalho, não será utilizada e será enviada para o serviço técnico.

3. Nunca devem pôr-se as mãos ou qualquer parte do corpo ou roupa acima ou debaixo da área de corte do disco ou na trajetória de corte do disco.

4. A sujeição da peça a cortar na mesa de apoio não será realizada manualmente, mais com a ajuda de empurradores, sujeições e preensores adequados que garantam em qualquer circunstância (aparição de nós, etc.) uma sólida fixação à mesa de apoio da peça de cortar. Com a posta em prática desta medida preventiva fica praticamente anulado o risco de contacto com o disco durante o desenvolvimento da operação, ao permitir às mãos permanecer afastadas da área de perigo.

5. Sempre desmontar-se-á a máquina ao abandoná-la.

6. Para o corte de peças de mais de 1,5 m., será requerida a presença de um ou mais ajudantes.

1.2 Prevenção de contactos fortuitos com o disco a girar em vazio em posição de repouso

1. Independentemente de que o disco permaneça protegido em repouso pelos resguardos de segurança instalados não é aconselhável terminantemente a utilização do interruptor de encravamento com o fim de garantir que o disco não gire em vazio na posição de repouso do mesmo.

1.3 Prevenção de caída brusca do disco por rotura da mola

1. A máquina estará sempre em perfeito estado mediante manutenção regular.

2. Cada jornada examine visualmente a área e a máquina e teste rotineiramente todos os movimentos com a máquina desligada.

3. Revise cada jornada e faça revisar periodicamente por pessoal qualificado as molas 32 e seus assentos.

4. Assegurar-se de que o cabeçalho sobe perfeitamente a sua posição superior pela acção única das molas 32.

5. Revise cada jornada e faça revisar periodicamente por pessoal qualificado o sistema de bloqueio superior a subir a batente o cabeçalho e verificar o bloqueio automático e o desbloqueio mediante o botão 29.

6. Nunca exponha as mãos ou quaisquer parte do corpo à trajetória de corte.

7. Nunca permita que o cabeçalho que suporta o disco fique numa posição indeterminada excepto que o operário sujeite obrigatoriamente a asa de controlo 4.

8. Para qualquer pausa entre cortes durante o trabalho, por breve que seja, sempre utilize o bloqueio automático do cabeçalho na posição superior a subir o cabeçalho ao batente superior.

9. Sempre que a máquina fique em repouso deixe-a bloqueada na posição de repouso inferior a posicionar o cabeçalho em 90° verticais e 0° horizontais, a guarnecer com o protector estático 34 e a encavar finalmente a baixar o cabeçalho e apertar o botão 30.

2. Prevenção contra projecções da peça cortada

1. Para a realização de corte de peças com batente, este será rebatível ou deslocável. O operário, uma vez seleccionada a linha de corte e fixada solidamente a peça à mesa, retirará o batente com o objectivo de evitar o atolado da peça cortada entre este e o disco.

16. Extração de pó

IMAGEN C

Todos os modelos vem preparados para a instalação dum equipamento (não incluído) de aspiração de partículas geradas no corte. oupe.

O equipamento de extracção acoplar-se-á à embocadura de saída de partículas 20.

Equipamentos de protecção mecânica

IMAGENS V X

1. Cáter de protecção geral 1.
2. Chapéu de protecção pendular 5.
3. Resguardo estático inferior 34.
4. Resguardo móvel da mesa superior 26.

Equipamentos de protecção eléctrica

1. Isolamento eléctrico de classe II
2. Módulo de protecção por corte de fornecimento eléctrico para evitar arranques fortuitos numa máquina depois da recuperação duma caída de fornecimento eléctrico.

17. Instruções gerais de segurança

Advertência!

Quando utilizem-se ferramentas eléctricas, devem-se sempre seguir as precauções básicas de segurança para reduzir o risco de incêndio, choque eléctrico e danos pessoais incluindo o seguinte.

Leia atentamente estas instruções antes de utilizar este produto e guarde-as.

18. Limpeza, manutenção e lubrificação regulares

Advertência!

Desenchufar a ficha antes de realizar qualquer ajuste ou manutenção retorno.

Limpeza.

Limpe-se a máquina a começar com um pincel ou brocha para retirar os restos de serrim e um pano macio. Se dispõe-se de ar comprimido é recomendável finalizar a limpeza a soprar a máquina ferramenta com a pistola de ar comprimido.

Manutenção

Cada 2.000 horas de utilização ou cada dois anos a ferramenta eléctrica deve ser enviada para o serviço técnico oficial para manutenção e revisão completa.

Antes de cada uso, verifique as porcas e juntas para detectar quaisquer problemas de vibração e usar. Se existem lacunas levar a máquina ao serviço.

Exceto aperto e mudança escova, a máquina não precisa de nenhuma manutenção especial por parte do utilizador. Mantenha limpa e faça um uso correcto da máquina. Verifique regularmente a correcção dos ajustes autorizados a um utilizador com formação suficiente.

Em caso de quaisquer erro ou dúvida contacte com o nosso serviço técnico.

Mudança de escovas

Advertência!

Utilize sempre escovas fornecidas pelo serviço técnico oficial.

- 1.Retirar o parafuso 48.
- 2.Retirar a tampa 47.
- 3.Retirar o parafuso 50.
- 4.Deslocar à esquerda a mola preensora 51.
- 5.Retirar as escovas usadas 52 do porta escovas 49.
- 6.Introduzir a escova nova no porta escovas 49.
- 7.Colocar a mola preensora 51 sobre a escova.
- 8.Apertar o parafuso 50 depois de apresentar o conector da escova.
- 9.Colocar a tampa 47.
- 10.Apertar o parafuso 48.

Lubrificação

A máquina não precisa de lubrificação específica nenhuma por parte do utilizador. A lubrificação específica da ferramenta eléctrica será realizada nas revisões periódicas de manutenção no serviço técnico oficial.

19.Services de réparation du fabricant ou agent commercial

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)

20.Lista de peças substituíveis pelo utilizador

IMAGENS Y Z

- 1.Disco de corte 21.
- 2.Resguardo estático inferior 34.
- 3.Resguardo móvel da mesa superior 26.
- 4.Escovas 52.
- 5.Guias de ajuste da profundidade de corte na mesa inferior 41.
- 6.Guias de ajuste da profundidade de corte na mesa superior 27.

21.Ferramentas especiais que possam ser precisadas

As ferramentas necessárias são padrão ou estão incluídas com a dotação da máquina

22. Funcionamento seguro

1.Manter limpa a área de trabalho. As áreas e bancos desorganizados são susceptíveis de causar danos.

2.Considerar o entorno da área de trabalho. Não expor as ferramentas à chuva. Não utilizar as ferramentas em lugares húmidos ou molhados. Manter a área de trabalho bem iluminada. Não utilizar ferramentas em presença de líquidos ou gases inflamáveis.

3.Proteger contra o choque eléctrico. Evitar contactos corporais com superfícies postas a terra ou massa (por exemplo, tubos, radiadores, aquecedores, refrigeradores).

4.Manter a outras pessoas afastadas. Não permitir que pessoas, especialmente crianças, não relacionadas com o trabalho, toquem a ferramenta ou cabos extensíveis e mantê-las afastadas da área de trabalho.

5.Armazenar as ferramentas que não estejam a ser utilizadas. Quando não se estejam utilizando, as ferramentas devem armazenar-se num lugar seco e fechado, fora do alcance de crianças. Não coloque nada em cima da máquina, ou armazene a máquina começar para trás.

6.Não forçar a ferramenta. Esta trabalhará melhor e de maneira mais segura à característica assinada para a qual está destinada.

7.Utilizar a ferramenta correcta. Não forçar uma ferramenta pequena para que faça o trabalho que corresponde a uma ferramenta pesada. Não utilizar ferramentas em propósitos para os quais não estejam destinadas; por exemplo, não utilizar serras circulares para cortar as ramas de árvores ou os troncos.

8.Vestir adequadamente. Não utilizar roupa ampla nem objectos de joalheira que possam ser enganchados pelas partes em movimento. Recomenda-se calçado antiderrapante quando trabalhe-se em exteriores. Utilizar bonés protectores para o cabelo comprido.

9.Utilizar equipamento de protecção. Utilizar óculos de protecção Usar mascaras para evitar o pó se as operações de corte o podem produzir.

10.Conectar o equipamento de extracção de pó. Se são proporcionados dispositivos para a conexão a equipamentos de extracção de pó e equipamentos colectores, assegurar que estejam conectados e sejam utilizados adequadamente.

11.Não maltratar os cabos. No puxar nunca do cabo para desliga-lo da base de conexão. Manter o cabo afastado do calor, o aceite e os bordos cortantes.

12.Assegurar o trabalho. Quando seja possível, utilizar braçadeiras ou torno para sujeitar o trabalho. É mais seguro que utilizar a mão.

13.Não alargue demasiado seu rádio de acção. Manter um apoio firmes sobre o chão e conserve o equilíbrio em todo momento.

14.Manter as ferramentas com cuidado. Manter as ferramentas de corte afiladas e limpas para um funcionamento melhor e mais seguro. Seguir as instruções para a lubrificação e mudança de acessórios. Examinar periodicamente os cabos extensíveis e substituí-los se estão danificados. Manter as asas secas, limpas e livres de gordura e aceite.

15.Desligar as ferramentas. Quando não sejam utilizadas, antes da reparação e quando mudemse acessórios tais como folhas de serra, brocas e laminas, desligar as ferramentas da alimentação.

16.Retirar chaves de ajuste e chaves inglesas. Acostumar-se a verificar que as chaves de ajuste e inglesas sejam retiradas da ferramenta antes de pô-la em funcionamento.

17.Evitar um arranque não intencionado. Assegurar que o interruptor está na posição “aberto” quando se conecte a ferramenta.

18.Utilizar cabos extensíveis para exteriores. Quando a ferramenta seja utilizada no exterior, utilizar unicamente cabos extensíveis destinados para sua utilização em exteriores, que estejam marcados para este propósito.

19.Prestar atenção. Olhar o que se esta a fazer, utilizar o sentido comum e não trabalhar com a ferramenta quando se esteja cansado.

20.Verificar as partes danificadas. Antes de voltar a usar uma ferramenta, esta deve ser verificada cuidadosamente para determinar que vai trabalhar apropriadamente e que será apta para a função à qual esteja destinada. Examine o alinhamento, fixação e aperto de peças móveis e fixas, quebra de peças, montagem e outras condições que podem afetar a sua operação. Uma protecção ou outra parte que esteja danificada deve separar-se propriadamente ou ser substituída por um serviço técnico autorizado, porém outra coisa seja indicada no manual de instruções.

21.Advertência. A utilização de quaisquer acessório ou complemento diferente do recomendado neste manual de instruções pode produzir risco de danos pessoais.

22.Fazer reparar a ferramenta por pessoal qualificado. Esta ferramenta eléctrica cumpre com os requerimentos de segurança apropriados. As reparações unicamente devem realizar-se por pessoal qualificado a utilizar peças de reposição originais, de outro maneira pode-se produzir um risco considerável para o utilizador.

23.Características técnicas

Medidas que devem cumprir as folhas de serra (En847):
Diâmetro da folha de serra: 254 mm
Grossura do disco base: 1,8 - 2,8 mm
Diâmetro da broca: 30mm

Informação sobre ruídos e vibrações

O nível de pressão sonora típico do aparelho, determinado com um filtro A, ascende a: ver tabela Colocar-se um protector de ouvidos!

A vibração típica na mano / braço é inferior a 2,5m/s²

24.Garantia

Cartão de Garantia

Entre os documentos que formam parte da ferramenta eléctrica encontrar-se-á o cartão de garantia. Deve preencher-se completamente o cartão de garantia a aplicar a esta copia do ticket de compra ou factura e ser entregado ao seu revendedor a cambio do correspondente acuse de recepção.

Nota!: Se falta este cartão solicite-o imediatamente ao seu revendedor.

Condições de garantia

Como equipamento profissional estabelece-se o período de garantia num ano desde a data de compra.

A garantia cessa de imediato se o departamento de Atenção ao Cliente das oficinas Centrais não dispõe do cartão de garantia no prazo de um mes a partir da data de compra.

A garantia cessa igualmente quando a máquina tem sido utilizada de maneira imprópria ou a empregar acessórios não adequados para os usos previstos pelo fabricante.

A garantia limita-se unicamente aos defeitos de fabricação ou de mecanizado e cessa quando as peças tem sido desmontadas, manipuladas ou reparadas fora da fábrica.

STAYER compromete-se unicamente a reparar ou substituir gratuitamente o produto, ou as peças do mesmo, que resultem defeituosos, depois dum exame, a exclusivo juízo dos seus Técnicos.

Todas as despesas de transporte e de desmontagem consideram-se a cargo do comprador.

Para facilitar o trabalho dos técnicos, solicitamos anexar uma descrição dos defeitos que o cliente tenha notado na ferramenta durante sua utilização.

25. Declaração de Conformidade

O que subscreve: **STAYER IBERICA, S.A.**

Com endereço:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30

Encontram-se de conformidade com as disposições das Directivas 2006/42/EC, 2014/30/EU:

Ao igual que as normativas seguintes: EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029-2-11, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3. Tem obtido um certificado "CE" de tipo número 43/3M/02/000024.

Expedido pelo organismo notificado seguinte: 0056 ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN, S.A.U.Av, Roma, 21 43005 TARRAGONA

CE  R&HS

Assinado.: Ramiro de la Fuente
Director Geral

Janeiro de 2019.

Tento návod k použití je platný k datu výroby příslušného stroje. Případnou aktualizaci technických údajů, uvedených v příloženém návodu ke stroji nebo jeho aktualizaci, najdete na našich webových stránkách: **www.grupostayer.com**

1. Stanovené použití

Toto elektrické nářadí je výhradně určeno pro následující použití:

1. Stacionární řezání na rovném, pevném a stabilním povrchu.
2. Provádění dělicích řezů tvrdých i měkkých obrobků ze dřeva.
3. Řezání dřevotřískových desek.
4. Řezání deskových materiálů vyrobených na bázi vláken.
5. Provádění dělicích řezů trubek vyrobených z PVC.
6. Provádění podélných i příčných řezů obrobků.
7. Provádění vodorovných řezů pod úhlem (pokosových řezů) v rozmezí -45° až $+45^\circ$.
8. Provádění svislých řezů pod úhlem (pokosových řezů) v rozmezí 90° až 45° .

Mějte v patrnosti a dodržujte vždy požadavky na limity pro velikost obrobku v souladu s kapitolou 11.

2. Vybalení, sestavení a znovu zabalení stroje

Vybalení

1. Rozřízněte ochrannou pásku a otevřete přepravní obal.
2. Odstraňte vrchní kartonové víko.
3. Vyndejte přístroj z krabice, pilu uchopte pevně oběma rukama a přidržujte za řeznou hlavu a motorovou jednotku tak, abyste po celou dobu udržovali stabilní a vyvážený postoj.
4. Vyjměte krabici s příslušenstvím pily.
5. Vyndejte dokumentaci.
6. Uchovejte karton včetně veškerého obalového materiálu pro budoucí použití jako např. pro případ reklamace. Návod k použití uschovejte pro budoucí potřebu na bezpečném místě a během práce jej mějte vždy připravený po ruce pro obsluhu přístroje.

Sestavení stroje

OBRÁZKY A B V

Krok 1: Zajištění, sklopení a nastavení polohy řezné hlavy pily:

1. Pomocí ovládacích prvků 8 a 14 nastavte řeznou hlavu v podélném směru na 0° .
2. Pomocí blokovací páčky 15 nastavte řeznou hlavu ve svislém směru na 90° .
3. Nasadte ochrannou spodní kapotu 34 tak, aby se dotýkala pracovního stolu pily.
4. Upevněte kapotu 34 pomocí křídlových matic 24.
5. Stiskněte zajišťovací (blokovací) tlačítko horní polohy 29 pro odjištění pohybu řezné hlavy do spodní polohy.

6. Sklopte řeznou hlavu až na doraz tak, aby bylo možno ji zajistit pomocí blokovacího tlačítka spodní polohy 31.

Stiskněte blokovací tlačítko spodní polohy 31 k zajištění polohy řezné hlavy.

Krok 2: Znovu zabalení přístroje

1. Připravte si originální přepravní karton a veškerý obalový materiál.
2. Připravte si průvodní dokumentaci (návod k použití a bezpečnostní předpisy).
3. Uchopte přístroj pevně za řeznou hlavu a motorovou jednotku.
4. Umístěte přístroj do obalu tak, aby základnou zapadl do čtyř předem připravených otvorů na dně kartonu.
5. Přiložte průvodní dokumentaci.
6. Umístěte do kartonu horní krycí víko.

Přepravní obal uzavřete a přelepte páskou.

3. Ustavení nebo upevnění přístroje do stabilní polohy

1. Pokosová pila musí být umístěna a používána výhradně na bezpečném pracovišti.
2. Upevněte přístroj ve stabilní poloze na rovném, pevném a stabilním podkladu.
3. Základna pily je opatřena čtyřmi montážními otvory pro stabilní upevnění k pracovnímu stolu. Výrobce doporučuje použít k upevnění vhodné robustní šrouby a matice

4. Připojení ke zdroji napájení, kabely a propojení, pojistky, požadavky na uzemnění a typ zástrčky.

1. Pro napájení přístroje z elektrické sítě připojte zástrčku Schuko do standardní zásuvky schopné dodávat jmenovité napětí o minimální kapacitě 2500 VA.
2. Vnitřní zapojení přístroje je výrobcem navrženo a dodáváno připravené tak, že není zapotřebí provádět žádnou další dodatečnou elektroinstalaci.
3. Pila neobsahuje žádné pojistky, přesto je doporučeno výrobcem použít přídatný magnetotermický spínač pro ochranu přístroje.
4. Přístroj spadá do třídy ochranné kategorie II., což znamená, že není vyžadována instalace uzemnění pily.

5. Zobrazení a hlavní součásti stroje

1. Vnější ochranná kapota.
2. Tlačítko spínače pro zapnutí a vypnutí.
3. Aretační (blokovací) tlačítko spínače pro stálý chod.
4. Rukojeť.
5. Sklopný ochranný kryt kotouče.
6. Spodní pracovní stůl.
7. Stupnice pro vodorovný řez pod úhlem (pokos).
8. Aretační (blokovací) zádržka pro zajištění zvoleného nastavení vodorovného pokosového řezu.
9. Ukazatel vodorovných pokosových řezů.
10. Montážní otvory pro vodorovné zajištění opakovaných přednastavených pokosových řezů.

11. Montážní otvory pro upevnění stroje.
12. Montážní otvory pro přichycení svěráku pro upevnění obrobku.
13. Pravitko dorazu.
14. Aretační (blokovací) čep pro zajištění předem zvoleného nastavení vodorovného pokosového řezu.
15. Blokovací páčka pro zajištění zvoleného nastavení svislého pokosového řezu.
16. Šroub pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 45°.
17. Matka pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 45°.
18. Matka pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 0°.
19. Šroub pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 0°.
20. Výstupní nástavec pro odvod pilin a odřezků z děleného materiálu.
21. Pilový kotouč.
22. Šroub pro upevnění pilového kotouče.
23. Příruba.
24. Křídlové matice pro nastavení výšky horního pracovního stolu a zároveň upevnění spodního krytu (kapoty) pilového kotouče.
25. Horní pracovní stůl.
26. Horní sklopný kryt pilového kotouče.
27. Posuvný doraz horního pracovního stolu.
28. Křídlová matice pro nastavení a upevnění posuvného dorazu horního pracovního stolu.
29. Zajišťovací (blokovací) tlačítko horní polohy.
30. Deblokační (odjišťovací) tlačítko sklopného ochranného krytu.
31. Zajišťovací (blokovací) tlačítko spodní polohy.
32. Vyvažovací pružina řezné hlavy.
33. Excentrické zajištění ukazatele vodorovných řezů pod úhlem (pokosů).
34. Pevná bezpečnostní kapota na spodní pracovní stůl.
35. Matice pro nastavení dorazu pro zajištění zablokování ve spodní poloze.
36. Šroub pro nastavení a zajištění zablokování ve spodní poloze.
37. Rozpěrný klín vrchního řezacího stolu.
38. Zámek kapoty vrchního řezacího stolu.
39. Šroub pro upevnění příslušenství (dorazu) pro nastavení pevné délky řezu.
40. Zarážka pro upevnění příslušenství (dorazu) pro nastavení pevné délky řezu.
41. Vedení příslušenství (dorazu) pro nastavení pevné délky řezu.
42. Nastavitelný doraz pro zajištění pevné délky řezu.
43. Křídlová matice pro zajištění polohy nastavitelného dorazu horního pracovního stolu.
44. Montážní otvor pro uchycení příslušenství (dorazu) pro nastavení pevné délky řezu.
45. Měřítka šířky/ délky řezu na vrchním pracovním stole.
46. Šroub pro nastavení výšky hrany rozpěrného klínu.
47. Kryt držáku uhlíků (kartáčů).
48. Šroub pro upevnění krytu držáku uhlíků (kartáčů).
49. Držáky uhlíků (kartáčů).
50. Šroub pro zapojení uhlíků (kartáčů).
51. Přítlačná pružinka.
52. Uhlíky (kartáče).
53. Tlačítko pro vodorovný posun řezné hlavy.
54. Šrouby pro upevnění kapoty.

55. Šrouby pro upevnění krytu rozpěrného klínu horního řezacího stolu.
56. Kryt rozpěrného klínu horního řezacího stolu.

6. Požadavky na pracovní prostředí a pracoviště.

Stupeň krytí IP tohoto elektrického nářadí je IP 20. Toto zařízení je chráněno proti dotyku prstů s nebezpečnými částmi přístroje nebo vniknutí cizího pevného tělesa o rozměru 12,5 mm či větším.

Přístroj nedisponuje ochranou oproti vniknutí vody jak do vnitřních, tak do vnějších částí, proto je jeho použití v prostředí (jak venkovním, tak vnitřním), kde je riziko výskytu tohoto nebezpečí, zakázáno.

7. Obsah

1. Stanovené použití .
2. Vybalení , sestavení a znovu zabalení stroje.
3. Ustavení nebo upevnění přístroje do stabilní polohy.
4. Připojení ke zdroji napájení, kabely a propojení, pojistky, požadavky na uzemnění a typ zástrčky.
5. Zobrazení a hlavní součásti stroje
6. Požadavky na pracovní prostředí a pracoviště.
7. Obsah.
8. Nastavení a kontrolní činnosti před spuštěním
9. Výměna příslušenství.
10. Upevnění obrobku.
11. Požadavky a limity na rozměry obrobku.
12. Všeobecné pokyny k použití .
13. Bezpečnostní pokyny a předpisy týkající se použití ochranného pracovního oděvu.
14. Specifické bezpečnostní pokyny a předpisy
15. Prostředky předcházení nebezpečí vzniku specifických rizik.
16. Odsávání prachu.
17. Všeobecné bezpečnostní předpisy a pokyny.
18. Pokyny k pravidelné údržbě, čištění a mazání.
19. Poprodejní servis a zákaznická podpora, centrální servis výrobce a autorizovaná servisní střediska.
20. Seznam komponentů, které je oprávněn vyměnit uživatel.
21. Seznam potřebných speciálních nástrojů k seřízení stroje.
22. Pokyny pro bezpečný provoz.
23. Technické parametry.
24. Záruka.
25. Prohlášení o shodě.

8. Nastavení a kontrolní činnosti před spuštěním.

Výstraha !

Před prováděním jakékoliv manipulace se zařízením přístroj vždy vypněte a poté odpojte ze sítě, respektive od zdroje napájení.

Pokud bylo zařízení dlouhodobě intenzivně používáno, je třeba provést kontrolu nastavení a seřízení tak, aby stroj správně a bezpečně fungoval.

Tento proces vyžaduje technické znalosti, zkušenosti a speciální nástroje a nářadí. Svěřte proto nastavení a seřízení stroje po dlouhodobém intenzivním používání autorizovanému servisu značky Stayer, abyste mohli nadále bezpečně, ekonomicky, rychle a efektivně pracovat.

Nastavení a zajištění ve spodní poloze

OBRÁZKY A C

Kontrola

1. Přístroj je zajištěn v horní poloze.
2. Odjistěte jej stisknutím tlačítka 29.
3. Pomocí rukojetě 4 spusťte řeznou hlavu dolů až na doraz.
4. Stiskněte zajišťovací tlačítko spodní polohy 31. Pokud je čep tlačítka správně nastaven, tlačítko by mělo plynule dosáhnout až k zarážce. V opačném případě proveďte přenastavení.

Nastavení

1. Uvolněte matici pro nastavení dorazu 35.
2. Pomocí rukojetě 4 spusťte řeznou hlavu dolů až na doraz.
3. Dotahujte nebo povolujte šroub pro nastavení zajištění 36, dokud blokovací tlačítko 31 jemně nedosáhne až na doraz.
4. Mezitím přidržte šroub 36 a dotahujte matici 35.

Nastavení úhlu vodorovného pokosu na polohu $\pm 45^\circ$

OBRÁZKY A B R I

Kontrola

1. Uvolněte pojistný čep 14. (SC 2500 W – otočte čepem 14 směrem doleva a současně stiskněte tlačítko 53 pro vodorovný posun řezné hlavy).
2. Posouvejte řeznou hlavu ve vodorovném směru, dokud nezapadne do polohy $+45^\circ$ (SC 2500 W/SC 2600 W otáčejte čepem 14 až do nastavení hlavy do požadované polohy).
3. Zkontrolujte, že ukazatel pro vodorovné pokosové úhly ukazuje přesně $+45^\circ$, pokud tomu tak není, nastavení opakujte.
4. Stejný postup opakujte pro vodorovné nastavení pokosového úhlu na -45° .

Nastavení

1. Držte pojistný šroub (čep) 14 v nadzdvížené poloze.
2. Uvolněte zajišťovací excentr 33.
3. Pohybuje řeznou hlavou a řezacím stolem ve vodorovném směru do té doby, dokud nezapadnou v poloze 45° .
4. Otočte excentr 33 oproti vodítku dorazu 13 dokud ukazatel vodorovných pokosových řezů 9 nesouhlasí s údajem 45° zobrazeným na stupnici pro vodorovné pokosové řezy 7.
5. Přitáhněte upevňovací šroub excentru 33.
6. Uvolněte blokovací čep 14.
7. Stejný postup opakujte pro vodorovné nastavení pokosu na hodnotu -45° .

Nastavení pro SC 2500 W / SC 2600 W

1. Otočte pojistným šroubem (čepem) 14 doleva a stiskněte tlačítko pro vodorovný posun řezné hlavy 53 k uvolnění pohybu hlavy.
2. Pohybuje řeznou hlavou a řezným stolem vodorovně dokud nedosáhnete značku pro $+45^\circ$ stupňů.
3. Uvolněte tlačítko 53 pojistného šroubu 14 a otáčejte směrem doprava, než dosáhnete jeho zajištění.
4. Stejný postup opakujte pro dosažení vodorovného pokosového úhlu s hodnotou -45° stupňů.

Nastavení svislého pokosového úhlu na 90°

OBRÁZKY A B G

Kontrola

1. Uvolněte svislé nastavení řezné hlavy povolením blokovací páčky pro zajištění zvoleného nastavení kolmého pokosového řezu nebo matky 15 (pomocí imbusového klíče).
2. Pohybuje řeznou hlavou doprava až na doraz na úhel 90° .
3. Zajistěte svislé nastavení řezné hlavy utažením blokovací páčky nebo matky 15 (pomocí imbusového klíče).
4. Zkontrolujte úhel pomocí řádně kalibrovaného úhelníku nebo úhломěru (min. přesnost $\pm 5^\circ$) přiložením jedné strany na spodní pracovní stůl 6 a druhé strany k pilovému kotouči 21.
5. Pokud pravý úhel není správně nastaven (úhelník nelícuje s kotoučem) nebo se na úhломěru ukáže odchylka větší než $\pm 20^\circ$, opakujte znovu proces nastavení.

Nastavení

1. Uvolněte svislé nastavení řezné hlavy povolením blokovací páčky pro zajištění zvoleného nastavení kolmého pokosového řezu nebo matky 15 (pomocí imbusového klíče).
2. Pohybuje řeznou hlavou doprava až na doraz na úhel 90° .
3. Nastavte příslušně matku pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 18.
4. Přiložte kalibrovaný úhelník nebo úhломěr (min. přesnost $\pm 5^\circ$) jednou stranou na spodní pracovní stůl 6 a druhou stranou k pilovému kotouči 21.
5. Otáčejte šroubem pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 19, než dosáhnete požadovaného pravého úhlu 90° .
6. Nastavení zajistěte dotažením matky pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 18, přičemž zároveň přitom šroubovákem přidržíte šroub 19 proti protáčení.
7. Zajistěte svislé nastavení řezné hlavy dotažením blokovací páčky pro zajištění zvoleného nastavení kolmého pokosového řezu nebo matky 15 (pomocí imbusového klíče).

Nastavení svislého pokosového úhlu na 45°

OBRÁZKY A E

Kontrola

1. Uvolněte svislé nastavení řezné hlavy povolením blokovací páčky pro zajištění zvoleného nastavení kolmého pokosového řezu nebo (pomocí imbusového klíče) matky 15.
2. Pohybuje řezací hlavou doleva až na doraz na úhel 45°.
3. Zajistěte svislé nastavení řezné hlavy utažením blokovací páčky nebo (pomocí imbusového klíče) matky 15.
4. Zkontrolujte úhel pomocí řádně kalibrovaného úhelníku nebo úhломěru (min. přesnost $\pm 5^\circ$) přiložením jedné strany na spodní pracovní stůl 6 a druhé strany k pilovému kotouči 21.
5. Pokud pravý úhel není správně nastaven (úhelník nelícuje s kotoučem) nebo se na úhломěru ukáže odchylka větší než $\pm 20^\circ$, znovu opakujte proces nastavení.

Nastavení

1. Uvolněte svislé nastavení řezné hlavy povolením blokovací páčky pro zajištění zvoleného nastavení kolmého pokosového řezu nebo matky 15 (pomocí imbusového klíče).
2. Pohybuje řeznou hlavou doleva až na doraz na úhel 45°.
3. Povolte matku pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 17.
4. Zkontrolujte úhel pomocí řádně kalibrovaného úhelníku nebo úhломěru (min. přesnost $\pm 5^\circ$) přiložením jedné strany na spodní pracovní stůl 6 a druhé strany k pilovému kotouči 21.
5. Otáčejte šroubem pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 16, než dosáhnete požadovaného úhlu 45°.
6. Nastavení zajistěte dotažením matky pro kolmé nastavení a zajištění svislého pokosového řezu 17, zároveň přitom šroubovákem přidržíte šroub 16 proti protáčení.
7. Zajistěte svislé nastavení řezné hlavy dotažením blokovací páčky pro zajištění zvoleného nastavení kolmého pokosového řezu nebo matky 15 (pomocí imbusového klíče).

Nastavení výšky klínu vrchního pracovního stolu

OBRÁZKY A J I P

Důležitá informace !

1. K provedení tohoto úkonu budete potřebovat posuvné měřítko (šuplér) a pravítko (nejsou součástí dodávky).

Kontrola

1. Odjistěte zámek kapoty vrchního řezacího stolu 38 sklopného krytu pilového kotouče 26 horního stolu.
2. Naklopte horní sklopný ochranný kryt 26 dozadu.
3. Vzdálenost mezi vnitřní hranou rozpěrného klínu 37 a koncem zubů pilového kotouče musí být vždy mezi 3 až 5 mm. Pokud naměřené hodnoty nejsou v tomto rozmezí, je potřeba provést nové nastavení.

4. Rozpěrný klín 37 musí dokonale lícovat (být v přímce) s pilovým kotoučem 21. Pokud tomu tak není, pilu v žádném případě nepoužívejte a vyhledejte nejbližší autorizovaný servis.

Nastavení

1. Odjistěte zámek kapoty vrchního řezacího stolu 38 sklopného krytu pilového kotouče 26 horního stolu.
2. Naklopte horní sklopný ochranný kryt 26 dozadu.
3. Povolte šrouby pro nastavení výšky hrany rozpěrného klínu 46.
4. Nastavte výšku hrany rozpěrného klínu 37 tak, aby vnitřní vzdálenost mezi hranou rozpěrného klínu a koncem zubů pilového kotouče byla vždy mezi 3-5 mm.
5. Utáhněte šrouby pro nastavení výšky hrany rozpěrného klínu 46.
6. Vraťte sklopný ochranný kryt 26 do původní polohy.

9. Výměna příslušenství

Výstraha

Před zahájením veškerých prací je nezbytně nutné přístroj vypnout, vytáhnout síťovou zástrčku ze zásuvky a počkat, než se řezný kotouč úplně zastaví. Používejte vždy při manipulaci s příslušenstvím pracovní ochranné rukavice.

- Používejte vždy pouze pilové kotouče, které splňují požadavky normy EN 847-1.
- Používejte vždy pouze pilové kotouče s větší roztečí pilových zubů, než je šířka rozpěrného klínu.
- Při práci používejte tlačnou tyč, pokud ji právě nepotřebujete, uschovejte ji na místě k tomu určeném.
- Pro práci s pilou nesmí být používány pilové kotouče vyrobené z rychlořezné oceli (HSS)
- Je zakázáno používat deformované nebo jinak poškozené pilové kotouče.
- Při opotřebení vždy vyměňte vložku stolu.

Demontáž pilového kotouče

OBRÁZKY A B K L

1. Nastavte řeznou hlavu do zajištěné horní polohy, a to pohybem řezné hlavy směrem nahoru až na doraz.
2. Pomocí montážního klíče, který je součástí dodávky, přidrže přírubu 23.
3. Pomocí trubkové klíče povolte šestihranný šroub pro upevnění pilového kotouče 22 otáčením ve směru hodinových ručiček.
4. Stiskněte odjišťovací tlačítko 30 k odblokování sklopného ochranného krytu kotouče 5.
5. Odklopte ochranný kryt 5 směrem nahoru.
6. Pilový kotouč přidrže jednou rukou.
7. Odstraňte přírubu a šestihranný šroub pro upevnění pilového kotouče.
8. Sejměte kotouč, který chcete vyměnit.

Pouze pro SC 2500 W

1. Nastavte řeznou hlavu do zajištěné horní polohy, a to pohybem řezné hlavy směrem nahoru až na doraz.
2. Povolte pět šroubů 54 pro uvolnění ochranné kapoty 1.

3. Povolte dva šrouby 55 pro upevnění krytu rozpěrného klínu horního řezacího stolu 56.
4. Pomocí montážního klíče, který je součástí dodávky, přidržete přírubu 23.
5. Pomocí trubkového klíče povolte šestihranný šroub pro upevnění pilového kotouče 22 otáčením ve směru hodinových ručiček.
6. Stiskněte odjišťovací tlačítko 30 k odblokování sklopného ochranného krytu kotouče 5.
7. Odklopte ochranný kryt 5 směrem nahoru.
8. Pilový kotouč přidržeťte jednou rukou.
9. Odstraňte přírubu a šestihranný šroub pro upevnění pilového kotouče.
10. Sejměte kotouč, který chcete vyměnit.

Výměna pilového kotouče

1. Pečlivě očistěte pilu, větrací otvory a příslušenství, upevňovací a ochranné prvky, pilový kotouč a ostatní příslušenství od zbytků prachu, nečistot a úlomků opracovávaných obrobků.
2. Nasaďte nový pilový kotouč na vřeteno a vnitřní přírubu. Dbejte přitom, aby orientace zubů (vyznačená šipka směru otáčení na kotouči) souhlasila se směrem otáčení vřetene – viz šipka smyslu otáčení na přední straně ochranného krytu 1.
3. Nasaďte přírubu 23 a šestihranný šroub pro upevnění pilového kotouče 22.
4. Pomocí montážního klíče, který je součástí dodávky, přidržeťte přírubu 23
5. Pomocí trubkového klíče, který je součástí dodávky, dotáhněte šestihranný šroub pro upevnění pilového kotouče 22 otáčením proti směru hodinových ručiček.
6. Sklopte ochranný kryt 5 směrem dolů do původní polohy.
7. Pro kontrolu spusťte pilu na krátkou dobu naprázdno a odzkoušejte správné nasazení a upevnění příslušenství simulovaným provozem.

10. Upevnění obrobku

Kdykoli je to možné používejte příslušenství pro upevnění obrobku takovým způsobem, aby nemohlo dojít ke styku ruky a rotujícího pilového kotouče. **VŠECHNY VÝRÁBĚNÉ STROJE JSOU NAVRŽENY TAK, ŽE K NIM LZE PŘIPEVNIT SVĚRÁK, UMOŽŇUJÍCÍ BEZPEČNÝM ZPŮSOBEM FIXOVAT OBROBEK.**

Abyste zamezili deformaci nebo jiné poškození takto upevněného obrobku, výrobce doporučuje použít k fixaci opracovávaného materiálu dřevěné profily (hranolky), které lze snadno uchyťit do pohyblivých čelistí svěráku. Svorky lze snadno rozevřít a oddělit od hranolků, přičemž povrch obrobku zůstane čistý a nepoškozený.

Pro bezpečné řezání dlouhých materiálů je nezbytné k zajištění obrobku použít doplňkové systémy a příslušenství k podepření a fixaci opracovávaného materiálu.

11. Požadavky a limity na rozměry obrobku.

Omezení týkající se rozměrů obrobku pro všechny modely pil, které jsou součástí tohoto návodu k použití.

SC250W

Typ řezu	Max. limity rozměrů obrobku v mm
90°	140x75
45°	90x75
45° pokosový řez	130x52
45°-45° složený řez	70x50
Horní pracovní stůl	0-40

SC2500W

Typ řezu	Max. limity rozměrů obrobku v mm
90°	135x75 / 60x95
45° vpravo	90x75 / 35x100
45° vlevo	90x75 / 35x100
45° pokosový řez	135x45 / 55x65
45°-45° složený řez	43x65 / 85x55
0° lineární řez	60x95
45° lineární řez	55x65
Tubo PVC	Ø 75
Horní pracovní stůl	0-40

SC2600W

Typ řezu	Max. limity rozměrů obrobku v mm
90°	55x125
45° pokosový řez	45x125
45°-45° složený řez	45x80
45° lineární řez	55x80
Horní pracovní stůl	0-42

12. Všeobecné pokyny k použití

Výstraha !

1. Nepoužívejte nikdy přístroj, pokud je viditelně ve špatném stavu nebo některé z jeho komponentů chybí, především pak povinný horní sklopný ochranný kryt (obrázky obsažené v tomto návodu mohou sloužit jako orientační vodítko). Pilu vypněte a odpojte od zdroje napájení, odneste ji z pracoviště a okamžitě odešlete do autorizovaného servisního střediska.

2. Seznamte se se všemi bezpečnostními předpisy, pokyny a instrukcemi před tím, než poprvé spustíte přístroj.

- Při řezání materiálů ze dřeva používejte osobní bezpečnostní prostředky pro ochranu dýchacích cest a povinně prostředky a systémy pro odsávání a sběr prachu a pilin.

Zapnutí a vypnutí stroje

OBRÁZKY A B N

Informace

1. Přístroj je vybaven blokovacím tlačítkem 3 pro aretaci stálého chodu motoru bez nutnosti neustálého stisknutí tlačítka spínače 2.
2. Přístroj je vybaven elektronickým bezpečnostním modulem, který chrání obsluhu a zařízení proti nechtěnému spuštění. Pokud během provozu dojde k přerušení dodávky elektrického proudu, při jejím obnovení se přístroj sám automaticky nespustí. Pro opětovný rozběh pily je nutné 2 x stisknout tlačítko spínače 2.
3. Všechny vyráběné modely jsou jednorychlostní.

Výstraha !

1. Nesnažte se za všech okolností provádět aretaci stálého chodu motoru pomocí tlačítka 3.
2. Nikdy nenechávejte přístroj za provozu (v běhu) bez dozoru.
3. Nikdy nespouštějte přístroj, pokud je pilový kotouč zablokovaný v obrobku. Před zahájením práce vždy počkejte, než motor a pilový kotouč dosáhnou maximální provozní rychlosti (otáček).
4. Před zastavením přístroje musí být plocha v okolí řezného kotouče volná, kotouč se musí volně otáčet bez překážek.

Uvedení do provozu pomocí ručního spínače.

1. Stiskněte tlačítko spínače 2 pro spuštění motoru a držte jej stisknuté

Zastavení stroje pomocí ručního spínače.

1. Uvolněte tlačítko spínače 2.

Spuštění přístroje a zaaretování

1. Stiskněte tlačítko spínače 2 pro spuštění motoru a držte jej stisknuté.
2. Stiskněte blokovací tlačítko pro stálý chod 3.
3. Uvolněte tlačítko spínače 2.

Zastavení přístroje, který je zaaretován

1. Stiskněte krátce tlačítko spínače 2 a uvolněte jej.

Použití spodního pracovního stolu

Výstraha !

1. U modelů vybavených horním řezacím stolem je třeba eliminovat riziko nebezpečí poranění obsluhy z titulu kontaktu s pilovým kotoučem v horní části stolu. Před zahájením práce se spodním řezacím stolem v zájmu vlastní bezpečnosti proveďte následující preventivní opatření a dodržujte tato pravidla.
2. Jakékoliv přípravné práce, úpravy v nastavení a seřízení je možné provádět pouze tehdy, pokud je přístroj vypnutý a odpojený ze sítě.

Preventivní opatření provedená na horním stole pro bezpečnou práci na stole spodním.

OBRÁZKY A B O P

Informace

Tato část návodu je určena pouze pro modely, které jsou vybaveny horním pracovním stolem:
SC 250W PRO, SC 265W, SC 291W, SLL 265W, SC 2500W a SC 2600W.

1. Povolte šroub na hřídeli a uvolněte zámek kapoty 38 vrchního řezacího stolu 25.
2. Povolte tři křídlové matice 24 pro nastavení výšky horního pracovního stolu.
3. Pomalým pohybem nadzvedněte horní pracovní stůl 25 až na doraz.
4. Pevně dotáhněte tři křídlové matice 24.
5. Pevně dotáhněte šrouby kapoty horního řezacího stolu 25.

Proces řezání na spodním řezacím stole

Výstraha !

1. Dodržujte vždy omezení týkající se rozměrů obrobků.
2. Pokud je to možné, používejte vždy prostředky k upevnění obrobku (svorky, svěrák atd.).
3. Při práci na spodním řezacím stole nikdy nepoužívejte nastavení stálého chodu motoru pomocí aretačního tlačítka pro stálý chod 3.

Tato pila je při použití spodního pracovního stolu určena k následujícím řezacím operacím:

1. Pokosový vodorovný podélný řez v rozmezí od 0° až ±45°.
2. Pokosový svislý řez v rozmezí od 0° až 45°.
3. Kombinaci vodorovného a svislého řezu (například jako ponorná pila pro podélný rovný řez při nastavení 0° vodorovně a 0° svisle).

Příprava a nastavení vodorovného pokosového řezu na spodním pracovním stole

OBRÁZKY B R

Pro provádění vodorovných pokosových řezů lze natočit řeznou hlavu ve vodorovném směru až do 90°. Pro usnadnění práce je spodní pracovní stůl vybaven čtyřmi přednastavenými pozicemi od ±22°30' a ±45°, které lze snadno nastavit díky předem připraveným konickým montážním otvorům na spodním pracovním stole 6 a pomocí blokovacího čepu pro zajištění vodorovného pokosového řezu 14.

1. Uvolněte obě blokovací zářezky pro zajištění zvoleného nastavení vodorovného pokosového řezu 8.
2. Uvolněte pojistný šroub (čep) 14 a držte jej v nadzdvížené poloze.
3. Pohybuje řeznou hlavou a spodním pracovním stolem 6 do pozice zvoleného úhlu, dokud ukazatel vodorovných pokosových řezů 9 nesouhlasí se zobrazením úhlu na stupnici pro vodorovné pokosové řezy 7.
4. Přitáhněte obě blokovací zářezky 8 pro zajištění vodorovného nastavení.

5. Uvolněte blokovací čep pro zajištění vodorovného pokosového řezu 14.

Příprava a nastavení svislého pokosového řezu na spodním pracovním stole

OBRÁZKY A G

Pro provádění svislých pokosových řezů má pila předem připraveny dvě přednastavené kalibrované polohy, a to 0° a 45°. Pro nastavení vlastních pokosových úhlů je třeba použít kalibrovaný úhломěr.

1. Uvolněte blokovací páčku 15 pro zajištění svislé polohy pokosového řezu.
2. Zvolte požadovaný úhel pokosu.
3. Utáhněte blokovací páčku 15 pro zajištění svislé polohy.

Příprava a nastavení dorazu řezu na spodním pracovním stole

OBRÁZKY B S T U

1. Povolte šroub 39.
2. Vložte vedení 41 do předem připraveného montážního otvoru 44.
3. Zatlačte na vedení 41 tak, aby zapadlo úplně až na doraz 40.
4. Dotáhněte šroub 39.
5. Povolte křídlovou matici 43.
6. Pohybem dorazu 42 nastavte požadovanou řeznou délku.
7. Dotáhněte křídlovou matici 43.

Provádění řezů na spodním pracovním stole

OBRÁZKY A B U

1. Připravte si obrobek a bezpečně jej upevněte.
2. Stisknutím tlačítka spínače 2 uveďte přístroj do provozu.
3. Počkejte několik vteřin do okamžiku, než motor a pilový kotouč dosáhnou plných pracovních otáček.
4. Pomocí rukojeti 4 pomalu a rovnoměrně snižujte polohu řezací hlavy.
5. Mírným přitlakem ve směru řezu, který je adekvátní typu, tvrdosti a tloušťce řezaného materiálu, pokračujte v práci.
6. Jakmile je řezací proces dokončen, nadzvedněte řeznou hlavu do původní polohy. Přístroj vypněte uvolněním tlačítka 2.

Použití jako stacionární kotoučové pily pomocí vrchního řezacího stolu

Informace :

Tato část návodu je určena pouze pro modely, které jsou vybaveny horním pracovním stolem:
SC 250W PRO, SC 265W, SC 291W, SLL 265W,
SC 2500W a SC 2600W.

Pozor, Výstraha !

Před jakoukoliv řezací pracovní operací prováděnou na horním řezacím stole je nezbytně nutné odpovídajícím způsobem připravit pilu. Pro tento účel je povinné nainstalovat pevnou bezpečnostní kapotu na spodní řezací stůl.

Instalace pevné kapoty na spodní pracovní stůl

OBRÁZKY A B V

1. Odpojte přívodní kabel ze sítě, řezná hlava je v horní poloze.
2. Povolte přední křídlovou matici 24.
3. Na šroub křídlové matice 24 nasadte drážku pevné bezpečnostní kapoty 34.
4. Nastavte polohu kapoty 34 do odpovídající pozice.
5. Pomalým pohybem snižujte polohu řezné hlavy a zajistěte ji blokovacím tlačítkem 31.
6. Zatlačte směrem dolů bezpečností kapotu 34 a ujistěte se, že je usazena na spodním pracovním stole.
7. Pevně dotáhněte křídlovou matici 24.
8. Ujistěte se, že se pilový kotouč volně otáčí.
9. Pro kontrolu zapněte pilu a nechte ji běžet bez zatížení. Ujistěte se, že rotující kotouč se na žádném místě nedře nebo se nedotýká jiných dílů přístroje.
10. Znovu odpojte pilu ze sítě od zdroje napájení.

Nastavení horního řezacího stolu

Nastavení výšky horního řezacího stolu

OBRÁZKY A B O W

Informace :

Výška horního řezacího stolu může být nastavena v rozmezí od 0 do 42 mm.

Výstraha !

Výška horního řezacího stolu vzhledem k řeznému kotouči musí být nastavena tak, aby kotouč přesahoval přes horní hranu obrobku pouze o vzdálenost rovnou výšce pilového zubu. Viz obrázek W.

1. Pokud je stůl nastaven, jemně povolte šroub na čepu krytu vrchního pracovního stolu 25 tak, abyste mohli kapotu volně nadzvednout.
2. Pokud je stůl nastaven, povolte zámek kapoty 38 horního pracovního stolu 25 tak, abyste mohli kapotu volně nadzvednout.
3. Povolte křídlové matice 24 pro nastavení výšky horního pracovního stolu.
4. Jemným pohybem směrem nahoru nastavte výšku horního pracovního stolu 25.
5. Pevně dotáhněte křídlové matice 24.

Nastavení šířky řezu na vrchním pracovním stole pomocí posuvného dorazu

OBRÁZKY B P

1. Povolte křídlovou matici 28 pro nastavení posuvného dorazu 27.
2. Nastavte požadovanou šířku řezu pohybem pravítka posuvného dorazu 27 po stupnici vrchního pracovního stolu 45.
3. Zajistěte posuvný doraz 27 pevným dotažením křídlové matice 28.

Použití úhlooměru.

Informace ! : OBRÁZKY P Q

Horní pracovní stůl je konstruován pro případné použití úhlooměru, který je stavitelný v rozmezí 0 ° až 45°. Obvyklé používání úhlooměru je určeno pro řezání šikmých řezů (nakoso), avšak je možné použití úhlooměru jako dorazu pro nastavení šířky řezu. Pro tyto účely instalujte úhloměr na pravou stranu horního pracovního stolu.

Specifický model úhlooměru je používán pro horní pracovní hliníkové stoly (SC 250W, SC 265W, SC 291W, SC 2500W a SLL 265W) a jiný pak pro vrchní ocelové pracovní stoly modelu SC 250W PRO.

1. Povolte spodní křídlovou matici pro připojení k hornímu pracovnímu stolu.
2. Vložte úhloměr do přední drážky horního pracovního stolu.
3. Nastavte polohu úhlooměru v závislosti na pracovní operaci, kterou budete vykonávat.
4. Pro upevnění úhlooměru k hornímu pracovnímu stolu dotáhněte křídlovou matici.
5. Povolte horní křídlovou matici pro nastavení úhlu úhlooměru.
6. Nastavte požadovaný úhel v souladu s vykonávanou pracovní operací.
7. Dotáhněte horní křídlovou matici pro nastavení úhlu úhlooměru.
8. Povolte horní křídlové matice pro nastavení délky dorazu úhlooměru.
9. Nastavte délku dorazu úhlooměru v závislosti na vykonávané pracovní operaci.
10. Dotáhněte horní křídlové matice pro nastavení délky dorazu úhlooměru.

Provádění řezů na horním řezacím stole :

1. Spuštění přístroje proveďte v souladu s pokyny a informacemi popsány v kapitole 12.
2. Pro řezání v podélném směru použijte přidržení materiálu pravítko bočního dorazu.
3. Pomalým rovnoměrným pohybem přiblížte obrobek k pilovému kotouči, přičemž dbejte na to, abyste měli ruce v bezpečné vzdálenosti od místa řezu.
4. Materiál posunujte a přitlačujte přiměřenou intenzitou, která odpovídá jeho vlastnostem a druhu.
5. Vypnutí přístroje realizujte dle pokynů a informací uvedených v kapitole 12.

Informace! :

Platí pouze pro modely SC 250W, SC 265W, SC 291W, SC 2500W, SC 2600W a SLL 265W.

Při instalaci posuvného dorazu 27 na levou stranu od pilového kotouče, je možno provádět malé řezy v úhlu 45°.

13. Bezpečnostní pokyny a předpisy týkající se použití ochranného pracovního oděvu

Toto elektrické nářadí může být používáno pouze dospělými osobami, které absolvovaly nezbytné odpovídající zaškolení a splňují veškeré legislativní požadavky na práci se zařízeními a na dodržování bezpečnosti práce na pracovišti.

Zároveň obsluha přístroje musí být seznámena, porozumět a dodržovat všechny pokyny, informace a instrukce uvedené v tomto návodu k použití a bezpečnostních pokynech.

Pro toto zařízení je povinné používat při práci vždy následující osobní ochranné pracovní prostředky:

1. Ochrannou pracovní přilbu.
2. Ochranný integrovaný obličejový štít (ochrana raku a obličeje) proti zásahu úlomky materiálu.
3. Prostředky pro ochrana sluchu.
4. Ochrannou roušku proti prachu.
5. Pevné oděruvzdorné pracovní rukavice.
6. Bezpečnostní pracovní boty s vyztuženou špičkou a podrážkou.
7. Pracovní oděv.
8. Brašnu na nářadí.
9. Bezpečnostní bederní pás (fakultativně).

14. Specifické bezpečnostní pokyny a předpisy

Bezpečnostní pokyny a předpisy

- Nepoužívejte pilové kotouče, které jsou jakýmkoliv způsobem deformované nebo poškozené.
- Nepoužívejte pilu bez nasazeného a správně nastaveného bezpečnostního ochranného krytu, zvláště po změně nastavení či výměně příslušenství. Pečujte řádně a odpovídajícím způsobem o bezpečnostní ochranné kryty a udržujte je vždy v bezvadném provozním stavu.
- Pokud je pracovní deska stolu opotřebena, vyměňte ji.
- Používejte pouze pilové řezné kotouče doporučené výrobcem s tím, že rozpěrný klín 37 nesmí být širší než šířka drážky řezu provedená daným pilovým kotoučem a nesmí být užší než tělo (nosič) použitého pilového kotouče. Pilové kotouče určené pro řezání materiálů ze dřeva musí splňovat požadavky normy EN 847-1.
- Nepoužívejte kotouče vyrobené z rychlořezné oceli (HSS).
- Pokud je třeba, používejte ochranný pracovní oděv a ostatní osobní ochranné prostředky, jako např.:
 - Ochranu sluchu tak, abyste omezili nebezpečí poškození nebo ztráty sluchu.
 - Ochranu zraku.
 - Ochranu dýchacích cest, tak abyste zamezili nebezpečí vdechnutí zdraví škodlivých látek.
- Při manipulaci pilovými těžkými kotouči nebo hrubými obrobky používejte vždy ochranné pracovní rukavice. Z praktických důvodů, pokud je to možné, skladujte pilové kotouče na odpovídajícím stojánu.
- Při práci s materiály se dřeva připojte pilu vždy k systémům vhodným pro odsávání a sběr pilin a prachu.
- Při práci používejte tlačnou tyč, pokud ji právě nepotřebujete, uschovejte ji na místě k tomu určeném.

Vyjmenování specifických rizik spojených s užíváním zařízení.

Jmenovaná rizika mohou nastat, pokud dojde naplnění následujících předchozích nebezpečných okolností:

1. Obsluha nebyla proškolená adekvátním způsobem.
2. Pila byla sestavena nevhodným způsobem.
3. Na přístroji byla zanedbána údržba nebo provedena neodpovídajícím způsobem.

4. Zařízení bylo rozebráno a poté seskládáno nevhodným způsobem nebo neúplně
5. Příklad byl rozebrán a poté pro montáž použity nevhodné komponenty a díly.
6. Obsluha pily nepoužívá výše uvedené osobní ochranné pracovní prostředky.
7. Obsluha přidržuje řezaný materiál rukou.
8. Obsluha vystavuje své ruce, tělo nebo oděv do linie řezu.

Dvě hlavní rizika spojená s užíváním tohoto stroje jsou kontakt s řezacím pilovým kotoučem a zbytky materiálu nebo obrobky, odlétající do okolí.

1. Kontakt obsluhy s řezným pilovým kotoučem

Praktický příklad 1.1: Během pracovního procesu řezání

Popis nehody typu 1.1.1: Výskyt suků v řezaném obrobku ze dřeva vyvolá změnu odporu proti pronikání pilového kotouče, způsobí prudké zaseknutí v obrobku nebo zpětný vrh a následně i nebezpečí toho, že ruka obsluhy přidržující obrobek je náhle vymrštnuta směrem k pilovému kotouči. Pokud je pilový kotouč volně přístupný, může dojít k dotyku ruky obsluhy a kotouče.

Popis nehody typu 1.1.2: Toto nebezpečí úrazu může nastat při řezání materiálů velmi malých rozměrů, pokud jsou přidržovány rukou. Při proniknutí pilového kotouče do materiálu může být obrobek vtažen rychlostí otáčejícího se kotouče spolu s rukou, kterou obrobek přidržujete, rychlostí do drážky řezacího stolu. Pokud je pilový kotouč volně přístupný, může dojít k dotyku ruky obsluhy a kotouče.

Praktický příklad 1.2: Náhodný kontakt s otáčejícím se pilovým kotoučem při běhu naprázdno v zajištěné poloze.

Popis nehody typu 1.2.1: Toto riziko může vzniknout tehdy, pokud používáte pilu s vadným nebo chybějícím ochranným bezpečnostním krytem. V tomto případě je nebezpečí způsobeno tím, že obsluha nechá běžet pilový kotouč naprázdno v zajištěné klidové pozici řezné hlavy s volně přístupným kotoučem. Přitom dojde ke kontaktu ruky obsluhy s pilovým kotoučem během provádění pracovních úkonů poblíž kotouče (např.: odstranění řezaného nebo zablokovaného kusu, případně přiložení nového obrobku k provádění řezu na pracovní stůl atd.)

Praktický příklad 1.3: Prudký pokles řezné hlavy a kotouče v zajištěné poloze v případě poškození pojistné vyvažovací pružiny.

Popis nehody typu 1.3.1: V případě poškození jedné nebo obou vyvažovacích pružin nebo jejich uchycení dojde ke ztrátě protiváhy pohyblivé řezné hlavy, na které je upevněn pilový kotouč. Zároveň se pilový kotouč nadále otáčí naprázdno. Přitom má obsluha ruce na pracovním stole pily v dráze řezu. V tomto případě pilový kotouč prudce poklesne a dotkne se rukou obsluhy, která právě na pracovním stole provádí jiné pracovní operace (úkony).

2. Vymrštění řezaného obrobku

Praktický příklad 2.1: Provádění řezů krátkých obrobků se zafixovaným koncem.

Popis nehody typu 2.1:1: Tato nebezpečná situace vzniká při řezání krátkých obrobků se zafixovaným koncem např. pomocí bočního dorazu. Po dokončení řezu a zvedání kotouče může dojít k tomu, že řezaný kus zaklíní mezi kotoučem a dorazem a je poté prudce vymrštěn do pracovního prostoru nebo, v horším případě může dojít k poškození (prasknutí, zlomení) pilového kotouče.

15. Prostředky předcházení nebezpečí vzniku specifických rizik.

1. Prevence před dotykem s pilovým řezným kotoučem

1.1 Prevence během provádění pracovních operací řezání

1. Obsluha musí být bezpodmínečně dostatečně proškolená a obeznámena s tímto návodem k použití na takové úrovni, aby byla schopna dostatečně rozumět a rozpoznat, kdy se v případě přístroje nebo pracoviště jedná o nebezpečnou situaci nebo kdy přístroj nefunguje bezvadně. V těchto případech pilu nepoužívejte.

2. Zkontrolujte vždy, zda nechybí bezpečnostní kapoty, ochranné kryty nebo další komponenty přístroje. Nikdy nepoužívejte nekompletní zařízení nebo přístroj, který není v bezvadném provozním stavu nebo je nesprávně zapojen či sestaven. Pokud bylo s přístrojem nesprávně zacházeno, je neúplný a chybí některé komponenty nebo je ve špatném provozním stavu, pilu vypněte, odpojte od zdroje napájení, odnesete z pracoviště a odešlete do autorizovaného servisního střediska.

3. Nikdy nepokládejte ruce nebo jinou část těla ani oblečení na pracovní plochu do pracovní zóny pod pilový kotouč nebo pod řeznou hlavu v dráze řezu pilového kotouče.

4. K upevnění obrobku na pracovní plochu a jeho přidržení nepoužívejte ruce. Zásadně musí být použity přípravky k tomu určené, jako jsou např. svorky, svěráky, klínky, tlačné tyče apod., které za každých okolností garantují (v případě výskytu suků) solidní zafixování a bezpečné vedení obrobku na řezacím pracovním stole. V případě dodržení tohoto opatření se snižuje, respektive anuluje riziko případného kontaktu rukou obsluhy s pilovým kotoučem během pracovního procesu řezání, neboť ruce obsluhy se během práce nacházejí v dostatečné vzdálenosti od nebezpečné pracovní zóny.

5. Pokud se od pily vzdálíte, vždy přístroj vždy vypněte a odpojte od zdroje napájení.

6. Při provádění řezů u materiálu delších než 1,5 m je vyžadována přítomnost jedné nebo více osob, které vám při práci pomohou s přidržováním a manipulací obrobku.

1.2 Předcházení náhodného kontaktu s otáčejícím se pilovým kotoučem při běhu naprázdno v zajištěné poloze

1. Nehledě na to, že pilový kotouč je chráněn v zajištěné poloze kapotou a ochranným krytem výrobce nedoporučuje ani dočasně používat aretaci stálého chodu motoru. Tím je zaručeno, že pilový kotouč nebude běžet naprázdno ani v zajištěné poloze.

1.2.1.3 Předcházení prudkého poklesu řezné hlavy a kotouče v zajištěné poloze v případě poškození pojistné vyvažovací pružiny.

1. Pravidelně prováděná základní údržba zajišťuje bezvadný stav přístroje.
2. Na začátku každé pracovní směny vizuálně zkontrolujte pracoviště a samotné zařízení a proveďte rutinní zkoušky pracovních úkonů s přístrojem bez jeho spuštění.
3. Proveďte na začátku každé pracovní směny kontrolu stavu vyvažovacích pružin 32 a jejich uložení a v pravidelných intervalech je nechte zkontrolovat v autorizovaném servisu nebo kvalifikovaným servisním technikem.
4. Ujistěte se, že řezná hlava dokonale dosáhne své horní polohy pouze za pomoci fungování obou vyvažovacích pružin 32.
5. Na začátku každé pracovní směny zkontrolujte a v pravidelných intervalech nechte v autorizovaném servisu nebo kvalifikovaným servisním technikem zkontrolovat stav systému zajištění horní polohy zvednutím řezné hlavy na doraz a kontrolou blokovacího tlačítka horní polohy 29.
6. Nikdy nepokládejte své ruce nebo nevystavujte část těla do roviny řezu.
7. Nikdy nenechávejte řeznou hlavu s pilovým kotoučem v mezipoloze s výjimkou situací, kdy ji Vy nebo obsluha zjevně pevně a bezpečně přidržuje pomocí rukojeti 4.
8. Při jakkoli dlouhé přestávce mezi jednotlivými procesy řezání vždy použijte systém automatického zajištění řezné hlavy v horní pozici, a to zvednutím řezné hlavy až na doraz do její horní polohy.
9. Kdykoli je přístroj mimo provoz, zajistěte řezací hlavu v jeho dolní poloze, přičemž nastavte hlavu na 90° svisle a 0° vodorovně, zajistěte její ochranu pomocí pevné bezpečnostní kapoty na spodní pracovní stůl 34 a nakonec proveďte zajištění pomocí snížení řezné hlavy a stisknutím tlačítka 30.

2. Předcházení vymrštění řezaného obrobku

1. Aby bylo možné provádět řezání materiálů s použitím dorazu, musí být toto příslušenství sklopné a posuvné. Jakmile obsluha vybere rozsah řezu a pevně zajistí obrobek ke stolu, odstraní doraz, čímž předejde možnému zaseknutí obrobku mezi řezacím pilovým kotoučem a hranou dorazu.

16. Odsávání prachu

OBRÁZEK C

Všechny vyráběné modely jsou konstruovány pro možné připojení systému odsávání prachových částic (není součástí dodávky) vzniklých během pracovní činnosti řezání.

Odsávací zařízení připojte k výstupnímu nastavci pro odvádění pilin a odřezků 20.

Mechanické ochranné prvky (vybavení)

OBRÁZKY V X

1. Vnější ochranná kapota 1.
2. Sklopný ochranný kryt kotouče 5.
3. Pevná bezpečnostní kapota na spodní pracovní stůl 34.
4. Horní sklopný kryt pilového kotouče 26.

Elektrické ochranné prvky (vybavení)

1. Třída ochranné kategorie II.
2. Modul elektronické ochrany v případě přerušení dodávky elektrického proudu proti nechtěnému spuštění při znovuobnovení dodávky proudu.

17. Všeobecné bezpečnostní předpisy a pokyny

VÝSTRAHA ! Při používání elektrického nářadí je třeba vždy dodržovat základní bezpečnostní opatření z důvodu ochrany obsluhy a okolostojících osob před zásahem elektrickým proudem, nebezpečím požáru nebo poranění.

Čtěte všechna bezpečnostní varování, instrukce, ilustrace a technické specifikace dané pro toto elektromechanické nářadí, ujistěte se, že jim rozumíte a uschovejte je pro další potřebu. Nedodržení všech níže uvedených pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár a/nebo vážné poranění. Při čtení návodu si nalistujte stránku se zobrazením přístroje a mějte ji pokud možno vždy před sebou.

18. Pokyny k pravidelné údržbě, čištění a mazání.

VÝSTRAHA! Před prováděním jakékoliv manipulace se zařízením, natavením, údržbou nebo opravou přístroj vždy vypněte a poté odpojte ze sítě, respektive od zdroje napájení.

Čištění.

Provádějte pravidelně čištění vašeho přístroje. Otřete přístroj vždy čistým měkkým hadříkem a použijte stlačený vzduch nastavený na nízký provozní tlak nebo měkký štětec. Při čištění zařízení nepoužívejte agresivní čisticí prostředky. Mohlo by dojít k poškození komponentů pily. Při čištění dbejte na to, aby se dovnitř přístroje nedostala voda. Doporučuje se provádět čištění přístroje po každém použití.

Údržba a provádění servisu

Výrobce doporučuje po dosažení 2000 provozních hodin nebo každé 2 roky odeslat přístroj k provedení revize a následné údržby do autorizovaného servisního střediska. Před každým použitím výrobce doporučuje provést kontrolu dotažení všech šroubků, matic a pevnosti spojení z důvodu zjištění případného uvolnění na základě používání a vibrací. V případě, že najdete přílišnou vůli odešlete zařízení ke kontrole a seřízení do autorizovaného servisního střediska.

Kromě kontroly pevnosti spojení a výměny uhlíků, přístroj nevyžaduje žádnou mimořádnou údržbu prováděnou uživatelem. Udržujte stroj v čistém stavu a používejte jej v souladu s návodem k použití. S pomocí příslušně proškolené osoby kontrolujte pravidelně správnost doporučeného sestavení a seřízení. V případě jakékoliv pochybnosti nebo shledání závady se obraťte na autorizovaný servis značky Stayer.

Výměna uhlíků

Výstraha!

Vždy používejte jen originální uhlíky dodané nebo doporučené výrobcem nebo autorizovaným servisním střediskem.

1. Povolte šroub 48.
2. Sejměte krytku držáku kartáčů 47.

3. Povolte šroub pro zapojení uhlíků 50.
4. Odsuňte přítlačnou pružinku 51 směrem doleva.
5. Vyjměte opotřebené kartáče 52 z držáků uhlíků 49.
6. Vložte nové kartáče do držáků kartáčů 49.
7. Nastavte přítlačnou pružinku 51 přes uhlíky.
8. Pro připojení uhlíků dotáhněte šroub 50.
9. Nasadte zpět krytku držáku uhlíků 47.
10. Dotáhněte šroub 48.

Mazání

Pila nevyžaduje provádění žádného mimořádného mazání ze strany uživatele. Během periodického servisu provede autorizovaná servisní dílna promazání šech potřebných míst, komponentů a podsestav.

19. Poprodejní servis a zákaznická podpora, centrální servis výrobce a autorizovaná servisní střediska:

Adresa centrálního servisu výrobce:

Stayer Ibérica S.A.
Área Empresarial de Andalucía - Sector 1
C/ Sierra de Cazorla, 7. CP.28320
Pinto (Madrid) Spain.

Informace o příslušném autorizovaném servisu v dané zemi najdete na našich webových stránkách nebo je obdržíte od prodejce, u kterého jste výrobek zakoupili.

20. Seznam komponentů, které je oprávněn vyměnit uživatel

OBRÁZKY Y Z

1. Pilový kotouč 21.
2. Pevná bezpečnostní kapota na spodní pracovní stůl 34.
3. Horní sklopný kryt pilového kotouče 26.
4. Uhlíky (kartáče) 52.
5. Vedení příslušenství (dorazu) pro nastavení pevné délky řezu 41.
6. Posuvný doraz horního pracovního stolu 27.

Při výměně příslušenství vždy postupujte přesně podle pokynů v návodu.

21. Seznam potřebných speciálních nástrojů k seřízení stroje

Všechny nástroje potřebné k seřízení pily představují běžně dostupné ruční nářadí a nástroje. Speciální seřizovací nástroje jsou zahrnuty do dodávky.

22. Pokyny pro bezpečný provoz

1. Udržujte pracoviště v čistotě. Nepořádek na pracovišti je velice nebezpečný a bývá častou příčinou nehod. Prach vzniklý opracováním obrobků se může vznítit nebo vybuchnout. Při práci v nedostatečně osvětleném prostředí je nezbytné zajistit příslušné umělé osvětlení.

2. Věnujte pozornost bezpečnosti na pracovišti a jeho okolí. Nevystavujte elektrické nářadí dešti, vlhku nebo mokru. Voda, která se dostane do přístroje, zvyšuje riziko zasažení el. proudem. Nepoužívejte elektrické nářadí v prostředí s nebezpečím výbuchu, tak jako na místech, kde se vyskytují hořlavé kapaliny, plyny nebo prach. Vždy udržujte pracoviště v čistotě a dobře osvětlené. Nepořádek a tmavá místa mohou způsobit úraz.

3. Chraňte se před zásahem elektrickým proudem. Vyvarujte se dotyku těla s uzemněnými předměty, jako např. potrubí, tělesa ústředního topení, sporáky a chladničky.

4. Udržujte okolostojící v bezpečné vzdálenosti od pracoviště. Zabraňte tomu, aby okolostojící osoby, které pilu nepoužívají, především děti, přišly do kontaktu se strojem, prodlužovacím nebo přívodním kabelem. Udržujte je vždy v dostatečné vzdálenosti od pracovního místa, mohly by vás při práci rovněž rozptylovat.

5. Uskladněte nářadí, které nepoužíváte. Pokud přístroj nepoužíváte, uskladněte jej na vhodném suchém a bezpečně uzavřeném místě mimo dosah dětí. Nedovolte osobám, které nebyly seznámeny s elektrickým nářadím nebo s těmito pokyny, aby nářadí používaly. Elektrické ruční nářadí může představovat nebezpečí v rukou nepovolaných osob. Na pilu nepokládejte žádné další předměty a neskladujte ji obráceně (vzhůru nohama).

6. Nepřetěžujte elektrické nářadí. Používejte vždy vhodné nářadí pro prováděnou práci. Vhodný výběr nářadí a použití v režimu, pro který je stroj zkonstruován, práci usnadní, dokončíte ji rychleji a bezpečněji.

7. Používejte pro práci vhodné nářadí. Nepřetěžujte např. menší přístroj pro provádění úkonů, pro které je určeno zařízení vyšší výkonnostní kategorie. Nepoužívejte rovněž zařízení pro jiné účely, než je stanovené použití, a to i s ohledem na dané podmínky a druh prováděné práce (např. nepoužívejte kotoučovou pilu pro řezání větví nebo kmenů stromů). Používání elektrického nářadí k provádění jiných činností, než pro jaké bylo určeno, může vést k nebezpečným situacím.

8. Oblékejte se vhodným způsobem. Nepoužívejte volné oděvy ani šperky. Dbejte na to, aby vaše vlasy, oděv a rukavice byly dostatečně vzdáleny od pohybujících se částí. Volné oděvy, šperky a dlouhé vlasy mohou být zachyceny pohybujícími se částmi. Při práci ve venkovním prostředí se doporučuje používat protiskluzovou pracovní obuv. Pokud máte dlouhé vlasy, používejte pro vlastní bezpečnost vhodnou čepici nebo jinou pokrývku hlavy.

9. Používejte osobní ochranné pomůcky. Používejte ochranné pracovní brýle a vždy ochrannou masku nebo štít proti prachu a úlomkům opracovávaného materiálu, které vznikají při práci.

10. Jsou-li k dispozici prostředky pro připojení zařízení k odsávání sběru prachu, zajistěte, aby taková zařízení byla připojena a správně používána. S ohledem na obráběný materiál používejte vhodné zařízení pro použití společně s daným druhem obráběného

materiálu (zkontrolujte vždy správnou třídu vysavače, použité filtry a filtrační a sběrný sáček a správné připojení k pile). Pro odsávání extrémně zdraví škodlivého prachu, karcinogenního prachu nebo jemného suchého prachu je třeba vždy použít speciální vysavač.

11.Nepoužívejte přívodní kabel k jiným účelům, než je určen. Nevytrhávejte kabel ze zásuvky při odpojování ze zdroje napájení, kabel odpojte vždy tahem za vidlici. Nikdy netahejte, nepřesunujte nebo nepřenášejte zařízení za kabel, kabel nepoužívejte místo přepravního madla, nezavírejte dveře, pokud po podlaze prochází kabel z jedné místnosti do druhé a netahejte kabel kolem ostrých hran a rohů. Zamezte kontaktu kabelu s horkými plochami. Poškozené nebo zapletené kabely zvyšují riziko zasažení elektrickým proudem.

12.Zajistěte obrobek. Kdykoliv je to možné použijte příslušenství pro podporu a zajištění obrobku. Upevnění obrobku pomocí svěrek nebo svěráku je bezpečnější než ho držet v jedné ruce.

13.Nepřeceňujte se, pracujte jen tam, kam bezpečně dosáhnete. Při práci vždy udržujte stabilní postoj a rovnováhu. Budete tak lépe a bezpečněji ovládat elektrické nářadí v nepředvídaných situacích.

14.Provádějte údržbu elektrického nářadí. Kontrolujte seřízení pohyblivých částí a jejich pohyblivost, soustředte se na praskliny, zlomené součásti a jakékoli další okolnosti, které mohou ohrozit funkci elektrického nářadí. Je-li nářadí poškozeno, před dalším používáním zajistěte jeho opravu. Mnoho nehod je způsobeno nedostatečně udržovaným elektrickým nářadím. Řezné nástroje udržujte ostré a čisté, zvýší se tím výkonnost a bezpečnost práce. Správně udržované a naostřené řezné nástroje se s menší pravděpodobností zachytí za materiál nebo se zablokuje, lépe se s nimi manipuluje se strojem a máte jej snadněji pod kontrolou.

Pravidelně kontrolujte přívodní a prodlužovací kabel, pokud vykazují známky poškození nebo opotřebení, nechte je vyměnit. Přívodní kabel doporučujeme vyměnit v autorizovaném servisním středisku.

Držadla pily udržujte čistá, suchá a bez stop maziv

15.Odpojte přístroj ze sítě. V případě, že přístroj nepoužíváte, před jakoukoliv manipulací s ním, opravou nebo výměnou příslušenství vypněte přístroj pomocí spínače a odpojte ho od zdroje napájení.

16.Před zapnutím nářadí odstraňte všechny seřizovací nástroje nebo klíče. Seřizovací nástroj nebo klíč, který ponecháte připevněn k otáčející se části elektrického nářadí, může být příčinou poranění osob. Pravidelně zařízení před jeho spuštěním proto vždy zkontrolujte.

17.Vyvarujte se neúmyslného spuštění. Ujistěte se, zda je spínač při zapojování vidlice do zásuvky a/nebo při zasouvání baterií či při přenášení nářadí vypnut. Přenášení nářadí s prstem na spínači nebo zapojování vidlice nářadí se zapnutým spínačem může být příčinou nehody.

18.Při práci venku používejte pouze prodlužovací kabely, které jsou označeny jako vhodné pro venkovní použití. Označení použití kabelu naleznete vždy na daném výrobku. V případě nutnosti použití stroje ve vlhkém prostředí používejte výhradně pro napájení proudový chránič.

19.Při používání elektrického nářadí buďte obezřetní, věnujte pozornost tomu, co právě děláte, soustřeďte se a střídavě uvažujte. Nepracujte s elektrickým nářadím, jste-li unaveni nebo jste-li pod vlivem drog, alkoholu nebo léků. Rozptýlení může způsobit ztrátu kontroly a vážné zranění.

20.Kontrolujte pravidelně stav komponentů a příslušenství. Před každým použitím stroje pečlivě zkontrolujte, zda bude bezchybně fungovat a zda je vhodný pro zamýšlené použití. Dále zkontrolujte nastavení a seřízení pily, zda jsou komponenty a příslušenství správně nasazeny a upevněny a zda nejsou některé díly opotřebené, poškozené nebo rozbité. Rovněž zkontrolujte i další okolnosti, které by mohly ovlivnit bezvadný a bezpečný provoz zařízení. Pokud najdete díl, který není v řádném stavu, musí být neprodleně opraven nebo vyměněn v autorizovaném servisním středisku, pokud není v návodu na použití stanoveno jinak. Zkontrolujte, zda jsou dorazové šrouby naklápění vedení nastaveny tak, aby byl pilový kotouč vždy ve správné pozici k pracovnímu stolu. V případě chybného upnutí kotouče v opačném směru otáčení, zastavte stroj a nasadte kotouč správně. Zkontrolujte, zda hodnoty napětí a frekvence uvedené na typovém štítku stroje odpovídají hodnotám zdroje napájení. Zkontrolujte stav a funkčnost tlačítka spínače. Nepoužívejte elektrické nářadí, které nelze zapnout a vypnout pomocí spínače. Jakékoli elektrické nářadí, které nelze ovládat spínačem, je nebezpečné a musí být opraveno v autorizovaném servisním středisku.

21.Výstraha! Použití jakéhokoliv příslušenství nebo komponentů v rozporu s tímto návodem k použití může vést ke vzniku nebezpečí poranění obsluhy nebo okolostojících osob a nebezpečí vzniku materiálních škod.

22.Opravy vašeho elektrického nářadí svěřte výhradně kvalifikované osobě v autorizovaném servisním středisku, která bude používat pouze originální nebo identické náhradní díly. Tímto způsobem bude zajištěna stejná úroveň bezpečnosti elektrického nářadí jako před opravou. Mějte na paměti, že přístroj musí splňovat za každých okolností požadavky na bezpečnost obsluhy.

23. Technické parametry

Model	J m e n o v í t ý příkon	Otáčky naprázdno	Hmotost v kg	Třída ochrany	Hladina hluku K=3dB	
					L _{PA}	L _{WA}
SC 250W PRO	1500	3800	14.5	II	89	101
SC265W	1500	3800	15.5	II	89	101
SC291W	1600	3000	15.5	I	89	98
SC2500W	1800	3800	15.5	II	86	101
SC2600W	1900	4700	17	II	92	103
SLL265W	1500	3800	16.2	II	89	101
SC250W	1800	4200	15.5	II	92	103

Uvedené hodnoty platí pro jmenovitá napětí [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Pro nižší napětí a u modelů vyrobených pro specifické země se mohou v hodnotách lišit. Pozorně si, prosím, přečtěte údaje na typovém štítku stroje. Obchodní názvy jednotlivých strojů se mohou lišit.

Rozměry pilového kotouče v souladu s normou EN 847:

Průměr pilového kotouče dle normy EN 847: 254 mm

Základní tloušťka nosiče pilového kotouče : 1,8 - 2,8 mm

Průměr upínacího otvoru: 30mm

Informace o hluku a vibracích

Hodnoty typického akustického tlaku a výkonu v souladu se zkušebními podmínkami uvedenými v příslušných evropských normách a při odchylce K = 3 dB jsou uvedeny v tabulce na konci tohoto návodu.

Používejte prostředky k ochraně sluchu!

Celková hodnota vibrací (součet vektorů ve 3 směrech) přenášená na ruku/ paži je menší než 2,5 m/s².

24. Záruka

Záruční list

Součástí dokumentace je i záruční list. V případě reklamace výrobku předložte prodejci vyplněný záruční list potvrzený při prodeji nebo originál faktury/ dokladu prokazující zakoupení výrobku.

Poznámka! V případě, že záruční list není součástí dokumentace, požádejte o něj bez odkladu prodejce, u kterého jste výrobek zakoupili.

Záruční podmínky

S ohledem na skutečnost, že se jedná o zařízení určené výhradně pro profesionální použití, výrobce poskytuje záruku v délce 12 měsíců od data prodeje.

Pokud zákazník nedodá spolu s reklamovaným zařízením do autorizovaného servisního střediska potvrzený záruční list od prodejce s uvedením data prodeje výrobku nebo příslušný prodejní doklad, záruka nebude uznána a oprava bude provedena jako mimozáruční.

Záruka se v souladu s platným zákonem vztahuje výhradně na výrobní a montážní vady nebo na vady materiálu. Ze záruky jsou vyloučeny závady způsobené nesprávným užíváním, přetěžováním, nedodržením pokynů obsažených v návodu. Záruka se rovněž nevztahuje na díly podléhající opotřebení nebo na běžné opotřebení stroje. Zásah zákazníkem nebo třetími osobami, které nepracují pro náš oficiální servis, použití cizích dílů pro montáž jsou důvodem pro zrušení záručních práv.

Opravy vašeho elektrického nářadí svěřte kvalifikovanému autorizovanému servisu, který bude používat pro opravy pouze originální náhradní díly.

Výrobce **STAYER** se zavazuje v rámci záruky bezplatně opravit v souladu s platnými zákony v dané zemi výhradně reklamace z titulu výrobní a montážní vady nebo vady materiálu. Posouzení oprávněnosti záruky provádějí technici centrálního servisního střediska výrobce a zaměstnanci autorizovaných servisů výrobce.

V případě mimozáruční opravy jdou veškeré náklady spojené s opravou a dopravou zařízení do autorizovaného servisu a zpět k tíži kupujícího.

Opravy vašeho elektrického nářadí svěťte kvalifikovanému autorizovanému servisu, který bude používat pro opravy pouze originální náhradní díly

V případě zaslání vadného přístroje k opravě do autorizovaného servisu vás žádáme o laskavé uvedení popisu závady stroje a okolností, při nichž k závadě došlo. Značně se tím usnadní a zrychlí oprava.

25. Prohlášení o shodě

Níže uvedená firma: **STAYER IBERICA, S.A.**

Se sídlem::

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30

Prohlašujeme v plné své zodpovědnosti, že výše uvedené výrobky jsou v souladu s následujícími normami a normativními dokumenty: 2006/42/EC, 2014/30/EU a v souladu s požadavky směrnic EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029-2-11, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3. Potvrzujeme že pro výrobky, byl vystaven certifikát CE pod registračním číslem 43/3M/02/000024 notifikovanou osobou 0056 ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN, S.A.U.Av, Roma, 21 43005 TARRAGONA.



CE  R6HS

Fdo.: Ramiro de la Fuente
Generální ředitel

Ledna 2019.

This manual is consistent with the date of manufacture of your machine, you will find information on the technical data of the machine acquired manual check for updates of our machines on the website:

www.grupostayer.com

1. Provided uses of the machine

This tool has been solely and exclusively provided for:

1. Stationary works on flat and stable surface
2. Working on hard and soft wooden pieces
3. Working on chipboard pieces
4. Working on fiberboard pieces
5. Working on PVC tubes
6. Making rectilinear cuts along the length and width of the workpiece
7. Making horizontal mitre-cuts between -45° and 45°.

Making vertical mitre-cuts between 90° and 45°

Refer to the limits regarding the size of the workpiece in corresponding chapter 11.

2. Unpackaging and assembling

Unpackaging

1. Cut the seal and open the box.
2. Withdraw upper cardboard stoppers
3. Extract the box by firmly grasping the operating head and the motor body using both hands so as to balance the weight.
4. Extract the box with the accessories
5. Extract the documentation
6. Preserve the cardboard box, the stoppers there of and the documentation permanently in an inventoried safe environment being easily accessible and known to the machine operator.

Packaging

MAGES A B V

Operation 1: Securing, folding and fastening the operating head:

1. Place upper head at horizontally 0° acting on 8 or 14.
2. Place upper head at vertically 90° acting on 15.
3. Arrange protector 34 such that it contacts the cutting bench.
4. Fix protector 34 by means of the frontal wing nut 24.
5. Push upper blocking button 29 to release the descent of the head.
6. Lower head to the limit and position it to be able to lock it with button 31.
7. Push lower locking button 31 to lock the head.

Operation 2: Packaging the machine

1. Locate the cardboard box.
2. Locate documentation.
3. Firmly grasp the machine by its operating head and motor body.

4. Place the machine over the 4 circular recesses of the bottom of the box.
5. Store documentation of the machine.
6. Position upper cardboard stoppers.

Close the box and fix it with sealing tape.

3. Setting or fastening the machine in a stable position

1. The working area where the machine is being arranged must mandatorily be safe.
2. Support tool in a stable position on an even surface.
3. The base of the mitre saw has four holes for firmly fastening the machine to the working bench. It is strongly recommended to fix the machine to the bench by means of the pertinent screws and nuts.

4. Connection to the grid, wiring, fuses, socket type for the jack and requirements for grounding

1. For supplying electrical power to the machine, connect the Schuko Jack to a standard socket capable of supplying a minimum of 2500 VA .
2. The internal wiring of the machine is completely terminated so that no wiring is needed when installing it.
3. The machine does not have fuses although the use of a dedicated magnetothermal switch is recommended as a protection for the machine.
4. The machine has a class II electrical equipment so that it does not make use of the grounding of the electrical installation.

5. Illustrated description of functions

1. Casing
2. Connecting/disconnecting switch
3. Locking button for continuous operation
4. Grip
5. Tiltable guard hood
6. Lower cutting table
7. Scale for horizontal mitre angle
8. Horizontal locking button for discretionary mitre angles
9. Indicator for horizontal angles
10. Locking holes for fixed mitre angles
11. Machine fastening holes
12. Clamp anchor holes for fastening the workpiece
13. Stopper guide
14. Anchor bolt for horizontal locking for fixed mitre angles
15. Lever for vertical locking for discretionary mitre angles
16. Screw for vertical adjustment for fixed mitre angles at 45°
17. Nut for vertical adjustment for fixed mitre angles at 45°
18. Nut for vertical adjustment for fixed mitre angles at 0°
19. Screw for vertical adjustment for fixed mitre angles at 0°
20. Nozzle for expelling sawdust
21. Cutting disk
22. Saw blade fastening screw

23. Clamping flange
24. Wing nuts for adjusting the height of the upper table / fastening the lower guard
25. Upper cutting table
26. Movable guard of the upper table
27. Movable stopper guide of the upper table
28. Wing nut for adjusting the movable stopper guide of the upper table
29. Locking button for the upper resting position
30. Locking button for the tiltable guard hood
31. Locking button for the lower resting position
32. Counterweight spring for the cutting head
33. Adjustment cam for the indicator for horizontal angles
34. Stationary lower guard
35. Nut for retaining the adjustment of the locking in the lower position
36. Screw for adjusting the locking in the lower position
37. Keel of the upper table
38. Lock for the guard of the upper table
39. Fastening screw for the adjusting system for fixed-length cutting
40. Fastening wedge of the adjusting system for fixed-length cutting
41. Support for the adjusting system for fixed-length cutting
42. Adjustable stopper of the adjusting system for fixed-length cutting
43. Adjusting wing nut for the movable stopper guide of the upper table
44. Insertion hollow of the system for fixed-length cutting
45. Cutting length scale of the upper table
46. Keel height adjusting screw
47. Brush-holder lid
48. Fastening screw for the brush-holder cover
49. Brush-holder
50. Brush-holder connecting screw
51. Brush pressing spring
52. Brush
53. Horizontal head movement button.
54. Adjustment screws crankcase.
55. Cover fixing bolts of the keel top table.
56. Cover top table keel.

5. Illustrated descriptions of functions
6. Limitations regarding environmental conditions
7. List of contents
8. Settings and testing
9. Changing tools
10. Fixing for operation
11. Limits regarding the workpiece size
12. General instructions for use
13. Precautions and working garment
14. Special safety precautions
15. Measures for preventing machine-specific risks
16. Dust extraction
17. General safety instructions
18. Regular cleaning, maintenance and greasing
19. Repair service by the manufacturer or commercial agent
20. List of parts that may be replaced by the user
21. Special tools as possibly required
22. Safe operation
23. Technical specifications
24. Warrantee
25. Declaration of conformity

8. Settings and testing

Warning!

Before any intervention on the electrical tool remove jack from power socket.

If the machine has been subject to prolonged or intense use, it must be checked and adjusted so as to ensure the machine's correct quality of service and safety.

This requires knowledge, experience and special tools. The official technical service of Stayer Iberica S.A. will carry out that work for you in a quick thorough and inexpensive manner.

Adjusting the locking in the lower resting position

IMAGES A C

Checking

1. On starts from the machine being locked in the upper resting position.
2. Unlock by pressing button 29.
3. Lower down to the lower stop by means of
4. Press button 31. If the bolt of the button is well adjusted, it must enter until abutting. Otherwise proceed to adjusting.

Adjusting

1. Loosen fastening screw 35.
2. Lower the head down to the lower stop by means of 4.
3. Tighten or loosen screw 36 until button 31 smoothly penetrates until abutting. Whilst retaining screw 36, fasten screw 35.

6. Limitations regarding environmental conditions

The IP degree of this machine is 20. This machine is protected against its dangerous parts being accessed by a finger and against solid foreign particles having diameters of 12'5 mm and more.

This machine does not have any kind of protection against the entry of water so that its use in exterior or interior environmental conditions with a risk of precipitations is forbidden.

7. List of contents

1. Provided uses of the machine
2. Unpackaging and assembling
3. Setting or fastening the machine in a stable position
4. Connection to the grid, wiring, fuses, socket type for the jack and grounding conditions

Adjusting the horizontal mitre angle to $\pm 45^\circ$

IMAGES A B R I

Checking

1. Raise locking bolt 14 (SC2500W, Turn the locking knob 14 toward the left and press the button 53 to move the head).
2. Move the head horizontally until it locks at $+45^\circ$ (SC2500W/SC2600W Rotate the knob 14 to adjust the head in the desired position).
3. Check that the indicator for horizontal angles marks exactly 45° . If not, proceed to adjusting.
4. Repeat the same sequence for the horizontal angle at -45° .

Adjusting

1. Keep locking bolt 14 raised.
2. Loosen fastening screw of cam 33.
3. Move the whole of head and cutting table horizontally until it locks at 45° .
4. Turn cam 33 against guide 13 until indicator 9 coincides with the 45° marking of indicator 7.
5. Tighten the fastening screw of cam 33.
6. Release locking bolt 14.
7. Repeat the same sequence for the horizontal angle at 45° .

Adjustment for SC2500W / SC2600W

1. Turn the locking knob 14 to the left, and click the button 53 to move the head.
2. Horizontally move the head assembly and cutting table up to 45 degrees.
3. Release the button 53 of the locking knob 14 and turn right to secure.
4. Repeat the same sequence for the horizontal angle of -45 degrees.

Adjusting the vertical mitre angle to 90°

IMAGES A B G

Checking

1. Release vertical adjustment of the head by loosening control element or nut 15 (with Allen key).
2. Move head to the right stopper (90°).
3. Lock the vertical adjustment of the head by tightening control element or nut 15 (with Allen key).
4. Check the angle by means of a duly calibrated angle chart or a goniometer (minimum precision $\pm 5^\circ$) applying one of the surfaces thereof on cutting table 6 and the other on cutting disk 21.
5. Should the side of the angle chart not adjust exactly to the disk or if the direct measurement of the goniometer reached a deviation of more than $\pm 20^\circ$, proceed to adjusting.

Adjusting

1. Release the vertical adjustment of the head by loosening control element or nut 15 (with Allen key).
2. Move the head to the right stop (90°).
3. Remove retainer nut 18.

4. Place a goniometer (minimum precision $\pm 5^\circ$) applying one of its sides on cutting table 6 and the other on cutting disk 21.
5. Act on adjusting screw 19 until obtaining a measurement of 90° .
6. Fasten the adjustment by tightening retainer nut 18 whilst retaining screw 19 with a screwdriver so as to prevent it from moving.
7. Block the vertical adjustment of the head by tightening control element or nut 15 (with Allen key).

Adjusting the vertical mitre angle to 45°

IMAGES A E

Checking

1. Release the vertical adjustment of the head by loosening control element or nut 15 (with Allen key).
2. Move head to the left stop (45°).
3. Block the vertical adjustment of the head by tightening the control element or nut 15 (with Allen key).
4. Check the vertical adjustment by means of a duly calibrated angle chart or a goniometer (minimum precision $\pm 5^\circ$) applying one of its sides on cutting table 6 and the other on cutting disk 21.
5. Should the side of the angle chart not adjust exactly to the disk or if the direct measurement of the goniometer reached a deviation of more than $\pm 20^\circ$, proceed to adjusting.

Adjusting

1. Release the vertical adjustment of the head by loosening control element or nut 15 (with Allen key).
2. Move head to the left stopper (45°).
3. Remove retainer screw 17.
4. Check the vertical adjustment by means of a duly calibrated angle chart or a goniometer (minimum precision $\pm 5^\circ$) applying one of its sides on cutting table 6 and the other on cutting disk 21.
5. Act on adjusting screw 16 until obtaining a measurement of 45° on the goniometer or until the surface of the angle chart that contacts the disk has full (it does not allow any light to pass through) contact.
6. Fasten the adjustment by tightening retainer screw 17 whilst retaining screw 16 with a screwdriver so as to prevent it from moving.
7. Block the vertical adjustment of the head by tightening control element or nut 15 (with Allen key).

Adjusting the keel of the upper cutting table

IMAGES A J I P

Information!

1. You will need a slide gauge and a ruler (not included) to carry out this adjustment.

Checking

1. Remove the locking element 38 of the guard 26 of the upper table.
2. Tilt guard 26 backwards.

3. The distance between the inside of keel 37 and the outside of the teeth of the disk must be between 3mm and 5mm at any visible point. If the measurements are not within the range of the figure, proceed to adjusting.
4. The keel 37 must be perfectly aligned with the disc 21. If not do not use the machine and take it to service.

Adjusting

1. Remove the locking element 38 of the guard 26 of the upper table.
2. Tilt guard 26 backwards.
3. Loosen the adjusting screws 46 of the keel.
4. Adjust the height of the keel in such a manner that the distance between the inside of keel 37 and the outside of the teeth of the disk must be between 3mm and 5mm at any visible point.
5. Tighten adjustment screws 46 of the keel.
6. Place the guard in its position.

9. Changing tools

Attention!

This operation must be carried out with the machine unplugged and with the disk still. Use protective gloves.

- Use obligatorily disk according to normative EN 847-1
- Use obligatorily disc thicker than the riving knife
- Use obligatorily the regulatory push stick and save it away if not use it.
- Use of fast steel disks prohibited (HSS)
- Use of defective or deformed prohibited
- Replace the table insert when worn

Removal of the cutting disk

IMAGES A B K L

1. Place the head in its upper blocking position by tilting the head upwards until abutting.
2. Immobilize flange 23 by means of the flange wrench as delivered together with the equipment.
3. Loosen hexagon head screw 22 clockwise with the tubular key as delivered together with the equipment.
4. Tighten button 30 to unblock the movable guard 5.
5. Clear guard 5 by pulling it upwards.
6. Hold the disc with one hand
7. Remove the flange and the hexagon head screw.
8. Remove the disk to be changed.

Only SC2500W

1. Place the head in its upper blocking position by tilting the head upwards until abutting.
2. Loosen the 5 screws 54 holding the casing 1.
3. Loosen the 2 screws keel 55 of the top 56 top table
4. Immobilize flange 23 by means of the flange wrench as delivered together with the equipment.
5. Loosen hexagon head screw 22 clockwise with the tubular key as delivered together with the equipment.
6. Tighten button 30 to unblock the movable guard 5.
7. Clear guard 5 by pulling it upwards.
8. Hold the disc with one hand
9. Remove the flange and the hexagon head screw.
10. Remove the disk to be changed.

Changing the cutting disk

1. Carefully clean sawdust and debris from the supports, flanges and the insides of the guards.
2. Place the new cutting disk in such a manner that the direction of the arrow of the front side of the casing 1 coincides with the arrow engraved in the disk and with the direction of the disk teeth as such.
3. Place the flange and the hexagon head screw 22.
4. Block flange 23 with the flange wrench as delivered together with the equipment.
5. Tighten screw 22 counter clockwise by means of the tubular key as delivered together with the equipment.
6. Place guard 5 in its original protective position.
7. Revise the operation by carrying out a cutting operation with no load.

10. Fixing for operation

Whenever possible, the workpiece must be fixed in such a manner that the hand does not intervene.

During the cut, keep the workpiece fixed to the support. ALL MACHINES ARE PREPARED FOR MOUNTING CLAMPS ALLOWING FASTENING THE PROFILE IN A SAFE MANNER.

To avoid deformations of the workpieces during fixing thereof, the use of wooden profiles being easily applicable to the movable jaws of the clamps is advised. Clamps can be easily extracted and leave the working surface totally clear.

For cutting long workpieces under safe conditions it is essential to hold them with additional supports.

11. Limits regarding the workpiece size

Limits for all models as included in the present manual

SC250W

Kind of cut	Limit of the workpiece size in mm
90°	140x75
45°	90x75
45° Inclined	130x52
45°-45° Composed	70x50
Upper table	0-40

SC2500W

Kind of cut	Limit of the workpiece size in mm
90°	135x75 / 60x95
45° derecha	90x75 / 35x100
45° izquierda	90x75 / 35x100
45° inclinado	135x45 / 55x65
45°-45° Compuesto	43x65 / 85x55
0° recto	60x95
45° recto	55x65
Tubo PVC	Ø 75
Mesa superior	0-40

SC2600W

Kind of cut	Limit of the workpiece size in mm
90°	55x125
45° Inclinado	45x125
45°-45° Compuesto	45x80
45° recto	55x80
Mesa superior	0-42

SCC255

Kind of cut	Limit of the workpiece size in mm
90°	70x110
45° Inclinado	40x90
45°-45° Compuesto	35x50 (Izq) / 40x90 (Dcha)
45° recto	50x100
Mesa superior	0-40

12. General instructions for use**Warning!**

1. Do NOT use the machine if it is in a bad condition or lacks parts including the prescribed upper guards (the illustrations of the present manual may be used as an orientative guide). Unplug it, remove it from the working area and immediately send it to an authorized technical service.
2. Know and comply with all safety measures before you start the machine.
3. Obligatory used of aspiration particle system when cutting the wood.

Starting and stopping the machine**IMAGES A B N****Information**

1. The machine is provided with a locking button 3 for starting allowing the motor to run without needing to push switch 2 permanently.
2. The equipment is provided with a safety module protecting it against unexpected starts. If, whilst the machine is running, the supply of electrical power should cease, the machine will not start after reestablishment thereof. To release the protection push the starting button 2 twice.
3. All models are single speed.

Warnings!

1. Avoid locking whenever possible (button 3).
2. Never leave running machine unattended.
3. Never start the machine with locked disk and, before starting a cut, always wait until the cutting disk has reached its maximum speed.
4. Before stopping the machine the disk must be clear and be rotating freely.

Starting with the manual switch

1. Push switch 2 to actuate the motor.

Stopping the machine when actuated with the manual switch

1. Stop pushing switch 2.

Starting with locking

1. Push switch 2.
2. Push locking button 3 whilst keeping switch 2 pushed.
3. Release switch 2.

Stopping the machine when actuated with locking

Push switch 2 briefly.

Use of the lower cutting table**Warning!**

1. At those models that are provided with an upper cutting table, the risk of accidents due to a contact with the cutting disk appearing at the upper table.

For your own safety, carry out the following preparation before working with the lower table.

2. It is mandatory to carry out any settings with the cable unplugged.

Safety setting of the upper cutting table for cutting operations with the lower table

IMAGES A B O P

Information

This chapter is applicable to models provided with an upper table: SC250WPRO, SC265W, SC291W SC2500W, SC2600W and SLL265W.

1. Loosen the screw of the shaft and release lock (38) of the guard of the upper cutting table 25.
2. Loosen the 3 wing nuts 24 that regulate the height of the upper table.
3. Raise upper table 25 smoothly pulling upwards until abutment.
4. Firmly tighten the 3 wing nuts 24.
5. Firmly tighten the screws of the guard of the upper cutting table 25.

Cutting operation with the lower cutting table**Warning!**

1. Respect the limits regarding the size and material of the workpiece.
2. Use clamps to fasten the workpiece whenever possible.
3. Never lock the motor power switch when working with the lower cutting table.

The present electrical machine is capable of carrying out the following kinds of cuts on the lower table:

1. Inclined horizontal cut with a range of 0° to +- 45°.
2. Inclined vertical cut with a range of 0° to 45°.
3. Combinations of the horizontal and vertical ranges (for example as an abrasive cutoff machine with straight cuts horizontally at 0° and vertically at 0°).

Setting for inclined horizontal cutting on the lower table

IMAGES B R

For carrying out inclined cuts horizontally, the machine head can turn horizontally up to 90°. To facilitate work, the lower cutting table is provided with 4 pre-set positions at $\pm 22^\circ 30'$ and at $\pm 45^\circ$ that may be selected by means of conical drill holes in the lower cutting table 6 and the automatic locking bolt 14.

1. Loosen the two buttons 8 for horizontal locking.
2. Raise and keep raised the anchor bolt 14 for pre set horizontal lockings.
3. Move the assembly cutting head / lower cutting table 6 to the chosen angle by means of the scale 7 that is graduated in degrees and indicator 9.
4. Tighten buttons 8 for horizontal locking.
5. Release anchor bolt 14.

Setting for vertical inclined cutting on the lower table

IMAGES A G

For carrying out inclined cuts vertically, there are two abutment inclinations which are calibrated and pre-set at 0° and 45° . Use a goniometer for adjusting to intermediate angles.

1. Loosen lever 15 for vertical locking.
2. Select the cutting angle.
3. Tighten the lever 15 for vertical locking.

Setting the cutting stopper on the lower table

IMAGES B S T U

1. Loosen screw 39.
2. Insert profile 41 into insertion cavity 44.
3. Push profile 41 into 40 until abutment.
4. Tighten screw 39.
5. Loosen adjusting wing nut 43.
6. Adjust cutting length by moving stopper 42.
7. Tighten adjusting wing nut 43.

Carrying out the cutting operation on the lower table

IMAGES A B U

1. Prepare workpiece by fastening it in a completely safe manner.
2. Start the electrical machine by pushing switch 2.
3. Wait for some seconds until the cutting disk reaches its maximum speed.
4. Slowly lower the operating head by a continuous manner and without jerks, using hand grip 4.
5. Exert pressure in the blade's direction of advance with an intensity being suitable for the material to be cut.
6. Once the cutting operation has been completed, raise operating head again. Stop the machine by pushing switch 2.

Use as circular saw by means of the upper cutting table

Information:

This chapter is applicable to models provided with an upper table: SC250WPRO, SC265W, SC291W, SLL265W, SC2500W and SC2600W.

Warning!

Before carrying out any operation on the upper cutting table it is mandatory to prepare the machine suitably. For this purpose, the stationary safety guard is to be installed on the lower table.

Installing the stationary safety guard on the lower cutting table

IMAGES A B V

1. Begin with the head raised and the cable unplugged.
2. Loosen frontal wing nut 24.
3. Insert the guide of safety guard 34 onto the screw of wing nut 24.
4. Apply guard 34 at its location according to the figure.
5. Smoothly lower the head and block it by means of button 31.
6. Push guard 34 downwards ensuring that the guard abuts against the lower cutting table.
7. Firmly tighten wing nut 24.
8. Check that the blade rotates freely.
9. Finally, briefly start the machine without load and ensure that the disk does not friction.
10. Disconnect the electrical power jack again.

Setting the upper table

Setting the height of the upper cutting table

IMAGES A B O W

Information:

The height of the upper cutting table can be adjusted from 0 to 42mm.

Warning!

The height of the upper cutting table in respect of the cutting disk must be such that the disk protrudes from the workpiece only by a height equal to that of the saw tooth. See image W.

1. If tightened, slightly loosen the screw of the shaft of the guard of table 25 such that the guard ascends freely.
2. If tightened, loosen lock 38 of the guard of table 25 such that the guard ascends freely.
3. Loosen the wing nuts 24 that regulate the height of the upper table.
4. Adjust the height of the table by smoothly pulling it upwards.
5. Firmly tighten the wing nuts 24.

Setting the cutting width on the upper table by means of the guide

IMAGES B P

1. Release movement of the parallel guide 27 by loosening wing nut 28.
2. Adjust the cutting width by moving the guide 27 on the graduated scale 45.
3. Fasten guide 27 by firmly tightening the wing nut 28.

Using the goniometer

Information!

IMAGES P Q

The upper working table is set for the optional use of a goniometer that is adjustable between 0° and 45°.

The regular use of the goniometer is for cutting slanted cuts, but there is the possibility to use the goniometer as a depth control stop for adjustable cutting. Mount the goniometer at the right side of the upper cutting table for this purpose.

There is a model-specific goniometer for upper aluminum tables (SC250W, SC265W, SC291W, SC2500W and SLL265W) and another for upper steel-plate tables (SC250WPRO).

1. Loosen the lower wing nut for coupling to the upper cutting table.
2. Insert the goniometer into the front slot of the upper cutting table.
3. Adjust the position of the goniometer in accordance with the work to be carried out.
4. Tighten the wing nut for coupling the goniometer to the upper cutting table.
5. Loosen the upper wing nut for adjusting the angle of the goniometer.
6. Adjust the angle of the goniometer in accordance with the work to be carried out.
7. Tighten the upper wing nut for adjusting the angle of the goniometer.
8. Loosen the upper stop-extension wing nuts of the goniometer.
9. Adjust the extension of the stop of the goniometer in accordance with the work to be carried out.
10. Tighten the upper stop-extension wing nuts of the goniometer.

Carrying out the working operation on the upper cutting table

1. Carry out the starting operation with locking as explained in 12.
2. For longitudinal cuts use the parallel guide to support the workpiece.
3. Approach the workpiece to the cutting disk applying maximum caution keeping your hands distanced from the cutting path.
4. Push the workpiece with an intensity that is suitable for the characteristics of the material.
5. Carry out the stopping operation with locking as explained in 12.

Information!

Only for models SC250W, SC265W, SC291W, SC2500W, SC2600W and SLL265W. Once it has been placed at the left of the saw blade, parallel guide 27 allows to cut small cuttings at 45°.

13. Precautions and protective garment

This electrical tool may only be handled by adult personnel who have received suitable training and instructions, complying with laws as established to this respect and what has been set forth as a matter of prevention for the working place.

In addition, the operator must have understood and assimilated, and fully comply with the present manual.

This machine requires the use of the following individual protective equipments:

1. Protective helmet
2. Integral face-protecting equipment (eyes and face) against impacts
3. Ear protectors
4. Dust mask
5. Protective gloves against mechanical aggression
6. Boots with toe caps and insoles
7. Working garment
8. Tool bag
9. Safety belt (occasional)

14. Special safety precautions

Safety Precautions

- Do not use saw blades that are damaged or deformed.
- Do not use the saw without guards in position, especially after a mode change, and keep guards in good working properly maintained.
- Replace the block of the table when worn.
- Only use blades recommended by the manufacturer saw, with a warning that the keel should not be thicker than the width of the groove of the cut made by the saw blade and not thinner than the body of the blade; Specific saw blades for cutting wood must comply with EN 847-1.
- Do not use saw blades made of high speed steel.
- Dressing appropriate personal protective equipment when necessary, which may include:
 - Hearing protection to reduce the risk of induced hearing loss.
 - Eye protection.
 - Respiratory protection to reduce the risk of inhalation of harmful dust.
 - Wear gloves when handling saw blades and rough materials (leaves should be on a stand whenever practicable).
- Connect the saw to a dust collection system when sawing wood.
- Always store the push stick in place when not in use

Description of risks specifically related to the machine

Any of the following prior risk conditions must have existed for the risks to become real:

1. The operator has not been suitably trained.
2. The mitre saw has not been installed suitably.
3. The mitre saw has not been maintained correctly.
4. The mitre saw has been disassembled and then been assembled incorrectly.
5. The mitre saw has been disassembled and assembled with parts lacking.
6. Operator does not use the protection as indicated.
7. Operator grasps the workpiece with his/her hand.
8. Operator exposes his/her hands, body or garment to the cutting path.

The two main classes of risks entailed by the use of this machine are contacts with the cutting disk and projections of particles or cut pieces.

1. Contact with the cutting disk

Case of use 1.1: During the development of the cutting operation

Description of an accident of type 1.1.1: The appearance of a nod in the wood leading to a change in the resistance to penetration causes an abrupt jerk in the workpiece and thus the possibility that the operator's hand is suddenly displaced towards the disk and contacts the same if it remains accessible.

Description of an accident of type 1.1.2: This occurs during headpiece cutting operations at workpieces having a very short length being held manually. When the disk penetrates into the workpiece, the latter may fall into the disk's penetration slot of the cutting table and thus drag the hand that holds the workpiece, making it enter into contact with the disk if it remains accessible.

Case of use 1.2: Fortuitous contact with the disk when turning without load in the resting position.

Description of an accident of type 1.2.1: It occurs when working with a machine that has been manipulated or lacking guards. Under these conditions the actuating element remains locked such that the operator maintains the disk rotating without load in the resting position and with the disk being accessible. At the same time the operator's hand enters into contact with the cutting disk whilst carrying out operations in areas in the vicinity of the disk (e.g. removing the cut workpiece, placing a new workpiece on the table, etc.)

Case of use 1.3: Abrupt fall if the disk due to breakage of the fastening spring in the resting position

Description of an accident of type 1.3.1: There occurs the drop of the counterweight of the movable head sustaining the cutting disk due to breakage of one or both of the counterweight springs or of the anchoring thereof. At the same time the disk remains rotating without load. At the same time the operator has his/her hands under the cutting path. Under these conditions the disk catches up with the operator's hands that at that moment are carrying out operations in that area.

2. Projection of the cut workpiece

Case of use 2.1: Abrupt fall if the disk due to breakage of the fastening spring in the resting position.

Description of an accident of type 2.1: This risk appears when operating on short workpieces with fixed stoppers. After completing the cut and raising the disk, the remnant wedged between the stopper and the disk may be dragged thereby and projected violently, and in the worst case even lead to a breakage of the disk.

15. Measure for preventing machine-specific risks

1. Preventing contacts with the cutting disk

1.1 Prevention during the development of the cutting operation

1. The operator must mandatorily be sufficiently trained and instructed, and know the present manual in such a manner that he/she is able to know if a machine or his/her working environment are suspicious of not providing a perfect service. Do not use the machine under these circumstances!
2. Revise any lack of guards or any other component of the machine. Never use a machine that is not complete, not in a perfect condition and not correctly installed. If the machine has been manipulated, lacks pieces or is in a bad condition, disconnect it, remove it from the working area, do not use it and send it to the technical service.
3. Never put your hands or any other part of the body nor garment upon or below the cutting area of the disk or within the cutting path of the disk.
4. Fastening the workpiece to be cut shall not be carried out manually but with the assistance of pushers, wedgers and clamps warranting a firm fastening of the workpiece to be cut under any circumstances (appearance of nods, etc.). By putting this preventive measure into practice the risk of contact with the disks during the development of the operation is practically excluded as it allows hands to remain distanced from the hazardous area.
5. Always disconnect the machine when leaving it alone.
6. The presence of one or more assistants will be required for cutting workpieces being longer than 1.5 m.

1.2 Preventing fortuitous contacts with the disk rotating without load in the resting position

Independently from that the disk, when resting, stays protected by the safety guards as installed, it is categorically advised against using the locking switch so as to guarantee that disk does not rotate without load in the resting position thereof

1.3 Preventing abrupt falls of the disk due to breakage of the spring

1. By means of a regular maintenance the machine will always be in a perfect condition.
2. Check the area and the machine on each working day and routinely test all movements visually with the machine disconnected.
3. Check springs 32 and the bearings thereof on each working, and have them checked periodically by qualified personnel.
4. Make sure that the head perfectly ascends to its upper position by the sole action of springs 32.
5. Check the upper locking system on each working day by raising the head up to abutment and checking locking and unlocking by means of button 29, and have this periodically checked by qualified personnel.

6. Never expose your hands or any other part of your body to the cutting path.
7. Never allow the head that holds the disk to remain in an undetermined position unless the operator is mandatorily grasping the control grip 4.
8. For any break between cuttings, however short it may be, always use the automatic lock of the head in the upper position by raising the head to the upper stopper.
9. Each time that the machine remains at rest, leave it in the lower resting position by placing the head at 90° vertical and 0° horizontal, protecting by means of the stationary guard 34 and finally locking it by lowering the head and pushing button 30.

2. Preventing projections of the cut workpiece

So as to carry out the cutting of workpieces using a stopper, this latter must be foldable or movable. Once the operator has selected the cutting range and firmly fixed the workpiece to the table, he/she will remove the stopper so as to prevent the workpiece as cut from wedging between the stopper and the disk.

16. Dust extraction

IMAGE C

All models are prepared for mounting equipment (not included) for the aspiration of particles generated during the cutting operation.

The extraction equipment shall be coupled to the particle outlet nozzle 20.

Mechanical protective equipment

IMAGES V X

1. General protective casing 1.
2. Tiltable protective hood 5.
3. Lower stationary guard 34.
4. Movable guard of the upper table 26.

Electrical protective equipment

1. Class II electrical insulation.
2. Protective module for electrical grid failures so as to avoid fortuitous starts of a machine after recovery after a cut off of the electrical supply.

17. General safety instructions

WARNING! When using electrical tools, the essential safety precautions should always be taken to reduce the risks of fire, electrical shock and personal damages, including the following.

Read these instructions with attention before using this product, and store them.

18. Regular cleaning, maintenance and greasing

WARNING! .Desenchufar the plug before performing any adjustment or maintenance comeback.

Cleaning

Clean the machine starting with a brush or with a flat brush so as to remove sawdust and with a soft cloth.

If compressed air is available, complete cleaning by blowing with the compressed air pistol.

Maintenance

After each 2,000 hours of use or each two years the electrical tool must be sent to the official technical service for maintenance and complete revision.

Before each use, check nuts and joints to detect any vibration issues and use. If there are gaps take the machine to service.

Except squeeze and brush change, the machine does not require any special maintenance by the user. Keep the machine clean and use it correctly.

Regularly have the correctness of the adjustments checked by a sufficiently trained user. In the case of any failure, contact our technical service.

Changing brushes

Warning!

Always use the brushes as supplied by the official technical service.

1. Remove screw 48.
2. Remove lid 47.
3. Remove screw 50.
4. Move pressing spring 51 to the left.
5. Extract used 52 brush from the brush holder 49.
6. Insert new brush into the brush holder 49.
7. Place pressing spring 51 over the brush.
8. After applying the brush connector tighten screw 50.
9. Position lid 47.
10. Tighten screw 48.

Greasing

This machine does not require any specific greasing by the user. Specific greasing of the electrical tool will be carried out on the occasion of the regular maintenance revisions at the official technical service.

19. Repair service of the manufacturer or commercial agent:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)

20. List of parts that may be replaced by the user

IMAGES Y Z

1. Cutting disk 21.
2. Lower stationary guard 34.
3. Movable guard 26.
4. Brushes 52.
5. Guides for adjusting the cutting depth at the lower table 41 .
6. Guides for adjusting the cutting depth at the lower table 27.

21. Special tools as possibly required

Tools as required are standard or included with the accessories of the machine.

22. Safe operation

1. **Keep working area clean.** Unorderly working areas and benches are susceptible of causing damages.
2. **Take into account the surroundings of the working area.** Do not expose tools to rain. Do not use tools at humid or wet locations. Keep working area well illuminated. Do not use tools in the presence of inflammable liquids or gases.
3. **Protect against electrical shocks.** Avoid contacts of the body with earthed or chassis-earthed surfaces (e.g. pipes, radiators, heaters, refrigerators, etc.).
4. **Keep other persons away.** Do not allow that other persons, especially children, who are not linked to the work, touch the tool or extensible cables, and keep them away from the working area.
5. **Store tools that are not being used.** When not in use, tools should be stored at a dry and closed location out of the reach of children. Do not place anything on top of the machine, or store the machine start backwards.
6. **Do not force the tool.** The tool operated better and safer at the assigned characteristic for which it has been designed.
7. **Choose the right tool.** Do not force a small tool to carry out the work that corresponds to a heavy tool. Do not use tools for purposes for which they have not been designed; for instance, do not use circular saws for cutting the trunks of trees or the branches thereof.
8. **Dress suitably.** Do not use loose-fitting garment or jewellery articles that may get caught by moving parts. The use of nonslip footwear is recommended for working at outside locations. For long hair use protective caps.
9. **Use safety equipment.** Use protective goggles. Use face protector or mask to avoid dust if the cutting operations may generate it.
10. **Connect the dust-extraction equipment.** Should devices for the connection thereof to dust extraction and collection equipments be provided, make sure that they are in fact connected and adequately used.
11. **Do not mistreat the cables.** Never pull the cable to disconnect it from the socket. Keep the cable away from heat, oil and cutting edges.
12. **Secure operations.** When possible, use fastening clasps or clamps for workbenches for fastening the workpiece. This is safer than using your hands.
13. **Do not excessively extend our radius of operation.** Always keep a firm stand on the ground and preserve your equilibrium.
14. **Service tools carefully.** Keep cutting tools sharpened and clean for a better and safer operation thereof. Follow the instructions for greasing and the changing of accessories. Periodically check extensible cables and replace them if they are damaged. Keep grips dry, clean and free of grease and oil.
15. **Disconnect the tools.** Disconnect tools from the grid supply when not in use, before repairing and when changing accessories such as saw blades, drilling bits and blades.
16. **Remove setting keys and adjustable spanners.** Make it your custom to check that setting keys and adjustable spanners are removed from the tool before it is operated.
17. **Avoid unintentional starting.** Make sure that the switch is in the "open" position when plugging the machine into the socket.
18. **Use extensible cables for outside use.** When using the tool at an outside location, only use extensible cables for outside use that are marked for this purpose.
19. **Be alert.** Look at what you are doing, use common sense and do not work with the machine when you are tired.
20. **Check damaged parts.** Before using a tool again, it should be carefully checked so as to determine that it will operate suitably and be apt for the operation which has been assigned to it. Examine alignment, fixing and tightening of mobile and fixed parts, breakage of parts, mounting, and other conditions that may affect its operation. A damaged guard or other part should be suitably repaired or replaced by an authorized technical service unless anything else is stated in the instructions manual. Have faulty switches replaced by an authorized technical service. Do not use the tool if the switch does not switch on or switch off.
21. **Warning:** The use of any accessories or supplements other than one recommended in this instructions manual may generate personal damages.
22. **Have the tool repaired by qualified personnel.** This electrical tool complies with the appropriate safety requirements. Repairs should be carried out by qualified personnel only using original spareparts; otherwise, a considerable risk could be generated for the user.

23. Technical specifications

Measure to be kept by saw blades (En847):
 Diameter of the saw blade: 254 mm, Thickness of the base disk: 1.8 – 2.8 mm, Hole diameter: 30 mm
 Information on noise and vibration

The typical noise pressure level of the apparatus as determined with an A-filter is: see table.

Wear ear protection!

The typical vibration transmitted to the hand / arm is lower than 2.5 m/s².

24. Warrantee

Warrantee card

You will find the warrantee card among the documents belonging to the tool. You must fill in the warrantee card completely and attach a copy of the purchase ticket or invoice thereto, and give it to your distributor against the corresponding acknowledgement of receipt.

Observation! Should this card be lacking, immediately request your distributor to furnish it.

Terms of warrantee

As professional equipment, the warrantee period is set to one year as from the date of purchase.

The warrantee will immediately cease to exist when the client's service of the central offices does not have the warrantee card within a one-month term as of the date of purchase.

The warrantee will equally cease to exist when the machine has been used in an inappropriate manner or making use of accessories being unsuitable for the uses as foreseen by the manufacturer.

The warrantee is limited solely to manufacturing or mechanization failures, and it ceases to exist when parts thereof have been disassembled, manipulated or repaired out of the manufacturing plant.

STAYER obliges itself to repair or replace the product or the parts thereof that may be faulty, free of charge only after a check and at the exclusive criterion of its technicians.

It is considered that all costs for transportation and disassembling will be borne by the purchaser. So as to facilitate the technicians' work, please attach a description of the failures that the client has noticed at the tool during the use thereof.

25. Declaration of Conformity

The undersigned:: **STAYER IBERICA, S.A.**

Con dirección:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30

TECHNICAL DATA

Model	Absorbed power	rpm without load	Weight kg	Protection class	Noise K=3dB	
					L _{PA}	L _{WA}
SC 250W PRO	1500	3800	14.5	II	89	101
SC265W	1500	3800	15.5	II	89	101
SC291W	1600	3000	15.5	I	89	98
SC2500W	1800	3800	15.5	II	86	101
SC2600W	1900	4700	17	II	92	103
SLL265W	1500	3800	16.2	II	89	101
SC250W	1800	4200	15.5	II	92	103

The values given are valid for nominal voltages [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. For lower voltage and models for specific countries, these values can vary. Please observe the article number on the type plate of your machine. The trade names of the individual machines may vary.

Are in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC, 2014/30/EU:

As well as with the following regulations: EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029-2-11, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

It has received a Type Certificate with the number 43/3M/02/000024 (SC250WPRO, SC250W, SC265W, SLL265W, SC291W, SC2500W) Issued by the notified body: 0056 ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN S.A.U. Av. Roma, 21 / 43005 TARRAGONA

Signed: Ramiro de la Fuente
Director General


CE  **RÖHS**

January 2019



STAYER

Área Empresarial Andalucía - Sector 1
C/ Sierra de Cazorla, 7
28320 - Pinto (Madrid) SPAIN
Email: sales@grupostayer.com
Email: info@grupostayer.com



RoHS

www.grupostayer.com