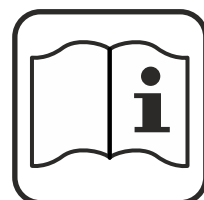




STAYER

- ES** Manual de instrucciones
- IT** Istruzioni d'uso
- GB** Operating instructions
- DE** Bedienungsanleitung
- FR** Instructions d'emploi
- P** Manual de instruções
- TR** Kullanma Kılavuzu
- PL** Instrukcja obsługi

SC300W
SC310W
SC311W
SCE311W
SC390W
SC391W
SLL390W
SLL391W
SC3000W

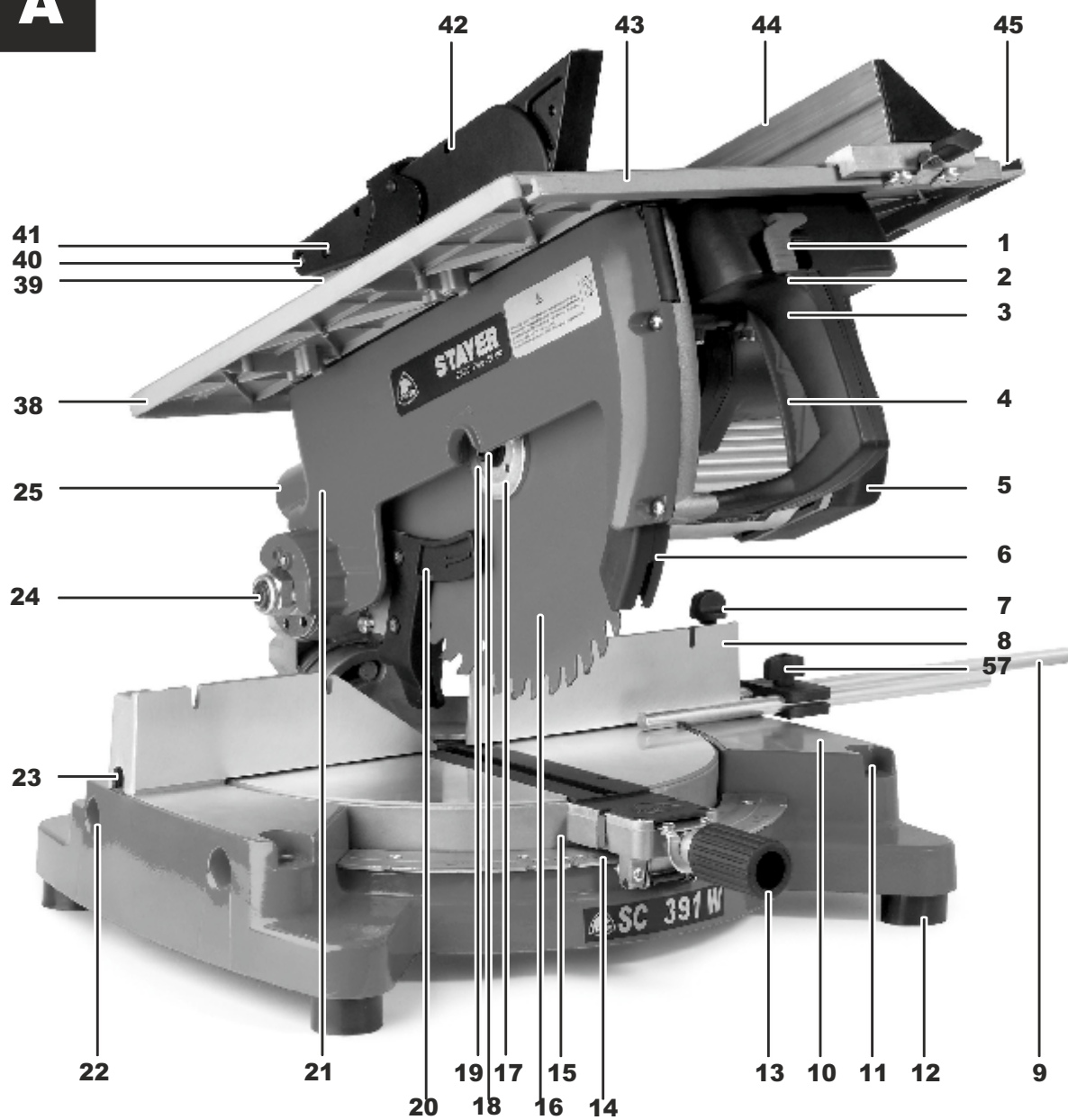


STAYER

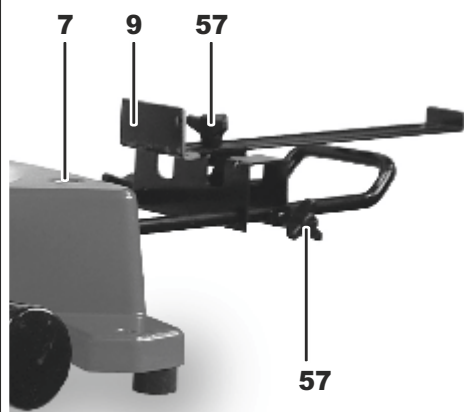
Area Empresarial Andalucía - Sector I
Calle Sierra de Cazorla nº7
C.P: 28320 Pinto (Madrid) SPAIN
Email: info@grupostayer.com

www.grupostayer.com

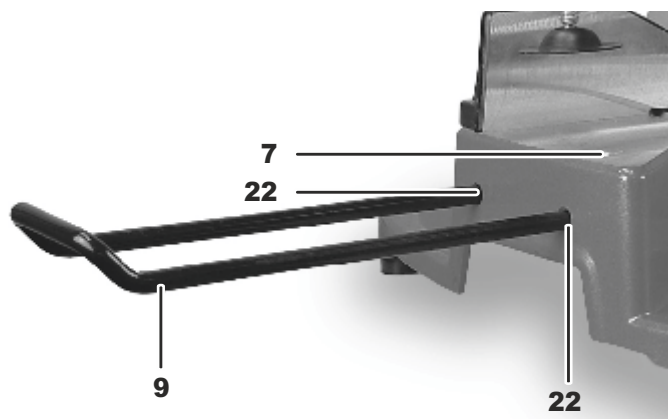
A

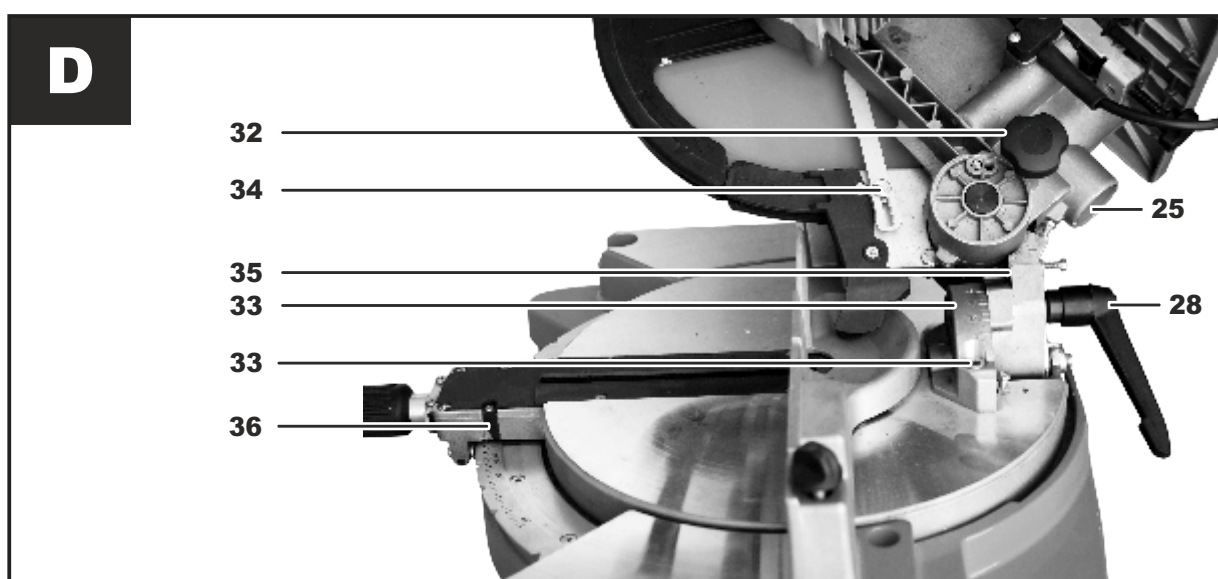
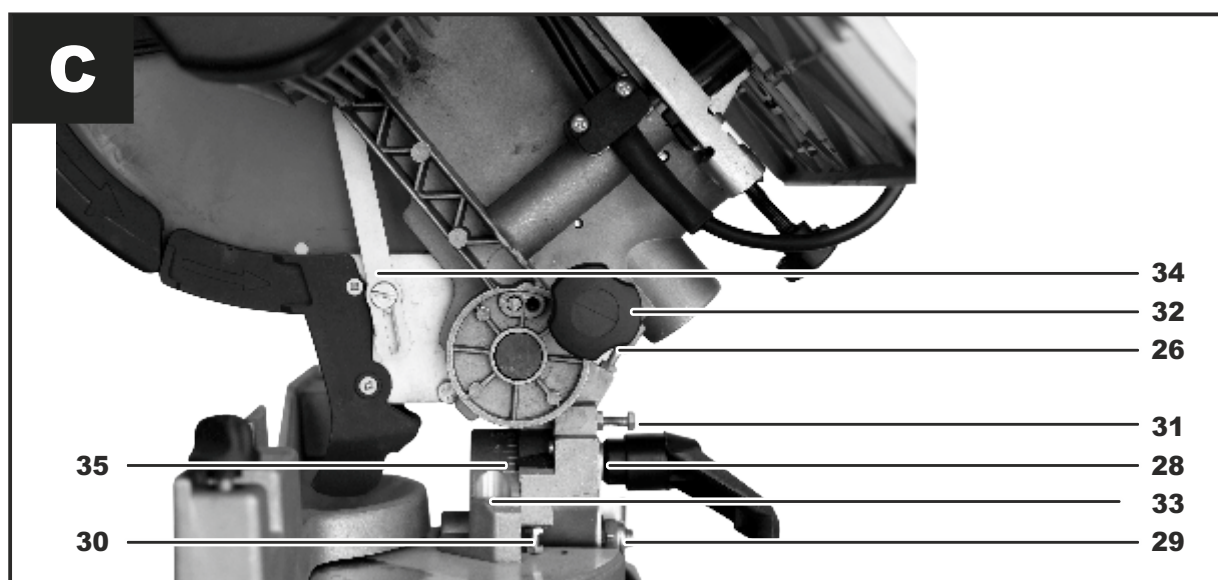
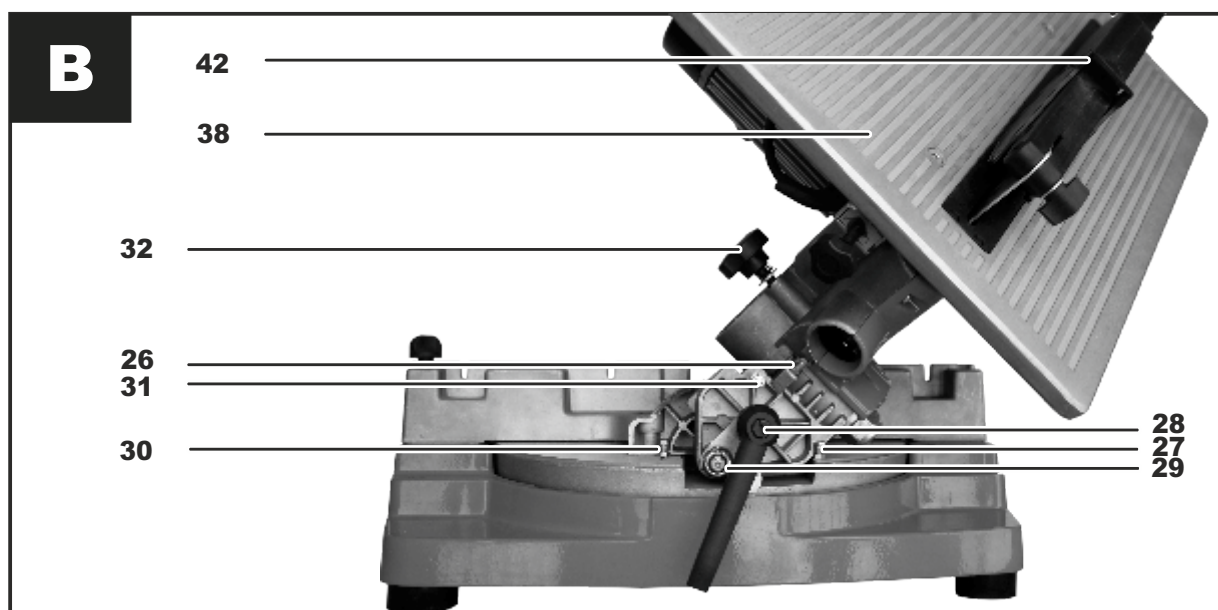


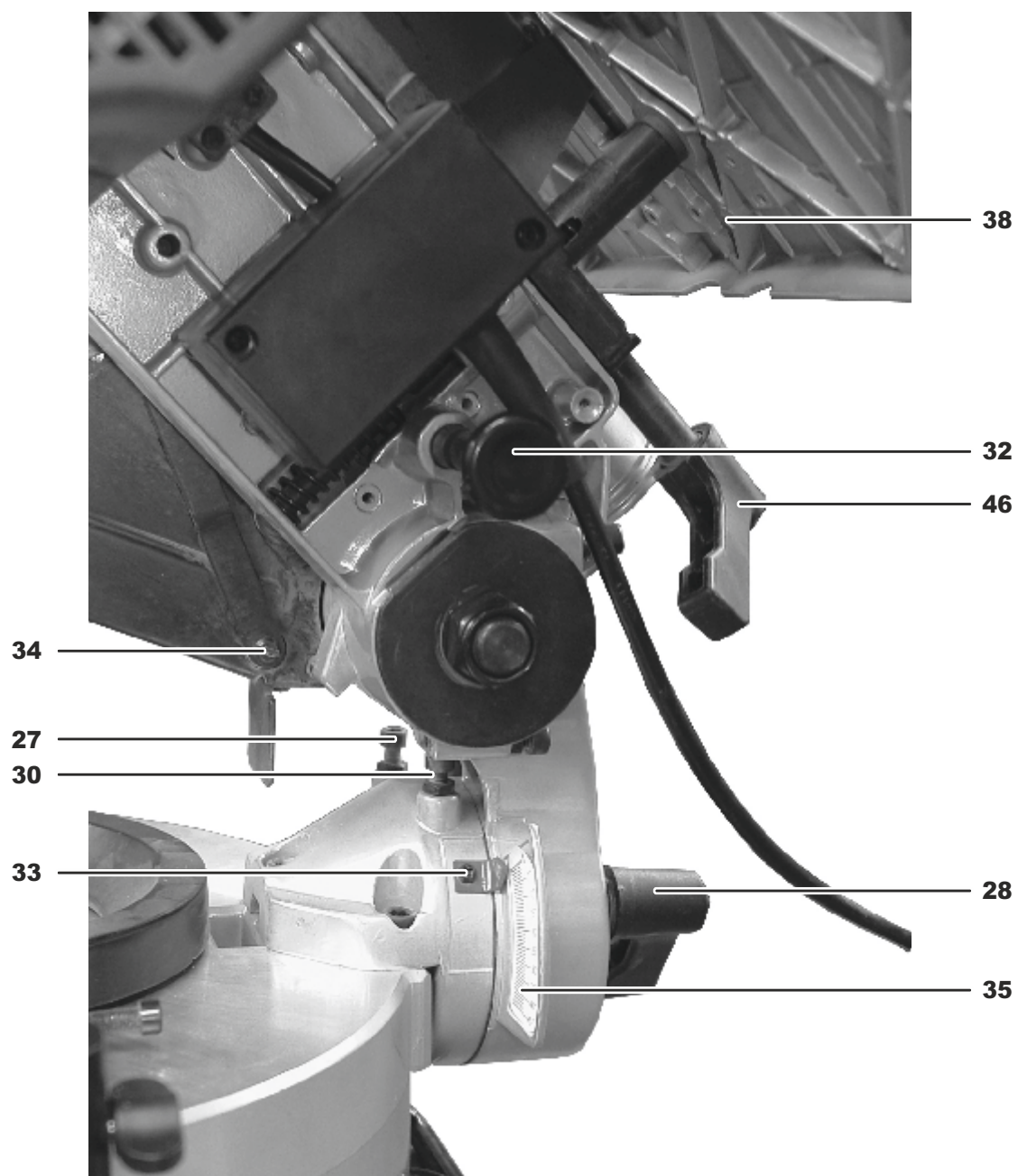
DETALLE GUÍA / SC300W

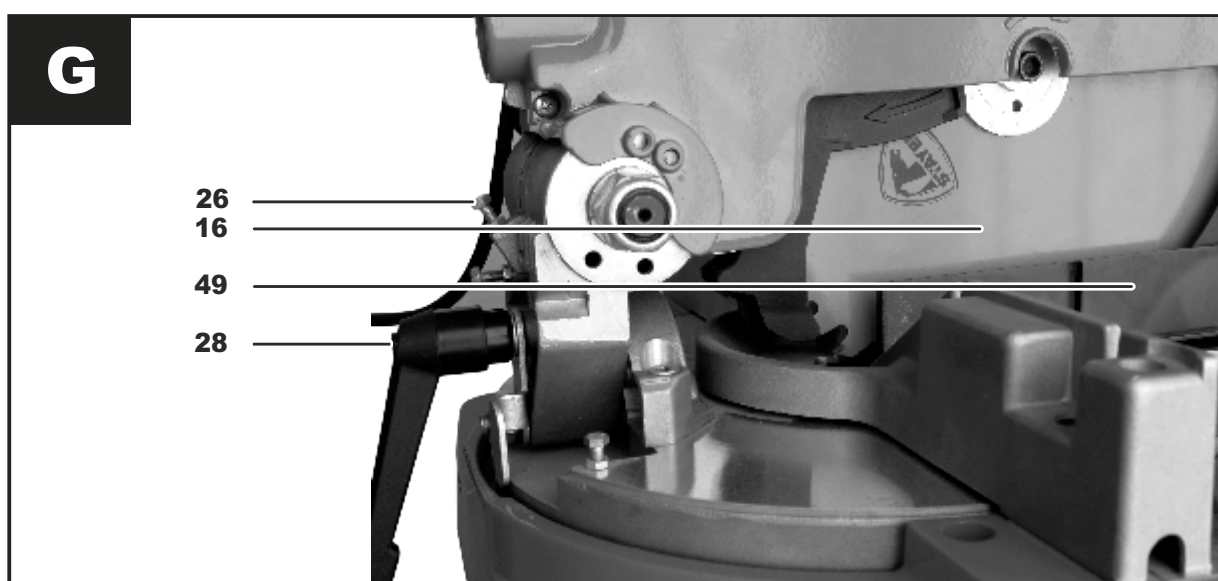
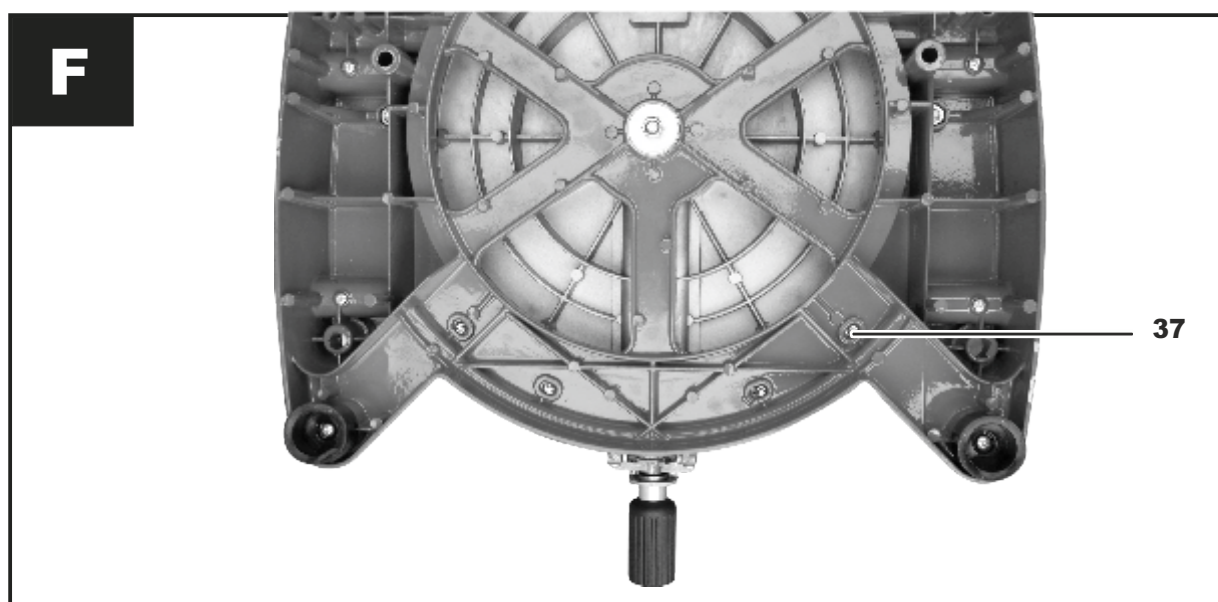
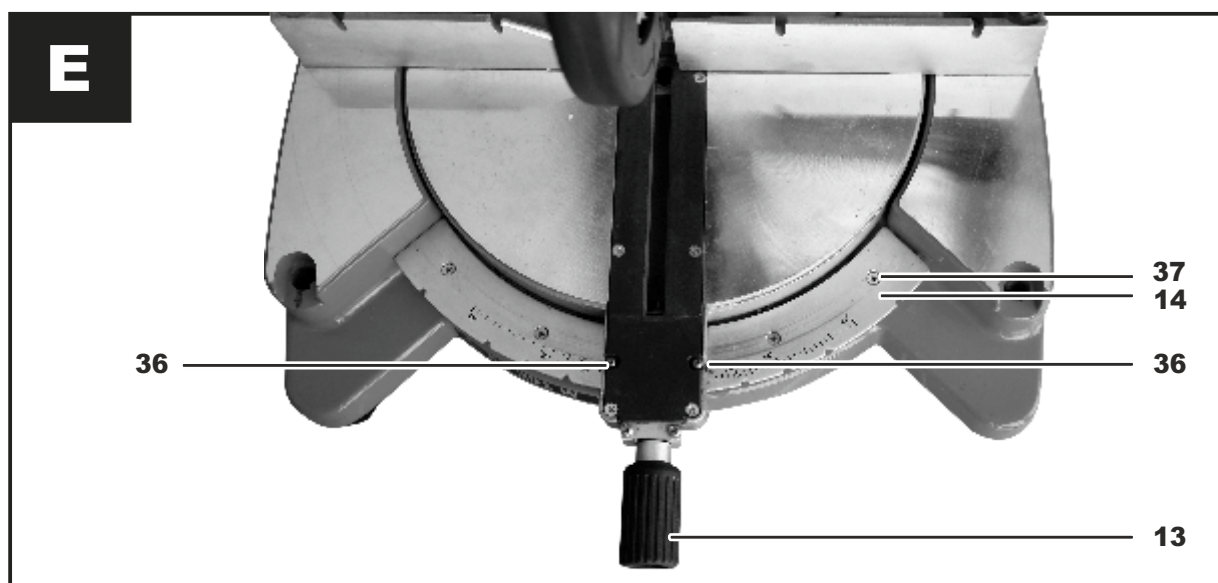


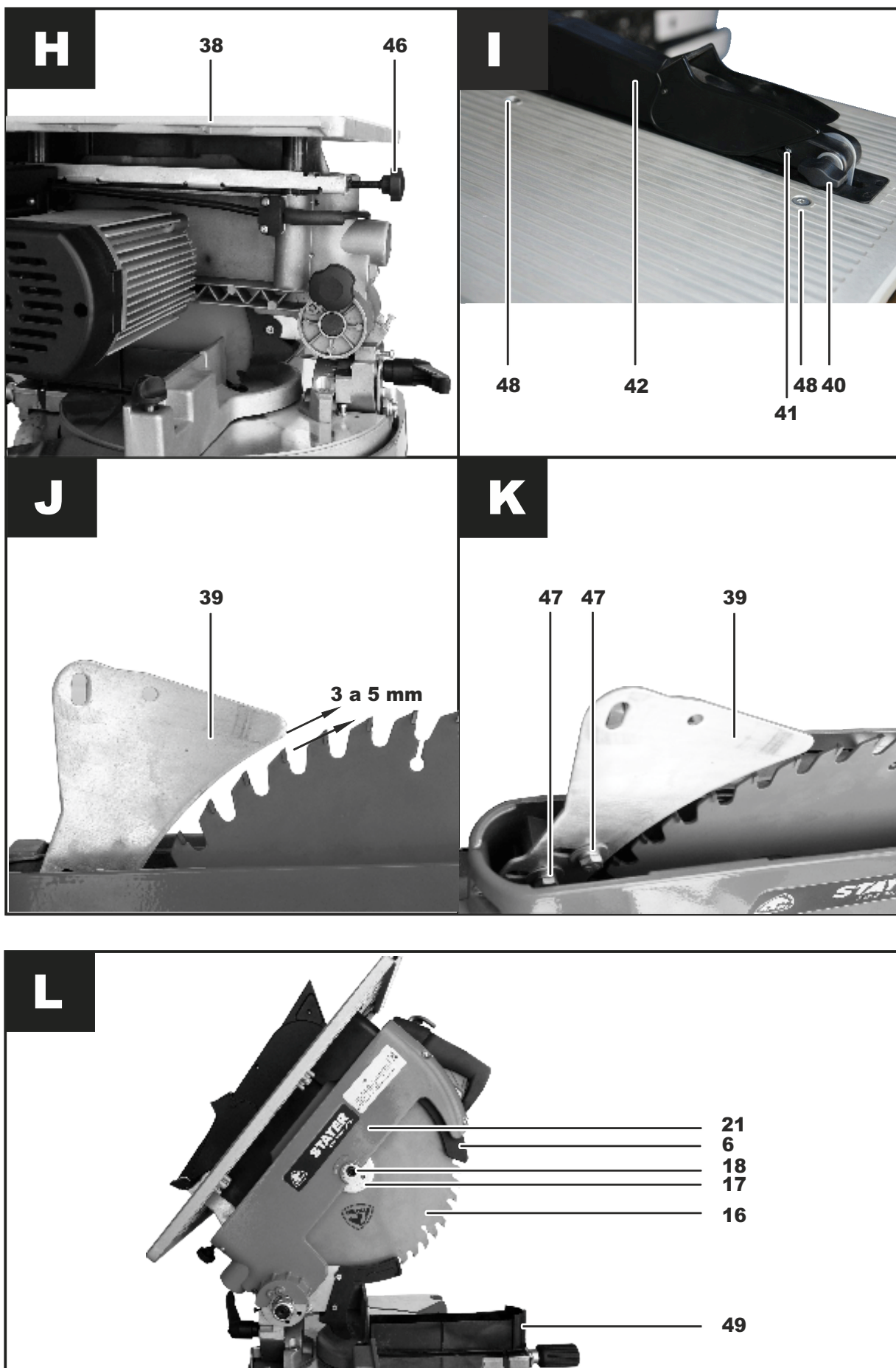
DETALLE GUÍA / SC300W





B**C****D****SC 300 W**

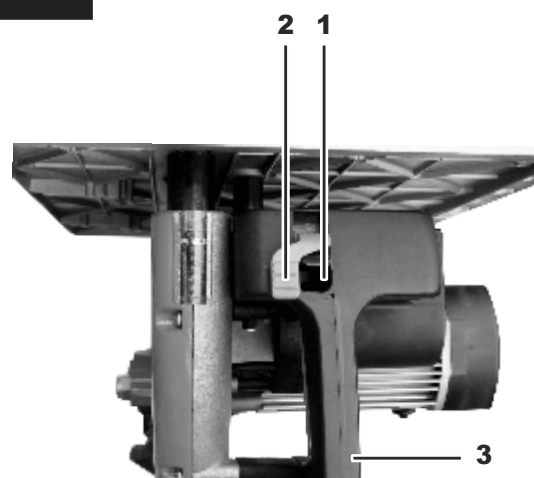




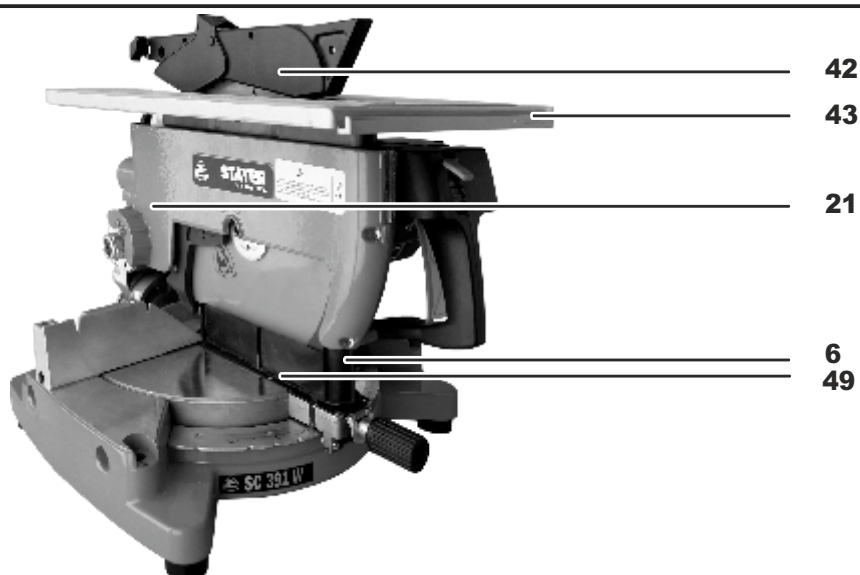
M

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

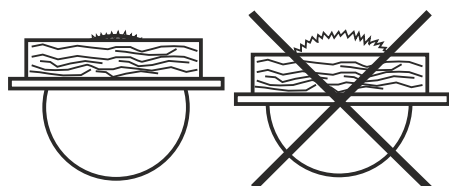
N



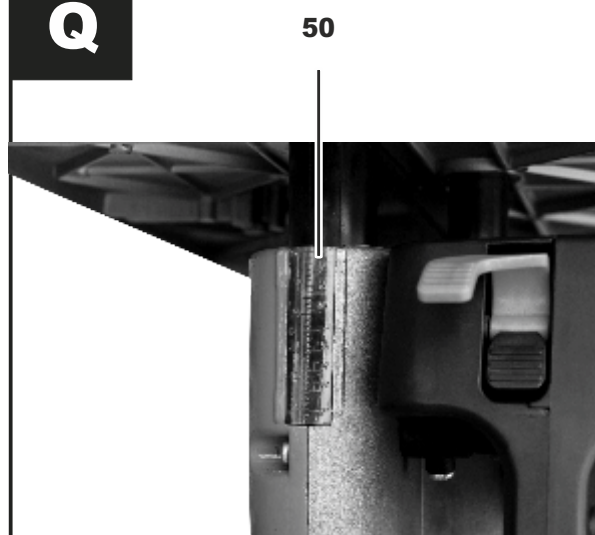
O



P



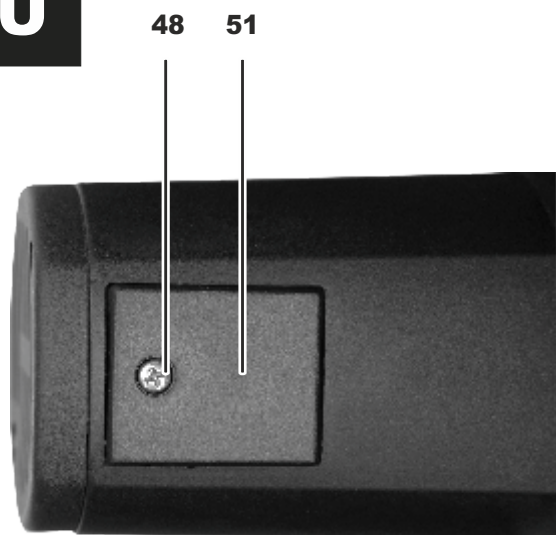
Q



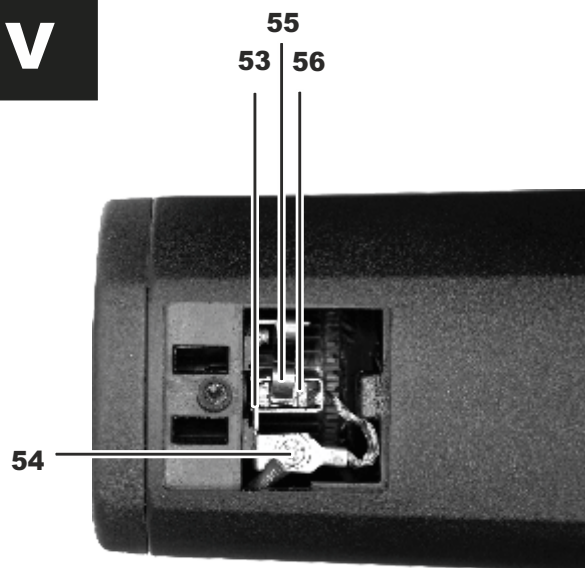
T



U



V



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°
8. 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 toques 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 toques, la caja de accesorios y la documentación en un ambiente seguro, inventariado, de fácil acceso y conocido por el operador de la máquina.

Embalado

IMÁGENES



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

1. Poner el cabezal superior en posición de reposo a 0° horizontales aflojando **13** y enclavando a 0°.
2. Poner el cabezal superior a 90° verticales actuando sobre **4**, bajando el cabezal y enclavando con **26**.
3. Colocar el protector **49** de forma que haga contacto en la mesa de corte.
4. Apretar el botón de enclavamiento superior **4** para liberar la bajada del cabezal.
5. Bajar el cabezal a tope, presentándolo para poder bloquearlo con el botón **32**.
6. Apretar el botón de enclavamiento inferior **32** para bloquear el cabezal.

Operación 2: Embalar la máquina.

1. Localizar la caja de cartón y sus toques.
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 toques de cartón superiores.
7. Cerrar la caja fijándola con precinto.

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

1. Obligatoria 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 solidamente 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 a una toma reglamentaria capaz de suministrar como mínimo 2500 VA.
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.Interruptor de conexión / desconexión
- 2.Botón de enclavamiento para funcionamiento continuo
- 3.Empuñadura de la máquina.
- 4.Gatillo de desenclavamiento de la posición superior del cabezal
- 5.Motor de la máquina.
- 6.Resguardo pendular de la mesa de corte inferior
- 7.Fijación del sistema de ajuste de longitud fija de corte/ extensor de corte
- 8.Guía tope
- 9.Sistema de ajuste de longitud fija de corte por tope /Asa de extensión
- 10.Base de la máquina.
- 11.Agujeros para fijación de mordaza
- 12.Pata de goma
- 13.Mando ajuste de ángulo horizontal.
- 14.Escala horizontal de ángulo de corte enclavable.
- 15.Mesa de corte inferior
- 16.Disco de corte.
- 17.Brida de fijación del disco de corte.
- 18.Tornillo de fijación del disco de corte.
- 19.Arandela de fijación del disco de corte.
- 20.Resguardo posterior de la mesa de corte inferior
- 21.Cárter de la máquina.
- 22.Agujeros para fijación del asa de extensión.
- 23.Hueco fijación sistema de ajuste de longitud fija de corte.
- 24.Eje transversal
- 25.Tobera de salida de partículas.
- 26.Tornillo de ajuste de apertura máxima del cabezal
- 27.Tornillo de ajuste de inclinación vertical máxima del cabezal
- 28.Tornillo o mando de fijación del cabezal respecto

al eje longitudinal

29.Eje longitudinal.

30.Tornillo de ajuste de perpendicularidad del cabezal.

31.Tornillo de ajuste de posición de reposo del cabezal

32.Pomo de fijación del cabezal en posición de reposo horizontal.

33.Indicador de ángulo vertical

34.Desenclavamiento resguardo pendular

35.Escala de ángulos verticales

36.Indicador de ángulo horizontal

37.Tornillos de ajuste de la escala horizontal

38.Mesa de corte superior

39.Quilla de la mesa superior

40.Palomilla del tornillo del eje del resguardo de la mesa superior

41.Tornillo de enclavamiento del resguardo de la mesa superior

42.Resguardo móvil de la mesa superior

43.Guía frontal mesa superior

44.Tope de ajuste de profundidad de corte del resguardo de la mesa superior

45.Guía lateral de la mesa superior

46.Pomo de ajuste de altura de corte en la mesa superior.

47.Tornillos de ajuste de la posición de la quilla de la mesa superior.

48.Tornillos de fijación de la mesa superior

49.Resguardo de protección para corte en mesa superior.

50.Escala de referencia de altura de corte en mesa superior.

51.Tapa del portaescobilla

52.Tornillo de fijación de la tapa del portaescobilla

53.Portaescobilla

54.Tornillo de conexión de la escobilla

55.Muelle prensor de escobilla

56.Escobilla

57.Palomillas de fijación del ajuste del tope de profundidad.

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 de utilización.
13. Precauciones y uso de ropas de protección.
14. Precauciones especiales de seguridad.
15. Medidas de prevención de riesgos específicos de la maquinaria.
16. Extracción de polvo.
17. Protectores; seguridad y ajuste
18. Instrucciones generales de seguridad.
19. Limpieza, mantenimiento y lubricación regulares.
20. Servicios de reparación del fabricante o agente comercial.
21. Lista de partes reemplazables por el usuario.
22. Herramientas especiales que puedan necesitarse.
23. Funcionamiento seguro.
24. Características técnicas.
25. Garantía.
26. Declaración de conformidad.

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



Información

Se parte con la máquina en posición de enclavamiento en reposo superior.

1. Desbloquear apretando el botón **4**.
2. Mediante **3** bajar el cabezal hasta el tope inferior.
3. Girar o tirar el pomo **32**. Si esta bien ajustado el perno debe entrar suavemente hasta enclavar el cabezal. En caso contrario procédase al ajuste.
4. Colocar el resguardo de protección **49** y gírese el disco **16** con la mano. El disco no debe golpear el resguardo **49**. En caso contrario procédase al ajuste.

Ajuste

1. Aflojar la tuerca de fijación del tornillo **31**.
2. Mediante **3** bajar el cabezal hasta el tope inferior
3. Apretar o aflojar el tornillo **31** y girar en el sentido de las agujas del reloj el pomo **32** hasta que comience a penetrar a tope suavemente.
4. Una vez ajustado el tope apretar la tuerca de fijación del tornillo **31**.
5. Proceda a verificar de nuevo.

Ajuste del ángulo de inglete horizontal a +/- 45°

IMÁGENES



Verificación

1. Aflojar girando a izquierda el mando de

enclavamiento **13**.

2.Tirar del mando **13** y desplazar el cabezal horizontalmente hasta que el indicador **36** marque $+45^\circ$.

3.Desplazar el indicador de ángulos horizontales **14** hasta la marca $+45^\circ$.

4.Verificar con un patrón angular que entre el disco **16** y la guía tope **8** hay 45°

5.Repetir la misma secuencia para el ángulo horizontal a -45° .

Ajuste

1.Aflojar los 4 tornillos **37**.

2.Aflojar y tirar del mando **13** para desplazar el cabezal horizontalmente hasta que el indicador **36** marque $+45^\circ$.

3.Desplazar horizontalmente el indicador **14** hasta que el patrón angular entre el disco **16** y la guía tope **8** haya 45°

Ajuste del ángulo de inglete vertical a 90°

IMÁGENES **A B C**

Verificación

1.Liberar el ajuste vertical del cabezal aflojando el mando **28**.

2.Mover el cabezal hasta el tope derecho (90°) verificando que hay apoyo en el tornillo **30**.

3.Bloquear el ajuste vertical del cabezal apretando el mando **28**.

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 **15** y la otra en el disco de corte **16**.

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 **28**.

2.Mover el cabezal hasta el tope derecho (90°).

3.Aflojar la tuerca de retención del tornillo **30**.

4.Colocar un goniómetro (precisión mínima $\pm 5'$) presentando una sus las superficies en la mesa de corte **15** y la otra en el disco de corte **16**.

5.Intervenir sobre el tornillo de ajuste **30** hasta obtener una medida de 90°

6.Fijar el ajuste apretando la tuerca de retención del tornillo **30** mientras que con un destornillador se retiene el propio tornillo **30** para que no se mueva.

7.Bloquear el ajuste vertical del cabezal apretando el mando **28**.

Ajuste del ángulo de inglete vertical a 45°

IMÁGENES **A B**

Verificación

1.Liberar el ajuste vertical del cabezal aflojando el mando **28**.

2.Mover el cabezal hasta el tope izquierdo (45°) verificando que hay apoyo en el tornillo **27**.

3.Bloquear el ajuste vertical del cabezal apretando el mando **28**.

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 **15** y la otra en el disco de corte **16**.

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 **28**.

2.Mover el cabezal hasta el tope izquierdo (45°).

3.Aflojar la tuerca de retención del tornillo **27**.

4.Colocar un goniómetro (precisión mínima $\pm 5'$) presentando una sus las superficies en la mesa de corte **15** y la otra en el disco de corte **16**.

5.Intervenir sobre el tornillo de ajuste **27** hasta obtener una medida de 90°

6.Fijar el ajuste apretando la tuerca de retención del tornillo **27** mientras que con un destornillador se retiene el propio tornillo **27** para que no se mueva.

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

IMÁGENES



¡Información!:

1. Este apartado no aplica al modelo sin mesa superior (SC310W y SC390W, SLL390W).
2. Necesitará un calibre o cinta métrica (no incluidos) para realizar este ajuste.

Verificación

1. Asegúrese de que la máquina está en posición de reposo horizontal bajando el cabezal y enclavando girando el cabezal mediante el pomo **32**.
2. Aflojar el pomo de ajuste **46** de altura de la mesa superior **38**.
3. Bajar a tope la mesa superior **38**.
4. Apretar el pomo de ajuste **46** de altura de la mesa superior.
5. Aflojar y retirar los tornillos **40** y **41** de fijación del resguardo móvil **42**.
6. Retirar el resguardo móvil **42**.
7. Aflojar los dos tornillos **48**.
8. Retirar la mesa superior **38** tirando suavemente hacia arriba.
9. La distancia entre el interior de la quilla **39** y el exterior de los dientes del disco debe estar en cualquier punto visible entre 3mm y 5 mm.
10. Si las mediciones no están dentro del rango de la figura procédase al ajuste.

Ajuste

1. Asegúrese de que la máquina está en posición de reposo horizontal bajando el cabezal y enclavando girando el pomo **32**.
2. Aflojar el pomo de ajuste **46** de altura de la mesa superior **38**.
3. Bajar a tope la mesa superior **38**.
4. Apretar el pomo de ajuste **46** de altura de la mesa superior.
5. Aflojar y retirar los tornillos **40** y **41** de fijación del resguardo móvil **42**.

6. Retirar el resguardo móvil **42**.

7. Aflojar los dos tornillos **48**.

8. Retirar la mesa superior **38** tirando suavemente hacia arriba.

9. Aflojar los dos tornillos de ajuste de quilla **48**.

10. Ajustar la posición de la quilla **48** de manera que la distancia entre el interior de la quilla **39** y el exterior de los dientes del disco debe estar en cualquier punto entre 3mm y 5 mm.

11. Apretar los dos tornillos de ajuste de quilla **48**.

12. Colocar la mesa superior **38** presentándola sobre sus soportes.

13. Apretar los dos tornillos **48**.

14. Colocar el resguardo móvil **42**.

15. Apretar los tornillos **40** y **41** de fijación del resguardo móvil **42**.

9. Cambio de herramienta

¡Atención!

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

Retirada del disco de corte

IMÁGENES



1. Posicionar el cabezal en posición de bloqueo superior girando el cabezal hacia arriba hasta que haga tope.
2. Inmovilizar la brida **17** mediante la llave de brida suministrada con el equipo.
3. Aflojar el tornillo **18** en el sentido de las agujas del reloj con la llave tubo suministrada con el equipo.
4. Apretar el botón **34** para desbloquear el resguardo pendular **6**.
5. Recoger el resguardo **6** empujándole hacia arriba.
6. Sujetar el disco con una mano.
7. Con la otra mano retirar la brida **17**, el tornillo **18** y la arandela **19**.
8. Retirar el disco a sustituir.

Cambio del disco de corte

IMAGEN



1.Limpiar cuidadosamente el serrín y la 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 resguardo inferior estático coincida con la flecha grabada en el disco y con la propia inclinación de los dientes del disco.

3.Colocar la brida **17**, la arandela **19** y el tornillo Allen **18** asegurando el encaje de perfecto de todo el grupo.

4.Inmovilizar la brida **17** con la llave de brida suministrada con el equipo.

5.Apretar el tornillo **18** en el sentido opuesto a las agujas del reloj mediante la llave de tubo suministrada con el equipo.

6.Colocar el resguardo pendular **6** en su posición original de protección tirando hacia abajo.

7.Revisar la operación haciendo simulando en vacío 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. Todos los modelos están preparados para el montaje de mordazas verticales y horizontales que permiten fijar de manera segura la pieza de trabajo.

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.

¡Información!:

Los modelos SC310W, SC390W y SLL390W carecen de mesa superior, por tanto el límite de tamaño de pieza para corte en mesa superior no es de aplicación en este modelo.

Modelo	SC300W	SC310W	SC311W	SCE311W	SC390W SLL390W	SC391W SLL391W	SC3000W
90°	185x85	163x95	163x95	163x95	163x80	163x80	163x80
45°	125x85	112x95	112x95	112x95	112x80	112x80	112x80
Inclinado 45°	180x60	163x65	163x65	163x65	163x65	163x65	163x65
Compuesto 45°- 45°	125x60	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15
Corte recto 0°	95x120	40x103	40x103	40x103	40x100	40x100	40x100
Corte recto 45° derecha	75x80	40x103	40x103	40x103	32x100	32x95	32x100
Corte recto 45° izquierda	75x80	25x103	25x103	25x103	25x100	25x100	25x100
Diámetro Tubo PVC	85	95	95	9	80	80	80
Mesa	0-55	No aplica	0-52	0-52	No aplica	0-52	0-52

12.Instrucciones generales de utilización

¡Advertencia!:

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.

Arranque y parada de la máquina

IMÁGENES



Información:

1.El equipo dispone del botón **2** de enclavamiento de arranque que permite el funcionamiento del motor sin pulsar continuamente el interruptor **1**.

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

3.Todos los modelos, salvo el SCE311W, tienen velocidad única.

4.El modelo SCE311W dispone de un modulo electrónico que aporta las siguientes mejoras electromecánicas a la máquina eléctrica:

- 1.Curva de arranque suave
- 2.Limitación automática de corriente ante sobreesfuerzos
- 3.Regulación continua de velocidad en rueda de ajuste en el cuerpo del motor con 5 valores por defecto según imagen **M**.

¡Advertencias!:

- 1.Evitar siempre que sea posible usar el enclavamiento del motor (botón **2**).
- 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 **1** para un accionar el motor.

Parada de la máquina accionada con el interruptor manual.

- 1.Dejar de presionar el interruptor **1**.

Puesta en marcha con enclavamiento

- 1.Levantar o pulsar el interruptor **2**.

Parada de la máquina accionada con enclavamiento

- 1.Presionar el interruptor **2**.

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 de 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.

IMAGENES



Información:

Este apartado no aplica a los modelos que no disponen de mesa de corte superior: SC310W, SC390W y SLL390W.

Este apartado aplica a los modelos que disponen de mesa superior SC311W, SCE311W, SC391W y SLL391W.

- 1.Aflojar el pomo **46** girándolo en el sentido opuesto a las agujas del reloj.
- 2.Levantar la mesa superior **38** tirando suavemente hacia arriba hasta hacer tope.
- 3.Apretar el pomo **46** girándolo en el sentido de las agujas del reloj.
- 4.Apretar firmemente los tornillos **40** y **41** del resguardo móvil **42**.

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 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 tronzadora con corte recto a 0° horizontal y 0° vertical).

Preparación del corte inclinado horizontal en la mesa inferior

IMAGEN **A**

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 $\pm 22^\circ$, $\pm 30^\circ$ y a $\pm 45^\circ$ seleccionables mediante sistema de empuñadura con enclavamiento **13**.

1. Aflojar la empuñadura **13** girándola en el sentido contrario a las agujas del reloj.
2. Tirar hacia fuera suavemente de la empuñadura **13**.
3. Mover el conjunto del cabezal de corte y mesa inferior de corte **15** hasta el ángulo deseado mediante la escala graduada en grados **14** y los indicadores integrados en el sistema de empuñadura.
4. Apretar la empuñadura **13**.

Preparación del corte inclinado vertical en la mesa inferior

IMAGEN **C**

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 **28**.
2. Seleccionar el ángulo de corte con la escala integrada **35**.
3. Apretar la palanca de enclavamiento vertical **28**.

Preparación del tope de corte en la mesa inferior

IMAGEN **A**

1. Aflojar el tornillo **7**.
2. Introducir el tope de corte **9** en el hueco de inserción **23**.
3. Apretar el tornillo **7** asegurando que se aprieta la barra que tiene el taladro de seguridad para evitar deslizamientos.

SOLO PARA SC300W:

1. Introducir el tope de corte **9** en los huecos de inserción **22**.
2. Una vez colocado el tope de corte **9**, coloque en la posición deseada el sistema de ajuste de longitud de corte.

3. Apretar las palomillas para fijar el tope del corte en el sistema de ajuste de longitud de corte.

Ejecución de la operación de corte en la mesa inferior:

IMÁGENES **A N**

1. Preparar la pieza a trabajar sujetándola con completa seguridad.
2. Arrancar la máquina eléctrica pulsando el interruptor **1**.
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 **3** 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 **1**.

Uso como sierra circular mediante la mesa de corte superior

Información:

Este apartado no aplica a los modelos que no disponen de mesa de corte superior: SC310W, SC390W y SLL390W.

Este apartado aplica a los modelos que disponen de mesa superior SC300W, SC311W, SCE311W, SC391W y SLL391W.

¡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

IMAGEN **L**

1. Empezar con el cabezal enclavado en posición de reposo superior y el cable desconectado.
2. Colocar el resguardo de protección **49** de la mesa inferior de corte.

3. Girar en vacío el disco **16** asegurándose de que gira libremente sin golpear el resguardo **49**. Si no es así proceda al ajuste del enclavamiento en posición de reposo inferior.

Preparación de la mesa superior

IMÁGENES **A Q P**

Preparación de la altura de la mesa superior de corte

Información:

La mesa de corte superior se puede regular en una altura de 0 a 52 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 **P**.

1. Si estuviese apretado aflojar ligeramente los tornillos **40** y **41** del resguardo de la mesa **38** de manera que el resguardo suba libremente.
2. Aflojar el pomo **46**.
3. Ajustar la altura de la mesa **38** tirando o empujando suavemente. Puede utilizar el la escala (métrica / imperial) **50** integrada en el cárter para referenciar alturas constantes.
4. Apretar el pomo **26**.

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

1. Libere el movimiento de la guía paralela **44** aflojando su palomilla.
2. Ajustar el ancho de corte moviendo la guía **44** sobre la guía con escala graduada **43**.
3. Fije la guía **44** apretando solidamente su palomilla.

Ejecución de la operación de corte en la mesa superior

1. Realice la puesta en marcha con enclavamiento según se explica en el apartado **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 SC300W, SC311W, SCE311W, SC391W y SLL391W. La guía paralela **44**, una vez colocada a la izquierda de la hoja de corte permite efectuar recortes de piezas pequeñas a 45°

13.Precauciones y uso de ropas 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

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: 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: 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 íntegra, 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.

1.3 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 y sus asientos.

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

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 mando 4.

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 3.

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, guarneciendo con el protector estático **49** y enclavando finalmente bajando el cabezal y apretando el botón **32**.

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 sólidamente 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

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 **25**.

17. Protectores; seguridad y ajuste

Equipos de protección mecánica

IMAGEN

1. Cáster de protección general **21**.
2. Caperuza de protección pendular **6**.
3. Resguardo estático inferior **49**.
4. Resguardo móvil de la mesa superior **42**

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.

18. 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

19. Limpieza, mantenimiento y lubricación regulares

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.

Salvo la operación del 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

IMÁGENES

¡Advertencia!

Use siempre escobillas suministradas por el servicio técnico oficial.

- 1.Retirar el tornillo **48**.
- 2.Retirar la tapa **51**.
- 3.Retirar el tornillo **54**.
- 4.Desplazar a la izquierda el muelle prensor **55**.
- 5.Sacar la escobilla usada del portaescobillas **53**.
- 6.Introducir la escobilla nueva en el portaescobillas **53**.
- 7.Colocar el muelle prensor **55** sobre la escobilla.
- 8.Apretar el tornillo **54** después de presentar el conector de la escobilla.
- 9.Colocar la tapa **51**.
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.

20.Servicios de reparación del fabricante o agente comercial

Stayer Ibérica S.A. Área Empresarial de Andalucía
- Sector 1, Calle Sierra de Cazorla nº7. CP:28320.
Pinto (Madrid) Spain.

21.Lista de partes reemplazables por el usuario

IMAGEN **A T**

- 1.Disco de corte **16**.
- 2.Resguardo estático inferior **49**.
- 3.Resguardo móvil de la mesa superior **43**.
- 4.Escobillas **56**.
- 5.Guías de ajuste de la profundidad de corte en la mesa inferior **9**.
- 6.Guías de ajuste de la profundidad de corte en la mesa superior **44**.

22.Herramientas especiales que puedan necesitarse

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

23.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.

Mantener el área de trabajo buen iluminada.

No utilizar herramientas en presencia de líquidos o gases inflamables.

- 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.

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 alargar 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 utilicen, 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 inintencionado.

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 y fijación de las partes móviles, 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.

24. Características técnicas

Modelo	Número de artículo	Pot. Absorbida	rpm vacío	Peso Kg	Clase protección	Ruido K=3dB	
						L _{pA}	L _{WA}
SC300W	SC300W	2.000	4.200	20	II	92	100
SC310W	SC310W	2.000	3.000	16.5	II	94	102
SC311W	SC311W	2.000	3.000	20	II	94	102
SCE311W	SCE311W	2.000	1.500+3.000	20	II	94	102
SC390W SLL390W	SC390W SLL390W	1.600	3.000	18.5	II	92	100
SC391W SLL391W	SC391W SLL391W	1.600	3.000	22	I	92	100
SC3000W	SC3000W	1.600	3.000	26	I	92	100

Estos datos son válidos para tensiones nominales de [U] 230/240V ~ 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:

Diámetro de la hoja de sierra: 305 mm

Grosor del disco base: 1,8 - 2,8 mm

Diámetro del taladro: 30mm

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.

Información sobre ruidos y vibraciones

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

La garantía se limita únicamente a los defectos de fabricación o de mecanizado y cesa cuando las piezas hayan sido desmontadas, manipuladas o reparadas fuera de la fábrica.

¡Colocarse un protector de oídos!

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

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.

25. Garantía

Tarjeta de Garantía

Entre los documentos que forman parte de la herramienta eléctrica encontrará 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.

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.

¡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.

26. 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.: 902 91 86 81 / Fax: 91 691 91 72

CERTIFICA

Que las máquinas:

Tipo:

MÁQUINAS COMBINADAS
INGLETADORAS Y
SIERRAS DE BANCO

Modelos:

SC-300-W, SC-310-W, SC-311-W,
SCE-311-W, SC-390-W,
SC-391-W, SLL-390-W, SLL-391-W
SC-3000-W

Están conforme con lo dispuesto en la 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 (SC300W, SC311W, SCE311W,
SC391W, SLL391W, SC3000W)

43/3M/02/000025 (SC310W, SC390W, SLL390W)

Expedido por el organismo notificado siguiente:

ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA
ADMINISTRACIÓN, S.A.U.

Av, Roma,21 43005 TARRAGONA



Enero de 2017

CE  **RÖHS**

Fdo.: Ramiro de la Fuente
Director General

Questo manuale è coerente con la data di fabbricazione del vostro computer, potrete trovare informazioni sui dati tecnici della macchina acquistata controllo manuale degli aggiornamenti delle nostre macchine sul sito: **www.grupostayer.com**

1. Uso previsto della macchina

Questo apparecchio elettrico è stato progettato unicamente ed esclusivamente per:

1. Lavorare su una superficie piatta e stabile
2. Lavorare su pezzi di legni duri e morbidi
3. Lavorare su pezzi di tavolati di agglomerato.
4. Lavorare su pezzi di tavolati di Fibre.
5. Lavorare su pezzi di tubo di PVC
6. Realizzare tagli rettilinei in lungo e in largo del pezzo da lavorare
7. Realizzare tagli a ugnatura orizzontale tra -45° e 45°
8. Realizzare tagli a ugnatura verticale tra 90° e 45°.

Consultare i limiti delle dimensioni del pezzo nella corrispondente sezione 11.

2. Disimballaggio e assemblaggio

Disimballaggio

1. Aprire la scatola tagliando il sigillo.
2. Ritirare gli angoli superiori di cartone.
3. Estrarre la macchina dalla scatola, sostenendo con cura la testa operatrice ed il corpo del motore, utilizzando entrambe le mani per equilibrare il peso.
4. Estrarre la scatola degli accessori.
5. Estrarre la documentazione.
6. Conservare permanentemente la scatola di cartone, i suoi angoli di protezione, la scatola degli accessori e la documentazione in un ambiente sicuro, inventariato, di facile accesso e conosciuto dall'operatore della macchina.

Imballaggio

IMMAGINI

A B

Operazione 1 : Assicurare, piegare e fissare la testa operatrice, per questo :

1. Collocare la testata superiore in posizione di riposo a 0° orizzontali allentando **13** e fissando a 0°.

2. Collocare la testata superiore a 90° verticali agendo su **4** e scendendo la testata e fissando con **26**.

3. Collocare il protettore **49** in modo che faccia contatto nel tavolo da taglio.

4. Stringere il bottone di fissaggio superiore **4** per liberare la discesa della testata.

5. Scendere la testata al massimo, presentandola per bloccarla con il bottone **32**.

6. Stringere il bottone di fissaggio inferiore **32** per bloccare la testata.

Operazione 2: Imballare la macchina

1. Localizzare la scatola di cartone e i suoi angoli
2. Localizzare la documentazione
3. Sostenere con cura la macchina per la testata operatrice e il corpo del motore
4. Depositare la macchina sulle 4 fessure circolari della base della scatola.
5. Depositare la documentazione della macchina.
6. Collocare gli angoli protettori di cartone
7. Chiudere la scatola fissandola con nastro adesivo

3. Posizionamento o Fissaggio dell'attrezzo in una posizione stabile

1. Obbligatoriamente il posto di lavoro nel cui si colloca la macchina deve essere sicuro.
2. Appoggiare l'utensile in posizione stabile su una superficie piatta.
3. La base della tagliatrice dispone dei quattro orifici fissare solidamente la macchina al banco di lavoro. Si raccomanda di fissare la macchina al banco mediante le corrispondenti viti e dadi.

4. Connessione all'alimentazione, cablaggio, fusibili, tipo di base per la spina e requisiti per la presa di terra.

1. Per alimentare la macchina, connettere la spina a una presa regolamentare capace di erogare come minimo 2500 VA.
2. La macchina ha la sua cablaggio interna completamente finita per cui non ha bisogno di nessun cavo d'installazione.
3. La macchina non porta fusibili, anche se si raccomanda l'uso di un interruttore magnetometrico dedicato come protezione della macchina.

4. La macchina dispone di un'attrezzatura elettrica di categoria II, per cui non fa uso della presa di terra dell'installazione elettrica.

5. Descrizione illustrata delle funzioni

1. Interruttore di connessione/sconnessione
2. Tasto di fissaggio per funzionamento continuo
3. Impugnatura della macchina
4. Grilletto di sconnessione della posizione superiore della testata
5. Motore della macchina
6. Protezione pendolare del tavolo di taglio inferiore
7. Fissaggio del sistema di regolazione di lunghezza fissa di taglio / taglio di estensione
8. Fermo guida
9. Sistema di regolazione di lunghezza fissa di taglio con dispositivo d'arresto / estensione del manico
10. Base della macchina
11. Fori di fissaggio della ganascia
12. Piedino di gomma
13. Comando di regolazione di angolo orizzontale
14. Scala orizzontale di angolo di taglio fissabile.
15. Tavolo di taglio inferiore
16. Disco di taglio
17. Staffa di fissaggio del disco di taglio
18. Vite di fissaggio del disco di taglio
19. Rosetta di fissaggio del disco di taglio
20. Protezione posteriore del tavolo di taglio inferiore
21. Carter della macchina
22. Fori per il fissaggio del manico da estensione
23. Vano fissaggio sistema di regolazione di lunghezza fissa di taglio
24. Asse trasversale
25. Ugello di uscita di particelle
26. Vite di regolazione di apertura massima della testata.
27. Vite di stringimento di inclinazione verticale massima della testata
28. Vite o il controllo di fissaggio della testata rispetto all'asse longitudinale
29. Asse longitudinale
30. Vite di regolazione di perpendicolarità della testata
31. Vite di regolazione della posizione di riposo della testata
32. Pomello di fissaggio della testata in posizione di

riposo orizzontale

33. Indicatore di angolo verticale
34. Distacco protezione pendolare
35. Scala di angoli verticali
36. Indicatore di angolo orizzontale
37. Vite di regolazione della scala orizzontale
38. Tavolo di taglio superiore
39. Chiglia del tavolo superiore
40. Farfalla della vite dell'asse della protezione del tavolo superiore
41. Vite di fissaggio della protezione del tavolo superiore
42. Protezione mobile del tavolo superiore
43. Guida frontale del tavolo superiore
44. Dispositivo d'arresto di regolazione della profondità del taglio della protezione del tavolo superiore
45. Guida laterale del tavolo superiore
46. Pomello di regolazione di altezza nel tavolo superiore
47. Viti di regolazione della posizione della chiglia del tavolo superiore
48. Viti di fissaggio del tavolo superiore
49. Protettore per il taglio nel tavolo superiore
50. Scala di riferimento di altezza di taglio in tavolo superiore
51. Coperchio del portaspazzolino
52. Vite di fissaggio del coperchio del portaspazzolino
53. Portaspazzolino
54. Vite di connessione dello spazzolino
55. Molla pressa dello spazzolino
56. Spazzolino
57. Staffe per il fissaggio della regolazione della profondità di arresto.

6. Limitazioni sulle condizioni ambientali

Il grado IP di questa macchina elettrica è 20. Questa macchina è protetta contro l'accesso a parti pericolose con un dito e contro i corpi solidi estranei di 12,5 mm di diametro e superiori. Questa macchina elettrica non ha nessuna classe di protezione contro la penetrazione dell'acqua per cui si proibisce il suo uso in condizioni ambientali esterne o interne con rischio di precipitazione.

7. Elenco dei Contenuti

1. Uso previsto della macchina
2. Disimballaggio ed imballaggio
3. Posizionamento o fissaggio degli attrezzi in posizione stabile
4. Connessione all'alimentazione, cavi, fusibili, tipo di base per la spina e requisiti per la presa di terra.
5. Descrizione illustrata delle funzioni
6. Limitazioni sulle condizioni ambientali
7. Elenco dei contenuti
8. Regolazione e prove
9. Cambio di attrezzo
10. Fissaggio del lavoro
11. Limiti sulle dimensioni del pezzo di lavoro
12. Istruzioni generali sull'utilizzazione
13. Precauzioni e uso di abbigliamento di protezione
14. Precauzioni speciali di sicurezza,
15. Misure di prevenzione di rischi specifici della macchina
16. Estrazione di polvere
17. Protettori: sicurezza e regolazione
18. Istruzioni generali di sicurezza
19. Pulizia, manutenzione e lubrificazione regolari
20. Servizi di riparazione del fabbricante o agente commerciale
21. Elenco di parti sostituibili dall'utente
22. Attrezzi speciali che si possono necessitare
23. Funzionamento sicuro
24. Caratteristiche tecniche
25. Garanzia
26. Dichiarazione di conformità

8. Regolazioni e prove

Avvertenza!

Prima di qualsiasi intervento nell'attrezzo elettrico, disinserire l'interruttore della rete dalla presa di corrente.

Se la macchina è stata sottomessa a un uso prolungato o intenso è necessaria la sua verifica e regolazione per assicurare la corretta qualità del servizio e la sicurezza della macchina.

Per questo si richiedono conoscenze, esperienza e attrezzi speciali. Il servizio tecnico ufficiale di Stayer Iberica S.A. realizzerà questo lavoro per lei in modo veloce, coscienzioso ed economico.

Regolazione del fissaggio in posizione di riposo inferiore

IMMAGINI



Informazione

Si parte con la macchina in posizione di fissaggio in riposo superiore

1. Sbloccare premendo il tasto **4**
2. Mediante **3** scendere la testata fino al dispositivo d'arresto inferiore.
3. Girare o tirare il pomo **32**. Se è ben fissato il perno deve entrare delicatamente fino a fissare la testata. In caso contrario si proceda alla regolazione
4. Collocare la protezione **49** e girare il disco **16** con la mano. Il disco non deve colpire la protezione **49**. In caso contrario si proceda alla regolazione

Regolazione

1. Afflosciare il dado di fissaggio della vite **31**.
2. Mediante **3** scendere la testata fino al dispositivo d'arresto inferiore.
3. Stringere o afflosciare la vite **31** e girare nel senso delle lancette dell'orologio il pomello **32** fino a che penetri delicatamente fino al massimo.
4. Una volta fissato il dispositivo d'arresto stringere il dado **31**
5. Verifichi di nuovo.

Regolazione dell'angolo dell'ugnatura orizzontale a + - 45°

IMMAGINI



Verifica

1. Allentare girando a sinistra il comando di fissaggio **13**.
2. Tirare il comando **13** e spostare la testata orizzontalmente fino a che l'indicatore **36** marchi +45°.
3. Spostare l'indicatore di angoli orizzontali **14** fino alla marca +45°.
4. Verificare con un modello angolare che tra il disco **16** e la guida limite **8** ci sono 45°.
5. Ripetere la stessa sequenza per l'angolo orizzontale a -45°.

Regolazione

1. Afflosciare le 4 viti **37**.
2. Afflosciare la vite del comando **13** per spostare la testata orizzontalmente fino a che l'indicatore **36** marchi $+45^\circ$.
3. Spostare orizzontalmente l'indicatore **14** fino a che il modello angolare tra il disco **16** e la guida limite **8** sia a 45° .

Regolazione dell'angolo dell'ugnatura verticale a 90°

IMMAGINI



Verifica

1. Liberare la regolazione verticale della testata afflosciando il comando **28**.
2. Muovere la testata fino al fermo destro (90°) verificando che c'è appoggio sulla vite **30**.
3. Bloccare la regolazione verticale della testata premendo il comando **28**.
4. Verificare l'angolo mediante un modello angolare debitamente calibrato o un goniometro (precisione minima $\pm 5'$) presentando una delle superfici sul tavolo di taglio **15** e l'altra nel disco di taglio **16**.
5. Se il lato del modello non corrispondesse esattamente con il disco o se la misura diretta del goniometro raggiungesse una deviazione superiore a $\pm 20^\circ$ si procederà alla regolazione.

Regolazione

1. Liberare la regolazione verticale della testata afflosciando il comando **28**.
2. Muovere la testata fino al fermo destro (90°).
3. Ritirare il dado di arresto della vite **30**.
4. Collocare un goniometro (precisione minima $\pm 5'$) presentando una delle sue superfici sul tavolo di taglio **15** e l'altra sul disco di taglio **16**.
5. Intervenire sul pomello di regolazione **30** fino ad ottenere una misura di 90° .
6. Fissare la regolazione stringendo il dado di arresto della vite **30** mentre con un cacciavite si trattiene la vite **30** per evitare che si muova.
7. Bloccare la regolazione verticale della testata stringendo il comando **28**.

Regolazione dell'angolo dell'ugnatura verticale a 45°

IMMAGINI



Verifica

1. Liberare la regolazione verticale della testata afflosciando il comando **28**.
2. Muovere la testata fino al fermo sinistro (45°) verificando che c'è appoggio sulla vite **27**.
3. Bloccare la regolazione verticale della testata stringendo il comando **28**.
4. Verificare l'angolo mediante un modello angolare debitamente calibrato o un goniometro (precisione minima $\pm 5^\circ$) presentando una delle sue superfici sul tavolo di taglio **15** e l'altra sul disco di taglio **16**.
5. Se il lato del modello non corrispondesse esattamente con il disco o se la misura diretta del goniometro raggiungesse una deviazione maggiore a $\pm 20^\circ$ si procederà alla regolazione.

Regolazione

1. Liberare la regolazione verticale della testata afflosciando il comando **28**.
2. Muovere la testata fino al fermo sinistro (45°).
3. Ritirare il dado di ritegno della vite **27**.
4. Collocare un goniometro (precisione minima $\pm 5^\circ$) presentando una delle sue superfici sul tavolo di taglio **15** e l'altra sul disco di taglio **16**.
5. Intervenire sulla vite di regolazione **27** fino ad ottenere una misura di 90° .
6. Fissare la regolazione stringendo il dado di ritegno della vite **27** mentre con un cacciavite si trattiene la vite **27** per evitare che si muova.

Regolazione dell'altezza della chiglia del tavolo di taglio superiore

IMMAGINI



Informazione!

1. Questa sezione non si applica al modello senza tavolo superiore (SC310W e SC390W, SLL390W)
2. Avrà bisogno di un calibro e una riga (non inclusi) per realizzare questa regolazione

Verifica

1. Si assicuri che la macchina si trova in posizione di riposo orizzontale abbassando la testata e fissando girando la testata mediante il perno **32**.
2. Allentare il pomello di regolazione **46** di altezza del tavolo superiore **38**.
3. Abbassare al massimo il tavolo superiore **38**.
4. Stringere il pomello di regolazione **46** di altezza del tavolo superiore.
5. Allentare e ritirare le viti **40** e **41** di fissaggio della protezione mobile **42**.
6. Ritirare la protezione mobile **42**.
7. Allentare le due viti **48**.
8. Ritirare il tavolo superiore **38** tirando dolcemente verso l'alto.
9. La distanza tra l'interno della chiglia **39** e l'esterno dei denti del disco deve essere in qualunque punto visibile tra 3mm e 5mm
10. Se le misurazioni non sono incluse nel rango della figura si proceda alla regolazione.

Regolazione

1. Si assicuri che la macchina si trova in posizione di riposo orizzontale abbassando la testata e fissando girando la testata mediante il perno **32**.
2. Allentare il pomello di regolazione **46** di altezza del tavolo superiore **38**.
3. Abbassare al massimo il tavolo superiore **38**.
4. Stringere il pomello di regolazione **46** di altezza del tavolo superiore.
5. Allentare e ritirare le viti **40** e **41** di fissaggio della protezione mobile **42**.
6. Ritirare la protezione mobile **42**.
7. Allentare le due viti **48**.
8. Ritirare il tavolo superiore **38** tirando dolcemente verso l'alto.
9. Allentare le due viti di regolazione delle chiglia **48**.
10. Regolare la posizione della chiglia **48** in modo che la distanza tra l'interno della chiglia **39** e l'esterno dei denti del disco deve essere in qualunque punto visibile tra 3mm e 5mm
11. Stringere le due viti di regolazione di chiglia **48**.
12. Collocare il tavolo superiore **38** presentandolo sui suoi supporti.
13. Stringere le due viti **48**.
14. Collocare la protezione mobile **42**.
15. Stringere le viti **40** e **41** di fissaggio della protezione **42**.

9. Cambio d'utensile

Attenzione!

Realizzare questa operazione con la macchina sconnessa dalla rete elettrica e la lamina scorrevole. Utilizzare guanti di protezione.

Ritirata del disco di taglio

IMMAGINI



1. Posizionare la testata in posizione di blocco superiore girando la testata verso l'alto fino a che arrivi al fermo.
2. Immobilizzare la staffa **17** mediante la chiave da staffa fornita con l'attrezzatura.
3. Afflocciare la vite **18** nel senso orario con la chiave a tubo somministrata con l'attrezzatura
4. Stringere il tasto **34** per sbloccare la protezione scorrevole **6**.
5. Raccogliere la protezione **6** tirando verso l'alto.
6. Sostenere il disco con una mano.
7. Con l'altra mano ritirare la staffa **17** e la vite **18** e la rosetta **19**.
8. Ritirare il disco da sostituire.

Cambio del disco di taglio

IMMAGINE



1. Eliminare accuratamente la segatura e la sporcizia dagli appoggi, staffe e interno delle protezioni.
2. Collocare il nuovo disco di taglio in modo il senso della freccia del frontale del carter 1 coincida con la freccia incisa nel disco e con la propria inclinazione dei denti del disco.
3. Collocare la staffa **17** e la sua vite. Allen **18** assicurando l'incastro perfetto di tutto il gruppo.
4. Bloccare la staffa **17** con la chiave a staffa somministrata con l'attrezzatura.
5. Stringere la vite **18** nel senso opposto alle lancette dell'orologio mediante la chiave a tubo somministrata con l'attrezzatura.
6. Posizionare la protezione pendolare **6** nella sua posizione originale di protezione tirando verso il basso.
7. Controllare l'operazione simulando a vuoto un'operazione di taglio.

10. Fissaggio del lavoro

Sempre che sia possibile si fisserà il pezzo in modo che non intervenga la mano. Durante il taglio, sostenere il pezzo stabilmente contro l'appoggio. tutte le macchine sono preparate per il montaggio di ganasce verticali e orizzontali che permettono di fissare in maniera sicuro il pezzo di lavoro.

Per evitare la deformazione dei pezzi durante il fissaggio si consiglia di utilizzare dei profili di legno, facilmente applicabili alle mandibole mobili delle ganasce. Le ganasce si estraggono facilmente e lasciano la superficie di lavoro totalmente libera.

Per tagliare pezzi lunghi in condizioni sicure, è indispensabile sostenerle con dei supporti supplementari.

11. Limiti sulla misura del pezzo di lavoro

Limiti di lavoro per tutti i modelli inclusi nel presente manuale.

Informazione!

I modelli SC310W, SC390W e SLL390W è privo di tavolo superiore, per questo il limite dimensionale del pezzo per il taglio sul tavolo superiore non è applicabile a questo modello.

Modello	SC300W	SC310W	SC311W	SCE311W	SC390W SLL390W	SC391W SLL391W	SC3000W
90°	185x85	163x95	163x95	163x95	163x80	163x80	163x80
45°	125x85	112x95	112x95	112x95	112x80	112x80	112x80
Inclinat 45°	180x60	163x65	163x65	163x65	163x65	163x65	163x65
Composto 45°- 45°	125x60	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15
Taglio recto 0°	95x120	40x103	40x103	40x103	40x100	40x100	40x100
Taglio recto 45° direita	75x80	40x103	40x103	40x103	32x100	32x95	32x100
Corte recto 45° esquerda	75x80	25x103	25x103	25x103	25x100	25x100	25x100
Diámetro Tubo PVC	85	95	95	9	80	80	80
Tavolo	0-55	No aplica	0-52	0-52	No aplica	0-52	0-52

12. Istruzioni generali d'uso

Avvertenza!

1. Se la macchina si trova in cattivo stato o manca di pezzi, includendo le protezioni regolamentari superiori (può usare le illustrazioni del presente manuale come guida orientativa) NON utilizzi la macchina. La sconnetta, la ritiri dal posto di lavoro e la invii immediatamente al suo servizio técnico autorizzato.

2. Conoscere ed seguire tutte le misure di sicurezza prima di avviare la macchina.

Avviamento e arresto della macchina

IMMAGINI



Informazione!

1. L'attrezzatura dispone del tasto **2** di fissaggio di avviamento che permette il funzionamento del motore senza premere continuamente l'interruttore **1**.

2. L'attrezzatura dispone di un modulo di sicurezza che la protegge da avviamenti inaspettati. Se mentre la macchina è avviata dovesse cessare l'erogazione elettrica quando questa si reattiva la macchina non si avvierà. Per liberare la protezione premere due volte l'interruttore **2**.

3. Tutti i modelli, salvo il SCE311W, hanno velocità unica.

4. Il modello SCE311W dispone di un modulo elettronico che apporta i seguenti miglioramenti elettromeccanici alla macchina elettrica.

1. Curva di avviamento delicato.

2. Limitazione automatica di corrente di fronte a sforzi eccessivi.

3. Regolazione continua della velocità sulla ruota di regolazione nel corpo del motore con 5 valori per difetto secondo l'immagine **M**.

Avvertenze!

1. Evitare sempre che sia possibile il fissaggio del motore (tasto 2).
2. Non lasciare mai incustodita la macchina in funzionamento.
3. Non avviare mai con il disco bloccato e prima di cominciare il taglio aspettare sempre che il disco di taglio raggiunga la velocità massima.
4. Prima di fermare la macchina il disco deve essere libero e girare liberamente.

Avviamento con l'interruttore manuale

1. Premere l'interruttore 1 per azionare il motore.

Arresto della macchina azionata dall'interruttore manuale

1. Smettere di premere l'interruttore 1.

Avviamento con fissaggio

1. Lasciare o premere l'interruttore 2.

Arresto della macchina azionata con fissaggio

1. Premere l'interruttore 2.

Utilizzazione con il tavolo di taglio inferiore**Avvertenza!**

1. Nei modelli che dispongono da tavolo di taglio superiore si deve eliminare il rischio di incidente per contatto con il disco di taglio per la sua apparizione nel tavolo superiore. Per la sua sicurezza realizzi in obbligatoriamente la seguente preparazione indicata prima di lavorare con il tavolo inferiore.
2. Qualsiasi preparativo si farà obbligatoriamente con il cavo d'alimentazione sconnesso

Preparazione di sicurezza del tavolo di taglio superiore per tagli con il tavolo inferiore**IMMAGINI****Informazione:**

Questa sezione non è applicabile ai modelli che non dispongono di tavolo di taglio superiore: SC310W e SC390W, SLL390W.

Questa sezione si applica ai modelli che dispongono di tavolo superiore SC311W, SCE311W, SC391W, SLL391W, SC3000W.

1. Afflosciare il pomello 46 girandolo in senso antiorario.
2. Alzare il tavolo superiore 38 tirando delicatamente verso l'alto fino ad arrivare al fermo.
3. Stringere il pomello 46 girandolo in senso orario.
4. Stringere a fondo le viti 40 e 41 della protezione mobile 42.

Operazione di Taglio con il tavolo di taglio inferiore**Avvertenza!**

1. Rispetti i limiti delle dimensioni e materiale del pezzo da lavorare.
 2. Sempre che sia possibile utilizzi ganasce per sostenere il pezzo da lavorare.
 3. In lavori con il tavolo da taglio inferiore non fissi l'interruttore di alimentazione del motore.
- La presente macchina elettrica è capace di realizzare i seguenti tipi di taglio nel tavolo di taglio inferiore:
1. Taglio inclinato orizzontale con un rango da 0° a +45°
 2. Taglio inclinato verticale con un rango da 0° a 45°.
 3. Combinazione dei ranghi orizzontale e verticale (ad esempio come troncatrice con taglio retto a 0° orizzontale e 0° verticale)

Preparazione del taglio inclinato orizzontale nel tavolo inferiore**IMMAGINE**

Per realizzare tagli inclinati orizzontalmente la testata della macchina può girare orizzontalmente fino a 90°. Per una maggior facilità il tavolo di taglio inferiore dispone di 4 posizioni predeterminate a +- 22° 30' e a +- 45° selezionabili mediante sistema di impugnatura con fissaggio 13.

1. Afflosciare l'impugnatura 13 girandola nel senso antiorario.
2. Tirare dolcemente verso l'esterno l'impugnatura 13.
3. Muovere l'insieme della testata del taglio e tavolo inferiore di taglio 15 fino all'angolo desiderato mediante la scala graduata in gradi 14 e gli indicatori integrati nel sistema di impugnatura.
4. Stringere l'impugnatura 13.

Preparazione del taglio inclinato verticale nel tavolo inferiore

IMMAGINE **C**

Per la realizzazione di tagli inclinati verticalmente si dispone di due inclinazioni a dei massimi calibrati e predeterminate a 0° e 45°. Per angoli intermedi usare un goniometro per regolare.

1. Afflosciare la leva di fissaggio verticale **28**.
2. Selezionare l'angolo da taglio con la scala integrata **35**.
3. Stringere la leva di fissaggio verticale **28**.

Preparazione del limite del taglio nel tavolo inferiore

IMMAGINE **A**

1. Afflosciare la vite **7**.
2. Introdurre il dispositivo d'arresto **9** nel vano di inserzione **23**.
3. Stringere la vite **7** assicurando che si stringa la barra che ha il foro di sicurezza per evitare spostamenti.

MODELLO UNICO SC300W

1. Introdurre il dispositivo d'arresto **9** nel vano di inserzione **22**.
2. Dopo aver posizionato la parte superiore di taglio **9**, fissato nella posizione desiderata della lunghezza di taglio di regolazione.
3. Serrare i galletti per fissare la parte superiore del sistema di regolazione della lunghezza di taglio di taglio.

Esecuzione dell'operazione di taglio nel tavolo inferiore

IMMAGINI **A N**

1. Preparare il pezzo da lavorare sostenendolo con completa sicurezza.
2. Avviare la macchina elettrica premendo l'interruttore **1**.
3. Aspetti qualche secondo fino a che il disco di taglio raggiunga la sua velocità massima.
4. Abbassare lentamente la testata di operazione con l'aiuto dell'impugnatura **3** in un movimento continuo e senza scatti.

5. Esercitare pressione nel senso in cui avanza la lamina, con un'intensità adeguata per il materiale che si deve tagliare

6. Una volta conclusa l'operazione di taglio, alzare ancora la testata di operazione.

Fermare la macchina smettendo di premere l'interruttore **1**.

Uso come sega circolare mediante il tavolo di taglio superiore

Informazione:

Questa sezione non si applica ai modelli che non dispongono di tavolo di taglio superiore: SC390W, SLL390W.

Questa sezione si applica ai modelli che dispongono di tavolo superiore SC300W, SC311W, SCE311W, SC391W, SLL391W, SC3000W.

Avvertenza!

Prima di qualsiasi operazione sul tavolo di taglio superiore è obbligatorio preparare adeguatamente la macchina. Per questo si installa il protettore di sicurezza statico nel tavolo inferiore.

Istallazione della protezione di sicurezza statico nel tavolo di taglio inferiore.

IMMAGINE **L**

1. Cominciare con la testata collocata in posizione di riposo superiore e il cavo sconnesso.
2. Collocare la protezione di protocollo **49** del tavolo inferiore di taglio
3. Girare a vuoto il disco **16** assicurandosi che gira liberamente senza colpire la protezione **49**. Se così non fosse proceda la regolazione del fissaggio in posizione di riposo inferiore.

Preparazione del tavolo superiore

IMMAGINI **A Q P**

Preparazione dell'altezza del tavolo superiore di taglio

Informazione:

Il tavolo di taglio superiore può essere regolato a un'altezza da 0 a 52 mm.

Avvertenza!

Il tavolo di taglio superiore deve avere un'altezza rispetto al disco di taglio in modo tale che fuoriesca solo dal pezzo da tagliare a un'altezza uguale a quella del dente di taglio. Vedere immagine **P**.

1. Se fosse stretto afflosciare leggermente le viti **40** e **41** della protezione del tavolo **38** in modo che la protezione salga liberamente.
2. Afflosciare il pomello **46**.
3. Regolare l'altezza del tavolo **38** tirando o spingendo delicatamente. Si può utilizzare la scala (metrica / imperiale) **50** integrata nel carter per riferire altezze costanti.
4. Stringere il pomello **26**

Preparazione dell'ampiezza di taglio nel tavolo superiore di taglio mediante guida.

1. Liberi il movimento della guida parallela **44** afflosciando la farfalla.
2. Regolare l'ampiezza del taglio muovendo la guida **44** sulla guida con scala graduata **43**.
3. Fissi la guida **44** premendo a fondo la farfalla.

Esecuzione dell'operazione di taglio nel tavolo superiore

1. Realizzi l'avviamento con fissaggio secondo quanto si spiega nel paragrafo **12**.
2. Per tagli longitudinali impiegare la guida parallela per l'appoggio del pezzo.
3. Avvicinare con la massima cura il pezzo al disco di taglio mantenendo le mani lontane dalla traiettoria di taglio.
4. Spingere il pezzo con un'intensità adeguata alle caratteristiche del materiale.
5. Realizzi la fermata con fissaggio secondo quanto si spiega in **12**.

Informazione!

Soltanto per modelli SC300W, SC311W, SCE311W e SC391W. La guida parallela **44**, una volta collocata alla sinistra della lamina di taglio permette di eseguire tagli di pezzi piccoli a 45°.

13. Precauzioni e utilizzo di abbigliamento di protezione

Questa attrezzatura elettrica può essere maneggiata solo da personale adulto con la formazione e l'istruzione necessarie, in conformità con la Legislazione stabilita al rispetto e con quanto stabilito in materia di prevenzione per il suo posto di lavoro. Addizionalmente l'operatore dell'attrezzatura elettrica deve aver capito, assimilato e deve far uso completamente del presente manuale.

Questa macchina richiede l'utilizzo delle seguenti attrezzature di protezione individuale:

1. Casco protettore
2. Attrezzatura di protezione del viso integrale (occhi e viso) contro impatti
3. Protettori auditivi
4. Maschera antipolvere
5. Guanti di protezione contro l'aggressione meccanica
6. Stivali con punta e suola
7. Abbigliamento da lavoro
8. Borsa di utensili
9. Cintura di sicurezza (occasionale)

14. Precauzioni speciali di sicurezza

Descrizione dei rischi specifici della macchina

Perché i rischi si realizzino, si deve verificare qualcuna delle condizioni di rischio previste:

1. L'operaio non dispone della formazione adeguata.
2. La macchina non è stata installata adeguatamente.
3. La macchina non è stata mantenuta correttamente.
4. La macchina è stata smontata e montata incorrettamente.
5. La macchina è stata smontata e montata con mancanza di pezzi.
6. L'operaio non utilizza la protezione adeguata.
7. L'operaio sostiene il pezzo con la mano.
8. L'operaio espone le sue mani, corpo o abbigliamento alla traiettoria del taglio.

I due tipi principali di rischi che comporta l'uso di questa macchina sono il contatto con il disco di taglio e la proiezione di particelle o pezzi tagliati.

1. Contatto con il disco di taglio

Caso di uso 1.1 durante lo svolgimento di operazioni di taglio.

Descrizione di incidente tipo 1.1.1: L'apparizione sul legno di un nodo che varia la resistenza alla penetrazione provoca un movimento brusco nel pezzo e di conseguenza, la possibilità che la mano dell'operaio che lo sostiene si precipiti verso il disco ed entri a contatto con il medesimo se rimane accessibile.

Descrizione di incidente tipo 1.1.2: Avviene durante operazioni di taglio di testate in pezzi di lunghezza molto limitata, sostenuti dalla mano. Quando il disco penetra nel pezzo questo può cadere nella scanalatura di penetrazione del disco del tavolo di taglio e di conseguenza può trascinare la mano che lo sostiene entrando a contatto con il disco se continua accessibile.

Caso d'uso 1.2. Contatti fortuiti con il disco che gira a vuoto in posizione di riposo.

Descrizione di incidente tipo 1.2.1: si produce lavorando con una macchina manipolata o con pomelli di protezione mancanti. In queste condizioni si mantiene fissato l'organo di azionamento in modo che l'operaio mantenga il disco girando a vuoto in posizione di riposo e con il disco accessibile. Nel frattempo, la mano dell'operaio stabilisce contatto con il disco di taglio mentre effettua operazioni in zone prossime al disco (es. Ritirare il pezzo tagliato, posizionare un nuovo pezzo sul tavolo, ecc...).

Caso d'uso 1.3: Caduta violenta del disco per rottura della molla di sostegno in posizione di riposo

Descrizione di incidente tipo 1.3: Si produce la perdita del contrappeso della testata scorrevole che sostiene il disco di taglio per rottura di una o due molle di contrappeso o dei suoi ancoraggi. Nel frattempo il disco continua a girare a vuoto. L'operaio ha le mani sotto la traiettoria del taglio. In queste condizioni il disco raggiunge le mani dell'operaio che in quel momento realizza delle operazioni in quella zona.

2. Proiezione del pezzo tagliato

Caso di uso 2.1. Caduta violenta del disco per rottura della molla di sostegno in posizione di riposo.

Descrizione di incidente 2.1: Questo rischio si manifesta in operazioni su pezzi corti con dei massimi fissi. Quando finalizza il taglio e si alza il disco, il ritaglio conficcato tra il limite di taglio ed il disco può essere trascinato dal disco ed essere proiettato violentemente, e perfino, nel peggiore dei casi arrivare alla rottura del disco.

15. Misure di prevenzione di rischi specifici della macchina

1. Prevenzione di contatti con il disco di taglio

1.1 Prevenzione durante lo svolgimento di operazioni di taglio

1. L'operaio deve avere per obbligo la sufficiente formazione ed istruzione e conoscere il presente manuale in modo che sia capace di sapere se una macchina e il suo ambiente di lavoro possano non offrire un ottimo servizio. In tali circostanze, non utilizzare la macchina.

2. Controllare la mancanza di pomelli di sicurezza o qualsiasi altro componente della macchina. Non si userà mai una macchina che non sia integra, in perfetto stato e correttamente installata. Se la macchina è stata manipolata, mancano pezzi o presenta un cattivo stato, verrà sconsigliata, si staccherà dal posto di lavoro e si invierà al servizio tecnico.

3. Non si metteranno mai le mani o qualsiasi parte del corpo o abbigliamento sopra o sotto la zona di taglio del disco o nella traiettoria di taglio del medesimo.

4. Il sostegno del pezzo da tagliare al tavolo di appoggio non si realizzerà manualmente, ma con l'aiuto di spingitori, sostegni e pressatori adeguati che garantiscano in qualsiasi circostanza (apparizione di nodi ecc...) un solido fissaggio al tavolo di appoggio del pezzo da tagliare. Con la messa in pratica di questa misura preventiva, rimane praticamente annullato il rischio di contatto con il disco durante lo svolgimento dell'operazione, permettendo alle mani di rimanere lontane dalla zona del pericolo.

5. La macchina verrà sconsigliata ogni volta che si abbandona.

6. Per il taglio di pezzi di più di 1,5 m si richiederà la presenza di uno o più aiutanti.

1.2 Prevenzione di contatti fortuiti con il disco che gira a vuoto in posizione di riposo.

1. Indipendentemente dal fatto che il disco sia protetto in riposo dai pomelli di sicurezza installati, si sconsiglia terminantemente l'utilizzo dell'interruttore di fissaggio con il fine di garantire che il disco non giri a vuoto nella posizione di riposo del medesimo.

1.3 Prevenzione di caduta violenta del disco per rottura della molla.

1. La macchina sarà sempre in perfetto stato mediante una manutenzione regolare.

2. Ogni giorno esaminare visualmente la zona e la macchina e provi tutti i movimenti con la macchina sconsigliata.

3. Verificare ogni giorno e faccia verificare periodicamente da personale qualificato le molle e le loro basi.

4. Si assicuri che la testata salga perfettamente alla sua posizione superiore per l'azione unica delle molle.

5. Verificare ogni giorno e faccia verificare periodicamente da personale qualificato il sistema di blocco superiore salendo al massimo la testata e verificando il bloccaggio automatico e lo sblocco mediante il comando 4.

6. Non esporre mai le mani o qualsiasi parte del corpo nella traiettoria di taglio.

7. Non permetta mai che la testata che sostiene il disco rimanga in una posizione indeterminata, salvo che l'operaio sostenga obbligatoriamente l'impugnatura di comando 3.

8. Per qualsiasi pausa tra tagli durante il lavoro, per brave che sia, sempre utilizzi il blocco automatico della testata nella posizione superiore salendo la testata al massimo superiore.

9. Sempre che la macchina rimanga in riposo, la lasci bloccata nella posizione di riposo inferiore posizionando la testata a 90° verticali e 0° orizzontali, guarnendo col protettore statico 49 e fissando finalmente scendendo la testata e stringendo il tasto 32.

2.Prevenzione contro proiezioni del pezzo tagliato

1.Per la realizzazione di taglio di pezzi con dispositivo d'arresto, questo sarà eliminabile o spostabile. L'operaio, una volta selezionata la linea di taglio e fissato solidamente il pezzo al tavolo, ritirerà il dispositivo con lo scopo di evitare che si produca l'incastamento del pezzo tagliato tra questo e il disco.

16.Estrazione di polvere

Tutti i modelli vengono preparati per l'installazione di un'attrezzatura (non inclusa) di aspirazione di particelle generate nel taglio.

L'attrezzatura di estrazione si accoppierà all'ugello di uscita di particelle **25**.

17.Protettori; sicurezza e regolazione

Attrezzature di protezione meccanica

IMMAGINE

- 1.Carter di protezione generale **21**.
- 2.Cappuccio di protezione pendolare **6**.
- 3.Pomello di sicurezza statico inferiore **49**.
- 4.Protezione scorrevole del tavolo superiore **42**.

Attrezzature di protezione elettrica

- 1.Isolamento elettrico di tipo II
- 2.Modulo di protezione per taglio di erogazione elettrica per evitare avviamenti fortuiti in una macchina dopo il recupero dopo una caduta di erogazione elettrica.

18.Istruzioni generali di sicurezza

AVVERTENZA!

Quando si utilizzano attrezzature elettriche, si dovranno sempre seguire le precauzioni basiche di sicurezza per ridurre il rischio di incendio, shock elettrico e danni personali includendo quanto segue:

Legga attentamente queste istruzioni prima di utilizzare questo prodotto e le conservi.

19.Pulizia, manutenzione e lubrificazione regolari.

Pulizia

Si pulisca la macchina cominciando con un pennello fine o grosso per eliminare i resti di segatura e un panno morbido. Se si dispone di aria compressa è consigliabile finalizzare la pulizia soffiando la macchina con la pistola di aria compressa.

Manutenzione

Ogni 2.000 ore di uso o ogni due anni l'attrezzatura elettrica deve essere inviata al servizio tecnico ufficiale per una manutenzione e revisione completa.

Salvo l'operazione di cambio di spazzole la macchina non ha bisogno di nessun tipo di manutenzione speciale da parte dell'utente. La mantenga pulita e faccia un uso corretto della macchina. Verifichi regolarmente la correttezza delle regolazioni autorizzate a un utente con una formazione adeguata. Nel caso di qualsiasi malfunzionamento o dubbio, si metta in contatto con il nostro servizio tecnico.

Cambio delle spazzole

IMMAGINI



Avvertenza!

Utilizzi sempre le spazzole fornite dal servizio tecnico ufficiale.

- 1.Ritirare la vite **48**.
- 2.Ritirare il coperchio **51**.
- 3.Ritirate la vite **54**.
- 4.Spostare a sinistra la molla pressatrice **55**.
- 5.Estrarre la spazzola usata dal portaspazzole **53**.
- 6.Introdurre la nuova spazzola nel portaspazzole **53**.
- 7.Collocare la molla pressatrice **55** sulla spazzola.
- 8.Stringere la vite **54** dopo aver collocato il connettore della spazzola

9. Collocare il coperchio **51**

10. Stringere la vite **48**.

Lubrificazione

La macchina non ha bisogno di nessuna lubrificazione specifica da parte dell'utente. La lubrificazione specifica dell'attrezzatura elettrica si realizzerà durante le revisioni periodiche di manutenzione nel servizio técnico ufficiale.

20. Servizi di riparazione del fabbricante o agente commerciale:

Stayer Iberica S.A. Área Empresarial de Andalucía
-Sector 1, Calle Sierra de Cazorla nº 7, CP 28320,
Pinto (Madrid) Spain.

21. Elenco di parti sostituibili dall'utente.

IMMAGINE



1. Disco di taglio **16**.

2. Protezione statica inferiore **49**.

3. Protezione scorrevole del tavolo superiore **43**.

4. Spazzole **56**.

5. Guide di fissaggio della profondità di taglio nel tavolo inferiore **9**.

6. Guide di fissaggio della profondità di taglio nel tavolo superiore **44**.

22. Attrezzature speciali che si possono necessitare

Le attrezzature necessarie sono standard o sono incluse nella dotazione della macchina.

23. Funzionamento sicuro

1. Mantenere pulita l'area di lavoro

Le aeree ed i banchi disordinati possono causare danni.

2. Considerare l'ambiente dell'area di lavoro

Non esporre le attrezzature alla pioggia.

Non utilizzare l'attrezzatura in luoghi umidi o bagnati.

Mantenere l'area di lavoro ben illuminata.

Non utilizzare attrezzature in presenza di liquidi o gas infiammabili.

3. Proteggere contro lo shock elettrico

Evitare contatti corporali con superfici a terra o massa (ad esempio tubi, caloriferi, stufe, refrigeratori).

4. Mantenere lontane le persone.

Non permettere che persone, specialmente bambini, non relazionate con il lavoro, tocchino l'attrezzatura o i cavi estensibili e mantenerle lontane dall'area di lavoro.

5. Immagazzinare gli attrezzi che non si stanno utilizzando

Quando non si utilizzano, gli attrezzi dovranno essere immagazzinati in un luogo asciutto e chiuso, lontano dai bambini.

6. Non forzare l'attrezzatura

Questa lavorerà meglio e in modo più sicuro alla caratteristica assegnata per la quale è stata destinata.

7. Utilizzare l'attrezzatura corretta.

Non forzare un'attrezzatura piccola perchè faccia il lavoro corrispondente a un'attrezzatura pesante.

Non utilizzare attrezzature per propositi per i cui non sono state disegnate; ad esempio, non utilizzare seghe circolari per tagliare i rami degli alberi o i tronchi.

8. Vestirsi in modo appropriato.

Non utilizzare vestiti ampi o oggetti di gioielleria che si possono agganciare alle parti in movimento.

Si raccomanda l'uso di calzature antiscivolo quando si lavora all'esterno.

Utilizzare berretti protettivi per i capelli lunghi.

9. Utilizzare attrezzatura di protezione.

Utilizzare occhiali di protezione

Utilizzare maschere per evitare la polvere che si può sollevare nelle operazioni di taglio.

10. Connettere l'attrezzatura di estrazione della polvere

Se si proporzionano dei dispositivi per la connessione a attrezzature di estrazione della polvere ed attrezzature collettrici, si verifichi che siano connessi e siano utilizzati in modo corretto.

11. Non maltrattare i cavi.

Non tirare mai il cavo per sconnetterlo dalla base di connessione.

Mantenere il cavo lontano dal calore, dall'olio e dai bordi taglienti.

12. Assicurare il lavoro.

Quando possibile, utilizzare ghiera o un torno da banco per sostenere il lavoro. È più sicuro che utilizzare la mano.

13. Non allarghi troppo il suo raggio di azione.

Mantenere un appoggio fissato al suolo e conservi l'equilibrio in ogni momento.

14. Mantenere le attrezzature con cura.

Mantenere la attrezzature di taglio affilate e pulite per un miglior e più sicuro funzionamento.

Seguire le istruzioni per la lubrificazione e il cambio degli accessori.

Esaminare periodicamente i cavi estensibili e sostituirli se sono danneggiati.

Mantenere le impugnature asciutte, pulite e senza grasso o olio.

15. Sconnettere le attrezzature

Quando non si utilizzano, prima della riparazione e quando si cambiano gli accessori tali come le lame da sega e lamette, sconnettere l'attrezzatura dall'alimentazione.

16. Ritirare le chiavi di fissaggio e le chiavi inglesi.

Abituarsi a verificare che le chiavi di fissaggio e quelle inglesi siano estratte dall'attrezzatura prima di metterla in funzionamento.

17. Evitare un avviamento non intenzionato.

Assicurarsi che l'interruttore si trova nella posizione "aperto" quando si connette l'attrezzatura.

18. Utilizzare cavi estensibili per esterni

Quando l'attrezzatura si utilizza all'esterno, utilizzare soltanto cavi estensibili destinati ad essere utilizzati all'esterno, che siano marcati per tale scopo.

19. Stare allerta

Guardare quello che si fa, utilizzare il buon senso e non lavorare con l'attrezzatura quando si è stanchi.

20. Verificare le parti danneggiate.

Prima di utilizzare nuovamente un'attrezzatura, la medesima dovrà essere esaustivamente verificata per determinare il suo buon funzionamento e che si trova in condizione di svolgere i propri compiti in maniera adeguata.

Esaminare l'allineamento e il fissaggio delle parti scorrevoli, la rottura delle parti, il montaggio e altre condizioni che possano influire sul suo funzionamento.

Una protezione o qualsiasi altra parte che sia danneggiata, dovrebbe essere riparata in forma appropriata o essere sostituita da parte di un servizio tecnico autorizzato, salvo che si indichi diversamente nel manuale d'istruzioni.

Fare sostituire gli interruttori difettosi da un servizio tecnico autorizzato

Non utilizzare l'attrezzatura se l'interruttore non si accende e spegne.

21. Avvertenza.

L'uso di qualsiasi accessorio o complemento diverso da quello raccomandato in questo manuale di istruzioni, può provocare un rischio di danni personali.

22. Fare riparare l'attrezzatura da personale qualificato.

Questa attrezzatura elettrica ottempera i requisiti di sicurezza appropriati. Le riparazioni dovrebbero essere effettuate soltanto da personale qualificato utilizzando pezzi di sostituzione originali. Diversamente si potrebbe produrre un rischio considerevole per l'utente.

24. Caratteristiche tecniche

Modello	Número di articolo	Pot. Assorbita	Gpm vuoto	Peso Kg	Classe protezione	Rumore K=3dB	
						L _{pA}	L _{wA}
SC300W	SC300W	2.000	4.200	20	II	92	100
SC310W	SC310W	2.000	3.000	16.5	II	94	102
SC311W	SC311W	2.000	3.000	20	II	94	102
SCE311W	SCE311W	2.000	1.500÷3.000	20	II	94	102
SC390W SLL390W	SC390W SLL390W	1.600	3.000	18.5	II	92	100
SC391W SLL391W	SC391W SLL391W	1.600	3.000	22	I	92	100
SC3000W	SC3000W	1.600	3.000	26	I	92	100

Le caratteristiche si riferiscono a tensioni nominali [U] 230/240V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. In caso di tensioni inferiori ed in caso di modelli speciali a seconda dei Paesi, le caratteristiche riportate possono essere divergenti. Si prega di tenere presente il codice prodotto applicato sulla targhetta di costruzione del Vostro utensile. Le descrizioni commerciali di singoli elettro-utensili possono variare.

Misure che dovranno avere le lame di taglio :

Diametro della lama di sega : 254mm

Spessore del disco base: 1,8-2,8 mm

Diametro del trapano: 30mm

Informazione su rumori e vibrazioni

Il livello di pressione sonora tipica dell'attrezzatura, determinato con un filtro A, ammonta a: vedi tabella

Collocarsi un protettore di udito!

La vibrazione tipica nella mano/braccio è inferiore a 2,5m/s².

La garanzia cessa ugualmente quando la macchina sia stata utilizzata in maniera impropria o impiegando accessori non adeguati per gli usi previsti dal fabbricante.

La garanzia si limita esclusivamente ai difetti di fabbricazione o di meccanizzazione e cessa quando i pezzi sono stati smontati, manipolati, o riparati fuori dalla fabbrica.

STAYER si impegna esclusivamente a riparare o sostituire gratuitamente il prodotto, o le parti del medesimo, che risultino difettose, dopo un esame, a giudizio esclusivo dei suoi tecnici.

Tutte le spese di trasporto e smontaggio si considereranno a carico del compratore.

Per facilitare il lavoro dei tecnici, si prega di aggiungere una descrizione dei difetti che il cliente abbia osservato nell'attrezzatura durante il suo impiego.

25. Garanzia

Carta di Garanzia

Tra i documenti che formano parte dell'attrezzatura elettrica troverà la carta di garanzia. Dovrà compilare completamente la carta di garanzia applicandovi una copia della ricevuta di acquisto o fattura e dovrà consegnarla al suo rivenditore a cambio della corrispondente ricevuta.

¡Nota!: Se mancasse questa carta, la richiedi immediatamente al suo rivenditore.

Condizioni della garanzia

Come attrezzatura professionale si stabilisce il periodo di garanzia di un anno dalla data di acquisto.

La garanzia cessa immediatamente se il Dipartimento di Attenzione al Cliente degli uffici centrali non dispone della carta nel periodo di un mese dalla data di acquisto.

26. Dichiarazione di Conformità

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Il sottoscritto:

STAYER IBERICA S.A.

Con indirizzo: Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel: 902 91 86 81 / Fax: 91 691 91 72

CERTIFICA

Che le macchine:

Tipo: MACCHINE COMBinate
 TRONCATRICI E DI SEGA
 DABANCO

Modello: SC-300-W, SC-310-W, SC-311-W,
 SCE-311-W, SC-390-W
 SC-391-W, SLL-390-W, SLL-391-W,
 SC-3000-W.

Si trovano in conformità con quanto disposto nella
Direttiva 2006/42/EC, 2014/30/EU:

Così come con le seguenti normative:
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 ottenuto un certificato "CE" di tipo numero

43/3M/02/000024 (SC300W, SC311W, SCE311W,
SC391W, SLL391W, SC3000W)

43/3M/02/000025 (SC310W, SC390W, SLL390W)

Spedito dall'organismo notificato seguente:
ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA
ADMINISTRACIÓN, S.A.U.
Av. Roma, 21 43005 TARRAGONA

Gennaio 2017

CE  **ROHS**

Firmato: . Ramiro de la Fuente
consigliere delegato

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 use of the machine

This tool has been solely and exclusively designed 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°
8. 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 thereof and the documentation permanently in an inventoried safe environment being easily accessible and known to the machine operator.

Packaging

IMAGES



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

1. Place upper head at horizontally 0° by loosening **13** and locking at 0°.

2. Place upper head at vertically 90° by acting on 4, lowering the head and locking with **26**.

3. Arrange protector **49** such that it contacts the cutting table.

4. Push upper blocking button **4** to release the descent of the head.

5. Lower head to the limit and position it to be able to lock it with button **32**.

6. Push lower locking button **32** 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.
7. 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 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 class II electrical equipment so that it does not make use of the grounding of the electrical installation.

5.Illustrated description of functions

- 1.Connecting/disconnecting switch
- 2.Locking button for continuous operation
- 3.Grip for the machine
- 4.Trigger for unlocking the upper position of the head
- 5.Motor of the machine
- 6.Tiltable guard hood of the lower cutting table
- 7.Fastening of the adjusting system for fixed cutting length / cutting extensor
- 8.Stopper guide
- 9.Adjusting system for fixed cutting length by abutment / extension handle
- 10.Base of the machine
- 11.Hole for fastening the clamp
- 12.Rubber leg
- 13.Control for adjusting horizontal angle
- 14.Horizontal scale for lockable cutting angle
- 15.Lower cutting table
- 16.Cutting disk
- 17.Fastening flange for the cutting disk
- 18.Fastening screw for the cutting disk
- 19.Fastening washer for the cutting disk
- 20.Rear guard of the lower cutting table
- 21.Casing of the machine
- 22.Holes for fastening extension grip
- 23.Opening for fastening the adjusting system for fixed cutting length
- 24.Transversal shaft
- 25.Particle outlet nozzle
- 26.Adjusting screw for maximum opening of the head
- 27.Adjusting screw for maximum vertical inclination of the head
- 28.Screw or control for fastening the head with respect to the longitudinal axis
- 29.Longitudinal axis
- 30.Screw for adjusting the perpendicularity of the head

31.Screw for adjusting the resting position of the head.

32.Knob for fastening the head in the horizontal resting position.

33.Vertical angle indicator.

34.Unlocking device of the tiltable guard.

35.Scale of vertical angles.

36.Horizontal angle indicator.

37.Adjusting screws for the scale of vertical angles.

38.Upper cutting table.

39.Keel of the upper cutting table.

40.Wing nut of the shaft screw of the guard of the upper table.

41.Locking screw of the guard of the upper table.

42.Movable guard of the upper table.

43.Frontal guide of the upper table.

44.Stopper for adjusting the cutting depth of the guard of the upper table.

45.Lateral guide of the upper table.

46.Knob for adjusting the cutting height on the upper table.

47.Adjusting screws for the position of the keel of the upper table.

48.Fastening screws of the upper table.

49.Protective guard for cutting on the upper table.

50.Height reference scale for cutting on the upper table.

51.Brush-holder lid.

52.Fastening screw for the brush-holder cover.

53.Brush-holder.

54.Brush-holder connecting screw.

55.Brush-pressing spring.

56.Brush.

57.Brackets for fixing the depth stop adjustment.

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.
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. Protectors; safety and adjustment.
18. General safety instructions.
19. Regular cleaning, maintenance and greasing.
20. Repair service by the manufacturer or commercial agent.
21. List of parts that may be replaced by the user.
22. Special tools as possibly required.
23. Safe operation.
24. Technical specifications.
25. Warranty.
26. 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



Information

One starts from the machine being locked in the upper resting position.

1. Unlock by pressing button **4**.
2. Lower down to the lower stop by means of **3**.
3. Turn or pull knob **32**. If the knob is well adjusted, it must enter smoothly until abutting. Otherwise proceed to adjusting.
4. Position protective guard **49** and turn disk **16** with your hand. The disk must not strike against the guard **49**. Otherwise proceed to adjusting.

Adjusting

1. Loosen the fastening nut of screw **31**.
2. Lower head to lower stop by means of **3**.
3. Tighten or loosen screw **31** and rotate knob **32** clockwise until it smoothly penetrates to abutment.
4. Once the stopper has been adjusted, tighten the fastening nut of screw **31**.
5. Proceed to check again

Adjusting the horizontal mitre angle to + - 45°

IMAGES



Checking

1. Loosen locking control element **13** by rotating it to the left.
2. Pull control element **13** and move head horizontally until indicator **36** marks +45°.

3. Move horizontal angles indicator **14** until it marks 45°.
4. Check with an angle chart, that there are 45° between the disk **16** and the stopper guide **8**.
5. Repeat the same sequence for the horizontal angle at -45°.

Adjusting

1. Loosen fastening the 4 screws **37**.
2. Loosen and pull control **13** to move the head horizontally until indicator **36** marks + 45°.
3. Move indicator **14** until the angle chart pattern between the disk **16** and stopper guide **8** is 45°.

Adjusting the vertical mitre angle to 90°

IMAGES



Checking

1. Release vertical adjustment of the head by loosening control element **28**.
2. Move head to the right stop (90°) checking that there is support at screw **30**.
3. Lock the vertical adjustment of the head by tightening control element **28**.
4. Check the angle by means of a duly calibrated angle chart or a goniometer (minimum precision +/- 5°) applying one of the surfaces thereof on cutting table **15** and the other on cutting disk **16**.
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 +/- 20°, proceed to adjusting.

Adjusting

1. Release the vertical adjustment of the head by loosening control element **28**.
2. Move the head to the right stopper (90°).
3. Remove retainer nut of screw **30**.
4. Place a goniometer (minimum precision +/- 5°) applying one of its sides on cutting table **15** and the other on cutting disk **16**.
5. Act on adjusting screw **30** until obtaining a measurement of 90°.

6. Fasten the adjustment by tightening the retainer nut of screw **30** whilst retaining screw **30** with a screwdriver so as to prevent it from moving.

7. Block the vertical adjustment of the head by tightening control element **28**.

Adjusting the vertical mitre angle to 45°

IMAGES



Checking

1. Release the vertical adjustment of the head by loosening control element **28**.
2. Move head to the left stop (45°).
3. Block the vertical adjustment of the head by tightening the control element **28**.
4. Check the vertical adjustment by means of a duly calibrated angle chart or a goniometer (minimum precision +/- 5°) applying one of its sides on cutting table **15** and the other on cutting disk **16**.
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 +/- 20°, proceed to adjusting.

Adjusting

1. Release the vertical adjustment of the head by loosening control element **28**.
2. Move head to the left stop (45°).
3. Remove retainer nut of screw **27**.
4. Check the vertical adjustment by means of a goniometer (minimum precision +/- 5°) applying one of its sides on cutting table **15** and the other on cutting disk **16**.
5. Fix adjustment by tightening the retainer nut of screw **27** whilst retaining screw **27** with a screwdriver so as to prevent it from moving.

Adjusting the keel of the upper cutting table

IMAGES



Information!

1. This chapter is not applicable to the model without upper table (SC310W, SC390W and SLL390W).

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

Checking

1. Make sure that the machine is the horizontal resting position by lowering the head and locking it by rotating the head by means of knob **32**.

2. Loosen knob **46** for height adjustment of the upper table **38**.

3. Lower upper table **38** to abutment.

4. Tighten height adjusting knob **46** of the upper table.

5. Loosen and remove fastening screws **40** and **41** of the movable guard **42**.

6. Remove guard **42**.

7. Loosen the both screws **48**.

8. Remove upper table **38** by smoothly pulling it upwards.

9. The distance between the inside of keel **39** and the outside of the teeth of the disk must be between 3mm and 5mm at any visible point.

10. If the measurements are not within the range of the figure, proceed to adjusting.

Adjusting

1. Make sure that the machine is the horizontal resting position by lowering the head and locking it by rotating the head by means of knob **32**.

2. Loosen knob **46** for height adjustment of the upper table **38**.

3. Lower upper table **38** to abutment.

4. Tighten height adjusting knob **46** of the upper table.

5. Loosen and remove fastening screws **40** and **41** of the movable guard **42**.

6. Remove guard **42**.

7. Loosen the both screws **48**.

8. Remove upper table **38** by smoothly pulling it upwards.

9. Loosen the two keel adjusting screws **48**.

10. Adjust the position of the keel **48** such that the distance between the inside of keel **39** and the outside of the teeth of the disk must be between 3mm and 5mm at any point.

11. Tighten the two keel adjusting screws **48**.

12. Position upper table **38** by applying it onto its supports.

13. Tighten the two screws **48**.

14. Position movable guard **42**.

15. Tighten fastening screws **40** and **41** of the movable guard **42**.

9. Changing tools

Attention!

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

Removal of the cutting disk

IMAGES



1. Place the head in its upper blocking position by tilting the head upwards until abutting.

2. Immobilize flange **17** by means of the flange wrench as delivered together with the equipment.

3. Loosen screw **18** clockwise with the tubular key as delivered together with the equipment.

4. Tighten button **34** to unblock the movable guard **6**.

5. Clear guard **6** by pushing it upwards.

6. Remove flange **17**, screw **18** and washer **19**.

7. Hold cutting disk with one hand.

8. Remove flange **17**, screw **18** and washer **19** with the other hand.

9. Remove the disk to be replaced.

Changing the cutting disk

IMAGE



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 stationary lower guard coincides with the arrow engraved in the disk and with the direction of the disk teeth as such.

3. Place the flange **17**, washed **19** and the Allen screw **18** making sure the perfect fitting of the whole group.

4. Block flange **17** with the flange wrench as delivered together with the equipment.

5. Tighten screw **18** counter clockwise by means of the tubular key as delivered together with the equipment.

6. Place tiltable guard **6** in its original protective position by pulling it downwards.

7. Revise the operation simulating 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 models are prepared for mounting horizontal and vertical 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

Information!

Models SC310W, SC390W and SLL390W lack an upper table so that the limit regarding the workpiece size for cutting operations on the upper table is not applicable to this model.

Model	SC300W	SC310W	SC311W	SCE311W	SC390W SLL390W	SC391W SLL391W	SC3000W
90°	185x85	163x95	163x95	163x95	163x80	163x80	163x80
45°	125x85	112x95	112x95	112x95	112x80	112x80	112x80
Inclined 45°	180x60	163x65	163x65	163x65	163x65	163x65	163x65
Composed 45°- 45°	100x65	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15
Straight cut 0°	60x105	40x103	40x103	40x103	40x100	40x100	40x100
Straight cut right 45°	40x105	40x103	40x103	40x103	32x100	32x95	32x100
Straight cut left 45°	40x105	25x103	25x103	25x103	25x100	25x100	25x100
Diameter PVC tube	120	95	95	9	80	80	80
Table	0-53	No aplica	0-52	0-52	No aplica	0-52	0-52

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.

Starting and stopping the machine

IMAGES



Information:

1. The machine is provided with a locking button **2** for starting allowing the motor to run without needing to push switch **1** 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 button **2** twice.

3. Except for SCE311W all models are single speed.

Model SCE311W is provided with an electronic module that provides the electrical machine with the following electromechanical improvements:

1. Smooth starting curve
2. Automatic current limitation against overloads.
3. Continuous speed regulation with an adjusting wheel at the motor body with 5 default values in accordance with Image **M**.

Warnings!

1. Avoid locking whenever possible (button **2**).
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 **1** to actuate the motor.

Stopping the machine when actuated with the manual switch

1. Stop pushing switch **1**.

Starting with locking

1. Raise or press switch **2**.

Stopping the machine when actuated with locking

1. Push switch **2**.

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



Information

This chapter is not applicable to models lacking an upper cutting table: SC310W, SC390W and SLL390W

This chapter is applicable to models provided with an upper table: SC311W, SCE311W, SC391W, SLL391W and SC3000W.

1. Loosen knob **46** by turning it counterclockwise.
2. Raise upper table **38** by smoothly pulling upwards until abutment.
3. Firmly tighten knob **46** by turning it clockwise.
4. Firmly tighten the screws **40** and **41** of the movable guard **42**.

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

IMAGE **A**

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 +- 22° 30' and at +- 45° that may be selected by means of a grip system with a locking **13**.

1. Loosen the grip **13** by turning it counterclockwise.
2. Smoothly pull grip **13** towards the outside.
3. Move the assembly cutting head / lower cutting table **15** to the chosen angle by means of the scale **14** and the indicators integrated in the grip system.
4. Tighten grip **13**.

Setting for vertical inclined cutting on the lower table

IMAGE **C**

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 vertical locking lever **28**.
2. Select the cutting angle with the integrated scale **35**.
3. Tighten vertical locking lever **28**.

Setting the cutting stopper on the lower table

IMAGE **A**

1. Loosen screw **7**.
2. Insert cutting stopper **9** into insertion cavity **23**.
3. Tighten screw **7** ensuring that the rod that has the safety bore becomes pressed.

ONLY SC300W:

1. Insert cutting stopper **9** into insertion cavity **22**.
2. After placing the top of cut **9**, set in the desired position of the adjusting cutting length.
3. Tighten the wing nuts to secure the top of cut adjustment system of cutting length.

Carrying out the cutting operation on the lower table

IMAGES **A N**

1. Prepare workpiece by fastening it in a completely safe manner.
2. Start the electrical machine by pushing switch **1**.
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 **3**.
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 **1**.

Use as circular saw by means of the upper cutting table

Information:

This chapter is not applicable for models lacking an upper cutting table: SC300W, SC310W, SC390W and SLL390W.

This chapter is applicable to models provided with an upper table: SC311W, SCE311W, SC391W, SLL391W and SC3000W.

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

IMAGE **L**

1. Begin with the head locked in the upper resting position and the cable unplugged.
2. Position protective guard **49** of the lower cutting table.
3. Turn disk **16** without load making sure that it rotates freely without striking against the guard **49**. Should that not be so, proceed to the adjustment of the locking in the upper resting position.

Setting the upper table

IMAGES **A Q P**

Setting the height of the upper cutting table

Information:

The height of the upper cutting table can be adjusted from 0 to 52mm.

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 **P**.

- 1.If tightened, slightly loosen the screws **40** and **41** of the guard of table **38** such that the guard ascends freely.
- 2.Loosen knob **46**.
- 3.Adjust the height of the table **38** by smoothly pulling or pushing it upwards. You may use the scale (metric / imperial) **50** that is integrated within the casing so as to reference constant heights
- 4.Firmly tighten knob **26**.

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

- 1.Release movement of the parallel guide **44** by loosening the wing nut thereof.
- 2.Adjust the cutting width by moving the guide **44** with the graduated scale **43**.
- 3.Fasten guide **44** by firmly tightening the wing nut thereof.

Carrying out the working operation on the upper cutting table

- 1.Carry out the starting operation with locking as explained in chapter **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 SC300W, SC311W, SCE311W, SC391W and SLL391W. Once it has been placed at the left of the saw blade, parallel guide **44** allows cutting 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.

Questa macchina richiede l'utilizzo delle seguenti attrezzature di protezione individuale:

- 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

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: 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 nodes, 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

1. 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 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.

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 control element 4, 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 3.

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 stop.

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 49 and finally locking it by lowering the head and pushing button 32.

2. Preventing projections of the cut workpiece

1. 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

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 25.

17. Protectors; safety and adjustment

Mechanical protective equipment

IMAGE

1. General protective casing 21.

2. Tiltable protective hood 6.

3. Lower stationary guard 49.

4. Movable guard of the upper table 42.

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.

18. 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.

19. Regular cleaning, maintenance and greasing

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.

Except for the operation of changing brushes, 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

IMAGES



Warning!

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

1. Remove screw **48**.
2. Remove lid **51**.
3. Remove screw **54**.
4. Move pressing spring **55** to the left.
5. Extract used brush from the brush holder **53**.
6. Insert new brush into the brush holder **53**.
7. Place pressing spring **55** over the brush.
8. After applying the brush connector tighten screw **54**.
9. Position lid **51**.
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.

20. Repair service of the manufacturer or commercial agent:

Stayer Ibérica S.A. Área Empresarial de Andalucía
- Sector 1, Calle Sierra de Cazorla No. 7. Postal
code: 28320 Pinto (Madrid) Spain.

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

IMAGES



1. Cutting disk **16**.
2. Lower stationary guard **49**.
3. Movable guard **43**.
4. Brushes **56**.
5. Guides for adjusting the cutting depth at the lower table **9**.
6. Guides for adjusting the cutting depth at the lower table **44**.

22. Special tools as possibly required

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

23. 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.
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.

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.

Check the alignments and fixings of the

movable parts, breakages of parts, assembly and other conditions that may affect the 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.

24. Technical specifications

Model	Article number	Absorbed power	rpm without load	Weight Kg	Protection Class	Noise K=3dB	
						L _{pA}	L _{wA}
SC300W	SC300W	2.000	4.200	20	II	92	100
SC310W	SC310W	2.000	3.000	16.5	II	94	102
SC311W	SC311W	2.000	3.000	20	II	94	102
SCE311W	SCE311W	2.000	1.500÷3.000	20	II	94	102
SC390W SLL390W	SC390W SLL390W	1.600	3.000	18.5	II	92	100
SC391W SLL391W	SC391W SLL391W	1.600	3.000	22	I	92	100
SC3000W	SC3000W	1.600	3.000	26	I	92	100

The values given are valid for nominal voltages [U] of 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 machines. The trade names of the individual machines may vary.

Measure to be kept by saw blades:

Diameter of the saw blade: 305 mm

Thickness of the base disk: 1.8 – 2.8 mm

Hole diameter: 30 mm

Wear ear protection!

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

Information on noise and vibration

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

25.Warranty

Warranty card

You will find the warranty card among the documents belonging to the tool. You must fill in the warranty 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 warranty

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

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

The warranty 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 warranty 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.

26.Declaration of Conformity

EU DECLARATION OF CONFORMITY

The undersigned:

STAYER IBÉRICAS.A.

With address at:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: 902 91 86 81 / Fax: 91 691 91 72

CERTIFIES,

That the machine:

Type: COMBINED MITRE SAWING AND BENCH SAWING MACHINES.

Model: SC-300-W, SC-310-W, SC-311-W,
SCE-311-W, SC-390-W, SC-391-W,
SLL-390-W, SLL-391-W, SC3000W.

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 (SC300W, SC311W, SCE311W,
SC391W, SLL391W, SC3000W)

43/3M/02/000025 (SC310W, SC390W, SLL390W)

Issued by the notified body:

ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA
ADMINISTRACIÓN S.A.U.
Av. Roma, 21 43005 TARRAGONA

CE  R&S

January 2017

Signed:.. Ramiro de la Fuente
managing Director

Das Handbuch steht im Einklang mit dem Herstellungsdatum Ihrer Maschine, werden Sie Informationen über die technischen Daten der Maschine erworben manuelle Prüfung auf Updates unserer Maschinen auf der Website zu finden: www.grupostayer.com

1. Vorgesehene Verwendung des Geräts

Dieses Werkzeug wurde einzig und ausschließlich für folgende Verwendungen entworfen:

1. Ortsfeste Arbeiten auf ebenen und stabilen Oberflächen
2. Bearbeiten von Hart- und Weichholzwerkstücken
3. Bearbeiten von Werkstücken aus Spanplatten
4. Bearbeiten von Werkstücken aus Faserplatten
5. Bearbeiten von Rohrwerkstücken aus PVC
6. Ausführung von gradlinigen Längs- und Querschnitten am zu bearbeitenden Werkstück
7. Ausführung von Zuschnitten auf horizontale Gehrung zwischen -45° und 45°
8. Ausführung von Zuschnitten auf vertikale Gehrung zwischen 90° und 45°.

Die Grenzwerte der Größe des Werkstücks sind Kapitel 11 entsprechend zu entnehmen.

2. Auspacken und Zusammenbau

Auspacken

1. Verschluss aufschneiden und Karton öffnen.
2. Obere Anschläge aus Pappe entfernen.
3. Gerät aus dem Karton nehmen und dabei den Antriebskopf und den Motorkörper zwecks Gewichtsausgleichs mit Kraft mit beiden Händen festhalten.
4. Zubehörschachtel herausnehmen.
5. Unterlagen herausnehmen.
6. Pappkarton, Pappanschlüsse, Zubehörschachtel und Unterlagen an einem sicheren, inventarisierten, leicht zugänglichen und dem Gerätbediener bekannten Ort dauerhaft aufbewahren.

Einpacken

ABBILDUNGEN

A	B
----------	----------

Schritt 1: Antriebskopf sichern, zusammenklappen und festmachen, hierzu:

1. Oberen Kopf in Ruhestellung bei horizontal 0° stellen, indem man **13** lockert und bei 0° verriegelt.
2. Oberen Kopf mittels Betätigung von **4** auf vertikal 90° stellen, Kopf senken und mit **26** verriegeln.
3. Schutzhaube **49** derart platzieren, dass sie mit dem Schneidetisch in Kontakt kommt.
4. Oberen Verriegelungsknopf **4** drücken, um das Absenken des Kopfs freizugeben.
5. Kopf bis zum Anschlag senken, um ihn mittels des Knopfs **32** zu arretieren.
6. Unteren Verriegelungsknopf **32** drücken, um den Kopf zu arretieren.

Schritt 2: Verpacken des Geräts:

1. Pappkarton orten.
2. Unterlagen orten.
3. Gerät mit Kraft am Antriebskopf und Motorkörper festhalten.
4. Gerät auf die 4 kreisförmigen Vertiefungen des Kartonbodens stellen.
5. Gerätunterlagen einlegen.
6. Obere Pappanschlüsse einsetzen.
7. Karton schließen und mit Klebeband verschließen.

3. Einrichten oder Befestigen des Werkzeugs in einer stabilen Stellung

1. Der Arbeitsplatz, an dem das Gerät aufgestellt wird, muss gezwungenermaßen sicher sein.
2. Werkzeug in stabiler Stellung auf eine ebene Oberfläche stellen.
3. Der Sockel der Gehrungssäge hat vier Öffnungen zur ortsfesten Befestigung des Geräts auf der Werkbank. Es wird dringend empfohlen, das Gerät mittels der entsprechenden Schrauben und Muttern an der Werkbank zu befestigen.

4. Stromanschluss, Verkabelung, Sicherungen, Steckdosen-typ und Erdungserfordernisse

1. Zur Stromversorgung des Geräts Schukostecker an eine Normsteckdose mit einer Mindestleistung von 2500 VA.

2. Das Gerät hat eine vollständig fertig gestellte Innenverkabelung, so dass zu seiner Installation keinerlei weitere Verkabelung erforderlich ist.

3. Das Gerät besitzt keine Schmelzsicherungen, wobei jedoch zum Schutz des Geräts die Verwendung eines fest zugeordneten magnetothermischen Schalters empfohlen wird.

4. Das Gerät verfügt über eine elektrische Ausrüstung der Kategorie II, so dass es die Erdung der Elektroinstallation nicht in Anspruch nimmt.

5. Illustrierte Beschreibung der Funktionen

1. Ein/Aus Schalter
2. Verriegelungsknopf für Dauerbetrieb
3. Maschinengriff
4. Anzugshebel zum Entriegeln der oberen Stellung des Kopfs
5. Motor des Geräts
6. Schwenkschutzteil des unteren Schneidetischs
7. Befestigung des Systems zur fixen Schnittlängeneinstellung mittels Anschlag / Schneiden extensor
8. Anschlagführung
9. System zur fixen Schnittlängeneinstellung mittels Anschlag / Erweiterung Griff
10. Geräte sohle
11. Löcher zur Klemmenbefestigung
12. Gummibein
13. Bedienelement zur Einstellung des horizontalen Winkels
14. Horizontalskala des arretierbaren Schnittwinkels
15. Unterer Schneidetisch
16. Schneidscheibe
17. Befestigungsflansch der Schneidscheibe
18. Befestigungsschraube der Schneidscheibe
19. Befestigungsscheibe der Schneidscheibe
20. Hinteres Schutzteil des unteren Schneidetischs
21. Gehäuse des Geräts
22. Löcher zur Befestigung des Erweiterungsgriffs
23. Ausnehmung zur Befestigung des Systems zur fixen Schnittlängeneinstellung

24. Querachse

25. Partikelaustrittsdüse

26. Schraube zum Einstellen der Maximalöffnung des Kopfs

27. Schraube zum Einstellen der maximalen Vertikalneigung des Kopfs

28. Schraube oder Kontrolle zur Befestigung des Kopfs bezüglich der Längsachse

29. Längsachse

30. Schraube zum Einstellen der Rechtwinkligkeit des Kopfs

31. Schraube zum Einstellen der Ruhestellung des Kopfs

32. Drehknopf zum Festsetzen des Kopfs in der horizontalen Ruhestellung

33. Vertikalwinkelanzeiger

34. Entriegelung des Schwenkschutzteils

35. Vertikalwinkelskala

36. Horizontalwinkelanzeiger

37. Einstellschrauben der Horizontalskala

38. Oberer Schneidetisch

39. Kiel des oberen Schneidetischs

40. Flügelmutter der Achsschraube des Schutzteils des oberen Schneidetischs

41. Arretierschraube des Schutzteils des oberen Schneidetischs

42. Bewegliches Schutzteil des oberen Schneidetischs

43. Vordere Führung des oberen Schneidetischs

44. Anschlag zur Einstellung der Schnitttiefe des Schutzteils des oberen Schneidetischs

45. Seitliche Führung des oberen Schneidetischs

46. Drehknopf zum Einstellen der Schnitthöhe auf dem oberen Schneidetisch

47. Schrauben zum Einstellen der Position des Kiels des oberen Schneidetischs

48. Befestigungsschrauben des oberen Schneidetischs

49. Schutzteil zum Schneidschutz auf dem oberen Schneidetisch

50. Bezugsskala für die Schnitthöhe auf dem oberen Schneidetisch

51. Abdeckung des Bürstenhalters

52. Befestigungsschraube der Abdeckung des Bürstenhalters

53. Bürstenhalter

54. Anschlussschraube für die Bürste

55. Druckfeder

56. Bürste

57. Halterungen zur Befestigung des Tiefenanschlages

6. Beschränkungen hinsichtlich Umgebungsbedingungen

Der IP Grad dieses elektrischen Geräts ist 20. Dieses Gerät ist gegen den Zugang zu gefährlichen Teilen mit einem Finger und gegen feste Fremdkörper mit einem Durchmesser von 12'5 mm und mehr geschützt. Dieses Gerät besitzt keinerlei Schutz gegen eintretendes Wasser, so dass dessen Gebrauch unter inneren oder äußeren Umgebungsbedingungen mit Niederschlagsrisiko verboten ist.

7. Inhaltsverzeichnis

1. Vorgesehene Verwendung des Geräts
2. Auspacken und Montage
3. Aufstellen oder Befestigung des Werkzeugs in einer stabilen Position
4. Netzanschluss, Verkabelung, Sicherungen, Steckdosentyp für den Stecker und Erdungserfordernisse.
5. Illustrierte Funktionsbeschreibung
6. Beschränkungen hinsichtlich Umweltbedingungen
7. Inhaltsverzeichnis
8. Einstellen und Testen
9. Auswechseln des Werkzeugs
10. Arbeitsbefestigung
11. Grenzen bezüglich der Werkstückgröße
12. Allgemeine Gebrauchsanweisungen
13. Vorsichtsmassnahmen und Gebrauch von Schutzkleidung
14. Besondere Sicherheitsvorkehrungen
15. Vorbeugungsmassnahmen hinsichtlich gerätspezifischer Risiken
16. Entfernen von Staub
17. Schutzelemente; Sicherheit und Einstellen
18. Allgemeine Sicherheitsanleitungen
19. Regelmäßiges Säubern, Warten und Abschmieren
20. Reparaturservice des Herstellers oder Handelsvertreters
21. Liste von durch den Benutzer austauschbaren Teilen
22. Eventuell notwendige Spezialwerkzeuge
23. Sicherer Betrieb
24. Technische Daten
25. Garantie
26. Konformitätserklärung

8. Einstellen und Testen

Warnung!

Vor jeglichem Eingriff auf oder an dem Elektrogerät Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

Wenn das Gerät einer lange andauernden oder intensiven Benutzung unterzogen worden ist, ist eine Überprüfung und Einstellung erforderlich, damit eine korrekte Funktionsqualität und die Sicherheit des Geräts gewährleistet bleiben.

Hierzu sind Kenntnisse, Erfahrung und spezielle Werkzeuge erforderlich. Der offizielle technische Kundendienst von Stayer Iberica S.A. führt diese Arbeiten für Sie schnell, gründlich und kostengünstig durch.

Einstellen der Verriegelung in der unteren Ruhestellung

ABBILDUNGEN

A B O

Information

Man geht von der Verriegelungsposition in der oberen Ruhestellung aus.

1. Mittels Drücken des Knopfs **4** entriegeln.
2. Drehknopf oder ziehen **32** drehen. Ist dieser richtig eingestellt, tritt der Stift des Knopfs sanft bis zum Anschlag ein. Andernfalls Einstellung vornehmen.
3. Schutzteil **49** platzieren und Schneidscheibe **16** mit der Hand drehen. Die Schneidscheibe darf nicht gegen das Schutzteil **49** schlagen. Andernfalls Einstellung vornehmen.

Einstellen

1. Befestigungsmutter der Schraube **31** lockern.
2. Kopf mittels **3** bis zum unteren Anschlag senken.
3. Schraube **31** lockern oder Anziehen und Drehknopf im Uhrzeigersinn bis er sanft bis zum Anschlag eindringt.
4. Nach Einstellen des Anschlags Befestigungsmutter der Schraube **31** anziehen.
5. Erneut überprüfen.

Einstellen des horizontalen Gehrungswinkels auf $\pm 45^\circ$

ABBILDUNGEN



Überprüfung

1. Verriegelungsbedienelement **13** mittels Drehen nach links lockern.
2. Am Bedienelement **13** ziehen und Kopf horizontal verschieben, bis der Anzeiger **36** $+45^\circ$ anzeigt.
3. Horizontalwinkelanzeiger **14** verschieben, bis er $+45^\circ$ anzeigt.
4. Überprüfen mittels einer Winkelschablone, dass der Winkel zwischen der Schneidscheibe **16** und der Anschlagführung 45° beträgt.
5. Dieselbe Sequenz für den horizontalen Winkel bei -45° wiederholen.

Einstellen

1. Die 4 Schrauben **37** lockern.
2. Bedienelement **13** lockern und daran ziehen, um den Kopf horizontal zu verschieben, bis der Anzeiger **36** 45° anzeigt.
3. Anzeiger **14** horizontal verschieben, bis die Winkelschablone bestätigt, dass der Winkel zwischen der Schneidscheibe **16** und der Anschlagführung 845° beträgt.

Einstellen des vertikalen Gehrungswinkels auf 90°

ABBILDUNGEN



Überprüfung

1. Vertikale Einstellung mittels des Bedienelements **28** freisetzen.
2. Kopf bis zum rechten Anschlag verschieben (90°) und dabei überprüfen, dass ein Abstützen an der Schraube **30** besteht.
3. Vertikaleinstellung des Kopfs mittels Anziehen des Bedienelements **28** arretieren.
4. Winkel mittels einer zweckdienlich geeichten Winkelschablone oder eines Winkelmessers (Mindestgenauigkeit $\pm 5'$) unter Anordnung der einen Oberfläche am Schneidetisch **15** und der anderen an der Schneidscheibe **16** überprüfen.

5. Sollte die Seite der Schablone sich nicht exakt der Scheibe anpassen, oder sollte bei direkter Messung mit dem Winkelmesser eine Abweichung von mehr als $\pm 20^\circ$ erreicht werden, ist die Einstellung vorzunehmen.

Einstellen

1. Vertikale Einstellung des Kopfs mittels Lockern des Bedienelements **28** freisetzen.
2. Kopf bis zum rechten Anschlag verschieben (90°).
3. Haltemutter der Schraube **30** lockern und abnehmen.
4. Anlegen eines Winkelmessers (Mindestgenauigkeit $\pm 5'$) unter Anordnung einer seiner Oberflächen am Schneidetisch **15** und der anderen an der Schneidscheibe **16**.
5. Einstellschraube **30** betätigen, bis ein Maß von 90° erreicht ist.
6. Einstellen durch Anziehen der Haltemutter der Schraube **30** unter Festhalten der Schraube **30**, damit diese sich nicht bewegt, festsetzen.
7. Arretieren der Vertikaleinstellung des Kopfs mittels Anziehen des Bedienelements **28**.

Einstellen des vertikalen Gehrungswinkels auf 45°

ABBILDUNGEN



Überprüfung

1. Vertikale Einstellung des Kopfs mittels Lockern des Bedienelements **28** freisetzen.
2. Kopf bis zum rechten Anschlag verschieben (45°).
3. Vertikaleinstellung des Kopfs mittels Anziehen des Bedienelements **28** arretieren.
4. Winkel mittels einer zweckdienlich geeichten Winkelschablone oder eines Winkelmessers (Mindestgenauigkeit $\pm 5'$) unter Anordnung der einen Oberfläche am Schneidetisch **15** und der anderen an der Schneidscheibe **16** überprüfen.

5. Sollte die Seite der Schablone sich nicht exakt der Scheibe anpassen, oder sollte bei direkter Messung mit dem Winkelmesser eine Abweichung von mehr als $\pm 20^\circ$ erreicht werden, ist die Einstellung vorzunehmen.

Einstellen

1. Vertikale Einstellung des Kopfs mittels Lockern des Bedienelements **28** freisetzen.
2. Kopf bis zum rechten Anschlag verschieben (45°).
3. Haltemutter der Schraube **27** lockern.
4. Winkelmesser (Mindestgenauigkeit $\pm 5'$) unter Anordnung seiner Oberfläche am Schneidetisch **15** und der anderen an der Schneidscheibe **16** anlegen.
5. Einstellschraube **27** betätigen, bis ein Maß von 45° erhalten wird.
6. Festsetzen der Einstellung mittels Anziehen der Haltemutter der Schraube **27** bei gleichzeitigem Festhalten der Schraube **27** mit einem Schraubenzieher.

Einstellen des Kiels des oberen Schneidetischs

ABBILDUNGEN **B H I J K**

Information!

1. Dieses Kapitel ist nicht auf das Modell ohne oberen Tisch (SC310W, SC390W und SLL390W) anwendbar.
2. Sie benötigen einen Messschieber und ein Lineal (nicht enthalten), um diese Einstellung vorzunehmen.

Überprüfung

1. Stellen Sie sicher, dass das Gerät sich in der horizontalen Ruhestellung befindet, indem Sie den Kopf senken, und den Kopf arretieren, indem Sie den Kopf mittels des Drehknopfs **32** drehen.
2. Drehknopf **46** zur Höhenverstellung des oberen Tisches **38** lockern.
3. Oberen Tisch **38** bis zum Anschlag senken.
4. Höheneinstelldrehknopf **46** des oberen Tisches anziehen.
5. Befestigungsschrauben **40** und **41** des

beweglichen Schutzteils **42** lösen und abnehmen.

6. Bewegliches Schutzteil **42** abnehmen.

7. Beide Schrauben **48** lockern.

8. Oberen Tisch **38** entfernen, indem man ihn sanft nach oben zieht.

9. Der Abstand zwischen dem Inneren des Kiels **39** und dem Äußeren der Zähne der Schneidscheibe muss an jedem sichtbaren Punkt zwischen 3mm und 5mm betragen.

10. Sollten sich die Masse nicht im Bereich der Abbildung befinden, muss die Einstellung vorgenommen werden.

Einstellen

1. Stellen Sie sicher, dass das Gerät sich in der horizontalen Ruhestellung befindet, indem Sie den Kopf senken, und den Kopf arretieren, indem Sie den Kopf mittels des Drehknopfs **32** drehen.

2. Drehknopf **46** zur Höhenverstellung des oberen Tisches **38** lockern.

3. Oberen Tisch **38** bis zum Anschlag senken.

4. Höheneinstelldrehknopf **46** des oberen Tisches anziehen.

5. Befestigungsschrauben **40** und **41** des beweglichen Schutzteils **42** lösen und abnehmen.

6. Bewegliches Schutzteil **42** abnehmen.

7. Beide Schrauben **48** lockern.

8. Oberen Tisch **38** entfernen, indem man ihn sanft nach oben zieht.

9. Beide Kielverstellungsschrauben **48** lockern.

10. Position des Kiels **39** derart einstellen, dass der Abstand zwischen dem Inneren des Kiels **39** und dem Äußeren der Zähne der Schneidscheibe an jedem sichtbaren Punkt zwischen 3mm und 5mm betragen muss.

11. Beide Kielverstellungsschrauben **48** anziehen.

12. Oberen Tisch **38** platzieren, indem man ihn auf seine Stützen setzt.

13. Beide Schrauben **48** anziehen.

14. Bewegliches Schutzteil **42** platzieren.

15. Befestigungsschrauben **40** und **41** des beweglichen Schutzteils **42** anziehen.

9. Werkzeugaustausch

Achtung!

Diese Tätigkeit muss am Gerät mit herausgezogenem Netzstecker und stillstehendem Sägeblatt durchgeführt werden. Schutzhandschuhe verwenden.

Entfernen der Schneidscheibe

ABBILDUNGEN **A C**

1. Kopf in die obere Arretierposition bringen, indem man den Kopf nach oben dreht, bis er zum Anschlag kommt.
2. Flansch **17** mit dem zusammen mit der Ausrüstung mitgelieferten Flanschschlüssel festsetzen.
3. Schrauben **18** mit dem mit der Ausrüstung mitgelieferten Rohrschlüssel im Uhrzeigersinn lockern.
4. Knopf **34** zum Entsperren des schwenkbaren Schutzteils **6** drücken.
5. Schutzteil **6** nach oben ziehen und abnehmen.
6. Schneidscheibe mit einer Hand festhalten.
7. Mit der anderen Hand Flansch **17**, Schraube **18** und Scheibe **19** entfernen.
8. Zu ersetzende Schneidscheibe entfernen.

Austauschen der Schneidscheibe

ABBILDUNG **A**

1. Sägemehl und Schmutz sorgfältig von den Abstützungen, Flanschen und aus dem Inneren der Schutzteile entfernen.
2. Neue Schneidscheibe derart platzieren, dass der Richtungspfeil unteren Schutzteils mit dem auf der Schneidscheibe eingravierten Pfeil und mit der Neigung der Scheibenzähne übereinstimmt.
3. Flansch **17**, Scheibe **19** und Inbusschraube **18** platzieren und dabei die perfekte Passung der Gesamtgruppe sicherstellen.
4. Flansch **17** mit dem mit der Ausrüstung mitgelieferten Flanschschlüssel arretieren.
5. Schraube **18** mit dem mit der Ausrüstung mitgelieferten Inbusschlüssel gegen den Uhrzeigersinn anziehen.
6. Schwenkbares Schutzteil **6** mittels nach unten Ziehen in seiner Originalposition platzieren.

7. Arbeitsvorgang mittels Simulation eines Leerschneidvorgangs überprüfen.

10. Arbeitsbefestigung

Im Rahmen des Möglichen soll das Werkstück ohne Handanlegung befestigt werden. Während des Schneidens das Werkstück stabil gegen die Abstützung halten. Sämtliche Geräte sind für die Montage von Klemmbacken eingerichtet, die eine sichere Befestigung des Profils erlauben.

Zur Vermeidung der Werkstücke während der Befestigung wird empfohlen, leicht an die beweglichen Klemmbacken des Spannfutters anpassbare Holzprofile zu verwenden. Die Klemmbacken lassen sich einfach herausnehmen und hinterlassen eine vollkommen freie Arbeitsfläche.

Zum Schneiden von langen Werkstücken unter sicheren Bedingungen ist es unerlässlich, diese mit zusätzlichen Abstützungen festzuhalten.

11. Grenzen bezüglich der Werkstückgröße

Bearbeitungsgrenzen für alle in der vorliegenden Anleitung enthaltenen Modelle.

¡Información!

Das Modell SC310W, SC390W und SLL390W hat keinen oberen Tisch, so dass die Grenzen für die Werkstückgröße für das Schneiden auf dem oberen Tisch für dieses Model nicht anwendbar sind.

Modell	SC300W	SC310W	SC311W	SCE311W	SC390W SLL390W	SC391W SLL391W	SC3000W
90°	185x85	163x95	163x95	163x95	163x80	163x80	163x80
45°	125x85	112x95	112x95	112x95	112x80	112x80	112x80
Geneigt 45°	180x60	163x65	163x65	163x65	163x65	163x65	163x65
Zusammen- gesetzt 45°	100x65	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15
Gerader Schnitt 0°	60x105	40x103	40x103	40x103	40x100	40x100	40x100
Gerader Schnitt 45° rechts	40x105	40x103	40x103	40x103	32x100	32x95	32x100
Gerader Schnitt 45° links	40x105	25x103	25x103	25x103	25x100	25x100	25x100
Durchmes- ser PV Rohr	120	95	95	9	80	80	80
Brett	0-53	No aplica	0-52	0-52	No aplica	0-52	0-52

12. Allgemeine Gebrauchsanweisungen

Hinweis!

1. Falls das Gerät sich in einem schlechten Zustand befindet oder ihm Teile einschließlich der vorgeschriebenen oberen Schutzteile fehlen (Sie können die Abbildungen in der vorliegenden Anleitung als orientativen Leitfaden verwenden), benutzen Sie das Gerät NICHT. Schalten Sie es ab, entfernen Sie es vom Arbeitsplatz und schicken Sie es sofort an einen autorisierten technischen Kundendienst.

2. Machen Sie sich mit sämtlichen Sicherheitsmassnahmen vertraut und erfüllen Sie diese, bevor Sie das Gerät starten.

Starten und Stoppen des Geräts

ABBILDUNGEN **N M**

Information

1. Das Gerät verfügt über einen Verriegelungsknopf **2** für den Start, der den Betrieb des Motors ohne ständiges Drücken des Knopfs **1** erlaubt.

2. Das Gerät verfügt über ein Sicherheitsmodul, das es gegen unerwartetes Starten schützt. Sollte während des Betriebs die Stromversorgung ausfallen, startet das Gerät bei dessen Aktivierung danach nicht. Zum Entsichern des Schutzes **2** zweimal drücken.

3. Ausgenommen das SCE311W haben sämtliche Modelle eine einzige Geschwindigkeit.

4. Das Modell SCE311W verfügt über ein elektronisches Modul, das dem Gerät folgende elektromechanischen Verbesserungen verleiht:

1. Sanfte Startkurve
2. Automatische Strombegrenzung bei Überlastung
3. Ständige Geschwindigkeitsregulierung an einem Stellrad am Motorkörper mit 5 Vorgabewerten gemäß Abbildung **M**.

Hinweise!

1. Wann immer möglich Motorverriegelung vermeiden (Knopf **2**).

2. Laufende Maschine nicht unbeaufsichtigt lassen.

3. Nie mit gesperrter Schneidescheibe starten, und vor Schneidbeginn warten, bis die **Schneidescheibe** ihre Höchstgeschwindigkeit erreicht hat.

4. Vor Stoppen des Geräts muss die Schneidscheibe freistehen und frei drehen.

Starten mit dem Handschalter

1. Zur Inbetriebnahme des Motors Schalter **1** drücken.

Stoppen des Geräts bei Betätigung mit dem Handschalter

1. Schalter **1** nicht mehr drücken.

Starten mit Verriegelung

1. Schalter oder drücken Sie **2** anheben.

Stoppen des Geräts bei Betätigung mit der Verriegelung

1. Schalter **2** drücken.

Benutzung des unteren Schneidetischs

Hinweis!

1. Bei Modellen mit oberem Schneidetisch ist das Unfallrisiko durch Kontakt mit der Schneidescheibe bei dessen Auftritt auf dem oberen Tisch zu vermeiden. Nehmen Sie unbedingt für Ihre Sicherheit führen vor Beginn der Arbeit mit dem unteren **Schneidetisch** folgende Vorbereitungsmaßnahmen durch.

2. Jedwellige Vorbereitungsmaßnahme hat gezwungenermaßen mit ausgestöpseltem Kabel zu erfolgen.

Sicherheitsvorbereitungsmaßnahmen für den oberen Schneidetisch für Schnitte mit dem unteren Schneidetisch

ABBILDUNGEN **H I**

Information

Dieses Kapitel ist nicht anwendbar auf Modelle, die nicht über einen oberen Schneidetisch verfügen: SC310W.

Dieses Kapitel ist anwendbar auf Modelle, die über

einen oberen Tisch verfügen: SC311W, SCE311W, SC391W, SLL391W und SC3000W.

1. Drehknopf **46** lockern, indem man ihn gegen den Uhrzeigersinn dreht.
2. Oberen Tisch **38** anheben, indem man ihn sanft bis zum Anschlag nach oben zieht.
3. Drehknopf **46** anziehen, indem man ihn im Uhrzeigersinn dreht.
4. Schrauben **40** und **41** des beweglichen Schutzteils **42** anziehen.

Schneidbetrieb mit dem unteren Schneidetisch

Hinweis!

1. Beachten Sie die Grenzen bezüglich der Größe und des Materials des Werkstücks.
2. Verwenden Sie wann immer möglich Klemmbacken zum Festhalten des Werkstücks.
3. Verriegeln Sie bei Arbeiten mit dem unteren Schneidetisch nie den Stromversorgungsschalter für den Motor.

Das vorliegende elektrische Gerät kann folgende Schnitttypen auf dem unteren Schneidetisch durchführen:

1. Geneigter horizontaler Schnitt in einem Bereich von 0° bis +/- 45°.
2. Geneigter vertikaler Schnitt in einem Bereich von 0° bis +/- 45°.
3. Kombinationen des horizontalen und vertikalen Bereich (beispielsweise als Trennschleifmaschine mit geradlinigem 0° horizontalen und 0° vertikalem Schnitt).

Vorbereiten für geneigtes horizontales Schneiden auf dem unteren Tisch

ABBILDUNG **A**

Zur Durchführung horizontal geneigter Schnitte kann der Gerätkopf bis 90° horizontal gedreht werden. Um dies zu Erleichtern, hat der untere Schneidetisch 4 voreingestellte Positionen, und zwar bei +/- 22° 30' und +/- 45°, die mittels eines Griffsystems mit Verriegelung **13** wählbar sind.

1. Griff **13** mittels Drehen gegen den Uhrzeigersinn lockern.

2. Sanft am Griff **13** nach außen ziehen.
3. Einheit Schneidekopf/unterer Schneidetisch **15** mittels der gradgeeichten Skala **14** und den im Griffsystem integrierten Anzeigern bis zum gewünschten Winkel verstellen.
4. Griff **13** anziehen.

Vorbereiten für geneigtes vertikales Schneiden auf dem unteren Tisch

ABBILDUNG **C**

Zur Durchführung von vertikal geneigten Schnitten verfügt man über zwei bis zum Anschlag geeichte und voreingestellte Neigungen bei 0° und 45°. Winkelmesser zur Einstellung von dazwischen liegenden Winkeln verwenden.

1. Hebel **28** für Vertikalverriegelung lockern.
2. Schneidewinkel mittels der integrierten Skala **35** wählen.
3. Hebel **28** für Vertikalverriegelung anziehen.

Vorbereiten des Schneideanschlags auf dem unteren Tisch

ABBILDUNG **A**

1. Schraube **7** lockern.
2. Schneideanschlag **9** in die Einführungsöffnung **23** hineinschieben.
3. Schraube **7** anziehen und dabei sicherstellen, dass die Stange mit der ein Verrutschen verhindernden Bohrung festgezogen wird.

NUR SC300W:

1. Schneideanschlag **9** in die Einführungsöffnung **22** hineinschieben.
2. Nach Setzen der Spitze der Schnitt **9**, in der gewünschten Position der Verstelleinrichtung Schnittlänge eingestellt.
3. Ziehen Sie die Flügelmuttern an die Spitze der Schnitt Anpassung der Schnittlänge System zu sichern.

Durchführung des Schnittvorgangs auf dem unteren Tisch

ABBILDUNGEN **A N**

1. Werkstück vorbereiten, indem man es vollkommen sicher festhält.
 2. Elektrogerät mittels Drücken des Schalters **1** starten.
 3. Ein paar Sekunden warten, bis die Schneidescheibe ihre Höchstgeschwindigkeit erreicht hat.
 4. Arbeitskopf langsam mit Hilfe des Handgriffs **3** mit einer durchgehenden und rucklosen Bewegung senken.
 5. Druck mit einer für das zu schneidende Material geeigneten Intensität in Richtung des Vordringens des Sägeblatts ausüben.
 6. Nach Beendigung des Schneidevorgangs Arbeitskopf wieder heben.
- Maschine durch Loslassen des Knopfs **1** stoppen.

Benutzung als Kreissäge mittels des oberen Schneidetischs

Information:

Dieses Kapitel ist nicht anwendbar auf Modelle, die nicht über einen oberen Schneidetisch verfügen: SC310W, SC390W und SLL390W.

Dieses Kapitel ist anwendbar auf Modelle, die über einen oberen Tisch verfügen: SC300W, SC311W, SCE311W, SC391W, SLL391W und SC3000W.

Hinweis!

Vor jedwelchem Arbeitsvorgang auf dem oberen Schneidetisch ist es gezwungenermaßen erforderlich, das Gerät in geeigneter Weise vorzubereiten. Hierzu ist der ortsfeste Sicherheitsschutz auf dem unteren Tisch zu montieren.

Montage des ortsfesten Sicherheitsschutzes auf dem unteren Schneidetisch

ABBILDUNG **L**

1. Beginnen mit in der oberen Ruhestellung arretiertem Kopf und ausgestöpseltem Netzkabel.
2. Schutzteil **49** des unteren Schneidetischs platzieren.
3. Schneidscheibe **16** im Leerlauf drehen und dabei sicherstellen, dass sie frei und ohne gegen das Schutzteil **49** zu schlagen drehbar ist. Sollte dies nicht so sein, führen Sie die Einstellung der Verriegelung in der unteren Ruhestellung durch.

Vorbereiten des oberen Tisches

ABBILDUNGEN **A Q P**

Vorbereiten der Höhe des oberen Schneidetischs

Information:

Der obere Schneidetisch ist von 0 bis 52mm höhenverstellbar.

Hinweis!

Der obere Schneidetisch muss bezüglich der Schneidescheibe eine derartige Höhe haben, dass diese lediglich aus dem zu schneidenden Werkstück nur um die gleiche Höhe wie die eines Schneidezahns herausragt. Siehe Abbildung **P**.

1. Falls diese angezogen sind, Schrauben **40** und **41** des Schutzteils des Tisches **38** leicht lockern, so dass das Schutzteil frei abhebt.
2. Drehknopf **46** lockern.
3. Höhe des Tisches **38** mittels Ziehen oder Drücken einstellen. Sie können die im Gehäuse integrierte (metrische / britische) Skala **50** verwenden, um konstante Höhen zu referenzieren.
4. Knopf **26** anziehen.

Vorbereiten der Schnittbreite auf dem oberen Tisch mittels Führung

1. Setzen Sie die Bewegbarkeit der Parallelführung **44** mittels Lockern ihrer Flügelmutter **28** frei.
2. Schnittbreite mittels Verschieben der Führung **44** auf der geeichten Skala **43** einstellen.
3. Setzen Sie die Führung **44** fest, indem sie deren Flügelschraube anziehen.

Durchführen des Schneidevorgangs auf dem oberen Tisch

1. Führen Sie, wie in Kapitel 12 erklärt, den Startvorgang mit Verriegelung durch.
2. Für Längsschnitte zum Stützen des Werkstücks die Parallelführung verwenden.
3. Werkstück mit größter Vorsicht der Schneidscheibe nähern, und dabei Hände vom Schnittweg entfernt halten.
4. Werkstück mit einer für die Eigenschaften des Materials geeigneten Intensität schieben.
5. Stoppen mit Verriegelung, wie in 12 beschrieben, vornehmen.

Information!

Nur für die Modelle SC300W, SC311W, SCE311W, SC391W und SLL391W. Nach Anordnen der Parallelführung 44 links von der Schneidscheibe können Ausschnitte von kleinen Teilen zu 45° vorgenommen werden.

13. Vorsichtsmassnahmen und Gebrauch von Schutzkleidung

Dieses Elektrowerkzeug darf nur von erwachsenem Personal mit der erforderlichen Ausbildung und Anleitung unter Beachtung der diesbezüglich vorgesehenen Gesetzgebung und der Vorgaben der Vorbeugungsmassnahmen für deren Arbeitsplatz benutzt werden. Zusätzlich muss die Bedienperson des Werkzeugs die vorliegende Anleitung vollständig verstanden und verinnerlicht haben und beachten.

Dieses Gerät erfordert folgende individuelle Schutzausstattung:

1. Schutzhelm
2. Integrale Gesichtsschutzausrüstung (Augen und Gesicht) gegen Aufprall.
3. Gehörschutz
4. Staubmaske
5. Schutzhandschuhe gegen mechanische Einwirkungen
6. Stiefel mit Schutzkappen und Schutzeinlagen
7. Arbeitskleidung
8. Werkzeugtasche
9. Sicherheitsgurt (gelegentlich)

14. Besondere Sicherheitsvorkehrungen

Beschreibung von gerätspezifischen Risiken

Damit diese Risiken eintreten muss zuvor eine der folgenden Risikobedingungen bestehen:

1. Der Bediener verfügt nicht über sachgerechte Schulung.
2. Die Gehrungssäge wurde nicht sachgerecht montiert.
3. Die Gehrungssäge wurde nicht sachgerecht gewartet.
4. Die Gehrungssäge wurde auseinandergebaut und falsch wieder zusammengebaut.
5. Die Gehrungssäge wurde auseinandergebaut und wieder zusammengebaut, wobei Teile fehlen.
6. Der Bediener verwendet nicht den sachgerechten Schutz.
7. Der Bediener hält das Werkstück mit der Hand.
8. Der Bediener setzt seine Hand, seinen Körper oder seine Kleidung dem Schnittweg aus.

Die mit der Benutzung dieses Geräts verbundenen zwei hauptsächlichen Risikoklassen sind der Kontakt mit der Schneidscheibe und das Herausschleudern von Partikeln und geschnittenen Stücken.

1. Kontakt mit der Schneidscheibe

Benutzungsfall 1.1 Während der Durchführung von Schneidvorgängen

Beschreibung eines Unfalls des Typs 1.1.1: Das Auftreten einer Veränderung des Eindringwiderstands bewirkenden Knotens im Holz verursacht ein unvermitteltes Rütteln des Werkstücks und dementsprechend die Möglichkeit, dass die Hand des Bedieners sich in Richtung der Schneidscheibe bewegt und damit mit dieser in Kontakt kommt, sofern diese zugänglich ist.

Beschreibung eines Unfalls des Typs 1.1.2: Dieser tritt während des Schneidvorgangs von Kopfteilen von Werkstücken mit sehr geringer Länge, die mit der Hand gehalten werden. Bei Eindringen der Schneidscheibe in das Werkstück kann dieses in den Durchlassschlitz für die Schneidscheibe im Schneidetisch fallen und dementsprechend die es festhaltende Hand mitziehen und damit in Kontakt mit der Schneidscheibe bringen, sofern diese zugänglich ist.

Benutzungsfall 1.2: Unbeabsichtigter Kontakt mit der sich im Leerlauf in Ruhestellung drehenden Schneidscheibe

Beschreibung eines Unfalls des Typs 1.2.1: Dieser geschieht, wenn mit einem manipulierten Gerät oder ohne Schutzteile gearbeitet wird. Unter diesen Bedingungen bleibt das Antriebsorgan gesperrt, so dass der Bediener die Schneidscheibe im Leerlauf laufen lässt und die Schneidscheibe zugänglich ist. Gleichzeitig gerät die Hand des Bedieners in Kontakt mit der Schneidscheibe, während er Tätigkeiten in der Nähe der Schneidscheibe ausübt (z.B. Wegnehmen des zugeschnittenen Werkstücks, Einlegen eines neuen Werkstücks usw.).

Benutzungsfall 1.3 Plötzliches Fallen der Schneidscheibe aufgrund Bruch der Haltefeder in Ruhestellung

Beschreibung eines Unfalls des Typs 1.3: Es ergibt sich der Verlust des Gegengewichts des beweglichen Kopfs, der die Schneidscheibe hält, und zwar aufgrund des Bruchs einer oder beider der Federn des Gegengewichts oder deren Verankerungen. Gleichzeitig läuft die Schneidscheibe im Leerlauf weiter. Gleichzeitig hat der Bediener seine Hände unter dem Schnittweg. Unter diesen Bedingungen trifft die Schneidscheibe auf die sich in diesem Moment in dieser Zone befindlichen Hände des Bedieners.

2. Herausschleudern des zugeschnittenen Werkstücks

Benutzungsfall 2.1 Unvorhergesehenes Herausfallen der Schneidscheibe in Ruhestellung aufgrund Bruchs der Haltefeder.

Beschreibung eines Unfalls des Typs 2.1: Dieses Risiko tritt bei Arbeitsvorgängen an kurzen Werkstücken mit fixen Anschlägen auf. Bei Beendigung des Schnitts und Hochheben der Schneidscheibe kann das zwischen dem Anschlag und der Schneidscheibe eingebettete Reststück von dieser mitgerissen und mit Wucht herausgeschleudert werden und sogar im schlimmsten Fall zum Bruch der Schneidscheibe führen.

15. Vorbeugungsmassnahmen hinsichtlich gerätspezifischer Risiken

1. Vorbeugung gegen Kontakt mit der Schneidscheibe

1.1 Vorbeugung während der Durchführung des Schneidevorgangs

1. Der Bediener muss unbedingt ausreichend geschult und angeleitet werden und die vorliegende Anleitung derart kennen, dass er dazu fähig ist zu wissen, ob der Verdacht besteht, dass ein Gerät und benutzen!

2. Überprüfen Sie das Gerät auf das Fehlen von Schutzteilen oder jedwelcher sonstiger Komponenten. Nie ein Gerät benutzen, das nicht vollständig, in perfektem Zustand und sachgerecht montiert ist. Sollte das Gerät manipuliert worden sein oder sich in einem schlechten Zustand befinden, Gerät ausstöpseln, vom Arbeitsplatz entfernen, nicht benutzen und an den technischen Kundendienst schicken.

3. Niemals Hände oder sonstige Körperteile oder Kleidung auf oder unter den Schneidscheibenbereich oder in the Schnittweg legen.

4. Das Befestigen des zu schneidenden Werkstücks auf dem Abstütztisch nicht von Hand sondern mit Hilfe von geeigneten Stopperrn, Ausziehherrillen und Klemmen, die unter allen Umständen (Auftreten von Knoten usw.) eine zuverlässige Befestigung des zu schneidenden Werkstücks an den Arbeitstisch gewährleisten. Mittels der Ausübung dieser Vorbeugungsmassnahme wird das Risiko des Kontakts mit der Schneidscheibe bei der Durchführung des Arbeitsvorgangs praktisch ausgeschlossen, da sie gestattet, dass die Hände von der Gefahrenzone entfernt bleiben können.

5. Bei Alleinlassen des Geräts dieses stets ausschalten.

6. Das Zuschneiden von Werkstücken, die größer als 1,5m sind, erfordert die Gegenwart eines oder mehrerer Helfer.

1.2 Vorbeugen gegen zufälligen Kontakt mit der sich im Leerlauf drehenden Schneidscheibe in Ruhestellung

1. Unabhängig davon, dass die Schneidscheibe in Ruhestellung durch die installierten Sicherheitsschutzteile geschützt ist, wird kategorisch davon abgeraten, den Verriegelungsschalter zu verwenden, um so zu gewährleisten, dass die Schneidscheibe in Ruhestellung sich nicht im Leerlauf dreht

1.3 Vorbeugen gegen plötzliches Herausfallen der Schneidscheibe aufgrund Bruchs der Feder

1. Das Gerät befindet sich bei regelmäßiger Wartung stets in einwandfreiem Zustand.

2. Prüfen Sie an jedem Arbeitstag visuell den Bereich und das Gerät, und testen Sie routinemässig sämtliche Bewegungsabläufe am ausgestöpselten Gerät.

3. Überprüfen Sie an jedem Arbeitstag die Federn 32 und deren Lager, und lassen Sie dies in regelmäßigen Zeitabständen von Fachpersonal überprüfen.

4. Stellen Sie sicher, dass der Kopf einwandfrei allein aufgrund der Wirkung der Federn 32 in seine obere Stellung fährt.

5. Überprüfen Sie an jedem Arbeitstag das obere Sperrsystem, indem Sie den Kopf bis zum Anschlag heben und die automatische Verriegelung und Entriegelung mittels des Knopfs 29 überprüfen, und lassen Sie dies in regelmäßigen Zeitabständen von Fachpersonalüberprüfen.

6. Setzen Sie nie Ihre Hände oder sonstige Körperteile dem Schnittweg aus.

7. Erlauben Sie es nie, dass der die Schneidscheibe haltende Kopf sich in einer unbestimmten Stellung befindet, außer wenn der Bediener zwingend den Bedienungshandgriff **4** festhält.

8. Benutzen Sie bei jeglicher Pause zwischen Schneidvorgängen, egal wie kurz sie ist, während der Arbeit die automatische Sperrung des Kopfes in der oberen Stellung, indem Sie den Kopf bis zum oberen Anschlag heben.

9. Lassen Sie das Gerät jedes Mal, wenn es in Ruhestellung verbleibt, in der unteren Ruhestellung arretiert, indem Sie den Kopf 90° vertikal und 0° horizontal einstellen, den ortsfesten Schutz **49** anlegen und schließlich verriegeln, indem Sie den Kopf senken und den Knopf **32** drücken.

2. Vorbeugen gegen das Herausschleudern des zugeschnittenen Werkstück

1. Zur Durchführung des Zuschneidens von Werkstücken unter Verwendung eines Anschlags, muss dieser klapp- oder verschiebbar sein. Nach Wählen des Schneidwegs und zuverlässiger Befestigung des Werkstücks am Tisch zieht der Bediener den Anschlag zurück, um so eine Verkeilung des zugeschnittenen Werkstücks zwischen dem Anschlag und der Schneidscheibe zu vermeiden.

16. Entfernen von Staub

Sämtliche Modelle sind für die Installation eines Saugsystems (nicht mitgeliefert) für während des Schneidens erzeugte Partikel ausgestattet.

Das Absaugsystem wird an die Partikelauflösungsdüse 20 angeschlossen.

17. Schutzelemente; Sicherheit und Einstellen

Mechanische Schutzausrüstung

ABBILDUNG

1. Allgemeines Schutzgehäuse **21**
2. Schwenkbare Schutzhaube **6**
3. Ortsfestes unteres Schutzteil **49**
4. Bewegliches Schutzteil des oberen Tisches **42**

Elektrische Schutzausrüstung

1. Elektrische Isolierung der Klasse II.

2. Schutzmodul für Ausfall der elektrischen Stromversorgung zur Vermeidung eines unvorhergesehenen Startens des Geräts nach Wiederherstellung der Stromversorgung nach Ausfall.

18. Allgemeine Sicherheitsanleitungen

HINWEIS!

Bei Verwendung elektrischer Werkzeuge sollten stets die grundlegenden Sicherheitsvorkehrungen getroffen werden, um das Risiko von Brand, elektrischem Stromschlag und Verletzungen von Personen zu vermindern, einschließlich folgender Vorkehrungen.

Lesen Sie diese Anleitungen aufmerksam vor Benutzung dieses Produkt und bewahren Sie diese auf.

19. Regelmäßiges Säubern, Warten und Abschmieren

Säuberung

Säubern Sie das Gerät anfänglich mit einem Pinsel oder Quast zur Entfernung von Sägemehlresten und mit einem weichen Tuch. Wenn Druckluft verfügbar ist, empfiehlt es sich zum Abschluss des Säubers das Gerät mit einer Druckluftpistole zu bestrahlen.

Wartung

Nach jeweils 2.000 Betriebsstunden oder alle zwei Jahre muss das Elektrogerät zwecks Wartung und vollständiger Überholung an den offiziellen technischen Kundendienst geschickt werden.

Abgesehen vom Austausch der Bürsten benötigt das Gerät keine besondere Wartung seitens des Benutzers. Erhalten Sie das Gerät sauber, und benutzen Sie es sachgerecht. Überprüfen Sie mittels eines ausreichend geschulten Benutzers regelmäßig die Richtigkeit der genehmigten Einstellungen. Wenden Sie sich im Falle jedwelter Betriebsstörung oder jedwelchen Zweifels an unseren technischen Kundendienst.

Austausch der Bürsten

ABBILDUNGEN

Hinweis!

Verwenden Sie stets die vom offiziellen technischen Kundendienst gelieferten Bürsten.

1. Schraube **48** entfernen.
2. Abdeckung **51** entfernen.
3. Schraube **54** entfernen.
4. Druckfeder **55** nach links schieben.
5. Benutzte Bürste aus dem Bürstenhalter **53** nehmen.
6. Neue Bürste in den Bürstenhalter **53** einführen.
7. Druckfeder **55** über die Bürste legen.
8. Schraube **54** nach Anbringen des Bürstenanschlusses anziehen.
9. Abdeckung **51** anbringen.
10. Schraube **48** anziehen.

Abschmieren

Das Gerät bedarf keiner besonderen Abschmierung seitens des Benutzers. Das spezifische Abschmieren des Werkzeugs wird anlässlich der regelmäßigen Wartungsüberprüfungen vom technischen Kundendienst vorgenommen.

20. Reparaturservice des Herstellers oder Handelsvertreters:

Stayer Ibérica S.A. Área Empresarial de Andalucía
- Sector 1, Calle Sierra de Cazorla 7. Plz: 28320.
Pinto (Madrid) Spanien.

21. Liste von durch den Benutzer austauschbaren Teilen

ABBILDUNGEN **A T**

1. Schneidscheibe **16**
2. Ortsfestes unteres Schutzteil **49**
3. Bewegliches Schutzteil des oberen Tisches **43**
4. Bürsten **56**
5. Führungen zur Einstellung der Schnittiefe am unteren Tisch **9**
6. Führungen zur Einstellung der Schnittiefe am oberen Tisch **44**

22. Eventuell notwendige Spezialwerkzeuge

Die notwendigen Werkzeuge sind Standardwerkzeuge oder im Zubehör des Geräts enthalten.

23. Sicherer Betrieb

1. Arbeitsbereich sauber halten.
Unordentliche Bereiche und Werkbänke bergen Verletzungsgefahr.
2. Umfeld des Arbeitsbereichs berücksichtigen.
Werkzeuge nicht dem Regen aussetzen.
Werkzeuge nicht an feuchten oder nassen Orten gebrauchen.

Arbeitsbereich gut beleuchtet halten.

Werkzeuge nicht in Gegenwart von feuergefährlichen Flüssigkeiten oder Gasen benutzen.

3. Gegen elektrischen Stromschlag schützen.

Körperkontakt mit geerdeten oder an Masse geschlossenen Oberflächen (z.B. Rohre, Heizkörper, Heizöfen, Kühlgeräte) vermeiden.

4. Andere Personen entfernt halten.

Nicht gestatten, dass Personen, insbesondere Kinder, die nichts mit der Arbeit zu tun haben, das Werkzeug oder ausziehbare Kabel anfassen, und diese vom Arbeitsbereich entfernt halten.

5. Nicht benutzte Werkzeuge einlagern.

Werkzeuge sollten, wenn sie nicht benutzt werden, an einem sicheren und trockenen, für Kinder nicht zugänglichen Ort gelagert werden.

6. Werkzeug nicht forcieren.

Diese arbeitet mit der ihm zugeordneten Kenngröße, für die es vorgesehen ist, besser und sicherer.

7. Richtiges Werkzeug wählen

Ein kleines Werkzeug nicht dazu forcieren, dass es die einem schweren Werkzeug zustehende Arbeit leistet.

Werkzeuge nicht für Zwecke verwenden, für die sie nicht vorgesehen sind; z.B. Kreissägen nicht zum Schneiden von Ästen Stämmen von Bäumen verwenden.

8. Richtige Kleidung

Keine weite Kleidung oder Schmuckgegenstände tragen, die von sich bewegenden Teilen erfasst werden können.

Bei Außenarbeiten wird rutschfestes Schuhwerk empfohlen.

Schutzmützen für langes Haar verwenden.

9. Schutzausrüstung verwenden.

Schutzbrille benutzen. Gesichtsschutz oder -maske verwenden, um Staub fernzuhalten, wenn die Schneidvorgänge solchen erzeugen können.

10. Staubabsaugung anschließen.

Falls Vorrichtungen zum Anschluss an Staubabsaugsysteme und Sammelssysteme bereitgestellt werden, sicherstellen, dass diese sachgerecht angeschlossen und verwendet werden.

11. Kabel nicht misshandeln.

Zum Ausstöpseln aus dem Stecker nie am Kabel ziehen.

Kabel von Hitze, Öl und scharfen Kanten fernhalten.

12.Arbeitsichern.

Wenn möglich zum Befestigen der Bearbeitung Befestigungsschellen oder Schraubstock für Werkbänke verwenden. Dies ist sicherer als die Hände zu benutzen.

13.Vergrößern Sie ihren Aktionsradius nichtzusehr.

Jederzeit festen Stand auf dem Boden und Gleichgewicht bewahren.

14.Werkzeuge sorgfältig warten.

Schneidwerkzeuge für bessere und sicherere Funktionstüchtigkeit geschärft und sauber halten.

Anleitungen zum Abschmieren und Austausch von Zubehör befolgen.

In regelmäßigen Zeitabständen ausziehbare Kabel überprüfen und austauschen, wenn sie beschädigt sind.

Handgriffe trocken, sauber und frei von Fett und Öl halten.

15.Werkzeuge abschalten.

Bei Nichtbenutzung, vor der Reparatur und bei Austausch von Zubehör wie Sägeblättern, Bohrspitzen und Messern Werkzeuge von der Stromversorgung trennen.

16.Einstellschlüssel und verstellbare Schraubenschlüssel entfernen.

Sich zur Gewohnheit machen, Einstell- und verstellbare Schraubenschlüssel vom Gerät vor dessen Inbetriebnahme zu entfernen.

17.Ungewolltes Starten vermeiden.

Sicherstellen, dass sich der Schalter in der Position „Offen“ befindet, bevor das Werkzeug eingestöpselt wird.

18.Ausziehbare Kabel für Außenumgebung verwenden.

Bei Außenverwendung des Werkzeugs nur ausziehbare Kabel verwenden, die für Außenarbeiten bestimmt sind und dementsprechend ausgezeichnet sind.

19.Wachsam sein.

Sehen, was man tut, gesunden Menschenverstand einsetzen und bei Müdigkeit nicht mit dem Werkzeug arbeiten.

20.Beschädigte Teile überprüfen.

Vor Wiederbenutzung des Werkzeugs sollte es sorgfältig überprüft werden, um festzustellen, dass es angemessen

funktionieren wird, und dass es tauglich für die Funktion ist, zu der es bestimmt ist.

Ausrichtung und Befestigung der beweglichen Teile, Schäden an Teilen, Montage und sonstige, den Betrieb möglicherweise beeinflussende Bedingungen überprüfen.

Ein beschädigter Schutz oder sonstiges Teil sollte von einem genehmigten technischen Kundendienst sachgerecht repariert oder ausgetauscht werden, es sei denn, in der Bedienungsanleitung stünde anderes.

Beschädigte Schalter von einem genehmigten technischen Kundendienst austauschen lassen.

Werkzeug nicht benutzen, wenn ein Schalter nicht ein- oder ausschaltet.

21.Hinweis:

Die Verwendung jeglichen Zubehörs oder Zusatzteils, das anders ist, als das, was in der vorliegenden Bedienungsanleitung empfohlen wird, kann Verletzungsgefahr erzeugen.

22.Reparaturen von qualifiziertem Fachpersonal durchführen lassen.

Dieses Elektrowerkzeug erfüllt die sachgerechten Sicherheitsanforderungen. Reparaturen sollten nur von qualifiziertem Fachpersonal unter Verwendung von

Originalersatzteilen durchgeführt werden; andererseits könnten sich beachtliche Risiken für den Benutzer ergeben.

24.Technische Eigenschaften

Modell	Artikel-Nr articolo	Aufgenommene Leistung	Drehzahl leer	Gewicht Kg	Schutzk- lasse	Geräuschen K=3dB	
						L _{pA}	L _{WA}
SC300W	SC300W	2.000	4.200	20	II	92	100
SC310W	SC310W	2.000	3.000	16.5	II	94	102
SC311W	SC311W	2.000	3.000	20	II	94	102
SCE311W	SCE311W	2.000	1.500÷3.000	20	II	94	102
SC390W SLL390W	SC390W SLL390W	1.600	3.000	18.5	II	92	100
SC391W SLL391W	SC391W SLL391W	1.600	3.000	22	I	92	100
SC3000W	SC3000W	1.600	3.000	26	I	92	100

Angaben gelten für Nennspannungen [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Bei niedrigeren Spannungen und in länderspezifischen Ausführungen können diese Angaben variieren. Bitte beachten Sie die Sachnummer auf dem Typenschild Ihres Elektrowerkzeugs. Die Handelsbezeichnungen einzelner Elektrowerkzeuge können variieren.

Von Sägeblättern einzuhaltende Masse:
Durchmesser des Sägeblatts: 305 mm
Dicke der Basisscheibe: 1,8 – 2,8 mm
Bohrungsdurchmesser: 30 mm

Information zu Geräuschen und Vibrationen
Das für das Gerät typische, mittels eines A-Filters festgestellte Schalldruckpegel beträgt: siehe Tabelle
Gehörschutz tragen.
Die gerätypische Vibration in der Hand / im Arm ist niedriger als $2,5 \text{ m/s}^2$.

25. Garantie

Garantiekarte

Sie finden die Garantiekarte unter den dem Elektrogerät zugehörigen Unterlagen. Sie müssen die Garantiekarte vollständig ausfüllen, dieser die eine Kopie des Kauftickets oder der Rechnung beischließen und diese Ihrem Wiederverkäufer gegen die entsprechende Empfangsbestätigung aushändigen.

Anmerkung! Sollte die Garantiekarte fehlen, erbitten Sie diese unverzüglich bei Ihrem Wiederverkäufer.

Garantiebedingungen

Aufgrund dessen, dass es sich bei dem Gerät um ein gewerbsmäßiges Arbeitsgerät handelt, beträgt die Garantiefrist ein Jahr ab Kaufdatum.

Die Garantie erlischt automatisch, wenn die Kundendienstabteilung der Zentralgeschäftsstelle nicht innerhalb einer Frist von einem Monat ab Kaufdatum über die Garantiekarte verfügen sollte.

Die Garantie erlischt weiterhin, wenn das Gerät in ungeeigneter Weise oder unter Verwendung von für die vom Hersteller vorgesehene Nutzung ungeeigneten Zubehöerteilen benutzt worden sein sollte.

Die Garantie beschränkt sich allein auf Herstellungs- oder Mechanisierungsfehler und erlischt, wenn Teile außerhalb der Herstellungsstätte abgebaut, manipuliert oder repariert worden sein sollten.

STAYER verpflichtet sich nur dazu, das Produkt oder dessen möglicherweise fehlerhafte Teile kostenlos nach einer Prüfung und gemäß der ausschließlichen Auffassung ihrer Fachleute zu reparieren oder zu ersetzen.

Es wird davon ausgegangen, dass sämtliche Transport- und Desmontagekosten zu Lasten des Käufers gehen.

Zur Erleichterung der Arbeit der Techniker wird gebeten, dass eine Beschreibung der vom Kunden am Gerät während der Benutzung festgestellten Defekte beizuschließen.

26. Konformitätserklärung

EU KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
Die Unterzeichnete: STAYER IBÉRICAS.A.

Mit Anschrift: Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
Sector 128320 PINTO (MADRID)
Tel.: 902 91 86 81 / Fax: 91 691 91 72

BESCHEINIGT,

dass die Maschine:
Typ: KOMBINIERTE GEHRUNGS-
UND BANKSÄGEMASCHINEN.

Modell: SC-300-W, SC-310-W, SC-311-W,
SCE-311-W, SC-390-W, SC-391-W,
SLL-390-W, SLL-391-W, SC-3000-W

mit den Bestimmungen der Richtlinie
2006/42/EC, 2014/30/EU:

sowie mit folgenden Normen übereinstimmt:

EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029-2-11,
EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2,
EN 61000-3-3

Sie hat ein „CE“- Typen-Zertifikat der Nummer erhalten.

43/3M/02/000024 (SC300W, SC311W, SCE311W,
SC391W, SLL391W, SC3000W)

43/3M/02/000025 (SC310W, SC390W, SLL390W)

Ausgestellt von der benannten Stelle:
ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA
ADMINISTRACIÓN S.A.U. Av. Roma, 21 43005
TARRAGONA



Januar 2017

Unterzeichnet: Ramiro de la Fuente
Geschäftsführer

Ce manuel est compatible avec la date de fabrication de votre machine, vous trouverez des informations sur les caractéristiques techniques de la machine contrôle manuel acquis pour les mises à jour de nos machines sur le site: www.grupostayer.com

1.Utilisation prévue de la machine

Cet instrument électrique a été projeté uniquement et exclusivement pour:

- 1.Travailler d'une manière stationnaire sur une surface plate et stable.
- 2.Travailler sur des pièces de bois durs et molles.
- 3.Travailler sur des pièces de panneaux de conglomerat.
- 4.Travailler sur des pièces de panneaux de fibres.
- 5.Travailler sur des pièces en tuyau de PVC.
- 6.Réaliser des découpes rectilignes au long et en large de la pièce à travailler.
- 7.Réaliser des découpes à onglet horizontal entre - 45° y 45°
- 8.Réaliser des découpes à onglet vertical entre 90° et 45°

Consultez les limites de dimension de pièces au point **11** correspondant.

2.Désemballage et assamblage

Désemballage

- 1.Ouvrir la boîte en coupant les scellés de sécurité.
- 2.Retirer les butées de carton supérieures.
- 3.Extraire la machine de la boîte, en attrapant fermement la tête opératrice et le corps du moteur, à l'aide des deux mains pour équilibrer le poids.
- 4.Extraire la boîte d'accessoires.
- 5.Extraire la documentation.
- 6.Conserver en permanence la boîte en carton, des butées, la boîte d'accessoires et la documentation dans un milieu sûr, inventorié, d'accès facile et connu par l'opérateur de la machine.

Emballage

IMAGES



Opération 1: Assurer, plier et fixer la tête opératrice, à cet effet:

- 1.Mettre la tête supérieure en position de repos à 0° horizontales en desserrant **13** et en enclavant à 0°.
- 2.Mettre la tête supérieure à 90° verticales en agissant sur **4**, en abaissant la tête et en enclavant avec **26**.
- 3.Placer le protecteur **34** de manière à ce qu'il soit en contact sur la table de coupe.
- 4.Serrer le bouton de regard supérieur **4** pour libérer la descente de la tête.
- 5.Baisser la tête à fond, en la présentant pour pouvoir la bloquer avec le bouton **32**.
- 6.Serrer le bouton de regard inférieur **32** pour bloquer la tête.

Opération 2: Emballer la machine.

- 1.Localiser la boîte en carton et ses butées.
- 2.Localiser la documentation.
- 3.Attraper fermement la machine par la tête opératrice et le corps du moteur.
- 4.Déposer la machine sur les 4 fentes circulaires de la base de la boîte.
- 5.Déposer la documentation de la machine.
- 6.Placer les butées de carton supérieures.
- 7.Fermer la boîte en la fixant avec des scellés de sécurité.

3.Établissement ou fixation de l'outil dans une position stable

- 1.Obligatoirement le poste de travail où est implantée la machine doit être sûr.
- 2.Faire reposer l'outil en position stable sur une surface plate.
- 3.La base de la machine coupante est munie des quatre orifices fixer solidement la machine à l'établi. Il est vivement recommandé de fixer la machine à l'établi à l'aide des vis et écrous correspondants.

4.Connexion à l'alimentation, au câblage, aux fusibles, type de base pour la cheville et conditions requises pour la prise de terre

- 1.Pour alimenter la machine connecter la cheville schuko à une prise réglementaire capable de fournir au moins 2500 VA.
- 2.Le câblage interne de la machine est totalement terminé et c'est pourquoi elle ne requiert aucun câblage d'installation.

3. La machine ne comporte pas de fusibles, quoiqu'il est recommandé d'utiliser un interrupteur magnétothermique dédié comme protection de la machine.

4. La machine est pourvue d'un équipement électrique de catégorie II, raison pour laquelle elle n'utilise pas la prise de terre de l'installation électrique.

5. Description illustrée des fonctions

1. Interrupteur de connexion / déconnexion.
2. Bouton de regard pour fonctionnement continu.
3. Poignée de la machine.
4. Gâchette de désenclavement de la position supérieure de la tête.
5. Moteur de la machine
6. Protection pendulaire de la table de coupe inférieure.
7. Fixation du système d'ajustement de longueur fixe de coupe / la coupe des extenseurs.
8. Glissière butée.
9. Système d'ajustement de longueur fixe de coupe par butée / poignée d'extension
10. Base de la machine.
11. Trous pour fixation de mâchoire
12. Patte en caoutchouc
13. Commande ajustement d'angle horizontal.
14. Échelle horizontale d'angle de coupe enclavable.
15. Table de coupe inférieure
16. Disque de coupe.
17. Bride de fixation du disque de coupe.
18. Vis de fixation du disque de coupe.
19. Rondelle de fixation du disque de coupe.
20. Protection arrière de la table de coupe inférieure.
21. Carter de la machine.
22. Trous pour fixation de l'anse de extension.
23. Creux fixation système d'ajustement de longueur fixe de coupe.
24. Axe transversal
25. Tuyère de sortie de particules.
26. Vis d'ajustement d'ouverture maximale de la tête.
27. Vis d'ajustement d'inclinaison verticale maximale de la tête.
28. Vis ou le contrôle de fixation de la tête par rapport à l'axe longitudinal

29. Axe longitudinal.

30. Vis d'ajustement de perpendicularité de la tête.

31. Vis d'ajustement de position de repos de la tête.

32. Poignée de fixation de la tête en position de repos horizontal.

33. Indicateur d'angle vertical.

34. Désenclavement protection pendulaire.

35. Échelle d'angles verticaux

36. Indicateur d'angle horizontal

37. Vis d'ajustement de l'échelle horizontale.

38. Table de coupe supérieure

39. Quille de la table supérieure

40. Papillon de la vis de l'axe de la protection de la table supérieure

41. Vis de regard de la protection de la table supérieure

42. Protection mobile de la table supérieure

43. Glissière avant table supérieure

44. Butée d'ajustement de profondeur de coupe de la protection de la table supérieure.

45. Glissière latérale de la table supérieure

46. Poignée d'ajustement de hauteur de coupe dans la table supérieure.

47. Vis d'ajustement de la position de la quille de la table supérieure.

48. Vis de fixation de la table supérieure

49. Élément de protection pour découpe dans table supérieure.

50. Échelle de référence de hauteur de coupe dans table supérieure.

51. Couvercle du porte-balai

52. Vis de fixation du couvercle du porte-balai

53. Porte-balai

54. Vis de connexion du balai

55. Ressort de pression de balai

56. Balai

57. Supports pour la fixation du réglage de la butée de profondeur.

6. Limitations sur les conditions environnementales

Le degré IP de cette machine électrique est 20. Cette machine est protégée contre l'accès à des parties dangereuses avec un doigt et contre les corps solides étrangers de 12,5 mm de diamètre et plus. Cette machine électrique n'a aucun type de protection contre la pénétration de l'eau, raison pour laquelle son utilisation dans des conditions environnementales extérieures ou intérieures à risque de précipitation est interdite.

7. Liste de Contenus

1. Utilisation prévue de la machine.
2. Désempallage et assemblage.
3. Établissement ou fixation de l'outil dans une position stable.
4. Connexion à l'alimentation, au câblage, aux fusibles, type de base pour la cheville et conditions requises pour la prise de terre.
5. Description illustrée des fonctions.
6. Limitations sur les conditions environnantes.
7. Liste de contenus.
8. Ajustements et essais.
9. Changement d'outil.
10. Fixation de travail.
11. Limites sur la dimension de la pièce de travail.
12. Instructions générales sur utilisation.
13. Précautions et utilisation de vêtements de protection.
14. Précautions spéciales de sécurité.
15. Mesures de prévention de risque spécifiques des machines.
16. Extraction de poussière.
17. Protectors ; sécurité et ajustement
18. Instructions générales de sécurité.
19. Nettoyage, entretien et lubrification régulières.
20. Services de réparation du fabricant ou agent commercial.
21. Liste de pièces remplaçables par l'utilisateur.
22. Outils spéciaux pouvant être requis.
23. Fonctionnement sûr.
24. Caractéristiques techniques.
25. Garantie.
26. Déclaration de conformité.

8. Ajustements et essais

Avertissement!

Avant toute intervention dans l'outil électrique, faire sortir la prise de réseau de la prise de courant.

Si la machine a été soumise à un usage prolongé ou intense sa vérification et son ajustement sont nécessaires pour assurer la qualité correcte de service et la sécurité de la machine.

À cet effet, sont requis des connaissances, de l'expérience et des outils spéciaux.

Le service technique officiel de Stayer Ibérica S.A. réalisera Pour vous ce travail d'une manière rapide, consciencieuse et économique. On prend pour point de départ la machine en Position de regard en repos supérieur.

1. Débloquer en serrant le bouton **4**.
2. À l'aide de **3** abaisser la tête jusqu'à la butée inférieure.
3. Faire tourner ou de tirer la poignée **32**. Si elle est bien ajustée le bulon doit entrer doucement jusqu'à enclaver la tête. Dans le cas contraire procéder à l'ajustement.
4. Placer l'élément de protection **49** et faire tourner le disque 16 avec la main. Le disque ne doit pas frapper la protection **49**. Dans le cas contraire procéder à l'ajustement.

Ajustement

1. Desserrer l'écrou de fixation de la vis **31**.
2. À l'aide de **3** abaisser la tête jusqu'à la butée inférieure.
3. Serrer ou desserrer la vis **31** et faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre la poignée **32** jusqu'à ce qu'elle commence à pénétrer jusqu'à la limite doucement.
4. Une fois ajustée la butée serrer l'écrou de fixation de la vis **31**.
5. Procéder à une nouvelle vérification.

Ajustement de l'angle d'onglet horizontal à $\pm 45^\circ$.

IMAGES



Vérification

1. Desserrer en faisant tourner à gauche la commande de regard **13**.
2. Tirer la commande **13** et déplacer la tête horizontalement jusqu'à ce que l'indicateur **36** marque $+45^\circ$.
3. Déplacer l'indicateur d'angles horizontaux **14** jusqu'à la marque $+45^\circ$.
4. Vérifier à l'aide d'un patron angulaire s'il y a $+45^\circ$ entre le disque **16** et la glissière butée **8**.
5. Répéter la même séquence pour l'angle horizontal à -45° .

Ajustement

1. Desserrer les 4 vis **37**.
2. Desserrer et tirer la commande **13** pour déplacer la tête horizontalement jusqu'à ce que l'indicateur **36** marque $+45^\circ$.
3. Déplacer horizontalement l'indicateur **14** jusqu'à ce que le patron angulaire entre le disque **16** et la glissière butée indique 45° .

Ajustement de l'angle d'onglet vertical à 90°.

IMAGES



Vérification

1. Libérer l'ajustement vertical de la tête en desserrant la commande **28**.
2. Déplacer la tête jusqu'à la butée droite (90°) en vérifiant s'il y a un appui dans la vis **30**.
3. Bloquer l'ajustement vertical de la tête en serrant la commande **28**.
4. Vérifier l'angle à l'aide d'un patron angulaire dûment calibré ou un goniomètre (précision minimale +/- 5') en présentant l'une des surfaces dans la table de coupe **15** et l'autre dans le disque de coupe **16**.
5. Si la table du patron ne s'ajustait pas exactement avec le disque ou si dans la mesure directe du goniomètre on atteignait un écart plus grand +/- 20' on procèdera à l'ajustement.

Ajustement

1. Libérer l'ajustement vertical de la tête en desserrant la commande **28**.
2. Déplacer la tête jusqu'à la butée droite (90°).
3. Desserrer l'écrou de retenue de la vis **30**.
4. Placer un goniomètre (précision minimale +/- 5') en présentant l'une des surfaces dans la table de coupe **15** et l'autre dans le disque de coupe **16**.
5. Intervenir sur la vis d'ajustement **30** jusqu'à obtenir une mesure de 90°.
6. Fixer l'ajustement en serrant l'écrou de retenue de la vis **30** pendant qu'avec un tournevis on retient la propre vis **30** pour ne pas qu'il bouge.
7. Bloquer l'ajustement vertical de la tête en serrant la commande **28**.

Ajustement de l'angle à onglet vertical à 45°

IMAGES



Vérification

1. Libérer l'ajustement vertical de la tête en desserrant la commande **28**.
2. Déplacer la tête horizontalement jusqu'à la butée gauche (45°) en vérifiant s'il y a un appui dans la vis **27**.

3. Bloquer l'ajustement vertical de la tête en serrant la commande **28**.

4. Vérifier l'angle à l'aide d'un patron angulaire dûment calibré ou un goniomètre (précision minimale +/- 5') en présentant l'une des surfaces dans la table de coupe

15 et l'autre dans le disque de coupe **16**.

5. Si la face du patron ne s'ajustait pas exactement avec le disque ou si dans la mesure directe du goniomètre on atteignait un écart plus grand que +/- 20' on procèdera à l'ajustement.

Ajustement

1. Libérer l'ajustement vertical de la tête en desserrant la commande **28**.
2. Déplacer la tête jusqu'à la butée droite (45°).
3. Desserrer l'écrou de retenue de la vis **27**.
4. Placer un goniomètre (précision minimale +/- 5') en présentant l'une des surfaces dans la table de coupe **15** et l'autre dans le disque de coupe **16**.
5. Intervenir sur la vis d'ajustement **27** jusqu'à obtenir une mesure de 90°.
6. Fixer l'ajustement en serrant l'écrou de retenue de la vis **27** pendant qu'avec un tournevis on retient la propre vis **27** pour ne pas qu'il bouge.

Ajustement de la hauteur de la quille de la table de coupe supérieure

IMAGES



Information!

1. Ce point ne s'applique pas au modèle sans table supérieure (SC310W, SC390W et SLL390W).
2. Requerra un calibre et un ruban métrique (non compris) pour réaliser cet ajustement.

Vérification

1. S'assurer que la machine est en position de repos horizontal en abaissant la tête et en enclavant en faisant tourner la tête à l'aide de la poignée **32**.
2. Desserrer la poignée d'ajustement **46** de hauteur de la table supérieure **38**.
3. Abaisser jusqu'à la limite la table supérieure **38**.
4. Serrer la poignée d'ajustement **46** de hauteur de la table supérieure.

5. Desserrer et retirer les vis **40** et **41** de fixation de la protection mobile **42**.
6. Retirer la protection mobile **42**
7. Desserrer les deux vis **48**.
8. Retirer la table supérieure **38** en tirant doucement vers le haut.
9. La distance entre l'intérieur de la quille **39** et l'extérieur des dents du disque doit être à n'importe quel point visible entre 3mm et 5 mm.
10. Si les mesures ne sont pas dans le rang de la figure procéder à l'ajustement.

Ajustement

1. S'assurer que la machine est en position de repos horizontal en abaissant la tête et en enclavant en faisant tourner la poignée **32**.
2. Desserrer la poignée d'ajustement **46** de hauteur de la table supérieure **38**.
3. Abaisser jusqu'à la limite la table supérieure **38**.
4. Serrer la poignée d'ajustement **46** de hauteur de la table supérieure.
5. Desserrer et retirer les vis **40** et **41** de fixation de la protection mobile **42**.
6. Retirer la protection mobile **42**
7. Desserrer les deux vis **48**.
8. Retirer la table supérieure **38** en tirant doucement vers le haut.
9. Desserrer les deux vis d'ajustement de quille **48**.
10. Ajuster la position de la quille **48** de sorte que la distance entre l'intérieur de la quille **39** et l'extérieur des dents du disque doive être à n'importe quel point entre 3mm et 5 mm.
11. Serrer les deux vis d'ajustement de quille **48**.
12. Placer la table supérieure **38** en la présentant sur ses supports.
13. Serrer les deux vis **48**.
14. Placer la protection mobile **42**.
15. Serrer les vis **40** et **41** de fixation de la protection mobile **42**.

9. Changement d'outil

Attention!

Réaliser cette opération avec la machine débranchée et la lame immobile. Utiliser des gants de protection.

Retrait du disque de coupe

IMAGES



1. Positionner la tête en position de blocage supérieur en faisant tourner la tête vers le haut jusqu'à ce qu'elle arrive à la limite.
2. Immobiliser la bride **17** à l'aide de la clé de bride fournie avec l'équipement
3. Desserrer la vis **18** dans le sens des aiguilles d'une montre à l'aide de la clé à tube fournie avec l'équipement.
4. Serrer le bouton **34** pour débloquer la protection mobile **6**.
5. Prendre la protection **6** en la poussant vers le haut.
6. Attraper le disque d'une main.
7. Avec l'autre main retirer la bride **17**, la vis **18** et la rondelle **19**
8. Retirer le disque à remplacer

Changement du disque de coupe

IMAGE



1. Nettoyer soigneusement de sciure et de saleté des appuis, des brides et l'intérieur des protections.
2. Placer le nouveau disque de coupe de sorte que le sens de la flèche de la protection inférieure statique coïncide avec la flèche gravée dans le disque et avec l'inclinaison même des dents du disque.
3. Placer la bride **17**, la rondelle **19** et la vis Allen **18** en assurant l'emboîtement parfait de toute le groupe.
4. Immobiliser la bride **17** avec la clé à bride fournie avec l'équipement.
5. Serrer la vis **18** dans le sens contraire des aiguilles d'une montre à l'aide de la clé à tube fournie avec l'équipement.
6. Placer la protection pendulaire **6** dans sa position originale de protection en tirant vers le bas.
7. Réviser l'opération en simulant à vide une opération de coupe.

10. Fixation de travail

Dans tous les cas où cela sera possible on fixera la pièce de sorte que la main n'interviendra pas. Pendant la découpe, attraper la pièce d'une manière stable contre l'appui.

Tous les modèles sont préparés pour le montage de Mâchoires verticales et horizontales permettant de fixer

D'une manière sûre la pièce de travail.

Pour éviter la déformation des pièces pendant la fixation il est recommandé d'utiliser des profilés en bois, aisément applicables aux mandibules mobiles des mâchoires. Les mâchoires sont aisément extraites et laissent la superficie de travail entièrement libre.

Pour découper des pièces longues dans des conditions

sûres il est indispensable de les attraper avec des supports supplémentaires.

11. Limites sur la dimension de la pièce de travail

Limites de travail pour tous les modèles inclus dans le présent manuel.

Information!

Les modèles SC310W, SC390W et SLL390W n'ont pas de table supérieure, par conséquent la limite de dimension de pièce pour découpe sur la table supérieure n'est pas applicable dans ce modèle.

Modèle	SC300W	SC310W	SC311W	SCE311W	SC390W SLL390W	SC391W SLL391W	SC3000W
90°	185x85	163x95	163x95	163x95	163x80	163x80	163x80
45°	125x85	112x95	112x95	112x95	112x80	112x80	112x80
Incliné 45°	180x60	163x65	163x65	163x65	163x65	163x65	163x65
Composé 45°	100x65	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15
Coupe droite 0°	60x105	40x103	40x103	40x103	40x100	40x100	40x100
Coupe droite 45° droite	40x105	40x103	40x103	40x103	32x100	32x95	32x100
Coupe droite 45° gauche	40x105	25x103	25x103	25x103	25x100	25x100	25x100
Diamètre Tuyau PVC	120	95	95	9	80	80	80
Table	0-53	No aplica	0-52	0-52	No aplica	0-52	0-52

12. Instructions générales d'utilisation

Avertissement!

1. Si la machine est en mauvais état ou manque de pièces, y compris les protections réglementaires supérieures (possibilité d'utilisation des illustrations du présent manuel comme guide orientatif) N'utilisez

PAS la machine. Débranchez la. Retirez la du poste de travail et envoyez la aussitôt à un service technique autorisé.

2. Connaître et respecter toutes les mesures de sécurité avant de faire démarrer la machine

Démarrage et arrêt de la machine

IMAGES



Information

1. L'équipement dispose du bouton **2** de regard de démarrage qui permet le fonctionnement du moteur sans appuyer en permanence sur l'interrupteur **1**.

2. L'équipement dispose d'un module de sécurité qui le protège de démarrages non attendus. Si pendant que la machine est en marche l'alimentation électrique est interrompue lorsque cette dernière sera

rétablie la machine ne démarrera pas. Pour libérer la protection appuyer deux fois sur l'interrupteur **2**.

3. Tous les modèles, excepté le SCE311W, ont une seule vitesse.

4. Le modèle SCE311W dispose d'un module électronique qui apporte les améliorations

électromécaniques suivantes à la machine:

1. Courbe de démarrage doux

2. Limitation automatique de courant face à des excès d'efforts.

3. Réglage continu de vitesse dans roue d'ajustement dans le corps du moteur avec

valeurs par défaut selon image **M**.

Avertissement!

1. Évitez toujours la possibilité de regard du moteur (bouton 2).
2. Ne laissez jamais sans surveillance la machine en marche.
3. Ne jamais démarrer avec le disque bloqué et avant d'entamer la découpe attendez que le disque de coupe atteigne la vitesse maximale.
4. Avant d'arrêter la machine le disque doit être dégagé et tourner librement.

Mise en marche avec l'interrupteur manuel.

1. Appuyer sur l'interrupteur 2 pour actionner le moteur.

Arrêt de la machine actionnée avec l'interrupteur manuel.

1. Cesser d'appuyer sur l'interrupteur 1.

Mise en marche avec regard

1. Lever ou appuyez sur l'interrupteur 2

Arrêt de la machine actionnée avec regard

1. Appuyer sur l'interrupteur 2.

Utilisation avec la table de coupe inférieure**Avertissement!**

1. Dans les modèles disposant de table de coupe supérieure il faut éliminer le risque d'accident par contact avec le disque de coupe à cause de son apparition sur la table supérieure.

Pour votre sécurité réalisez obligatoirement la préparation suivante indiquée avant de travailler avec la table inférieure.

2. Tout préparatif sera fait obligatoirement avec le câble débranché.

Préparation de sécurité de la table de découpe supérieure pour des découpes avec la table inférieure.

IMAGES H I**Information**

Ce point ne s'applique pas aux modèles qui ne disposent pas de table de coupe supérieure: SC310W, SC390W et SLL390W.

Ce point s'applique aux modèles qui disposent de Table supérieure SC311W, SCE311W, SC391W, SLL391W et SC3000W

1. Desserrer la poignée 46 en la faisant tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
2. Lever la table supérieure 38 en tirant doucement vers le haut jusqu'à arriver à la limite.
3. Serrer la poignée 46 en la faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.
4. Serrer fermement les vis 40 et 41 de la protection mobile 42.

Opération de coupe avec la table de découpe inférieure**Avertissement!**

1. Respectez les limites de dimension et le matériel de la pièce à travailler.
2. Dans toute la mesure du possible utilisez des mâchoires pour attraper la pièce à travailler.
3. Dans des travaux avec la table de coupe inférieure n'enclavez jamais l'interrupteur d'alimentation du moteur.

Cette machine électrique est capable de réaliser les types suivants de découpe dans la table de découpe inférieure:

1. Découpe inclinée horizontale avec un rang de 0° à +45°
2. Découpe inclinée verticale avec un rang de 0° à 45°
3. Combinaisons des rangs horizontal et vertical (par exemple comme tronçonneuse avec coupe droite à 0° horizontal et 0° vertical).

Préparation de la découpe inclinée horizontale dans la table inférieure**IMAGE A**

Pour réaliser des découpes inclinées horizontalement la tête de la machine peut pivoter horizontalement jusqu'à 90°. Pour plus de facilité la table de coupe inférieure dispose de 4 positions prédéterminées à +/- 22°, + 30° et à +/- 45° sélectionnables à l'aide de systèmes de poignée avec regard 13.

1. Desserrer la poignée **13** en la faisant tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
2. Tirer vers l'extérieure doucement la poignée **13**
3. Déplacer l'ensemble de la tête de coupe et table inférieure de coupe **15** jusqu'à l'angle souhaité à l'aide de l'échelle graduée en degrés **14** et les indicateurs intégrés dans le système de poignée.
4. Serrer la poignée **13**.

Préparation de la coupe inclinée verticale dans la table inférieure

IMAGE **C**

Pour la réalisation de découpes inclinées verticalement on dispose de deux inclinaisons à butée calibrées et prédéterminées à 0° et 45°.

Pour des angles intermédiaires utilisez un goniomètre pour ajuster.

1. Desserrer le levier de regard vertical **28**.
2. Sélectionner l'angle de coupe avec l'échelle intégrée **35**.
3. Serrer le levier de regard vertical **28**.

Préparation de la butée de coupe dans la table inférieure

IMAGE **A**

1. Serrer la vis **7**.
2. Introduire la butée de coupe **9** dans le creux d'insertion **23**.
3. Serrer la vis **7** en s'assurant que l'on serre la barre qu'a le trou de sécurité pour éviter des glissements.

SEULEMENT SC300W:

1. Introduire la butée de coupe **9** dans le creux d'insertion **22**.
2. Après avoir placé le haut de coupe **9**, placé dans la position désirée de la longueur de coupe de réglage.
3. Serrer les écrous à oreilles pour fixer le haut du système de réglage de coupe de la longueur de coupe.

Exécution de l'opération de coupe dans la table inférieure

IMAGES **A N**

1. Préparer la pièce à travailler en l'attrapant d'une manière absolument sûre.
 2. Faire démarrer la machine électrique en appuyant sur l'interrupteur **1**.
 3. Attendez quelques secondes jusqu'à ce que le disque de coupe atteigne sa vitesse maximale.
 4. Baisser lentement la tête d'opération à l'aide de la poignée **3** en faisant un mouvement continu et sans acoups.
 5. Exercer une pression dans le sens avant de la lame, avec une intensité adéquate pour le matériel qu'il faudra couper.
 6. Une fois terminée l'opération de coupe, lever de nouveau la tête d'opération.
- Arrêter la machine en cessant d'appuyer sur l'interrupteur **1**.

Utilisation comme scie circulaire à l'aide de la table de coupe supérieure

Information:

Ce point ne s'applique pas aux modèles qui ne disposent pas de table de coupe supérieure: SC300W, SC310W, SC390W et SLL390W.

Ce point s'applique aux modèles qui disposent de table supérieure SC311W, SCE311W, SC391W, SLL391W et SC3000W.

Avertissement!

Avant toute opération dans la table de coupe supérieure il est obligatoire de préparer d'une manière adéquate la machine. À cet effet on installera le protecteur de sécurité statique dans la table inférieure.

Installation de la protection de sécurité statique dans la table de coupe inférieure

IMAGE **L**

1. Commencer avec la tête enclavée en position de repos supérieur et le câble débranché.
2. Placer l'élément de protection **49** de la table inférieure de coupe.
3. Tourner à vide le disque **16** en s'assurant qu'il tourne librement sans frapper la protection **49**. S'il n'en est pas ainsi procéder à l'ajustement du regard en position de repos inférieur.

Préparation de la table supérieure

IMAGES **A Q P**

Préparation de la hauteur de la table supérieure de coupe

Information:

La table de coupe supérieure peut être réglée à une hauteur de 0 à 52 mm.

Avertissement!

La table de coupe supérieure doit avoir une hauteur par rapport au disque de coupe de telle manière que la pièce à découper ne soit dépassée que par une hauteur égale à celle de la dent de coupe. Veuillez vous reporter à l'image **P**.

1. Si les vis **40** et **41** de la protection de la table **38** étaient serrées desserrez les légèrement de sorte que la protection monte librement.
2. Desserrer la poignée **46**.
3. Ajuster la hauteur de la table **38** en tirant ou en poussant doucement. Il est possible d'utiliser l'échelle (métrique / impériale) **50** intégrée dans le carter pour référencer des hauteurs constantes
4. Serrer la poignée **26**.

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

1. Libérez le mouvement de la glissière parallèle **44** en desserrant son papillon.
2. Ajustez la largeur de coupe en déplaçant la glissière **44** sur la glissière à échelle graduée **43**.
3. Fixez la glissière **44** en serrant solidement son papillon.

Esecuzione dell'operazione di taglio nel tavolo superiore

1. Réaliser la mise en marche avec regard selon ce qui est expliqué dans le point **12**.
2. Pour des coupes longitudinales employer la glissière parallèle pour l'appui de la pièce.
3. Rapprocher très soigneusement la pièce du disque de coupe en maintenant les mains éloignées de la trajectoire de coupe.
4. Pousser la pièce avec une intensité adéquate aux caractéristiques du matériel.
5. Réaliser l'arrêt avec regard conformément aux explications de **12**.

Information!:

Seulement pour modèles SC300W, SC311W, SCE311W, SC391W et SLL391W. La glissière parallèle **44**, une fois placée à gauche de la lame de coupe, permet d'effectuer des recoupements de petites pièces à 45°

13. Précautions et utilisation de vêtements de protection

Cet instrument électrique ne peut être manipulé que par un personnel adulte ayant la formation et l'instruction nécessaires, conformément à la législation établie à cet égard et à ce qui est établi en matière de prévention pour son poste de travail. En outre, l'opérateur de l'instrument électrique doit avoir compris, assimilé le présent manuel et le respecter entièrement.

Cette machine requiert l'utilisation des équipements suivants de protection individuelle:

1. Casque protecteur.
2. Équipement de protection faciale intégrale (yeux et visage) contre impacts.
3. Protecteurs auditifs.
4. Masque anti-poussière.
5. Gants de protection contre l'agression mécanique.
6. Bottes à bout et première de propreté.
7. Vêtements de travail.
8. Sac à outils.
9. Ceinture de sécurité (occasionnel).

14. Précautions spéciales de sécurité

Description de risques spécifiques de la machine

Afin que les risques soient réalisés l'une des conditions de risques préalables suivantes doit être présente:

1. L'ouvrier ne dispose pas de la formation adéquate.
2. La machine coupante n'a pas été installée d'une manière appropriée.
3. L'entretien de la machine coupante n'a pas été correct.
4. La machine coupante a été démontée et montée d'une manière incorrecte.

5. La machine coupante a été démontée et montée alors qu'il manquait des pièces.

6. L'ouvrier n'utilise pas la protection indiquée.

7. L'ouvrier attrape la pièce avec la main.

8. L'ouvrier expose ses mains, son corps ou ses vêtements à la trajectoire de coupe.

Les deux principaux types de risque que comporte l'utilisation de cette machine sont le contact avec le disque de coupe et les projections de particules ou de pièces coupées.

1. Contact avec le disque de coupe

Cas d'utilisation 1.1 Pendant le déroulement d'opérations de découpe

Description d'accident type 1.1.1: L'apparition dans le bois d'un noeud variant la résistance à la pénétration provoque une brusque secousse dans la pièce et par conséquent la possibilité que la main de l'ouvrier qui l'attrape se précipite vers le disque et entre en contact avec ce dernier s'il reste accessible.

Description d'accident type 1.1.2: Il se présente pendant des opérations de découpe de têtes dans des pièces de très courte longueur attrapées par la main. Lors de la pénétration du disque dans la pièce, celle-ci peut tomber dans la rainure de pénétration du disque de la table de coupe et par conséquent entraîner la main qui l'attrape, en entrant en contact avec le disque si elle reste accessible.

Cas d'utilisation 1.2. Contacts fortuits avec le disque en tournant à vide en position de repos

Description d'accident type 1.2.1: Il se produit en travaillant avec une machine manipulée ou avec des protections manquantes. Dans ces conditions l'organe d'actionnement est maintenu enclavé de sorte que l'ouvrier maintienne en rotation le disque à vide en position de repos et avec le disque accessible. En même temps la main de l'ouvrier établit un contact avec le disque de coupe tandis qu'il effectue des opérations dans des zones proches du disque (ex.: retirer la pièce coupée, situer une nouvelle pièce sur la table, etc.).

Cas d'utilisation 1.3. Brusque chute du disque par rupture du ressort de fixation en position de repos

Description d'accident type 1.3: Il se produit la perte du contrepoids de la tête mobile qui soutient le disque de coupe par rupture de l'un ou des deux

ressorts de contrepoids ou de leurs ancrages. En même temps le disque continue à tourner à vide. En même temps l'ouvrier a les mains sous la trajectoire de coupe. Dans ces conditions le disque atteint les mains de l'ouvrier qui réalise à ce moment là des opérations dans cette zone.

2. Projection de la pièce coupée.

Cas d'utilisation 2.1. Brusque chute du disque par rupture du ressort de fixation en position de repos.

Description d'accident type 2.1 Ce risque se manifeste dans des opérations sur des pièces courtes à butées fixes. À la fin de la découpe et après avoir hissé le disque, le morceau calé entre la butée et le disque peut être entraîné par ce dernier et projeté violemment, et même, dans le pire des cas, arriver à la rupture du disque.

15. Mesures de prévention de risques spécifiques de la machine

1. Prévention de contacts avec le disque de coupe

1.1 Prevenzione durante lo svolgimento di operazioni di taglio

1. L'ouvrier doit obligatoirement avoir suffisamment de formation et d'instruction ainsi que connaître le présent manuel de sorte qu'il soit en mesure de savoir si une machine et son entourage de travail sont suspects de ne pas offrir un service parfait.

Dans de telles circonstances ne pas utiliser la machine.

2. Réviser le manque de protections ou toute autre composante de la machine. On n'utilisera jamais une machine qui ne soit pas intègre, en parfait état et correctement installée. Si la machine est manipulée, manque de pièces ou accuse un mauvais état on la débranchera, on l'éloignera du poste de travail, on ne l'utilisera pas et on l'enverra au service technique.

3. On ne mettra jamais les mains ou toute autre partie du corps ou des vêtements au-dessus de ou sous la zone de coupe du disque ou dans la trajectoire de coupe du disque.

4. La fixation de la pièce à découper à la table d'appui ne sera pas faite manuellement, mais à l'aide de poussoirs et d'autres éléments adéquats garantissant en n'importe quelle circonstance (apparition de noeuds, etc.) une solide fixation à la

table d'appui de la pièce de coupe. Avec la mise en pratique de cette mesure préventive le risque de contact avec le disque demeure pratiquement annulé pendant le déroulement de l'opération, en permettant aux mains de rester éloignées de la zone de danger.

5. On débranchera toujours la machine lorsqu'on l'abandonnera.

6. Pour le découpe de pièces de plus de 1,5 m. la présence d'un ou plusieurs assistants sera requise.

1.2 Prévention de contacts fortuits avec le disque tournant à vide en position de repos

1. Indépendamment du fait que le disque reste protégé en repos par les protections de sécurité installées il est formellement déconseillé d'utiliser l'interrupteur de regard afin de garantir que le disque ne tourne pas à vide dans sa position de repos.

1.3 Prévention de chute brusque du disque par rupture du ressort

1. La machine sera toujours en parfait état grâce à un entretien régulier.

2. Chaque jour examinez visuellement la zone et la machine et testez d'une manière routinière tous les mouvements avec la machine débranchée.

3. Réviser chaque jour et faites réviser périodiquement par un personnel qualifié les ressorts et leurs sièges.

4. Assurez-vous que la tête monte parfaitement à sa position supérieure par l'action unique des ressorts.

5. Réviser chaque jour et faites réviser périodiquement par un personnel qualifié

le système de blocage supérieur en faisant monter jusqu'à la limite la tête et en vérifiant le blocage automatique et le déblocage à l'aide du bouton 4.

6. N'exposez jamais les mains ou toute partie du corps à la trajectoire de coupe.

7. Ne permettez jamais que la tête qui supporte le disque reste dans une position indéterminée sauf si l'ouvrier attrape obligatoirement la poignée de commande 3.

8. Pour toute pause entre coupes pendant le travail, aussi brève soit elle, utilisez toujours le blocage automatique de la tête dans la position supérieure en faisant monter la tête jusqu'à la limite supérieure.

9. Toujours étant que la machine soit en repos laissez la bloquée en position de repos inférieur en positionnant la tête à 90° verticales et 0° horizontales, en garnissant avec le protecteur statique **49** et en enclavant finalement en faisant baisser la tête et en appuyant sur le bouton **32**.

2. Prévention contre des projections de la pièce coupée

1. Pour la réalisation de coupe de pièces avec butée, cette dernière sera pliante ou déplaçable. L'ouvrier, une fois sélectionnée la ligne de coupe et après que la pièce la table ait été fixée solidement, retirera la butée afin d'éviter le calage de la pièce coupée entre ce dernier et le disque.

16. Extraction de poussière

Tous les modèles sont préparés pour l'installation d'un équipement (non inclus) d'aspiration de particules engendrées lors de la découpe.

L'équipement d'extraction sera accouplé à la tuyère de sortie de particules **25**.

17. Protecteurs; sécurité et ajustement

Équipements de protection mécanique

IMAGE

1. Carter de protection générale **21**.
2. Chaperon de protection pendulaire **6**.
3. Protection statique inférieure **49**.
4. Protection mobile de la table supérieure **42**.

Équipements de protection électrique

1. Isolement électrique de classe II

2. Module de protection par coupure d'alimentation électrique pour éviter des démarrages fortuits dans une machine après la récupération suite à une chute d'alimentation électrique.

18. Instructions générales de sécurité

AVERTISSEMENT!

Lorsque l'on utilise des outils électriques, on devrait toujours suivre des précautions de base de sécurité pour réduire les risques d'incendie, de choc électrique et de dommages personnels, à l'inclusion de ce qui suit.

Veuillez lire attentivement ces instructions avant d'utiliser ce produit et les conserver.

19. Nettoyage, entretien et lubrification réguliers

Nettoyage

Nettoyez la machine en commençant avec un pinceau ou une broche pour déloger les restes de sciure et un torchon doux. Si l'on dispose d'air comprimé il est recommandé de terminer le nettoyage en soufflant la machine outil avec le pistolet à air comprimé.

Entretien

Toutes les 2000 heures d'usage ou tous les deux ans l'outil électrique doit être envoyé au service technique officiel pour son entretien et sa révision complète.

À l'exception de l'opération de changement de balais la machine ne requiert aucun entretien spécial de la part de l'utilisateur. Maintenez propre la machine et faites en un usage correct.

Vérifiez régulièrement la correction des ajustements autorisés à un usager ayant une formation suffisante. En cas de toute défaillance n'hésitez pas à vous mettre en contact avec notre service technique.

Changement de balais

IMAGES



Avertissement!

Utilisez toujours des balais fournis par le service technique officiel

- 1.Retirer la vis **48**.
- 2.Retirer le couvercle **51**.
- 3.Retirer la vis **54**.
- 4.Déplacer à gauche le ressort de pression **55**.
- 5.Faire sortir le balai utilisé du porte-balai **53**.
- 6.Introduire le nouveau balai dans le porte-balais **53**.
- 7.Placer le ressort de pression **55** sur le balai.
- 8.Serrer la vis **54** après avoir présenté le connecteur du balai.
- 9.Placer le couvercle **51**.
- 10.Serrer la vis **48**.

Lubrification

La machine ne requiert aucune lubrification spécifique de la part de l'utilisateur. La lubrification spécifique de l'outil électrique serait faite lors des révisions périodiques d'entretien au service technique officiel.

20.Services de réparation du fabricant ou agent commercial:

Stayer Ibérica S.A. Área Empresarial de Andalucía
- Sector 1, Calle Sierra de Cazorla nº7. CP:28320.
Pinto (Madrid) Espagne.

21.Liste de pièces remplaçables par l'utilisateur

IMAGES



- 1.Disque de coupe **16**.
- 2.Protection statique inférieure **49**.
- 3.Protection mobile de la table supérieure **43**.
- 4.Balais **56**.
- 5.Glissières d'ajustement de la profondeur de découpe dans la table inférieure **9**.
- 6.Glissières d'ajustement de la profondeur de découpe dans la table supérieure **44**.

22.Outils spéciaux dont on pourrait avoir besoin

Les outils nécessaires sont standard ou sont inclus avec la dotation de la machine.

23.Fonctionnement sûr

1.Maintenir propre la zone de travail. Les zones et bancs désordonnés sont susceptibles de causer des dégâts.

2.Considérer le milieu de la zone de travail.

Ne pas exposer les outils à la pluie.

Ne pas utiliser les outils dans des endroits humides ou mouillés.

Maintenir la zone de travail bien éclairée.

Ne pas utiliser des outils en présence de liquides ou de gaz inflammables.

3.Protéger contre le choc électrique. Éviter des contacts corporels avec des superficies mises à terre ou masse (par exemple des tuyaux, des radiateurs, des fours, des réfrigérateurs).

4.Maintenir d'autres personnes éloignées. Ne pas permettre que des personnes, en particulier des enfants, extérieures au travail, touchent l'outil ou des câbles extensibles et les maintenir éloignées de la zone de travail.

5.Emmagasiner les outils qui ne sont pas utilisés. Lorsqu'on ne les utilise pas, les outils devraient être emmagasinés dans un lieu sec et fermé, hors de la portée des enfants.

6.Ne pas forcer l'outil. Ce dernier fonctionnera mieux et d'une manière plus sûre à la caractéristique assignée pour laquelle il est destiné.

7.Utiliser l'outil correct. Ne pas forcer un petit outil pour qu'il fasse le travail qui correspond à un outil lourd. Ne pas utiliser des outils dans des buts pour lesquels ils ne sont pas destinés; par exemple, ne pas utiliser des scies circulaires pour couper les branches des arbres ou les troncs.

8.S'habiller d'une manière adéquate. Ne pas utiliser de vêtements larges ni des objets de bijouterie qui pourraient s'accrocher aux parties en mouvement. On recommande des chaussures antiglissantes l o r s q u e l'on travaille en extérieur.

Utilisez des bonnets protecteurs pour les cheveux longs.

9. Utiliser un équipement de protection. Utiliser des lunettes de protection. Utiliser des masques pour éviter la poussière si les actions de découpe peuvent la produire.

10. Connecter l'équipement d'extraction de poussière. Si l'on fournit des dispositifs pour la connexion à des équipements d'extraction de poussière et des équipements collecteurs, assurer qu'ils soient connectés et soient inutilisés d'une manière adéquate.

11. Ne pas maltraiter les câbles. Ne jamais tirer le câble pour le débrancher de la base de connexion. Maintenir le câble éloigné de la chaleur, de l'huile et des bords tranchants.

12. Assurer le travail. Lorsque cela sera possible, utiliser des anneaux ou un tour de banc pour attraper le travail. C'est plus sûr que d'utiliser la main.

13. Ne prolongez pas trop son rayon d'action. Maintenir un appui ferme sur le sol et conserver l'équilibre à tout moment.

14. Maintenir les outils avec soin. Maintenir les outils de coupe aiguisés et propres pour un fonctionnement meilleur et plus sûr. Suivre les instructions pour la lubrification et le changement d'accessoires. Examiner périodiquement les câbles extensibles et les remplacer s'ils sont endommagés. Maintenir les poignées sèches, propres et libres de graisse et d'huile.

15. Débrancher les outils. Lorsque l'on ne les utilise pas, avant la réparation et lorsque l'on change des accessoires tels que des lames de scie, des mèches et des lames, déconnecter les outils de l'alimentation.

16. Retirer les clés d'ajustement et les clés anglaises. S'habituer à vérifier si les clés d'ajustement et anglaises sont retirées de l'outil avant la mise en marche.

17. Éviter un démarrage non intentionné. Assurer que l'interrupteur soit à la position "ouverte" lorsque l'outil est branché.

18. Utiliser des câbles extensibles pour extérieur.

lorsque l'outil est utilisé à l'extérieur, utiliser seulement des câbles extensibles destinés à être utilisés en extérieur, et qui soient marqués à ces fins.

19. Être en alerte. Faire attention à ce que l'on fait, utiliser le bon sens et ne pas travailler avec l'outil lorsque l'on est fatigué.

20. Vérifier les parties endommagées. Avant de réutiliser un outil, ce dernier devrait être soigneusement vérifié pour déterminer qu'il va fonctionner d'une manière appropriée et qu'il sera apte pour la fonction à laquelle il sera destiné. Examiner l'alignement et la fixation des parties mobiles, la rupture des pièces, le montage et d'autres conditions pouvant en

affecter le fonctionnement. Une protection ou une autre partie qui serait être endommagée devrait être réparée d'une manière appropriée ou remplacée par un service technique autorisé, sauf indications contraires figurant dans le manuel d'instructions. Faire remplacer les interrupteurs défectueux par un service technique autorisé. Ne pas utiliser l'outil si l'interrupteur ne s'allume pas et ne s'éteint pas.

21. Avertissement. L'utilisation de tout accessoire ou complément autre que celui recommandé dans ce manuel d'instructions peut produire un risque de dommages personnels.

22. Faire réparer l'outil par du personnel qualifié.

Cet instrument électrique répond aux conditions requises de sécurité appropriées. Les réparations ne devraient être effectuées que par un personnel qualifié en utilisant des pièces de rechange originales, autrement un risque considérable pour l'utilisateur pourrait se produire.

24. Caractéristiques techniques

Modèle	Numéro d'article	Pot. Absorbée	rpm vide	Poids Kg	Classe protection	Bruit K=3dB	
						L _{pA}	L _{WA}
SC300W	SC300W	2.000	4.200	20	II	92	100
SC310W	SC310W	2.000	3.000	16.5	II	94	102
SC311W	SC311W	2.000	3.000	20	II	94	102
SCE311W	SCE311W	2.000	1.500÷3.000	20	II	94	102
SC390W SLL390W	SC390W SLL390W	1.600	3.000	18.5	II	92	100
SC391W SLL391W	SC391W SLL391W	1.600	3.000	22	I	92	100
SC3000W	SC3000W	1.600	3.000	26	I	92	100

Ces indications sont valables pour des tensions nominales de [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Ces indications peuvent varier pour des tensions plus basses ainsi que pour des versions spécifiques à certains pays.

Respectez impérativement le numéro d'article se trouvant sur la plaque signalétique de l'outil lectroportatif. Les désignations commerciales des différents outils électroportatif sur la page graphique.

Mesures qui devront être observées par les lames de scie:

Diamètre de la lame de scie: 305 mm

Grosseur du disque base: 1,8 - 2,8 mm

Diamètre de l'orifice: 30mm

Information sur bruits et vibrations.

Le niveau de pression sonore typique de l'appareil, déterminé à l'aide d'un filtre A, atteint: voir le tableau

Porter un protecteur auditif!

La vibration typique dans la main / bras est inférieure à 2,5 m/s²

La garantie cesse aussitôt si le Service d'Attention à la Clientèle du Siège ne dispose pas de la carte de garantie dans un délai d'un mois à partir de la date d'achat.

La garantie cesse également lorsque la machine aurait été utilisée d'une manière non adéquate ou si des accessoires non appropriés auraient été employés pour des usages prévus par le fabricant.

La garantie se limite seulement aux défauts de fabrication ou d'usinage et elle cessera lorsque les pièces auront été démontées, manipulées ou réparées hors de l'usine.

STAYER s'engage seulement à réparer ou remplacer gratuitement le produit, ou les pièces de ce dernier, qui seraient défectueuses, après examen, exclusivement selon le critère de ses Techniciens.

25. Garantie

Carte de Garantie

Parmi les documents qui font partie de l'outil électrique figure la carte de garantie. La carte de garantie devra être remplie intégralement et accompagnée de cette copie du ticket d'achat ou de facture. Vous la remettrez alors à votre revendeur en échange de l'accusé de réception correspondant.

Remarque! Si cette carte manquait veuillez la demander aussitôt à votre revendeur.

Conditions de garantie

Comme équipement professionnel est établie la période de garantie d'un an à partir de la date d'achat.

Tous les frais de transport et de démontage seront considérés comme étant à la charge de l'acheteur.

Afin de faciliter la tâche des techniciens, vous êtes priés de joindre une description des défauts que le client aurait remarqués dans l'outil lors de son emploi.

26.Déclaration de Conformité

Le soussigné:

STAYER IBERICA, S.A.

dont l'adresse est:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector1
28320 PINTO (MADRID)
Tél.: 902 91 86 81 / Fax: 91 691 91 72

CERTIFIE

Que les machines:

Type: MACHINES COMBINÉES
MACHINES COUPANTES ET
À SCIE DE BANC.

Modèle:

SC-300-W, SC-310-W, SC-311-W,
SCE-311-W, SC-390-W, SC-391-W,
SLL-390-W, SLL-391-W, SC-3000-W.

Sont conformes aux dispositions de la Directive
2006/42/EC, 2014/30/EU:

Ainsi qu'aux normes suivantes:

EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029-2-11,
EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2,
EN 61000-3-3

A obtenu un certificat "CE" de type numéro

43/3M/02/000024 (SC300W, SC311W, SCE311W,
SC391W, SLL391W, SC3000W)

43/3M/02/000025 (SC310W, SC390W, SLL390W)

Délivré par l'organisme notifié suivant:
ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA
ADMINISTRACIÓN, S.A.U.
Av, Roma, 21 43005 TARRAGONE

Janvier 2017

CE  **RÖHS**

Signé: Ramiro de la Fuente
directeur général

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

IMAGES



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

1. Por o cabeçalho superior em 0° horizontais a afrouxar **13** encurvado em 0°.
2. Por o cabeçalho superior em 90°, descendo o cabeçalho e a encurvar com **26**.
3. Colocar o protector **34** de maneira que faça contacto na mesa de corte.
4. Apertar o botão do encravamento superior **4** para liberar a descida do cabeçalho
5. Baixar o cabeçalho totalmente, a apresenta-lo para poder bloqueia-lo com o botão **32**.
6. Apertar o botão de encravamento inferior **32** 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 de 15A 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.Interruptor de conexão / desconexão.
- 2.Botão de encravamento para funcionamento continuo.
- 3.Asa da maquina.
- 4.Gatilho de desencravamento da posição superior do cabeçalho.
- 5.Motor da maquina.
- 6.Resguardo pendular da mesa da mesa corte inferior.
- 7.Fixação do sistema de ajuste de comprimento fixo de corte / corte extensor.
- 8.Guia batente.
- 9.Sistema de ajuste de comprimento fixo de corte por batente / cabo de extensão.
- 10.Base da maquina.
- 11.Buracos para a finalização de grampos.
- 12.Perna de borracha.
- 13.Controlo ajuste de ângulo horizontal.
- 14.Escala horizontal de ângulo de corte de encravamento.
- 15.Mesa de corte inferior.
- 16.Disco de corte.
- 17.Freio de fixação do disco de corte.
- 18.Parafuso de fixação do disco de corte.
- 19.Rodela de fixação de disco de corte.
- 20.Resguardo posterior da mesa de corte inferior.
- 21.Cárter da maquina.
- 22.Buracos para fixação da asa de extensão.
- 23.Cavidade fixação de sistema de ajuste de comprimento fixo de corte.
- 24.Eixo transversal.
- 25.Tubeira de saída de partículas.
- 26.Parafuso de ajuste de abertura máxima do cabeçalho.
- 27.Parafuso de ajuste de inclinação vertical máxima do cabeçalho.
- 28.Parafuso ou controlo de fixação do cabeçalho respeito ao eixo longitudinal.
- 29.Eixo longitudinal.
- 30.Parafuso de ajuste perpendicular do cabeçalho.

31.Parafuso de ajuste de posição de repouso do cabeçalho.

32.Puxador de fixação do cabeçalho em posição de repouso horizontal.

33.Indicador de ângulo vertical.

34.Desencravamento resguardo pendular.

35.Escala de ângulos verticais.

36.Indicador de ângulo horizontal.

37.Parafuso de ajuste da escala horizontal.

38.Mesa de corte superior.

39.Quilha da mesa superior.

40.Borboleta de parafuso do resguardo da mesa superior.

41.Parafuso de encravamento do resguardo da mesa superior.

42.Resguardo móvel da mesa superior.

43.Guia frontal mesa superior.

44.Batente de ajuste de profundidade de corte do resguardo da mesa superior.

45.Guia lateral da mesa superior.

46.Puxador de ajuste de altura de corte na mesa superior.

47.Parafusos de ajuste da posição da quilha da mesa superior.

48.Parafusos de fixação da mesa superior.

49.Resguardo de protecção para corte em mesa superior.

50.Escala de referencia de altura de corte na mesa superior.

51. Tampa do porta escova.

52. Parafuso de fixação da tampa do porta escova.

53.Parafuso de conexão da escova.

54.Mola de conexão da escova.

55.Mola preensora de escova.

56. Escovas

57.Suportes para a fixação do ajuste do batente de profundidade.

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. Protectores; segurança e ajuste.
18. Instruções gerais de segurança.
19. Limpeza, manutenção e lubrificação regulares.
20. Serviços de reparação do fabricante ou agente comercial.
21. Lista de partes substituíveis pelo utilizador.
22. Ferramentas especiais que podem ser precisas.
23. Funcionamento seguro.
24. Características técnicas.
25. Garantia.
26. 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



Informação

Parte-se da máquina na posição de encravamento em repouso superior

1. Desbloquear a apertar o botão **4**.
2. Mediante **3** baixar o cabeçalho até o topo inferior.
3. Girar ou puxe o puxador **32**. Se esta bem ajustado o eixo do botão deve entrar suavemente até encavar o cabeçalho. Em caso contrario realize-se o ajuste.
4. Colocar o resguardo de protecção **49** e girar o disco 16 com a mão. O disco não deve bater o resguardo **49**. Em caso contrario realize-se um ajuste.

Ajuste

1. Afrouxar o porca de fixação do parafuso **31**.
2. Mediante **3** descer o cabeçalho até o batente inferior
3. Apertar ou afrouxar o parafuso **31** e girar no sentido das agulhas do relógio o puxador **32** até que comece a penetrar o batente suavemente.
4. Uma vez ajustado o batente apertar a porca de fixação do parafuso.
5. Realizar uma nova verificação.

Ajuste do ângulo oblíquo horizontal até +-45°

IMAGENS



Verificação

1. Afrouxar a girar a esquerda o controlo de encravamento **13**.
2. Puxar do mande **13** e deslizar o cabeçalho horizontalmente até que o indicador **36** marque +45°.
3. Deslocar o indicador de ângulos horizontais **14** até a marca +45°
4. Verificar com um padrão angular que entre o disco **16** e a guia batente 8 exista 45°
5. Repetir a mesma sequência para o ângulo horizontal até -45°.

Ajuste

1. Afrouxar os parafusos **37**.
2. Afrouxar e puxar do controlo **13** para deslocar o cabeçalho horizontalmente até que o indicador **36** marque $+45^\circ$.

Deslocar horizontalmente o indicador **14** até que o padrão angular entre o disco **16** e a guia batente **8** seja 45° .

Ajuste do ângulo oblíquo vertical em 90°

IMAGENS **A B C**

Verificação

1. Liberar o ajuste vertical do cabeçalho a afrouxar o controlo **28**.
2. Mover o cabeçalho até o batente direito (90°) a verificar que existe apoio no parafuso **30**.
3. Bloquear o ajuste vertical do cabeçalho a apertar o controlo **28**.
4. Verificar o ângulo mediante um padrão angular devidamente calibrado ou um goniómetro (precisão mínima $\pm 5'$) a apresentar uma das superfícies na mesa de corte **15** e a outra no disco de corte **16**.
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 $\pm 20'$ proceder-se-á ao ajuste.

Ajuste

1. Liberar o ajuste vertical do cabeçalho a afrouxar o controlo **28**.
2. Mover o cabeçalho até o batente direito (90°).
3. Retirar a porca de retenção **30**.
4. Colocar um goniómetro (precisão mínima $\pm 5'$) a apresentar uma das suas superfícies na mesa de corte **15** e a outra no disco de corte **16**.
5. Intervir sobre o parafuso de ajuste **20** até obter uma medida de 90° .
6. Fixar o ajuste a apertar a porca de retenção **30** no entanto que com uma chave de fendas retém-se o parafuso **30** para que este não possa ser mexido.
7. Bloquear o ajuste vertical do cabeçalho a apertar o controlo **28**.

Ajuste do ângulo oblíquo vertical em 45°

IMAGENS **A B**

Verificação

1. Liberar o ajuste vertical do cabeçalho a afrouxar o controlo **28**.
2. Mover o cabeçalho até a batente esquerda (45°) a verificar que existe apoio no parafuso **27**.
3. Bloquear o ajuste vertical do cabeçalho a apertar o controlo **28**.
4. Verificar o ângulo mediante um padrão angular devidamente calibrado ou um goniómetro (precisão mínima $\pm 5'$) a apresentar de sus superfícies na mesa de corte **15** e a outra no disco de corte **16**.
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 $\pm 20'$ proceder-se-á ao ajuste.

Ajuste

1. Liberar o ajuste vertical do cabeçalho a afrouxar o controlo **28**.
2. Mover o cabeçalho até a batente esquerda (45°).
3. Retirar a porca de retenção **27**.
4. Colocar um goniómetro (precisão mínima $\pm 5'$) a apresentar uma das suas superfícies na mesa de corte **15** e a outra no disco de corte **16**.
5. Intervir sobre o parafuso de ajuste **27** até obter uma medida de 90° .
6. Fixar o ajuste a apertar a porca de retenção **27** no entanto que com uma chave de fendas retém-se o parafuso **27** para que não se mexa.

Ajuste da altura da quilha da mesa de corte superior

IMAGENS



Informação!

1. Este apartado não aplica-se ao modelo sem mesa superior (SC310W, SC390W e SLL390W).
2. Precisará um calibre e uma regra (não incluídos) para realizar este ajuste.

Verificação

1. Assegure-se de que a máquina está em posição de repouso horizontal a descer o cabeçalho e a encrava-lo a girar mediante o puxador **32**.
2. Afrouxar o puxador de ajuste **46** de altura da mesa superior **38**.
Descer o tope da mesa superior **38**.
4. Apertar o puxador de ajuste **46** de altura da mesa superior.
5. Afrouxar e retirar os parafusos **40** e **41** de fixação do resguardo móvel **42**.
6. Retirar resguardo móvel **42**.
7. Afrouxar os parafusos **48**.
8. Retirar a mesa superior **38** a puxar suavemente para acima.
9. A distancia entre o interior da quilha **39** e o exterior dos dentes do disco deve estar em qualquer ponto visível entre 3 mm e 5 mm.
10. Se as medições não estão dentro do valor da figura será preciso realizar o ajuste.

Ajuste

1. Assegure-se de que a máquina está em posição de repouso horizontal descendo o cabeçalho e a encavar e girar o puxador **32**.
2. Afrouxar o puxador de ajuste **46** de altura da mesa superior **38**.
3. Descer o tope da mesa superior **38**.
4. Apertar o puxador de ajuste **46** de altura da mesa superior.
5. Afrouxar e retirar os parafusos **40** e **41** de fixação do resguardo móvel **42**.
6. Retirar o resguardo móvel **42**.
7. Afrouxar os dois parafusos **48**.

8. Retirar a mesa superior **38** a puxar suavemente para acima.

9. Afrouxar os dois parafusos de ajuste de quilha.

10. Ajustar a posição da quilha **48** de maneira que a distancia entre o interior da quilha **48** e o exterior dos dentes do disco deve ficar em qualquer ponto entre 3mm e 5mm.

11. Apertar os dois parafusos de ajuste de quilha **48**.

12. Colocar a mesa superior **38** a apresenta-la sobre seus apoios.

13. Apertar os dois parafusos **48**.

14. Colocar o resguardo móvel **42**.

15. Apertar os parafusos **40** e **41** de fixação do resguardo móvel **42**.

9. Mudança da ferramenta

Atenção!

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

Retirada do disco de corte

IMAGENS



1. Posicionar O cabeçalho em posição de bloqueio superior a girar o cabeçalho para acima até que faça batente.
2. Imobilizar a brida **17** mediante a chave de brida fornecida com o equipamento
3. Afrouxar o parafuso **18** no sentido das agulhas do relógio com a chave de caixa fornecida com o equipamento.
4. Apertar o botão **34** para desbloquear o resguardo móvel **6**.
5. Recolher o resguardo **6** a puxar para acima.
6. Sujeitar o disco com uma mão.
7. Com a outra mão retirar o freio **17**, o parafuso **18** e a arandela **19**.
8. Retirar o disco a ser substituir

Mudança do disco de corte

IMAGEM



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 resguardo inferior coincida com a seta gravada no disco e com a própria inclinação dos dentes do disco.

3. Colocar o freio **17**, a arandela **19** e o parafuso Allen **19** a assegurar a ancoragem perfeita de todo o grupo.

4. Bloquear o freio **17** com a chave de freio fornecida com o equipamento.

5. Apertar o parafuso **18** no sentido oposto às agulhas do relógio mediante a chave de caixa fornecida com o equipamento.

6. Colocar o resguardo pendular **6** 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. Todos os modelos estão preparados para a montagem de grampos horizontais e verticais que permitam fixar de maneira segura a peça de trabalho.

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 sujeitar-las com suportes adicionais.

11. Limites sobre o tamanho da peça de trabalho

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

Informação!

Os modelos SCE310W, SC390W e SLL390W carecem de mesa superior, pelo que o limite do tamanho da peça para corte na mesa superior não é de aplicação neste modelo.

Modelo	SC300W	SC310W	SC311W	SCE311W	SC390W SLL390W	SC391W SLL391W	SC3000W
90°	185x85	163x95	163x95	163x95	163x80	163x80	163x80
45°	125x85	112x95	112x95	112x95	112x80	112x80	112x80
Inclinado 45°	180x60	163x65	163x65	163x65	163x65	163x65	163x65
Composto 45°	100x65	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15
Corte recto 0°	60x105	40x103	40x103	40x103	40x100	40x100	40x100
Corte recto 45° direita	40x105	40x103	40x103	40x103	32x100	32x95	32x100
Corte recto 45° esquerdo	40x105	25x103	25x103	25x103	25x100	25x100	25x100
Diâmetro Tubo PVC	120	95	95	9	80	80	80
Mesa	0-53	No aplica	0-52	0-52	No aplica	0-52	0-52

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.

Arranque e parada da máquina

IMAGENS



Informação

1. O equipamento dispõe do botão **2** de encravamento de arranque que permite o funcionamento do motor sem premir continuamente o interruptor **1**.

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 **2**.

3. Todos os modelos, excepto o SCE311W, tem velocidade única.

4.O modelo SCE311W dispõe dum módulo electrónico que aporta as seguintes melhoras electromecânicas à máquina eléctrica:

- 1.Curva de arranque suave
- 2.Limitação automática de corrente perante sobre esforços
- 3.Regulação contínua de velocidade em roda de ajuste no corpo do motor com 5 valores por defeito segundo a imagem **M**.

Advertências!

- 1.Evitar sempre que seja possível o encravamento do motor (botão 2).
- 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 **1** para accionar o motor.

Parada da máquina accionada com o interruptor manual.

- 1.Deixar de premir o interruptor **1**.

Posta em funcionamento com encravamento 1.

- 1.Levantar ou pressione o interruptor **2**.

Parada da máquina accionada com encravamento

- 1.Premir 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



Informação

Este apartado não aplica-se aos modelos que não dispõem de mesa de corte superior: SC310W, SC390W e SLL390W

- 1.Afrouxar o puxador **46** a girá-lo no sentido oposto das agulhas do relógio
- 2.Levantar a mesa superior **38** a puxar suavemente para acima ate fazer batente.
- 3.Apertar o puxador **46** a girá-lo no sentido das agulhas do relógio.
- 4.Apertar firmemente os parafusos **40** e **41** do resguardo móvel **42**.

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 maquina para cortar com corte recto em 0° horizontal e 0° vertical).

Preparação do corte inclinado horizontal na mesa inferior

IMAGEM



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 sistemas de puxador com encravamento **13**.

- 1.Afrouxar os puxadores **13** a girá-los no sentido contrario das agulhas do relógio.

2. Puxar para fora suavemente do puxador **13**.
3. Mover o conjunto do cabeçalho de corte e mesa inferior de corte **15** até o ângulo desejado mediante a escala graduada em graus **14** e os indicadores integrados no sistema do puxador.
4. Apertar o puxador **13**.

Preparação do corte inclinado vertical na mesa inferior

IMAGEM

C

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 **28**.
2. Seleccionar o ângulo de corte com a escala integrada **35**.
3. Apertar a palanca de encravamento vertical **28**.

Preparação do batente de corte na mesa inferior

IMAGEM

A

1. Afrouxar o parafuso **7**.
2. Introduzir o tope de corte **9** no buraco de inserção **23**.
3. Apertar o parafuso **7** a assegurar que é apertada a barra que tem a broca de segurança para evitar deslizamentos.

SOMENTE SC300W:

1. Introduzir o tope de corte **9** no buraco de inserção **22**.
2. Depois de colocar a parte superior de corte **9**, colocado na posição desejada do comprimento de corte de ajuste.
3. Aperte as porcas para garantir o topo do sistema de corte de ajuste de comprimento de corte.

Execução da operação de corte na mesa inferior

IMAGENS

A N

1. Preparar a peça a Trabalhar a sujeita-la com completa segurança.
 2. Arrancar a máquina eléctrica a premir o interruptor **1**.
 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 **3** 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 **1**.

Utilização como serra circular mediante a mesa de corte superior

Informação:

Este apartado não aplica-se aos modelos que não dispõem de mesa de corte superior: SC310W, SC390W e SLL390W.

Este apartado aplica-se aos modelos que dispõem de mesa superior SC311W, SCE311W, SC391W, SLL391W e SC3000W.

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

IMAGEM

L

1. Começar com o cabeçalho encravado em posição de repouso superior e o cabo desligado.
2. Colocar o resguardo de protecção **49** da mesa inferior de corte.

3. Girar em vazio o disco 16 a assegurar-se de que gira livremente sem bater no resguardo **49**. Se não for assim proceda ao ajuste do encravamento em posição de repouso inferior.

Preparação da mesa superior

IMAGENS



Preparação da altura da mesa superior de corte

Informação:

A mesa de corte superior pode-se regular numa altura de 0 até 52 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 **P**.

1. Se estivesse apertado afrouxar ligeiramente o parafuso do eixo do resguardo da mesa **38** de maneira que o resguardo suba livremente.
2. Se estivesse apertado afrouxar o bloqueio **40** y **41** do resguardo da mesa **38** de maneira que o resguardo suba livremente.
3. Afrouxar as 3 borboletas **24** que regulam a altura da mesa superior.
4. Ajustar a altura da mesa **38** a puxar suavemente para acima.
5. Apertar firmemente as 3 borboletas **26**.

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

1. Libere o movimento da guia paralela **44** a afrouxar a borboleta **28**.
2. Ajustar o largo de corte a mover a guia **44** sobre a escala graduada **43**.
3. Fixe a guia **44** a apertar solidamente a borboleta **28**.

Execução da operação de corte na mesa superior

1. Realize a posta em funcionamento com encravamento segundo explica-se em xyz
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 trajetória 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 SC300W, SC311W, SCE311W, SC391W e SLL391W. A guia paralela **44**, 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.Equipo 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

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 mano.
- 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 corto 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: Produz-se a perda do contrapeso do cabeçalho móvel que sustenta o disco de corte por rotura de uma o 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: 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 no será realizada manualmente, mais com a ajuda de empurradores, sujeições e preensores adequados que garantam em qualquer circunstancia (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 descontinuar-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.Independientemente 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 e seus assentos.

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

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 3.

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 49 e a encravar finalmente a baixar o cabeçalho e apertar o botão 32.

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

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

O equipamento de extração acoplar-se-á à embocadura de saída de partículas 25.

17. Proteção

Equipamentos de proteção mecânica

IMAGEM **O**

1. Cárter de protecção geral **21**.
2. Chapéu de protecção pendular **6**.
3. Resguardo estático inferior **49**.
4. Resguardo móvel da mesa superior **42**.

Equipamentos de proteção elétrica

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.

18. 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.

19. Limpeza, manutenção e lubrificação regulares

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.

Excepto a operação de mudança de 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 divida contacte com o nosso serviço técnico.

Mudança de escovas

IMAGENS **T U V**

Advertência!

Utilize sempre escovas fornecidas pelo serviço técnico oficial.

1. Retirar o parafuso **48**.
2. Retirar a tampa **51**.
3. Retirar o parafuso **54**.
4. Deslocar à esquerda a mola preensora **55**.
5. Retirar as escovas usadas do porta escovas **53**.
6. Introduzir a escova nova no porta escovas **53**.
7. Colocar a mola preensora **55** sobre a escova.
8. Apertar o parafuso **54** depois de apresentar o conector da escova.
9. Colocar a tampa **51**.
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.

20. Serviços de reparação do fabricante ou agente comercial:

Stayer Ibérica S.A. Área Empresarial de Andalucía - Sector 1, Rua Sierra de Cazorla nº7. CP:28320. Pinto (Madrid) Espanha.

21. Lista de peças substituíveis pelo utilizador

IMAGENS **A T**

1. Disco de corte **16**.
2. Resguardo estático inferior **49**.
3. Resguardo móvel da mesa superior **43**.
4. Escovas **56**.
5. Guias de ajuste da profundidade de corte na mesa inferior **9**.
6. Guias de ajuste da profundidade de corte na mesa superior **44**.

22. Ferramentas especiais que possam ser precisadas

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

23. 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.
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 anti-derrapante 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 mudem-se 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 está 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.

Examinar o alinhamento e fixação das partes móveis, a rotura das partes, a

montagem e outras condições que possam afectar ao seu funcionamento.

Uma proteção ou outra parte que esteja danificada deve separar-se apropriadamente ou ser substituída por um serviço técnico autorizado, porém outra coisa seja indicada no manual de instruções. Fazer substituir os interruptores defeituosos por um serviço técnico autorizado.

Não utilizar a ferramenta se o interruptor não acende e apaga.

21. Advertência.

A utilização de quaisquer acessórios 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.

24. Características técnicas

Modelo	Numero de artigo	Pot. Absorvida	rpm vazio	Peso Kg	Classe proteção	Ruído K=3dB	
						L _{pA}	L _{wA}
SC300W	SC300W	2.000	4.200	20	II	92	100
SC310W	SC310W	2.000	3.000	16.5	II	94	102
SC311W	SC311W	2.000	3.000	20	II	94	102
SCE311W	SCE311W	2.000	1.500÷3.000	20	II	94	102
SC390W SLL390W	SC390W SLL390W	1.600	3.000	18.5	II	92	100
SC391W SLL391W	SC391W SLL391W	1.600	3.000	22	I	92	100
SC3000W	SC3000W	1.600	3.000	26	I	92	100

As indicações só valem para tensões nominais [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Estas indicações podem variar no caso de tensões inferiores e em modelos específicos dos países. Observar o número de produto na placa de características da sua ferramenta eléctrica. A designação comercial das ferramentas eléctricas individuais pode variar.

Medidas que devem cumprir as folhas de serra:

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 mão / braço é inferior a 2,5 m/s²

25. 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 entregue ao seu revendedor a cambio do correspondente acuse de recepção.

Nota!: 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.

CERTIFICA

Que as máquinas:

Tipo:

MAQUINAS COMBINADAS SERRA DE ESQUADRIADE MESA DE SERRA.

Modelo:

SC-300-W, SC-310-W, SC-311-W,
SCE-311-W, SC-390-W, SC-391-W,
SLL-390-W, SLL-391-W, SC3000W

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 certidão "CE" de tipo número

43/3M/02/000024 (SC300W, SC311W, SCE311W, SC391W, SLL391W, SC-3000-W)

43/3M/02/000025 (SC310W, SC390W, SLL390W)

Expedido pelo organismo notificado seguinte:

ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN, S.A.U.
Av, Roma, 21 43005 TARRAGONA

Janeiro de 2017

CE  **RÖHS**

Assinado: Ramiro de la Fuente
diretor-gerente

26. Declaração de Conformidade

DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE

O que subscreve:

STAYER IBERICA, S.A.

Com endereço:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: 902 91 86 81 / Fax: 91 691 91 72

Bu kılavuz tutarlı makinenizin üretim tarihi ile, size sitemizde makinelerin güncellemeleri için makine edinilen manuel çek teknik veriler hakkında bilgi bulabilirsiniz: www.grupostayer.com

1. Makinenin Tedarik edilen kullanım alanları

Bu alet, sadece ve yalnızca aşağıdakiler için tedarik edilmiştir:

1. Düz ve sabit yüzeylerdeki sabit işler
2. Sert ve yumuşak ahşap parçalar üzerinde çalışma
3. Sunta parçalar üzerinde çalışma
4. Fiber parçalar üzerinde çalışma
5. PVC borular zerinde çalışma
6. İş parçasının uzunluk ve genişliği boyunca doğrusal kesimler yapma
7. 45° ve 45° arasında yatay gönyeli kesimler yapma
8. 90° ve 45° arasında dikey gönyeli kesimler yapma

Bölüm 11 ile ilgili iş parçasının ebadına ilişkin limitlere bakınız.

2. Ambalajın Açılması ve Kurulum

Ambalajın Açılması

1. Mührü kesiniz ve kutuyu açınız
2. Üst karton dolgu maddelerini çekiniz
3. Ağırlığı dengeleyecek şekilde her iki elinizi kullanarak çalışma kafası ve motor gövdesini sıkıca tutarak kutudan çıkarınız
4. Aksesuarları kutudan çıkarınız
5. Belgeleri çıkarınız
6. Karton kutuyu, içerisindeki dolgu maddeleri ve belgeleri, makine operatörü tarafından bilinen ve kolayca erişilebilen güvenli bir yerde sürekli olarak saklayınız

Ambalaj

RESİMLER



İşlem 1: İşletim kafasının güvenli hale getirilmesi, katlanması ve sabitlemesi:

1. 0°'de gevşeterek 13 ve kilitleyerek yatay olarak 0°'de üst kafayı yerleştiriniz.
2. 4 üzerinde hareket ederek, kafayı aşağıya indirerek ve 26 ile kilitleyerek dikey olarak 90°'de üst kafayı yerleştiriniz.

3. Kesim tablasına temas edecek şekilde koruyucuyu 49 ayarlayınız.
4. Kafanın inişini serbest bırakmak için üst blokaj 4 düğmesine basınız.
5. Limite kadar kafayı indiriniz ve onu düğme 32 ile kilitleyebilmek için yerleştiriniz.
6. Kafayı kilitlemek için alt kilitleme 32 düğmesine basınız.

İşlem 2: Makinenin ambalajına konulması

1. Karton kutuyu yerleştiriniz.
2. Belgeleri yerleştiriniz.
3. Çalıştırma kafası ve motor gövdesi yoluyla makineyi sıkıca kavrayınız.
4. Makineyi, kutunun altındaki 4 dairesel oluğa yerleştiriniz.
5. Makinenin belgelerini yerleştiriniz.
6. Üst karton dolgu maddelerini yerleştiriniz.
7. Kutuyu kapatınız ve sızdırmaz bant ile onu sabitleyiniz.

3. Sabit bir pozisyonda makinenin ayarlanması veya sabitlemesi

1. Makinenin ayarlanacağı çalışma alanı zorunlu bir şekilde güvenli olmalıdır.
2. Düz bir yüzey üzerinde sabit bir pozisyonda alet destekleyiniz.
3. Gönyeli testerenin tabanında, makineyi tezgaha sıkıca sabitlemek için dört delik bulunmaktadır. Uygun vidalar ve somunlar yoluyla makineyi tezgaha sabitlemeniz kesinlikle tavsiye edilir.

4. Jak ile ilgili şebeke, elektrik tesisatı, sigortalar ve soket tipi bağlantısı ve topraklama ile ilgili gereksinimler

1. Makineye elektrik gücü sağlanması amacıyla minimum 2500 VA güç sağlayan standart bir sokete Jakını takınız.
2. Kurulumu esnasında hiçbir elektrik tesisatı gerekli olmadığından dolayı makinenin iç elektrik tesisatı tamamen sınırlandırılmıştır.
3. Makinede sigortalar bulunmamaktadır; buna karşın tahsis edilen bir manyeto termal düğmenin kullanılması, makine ile ilgili bir koruma olarak tavsiye edilmektedir.
4. Topraklı elektrik tesisatından istifade etmemesi amacıyla makine sınıf II elektrik ekipmanı bulunmaktadır.

5. Resimlendirilen fonksiyonların tanımı

1. Bağlantı/Bağlantı kesme düğmesi
2. Sürekli çalıştırma için kilitleme düğmesi
3. Makinenin kulpu
4. Kafanın üst pozisyonunun kilidini açmak için tetiği
5. Makinenin motoru
6. Alt kesim tablasının eğilebilir mahfaza başlığı
7. Sabit kesim uzunluğu için ayarlama sisteminin sabitlenmesi / ekstansör kesme
8. Durdurucu kılavuz
9. Dayama ile sabit kesim uzunluğu için ayarlama sistemi / uzatma kolu
10. Makinenin tabanı
11. Mengeneyi sabitlemek için delik
12. Kauçuk ayak
13. Yatay açığı ayarlama için kontrol
14. Kilitlenebilir kesim açısı için yatay ölçek
15. Alt kesim tablası
16. Kesim diski
17. Kesim diski için sabitleme flanşı
18. Kesim diski için sabitleme vidası
19. Kesim diski için sabitleme pulu
20. Alt kesim tablasının arka mahfazası
21. Makinenin mahfazası
22. Uzatma kulpu sabitlemesi için delikler
23. Sabit kesim uzunluğu amacıyla ayarlama sistemini sabitleme için aralık
24. Çapraz şaft
25. Partikül çıkış püskürtücü
26. Kafanın maksimum aralığı için ayarlama vidası
27. Kafanın maksimum dikey eğilimi için ayarlama vidası
28. Uzunlamasına eksene göre kafayı sabitleme vidası
29. Uzunlamasına eksen
30. Kafanın düşeyliğini ayarlama için vida
31. Kafanın dinlenme pozisyonunun ayarlaması için vida
32. Yatay dinlenme pozisyonunda kafayı sabitleme düğmesi
33. Dikey açı göstergesi
34. Eğilebilir mahfazanın kilit açma cihazı
35. Dikey açılarının ölçeği
36. Yatay açı göstergesi
37. Dikey açılarının ölçeği için ayarlama vidaları
38. Üst kesim tablası
39. Üst kesim tablasının omurgası
40. Üst tablanın mahfazasının şaft vidasının kelebek somunu

41. Üst tablanın mahfazasının kilitleme vidası
42. Üst tablanın hareketli mahfazası
43. Üst tablanın ön kılavuzu
44. Üst tablanın mahfazasının kesim derinliğini ayarlama için durdurucu
45. Üst tablanın yanal kılavuzu
46. Üst tabla üzerinde kesim uzunluğunu ayarlama için düğme
47. Üst tablanın omurgasının pozisyonu için ayarlama vidaları
48. Üst tablanın sabitleme vidaları
49. Üst tabla üzerinde kesim için koruyucu mahfaza
50. Üst tabla üzerinde kesim için yükseklik referans ölçeği
51. Fırça tutucu kapağı
52. Fırça tutucu kapağı için sabitleme vidası
53. Fırça tutucu
54. Fırça tutucu bağlantı vidası
55. Fırça bastırma yayı
56. Fırça
57. Derinlik ayarı sabitlemek için konsollar.

6. Çevresel koşullar ile ilgili sınırlamalar

Bu makinenin IP derecesi 20'dir. Bu makine, parmak yoluyla erişilebilen parçalardan kaynaklanan tehlikelere karşı ve 12'5 mm veya daha fazla çapta olan katı yabancı maddelere karşı korunmaktadır. Bu makine, su girişine karşı herhangi bir korumaya sahip değildir; bu yüzden yağış risklerinin olduğu iç ve dış çevresel koşullarda kullanımı yasaktır.

7. İçindekiler listesi

1. Makinenin tedarik edilen kullanım alanları
2. Ambalajın açılması ve kurulum
3. Makineyi sabit bir pozisyonunda ayarlama veya sabitleme
4. Jak ile ilgili şebeke, elektrik tesisatı, sigortalar ve soket tipi bağlantısı ve topraklama ile ilgili gereksinimler
5. Resimlendirilen fonksiyonların tanımı
6. Çevresel koşullar ile ilgili sınırlamalar
7. İçindekiler listesi
8. Ayarlar ve test etme
9. Aletlerin değiştirilmesi
10. Çalıştırma için sabitleme
11. İş parçası ebadı ile ilgili limitler
12. Genel kullanım talimatları
13. Tedbirler ve iş elbisesi

14. Özel güvenlik tedbirleri
15. Spesifik makine risklerine karşı önlemler
16. Tozun çıkarılması
17. Koruyucular; güvenlik ve ayarlama
18. Genel güvenlik talimatları
19. Düzenli temizleme, bakım ve yağlama
20. İmalatçı veya ticari acente tarafından verilen tamir hizmeti
21. Kullanıcı tarafından değiştirilebilen parçaların listesi
22. Muhtemelen gerekli olan özel aletler
23. Güvenli çalıştırma
24. Teknik spesifikasyonlar
25. Garanti
26. Uygunluk beyannamesi

8. Ayarlar ve test etme

Uyarı!

Elektrikli alet ile ilgili herhangi bir müdahaleden önce jakı güç soketinden çıkarınız.

Makine, uzun süreli veya yoğun kullanıma tabi tutulmuşsa, makinenin doğru hizmet kalitesini ve güvenliğini sağlamak amacıyla kontrol edilmeli ve ayarlanmalıdır.

Bu durum, bilgi, deneyim ve özel aletler gerektirir. Stayer Iberica S.A.'nın resmi teknik servisi, hızlı bir mükemmellikte ve pahalı olmayan bir şekilde sizin için bu işi yapacaktır.

Altta dinlenme pozisyonunda kilidin ayarlanması

RESİMLER A B O

Bilgi

Üstte dinlenme pozisyonunda kilitli kalan makineden çalıştırmalar.

1. Düğmeye 4 basarak kilidi açınız.
2. 3 aracılığıyla aşağıda durdurma için aşağıya indiriniz.
3. Düğmeyi veya çekin 32 döndürünüz. Düğmenin civatası iyi ayarlanmışsa, dayanıncaya kadar girmelidir. Aksi halde ayarlama işlemine başvurulur.

4. Koruyucu mahfazayı 49 yerleştiriniz ve elinizle diski 16 döndürünüz. Disk, mahfazaya 49 vurmamalıdır. Aksi halde, ayarlama işlemine başvurunuz.

Ayarlama yapma

1. Vidanın sabitleme somununu 31 gevşetiniz.
2. 4 aracılığıyla aşağı durdurma için kafayı aşağı indiriniz.
3. Vidayı 31 sıkın veya gevşetiniz ve dayanağa hafifçe nüfuz edene kadar düğmeyi 32 saat yönünde döndürünüz.
4. Durdurucu ayarlandığında, vidanın sabitleme somununu 31 sıkınız.
5. Tekrar kontrol işlemine geçiniz.

Yatay gönye açısının + - 45°' ye ayarlanması

RESİMLER A E F

Kontrol etme

1. Sola doğru döndürerek kilitleme kontrol elemanını 13 gevşetiniz.
2. Kontrol elemanını 13 çekiniz ve gösterge 36, +45°'yi gösterene kadar kafayı yatay olarak hareket ettiriniz.
3. 45°'yi gösterinceye kadar yatay açılar göstergesini 14 hareket ettiriniz.
4. Diks 16 ve durdurucu kılavuz arasında 8, 45° olduğunu görmek için açı çizelgesi ile kontrol yapınız.
5. Aynı sırayı 45°'deki yatay açı için tekrarlayınız.

Ayarlama yapma

- 1.4 sabitleme vidasını 37 gevşetiniz.
2. Gösterge 36, 45°'yi gösterinceye kadar kafayı yatay olarak hareket ettirmek için kontrolü 13 gevşetiniz ve çekiniz.
3. Disk 16 ve durdurucu kılavuz 8 arasındaki açı çizelge kalıbı 45° oluncaya kadar göstergeli 14 hareket ettiriniz.

Dikey gönye açısının 90°'ye ayarlanması

RESİMLER **A B C**

Kontrol etme

1. Kontrol elemanını 28 gevşeterek kafanın dikey ayarlamasını serbest bırakınız.
2. Vidada 30 destek olduğunu kontrol ederek kafayı sağ durdurucuya hareket ettiriniz (90°).
3. Kontrol elemanını 28 sıkıştırarak kafanın dikey ayarlamasını kilitleyiniz.
4. Kesim tablası 15 üzerinde bulunan yüzeylerden birine veya kesim diski 16 üzerindeki diğerine başvurarak uygun şekilde kalibre edilmiş açı veya gönyemetre (minimum hassaslık $\pm 5^\circ$) aracılığıyla açığı kontrol ediniz.
5. Açı çizelgesinin tarafı, diske tam olarak ayarlanmamışsa veya gönyemetrenin direk ölçümü, $\pm 20^\circ$ 'den daha fazla bir sapmaya ulaşmışsa, ayarlama işlemine başlurunuz.

Ayarlama yapma

1. Kontrol elemanını 28 gevşeterek kafanın dikey ayarlamasını serbest bırakınız.
2. Kafayı sağ durdurmaya hareket ettiriniz (90°)
3. Vidanın tutucu somunu 30 kaldırınız.
4. Kesim tablası 15 üzerindeki taraflarından birine veya kesim diski 16 üzerindeki diğerine başvurarak bir gönyemetreyi (minimum hassaslık $\pm 5^\circ$) yerleştiriniz.
5. 90°'lik bir ölçüm elde edilinceye kadar ayarlama vidası 30 üzerinde hareket ediniz.
6. Hareket etmesini engellemek amacıyla bir tornavida ile vidayı 30 tutarken tutucu vida somunu 30 sıkıştırarak ayarlamayı sabitleyiniz.
7. Kontrol elemanını 28 sıkıştırarak kafanın dikey ayarlamasını bloke ediniz.

Dikey gönye açısının 45°'ye ayarlanması

RESİMLER **A B**

Kontrol etme

1. Kontrol elemanını 28 gevşeterek kafanın dikey ayarlamasını serbest.
2. Kafayı sol durdurucuya hareket ettiriniz (45°)
3. Kontrol elemanını 28 sıkıştırarak kafanın dikey ayarlamasını bloke ediniz.
4. Kesim tablası 8 üzerinde bulunan taraflardan birine veya kesim diski 15 üzerindeki diğerine başvurarak uygun şekilde kalibre edilmiş açı veya gönyemetre (minimum hassaslık $\pm 5^\circ$) aracılığıyla dikey ayarlamayı kontrol ediniz.
5. Açı çizelgesinin tarafı, diske tam olarak ayarlanmamışsa veya gönyemetrenin direk ölçümü, $\pm 20^\circ$ 'den daha fazla bir sapmaya ulaşmışsa, ayarlama işlemine başlurunuz.

Ayarlama yapma

1. Kontrol elemanını 28 gevşeterek kafanın dikey ayarlamasını serbest bırakınız.
2. Kafayı sol durdurmaya hareket ettiriniz (45°)
3. Tutucu vida somunu 27 kaldırınız.
4. Kesim tablası 15 üzerindeki taraflarından birine veya kesim diski 16 üzerindeki diğerine başvurarak bir gönyemetre (minimum hassaslık $\pm 5^\circ$) aracılığıyla dikey ayarlamayı kontrol ediniz.
5. Hareket etmesini engellemek amacıyla bir tornavida ile vidayı 27 tutarken tutucu vida somununu 27 sıkıştırarak ayarlamayı sabitleyiniz.

Yatay gönye açısının $\pm 45^\circ$ 'ye ayarlanması

RESİMLER **B H I J K**

Bilgi!

1. Bu bölüm, üst tablasız modele (SC310W, SC390W ve SLL390W) uygulanmaz.
2. Bu ayarlamayı yapmak amacıyla bir sürgülü kumpasa veya bir cetvele (dahil edilmemiş) ihtiyacı duyacaksınız.

Kontrol etme

1. Makinenin, kafayı indirerek ve düğme 32 aracılığıyla kafayı döndürerek onu kilitleyerek yatay dinlenme pozisyonunda olduğundan emin olunuz.
2. Üst tablanın 38 yükseklik ayarlaması için düğmeyi 46 gevşetiniz.
3. Üst tablayı 38, dayanağa indiriniz.
4. Üst tablanın yükseklik ayarlama düğmesini 46 sıkınız.
5. Hareketli mahfazanın 42, sabitleme vidalarını 40 ve 41 gevşetiniz ve çıkarınız.
6. Mahfazayı 42 kaldırınız.
7. Her iki vidayı 48 gevşetiniz.
8. Yavaşça yukarı doğru çekerek üst tablayı 38 kaldırınız.
9. Omurga içi 39 ve disk dişlerinin dışı arasındaki mesafe, herhangi bir görünür noktada 3mm ve 5mm arasında olmalıdır.
10. Ölçümler, rakam arasında değilse, ayarlama işlemine başvurulur.

Ayarlama yapma

1. Makinenin, kafayı indirerek ve düğme 32 aracılığıyla kafayı döndürerek onu kilitleyerek yatay dinlenme pozisyonunda olduğundan emin olunuz.
2. Üst tablanın 38 yükseklik ayarlaması için düğmeyi 46 gevşetiniz.
3. Üst tablayı 38, dayanağa indiriniz.
4. Üst tablanın yükseklik ayarlama düğmesini 46 sıkınız.
5. Hareketli mahfazanın 42, sabitleme vidalarını 40 ve 41 gevşetiniz ve çıkarınız.
6. Mahfazayı 42 kaldırınız.
7. Her iki vidayı 48 gevşetiniz.
8. Yavaşça yukarı doğru çekerek üst tablayı 38 kaldırınız.
9. İki omurga ayarlama vidasını 48 gevşetiniz.
10. Omurga içi 39 ve disk dişlerinin dışı arasındaki mesafe, herhangi bir görünür noktada 3mm ve 5mm arasında olacak şekilde omurga yüksekliğini 48 ayarlayınız.
11. İki omurga ayarlama vidasını 48 sıkınız.
12. Destekleri üzerine onu uygulayarak üst tablayı 38 yerleştiriniz.
13. İki vidayı 48 sıkınız.
14. Hareketli mahfazayı 42 yerleştiriniz.
15. Hareketli mahfazanın 42, sabitleme vidalarını 40 ve 41 sıkınız.

9. Aletlerin değiştirilmesi**Dikkat!**

Bu işlem, makine prizden çekilmiş durumda ve disk durmuş halde iken yapılmalıdır. Koruyucu eldivenler kullanınız.

Kesim diskinin çıkarılması**RESİMLER**

1. Dayanincaya kadar kafaya yukarı doğru meyil vererek kafayı üst blokaj pozisyonuna yerleştiriniz.
2. Ekipman ile birlikte tedarik edilen flanş anahtarı aracılığıyla flanşı 17 hareketsiz hale getiriniz.
3. Ekipman ile birlikte tedarik edilen boru anahtarı ile altıgen başlı vidayı 18 saat yönünde gevşetiniz.
4. Hareketli mahfazanın 6 blokajını açmak için düğmeyi 34 sıkıştırınız.
5. Yukarı doğru çekerek mahfazayı 6 çıkarınız.
6. Flanşı 17, vidayı 18 ve pulu 19 çıkarınız.
7. Bir elinizle kesim diskini tutunuz.
8. Diğer elinizle flanşı 17, vidayı 18 ve pulu 19 çıkarınız.
9. Değiştirilecek olan disk çıkarınız.

Kesim diskinin değiştirilmesi**RESİMLER**

1. Desteklerden, flanşlardan ve mahfazaların içlerinden gelen testere talaşlarını ve kıymıkları tamamen temizleyiniz.
2. Sabit alt mahfazanın yönü, diskte kazınmış ok ile ve bunun gibi disk dişlerindeki yön ile denk gelecek şekilde yeni kesim diskini yerleştiriniz.
3. Tüm grubun mükemmel şekilde oturduğundan emin olarak flanşı 17, pulu 19 ve alyan vidasını 18 yerleştiriniz.
4. Ekipman ile birlikte tedarik edilen flanş anahtar ile flanşı 17 bloke ediniz.
5. Ekipman ile birlikte tedarik edilen boru anahtarı aracılığıyla vidayı 18 saat yönü tersinde sıkıştırınız.
6. Aşağı doğru çekerek eğilebilir mahfazayı 6, kendi orijinal koruyucu pozisyonuna yerleştiriniz.
7. Yüksüz bir kesim işlemi yaparak işlemi gözden geçirin.

10. Çalıştırma için sabitleme

Her ne zaman mümkünse iş parçası, elle müdahale edilmeyecek şekilde sabitlenmelidir. Kesim esnasında, sabitlenmiş iş parçasını desteğe doğru tutunuz. Tüm modeller, güvenli bir şekilde profili sabitlemeye izin veren montaj yatay ve dikey mengeneleri için hazırlanmaktadır.

Buradaki sabitleme esnasında iş parçasının deformasyonlarından kaçınmak için mengenelerin hareketli çenelerine kolayca uygulanabilen ahşap profillerin kullanımı tavsiye edilir. Mengenerler, kolayca çıkarılabilir ve çalışma yüzeyini tamamen temiz bırakır.

Güvenli koşullar altında uzun iş parçalarının kesimi için bunları, ilave desteklerle tutmak esastır.

11. İş parçası ebadı ile ilgili limitler

Bu kılavuzda bulunan tüm modeller için limitler

Bilgi!

SC310W, SC390W ve SLL390W Modellerinin, üst tabla üzerinde kesim işlemleri için iş parçası ebadı ile ilgili limit, bu modele uygulanamayacağından dolayı, üst tablası yoktur.

Model	SC300W	SC310W	SC311W	SCE311W	SC390W SLL390W	SC391W SLL391W	SC3000W
90°	185x85	163x95	163x95	163x95	163x80	163x80	163x80
45°	125x85	112x95	112x95	112x95	112x80	112x80	112x80
Eğimli 45°	180x60	163x65	163x65	163x65	163x65	163x65	163x65
Kompoze 45°	100x65	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15
Düz Kesim 0°	60x105	40x103	40x103	40x103	40x100	40x100	40x100
Düz Kesim 45° sağ	40x105	40x103	40x103	40x103	32x100	32x95	32x100
Düz Kesim 45° sol	40x105	25x103	25x103	25x103	25x100	25x100	25x100
Çap	120	95	95	9	80	80	80
Panel	0-53	No aplica	0-52	0-52	No aplica	0-52	0-52

12. Kullanımla ilgili genel talimatlar

Uyarı!

1. Makine, kötü bir durumda olduğunda veya belirlenen üst mahfazaya dahil olan parçalar olmadığında makineyi KULLANMAYINIZ (Bu kullanma kılavuzundaki resimler, yönlendirici kılavuz olarak kullanılabilir). Makineyi prizden çekiniz, onu çalışma alanında kaldırınız ve derhal onu yetkili teknik servise gönderiniz.
2. Makineyi çalıştırmadan önce tüm güvenlik önlemlerini öğreniniz ve bunlara riayet ediniz.

Makinenin çalıştırılması ve durdurulması

RESİMLER

N M

Bilgi:

1. Makine, sürekli olarak düğmeye 1 basma ihtiyacı duymadan motorun çalışmasına izin çalıştırma için bir kilitleme düğmesi 2 ile tedarik edilmiştir.
2. Ekipman, beklenmedik çalışmalara karşı kendisini koruyan bir güvenlik modülü ile tedarik edilmiştir. Makine çalışır haldeyken, elektrik gücü kaynağı durursa, gücün yeniden gelmesinden sonra makine çalışmayacaktır. Korumayı serbest bırakmak için düğmeye 2, iki kez basınız.
3. SCE311W hariç tüm modeller, tek hızlıdır.

SCE311W Modeli, aşağıdaki elektromekanik gelişmeler ile birlikte elektrikli makine tedarik eden elektronik bir modülle tedarik edilir:

1. Pürüzsüz çalıştırma eğrisi
2. Aşırı yüklere karşı otomatik akım sınırlandırma
3. 5 varsayılan değerle motor gövdesindeki ayarlama çarkı ile sürekli hız düzenlemesi. (M)

Uyarılar!

1. Her ne zaman mümkünse kilitlemeden kaçınız (düğme 2).
2. Makineyi asla kendi başına çalışır durumda bırakmayınız.
3. Kilitli disk ile makineyi asla çalıştırmayınız ve bir kesime başlamadan önce her zaman disk, maksimum hıza ulaşıncaya kadar bekleyiniz.
4. Makineyi durdurmadan önce, disk temiz olmalı ve serbestçe dönmelidir.

Manüel düğme ile çalışma

1. Motoru harekete geçirmek için düğmeye 1 basınız.

Manüel düğme ile çalıştırıldığında makinenin durdurulması

1. Basma düğmesini 1 durdurunuz.

Kilitleme ile çalışma

1. Düğmeye basın veya 2 basınız.

Kilitleme ile çalıştırıldığında makinenin durdurulması

1. Düğmeye 2 basınız.

Alt kesim tablasının kullanımı**Uyarı!**

1. Üst kesim tablası ile tedarik edilen tüm modellerde, kaza riskleri, üst tablada görünen kesim diskiyle temastan kaynaklanır. Kendi güvenliğiniz için, alt tabla ile çalışmadan önce aşağıdaki hazırlığı yapınız.
2. Herhangi bir ayarın prizden çıkarılması ile yapılması zorunludur.

Alt tabla ile birlikte kesim işlemleri için üst kesim tablasının güvenlik ayarı**RESİMLER****H I****Bilgi**

Bu bölüm, üst kesim tablası olmayan modellere uygulanamaz: SC310W, SC390W ve SLL390W
Bu bölüm, üst tabla ile tedarik edilen modellere uygulanır: SC311W, SCE311W, SC391W, SLL391W ve SC3000W.

1. Saat yönünün tersi yönde çevirerek düğmeyi 46 gevşetiniz.
2. Dayanıcaya kadar üstten çekerek üst tablayı 38 yavaşça yükseltiniz.
3. Saat yönünde döndürerek düğmeyi 46 sıkı bir şekilde sıkıştırınız.
4. Hareketli mahfazanın 42 vidalarını 40 ve 41 sıkı bir şekilde sıkıştırınız.

Alt kesim tablası ile kesim işlemi**Uyarı!**

1. İş parçasının ebadı ve malzeme ile ilgili limitlere riayet ediniz.
2. Her ne zaman mümkünse iş parçasını sabitlemek için mengeneler kullanınız.
3. Al kesim tablası ile çalışırken motor güç düğmesini asla kilitlemeyiniz.

Bu elektrikli makine, alt tabla üzerinde aşağıdaki kesim türlerini yapma kapasitesindedir:

1. 0° ile +45° arasında eğimli yatay kesim.
2. 0° ile +45° arasında eğimli dikey kesim.
3. Yatay ve dikey aralıkların kombinasyonları (örneğin, yatay olarak 0°'de ve dikey olarak 0°'de düz kesimlerle birlikte aşındırıcı kesim makinesi olarak).

Alt tabla üzerinde eğimli yatay kesim için ayarlama**RESİMLER****A**

Eğimli yatay kesimlerin yapılması amacıyla makine kafası, 90°'ye kadar yatay olarak dönebilir. İş kolaylaştırmak için alt kesim tablası, kilitleme 13 sistemli bir kulp 13 aracılığıyla seçilebilen +22°30' ve +45°'de önceden ayarlanmış 4 pozisyonla tedarik edilmiştir.

1. Saat yönünün tersi yönde döndürerek kulpu 13 gevşetiniz.
2. Dışarıya doğru kulpu 13 yavaşça çekiniz.
3. Kesim kafası tertibatını / alt kesim tablasını 15, ölçek 14 ve kulp sistemine entegre edilen aracılığıyla seçilen açığa doğru hareket ettiriniz.
4. Kulpu 13 sıkınız.

Alt kesim tablası üzerinde dikey eğimli kesim için ayarlama**RESİM****C**

Dikey olarak eğimli kesimlerin yapılması amacıyla, kalibre edilen ve 0° ve 45°'de önceden ayarlanan iki dayanma eğimi bulunmaktadır. Orta açılar için ayarlama yapmak amacıyla bir gönyemetre kullanınız.

1. Dikey kilitleme kolunu 28 gevşetiniz.
2. Entegre edilmiş ölçek 38 ile kesim açısını seçiniz.
3. Dikey kilitleme kolunu 28 sıkınız.

Alt tabla üzerinde kesim durdurucusunun ayarlanması

RESİM A

1. Vidayı 7 gevşetiniz.
2. Yerleştirme oyuğu 23 içerisine kesim durdurucusunu 9 yerleştiriniz.
3. Güvenli şekilde içeri giren çubuğun bastırıldığından emin olmak için vidayı 7 sıkınız.

SADECE SC300W:

1. Yerleştirme oyuğu 22 içerisine kesim durdurucusunu 9 yerleştiriniz.
2. Ayar kesme uzunluğu istenen pozisyona ayarlanabilir kesme 9 üst, yerleştirdikten sonra.
3. Boy kesme kesim ayar sistemi en güvenli kelebek somunları sıkın.

Alt tabla üzerinde kesim işleminin yapılması

RESİMLER A N

1. Tam olarak güvenli bir şekilde sabitleyerek iş parçasını hazırlayınız.
2. Düğmeye 1 basarak elektrikli makineyi çalıştırınız.
3. Kesim diski, maksimum hızına ulaşıncaya kadar birkaç saniye bekleyiniz.
4. El kulpunu 3 kullanarak ani hareket yapmadan ve sürekli bir şekilde çalışma kafasını yavaşça aşağıya indiriniz.
5. Kesilecek malzeme için uygun olan şiddette ileri yönde bıçak hızıyla basınç uygulayınız.
6. Kesim işlemi tamamlanır tamamlanmaz, çalışma kafasını tekrar yukarı kaldırınız. Düğmeye 1 basarak makineyi durdurunuz.

Üst kesim tablası aracılığıyla dairesel testere olarak kullanım

Bilgi:

Bu bölüm, üst kesim tablası olmayan modellere uygulanamaz: SC310W, SC390W ve SLL390W.
Bu bölüm, üst tabla ile tedarik edilen modellere uygulanır: SC300W, SC311W, SCE311W, SC391W, SLL391W ve SC3000W.

Uyarı!

Üst kesim tablası üzerinde herhangi bir işlem yapmadan önce makineyi uygun şekilde hazırlamak zorunludur. Bu amaçla, sabit güvenlik mahfazası, alt tabla üzerine yerleştirilecektir.

Alt kesim tablası üzerine sabit güvenlik mahfazasının yerleştirilmesi

RESİM L

1. Üst dinlenme pozisyonunda kilitlenen kafa ve prizden çıkarılmış kablo ile başlayınız.
2. Alt kesim tablasının kuruyucu mahfazasını 49 yerleştiriniz.
3. Mahfazaya 49 çarpmadan serbestçe döndüğünden emin olarak diski 16 yüksüz döndürünüz. Bunun olmaması halinde, üst dinlenme pozisyonunda kitleme yaralamasına başvurulur.

Üst tablanın ayarlanması

RESİMLER A Q P

Üst kesim tablasının yüksekliğinin ayarlanması

Bilgi:

Üst kesim tablasının yüksekliği, 0'dan 52mm'ye kadar ayarlanabilir.

Uyarı!

Kesim diski ile ilgili olarak üst kesim tablasının yüksekliği, diskin yalnızca testere dışındakine eşit bir yükseklikle iş parçasından çıkıntı yapacağı şekilde olmalıdır. Resim P'ye bakınız.

1. Sıkılmışsa, mahfazanın serbestçe çıkacağı şekilde tablanın 38 mahfazasının vidalarını 40 ve 41 hafifçe gevşetiniz.
2. Düğmeyi 46 gevşetiniz.
3. Hafifçe çekerek veya yukarı doğru iterek tablanın 38 yüksekliğini ayarlayınız. Sabit yüksekliklere referans olması amacıyla mahfaza içerisine entegre olan ölçeği (metrik / imperiyal) 50 kullanabilirsiniz.
4. Düğmeyi 26 sıkı bir şekilde sıkınız.

Kılavuz aracılığıyla üst tabla üzerindeki kesim genişliğinin ayarlanması

1. Kelebek somununu gevşeterek paralel kılavuzun 44 hareketini serbest bırakınız.
2. Derecelendirilmiş ölçek 43 üzerinde kılavuzu 44 hareket ettirerek kesim genişliğini ayarlayınız.
3. Kelebek somununu sıkı bir şekilde sıkıştırarak kılavuzu 44 sabitleyiniz.

Üst kesim tablası üzerinde çalışma işleminin yapılması

1. 12'de açıklandığı gibi kilitleme ile çalıştırma işlemini yapınız.
2. Uzunlamasına kesimler için, iş parçasını destekleyecek paralel kılavuzu kullanınız.
3. Ellerinizi kesim yolundan uzakta tutarak ve maksimum dikkat uygulayarak iş parçasını kesim diskine yaklaştırınız.
4. Malzemenin özellikleri için uygun olan bir şiddette iş parçasını ittiriniz.
5. 12'de açıklandığı gibi kilitleme ile durdurma işlemini yapınız.

Bilgi!

Yalnızca SC300W, SC311W, SCE311W, SC391W ve SLL391W modeller içindir. Bıçak yaprağının soluna yerleştirilir yerleştirilmez paralel kılavuz 44, 45°'de küçük kesimler yapılmasına izin verir.

13. Tedbirler ve koruyucu elbisesi

Bu elektrikli alet, bu bağlamda öngörülen ve iş yerinin korunması hususu ile ilgili olarak belirtilmiş olan kanunlara uygun olarak, yalnızca uygun eğitim ve talimatları almış olan yetişkin personel tarafından kullanılabilir. Ayrıca operatör, bu kullanma kılavuzunu anlamış ve özümsemiş olmalıdır ve ona tam olarak uymalıdır.

Bu makine, aşağıdaki münferit koruyucu ekipmanların kullanımını gerekli kılar:

1. Koruyucu baret
2. Darbelere karşı tam yüz koruyucu ekipman (gözler ve yüz)
3. Kulak koruyucuları
4. Toz maskesi
5. Mekanik aşındırmalara karşı koruyucu eldiven
6. Parmak korumalı ve tabanlı bot
7. İş elbisesi
8. Alet çantası
9. Güvenlik kemeri (nadiren)

14. Özel güvenlik tedbirleri

Makine ile ilgili özel risklerin tanımı

Risklerin meydana gelmesi için aşağıdaki ön risk koşullarından herhangi biri mevcut olmuş olabilir:

1. Operatör, uygun şekilde eğitim almamıştır.
2. Gönyeli testere, uygun şekilde kurulmamıştır.

3. Gönyeli testerenin doğru şekilde bakımı yapılmamıştır.
4. Gönyeli testere, sökülüştür ve daha sonra yanlış şekilde monte edilmiştir.
5. Gönyeli testere, sökülüştür ve daha sonra eksik parçalarla monte edilmiştir.
6. Operatör, belirtildiği gibi kullanmamıştır.
7. Operatör, iş parçasını elleri ile sıkıca tutmuştur.
8. Operatör, ellerini, vücudunu veya elbisesini kesim yolunda tutmuştur.

Bu makinenin kullanımından kaynaklanan iki ana risk sınıfı, kesim diski ve partiküllerin veya kesilen parçalarının çıkıntı oluşturmaları ile ilgilidir.

1. Kesim diski ile ilgili olanlar

Kullanım durumu 1.1: Kesim işleminin geliştirilmesi esnasında

Kaza tipinin tanımı 1.1.1: Nüfuz etme direncinde bir değişikliğe yol açan ahşaptaki bir çıkıntı görünümü, iş parçasında ani bir itmeye nede olur ve bu yüzden muhtemelen operatörün elleri aniden diske doğru gider ve erişilebilir kalırsa aynı diske temas eder.

Kaza tipinin tanımı 1.1.2: Bu durum, manüel olarak tutulan çok kısa bir uzunluğa sahip olan iş parçalarındaki kafa parçası kesim işlemleri esnasında meydana gelir. Disk, iş parçasına nüfuz ettiğinde sonraki, kesim tablasının dik nüfuz etme yuvasına girebilir ve bu yüzden erişilebilir kalırsa onun diske temas etmesini sağlayan iş parçasını tutan elleri sürükleyebilir.

Kullanım durumu 1.2: Dinlenme pozisyonunda yüksüz dönüş esnasında diske tesadüfi olarak temas eder.

Kaza tipinin tanımı 1.2.1: Değiştirilen veya eksik parçaları olan bir makine ile çalışıldığında meydana gelir. Bu koşullar altında, harekete geçen element, operatörün, dinlenme pozisyonunda ve erişilebilen disk ile birlikte yüksüz dönen diskin bakımını yapacağı şekilde kilitli kalır. Aynı zamanda, operatörün elleri, diskin etrafındaki alanlarda işlemler yapılırken kesim diski ile temas eder (örneğin; kesilen iş parçasının kaldırılması, tablaya yeni bir iş parçasının yerleştirilmesi, vb.).

Kullanım durumu 1.3: Dinlenme pozisyonunda sabitleyici yayın kırılması nedeni ile diskin aniden düşmesi.

Kaza tipinin tanımı 1.3: Denge ağırlık yayları veya orada bulunan demirin biri veya her ikisinin kırılması nedeniyle kesim diskini destekleyen hareketli kafanın denge ağırlığının düşmesi meydana gelir. Aynı zamanda operatörün elleri kesim yolundadır. Bu koşullar altında disk, o anda o alanlarda işlemler yapan operatörün ellerini yakalar.

2. Kesilen iş parçasının çıkıntı oluşturmaması

Kullanım durumu 2.1: Dinlenme pozisyonunda sabitleyici yayın kırılması nedeni ile diskin aniden düşmesi.

Kaza tipinin tanımı 2.1: Bu risk, sabit durdurucularla kısa iş parçaları üzerinde çalışılırken ortaya çıkar. Kesim tamamlandıktan ve disk yükseltildikten sonra durdurucu ve disk arasında sıkışan kalıntılar, bu suretle sürüklenir ve aşırı bir şekilde çıkıntı oluşturabilir ve en kötü durum ise diskin kırılmasına yol açılmasıdır.

15. Spesifik makine risklerine karşı önlemler

1. Kesim diski ile temasın önlenmesi

1.1 Kesim işleminin geliştirilmesi esnasında önleme

1. Operatör, zorunlu olarak yeterli şekilde eğitilmiş ve talimatları almış olmalıdır ve makinenin veya kendi çalışma ortamının, mükemmel hizmet sağlamayan şüpheli bir durumda olup olmadığını bileceği şekilde bu kullanma kılavuzunu bilmelidir. Bu koşullar altında makineyi kullanmayınız!
2. Mahfaza veya makinenin herhangi diğer bir eksik parçası olup olmadığını denetleyiniz. Tam olmayan, mükemmel durumda olmayan ve doğru şekilde kurulmayan bir makineyi asla kullanmayınız. Makine değiştirilmişse, parçalar eksikse veya kötü bir durumda ise prizden çekiniz ve onu çalışma alanından kaldırınız, onu kullanmayınız ve teknik servise gönderiniz.
3. Ellerinizi veya vücudunuzun herhangi bir kısmını veya elbisenizi, diskin kesim alanının üzerine veya altına veya diskin kesim yolu üzerine asla koymayınız.
4. Kesilecek iş parçasının sabitlenmesi, manüel olarak yapılmayacak bunun yerine herhangi bir koşul altında kesimi yapılacak iş parçasının sıkı bir şekilde sabitlenmesini sağlayan iticileri, takozlar ve mengeneler yardımıyla yapılacaktır (uçların görünümü, vb.). Bu ihtiyati tedbiri uygulamaya koyarak işin geliştirilmesi esnasında disklere temas etme riski, ellerin tehlikeli alandan uzakta kalması sağlanarak pratik olarak ortadan kaldırılır.
5. Makine tek başına kaldığında makineyi her zaman prizden çekiniz.
6. Bir veya daha fazla yardımcının olması, 1.5m'den daha uzun iş parçalarının kesimi için gerekli olabilecektir.

1.2 Dinlenme pozisyonunda yüksüz dönen disk ile tesadüfi temasların engellenmesi

1. Diskten bağımsız olarak dinlenme durumunda, makine, kurulmuş olan güvenlik mahfazaları ile korunmaktadır. Kategorik olarak bu şekildeki dinlenme pozisyonunda diskin yüksüz döndüğünü garanti etmek amacıyla kilitleme düşmesinin kullanımına karşı tavsiye edilir.

1.3 Yayın kırılması nedeniyle diskin aniden düşmesinin engellenmesi

1. Düzenli bakım sayesinde makine, her zaman mükemmel bir durumda olacaktır.
2. Her çalışma günü alanı ve makineyi kontrol ediniz ve rutin olarak makine prizden çıkarılmış haldeyken tüm parçaları görsel olarak test ediniz.
3. Her çalışma günü yayları 32 ve buradaki yatakları kontrol ediniz ve bunları periyodik olarak kalifiye personele kontrol ettiriniz.
4. Yayların tek bir hareketi ile kafanın mükemmel şekilde kendi üst pozisyonuna yükseldiğinden emin olunuz.
5. Her çalışma günü, kafayı dayanağa kadar kaldırarak ve kontrol elemanı 4 aracılığıyla kilitlemeyi ve kilidin açılmasını kontrol ederek üst kilitleme sistemini kontrol ediniz ve bunu periyodik olarak kalifiye personele kontrol ettiriniz.
6. Ellerinizi veya vücudunuzun herhangi bir kısmını kesim yoluna asla koymayınız.
7. Operatör, zorunlu olarak kontrol kulpunu 3 tutuncaya kadar diski tutan kafanın belirlenmemiş bir pozisyonda kalmasına asla izin vermeyiniz.
8. Kesimler arasında herhangi bir arıza için, ancak kısa süreli olanlar için, her zaman kafayı üst durdurucuya kaldırarak üst pozisyonda kafanın otomatik kilitlenmesini kullanınız.
9. Makinenin dinlenmede bırakıldığı her zaman, 90° dikey ve 0° yatay durumda kafayı yerleştirerek, sabit mahfaza 49 aracılığıyla koruyarak ve son olarak da kafanın indirilmesi ve düşmeye 32 basılmasıyla onu kilitleyerek onu alt dinlenme pozisyonunda bırakınız.

2. Kesilen iş parçasının çıkıntı yapmasının engellenmesi

1. Bir durdurucu kullanarak iş parçalarının kesiminin yapılması amacıyla sonraki, katlanabilir veya hareket edebilir olmalıdır. Operatör, kesim aralığını seçtiğinde ve sıkı bir şekilde iş parçasını tablaya bağladığında, kesilecek iş parçasının, durdurucu ve disk arasında sıkışmasını engellemek amacıyla durdurucuyu kaldıracaktır.

16. Tozun çıkarılması

Tüm modeller, kesim işlemi esnasında oluşan partiküllerin üflenmesi amacıyla montaj ekipmanı (dahil edilmemiş) için hazırlanmaktadır.

Çıkartma ekipmanı, partikül çıkartma püskürtücüsüne **25** bağlanacaktır.

17. Koruyucular; güvenlik ve ayarlama

Mekanik koruyucu ekipman

RESİM

1. Genel koruyucu mahfaza **21**.
2. Eğilebilir koruyucu başlık **6**.
3. Alt sabit mahfaza **49**.
4. Üst tablanın hareket edebilir mahfazası **42**.

Elektrikli koruyucu ekipmanı

1. Sınıf II elektrik yalıtımı.
2. Elektrik kaynağının kesilip tekrar elektriğin gelmesinden sonra makinenin aniden çalışmalarını engellemek amacıyla elektrik şebekesi arızaları ile ilgili koruyucu modül.

18. Genel güvenlik talimatları

UYARI!

Elektrikli aletler kullanıldığında, aşağıdakiler dahil, yangın, elektrik çarpması ve kişisel yaralanma risklerini azaltmak amacıyla temel güvenlik tedbirleri her zaman alınmalıdır. Bu ürünü kullanmadan önce bu talimatları dikkatli şekilde okuyunuz ve bunları saklayınız.

19. Düzenli temizleme, bakım ve yağlama

Temizleme

Testere talaşlarını gidermek amacıyla fırça veya düz bir fırça ile ve yumuşak bir bezle çalışan

makineyi temizleyiniz. Sıkıştırılmış hava mevcutsa, sıkıştırılmış hava tabancası ile üfleme yaparak temizliği tamamlayınız.

Bakım

Her 2,000 saatlik kullanımdan sonra veya her iki yılda bir elektrikli alet, bakım ve komple denetim için resmi teknik servise gönderilmelidir.

Fırça değiştirme işlemleri hariç makine, kullanıcı tarafından herhangi bir özel bakım gerektirmez. Makineyi temiz tutunuz ve onu doğru şekilde kullanınız. Düzenli olarak ayarlamaların doğruluğunu, yeterli şekilde eğitim almış kullanıcıya kontrol ettiriniz. Herhangi bir arıza olması durumunda teknik servisimizle irtibata geçiniz.

Fırçaların değiştirilmesi

RESİMLER

Uyarı!

Her zaman resmi teknik servis tarafından tedarik edilen fırçaları kullanınız.

1. Vidayı 48 çıkarınız.
2. Kapağı 51 kaldırınız.
3. Vidayı 54 çıkarınız.
4. Bastırma yayını 55 sola doğru hareket ettiriniz.
5. Kullanılmış fırçayı, fırça tutucusundan 53 çıkarınız.
6. Yeni fırçayı, fırça tutucusuna 53 yerleştiriniz.
7. Basma yayını 55 fırça üzerine yerleştiriniz.
8. Fırça konektörünü uyguladıktan sonra, vidayı 54 sıkınız.
9. Kapağı 51 yerleştiriniz.
10. Vidayı 48 sıkınız.

Yağlama

Bu makine, kullanıcı tarafından herhangi bir özel yağlama gerektirmez. Elektrikli aletin özel yağlaması, resmi teknik servisteki düzenli bakım denetlemeleri zamanında yapılacaktır.

20. İmalatçı veya ticari acente tarafından verilen tamir hizmeti:

Stayer Ibérica S.A. Área Empresarial de Andalucía
- Sector 1, Calle Sierra de Cazorla No. 7. Postal
code: 28320 Pinto (Madrid), İspanya.

21. Kullanıcı tarafından değiştirilebilen parçaların listesi

RESİMLER **A T**

1. Kesim diski 16.
2. Alt sabit mahfaza 49.
3. Hareket edebilir mahfaza 43.
4. Fırçalar 56.
5. Alt tablada 9 kesim derinliğini ayarlamak için kılavuzlar.
6. Alt tablada 44 kesim derinliğini ayarlamak için kılavuzlar.

22. Muhtemelen gerekli olan özel aletler

Gerekli olan aletler, standarttır ve makinenin aksesuarları içerisinde dahildir.

23. Güvenli çalıştırma

1. Çalışma alanını temiz tutunuz. Düzensiz çalışma alanları ve tezgahlar, hasarlara neden olması şüphelenilen şeylerdir.
2. Çalışma alanlarının etraflarına dikkat ediniz. Aletleri yağmura maruz bırakmayınız. Aletleri, nemli veya ıslak yerlerde kullanmayınız. Çalışma alanını iyi şekilde ışıklandırınız. Aletleri, yanabilen sıvılar veya gazların bulunduğu yerde kullanmayınız.
3. Elektrik çarpmalarına karşı koruma sağlayınız. Vücudunuzu topraklı veya şasi topraklı yüzeylere (örneğin; borular, radyatörler, ısıtıcılar, buzdolapları, vb.) temas ettirmekten kaçınınız.
4. Diğer kişileri uzak tutunuz. İşle alakalı olmayan diğer kişilerin, özellikle çocukların, alet ve uzatma kablolarına dokunmasına izin vermeyiniz ve onları çalışma alanından uzak tutunuz.

5. Kullanılmayan aletleri saklayınız. Kullanımda olmayan aletler, çocukların erişemeyeceği kuru ve kapalı bir yerde saklanmalıdır.
6. Alete güç uygulamayınız. Alet, tasarlandığı ve tahsis edildiği özelliklerde daha iyi ve daha güvenli çalışır.
7. Doğru aleti seçiniz. Ağır bir aletle ilgili olan işi yapmak için küçük bir alete güç uygulamayınız. Tasarlanmadıkları amaçlar için aletleri kullanmayınız, örneğin; ağaç gövdeleri ve bunlardaki dalları kesmek için disk testereleri kullanmayınız.
8. Uygun şekilde giyiniz. Hareket eden parçalar tarafından yakalanabilen bol elbiseler veya takı eşyaları kullanmayınız. Kaymayan ayakkabı kullanımı, dış ortamlardaki çalışma için tavsiye edilmektedir. Uzun saçlar için koruyucu başlıklar kullanınız.
9. Güvenlik ekipmanı kullanınız. Koruyucu eldiven kullanınız. Kesim işlemleri esnasında oluşan tozlardan kaçınmak amacıyla yüz koruyucusu veya maske kullanınız.
10. Toz çıkarıcı ekipman takınız. Toz çıkarımı ile ilgili bağlantı ve bağlantı ekipman cihazları tedarik edilmişse, gerçekten bağlandığından ve yeterli şekilde kullanıldığından emin olunuz.
11. Kabloları kötü kullanmayınız. Prizden çıkarmak için asla kablodan çekmeyiniz. Kabloları, ısı, yağ ve keskin kenarlarda uzak tutunuz.
12. İşlemleri güvenli hale getiriniz. Mümkün olduğunda, iş parçasını sabitlemek amacıyla iş tezgahları için sabitleme kenetleri ve mengeneleri kullanınız.
13. Çalışma yarıçapımızı aşırı şekilde uzatmayınız. Her zaman zemin üzerinde sağlam bir stant tutunuz ve dengenizi koruyunuz.
14. Dikkatli şekilde aletlerin bakımını yapınız. Kesim aletlerini, daha iyi ve daha güvenli bir işlem için keskin ve temiz tutunuz. Yağlama ve aksesuarların değiştirilmesi ile ilgili talimatlara riayet ediniz. Periyodik olarak uzatma kablolarını kontrol ediniz ve hasar görmüşlerse onları değiştiriniz. Kulpları kuru, temiz ve gres yağlı ve yağdan arı tutunuz.
15. Aletleri prizden çıkarınız. Kullanımda olmadıklarında, tamir yapmadan önce ve testere yaprakları, delme uçları ve bıçaklar gibi aksesuarlar değiştirildiğinde aletleri şebeke kaynağından çıkarınız.
16. Ayarlama anahtarları ve ayarlanabilir somunanahtarlarını kaldırınız. Makine

çalıştırılmadan önce, ayarlama anahtarlarının ve ayarlanabilir somun anahtarlarının aletten çıkarıldığını kontrol etmeyi alışkanlık haline getiriniz.

17. Kazara çalışmasından kaçınınız. Makine sokete takıldığında düğmenin “açık” pozisyonunda olduğundan emin olunuz.
18. Dış ortamda kullanım için uzatma kabloları kullanınız. Alet, dışarıda bir yerde kullanıldığında, yalnızca bu amaç için belirlenmiş dışarıda kullanımla ilgili uzatma kabloları kullanınız.
19. Tetikte olunuz. Ne yaptığınıza bakınız, sağduyulu olunuz ve yorgun olduğunuzda makineyi çalıştırmayınız.
20. Hasarlı parçaları kontrol ediniz. Alet tekrar kullanılmadan önce uygun şekilde çalıştığını ve kendisi için tahsis edilmiş olan işlem için uygun olduğunu tespit etmek amacıyla dikkatli olarak kontrol edilmelidir.

Hareketli parçaların hizalamalarını ve sabitlemelerini, parçaların kırıklıklarını, kurulumu ve işlemi etkileyebilen diğer koşulları kontrol ediniz. Hasarlı bir mahfaza veya başka bir parça, kullanma kılavuzunda herhangi başka bir şey belirtilmedikçe, yetkili teknik servis tarafından uygun şekilde tamir edilmeli ve değiştirilmelidir. Arızalı düğmeleri, yetkili teknik servise değiştiriniz. Düğme, açma veya kapama yapmıyorsa, aleti kullanmayınız.

21. Uyarı: Bu kullanma kılavuzunda tavsiye edilenlerden başka herhangi bir aksesuar veya tedarikin kullanımı, kişisel yaralanmalara neden olabilir.
22. Aleti kalifiye personele tamir ettiriniz. Bu elektrikli alet, uygun güvenlik gereksinimlerini karşılamaktadır. Tamirler, yalnızca orijinal yedek parça kullanan kalifiye personel tarafından yapılmalıdır; aksi halde, kullanıcı için büyük bir risk ortaya çıkabilir.

24. Teknik spesifikasyonlar

Modelo	Ürün No.	Kullanılan Elektrik	Yüksüz rpm	Ağırlık Kg	Koruma Sınıfı	Gürültü K=3dB	
						L _{pA}	L _{wA}
SC300W	SC300W	2.000	4.200	20	II	92	100
SC310W	SC310W	2.000	3.000	16.5	II	94	102
SC311W	SC311W	2.000	3.000	20	II	94	102
SCE311W	SCE311W	2.000	1.500÷3.000	20	II	94	102
SC390W SLL390W	SC390W SLL390W	1.600	3.000	18.5	II	92	100
SC391W SLL391W	SC391W SLL391W	1.600	3.000	22	I	92	100
SC3000W	SC3000W	1.600	3.000	26	I	92	100

Verilen değerler, [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz – 110/120 V ~ 60 Hz nominal voltajlar için geçerlidir. Belirli ülkelerdeki daha düşük voltaj ve modeller için, bu değerler değişkenlik gösterebilir.

Lütfen makinenizin tip plakası üzerindeki ürün numarasına dikkat ediniz. Tek makinelerin ticari isimleri, değişkenlik gösterebilir.

Testere yaprakları ile ilgili alınacak ölçüler:

Testere yaprağı çapı: 305 mm

Temel diskin kalınlığı: 1.8 – 2.8 mm

Delik çapı: 30 mm

Gürültü ve titreşimle ilgili bilgiler

A-filtresi ile birlikte tespit edilen cihazın tipik gürültü basınç seviyesi şudur: tabloya bakım

Kulak koruması takınız!

Ele/kola iletilen tipik titreşim, 2.5m/s²'den azdır.

25. Garanti

Garanti kartı

Alete ait belgeler arasında garanti kartını göreceksiniz. Garanti kartını tamamen doldurmalısınız ve ona satın alım bileti veya faturanın bir kopyasını ekleyiniz ve ilgili alındı belgesine mukabil onu distribütörünüze veriniz.

Yorum! Bu kartın eksik olması halinde, derhal onu tedarik etmesi için distribütörünüze talepte bulununuz.

Garanti şartları

Profesyonel ekipman olarak garanti süresi, satın alım tarihinden itibaren, bir yıl olarak ayarlanmıştır.

Merkez ofislerin müşteri servisi, satın alım tarihinden itibaren bir aylık bir süre içerisinde garanti kartı alınmadığında garantinin geçerliliği derhal sona erecektir.

Garanti, yalnızca imalat ve mekanik arızalarla sınırlıdır ve buradaki parçalar söküldüğünde, değiştirildiğinde veya imalat tesisi dışında tamir edildiğinde garantinin geçerliliği sona erer.

STAYER, yalnızca kontrolden sonra ve kendi teknisyenlerinin özel kriterlerine göre arızalı olabilen ürünü veya onun parçalarını bedelsiz olarak tamir etmekten veya değiştirmekten yükümlüdür.

Nakliye ve söküm ile ilgili tüm masraflar, alıcı tarafından karşılanacağı düşünülmektedir.

Teknisyenlerin işini kolaylaştırmak amacıyla lütfen, müşterinin kullanım esnasında alette belirlediği arızaların bir tanımını ekleyiniz.

26. Uygunluk Beyannamesi**AB UYGUNLUK BEYANNAMESİ**

Aşağıda imzası bulunan:
STAYER IBÉRICAS.A.

Adresi:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía
Sector 1 - 28320 PINTO (MADRID)
Tel.: 902 91 86 81 / Faks: 91 691 91 72

TEYİT EDER Kİ,

Aşağıdaki makine:

Tipi: KOMBİNE GÖNYELİ TESTERE VE
TEZGAHLI TESTERE MAKİNELERİ

Model: SC-300-W, SC-310-W, SC-311-W,
SCE-311-W, SC-390-W, SC-391-W,
SLL-390-W, SLL-391-W, SC-3000-W.

aşağıdaki yönetmeliklerin yanı sıra 98/37/EU Direktifinin hükümlerine uygundur.

aşağıdaki yönetmeliklerin yanı sıra 98/37/EU Direktifinin hükümlerine uygundur.

- UNE-EN-61029-1
- UNE-EN-61029-1/A11
- UNE-EN-61029-1/A12
- UNE-EN-61029-2/9
- UNE-EN-61029-2-11
- UNE-EN ISO 12100-1
- UNE-EN ISO 12100-2
- 2004/108/EU Direktifi
- 2006/95/EU Direktifi

Aşağıdaki numara ile bir Tip Sertifikası almıştır

43/3M/02/000024(SC300W, SC311W, SCE311W, SC391W, SLL391W, SC3000W)

43/3M/02/000025 (SC310W, SC390W, SLL390W)

Aşağıdaki onaylı kuruluş tanzim edilmiştir:

ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN S.A.U.

Av. Roma, 21 43005 TARRAGONA

SANAYİ BAKANLIĞINCA ÖNGÖRÜLEN
KULLANIM ÖMRÜ 10 YILDIR
GARANTİ SARTLARI GARANTİ
BELGESİNDE MEVCUTTUR

CE RÖHS

Ocak 2017

İmza: Ramiro de la Fuente
Genel müdür

Instrukcja ta jest zgodna z datą produkcji urządzenia, znajdują się informacje na temat danych technicznych urządzenia nabyte ręcznego sprawdzania aktualizacji naszych maszyn na stronie internetowej: www.grupostayer.com

1. Zalecane zastosowania maszyny

Omawiane narzędzie zostało zaprojektowane wyłącznie do następujących zastosowań:

1. Stacjonarnych prac na płaskiej i stabilnej powierzchni
2. Obrabiania twardych i miękkich elementów drewnianych
3. Obrabiania elementów z płyt wiórowych
4. Obrabiania elementów z płyt pilśniowych
5. Obrabiania rur z PCV
6. Wykonywania prostoliniowych cięć na długości i szerokości przedmiotu obrabianego
7. Wykonywania poziomych cięć ukośnych między -45° a 45°
8. Wykonywania pionowych cięć ukośnych między 90° a 45°

Ograniczenia dotyczące wielkości przedmiotu obrabianego opisano w rozdziale 11.

2. Rozpakowywanie i montaż

Rozpakowywanie

1. Rozciąć taśmę i otworzyć pudło.
2. Wyjąć górne wypełniacze kartonowe.
3. Wyciągnąć urządzenie z pudła mocno chwytając głowicę roboczą i korpus silnika; używać obu rąk, aby zrównoważyć ciężar.
4. Wyjąć pudełko z akcesoriami.
5. Wyjąć dokumentację.
6. Zachować pudło kartonowe, wypełniacze oraz dokumentację. Elementy te należy zabezpieczyć, zainwentaryzować i umieścić w bezpiecznym miejscu, łatwo dostępnym i znanym operatorowi maszyny.

Pakowanie

ILUSTRACJE A I B

Operacja 1: Zabezpieczanie, składanie mocowanie głowicy roboczej:

1. Ustawić głowicę górną poziomo pod kątem 0° poluzowując pokrętkę 13 i blokując go przy 0°.
2. Ustawić głowicę górną pionowo pod kątem 90° przy pomocy dźwigni 4, opuszczając głowicę i blokując śrubą 26.
3. Ustawić zabezpieczenie 49 w taki sposób, aby stykało się ze stołem do cięcia.
4. Wcisnąć górny przycisk blokujący 4, aby zwolnić opuszczanie głowicy.

5. Opuścić głowicę do dolnego ograniczenia i ustawić tak, aby można ją było zablokować przyciskiem 32.

6. Wcisnąć dolny przycisk blokujący 32 w celu zablokowania głowicy.

Operacja 2: Pakowanie maszyny

1. Odszukać pudło kartonowe.
2. Odszukać dokumentację.
3. Mocno chwycić maszynę za głowicę roboczą i korpus silnika.
4. Ustawić maszynę nad 4 kolistymi wgłębieniami w dolnej części pudła.
5. Włożyć dokumentację maszyny.
6. Włożyć górne wypełniacze kartonowe.
7. Zamknąć pudło i zakleić taśmą uszczelniającą.

3. Ustawianie i mocowanie maszyny w stabilnym położeniu

1. Stanowisko pracy maszyny powinno być zabezpieczone.
2. Narzędzie należy zamocować w stabilnej pozycji na równej powierzchni.
3. Podstawa piły grzbietnicy posiada cztery otwory umożliwiające dokładne zamocowanie maszyny do stołu warsztatowego. Szczególnie zaleca się mocowanie maszyny do stołu przy pomocy odpowiednich śrub i nakrętek.

4. Podłączenie do sieci, oprzewodowanie, bezpieczniki, typ gniazda wtyczkowego i wymagania dotyczące uziemienia

1. Aby doprowadzić zasilanie elektryczne do maszyny, należy podłączyć wtyczkę typu Jack do standardowego gniazda dostarczającego prąd minimum 2500 VA.
2. Wewnętrzne oprzewodowanie maszyny jest kompletnie wykonane, tak więc nie ma konieczności zakładania żadnych dodatkowych przewodów podczas instalacji.
3. Maszyna nie posiada bezpieczników, zalecane jest stosowanie specjalnego wyłącznika magnetotermicznego jako zabezpieczenia urządzenia.
4. Maszyna zawiera urządzenia elektryczne klasy II i jako taka nie korzysta z uziemienia instalacji elektrycznej.

5. Opis elementów i funkcji pokazanych na ilustracjach

1. Włącznik/wyłącznik.
2. Przycisk blokady ciągłej pracy.
3. Uchwyt maszyny.
4. Spust odblokowujący górną pozycję głowicy.

5. Silnik maszyny.
6. Nachylana osłona dolnego stołu do cięcia.
7. Pokrętko mocujące systemu regulacji stałej długości cięcia.
8. Prowadnica zatrzymująca.
9. System regulacji stałej długości cięcia z elementem oporowym.
10. Podstawa maszyny.
11. Otwór do mocowania uchwytu.
12. Gumowa noga.
13. Dźwignia regulacji kąta poziomego.
14. Pozioma podziałka blokowanego kąta cięcia.
15. Dolny stół do cięcia.
16. Tarcza tnąca.
17. Kołnierz mocujący tarczy tnącej.
18. Wkręt mocujący tarczę tnącą.
19. Podkładka mocująca tarczę tnącą.
20. Tylne osłona dolnego stołu do cięcia.
21. Obudowa maszyny.
22. Otwory do mocowania uchwytu transportowego.
23. Otwór do mocowania systemu ustawiania długości cięcia.
24. Wał poprzeczny.
25. Dysza wylotowa cząstek.
26. Śruba regulacyjna maksymalnego otwarcia głowicy.
27. Śruba regulacyjna maksymalnego wychylenia głowicy w pionie.
28. Śruba ustalająca głowicę względem osi wzdłużnej.
29. Oś wzdłużna.
30. Śruba do regulacji prostopadłości głowicy.
31. Śruba do regulacji pozycji spoczynkowej głowicy.
32. Pokrętko do blokowania głowicy w poziomej pozycji spoczynkowej.
33. Wskaźnik kąta pionowego.
34. Mechanizm odblokowujący osłonę przechylną.
35. Podziałka kątów pionowych.
36. Wskaźnik kąta poziomego.
37. Śruby regulacyjne podziałki pionowych kątów.
38. Górny stół do cięcia.
39. Grzebień górnego stołu do cięcia.
40. Nakrętka skrzydełkowa śruby wałka osłony górnego stołu.
41. Śruba zabezpieczająca osłony górnego stołu.
42. Ruchoma osłona górnego stołu.
43. Przednia prowadnica górnego stołu.
44. Blokada regulująca głębokość cięcia przy osłonie górnego stołu.
45. Prowadnica boczna górnego stołu.
46. Pokrętko do regulacji wysokości cięcia na górnym stole.

47. Śruby do regulacji ustawienia grzebienia górnego stołu.
48. Śruby mocujące górnego stołu.
49. Osłona zabezpieczająca do cięcia na górnym stole.
50. Skala odniesienia wysokości do cięcia na górnym stole.
51. Pokrywa obsady szczotkowej.
52. Śruba mocująca pokrywy obsady szczotkowej.
53. Obsada szczotkowa.
54. Śruba przyłączeniowa obsady szczotkowej.
55. Sprężyna dociskająca szczotkę.
56. Szczotka.

6. Ograniczenia dotyczące warunków środowiskowych

Stopień ochrony IP omawianej maszyny wynosi 20. Maszyna jest zabezpieczona przed możliwością kontaktu palców z niebezpiecznymi elementami oraz przed dostępem z zewnątrz cząstek obcych o średnicach 12,5 mm i więcej.

Omawiana maszyna nie posiada żadnego zabezpieczenia przed dostępem wody, tak więc jej użytkowanie w warunkach grożących kontaktem z opadami atmosferycznymi jest zabronione.

7. Spis treści

1. Zalecane zastosowania maszyny.
2. Rozpakowywanie i montaż.
3. Ustawianie i mocowanie maszyny w stabilnym położeniu.
4. Podłączenie do sieci, przewodowanie, bezpieczniki, typ gniazda wtyczkowego i wymagania dotyczące uziemienia.
5. Opis elementów i funkcji pokazanych na ilustracjach.
6. Ograniczenia dotyczące warunków środowiskowych.
7. Spis treści.
8. Nastawy i próby.
9. Wymiana narzędzia.
10. Montaż przed rozpoczęciem pracy.
11. Ograniczenia dotyczące wielkości przedmiotu obrabianego.
12. Ogólne instrukcje użytkowania.
13. Środki ochrony indywidualnej i ubranie robocze.
14. Specjalne środki bezpieczeństwa.
15. Środki zapobiegania zagrożeniom związanym z eksploatacją maszyny.
16. Odpylanie.
17. Środki ochrony; bezpieczeństwo i regulacja.
18. Ogólne instrukcje bezpieczeństwa.

19. Regularne czyszczenie, konserwacja i smarowanie.
20. Naprawy wykonywane przez producenta lub przedstawiciela handlowego.
21. Wykaz części, które mogą być wymieniane przez użytkownika.
22. Przydatne narzędzia specjalne.
23. Bezpieczna praca.
24. Specyfikacja techniczna.
25. Gwarancja.
26. Deklaracja Zgodności.

8. Nastawy i pr y

Ostrzeżenie!

Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac przy narzędziu elektrycznym należy wyjąć wtyczkę z gniazda zasilania.

Jeżeli maszyna była długo lub intensywnie eksploatowana, należy ją sprawdzić i wyregulować dla zapewnienia właściwej jakości i bezpieczeństwa pracy.

Wymaga to wiedzy, doświadczenia i specjalistycznych narzędzi. Autoryzowany serwis techniczny Stayer Ibérica S.A. wykona dla Państwa te czynności szybko, dokładnie i za niewygórowaną cenę.

Regulacja blokady w dolnej pozycji spoczynkowej

ILUSTRACJE A, B, O

Informacja

Należy zacząć od zablokowania maszyny w górnej pozycji spoczynkowej.

1. Zwolnić blokadę naciskając przycisk 4.
2. Opuścić maszynę do dolnego punktu zatrzymania przy pomocy uchwytu 3.
3. Obrócić pokrętkę 32. Jeżeli pokrętkę jest dobrze nastawione, powinno wejść płynnie do oporu. W przeciwnym wypadku przejść do regulacji.
4. Ustawić osłonę zabezpieczającą 49 i ręcznie obrócić tarczę 16. Tarcza nie może uderzać o osłonę 49. W przeciwnym wypadku przejść do regulacji.

Regulacja

1. Poluzować nakrętkę mocującą śruby 31.
2. Opuścić głowicę do dolnego punktu zatrzymania przy pomocy uchwytu 3.

3. Dokręcić lub poluzować śrubę 31 i obracać pokrętkę 32 zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara, aż płynnie wejdzie do oporu.
4. Po wyregulowaniu elementu zatrzymującego należy dokręcić nakrętkę mocującą śruby 31.
5. Ponownie przejść do kontroli.

Nastawianie poziomego kąta piły do + - 45

ILUSTRACJE A, E, F

Kontrola

1. Poluzować element regulacyjny blokady 13 obracając go w lewo.
2. Pociągnąć element regulacyjny 13 i przesunąć głowicę poziomo, aż wskaźnik 36 pokaże +45 .
3. Przesunąć wskaźnik poziomego kąta 14 do wartości 45 .
4. Sprawdzić na kątomierzu, czy kąt między tarczą 16 a prowadnicą zatrzymującą 8 wynosi 45 .
5. Powtórzyć tę samą procedurę dla poziomego kąta -45 .

Regulacja

1. Poluzować 4 śruby 37.
2. Poluzować i pociągnąć dźwignię regulacji 13, a następnie przesunąć głowicę poziomo, aż wskaźnik 36 pokaże + 45 .
3. Przesunąć wskaźnik 14, aż kątomierz wskaże 45 między tarczą 16 a prowadnicą 8.

Nastawianie pionowego kąta piły do 90

ILUSTRACJE A, B, C

Kontrola

1. Zwolnić mechanizm pionowej regulacji głowicy przez poluzowanie śruby ustalającej 28.
2. Przesunąć głowicę do oporu w prawo (90), sprawdzając czy jest podparcie przy śrubie 30.
3. Zablokować pionowe ustawienie głowicy przez dokręcenie śruby ustalającej 28.
4. Sprawdzić kąt przy pomocy prawidłowo skalibrowanego kątomierza lub goniometru (minimalna dokładność +- 5), przykładając jedno ramię do stołu 8, a drugie do tarczy tnącej 15.
5. Jeżeli bok kątomierza nie będzie przylegał dokładnie do tarczy, lub jeżeli bezpośredni pomiar goniometru wskaże odchylenie przekraczające +- 20 , należy przejść do regulacji.
5. Obracać śrubę regulacyjną 30 do osiągnięcia 90°.

6. Zablokować ustawienie dokręcając nakrętkę ustalającą śruby 30, i jednocześnie unieruchamiając śrubę 30 śrubokrętem.
7. Zablokować pionowe ustawienie głowicy przez dokręcenie śruby ustalającej 28.

Regulacja

1. Zwolnić mechanizm pionowej regulacji głowicy przez poluzowanie śruby ustalającej 28.
2. Przesunąć głowicę do oporu w prawo (90°).
3. Zdjąć nakrętkę ustalającą śruby 30.
4. Ustawić goniometr (minimalna dokładność $\pm 5^\circ$), przykładając jedno ramię do stołu 15, a drugie do tarczy tnącej 16.

Nastawianie pionowego kąta piły do 45°

ILUSTRACJE A, B

Kontrola

1. Zwolnić mechanizm pionowej regulacji głowicy przez poluzowanie śruby ustalającej 28.
2. Przesunąć głowicę do oporu w lewo (45°).
3. Zablokować pionowe ustawienie głowicy przez dokręcenie śruby ustalającej 28.
4. Sprawdzić regulację w pionie przy pomocy prawidłowo skalibrowanego kątomierza lub goniometru (minimalna dokładność $\pm 5^\circ$), przykładając jedno ramię do stołu 8, a drugie do tarczy tnącej 15.
5. Jeżeli bok kątomierza nie będzie przylegał dokładnie do tarczy, lub jeżeli bezpośredni pomiar goniometru wskaże odchylenie przekraczające $\pm 20^\circ$, należy przejść do regulacji.

Regulacja

1. Zwolnić mechanizm pionowej regulacji głowicy przez poluzowanie śruby ustalającej 28.
2. Przesunąć głowicę do oporu w lewo (45°).
3. Zdjąć nakrętkę ustalającą śruby 27.
4. Sprawdzić regulację w pionie przy pomocy goniometru (minimalna dokładność $\pm 5^\circ$), przykładając jedno ramię do stołu 15, a drugie do tarczy tnącej 16.
5. Zablokować ustawienie dokręcając nakrętkę ustalającą śruby 27, i jednocześnie unieruchamiając śrubę 27 śrubokrętem.

Regulacja grzebienia górnego stołu do cięcia

ILUSTRACJE B, H, I, J, K

Informacja!

1. Niniejszy rozdział nie dotyczy modeli bez górnego stołu (SC310W, SC390W i SLL390W).

2. Przy wykonywaniu tej regulacji niezbędny będzie suwak i linijka (nie objęte zakresem dostawy).

Kontrola

1. Upewnić się, że maszyna jest w poziomej pozycji spoczynkowej. W tym celu należy opuścić głowicę i zablokować ją obracając przy pomocy pokrętła 32.
2. Poluzować pokrętło 46 do regulacji wysokości cięcia na górnym stole 38.
3. Opuścić do oporu górny stół 38.
4. Dokręcić pokrętło 46 regulacji wysokości cięcia na górnym stole.
5. Poluzować i wyjąć śruby mocujące 40 i 41 ruchomej osłony 42.
6. Zdjąć osłonę 42.
7. Poluzować obydwie śruby 48.
8. Zdjąć górny stół 38 ciągnąc go płynnym ruchem w górę.
9. Odległość między wewnętrzną stroną grzebienia 39 a zewnętrzną płaszczyzną zębów tarczy powinna mieścić się w przedziale 3 do 5mm w każdym widocznym punkcie.
10. Jeżeli pomiary nie mieszczą się w tym zakresie, należy przejść do regulacji.

Regulacja

1. Upewnić się, że maszyna jest w poziomej pozycji spoczynkowej. W tym celu należy opuścić głowicę i zablokować ją obracając przy pomocy pokrętła 32.
2. Poluzować pokrętło 46 do regulacji wysokości cięcia na górnym stole 38.
3. Opuścić do oporu górny stół 38.
4. Dokręcić pokrętło 46 regulacji wysokości cięcia na górnym stole.
5. Poluzować i wyjąć śruby mocujące 40 i 41 ruchomej osłony 42.
6. Zdjąć osłonę 42.
7. Poluzować obydwie śruby 48.
8. Zdjąć górny stół 38 ciągnąc go płynnym ruchem w górę.
9. Poluzować dwie śruby regulacyjne grzebienia 48.
10. Dostosować ustawienie grzebienia 48 tak, aby odległość między wewnętrzną stroną grzebienia 39 a zewnętrzną płaszczyzną zębów tarczy mieściła się w przedziale 3 do 5mm w każdym widocznym punkcie.

11. Dokręcić dwie śruby regulacyjne grzebienia 48.
12. Ustawić górny stół 38 osadzając go na podporach.
13. Dokręcić obydwie śruby 48.
14. Ustawić ruchomą osłonę 42.
15. Dokręcić śruby mocujące 40 i 41 ruchomej osłony 42.

9. Wymiana narzędzia

Uwaga!

Niniejszą czynność należy wykonywać po odłączeniu maszyny od zasilania sieciowego i po całkowitym zatrzymaniu tarczy tnącej. Należy używać rękawic ochronnych.

Demontaż tarczy tnącej

ILUSTRACJE A, C

1. Ustawić głowicę w górnej pozycji blokady, przechylając ją w górę do oporu.
2. Unieruchomić kołnierz mocujący 17 przy pomocy specjalnego klucza dostarczonego wraz z urządzeniem.
3. Poluzować wkręt z łbem z sześciokątnym gniazdkiem 18 obracając go zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara przy pomocy klucza rurowego dostarczonego wraz z urządzeniem.
4. Dokręcić element 34 w celu odblokowania ruchomej osłony 6.
5. Odsunąć osłonę 6 wypychając ją w górę.
6. Odkręcić kołnierz 17, śrubę 18 i podkładkę 19.
7. Przytrzymać tarczę tnącą jedną ręką.
8. Drugą ręką zdjąć kołnierz 17 i usunąć śrubę 18 i podkładkę 19.
9. Zdjąć wymienianą tarczę.

Wymiana tarczy tnącej

ILUSTRACJA A

1. Starannie usunąć trociny i ścinki z podpór, kołnierzy i wewnętrznych powierzchni osłon.
2. Ustawić nową tarczę tnącą w taki sposób, aby kierunek ustawienia stałej dolnej osłony był zbieżny ze strzałką wytłoczoną na tarczy oraz kierunkiem zębów tarczy.
3. Założyć kołnierz 17, podkładkę 19 i wkręt z łbem z sześciokątnym gniazdkiem 18 pamiętając o sprawdzeniu dobrego dopasowania wszystkich elementów.
4. Zablokować kołnierz 17 przy pomocy specjalnego klucza dostarczonego wraz z urządzeniem.

5. Dokręcić wkręt 18 przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara przy pomocy klucza rurowego dostarczonego wraz z urządzeniem.
6. Ustawić przechylną osłonę 6 w początkowym, bezpiecznym położeniu, ciągnąc ją w dół.
7. Przewidzieć działanie symulując czynność cięcia bez obciążenia.

10. Montaż przed rozpoczęciem pracy

Gdy tylko jest to możliwe, przedmiot obrabiany powinien być zamocowany w sposób niewymagający przytrzymywania ręką. Podczas cięcia, przedmiot obrabiany powinien być przymocowany do podparcia. Wszystkie modele są przystosowane do montażu poziomych i pionowych uchwytów umożliwiających mocowanie profilu w bezpieczny sposób.

W celu uniknięcia powstania odkształceń przedmiotu obrabianego podczas mocowania, zaleca się stosowanie drewnianych profili pasujących do ruchomych szczęk uchwytów. Uchwyty można łatwo zdemontować, pozostawiając całkowicie wolną powierzchnię roboczą.

Dla zapewnienia bezpiecznych warunków cięcia długich przedmiotów, konieczne jest zastosowanie dodatkowego podparcia.

11. Ograniczenia dotyczące wielkości przedmiotu obrabianego

Ograniczenia dla wszystkich modeli objętych zakresem niniejszej Instrukcji

Informacja!

Modele SC300W SC310W, SC390W i SLL390W nie posiadają górnego stołu, więc w ich przypadku nie ma zastosowania ograniczenie dotyczące wielkości przedmiotu obrabianego.

Modelo	SC300W	SC310W	SC311W	SCE311W	SC390W SLL390W	SC391W SLL391W	SC3000W
90°	185x85	163x95	163x95	163x95	163x80	163x80	163x80
45°	125x85	112x95	112x95	112x95	112x80	112x80	112x80
Nachylone 45°	180x60	163x65	163x65	163x65	163x65	163x65	163x65
Złożone 45°- 45°	100x65	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15	65x65 95x15
Prostecięcie 0°	60x105	40x103	40x103	40x103	40x100	40x100	40x100
Prostecięcie 45° prawo	40x105	40x103	40x103	40x103	32x100	32x95	32x100
Prostecięcie 45° lewo	40x105	25x103	25x103	25x103	25x100	25x100	25x100
Średnica	120	95	95	9	80	80	80
Tavolo	0-53	No aplica	0-52	0-52	No aplica	0-52	0-52

12. Ogólne instrukcje użytkowania

Ostrzeżenie!

1. NIE używać maszyny, jeżeli jest w złym stanie lub brakuje w niej części włącznie z zalecanymi górnymi osłonami (ilustracje w niniejszej Instrukcji mogą służyć jako orientacyjne zalecenia).

Odłączyć urządzenie od sieci, usunąć ze stanowiska pracy i bezzwłocznie odesłać do autoryzowanego serwisu technicznego.

2. Przed uruchomieniem maszyny należy zapoznać się ze wszystkimi środkami bezpieczeństwa, których należy bezwzględnie przestrzegać.

Uruchamianie i wyłączanie maszyny

ILUSTRACJE N, M

Informacje:

- Maszyna jest wyposażona w przycisk blokady ciągłej pracy 2, który umożliwia pracę silnika bez konieczności ciągłego naciskania włącznika 1.
- Urządzenie posiada moduł bezpieczeństwa uniemożliwiający przypadkowe uruchomienie. Jeżeli podczas pracy maszyny nastąpi przerwa w dopływie energii elektrycznej, maszyna nie włączy się samoczynnie po przywróceniu zasilania. Aby zwolnić zabezpieczenie, należy dwukrotnie wcisnąć przycisk 2.
- Za wyjątkiem SCE311W, wszystkie modele są jednobiegowe.

Model SCE311W jest wyposażony w moduł elektroniczny, dzięki któremu maszyna posiada następujące usprawnienia elektromechaniczne:

- Płynną krzywą rozruchu.
- Automatyczne ograniczenie natężenia prądu zabezpieczające przed przeciążeniem.
- Ciągłą regulację obrotów realizowaną za pomocą koła regulacyjnego przy korpusie silnika z 5 domyślnymi wartościami zgodnie z ilustracją M.

Ostrzeżenia!

- Gdy tylko jest to możliwe, unikać blokowania (przycisk 2).
- Nigdy nie zostawiać pracującej maszyny bez nadzoru.
- Nigdy nie uruchamiać maszyny z zablokowaną tarczą tnącą, a przed rozpoczęciem cięcia należy zawsze odczekać aż tarcza osiągnie maksymalną prędkość roboczą.
- Przed zatrzymaniem maszyny tarcza powinna być wolna i obracać się swobodnie.

Uruchamianie maszyny przyciskiem ręcznym

- Wcisnąć przycisk 1, aby uruchomić silnik.

Zatrzymywanie maszyny uruchomionej przy pomocy przycisku ręcznego

- Przestać naciskać przycisk 1.

Rozruch z blokadą

- Podnieść przycisk 2.

Zatrzymywanie maszyny uruchomionej z blokadą

1. Nacisnąć przycisk 2.

Używanie dolnego stołu do cięcia

Ostrzeżenie!

1. W przypadku modeli wyposażonych w górny stół do cięcia występuje ryzyko wypadków wskutek kontaktu z tarczą tnącą przy tym stole. Dla własnego bezpieczeństwa, użytkownik powinien przeprowadzić następujące przygotowania przed rozpoczęciem pracy z wykorzystaniem dolnego stołu.

2. Zmiany ustawień należy wprowadzać wyłącznie po odłączeniu kabla zasilającego.

Bezpieczne ustawienie górnego stołu dla potrzeb cięcia przy użyciu dolnego stołu

ILUSTRACJE H, I

Informacja!

Niniejszy rozdział nie dotyczy modeli bez górnego stołu do cięcia: SC300W, SC310W, SC390W i SLL390W.

Rozdział dotyczy modeli wyposażonych w górny stół: SC311W, SCE311W, SC391W, SLL391W i SC3000W.

1. Poluzować pokrętkę 46 obracając go przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara.

2. Unieść górny stół 38 płynnie ciągnąc go w górę do oporu.

3. Mocno dokręcić pokrętkę 46 obracając go zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara.

4. Mocno dokręcić śruby 40 i 41 ruchomej osłony 42.

Operacja cięcia przy użyciu dolnego stołu

Ostrzeżenie!

1. Należy przestrzegać ograniczeń dotyczących wielkości i materiału wykonania przedmiotu obrabianego.

2. Gdy to jest możliwe, należy stosować uchwyty do mocowania przedmiotu obrabianego.

3. Nigdy nie blokować wyłącznika zasilania silnika podczas pracy z użyciem dolnego stołu do cięcia.

Omawiana maszyna elektryczna może wykonywać na dolnym stole następujące rodzaje

cięć:

1. Nachylone cięcie poziome w zakresie 0° do +- 45°.

2. Nachylone cięcie pionowe w zakresie 0° do 45°.

3. Kombinacje cięć poziomych i pionowych (na przykład jako przecinarka ścierna - proste cięcia poziomo pod kątem 0° i pionowo pod kątem 0°).

Przygotowanie do nachylonego cięcia poziomego na dolnym stole

ILUSTRACJAA

W celu poziomego wykonania nachylonych cięć głowica maszyny może obracać się poziomo o kąt do 90°. Dla ułatwienia pracy dolny stół do cięcia posiada 4 wcześniej nastawione pozycje: +- 22° 30' i +- 45°, które można wybrać przy pomocy układu uchwytów z blokadą 13.

1. Poluzować uchwyt 13 obracając go przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara.

2. Płynnym ruchem pociągnąć uchwyt 13 w kierunku na zewnątrz.

3. Ustawić zespół głowica tnąca/dolny stół do cięcia 15 pod wybranym kątem przy pomocy podziałki 14 i wskaźników zintegrowanych w układzie uchwytów.

4. Zaciśnąć uchwyt 13.

Przygotowanie do nachylonego cięcia pionowego na dolnym stole

ILUSTRACJAC

Przy wykonywaniu nachylonych cięć w pionie, możliwe są dwie nastawy powierzchni oporowej, które skalibrowano i wstępnie ustawiono na 0° i 45°. Przy ustawianiu kątów pośrednich należy stosować goniometr.

1. Poluzować dźwignię blokowania w pionie 28.

2. Wybrać kąt cięcia przy użyciu zintegrowanej podziałki 35.

3. Dociągnąć dźwignię blokowania w pionie 28.

Ustawianie blokady cięcia na dolnym stole

ILUSTRACJAA

1. Poluzować śrubę 7.

2. Wprowadzić element oporowy 9 do otworu 23.

3. Dokręcić śrubę 7 sprawdzając, czy sworzeń z otworem zabezpieczającym jest dociskany.

Wykonywanie operacji cięcia na dolnym stole.

ILUSTRACJEA, N

1. Przygotować przedmiot obrabiany mocując go w całkowicie bezpieczny sposób.

2. Włączyć urządzenie przyciskiem 1.

3. Odczekać kilka sekund, aż tarcza tnąca osiągnie maksymalną prędkość obrotów.
 4. Powoli opuszczać głowicę roboczą przy pomocy uchwytu ręcznego 3 - ruch powinien być ciągły i bez szarpnięć.
 5. Naciskać w przód w kierunku ruchu ostrza z siłą odpowiednią dla ciętego materiału.
 6. Po zakończeniu operacji cięcia należy ponownie unieść głowicę roboczą.
- Wyłączyć maszynę naciskając przycisk 1.

.Używanie maszyny jako piły tarczowej z użyciem górnego stołu do cięcia

Informacja:

Niniejszy rozdział nie dotyczy modeli bez górnego stołu do cięcia: SC300W, SC310W, SC390W i SLL390W.

Rozdział dotyczy modeli wyposażonych w górny stół: SC311W, SCE311W, SC391W, SLL391W i SC3000W.

Ostrzeżenie!

Przed wykonaniem jakiegokolwiek czynności na górnym stole do cięcia maszynę należy odpowiednio przygotować. W tym celu na dolnym stole należy zainstalować stałą osłonę zabezpieczającą.

Instalowanie stałej osłony zabezpieczającej na dolnym stole do cięcia

ILUSTRACJA L

1. Zaczynać przy głowicy zablokowanej w górnej pozycji spoczynkowej i z odłączonym kablem zasilającym.
2. Ustawić osłonę zabezpieczającą 49 dolnego stołu do cięcia.
3. Obrócić tarczę 16 bez obciążenia sprawdzając, czy obraca się swobodnie bez uderzania o osłonę 49. Jeżeli tak nie jest, należy przejść do regulacji blokady w górnej pozycji spoczynkowej.

Ustawianie górnego stołu

ILUSTRACJE A, Q, P

Ustawianie wysokości górnego stołu do cięcia

Informacja:

Wysokość górnego stołu do cięcia można regulować w zakresie od 0 do 52mm.

Ostrzeżenie!

Wysokość górnego stołu do cięcia względem tarczy tnącej należy ustawić tak, aby tarcza wystawała z przedmiotu tylko na wysokość równą wysokości zęba piły. Patrz ilustracja P.

1. Jeżeli śruby 40 i 41 osłony stołu 38 są dokręcone, należy je lekko poluzować tak, aby nosłona mogła unosić się swobodnie.
2. Poluzować pokrętkę 46.
3. Ustawić wysokość stołu 38 płynnie ciągnąc lub popychając go w górę. Do ustawienia stałej wysokości można wykorzystać podziałkę (metryczną / angielską) 50 zintegrowaną z obudową urządzenia.
4. Mocno dokręcić pokrętkę 26.

Ustawianie szerokości cięcia na górnym stole przy pomocy prowadnicy

1. Poluzować nakrętkę skrzydełkową w celu umożliwienia ruchu prowadnicy równoległej 44.
2. Nastawić szerokość cięcia przesuwając prowadnicę 44 ze skalowaną podziałką 43.
3. Zamocować prowadnicę 44 mocno dokręcając nakrętkę skrzydełkową.

Wykonywanie operacji cięcia na górnym stole

1. Przeprowadzić rozruch urządzenia z blokadą zgodnie z objaśnieniem w rozdziale 12.
2. Przy wykonywaniu podłużnych cięć należy użyć prowadnicy równoległej do podparcia przedmiotu obrabianego.
3. Przedmiot obrabiany należy przysuwać do tarczy tnącej z zachowaniem maksymalnej ostrożności i trzymając ręce z dala od drogi cięcia.
4. Przedmiot obrabiany należy popychać z siłą odpowiadającą właściwościom materiału.
5. Zatrzymać urządzenie z blokadą zgodnie z objaśnieniem w rozdziale 12.

Informacja!

Tylko dla modeli: SC310W, SC311W, SCE311W, SC391W i SLL391W. Po ustawieniu po lewej stronie względem ostrza piły, prowadnica równoległa 44 umożliwia wykonywanie małych cięć pod kątem 45°.

13. Środki ochrony indywidualnej i ubranie robocze

Omawiane narzędzie elektryczne może być obsługiwane wyłącznie przez dorosłe osoby, które przeszły odpowiednie szkolenie i instruktaż, zgodnie z prawem obowiązującym w tym zakresie oraz przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa w miejscu pracy.

Dodatkowo, operator ma obowiązek dokładnego zapoznania się i ścisłego przestrzegania zaleceń niniejszej Instrukcji.

Omawiana maszyna wymaga stosowania następujących środków ochrony indywidualnej:

1. Kask ochronny
2. Zintegrowany sprzęt chroniący twarz i oczy przed uderzeniami
3. Ochroniacze uszu
4. Maski przeciwpyłowa
5. Rękawice chroniące przed urazami mechanicznymi
6. Obuwie z noskami zabezpieczającymi palce i wzmocnionymi podeszwami
7. Ubranie robocze
8. Torba na narzędzia
9. Pas bezpieczeństwa (jeżeli jest potrzebny)

14. Specjalne środki bezpieczeństwa

Opis zagrożeń związanych bezpośrednio z maszyną

Zanim zagrożenie stanie się rzeczywiste, musi wystąpić jeden z poniższych czynników warunkujących:

1. Operator nie został odpowiednio przeszkolony.
2. Piła grzbietnica nie została prawidłowo zainstalowana.
3. Piła nie była właściwie konserwowana.
4. Piła została rozebrana na części, a następnie nieprawidłowo złożona.
5. Piła została rozebrana na części i złożona w niekompletny sposób.
6. Operator nie używa zabezpieczeń zgodnie z zaleceniami.
7. Operator chwyta rękami przedmiot obrabiany.
8. Operator ustawia się w taki sposób, że ręce, inne części ciała lub ubranie znajdują się na drodze cięcia.

Dwie główne kategorie zagrożeń związanych z eksploatacją omawianej maszyny obejmują kontakt z tarczą tnącą oraz z wystającymi częściami lub ciętymi przedmiotami.

1. Kontakt z tarczą tnącą

Przypadek użycia 1.1: W trakcie operacji cięcia

Opis wypadku typu 1.1.1: Wystąpienie sęka w drewnie prowadzące do zmiany oporu podczas cięcia powoduje gwałtowne szarpnięcie piły w

przedmiocie obrabianym i tym samym możliwość nagłego przemieszczenia ręki operatora w kierunku tarczy i zetknięcia się z nią w przypadku braku stosownej osłony.

Opis wypadku typu 1.1.2: Występuje podczas cięcia trzymany ręcznie przedmiot o bardzo małej długości. Gdy tarcza wchodzi w przedmiot obrabiany, może on wskoczyć w szczelinę na tarczę w stole do cięcia, a następnie wciągnąć rękę trzymającą przedmiot obrabiany. W efekcie, w przypadku braku stosownej osłony może dojść do zetknięcia się ręki z tarczą tnącą.

Przypadek użycia 1.2: Przypadkowe zetknięcie z tarczą podczas pracy bez obciążenia w pozycji spoczynkowej

Opis wypadku typu 1.2.1: Występuje w trakcie pracy maszyną, która była narażona na manipulację przez osoby niepowołane lub nie posiada zabezpieczeń. W takich warunkach moduł uruchamiający pozostaje zablokowany, a operator utrzymuje tarczę w ruchu bez obciążenia w położeniu spoczynkowym, zaś sama tarcza pozostaje dostępna. Jednocześnie ręka operatora wchodzi w kontakt z tarczą tnącą podczas wykonywania czynności w pobliżu tarczy (np. przy usuwaniu przedmiotu po cięciu, układaniu nowego przedmiotu obrabianego na stole, itp.).

Przypadek użycia 1.3: Nagły upadek tarczy wskutek pęknięcia sprężyny mocującej w pozycji spoczynkowej

Opis wypadku typu 1.3: Dochodzi do upadku przeciwwagi ruchomej głowicy podtrzymującej tarczę tnącą wskutek pęknięcia jednej lub obydwóch sprężyn przeciwwagi lub jej mocowania.

Jednocześnie tarcza nadal obraca się bez obciążenia. W tym samym czasie operator trzyma rękę na drodze cięcia. W takich warunkach tarcza wchodzi w kontakt z rękami operatora wykonującego pracę w tym miejscu.

2. Wystawianie przedmiotu obrabianego

Przypadek użycia 2.1: Nagły upadek tarczy wskutek pęknięcia sprężyny mocującej w pozycji spoczynkowej

Opis wypadku typu 2.1: To zagrożenie pojawia się podczas cięcia krótkich przedmiotów z zamocowanymi elementami oporowymi.

Po zakończeniu cięcia i podniesieniu tarczy, pozostały kawałek przedmiotu zaklinowany między blokadą a tarczą może zostać pociągnięty i gwałtownie wysunięty, w najgorszym przypadku prowadząc nawet do pęknięcia tarczy.

15. Środki zapobiegania zagrożeniom związanym z eksploatacją maszyny

1. Zapobieganie kontaktowi z tarczą tnącą

1.1 Przeciwdziałanie zagrożeniom w trakcie operacji cięcia

1. Operator powinien obowiązkowo przejść odpowiednie szkolenie i instruktaż, oraz znać treść niniejszej Instrukcji w stopniu wystarczającym, aby rozpoznać wszelkie odbiegające od normy objawy w pracy maszyny lub środowisku pracy. W takich okolicznościach maszyny nie należy eksploatować!

2. Sprawdzić prawidłowe rozmieszczenie wszystkich osłon oraz ewentualne braki jakichkolwiek innych elementów urządzenia. Nigdy nie używać maszyny, która jest niekompletna, nie jest w idealnym stanie lub jest nieprawidłowo zainstalowana.

Jeżeli przy urządzeniu manipulowano, brakuje elementów lub jest w złym stanie, należy go wycofać z eksploatacji, usunąć z miejsca pracy i odesłać do punktu obsługi technicznej.

3. Nigdy nie wkładać rąk, ani innych części ciała i ubrania w strefę pracy tarczy tnącej ani nie ustawiać ich na drodze cięcia tarczy.

4. Ciętego przedmiotu nie należy trzymać w rękach, ale przy użyciu narzędzi do popychania, klinów i zacisków, w każdych warunkach (występowanie sęków, itp.) gwarantujących solidne mocowanie. Dzięki zastosowaniu tego środka bezpieczeństwa praktycznie wyklucza się ryzyko kontaktu z tarczą tnącą podczas wykonywania pracy, gdyż ręce pozostają w dużej odległości od strefy niebezpiecznej.

5. Przed odłożeniem maszyny należy zawsze wyłączyć.

6. Obecność jednego lub większej liczby pomocników jest wymagana w przypadku cięcia przedmiotów obrabianych o długości przekraczającej 1,5 m.

1.2 Zapobieganie przypadkowemu zetknięciu z tarczą obracającą się bez obciążenia w pozycji spoczynkowej

1. Tarcza w pozycji spoczynkowej jest chroniona przez zamontowane osłony zabezpieczające.

Kategorycznie odradza się używanie przycisku blokady dla zabezpieczenia przed obrotem tarczy bez obciążenia w pozycji spoczynkowej.

1.3 Zapobieganie nagłemu upadkowi tarczy wskutek pęknięcia sprężyny

1. Dzięki regularnej konserwacji i obsłudze maszyna będzie zawsze w doskonałym stanie.

2. Miejsce pracy i samą maszynę należy sprawdzać w każdym dniu roboczym oraz rutynowo kontrolować wzrokowo wszystkie ruchy przy wyłączonej maszynie.

3. W każdym dniu roboczym sprawdzać sprężyny oraz łożyska, ponadto zapewnić ich okresowe przeglądy przez wykwalifikowany personel.

4. Sprawdzić, czy głowica całkowicie unosi się do górnego położenia tylko dzięki działaniu sprężyn.

5. W każdym dniu roboczym kontrolować system górnej blokady podnosząc głowicę do oporu i sprawdzając blokowanie i odblokowywanie przy pomocy elementu sterującego 4; mechanizm powinien być okresowo sprawdzany przez wykwalifikowany personel.

6. Nigdy nie ustawiać rąk ani innych części ciała na drodze cięcia.

7. Nigdy nie dopuszczać, aby głowica podtrzymująca tarczę tnącą pozostawała w nieokreślonym położeniu, chyba że operator trzyma uchwyt sterujący 3.

8. W przypadku każdej przerwy między kolejnymi cięciami, bez względu na jej długość, należy zawsze stosować automatyczną blokadę głowicy w górnym położeniu, podnosząc ją do górnego punktu zatrzymania.

9. W każdym przypadku przerwy w pracy maszyny, należy ją ustawić w dolnym położeniu spoczynkowym, umieszczając głowicę pod kątem 90° w pionie i 0° w poziomie, zabezpieczając przy pomocy osłony stałej 49, a na koniec uruchamiając blokadę przez opuszczenie głowicy i wciśnięcie przycisku 32.

2. Zapobieganie wystawianiu ciętego przedmiotu

1. Aby można było wykonywać cięcia przedmiotów obrabianych z wykorzystaniem blokady zatrzymującej, ta ostatnia powinna być składana albo ruchoma. Gdy operator wybierze zakres cięcia i zamocuje przedmiot obrabiany do stołu, powinien usunąć blokadę, aby uniknąć zaklinowania się przedmiotu po cięciu między blokadą a tarczą.

16. Odpylanie

Wszystkie modele są przygotowane do montażu urządzeń (nie dołączone) zasysających cząstki wytwarzane podczas operacji cięcia.

Urządzenia zasysające powinny być podłączone do dyszy wylotowej cząstek 25.

17. Środki ochrony; bezpieczeństwo i regulacja

Mechaniczne elementy zabezpieczające

ILUSTRACJA O

1. Obudowa urządzenia 21.
2. Przechyłna osłona dolnego stołu 6.
3. Stała osłona dolna 49.
4. Ruchoma osłona górnego stołu 42.

Elektryczne urządzenia zabezpieczające

1. Izolacja elektryczna klasy II.
2. Moduł zabezpieczający na wypadek awarii sieci elektrycznej tak, aby uniknąć przypadkowego uruchomienia maszyny po odcięciu zasilania elektrycznego.

18. Ogólne instrukcje bezpieczeństwa

OSTRZEŻENIE!

Podczas użytkowania narzędzi elektrycznych należy zawsze pamiętać o przyjęciu zasadniczych środków bezpieczeństwa w celu ograniczenia zagrożeń związanych z pożarem, porażeniem elektrycznym i szkodami osobistymi, włącznie z poniższymi.

Przed rozpoczęciem użytkowania omawianego urządzenia należy uważnie przeczytać Instrukcję i zachować ją do wykorzystania w przyszłości.

19. Regularne czyszczenie, konserwacja i smarowanie

Czyszczenie

Maszynę należy najpierw oczyścić szczotką lub płaskim pędzlem w celu usunięcia trocin, a następnie użyć miękkiej szmatki. Jeżeli mamy do dyspozycji sprężone powietrze, czyszczenie należy dokończyć przedmuchując urządzenie pistoletem na sprężone powietrze.

Konserwacja

Po każdych 2.000 godzin pracy lub dwóch latach eksploatacji narzędzie elektryczne należy wysłać do autoryzowanego serwisu technicznego w celu przeprowadzenia konserwacji i pełnych testów.

Za wyjątkiem czynności wymiany szczotek, maszyna nie wymaga od użytkownika specjalnej obsługi. Urządzenie należy utrzymywać w czystości i prawidłowo eksploatować.

Prawidłowość nastaw powinna być regularnie kontrolowana przez odpowiednio przeszkolonego pracownika. W przypadku jakiegokolwiek usterki należy skontaktować się z obsługą techniczną producenta.

Wymiana szczotek

ILUSTRACJE T, U, V

Ostrzeżenie!

Zawsze stosować szczotki dostarczone przez autoryzowany serwis techniczny.

1. Wykręcić śrubę 48.
2. Zdjąć pokrywę 51.
3. Wykręcić śrubę 54.
4. Przesunąć sprężynę dociskającą 55 w lewo.
5. Wyjąć zużytą szczotkę z obsady 53.
6. Włożyć nową szczotkę do obsady 53.
7. Umieścić sprężynę dociskającą 55 nad szczotką.
8. Po założeniu łącznika szczotki dokręcić śrubę 54.
9. Założyć pokrywę 51.
10. Dokręcić śrubę 48.

Smarowanie

Omawiane urządzenie nie wymaga od użytkownika specjalnego smarowania. Smarowanie narzędzia zostanie wykonane przy okazji przeglądów okresowych w autoryzowanym serwisie technicznym.

20. Naprawy wykonywane przez producenta lub przedstawiciela handlowego

Stayer Ibérica S.A. Área Empresarial de Andalucía

- Sektor 1, Calle Sierra de Cazorla nr 7. Kod pocztowy: 28320 Pinto (Madryt), Hiszpania.

21. Wykaz części, które mogą być wymieniane przez użytkownika

ILUSTRACJE

1. Tarcza tnąca 16.
2. Stała osłona dolna 49.
3. Ruchoma osłona 43.
4. Szczotki.
5. Prowadnica do regulacji głębokości cięcia na dolnym stole 9.
6. Prowadnica do regulacji głębokości cięcia na dolnym stole 44.

22. Przydatne narzędzia specjalne

Wymagane narzędzia stanowią standardowe wyposażenie lub są dołączone jako wyposażenie dodatkowe urządzenia.

23. Bezpieczna praca

1. Utrzymywać miejsce pracy w czystości. Nieuporządkowane stanowiska pracy i stoły warsztatowe mogą być przyczyną szkód.
2. Mieć na uwadze otoczenie miejsca pracy. Nie pozostawiać narzędzi na deszczu. Nie używać narzędzi w wilgotnych lub mokrych miejscach. Zapewnić dobre oświetlenie miejsca pracy. Nie używać narzędzi w obecności łatwopalnych cieczy lub gazów.
3. Zapewnić ochronę przed porażeniem prądem elektrycznym. Unikać kontaktu części ciała z powierzchniami uziemionymi lub uziemionymi do masy (np. rury, chłodnice, grzejniki, chłodziarki, itp.)
4. Inne osoby powinny przebywać z dala od urządzenia. Nie dopuszczać, aby osoby postronne niewykonywujące pracy, zwłaszcza dzieci, dotykały narzędzia lub przedłużaczy. Osoby te powinny znajdować się z dala od miejsca pracy.
5. Przechowywanie narzędzi niebędących w użyciu. Narzędzia, które nie są użytkowane, należy przechowywać w suchym i zamkniętym miejscu poza zasięgiem dzieci.
6. Nie przeciążać narzędzia. Narzędzie pracuje lepiej i bezpieczniej przy zachowaniu projektowych parametrów eksploatacyjnych.
7. Wybrać właściwe narzędzie. Nie używać małego narzędzia do wykonywania pracy przeznaczonej dla większych urządzeń. Nie używać narzędzi do celów, do jakich nie zostały zaprojektowane; na przykład pił tarczowych do cięcia pni lub gałęzi drzew.
8. Zakładać właściwe ubrania. Do pracy nie zakładać luźnej odzieży ani biżuterii, która mogłaby zostać wciągnięta przez maszynę.

Podczas pracy na zewnątrz zaleca się używanie obuwia przeciwpoślizgowego.

9. Stosować środki ochrony indywidualnej. Stosować okulary ochronne. Zakładać środki ochrony twarzy lub maskę przeciwpyłową, jeżeli cięcie może spowodować wytwarzanie pyłu.
10. Podłączyć urządzenia odpylające. Jeżeli przewidziano urządzenia przeznaczone do podłączenia do instalacji odprowadzania i gromadzenia pyłu, należy sprawdzić, czy są rzeczywiście podłączone i prawidłowo użytkowane.
11. Odpowiednio postępować z kablami. Nigdy nie ciągnąć za kabel przy odłączaniu go od gniazdka sieciowego. Kabel powinien znajdować się z dala od źródeł ciepła, oleju i ostrych krawędzi.
12. Stosować zabezpieczenia podczas pracy. Gdy jest to możliwe, używać zacisków i uchwytów mocujących przedmiot obrabiany do stołu warsztatowego. Jest to bezpieczniejsze od używania rąk.
13. Nie wychylać się zbyt daleko podczas pracy. Zawsze stabilnie stać na ziemi i zachowywać równowagę.
14. Dokładnie serwisować narzędzia. Narzędzia tnące/noże należy ostrzyć i czyścić dla zapewnienia lepszej i bezpieczniejszej pracy. Przestrzegać instrukcji dotyczących smarowania i wymiany akcesoriów. Okresowo sprawdzać przedłużacze i wymieniać je w przypadku uszkodzenia. Uchwyty utrzymywać w czystości, suche i wolne od smaru i oleju.
15. Odłączać narzędzia od zasilania. Odłączać narzędzia od zasilania sieciowego, gdy nie są używane, przed naprawą i podczas wymiany akcesoriów takich jak: ostrza, wiertła i noże.
16. Po wprowadzeniu nastaw należy zdjąć i usunąć klucze. Rutynowo sprawdzać, czy klucze nastawcze zostały usunięte z narzędzia przed rozpoczęciem pracy.
17. Unikać przypadkowego uruchamiania urządzenia. Przed podłączeniem maszyny do sieci zasilającej należy sprawdzić, czy przełącznik jest w pozycji „otwartej”.
18. W przypadku używania maszyny na zewnątrz należy stosować przedłużacze. Używając maszynę na zewnątrz budynków należy stosować wyłącznie przedłużacze przeznaczone do takich zastosowań.
19. Być uważnym podczas pracy. Należy patrzeć na to, co się robi, postępować zgodnie ze zdrowym rozsądkiem i nie używać maszyny w stanie zmęczenia.
20. Sprawdzać uszkodzone części.

Przed ponownym użyciem narzędzia należy je dokładnie sprawdzić i ustalić, czy będzie prawidłowo działało i czy będzie właściwe do wykonania zaplanowanej czynności. Sprawdzić prawidłowe ustawienie i zamocowanie ruchomych części urządzenia, ewentualne uszkodzenia, montaż i inne warunki mogące mieć wpływ na działanie. Uszkodzona osłona lub część powinna zostać naprawiona lub wymieniona przez autoryzowany serwis techniczny, chyba że Instrukcja Obsługi zaleca inaczej. Wadliwe przełączniki powinny zostać wymienione przez autoryzowany serwis techniczny. Nie używać narzędzia, jeżeli wyłącznik nie działa prawidłowo.

21. Ostrzeżenie: Stosowanie akcesoriów lub dodatków innych niż zalecane w niniejszej Instrukcji Obsługi może skutkować obrażeniami ciała lub uszkodzami.

22. Naprawy urządzenia należy zlecać wykwalifikowanemu personelowi. Omawiane narzędzie elektryczne spełnia od powiednie wymagania bezpieczeństwa. Naprawy powinny być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel z zastosowaniem oryginalnych części zamiennych; w przeciwnym wypadku użytkownik może być narażony na poważne ryzyko.

24. Specyfikacja techniczna

Modelo		Moc pobierania	Obr./min. bez obciążenia	Ciężar (kg)	Klasa zabezpieczeń	Hałas =K=3dB	
						L _{pA}	L _{WA}
SC300W	SC300W	2.000	4.200	20	II	92	100
SC310W	SC310W	2.000	3.000	16.5	II	94	102
SC311W	SC311W	2.000	3.000	20	II	94	102
SCE311W	SCE311W	2.000	1.500÷3.000	20	II	94	102
SC390W SLL390W	SC390W SLL390W	1.600	3.000	18.5	II	92	100
SC391W SLL391W	SC391W SLL391W	1.600	3.000	22	I	92	100
SC3000W	SC3000W	1.600	3.000	26	I	92	100

Podane wartości obowiązują dla napięć znamionowych [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz.

Wartości te mogą być inne dla niższych napięć i modeli przeznaczonych dla określonych krajów.

Należy zwrócić uwagę na numer artykułu podany na tabliczce znamionowej zakupionej maszyny.

Nazwy handlowe poszczególnych maszyn mogą się różnić.

Wymagane wymiary ostrza piły:

Średnica ostrza piły: 305 mm

Grubość tarczy podstawowej: 1,8 – 2,8 mm

Średnica otworu: 30 mm

Informacje dotyczące hałasu i wibracji:

Typowy poziom ciśnienia hałasu wytwarzany przez urządzenie (określony z filtrem A) wynosi: patrz tabela.

Stosować ochronę uszu!

Typowy poziom drgań przenoszonych na rękę / ramię jest niższy niż 2,5 m/s².

25. Gwarancja

Karta gwarancyjna

Karta gwarancyjna została dołączona do dokumentów przekazanych wraz z narzędziem. Kartę gwarancyjną należy w całości wypełnić i dołączyć do niej kopię dowodu zakupu lub faktury, a następnie przekazać lokalnemu sprzedawcy za stosownym potwierdzeniem odbioru.

Uwaga! W przypadku braku karty gwarancyjnej należy bezzwłocznie zwrócić się do sprzedawcy o jej dostarczenie.

Warunki gwarancji

Tak jak w przypadku urządzeń profesjonalnych, okres gwarancji wynosi jeden rok od daty zakupu.

Jeżeli Dział Obsługi Klienta centralnego biura producenta nie otrzyma karty gwarancyjnej w ciągu jednego miesiąca od daty zakupu, nastąpi natychmiastowa utrata gwarancji.

Utrata gwarancji nastąpi również w przypadku użytkowania maszyny w nieodpowiedni sposób, lub z wykorzystaniem akcesoriów nieodpowiednich do zastosowań urządzenia przewidzianych przez producenta.

Gwarancja jest ograniczona wyłącznie do usterek produkcyjnych lub mechanicznych i w przypadku demontażu części urządzenia, manipulacji bez upoważnienia oraz napraw poza zakładem producenta nastąpi jej utrata.

STAYER zobowiązuje się do nieodpłatnej naprawy lub wymiany urządzenia lub jego części w przypadku stwierdzenia usterki, wyłącznie po przeprowadzeniu diagnozy przez własny serwis techniczny.

Zakłada się, że wszystkie koszty transportu i demontażu urządzenia obciążą nabywcę.

Dla ułatwienia pracy techników do urządzenia należy dołączyć opis usterek stwierdzonych przez klienta w trakcie eksploatacji.

26. Deklaracja Zgodności**DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE**

Producent: STAYER IBÉRICA, S.A.

Adres:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial de Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRYT)
Tel.: 91 691 86 30 / Faks: 91 691 91 72

**ZAŚWIADCZANA WYŁĄCZNĄ
ODPOWIEDZIALNOŚĆ**

że maszyny:

typ: POŁĄCZONE PIŁY GRZBIETNICE I PIŁY
TARCZOWE STOŁOWE.

Model: SC-310-W, SC-311-W, SCE-311-W,
SC-390-W, SC-391-W, SLL-390-W,
SLL-391-W, SC3000W.

spełniają postanowienia dyrektywy 2006/42/EC,
2014/30/EU oraz następujących regulacji:

EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029-2-11,
EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2,
EN 61000-3-3

Urządzenia uzyskały świadectwo zgodności
typu numer:

43/3M/02/000024 (SC310W, SC311W,
SCE311W, SC391W, SLL391W, SC3000W)

43/3M/02/000025 (SC310W, SC390W,
SLL390W)

Wydane przez jednostkę notyfikowaną:
ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA
ADMINISTRACIÓN S.A.U.

Av. Roma, 21
43005 TARRAGONA

Upoważnionym przedstawicielem producenta w
Polsce jest:

Północna Grupa Narzędziowa Sp. z o.o.,
14-100 Ostróda, ul. Hurtowa 6.

Niżej podpisany jest odpowiedzialny za
przygotowanie dokumentacji technicznej i
składa tę deklarację w imieniu Stayer Iberica
S.A.

Podpisał: Ramiro de la Fuente
Dyrektor Generalny

Stycznia 2017



Umieszczone na urządzeniu symbole
oznaczają:



Należy przeczytać wszystkie wskazówki
i przepisy.



Używaj ochroniaczy słuchu.



Używaj okularów ochronnych.



Używaj maski przeciwpyłowej.



ADRES PRODUCENTA:

Stayer Ibérica S.A.
C/Sierra de Cazorla 7
Area Empresarial de Andalucia sector 1
28320 Pinto (Madrid) Spain

**GENERALNY DYSTRYBUTOR NA TERENIE RP
PÓŁNOCNA GRUPA NARZĘDZIOWA SP. Z O.O**

ul Hurtowa 6
14-100 Ostróda
Tel. +48 89/6429700
Fax +48 89/6489701
e-mail. pgn@pgn.com.pl
[www. www.stayer.pl](http://www.stayer.pl)

CENTRALNY SERWIS

ul Hurtowa 6
14-100 Ostróda
Tel. +48 89/6429734
Fax +48 89/6429735
e-mail. serwis@pgn.com.pl



Area Empresarial Andalucía - Sector I
Calle Sierra de Cazorla nº7
C.P: 28320 Pinto (Madrid) SPAIN
Email: info@grupostayer.com



STAYER

Área Empresarial Andalucía - Sector I
Calle Sierra de Cazorla nº7
C.P: 28320 Pinto (Madrid) SPAIN
Email: info@grupostayer.com



ROHS

www.grupostayer.com