



Professional GTS 254

Robert Bosch Power Tools GmbH
70538 Stuttgart
GERMANY

www.bosch-pt.com

1 609 92A 72K (2025.09) PS / 29



1 609 92A 72K

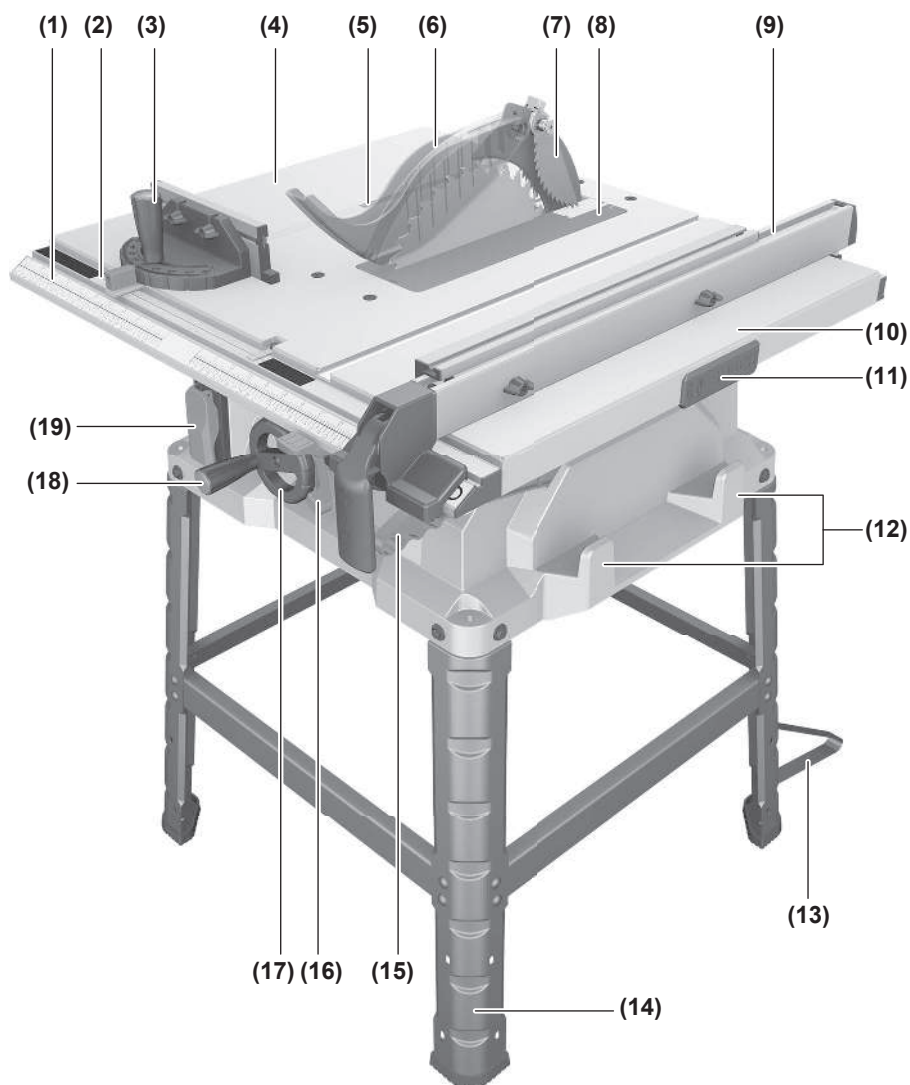


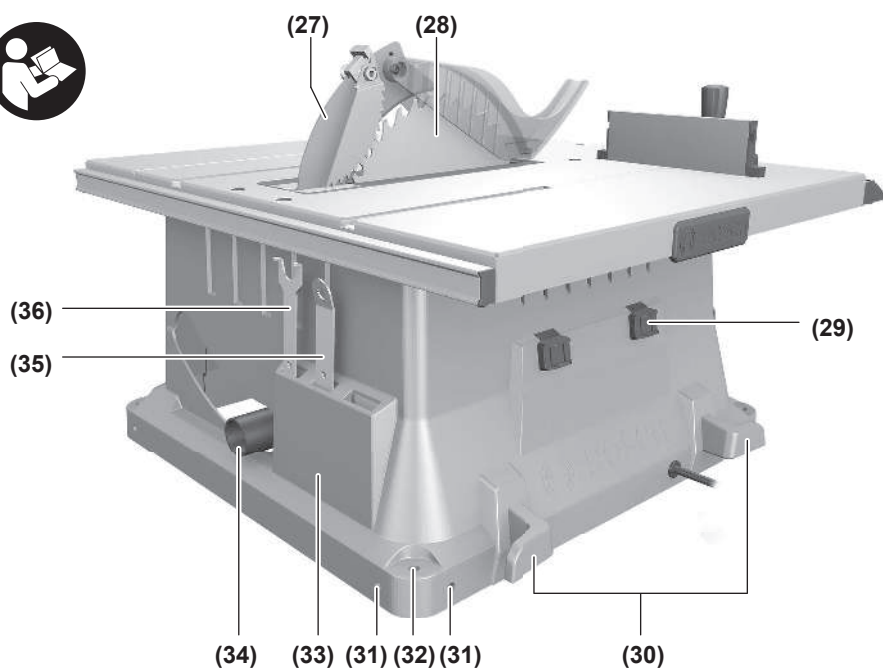
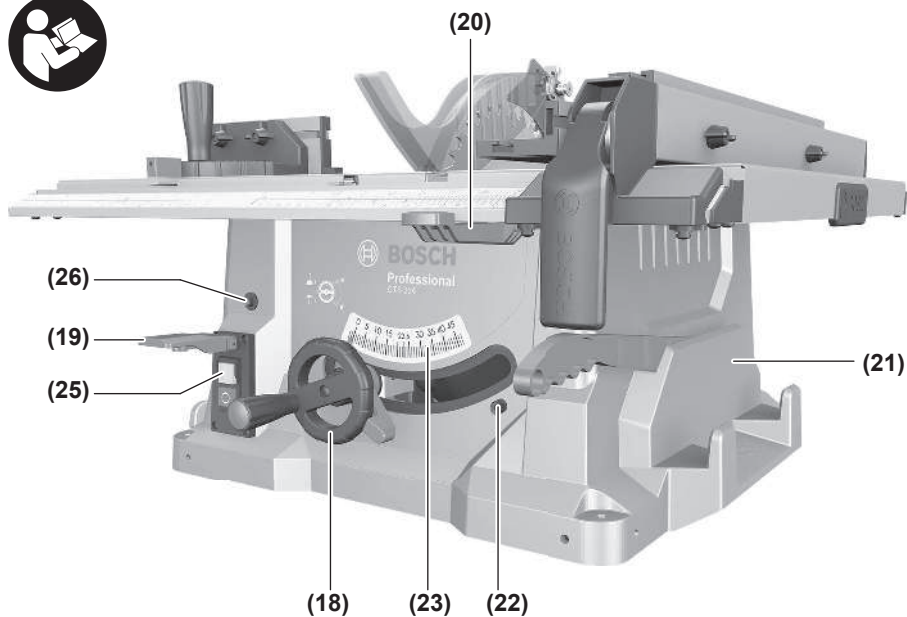
vi Bản gốc hướng dẫn sử dụng

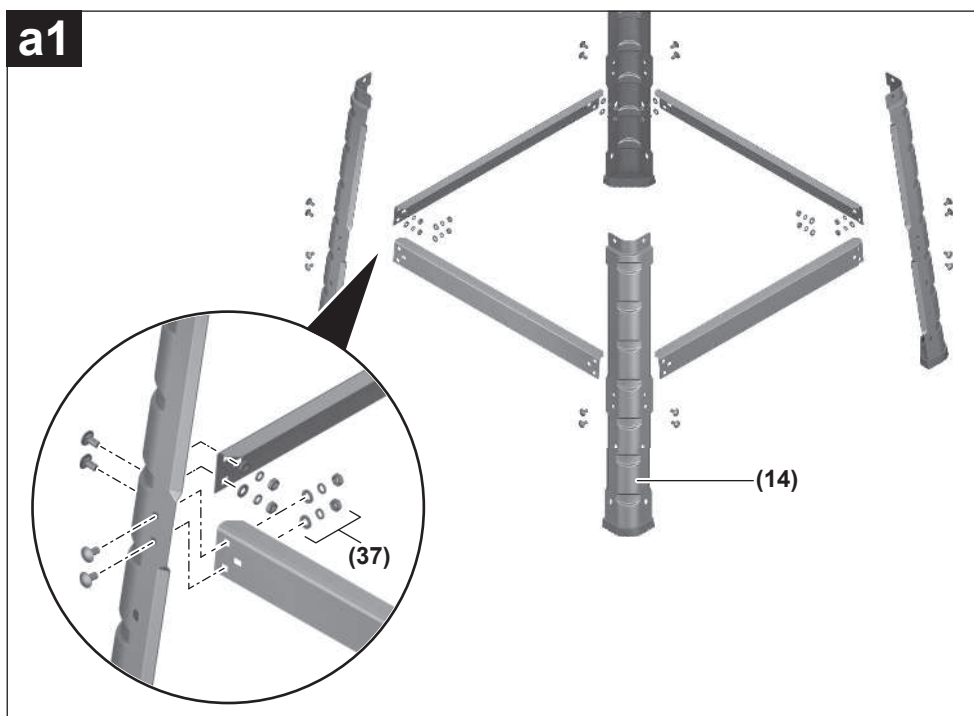
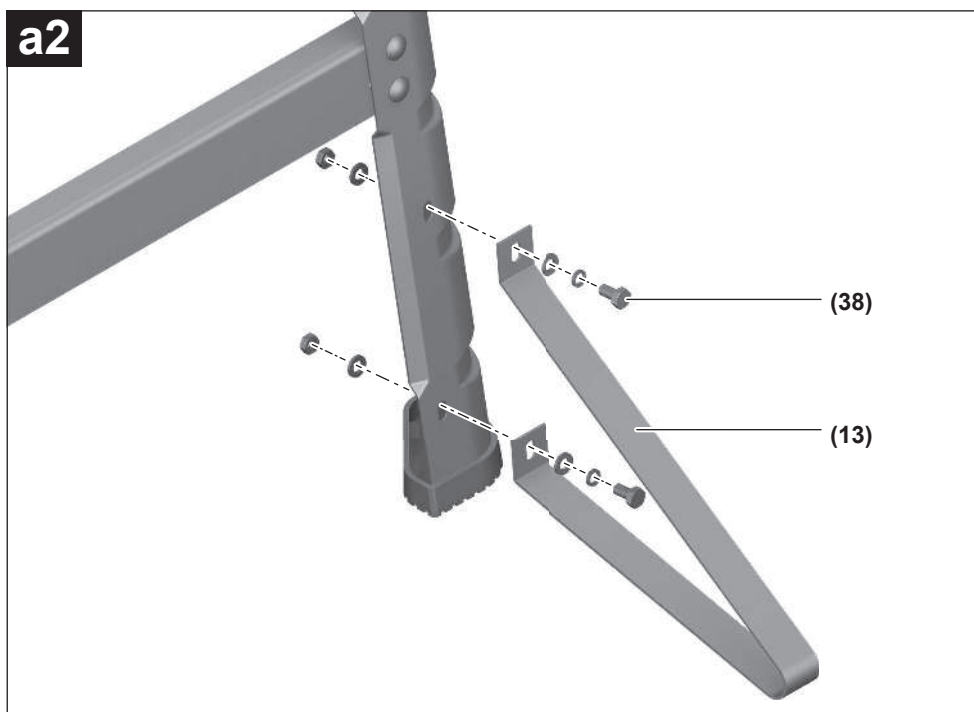


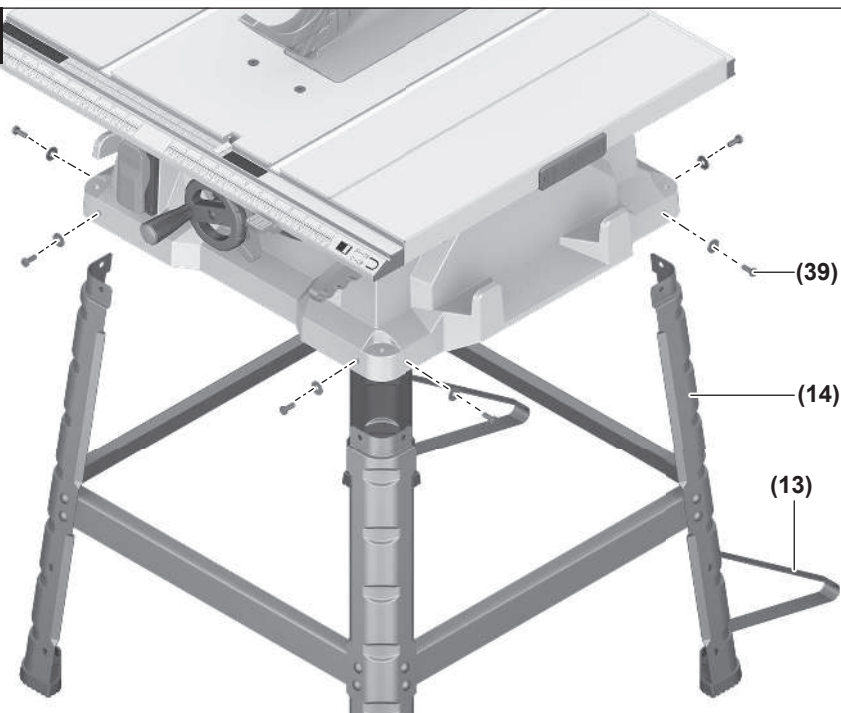
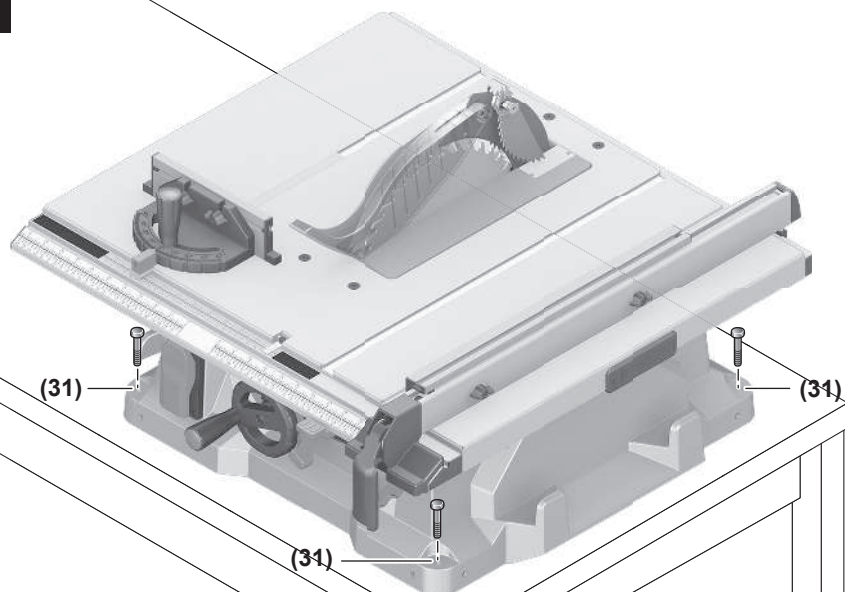
Tiếng Việt Trang 14

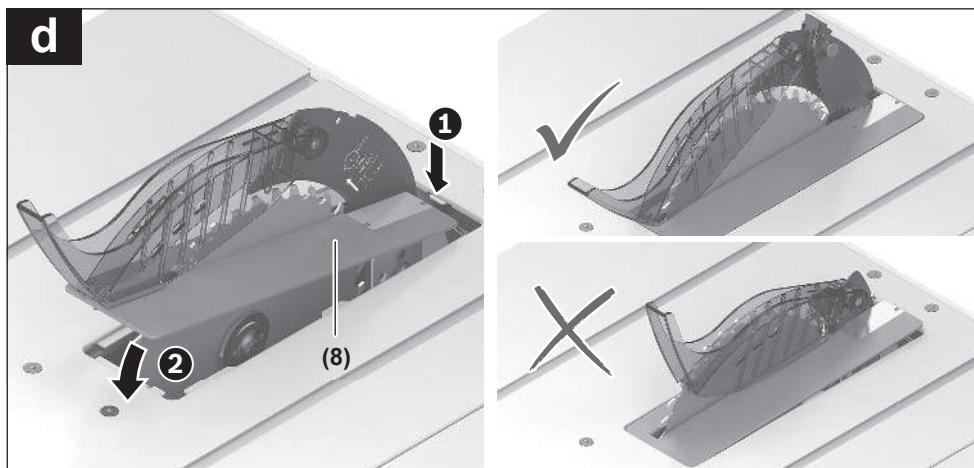
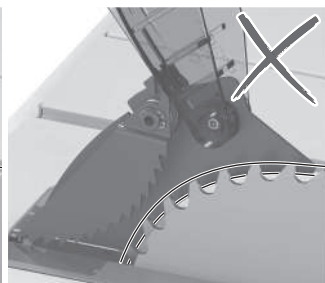
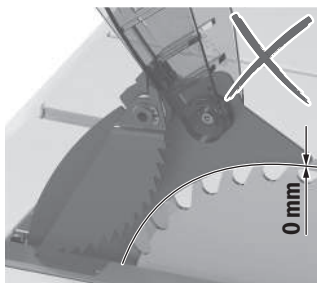
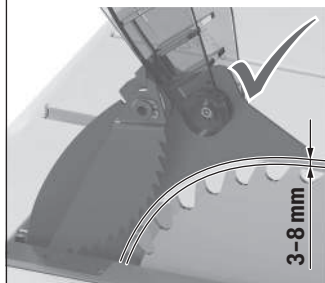
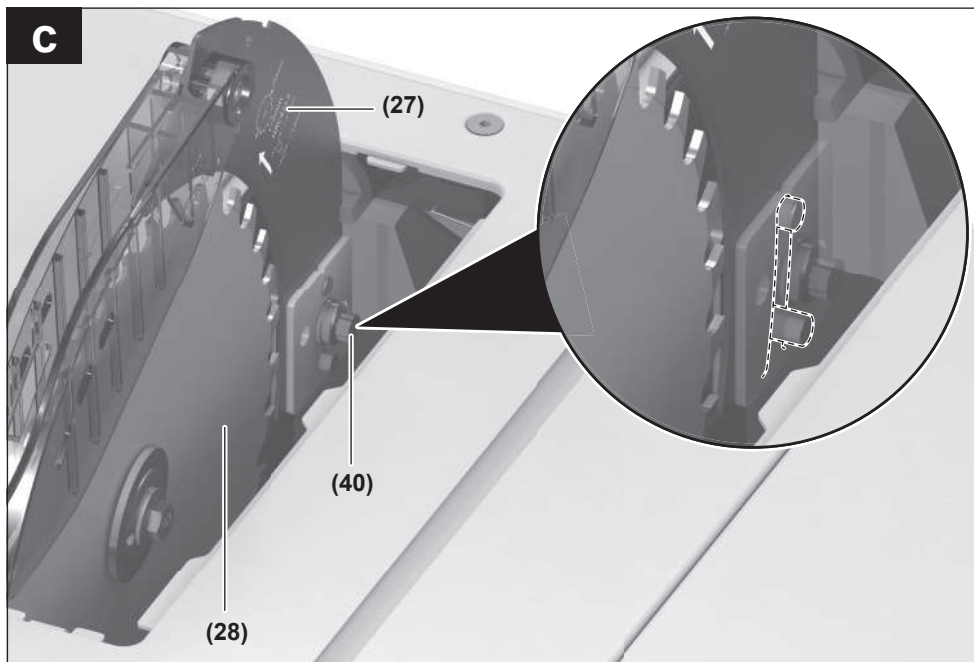


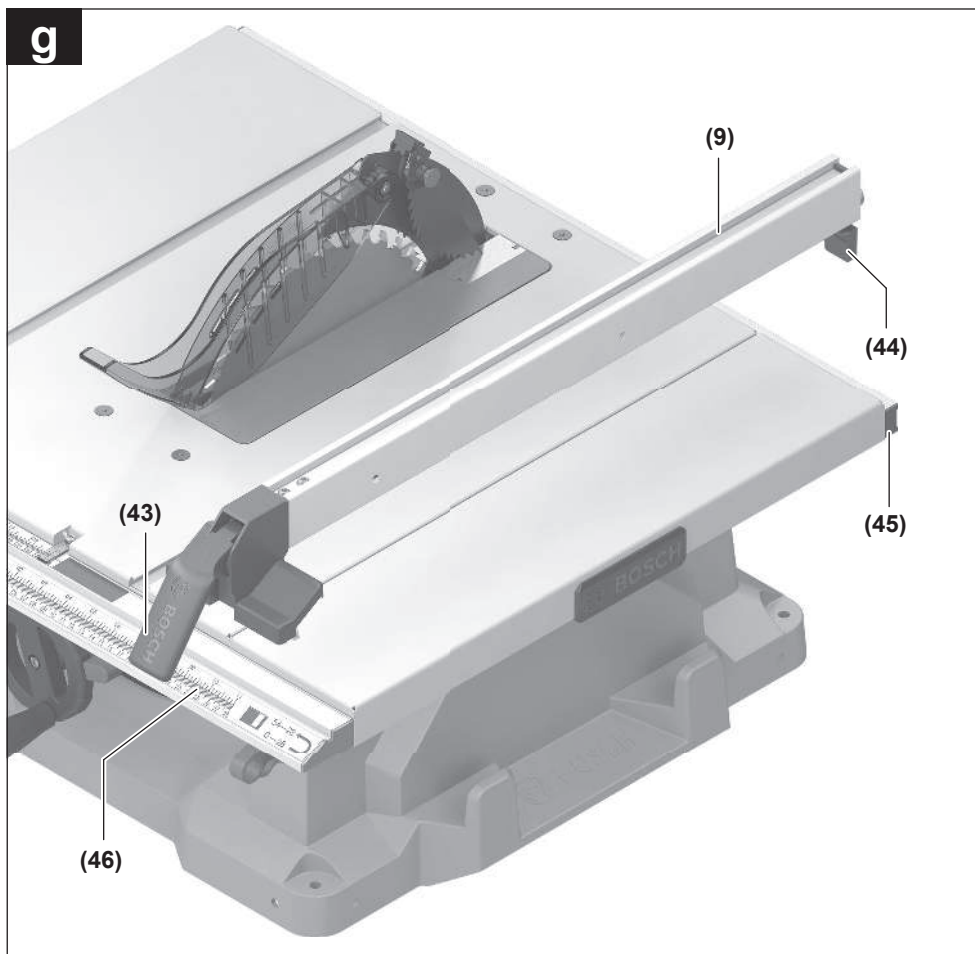
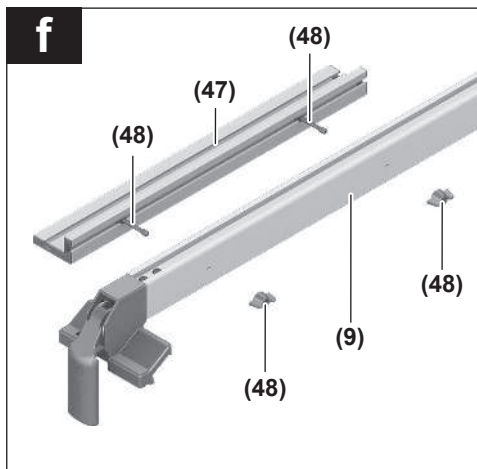
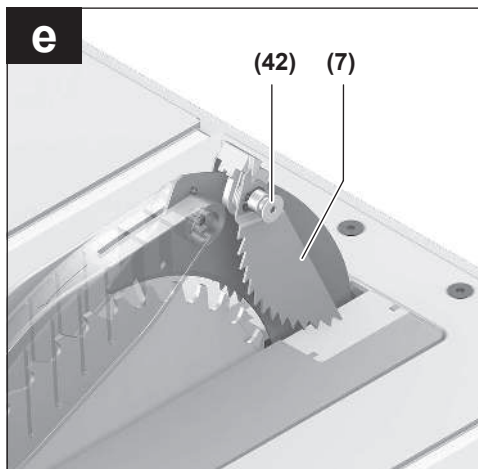


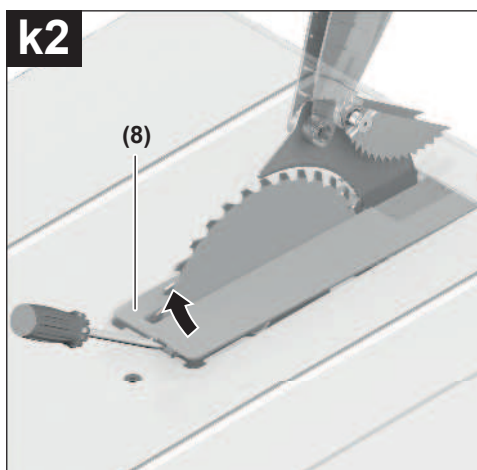
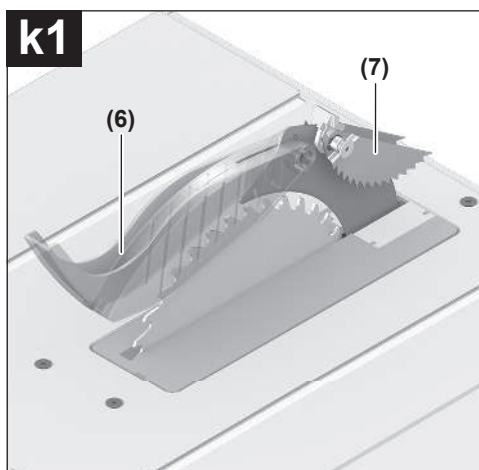
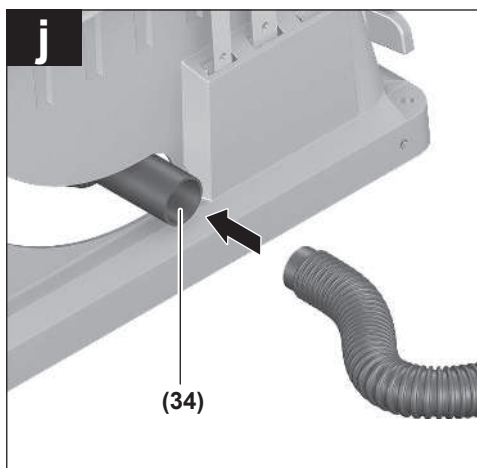
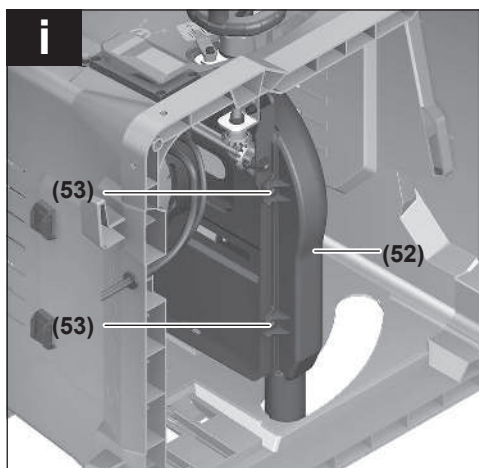
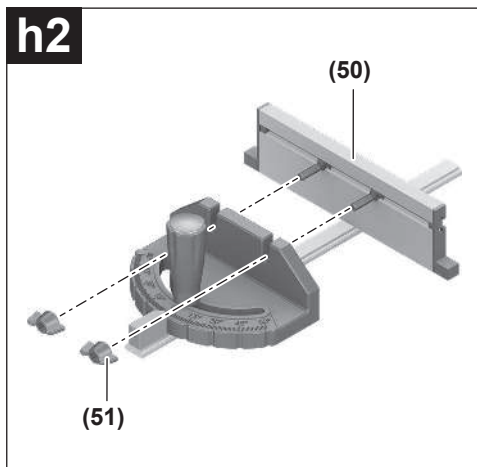
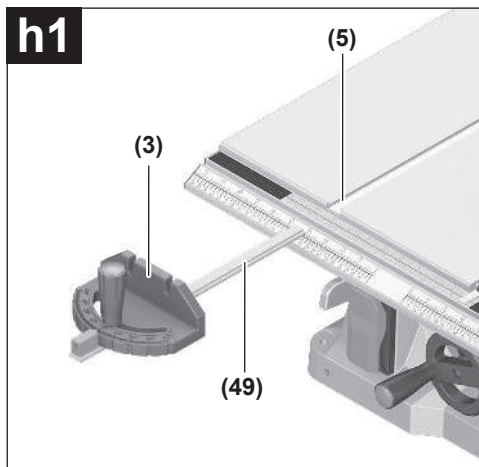


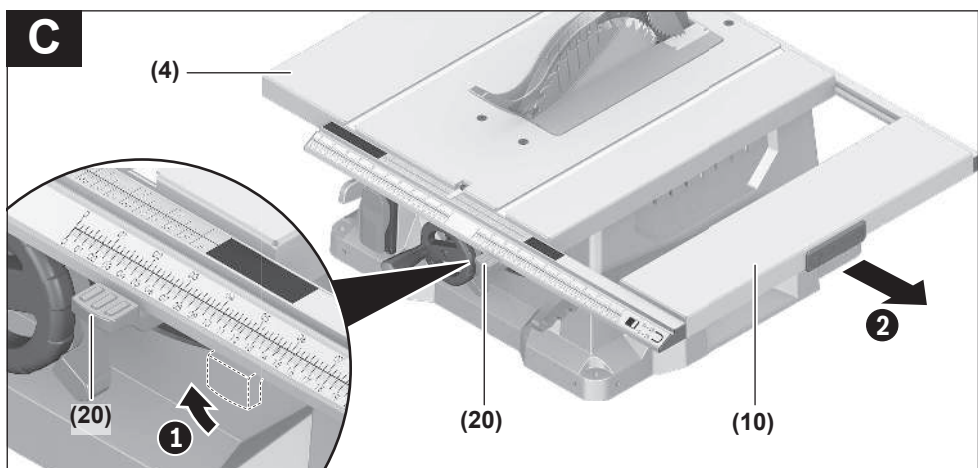
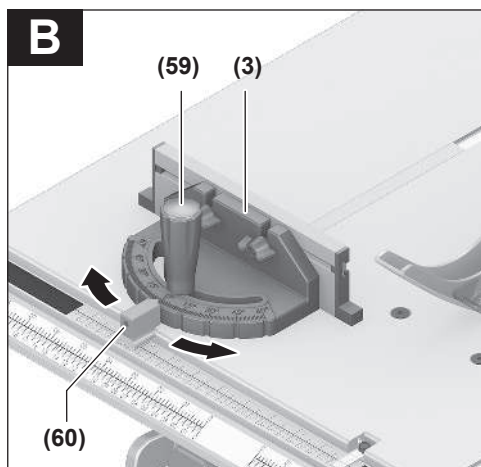
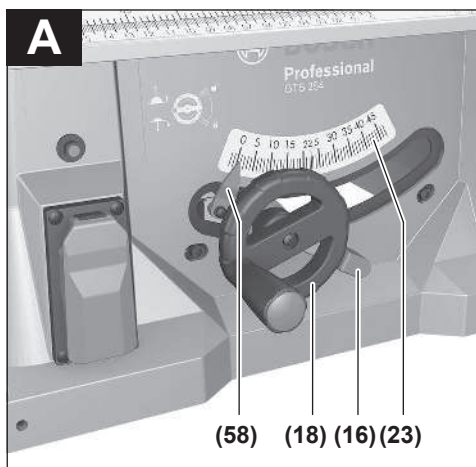
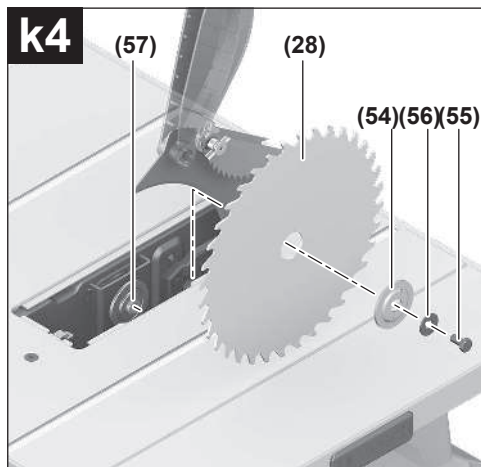
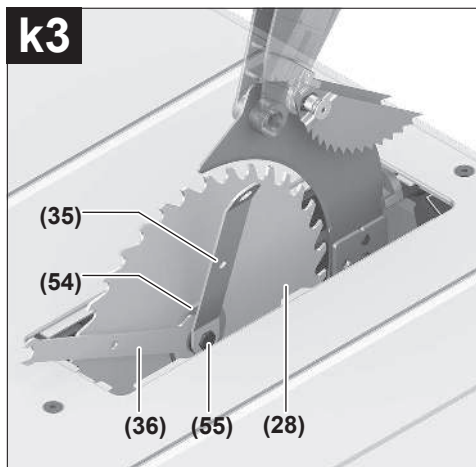
a1**a2**

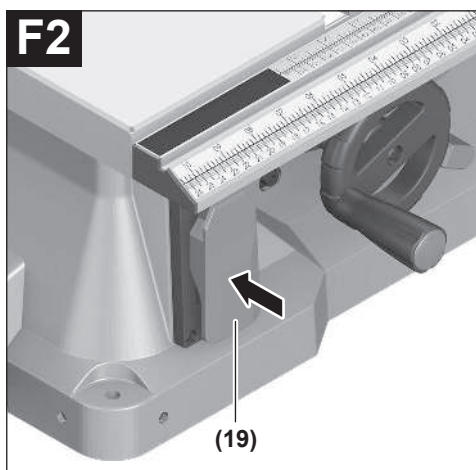
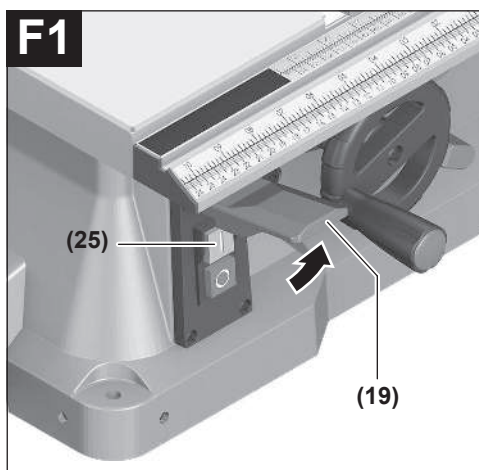
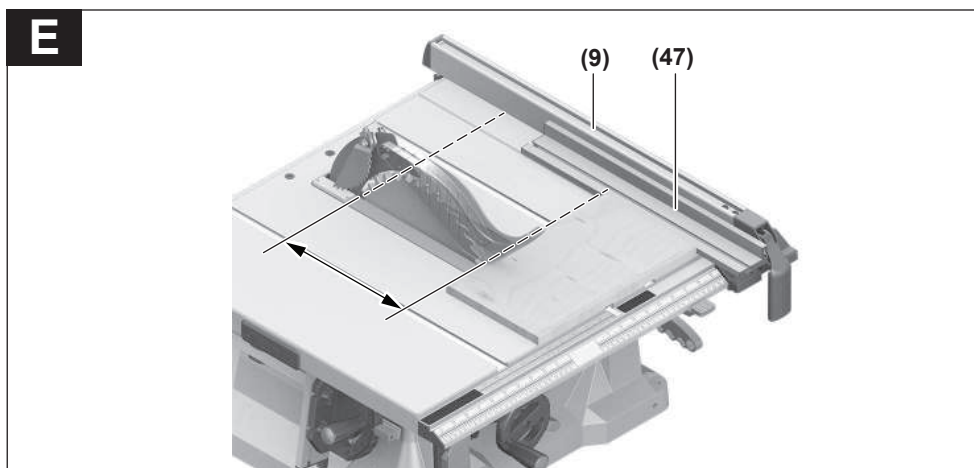
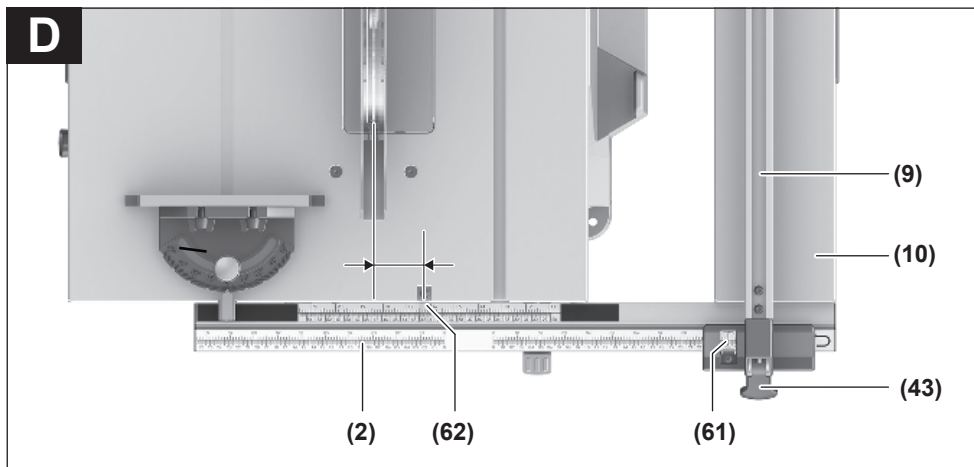
a3**b**

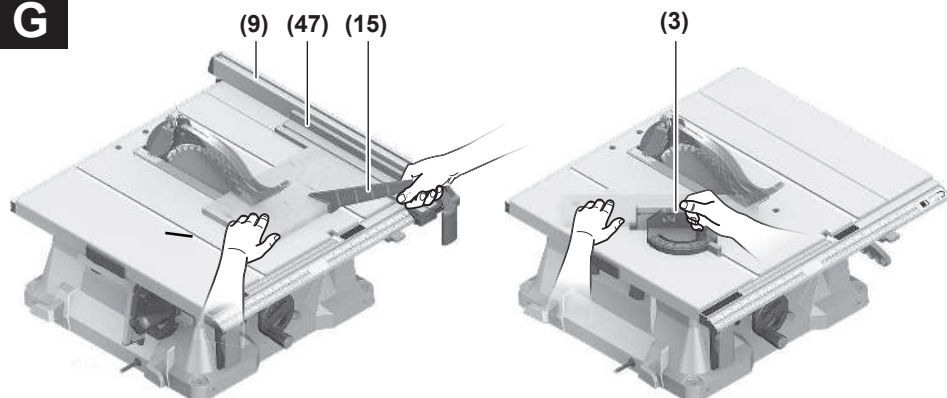
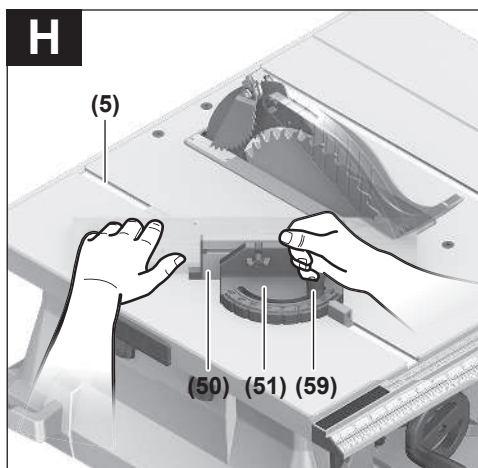
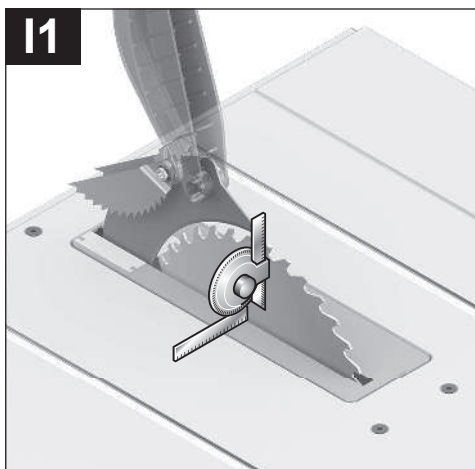
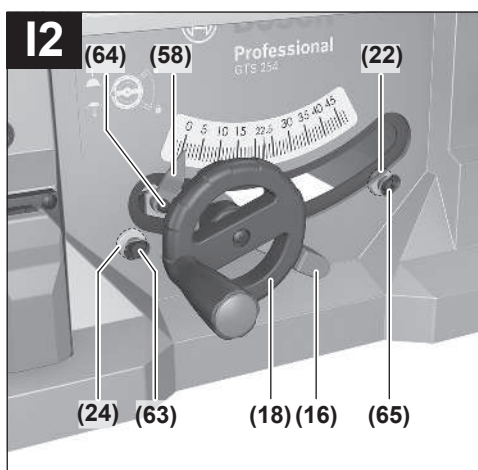
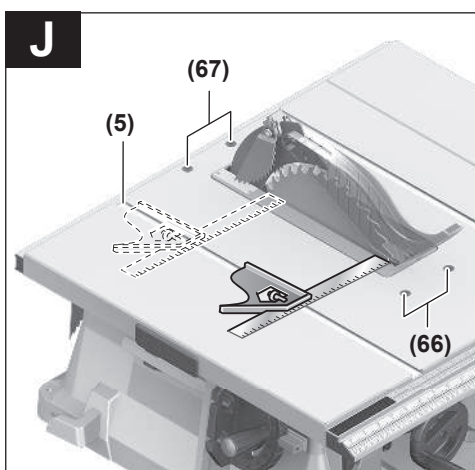


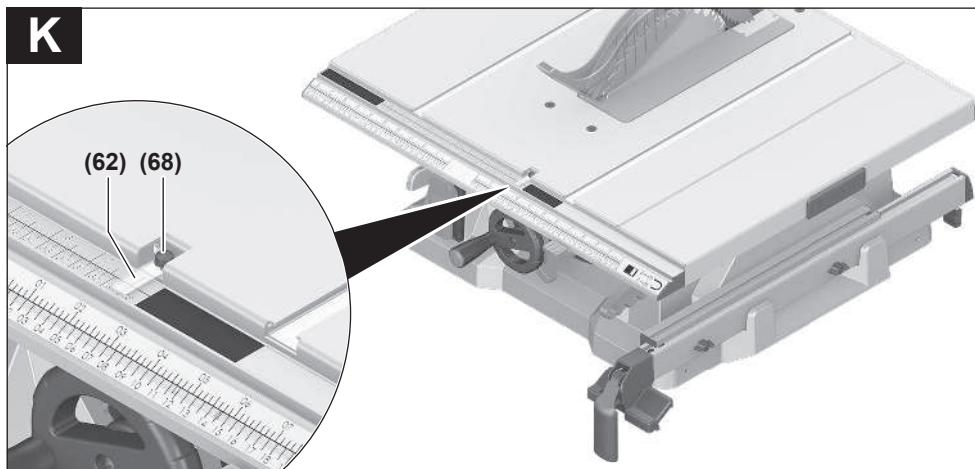
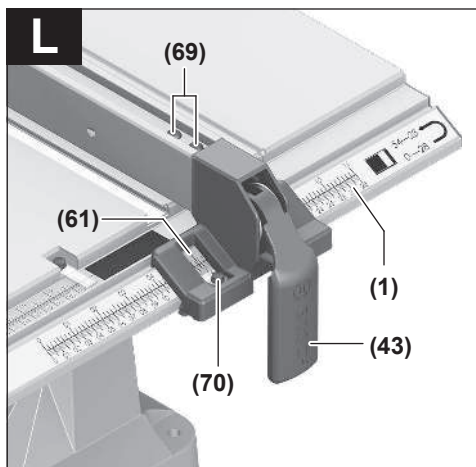
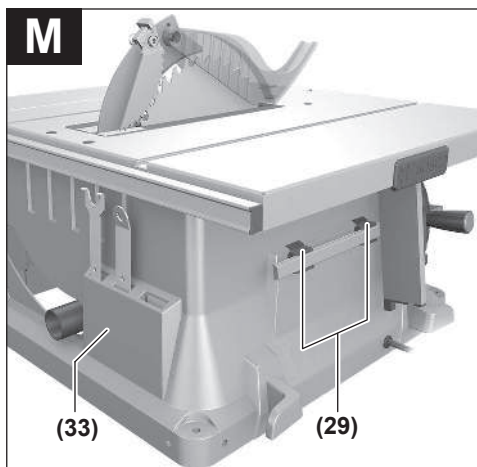
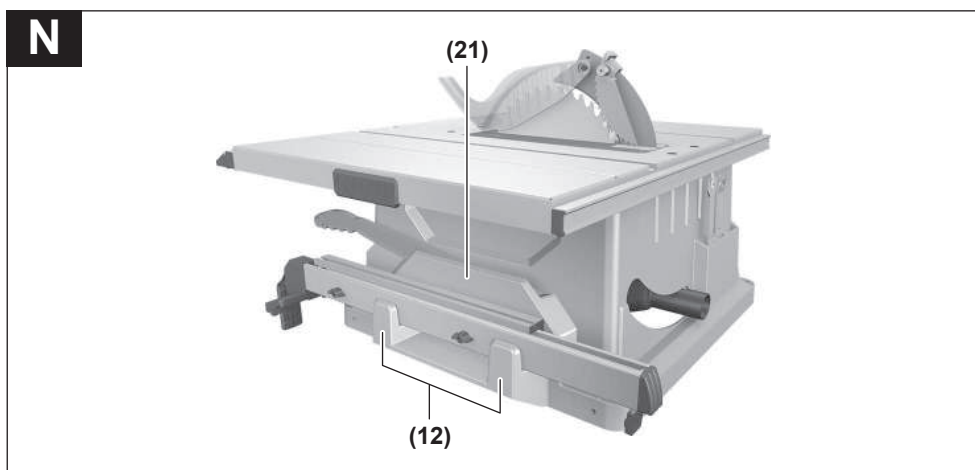








G**H****I1****I2****J**

K**L****M****N**

Tiếng Việt

Hướng dẫn an toàn

Cảnh báo Tổng quát Cách sử dụng An toàn Dụng cụ điện Cầm tay

CẢNH BÁO Hãy đọc toàn bộ các cảnh báo an toàn, hướng dẫn,

hình ảnh và thông số kỹ thuật được cung cấp cho dụng cụ điện cầm tay này. Không tuân thủ mọi hướng dẫn được liệt kê dưới đây có thể bị điện giật, gây cháy và /hay bị thương tật nghiêm trọng.

Hãy giữ tất cả tài liệu về cảnh báo và hướng dẫn để tham khảo về sau.

Thuật ngữ "dụng cụ điện cầm tay" trong phần cảnh báo là để cập đến sự sử dụng dụng cụ điện cầm tay của bạn, loại sử dụng điện nguồn (có dây cắm điện) hay vận hành bằng pin (không dây cắm điện).

Khu vực làm việc an toàn

- ▶ **Giữ nơi làm việc sạch và đủ ánh sáng.** Nơi làm việc bừa bộn và tối tăm dễ gây ra tai nạn.
- ▶ **Không vận hành dụng cụ điện cầm tay trong môi trường dễ gây nổ, chẳng hạn như nơi có chất lỏng dễ cháy, khí đốt hay rác.** Dụng cụ điện cầm tay tạo ra các tia lửa nên có thể làm rác bén cháy hay bốc khói.
- ▶ **Không để trẻ em hay người đến xem đứng gần khi vận hành dụng cụ điện cầm tay.** Sự phân tâm có thể gây ra sự mất điều khiển.

An toàn về điện

- ▶ **Phích cắm của dụng cụ điện cầm tay phải thích hợp với ổ cắm.** Không bao giờ được cải biến lại phích cắm dưới mọi hình thức. Không được sử dụng phích tiếp hợp nối tiếp đất (dây mát). Phích cắm nguyên bản và ổ cắm đúng loại sẽ làm giảm nguy cơ bị điện giật.
- ▶ **Tránh không để thân thể tiếp xúc với đất hay các vật có bề mặt tiếp đất như đường ống, lò sưởi, hàng rào và tủ lạnh.** Có nhiều nguy cơ bị điện giật hơn nếu cơ thể bạn bị tiếp hay nối đất.
- ▶ **Không được để dụng cụ điện cầm tay ngoài mưa hay ở tình trạng ẩm ướt.** Nước vào máy sẽ làm tăng nguy cơ bị điện giật.
- ▶ **Không được lạm dụng dây dẫn điện.** Không bao giờ được nắm dây dẫn để xách, kéo hay rút phích cắm dụng cụ điện cầm tay. Không để dây gần nơi có nhiệt độ cao, dầu nhớt, vật nhọn bén và bộ phận chuyển động. Làm hỏng hay cuộn rối dây dẫn làm tăng nguy cơ bị điện giật.
- ▶ **Khi sử dụng dụng cụ điện cầm tay ngoài trời,** dùng dây nối thích hợp cho việc sử dụng ngoài trời. Sử dụng dây nối thích hợp cho việc sử dụng ngoài trời làm giảm nguy cơ bị điện giật.

- ▶ **Nếu việc sử dụng dụng cụ điện cầm tay ở nơi ẩm ướt là không thể tránh được, dùng thiết bị ngắt mạch tự động (RCD) bảo vệ nguồn.** Sử dụng thiết bị ngắt mạch tự động RCD làm giảm nguy cơ bị điện giật.

An toàn cá nhân

- ▶ **Hãy tỉnh táo, biết rõ mình đang làm gì và hãy sử dụng ý thức khi vận hành dụng cụ điện cầm tay.** Không sử dụng dụng cụ điện cầm tay khi đang mệt mỏi hay đang bị tác động do chất gây nghiện, rượu hay dược phẩm gây ra. Một thoáng mất tập trung khi đang vận hành dụng cụ điện cầm tay có thể gây thương tích nghiêm trọng cho bản thân.
- ▶ **Sử dụng trang bị bảo hộ cá nhân.** Luôn luôn đeo kính bảo vệ mắt. Trang bị bảo hộ như khẩu trang, giày chống trượt, nón bảo hộ, hay dụng cụ bảo vệ tai khi được sử dụng đúng nơi đúng chỗ sẽ làm giảm nguy cơ thương tật cho bản thân.
- ▶ **Phòng tránh máy khởi động bất ngờ.** Bảo đảm công tắc máy ở vị trí tắt trước khi cắm vào nguồn điện và/hay lắp pin vào, khi nhấn máy lên hay khi mang xách máy. Ngáng ngón tay vào công tắc máy để xách hay kích hoạt dụng cụ điện cầm tay khi công tắc ở vị trí mở dễ dẫn đến tai nạn.
- ▶ **Lấy mọi chìa hay khóa điều chỉnh ra trước khi mở điện dụng cụ điện cầm tay.** Khóa hay chìa còn gắn dính vào bộ phận quay của dụng cụ điện cầm tay có thể gây thương tích cho bản thân.
- ▶ **Không rướn người.** Luôn luôn giữ tư thế đứng thích hợp và thăng bằng. Điều này tạo cho việc điều khiển dụng cụ điện cầm tay tốt hơn trong mọi tình huống bất ngờ.
- ▶ **Trang phục thích hợp.** Không mặc quần áo rộng lủng thùng hay mang trang sức. Giữ tóc và quần áo xa khỏi các bộ phận chuyển động. Quần áo rộng lủng thùng, đồ trang sức hay tóc dài có thể bị cuốn vào các bộ phận chuyển động.
- ▶ **Nếu có các thiết bị đi kèm để nối máy hút bụi và các phụ kiện khác, bảo đảm các thiết bị này được nối và sử dụng tốt.** Việc sử dụng các thiết bị gom hút bụi có thể làm giảm các độc hại liên quan đến bụi gây ra.
- ▶ **Không để thói quen do sử dụng thường xuyên dụng cụ khiến bạn trở nên chủ quan và bỏ qua các quy định an toàn dụng cụ.** Một hành vi bất cẩn có thể gây ra thương tích nghiêm trọng chỉ trong tích tắc.

Sử dụng và bảo dưỡng dụng cụ điện cầm tay

- ▶ **Không được ép máy.** Sử dụng dụng cụ điện cầm tay đúng loại theo đúng ứng dụng của bạn. Dụng cụ điện cầm tay đúng chức năng sẽ

làm việc tốt và an toàn hơn theo đúng tiến độ mà máy được thiết kế.

- ▶ **Không sử dụng dụng cụ điện cầm tay nếu như công tắc không tắt và mở được.** Bất kỳ dụng cụ điện cầm tay nào mà không thể điều khiển được bằng công tắc là nguy hiểm và phải được sửa chữa.
- ▶ **Rút phích cắm ra khỏi nguồn điện và/hay pin ra khỏi dụng cụ điện cầm tay nếu có thể tháo được, trước khi tiến hành bất kỳ điều chỉnh nào, thay phụ kiện, hay cất dụng cụ điện cầm tay.** Các biện pháp ngăn ngừa như vậy làm giảm nguy cơ dụng cụ điện cầm tay khởi động bất ngờ.
- ▶ **Cất giữ dụng cụ điện cầm tay không dùng tới nơi trẻ em không lấy được và không cho người chưa từng dùng dụng cụ điện cầm tay hay các hướng dẫn này sử dụng dụng cụ điện cầm tay.** Dụng cụ điện cầm tay nguy hiểm khi ở trong tay người chưa được chỉ cách sử dụng.
- ▶ **Bảo quản dụng cụ điện cầm tay và các phụ kiện.** Kiểm tra xem các bộ phận chuyển động có bị sai lệch hay kẹt, các bộ phận bị rạn nứt và các tình trạng khác có thể ảnh hưởng đến sự vận hành của máy. Nếu bị hư hỏng, phải sửa chữa máy trước khi sử dụng. Nhiều tai nạn xảy ra do bảo quản dụng cụ điện cầm tay tồi.
- ▶ **Giữ các dụng cụ cắt bén và sạch.** Bảo quản đúng cách các dụng cụ cắt có cạnh cắt bén làm giảm khả năng bị kẹt và dễ điều khiển hơn.
- ▶ **Sử dụng dụng cụ điện cầm tay, phụ kiện, đầu cài v. v., đúng theo các chỉ dẫn này, hãy lưu ý đến điều kiện làm việc và công việc phải thực hiện.** Sự sử dụng dụng cụ điện cầm tay khác với mục đích thiết kế có thể tạo nên tình huống nguy hiểm.
- ▶ **Giữ tay cầm và bề mặt nắm luôn khô ráo, sạch sẽ và không dính dầu mỡ.** Tay cầm và bề mặt nắm trơn trượt không đem lại thao tác an toàn và kiểm soát dụng cụ trong các tình huống bất ngờ.

Bảo dưỡng

- ▶ **Đưa dụng cụ điện cầm tay của bạn đến thợ chuyên môn để bảo dưỡng, chỉ sử dụng phụ tùng đúng chủng loại để thay.** Điều này sẽ đảm bảo sự an toàn của máy được giữ nguyên.

Hướng dẫn an toàn cho máy cửa bàn

Các cảnh báo liên quan đến tấm chắn bảo vệ

- ▶ **Giữ tấm chắn bảo vệ tại chỗ.** Tấm chắn bảo vệ phải hoạt động tốt và được lắp đúng cách. Phải sửa chữa hoặc thay thế tấm chắn bảo vệ bị lỏng, bị hư hỏng, hoặc không hoạt động đúng cách.

- ▶ **Luôn sử dụng tấm chắn bảo vệ lưỡi cửa, chêm mở mạch cửa và thiết bị chống đẩy ngược cho mọi thao tác cắt đứt.** Đối với các thao tác cắt đứt khi lưỡi cửa cắt hoàn toàn qua chiều dày của phôi gia công, tấm chắn bảo vệ và các thiết bị an toàn khác sẽ giúp giảm nguy cơ gây tổn thương.
- ▶ **Sau khi hoàn thành một vết cắt không xuyên qua như cắt xoi rãnh, hãy khôi phục dao tách lớp về vị trí kéo dài kiểu đứng, hãy lắp lại nắp bảo vệ lưỡi và thiết bị chống đẩy ngược.** Nắp bảo vệ lưỡi, dao tách lớp và thiết bị chống đẩy ngược giúp giảm nguy cơ gây thương tích.
- ▶ **Đảm bảo lưỡi cửa không tiếp xúc với tấm chắn bảo vệ, chêm mở mạch cửa hoặc phôi gia công trước khi bật công tắc.** Sự tiếp xúc vô tình của các bộ phận này với lưỡi cửa có thể gây ra tình trạng nguy hiểm.
- ▶ **Điều chỉnh chêm mở mạch cửa như được mô tả trong tài liệu hướng dẫn này.** Việc đặt, định vị và căn chỉnh sai có thể làm cho chêm mở mạch cửa mất tác dụng làm giảm khả năng sinh ra lực phản hồi.
- ▶ **Để có chêm mở mạch cửa và thiết bị chống đẩy ngược có tác dụng, cần phải gài nó vào phôi gia công.** Chêm mở mạch cửa và thiết bị chống đẩy ngược không hiệu quả khi cắt các phôi gia công có kích cỡ quá gần để gần với chêm mở mạch cửa và thiết bị chống đẩy ngược. Trong trường hợp này, không thể ngăn chặn được lực phản hồi bằng chêm mở mạch cửa và thiết bị chống đẩy ngược.
- ▶ **Hãy sử dụng lưỡi cửa phù hợp để làm chêm mở mạch cửa.** Để chêm mở mạch cửa hoạt động đúng, đường kính lưỡi cửa phải vừa khớp với chêm mở mạch cửa và thân lưỡi cửa phải mỏng hơn độ dày của chêm mở mạch cửa và độ rộng cắt của lưỡi cửa phải rộng hơn độ dày của chêm mở mạch cửa.

Các cảnh báo về quy trình cắt

- ▶ **⚠ NGUY HIỂM: Không được đặt ngón tay hoặc bàn tay của bạn gần hoặc song song với lưỡi cửa.** Một thoáng vô tình hoặc bị trượt có thể hướng bàn tay bạn về phía lưỡi cửa và gây ra thương tích nghiêm trọng.
- ▶ **Chỉ đưa phôi gia công vào lưỡi cửa ngược với hướng xoay.** Việc đưa phôi gia công theo cùng hướng mà lưỡi cửa đang xoay phía trên bàn cửa có thể khiến phôi gia công và bàn tay của bạn bị cuốn vào lưỡi cửa.
- ▶ **Không được sử dụng cữ vát mép để nạp phôi gia công khi xẻ và không được sử dụng cữ dọc làm cữ chặn chiều dài khi cắt ngang. Bàn cữ vát mép.** Đặt phôi gia công bằng cữ dọc và cữ vát mép cùng lúc sẽ làm tăng khả năng xảy ra kẹt lưỡi cửa và lực phản hồi.

- ▶ **Khi xẻ, luôn giữ cho phôi tiếp xúc hoàn toàn với bộ cỡ chế cưa và luôn dùng lực để nạp phôi gia công giữa bộ cỡ chế cưa và lưỡi cưa.** Sử dụng que đẩy khi khoảng cách giữa bộ cỡ chế cưa và lưỡi cưa nhỏ hơn 150mm và sử dụng khối đẩy khi khoảng cách này nhỏ hơn 50mm. Các thiết bị "hỗ trợ làm việc" sẽ giữ tay bạn ở khoảng cách an toàn với lưỡi cưa.
- ▶ **Chỉ sử dụng que đẩy do nhà sản xuất cung cấp hoặc được chế tạo phù hợp với các hướng dẫn.** Que đẩy này tạo khoảng cách đủ an toàn từ bàn tay đến lưỡi cưa.
- ▶ **Không được sử dụng que đẩy bị hỏng hoặc bị đứt.** Que đẩy hỏng hoặc bị đứt có thể gây khiến tay bạn trượt vào lưỡi cưa.
- ▶ **Không thực hiện bất kỳ thao tác nào "rảnh tay".** Luôn sử dụng cử động hoặc cử vát mép để định vị và dẫn phôi gia công. "Rảnh tay" nghĩa là sử dụng bàn tay để đỡ hoặc dẫn phôi gia công, thay vì dùng một cỡ chặn hoặc cỡ vát mép. Cưa bằng tay dẫn đến căn chỉnh sai, kẹt và lực phản hồi.
- ▶ **Không được với xung quanh hoặc với qua lưỡi cưa đang quay.** Việc với một phôi gia công có thể dẫn đến tiếp xúc vô tình với lưỡi cưa đang chuyển động.
- ▶ **Sử dụng vật đỡ phôi gia công phụ cho phía sau và/hoặc các bên của lưỡi cưa đối với các phôi gia công dài và/hoặc rộng để giữ chúng cân bằng.** Một phôi gia công dài và/hoặc rộng có khuynh hướng xoay trên mép của bàn cưa, gây ra mất kiểm soát, kẹt và phản hồi lưỡi cưa.
- ▶ **Nạp phôi gia công ở một nhịp độ đều.** Không được uốn cong, xoắn hoặc dịch chuyển phôi gia công từ mặt này qua mặt kia. Nếu bị kẹt, hãy tắt máy ngay lập tức, rút phích cắm ra rồi gỡ bỏ vật bị kẹt. Việc kẹt lưỡi cưa do phôi gia công có thể gây ra lực đẩy ngược hoặc làm ngừng chạy mô-tơ.
- ▶ **Không được gỡ bỏ các mảnh vật liệu cắt trong khi cưa đang chạy.** Vật liệu có thể bị kẹt giữa cỡ chặn hoặc bên trong tấm chắn bảo vệ lưỡi cưa và lưỡi cưa và nó có thể cuốn ngón tay của bạn vào lưỡi cưa. Tắt máy cưa và chờ cho đến khi lưỡi cưa dừng lại trước khi gỡ vật liệu.
- ▶ **Sử dụng cỡ chặn phụ tiếp xúc với mặt bàn cưa khi xẻ phôi gia công dày dưới 2 mm.** Phôi gia công mỏng có thể chèn dưới thanh cỡ và tạo ra lực đẩy ngược.

Nguyên nhân gây ra lực phản hồi và các cảnh báo liên quan

Lực phản hồi là một lực tác động đột ngột của phôi gia công do lưỡi cưa bị bó, kẹt hoặc bị lệch hướng cắt trên phôi gia công so với lưỡi cưa hoặc khi một bộ phận của phôi gia công kẹt giữa lưỡi cưa và cỡ chặn hoặc vật thể cố định khác.

Thường xuyên nhất trong lúc có lực phản hồi, phôi gia công được nâng lên từ bàn cưa bằng phần phía sau của lưỡi cưa và được đẩy về phía người vận hành.

Lực phản hồi là do việc sử dụng sai và/hoặc quy trình hoặc điều kiện vận hành sai máy cưa và có thể phòng tránh bằng cách áp dụng các biện pháp phòng ngừa phù hợp được nêu dưới đây.

- ▶ **Không được đứng song song với lưỡi cưa.** Luôn đặt cơ thể của bạn ở cùng một phía với lưỡi cưa như cỡ chặn. Lực phản hồi có thể đẩy phôi gia công ở tốc độ cao về phía bất cứ người nào đứng trước và song song với lưỡi cưa.
- ▶ **Không được với qua hoặc với ra sau lưỡi cưa để kéo hoặc đỡ phôi gia công.** Có thể xảy ra tiếp xúc vô tình với lưỡi cưa hoặc tiếp xúc có thể kéo ngón tay của bạn vào lưỡi cưa.
- ▶ **Không được giữ và ấn phôi gia công đang được cắt rời tựa vào lưỡi cưa đang quay.** Ấn phôi gia công đang cắt rời tựa vào lưỡi cưa sẽ gây kẹt và lực phản hồi.
- ▶ **Căn chỉnh cỡ chặn song song với lưỡi cưa.** Cỡ chặn bị lệch sẽ bó phôi gia công vào lưỡi cưa và tạo ra lực phản hồi.
- ▶ **Sử dụng một ván cắt vát mỏng để dẫn phôi gia công tựa vào bàn cưa và cỡ chặn khi thực hiện các đường cắt không đứt như cắt xoi rãnh.** Ván cắt vát mỏng giúp kiểm soát phôi gia công trong trường hợp có lực phản hồi.
- ▶ **Sử dụng các panô lớn để giảm thiểu rủi ro bị kẹt lưỡi cưa và lực phản hồi.** Các panô lớn thường võng xuống dưới trọng lượng riêng của chúng. (Các) vật đỡ phải được đặt dưới tất cả các phần của panô treo phía trên mặt bàn cưa.
- ▶ **Sử dụng cẩn thận khi cắt một phôi gia công bị xoắn, có mắt, vênh hoặc không có mép thẳng để dẫn hướng phôi gia công bằng cỡ vát mép hoặc cỡ chặn.** Một phôi gia công vênh, có mắt, hoặc bị xoắn thường gõ gề và gây lệch rãnh cưa với lưỡi cưa, gây ra kẹt và lực phản hồi.
- ▶ **Không được cắt nhiều hơn một phôi gia công, được xếp chồng theo chiều dọc hoặc chiều ngang.** Lưỡi cưa có thể lượm một hoặc nhiều mảnh và gây ra lực phản hồi.
- ▶ **Khi khởi động lại cưa có gắn lưỡi cưa đang ở trong phôi gia công, chỉnh tâm lưỡi cưa vào đúng rãnh cưa sao cho rãnh cưa không bị mắc vào vật liệu.** Nếu lưỡi cưa bị kẹt, nó có thể nâng phôi gia công lên và gây ra lực phản hồi khi cưa được khởi động.
- ▶ **Giữ các lưỡi cưa sạch sẽ, sắc nhọn, và đủ bộ.** Không sử dụng các lưỡi cưa bị vênh hoặc các lưỡi cưa có răng bị vỡ hoặc gãy. Các lưỡi cưa sắc và được đặt đúng sẽ làm giảm kẹt, dừng và lực phản hồi.

Các cảnh báo về quy trình vận hành máy cưa bàn

- ▶ **Tắt máy cưa bàn và ngắt kết nối dây nguồn** khi tháo chi tiết chèn bàn cưa, thay lưỡi cưa hoặc điều chỉnh cho chèn mở mạch cưa thiết bị chống đẩy ngược hoặc tẩm chắn bảo vệ lưỡi cưa, và khi máy không được giám sát. Các biện pháp phòng ngừa sẽ tránh tai nạn.
- ▶ **Không để cưa bàn chạy mà không giám sát.** Tắt và không rời khỏi dụng cụ cho đến khi nó dừng hoàn toàn. Cưa chạy không giám sát là một mối nguy hiểm không được kiểm soát.
- ▶ **Đặt máy cưa bàn trong một khu vực đủ ánh sáng và bằng phẳng** nơi bạn có thể duy trì được chỗ đứng tốt và sự cân bằng tốt. **Nên lắp đặt máy cưa bàn trong một khu vực có đủ không gian để dễ dàng xử lý các phôi gia công có kích thước khác nhau.** Các khu vực chật hẹp, tối tăm và sàn trơn không phẳng sẽ gây ra tai nạn.
- ▶ **Thường xuyên lau chùi và loại bỏ mùn cưa ra khỏi bàn cưa và/hoặc thiết bị hút bụi.** Mùn cưa tích tụ dễ bắt lửa và có thể tự bốc cháy.
- ▶ **Bàn cưa phải được cố định chặt.** Bàn cưa không được cố định chặt đúng cách có thể di chuyển hoặc lật.
- ▶ **Gỡ bỏ các dụng cụ, vụn gỗ, v.v. ra khỏi bàn cưa trước khi bật máy cưa bàn.** Sự sao nhãng hoặc kết có thể gây nguy hiểm.
- ▶ **Luôn sử dụng các lưỡi cưa đúng kích cỡ và hình dáng (lưỡi kim cương khác với lưỡi tròn) của lỗ tằm.** Các lưỡi cưa không khớp với các phụ kiện cứng ghép nối của máy cưa sẽ làm lệch tâm và có thể làm mất kiểm soát.
- ▶ **Không được sử dụng các phụ kiện gắn lưỡi cưa bị hỏng hoặc không chính xác như mặt bích, vòng đệm lưỡi cưa, bu lông hoặc đai ốc.** Các phụ kiện gắn này được thiết kế đặc biệt cho cưa của bạn, để đảm bảo vận hành an toàn và hiệu suất tối ưu.
- ▶ **Không được đứng trên bàn cưa, không sử dụng nó làm bậc.** Chấn thương nghiêm trọng có thể xảy ra nếu dụng cụ bị nghiêng hoặc nếu vô tình chạm vào dụng cụ cắt.
- ▶ **Đảm bảo lưỡi cưa được lắp để xoay theo hướng thích hợp.** Không sử dụng bánh mài, bàn chải kim loại, hoặc bánh nhám trên cưa bàn. Lắp lưỡi cưa không đúng cách hoặc sử dụng các phụ kiện không được khuyến cáo có thể gây ra thương tích nghiêm trọng.

Các cảnh báo phụ thêm

- ▶ **Khi lắp ráp lưỡi cưa, hãy mang găng tay bảo hộ vào.** Việc này bao gồm nguy hiểm gây thương tích.

- ▶ **Không được sử dụng lưỡi cưa bằng thép HSS.** Những loại lưỡi cưa như vậy có thể vỡ dễ dàng.
- ▶ **Chỉ sử dụng lưỡi cưa phù hợp với các đặc tính kỹ thuật được ghi rõ trong các hướng dẫn sử dụng và trên dụng cụ điện và đã được thử nghiệm, và được đánh dấu đáp ứng tiêu chuẩn EN 847-1.**
- ▶ **Không được sử dụng dụng cụ điện mà không có chi tiết gài bàn.** Thay chi tiết gài bàn đã hỏng. Chi tiết gài bàn mà không hoàn hảo, lưỡi cưa có thể gây ra thương tích.
- ▶ **Giữ nơi làm việc của bạn sạch sẽ.** Các hỗn hợp vật liệu là đặc biệt nguy hiểm. Bụi kim loại nhẹ có thể cháy hoặc nổ.
- ▶ **Hãy chọn lưỡi cưa phù hợp cho vật liệu, mà bạn muốn gia công.**
- ▶ **Chỉ sử dụng lưỡi cưa do nhà sản xuất máy khuyến nghị, và thích hợp để cưa loại vật liệu được gia công cắt.**
- ▶ **Bạn chỉ được dẫn phôi gia công tới lưỡi cưa đang chạy.** Nếu không, có nguy cơ bị lực đẩy ngược khi lưỡi cưa bị chèn chặt trong vật gia công.

Các Biểu Tượng

Các biểu tượng sau đây có khả năng diễn đạt ý nghĩa về cách sử dụng dụng cụ điện cầm tay của bạn. Xin vui lòng ghi nhận các biểu tượng và ý nghĩa của chúng. Sự hiểu đúng các biểu tượng sẽ giúp bạn sử dụng máy một cách tốt và an toàn hơn.

Biểu tượng và các ý nghĩa của chúng



Để tay tránh khỏi phạm vi cắt khi máy đang hoạt động. Có nguy cơ gây thương tích khi chạm vào lưỡi cưa.



Hãy mang kính bảo hộ.



Hãy mang dụng cụ bảo vệ tai. Để tai trần tiếp xúc với tiếng ồn có thể làm mất thính giác.



Hãy mang mặt nạ chống bụi.



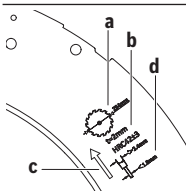
Hãy tuân thủ kích thước của lưỡi cưa (Đường kính lưỡi cưa D, đường kính lỗ khoan d). Đường kính lỗ khoan d phải

Biểu tượng và các ý nghĩa của chúng

vừa vận với trục máy của dụng cụ, không bị lỏng lẻo. Nếu cần sử dụng ống nối chuyển tiếp, hãy đảm bảo rằng các kích thước của ống nối chuyển tiếp phải phù hợp với độ dày thép lá và đường kính lỗ khoan của lưỡi cưa cũng như đường kính của trục dụng cụ. Hãy sử dụng ống nối chuyển tiếp giao kèm với lưỡi cưa.

Đường kính lưỡi cưa **D** phải phù hợp với thông số trên biểu tượng.

Xem thêm "Kích thước cho lưỡi cưa phù hợp" trong Chương "Dữ liệu kỹ thuật".

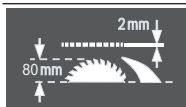


a Đường kính của lưỡi cưa tối đa cho phép là 254 mm.

b Độ dày của dao tách lớp là 2 mm.

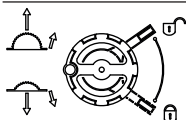
c Mũi tên chỉ hướng của răng (chiều của mũi tên trên lưỡi cưa) phải cùng chiều với chiều mũi tên trên dao tách lớp.

d Khi thay lưỡi cưa hãy đảm bảo rằng chiều rộng cắt không nhỏ hơn 2,4 mm và độ dày lưỡi không lớn hơn 1,8 mm. Nếu không, có nguy cơ dao tách lớp bị nện chặt trong phôi gia công.



Độ dày của dao tách lớp là 2 mm.

Chiều cao phôi gia công tối đa có thể là 80 mm.



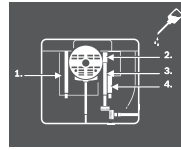
Phía bên trái:

Hiển thị hướng xoay của tay quay để hạ (**Vị trí vận chuyển**) và nâng (**Vị trí làm việc**) của lưỡi cưa.

Phía bên phải:

Hiển thị vị trí của cần khóa để cố định lưỡi cưa và khi thiết lập góc xiên dọc (Lưỡi cưa có thể xoay).

Biểu tượng và các ý nghĩa của chúng



Nếu cần bôi trơn máy, đưa dụng cụ điện đến địa điểm đã được chỉ định để bảo trì.



Dụng cụ điện thuộc cấp độ bảo vệ II được tăng cường hoặc được cách điện kép.



Với ký hiệu CE, nhà sản xuất xác nhận rằng dụng cụ điện tuân thủ các chỉ thị áp dụng của EU.

Mô Tả Sản Phẩm và Đặc Tính Kỹ Thuật



Đọc kỹ mọi cảnh báo an toàn và mọi hướng dẫn. Không tuân thủ mọi cảnh báo và hướng dẫn được liệt kê dưới đây có thể bị điện giật, gây cháy và / hay bị thương tật nghiêm trọng.

Xin lưu ý các hình minh hoạt trong phần trước của hướng dẫn vận hành.

Sử dụng đúng cách

Dụng cụ điện được thiết kế để làm máy đặt cố định dùng để cắt loại gỗ cứng, gỗ mềm và cho ván ghép, ván xơ ép theo chiều dài, chiều ngang. Do đó có thể có góc vuông nằm ngang từ -30° tới $+30^\circ$ cũng như góc vuông thẳng đứng từ 0° tới 45° .

Khi sử dụng lưỡi cưa thích hợp, việc cưa nhôm định hình và nhựa cũng có thể được.

Các bộ phận được minh họa

Việc đánh số các thành phần đã minh họa liên quan đến mô tả dụng cụ điện trên trang hình ảnh.

- (1) Thước đo khoảng cách lưỡi cưa đến thanh cữ
- (2) Thước đo khoảng cách lưỡi cưa đến thanh cữ khi bàn cưa được kéo ra
- (3) Cơ chặn góc
- (4) Bàn cưa
- (5) Rãnh dẫn hướng cữ chỉnh đặt góc
- (6) Nắp bảo vệ
- (7) Van một chiều
- (8) Chi tiết gài bàn
- (9) Thanh cữ
- (10) Phần mở rộng bàn cưa
- (11) Chỗ lõm để nắm
- (12) Thanh cữ Depot
- (13) Bộ phận bảo vệ chống lật

- (14) Chân đế
- (15) Cần đẩy
- (16) Cần khóa điều chỉnh góc xiên
- (17) Cần quay để hạ và nâng lưỡi cưa
- (18) Tay quay
- (19) Nắp an toàn của công tắc bật/tắt
- (20) Quai kẹp phần mở rộng bàn cưa
- (21) Cần đẩy Depot
- (22) Cờ chặn cho góc xiên 45° (đứng)
- (23) Thang đo góc xiên (đứng)
- (24) Cờ chặn cho góc xiên 0° (đứng)
- (25) Nút bật
- (26) Nút khởi động lại
- (27) Dao tách lớp
- (28) Lưỡi cưa
- (29) Cờ chặn góc Depot
- (30) Phần cuốn cáp
- (31) Lỗ lắp bắt vào chân đế
- (32) Lỗ lắp bắt
- (33) Dụng cụ Depot/Van một chiều
- (34) Cút nối ống hút
- (35) Chia vận vòng (10 mm; 13 mm)
- (36) Chia móc/Chia vận hình đĩa (10 mm)
- (37) Bộ vít định vị "chân đế"
- (38) Bộ vít định vị "bộ phận bảo vệ chống lật"
- (39) Bộ vít định vị "dụng cụ điện"
- (40) Bu-lông Dao tách lớp
- (41) Các khe hở của chi tiết gài bàn
- (42) Nút bấm van một chiều
- (43) Tay kẹp của thanh cữ
- (44) Rãnh dẫn hướng V của thanh cữ
- (45) Rãnh dẫn hướng V trên bàn cưa của thanh cữ
- (46) Rãnh dẫn hướng thanh cữ
- (47) Thanh cữ bổ sung
- (48) Bộ định vị „Thanh cữ bổ sung“
- (49) Thanh dẫn hướng cữ chỉnh đặt góc
- (50) Thanh biên dạng
- (51) Đai vít tai hồng thanh biên dạng
- (52) Tấm che lưỡi cưa bên dưới
- (53) Vít cố định tấm che lưỡi cưa bên dưới
- (54) Bích kẹp
- (55) Vít đầu lục giác lưỡi cưa
- (56) Vòng đệm
- (57) Mặt bích tiếp nhận
- (58) Vạch chỉ độ góc (đứng)
- (59) Núm vận cố định cho góc vát bất kỳ (ngang)

- (60) Kim chỉ góc trên cữ chỉnh đặt góc
- (61) Thấu kính
- (62) Kim chỉ khoảng hở bàn cưa
- (63) Vít bốn cạnh để điều chỉnh cờ chặn 0°
- (64) Vít bắt vạch chỉ độ góc (đứng)
- (65) Vít bốn cạnh để điều chỉnh cờ chặn 45°
- (66) Các vít lục giác chìm (5 mm) phía trước để điều chỉnh sự song song của lưỡi cưa
- (67) Các vít lục giác chìm (5 mm) phía sau để điều chỉnh sự song song của lưỡi cưa
- (68) Vít bắt kim chỉ khoảng hở của bàn cưa
- (69) Các vít lục giác chìm (5 mm) để điều chỉnh sự song song của thanh cữ
- (70) Vít bắt kim chỉ khoảng hở của đường cặp cạnh

Thông số kỹ thuật

Sự lắp vào

► **Phòng ngừa máy khởi động bất ngờ. Trong khi lắp ráp hay có việc làm gì trên máy, phích cắm điện phải được rút ra khỏi nguồn cấp điện.**

Các món được giao

Trước khi vận hành lần đầu, hãy kiểm tra dụng cụ điện xem tất cả các bộ phận theo thiết kế có được cung cấp đầy đủ không:

- Cưa bàn với lưỡi cưa được lắp (28)
- Bộ vít định vị "dụng cụ điện" (39) (8 vít định vị, 8 vòng đệm)
- Chân đế (14)
- Bộ vít định vị "chân đế" (37) (16 vít định vị, 16 vòng đệm, 16 vòng chặn, 16 đai ốc)
- Bộ phận bảo vệ chống lật (13)
- Bộ vít định vị "chân đế" (38) (4 vít định vị, 8 vòng đệm, 4 vòng chặn, 4 đai ốc)
- Cờ chặn góc (3)
- Thanh biên dạng (50)
- Đai vít tai hồng "thanh biên dạng" (51)
- Thanh cữ (9)
- Thanh cữ phụ (47)
- Bộ vít định vị "Thanh cữ phụ" (48) (2 Vít cố định, 2 đai ốc tai hồng)
- Dao tách lớp (27) với nắp bảo vệ được lắp (6)
- Van một chiều (7)
- Chia vận vòng (35)
- Chia móc/Chia vận hình đĩa (36)
- Cần đẩy (15)
- Chi tiết gài bàn (8)

Lưu ý: Hãy kiểm tra dụng cụ điện xem có hư hỏng nào không.

Trước khi tiến hành sử dụng máy, kiểm tra cẩn thận xem tất cả các chi tiết dùng bảo vệ hay các bộ phận bị hư hỏng nhẹ có hoạt động tốt và theo đúng quy định không. Tất cả các hư hỏng nhẹ phải được kiểm tra cẩn thận để bảo đảm sự hoạt động của dụng cụ được hoàn hảo. Tất cả các bộ phận phải được lắp ráp đúng cách và tất cả các điều kiện cần có phải được đáp ứng đúng và đủ để bảo đảm sự hoạt động được hoàn hảo.

Các chi tiết bảo vệ và các bộ phận hư hỏng phải được thay ngay thông qua một trung tâm bảo hành-bảo trì được ủy nhiệm.

Lắp bắt cố định hay linh hoạt

► Để bảo đảm sự điều khiển được an toàn, máy phải được lắp bắt lên trên một bề mặt phẳng và vững chắc (vd. bàn thợ) trước khi sử dụng.

Lắp với chân đế và bộ phận bảo vệ chống trượt (xem hình a1 – a3)

Hãy sử dụng bộ vít định vị "chân đế" để lắp (37), "bộ bảo vệ chống trượt" (38) và "dụng cụ định vị" (39)

- Bắt các vít (14) với nhau. Xiết chặt vít.
- Bắt vít bộ phận bảo vệ chống trượt (13) vào chân đế.
- Đặt dụng cụ điện trên chân đế sao cho bộ phận bảo vệ chống trượt hướng về phía sau.
- Bắt vít dụng cụ điện vào chân đế. Các lỗ khoan mặt bên (31) ở dụng cụ điện và các lỗ trên chân đế được sử dụng cho việc này.

Lắp không chân đế (xem hình b)

- Bắt chắc dụng cụ điện bằng loại vít lắp bắt thích hợp lên trên bề mặt gia công. Các lỗ khoan dùng cho mục đích này (32).

Lắp Ráp Các Thành Phần Chi Tiết

- Lấy tất cả các bộ phận được giao kèm theo máy ra khỏi bao bì một cách cẩn thận.
- Lấy tất cả các gói tài liệu hướng dẫn và các phụ kiện giao kèm ra khỏi dụng cụ điện.
- Bảo đảm rằng tập tài liệu nằm bên dưới khối động cơ (mô-tơ) đã được lấy ra.

Gắn những dụng cụ phụ trợ sau đây lên vỏ: Van một chiều (7), chìa vận động (35), chìa móc/Chìa vận hành đĩa (36), cỡ chặn góc (3), thanh cỡ (9), thanh cỡ phụ (47) bằng bộ vít (48), nắp bảo vệ (6), cần đẩy (15), lưỡi cưa (28).

- Ngay khi bạn cần một dụng cụ phụ trợ, hãy tháo cẩn thận ra khỏi vị trí cất giữ.

Lắp dao tách lớp (xem hình c)

Hướng dẫn: Nếu thấy cần, làm sạch tất cả các bộ phận sắp lắp vào trước khi định vị.

- Tháo chi tiết gài bàn nếu cần (8).
- Hãy xoay tay quay (17) theo chiều kim đồng hồ cho đến cỡ chặn, để lưỡi cưa (28) nằm trong vị trí cao nhất có thể trên bàn cưa.

- Nhả bu-lông (40) bằng chìa vận động đầu vòng (35).

- Chèn dao tách lớp vào (27) và đẩy nó xuống dưới đến cỡ chặn.
Dao tách lớp phải chạm vào cả hai bu-lông dẫn hướng (xem Thấu kính Hình ảnh c).

- Siết chặt lại bu-lông (40) bằng chìa vận động đầu vòng (35) (Mô men xoắn 2,0–2,5 Nm).

Lưu ý: Khe hở hướng tâm giữa lưỡi cưa và dao tách lớp chỉ được phép tối đa là 3–8 mm. Dao tách lớp phải luôn cùng nằm thẳng hàng với lưỡi cưa.

- Lắp chi tiết gài bàn (8).

Lắp chi tiết gài bàn (xem Hình d)

- Hãy móc chi tiết gài bàn (8) vào các khe hở sau (41) của trục dụng cụ.
- Đẩy chi tiết gài bàn xuống dưới.
- Hãy ấn lên chi tiết gài bàn, cho đến khi nó khớp vào trục dụng cụ phía trước.

Chi tiết gài bàn phải khít phẳng hoàn toàn với bàn cưa ở phía trước và phía sau (4).

Lắp van một chiều (xem hình e)

Trong trường hợp xảy ra hiện tượng giật ngược, van một chiều (7), ngăn không cho phôi gia công văng theo hướng của người vận hành. Những chiếc răng sắc của chốt ăn sâu vào bề mặt của phôi và giữ nó lại.

- Nhấn nút bấm (42) của van một chiều (7) cùng nhau.
Để kéo bu-lông dẫn hướng lại.
- Hướng van một chiều (7) qua dao tách lớp (27) và nhả nút bấm (42).
- Trượt van một chiều về phía nắp bảo vệ cho đến khi bu-lông dẫn hướng khớp vào lỗ khoan phía sau ao tách lớp.
- Kiểm tra xem bu-lông dẫn hướng có được kết nối chắc chắn với lỗ khoan và van một chiều có hoạt động bình thường không. Cẩn thận nhắc các chốt của van một chiều. Khi nhả ra, các chốt có lò xo phải đi xuống và chạm vào chi tiết gài bàn.

Lắp thanh cỡ phụ (xem hình f)

Để cưa chi tiết gia công hẹp và cưa góc chéo thẳng đứng bạn phải lắp thanh cỡ bổ sung (47) vào thanh cỡ (9).

Thanh cỡ phụ có thể được lắp bên trái hoặc bên phải ở thanh cỡ (9) tùy theo nhu cầu.

Sử dụng bộ vít định vị "Thanh cỡ phụ" để lắp (48) (2 Vít cố định, 2 đai ốc tai hồng).

- Hãy đẩy vít cố định qua lỗ khoan bên ở thanh cỡ (9).
- Đầu các bu-lông được sử dụng như một vật dẫn hướng cho đường cặp cạnh phụ.
- Hãy đẩy thanh cỡ phụ (47) qua các đầu của vít cố định.
- Siết chặt các vít bằng các đai ốc tai hồng.

Lắp thanh cữ (xem Hình g)

Thanh cữ (9) có thể được lắp ở bên trái hoặc bên phải từ lưỡi cửa.

- Nới lỏng quai kẹp (43) của thanh cữ (9). Vì vậy, thanh dẫn hướng V (44) được khớp vào.
- Trước hết hãy lắp thanh cữ có thanh dẫn hướng V vào rãnh dẫn hướng (45) của bàn cửa. Sau đó hãy định vị thanh cữ trong rãnh dẫn hướng trước (46) của bàn cửa. Đường cặp cạnh giờ đây có thể chuyển dịch về bất kỳ vị trí nào.
- Để siết chặt thanh cữ hãy ấn tay kẹp (43) xuống dưới.

Lắp cữ chặn góc (xem hình h1 – h2)

- Hãy dẫn ray (49) của cữ chặn góc (3) vào một trong các rãnh dẫn hướng cho sẵn (5) của bàn cửa.

Để tạo các phôi gia công dài tốt hơn, cữ chặn góc có thể được mở rộng bằng thanh biên dạng (50).

- Lắp thanh biên dạng nhờ các đai ốc tai hồng (51) vào cữ chặn góc nếu cần.

Hút Dầm/Bụi

Tránh làm việc mà không các biện pháp giảm bụi. Thiết bị hút phù hợp sẽ giúp giảm thiểu ô nhiễm bụi gây hại cho sức khỏe. Tạo không khí thông thoáng nơi làm việc. Luôn sử dụng mặt nạ phòng độc phù hợp. Cách xa ở mức có thể được, sử dụng hệ thống hút thích hợp cho loại vật liệu. Tuân thủ các qui định của quốc gia bạn liên quan đến loại vật liệu gia công.

► Tránh không để rác tích tụ tại nơi làm việc.

Rác có thể dễ dàng bắt lửa.

Các yêu cầu về máy hút bụi

Đường kính danh định được khuyến nghị của ống mềm	mm	28
Chân không cần thiết ^{A)}	mbar hPa	≥ 140 ≥ 140
Lưu lượng cần thiết ^{A)}	l/s m³/h	≥ 23 ≥ 82,8
Hiệu quả bộ lọc được khuyến nghị		Mức bụi M ^{B)}

A) Giá trị công suất tại đầu nối máy hút bụi của dụng cụ điện

B) Theo IEC/EN 60335-2-69

Hãy lưu ý hướng dẫn về máy hút bụi. Nếu công suất hút giảm, hãy ngừng công việc và loại bỏ nguyên nhân.

Sự hút bụi/dầm có thể bị bụi, dầm hay các mảnh nhỏ của vật gia công làm cho tắc nghẽn lại.

- Tắt máy và kéo phích cắm điện nguồn ra khỏi ổ cắm.
- Hãy chờ cho đến khi lưỡi cửa dừng hẳn.
- Xác định nguyên nhân làm tắc nghẽn và chỉnh sửa lại.

► Để tránh nguy cơ cháy khi cửa nhôm, hãy trút sạch phần tổng mặt cửa và không sử dụng hút vỏ bảo.

Trút sạch phần tổng mặt cửa (xem Hình i)

Để loại bỏ các mảnh gầy của phôi gia công và các vỏ bảo lớn, bạn có thể mở tấm che lưỡi cửa bên dưới (52).

- Tắt máy và kéo phích cắm điện nguồn ra khỏi ổ cắm.
- Hãy chờ cho đến khi lưỡi cửa dừng hẳn.
- Hãy nghiêng dụng cụ điện sang bên.
- Nới lỏng vít cố định (53) và mở tấm che lưỡi cửa bên dưới (52).
- Tháo gỡ các mảnh vụn và dầm của vật gia công.
- Đóng tấm che lưỡi cửa bên dưới và vít chặt lại.
- Đặt máy ở vào tư thế hoạt động.

Hút bụi bên ngoài (xem Hình j)

- Cắm chặt ống hút bụi phù hợp vào cút nối ống hút (34).

Máy hút bụi phải thích hợp dành cho loại vật liệu đang gia công.

Khi hút bụi khô loại đặc biệt gây nguy hại đến sức khỏe hoặc gây ra ung thư, hãy sử dụng máy hút bụi loại chuyên dụng.

Thay lưỡi cửa (xem Hình k1–k4)

- Trước khi tiến hành bất cứ việc gì trên máy, kéo phích cắm điện nguồn ra.
- Khi lắp ráp lưỡi cửa, hãy mang găng tay bảo hộ vào. Việc này bao gồm nguy hiểm gây thương tích.
- Chỉ sử dụng lưỡi cửa có tốc độ tối đa cho phép cao hơn tốc độ không tải của dụng cụ điện.
- Chỉ sử dụng lưỡi cửa phù hợp với các đặc tính kỹ thuật được ghi rõ trong các hướng dẫn sử dụng và trên dụng cụ điện và đã được thử nghiệm, và được đánh dấu đáp ứng tiêu chuẩn EN 847-1.
- Chỉ sử dụng lưỡi cửa do nhà sản xuất máy khuyến nghị, và thích hợp để cửa loại vật liệu được gia công cắt. Điều này sẽ giúp các đầu răng cửa không bị quá nóng và nhựa đang được xử lý không bị nóng chảy.
- Không được sử dụng lưỡi cửa bằng thép HSS. Những loại lưỡi cửa như vậy có thể vỡ dễ dàng.

Tháo Lưỡi Cửa

- Hãy xoay tay quay (17) theo chiều kim đồng hồ cho đến cữ chặn, để lưỡi cửa (28) nằm trong vị trí cao nhất có thể trên bàn cửa.
- Gấp nắp bảo vệ (6) về phía sau.
- Hãy nâng chi tiết gài bàn bằng tước nơ vít (8) phía trước và tháo ra khỏi trục dụng cụ.

- Vặn vít đầu lục giác (55) bằng chia vặn (35) ngược chiều kim đồng hồ, trong khi dùng chia móc (36) giữ nó trên bích kẹp (54).
- Tháo vòng đệm (56) và bích kẹp (54).
- Tháo lưỡi cưa (28).

Lắp Lưỡi Cưa

Nếu thấy cần, làm sạch tất cả các bộ phận sắp lắp vào trước khi ráp.

- Lắp lưỡi cưa mới vào lên trên mặt bích tiếp nhận (57) của trục máy.

Hướng dẫn: Không sử dụng lưỡi cưa quá nhỏ. Khi hờ hướng tâm giữa lưỡi cưa và dao tách lớp chỉ được phép tối đa là 3 – 8 mm.

- **Khi lắp lưỡi cưa, hãy lưu ý rằng chiều cắt của răng (chiều của mũi tên trên lưỡi cưa) cùng chiều với chiều mũi tên trên nắp bảo vệ!**
- Gắn bích kẹp (54), vòng đệm (56) và vít đầu lục giác (55) vào.
- Vặn vít đầu lục giác (55) bằng chia vặn (35) theo chiều kim đồng hồ, trong khi dùng chia móc (36) giữ nó trên bích kẹp.
- Đặt chi tiết gài bàn (8) lại.
- Gấp nắp bảo vệ (6) về phía trước.

Vận Hành

- **Trước khi tiến hành bất cứ việc gì trên máy, kéo phích cắm điện nguồn ra.**

Vị trí vận chuyển và làm việc của lưỡi cưa

Vị trí dùng chuyển vận

- Hãy tháo nắp bảo vệ (6), tháo chi tiết gài bàn (8) và định vị dao tách lớp (27) trong vị trí dưới. Đặt chi tiết gài bàn (8) lại.
- Hãy xoay tay quay (17) ngược chiều kim đồng hồ, đến khi răng của lưỡi cưa (28) ở bên dưới bàn cưa (4).
- Đẩy bàn cưa mở rộng (10) hết vào trong. Ấn tay kẹp (20) xuống dưới. Để cố định phần mở rộng của bàn cưa.
- Hãy tháo nắp bảo vệ (6), tháo chi tiết gài bàn (8) và định vị dao tách lớp (27) trong vị trí dưới. Đặt chi tiết gài bàn (8) lại.
- Hãy xoay tay quay (17) ngược chiều kim đồng hồ, đến khi răng của lưỡi cưa (28) ở bên dưới bàn cưa (4).
- Di chuyển ray dẫn hướng vào trong hoàn toàn. Ấn tay kẹp (20) xuống dưới. Để cố định phần mở rộng của bàn cưa.

Vị Trí Làm Việc

- Định vị dao tách lớp (27) vào vị trí trên cùng qua phần giữa của lưỡi cưa, đặt chi tiết gài bàn (8) vào và lắp nắp bảo vệ (6).

- Hãy xoay tay quay (17) theo chiều kim đồng hồ, đến khi răng trên của lưỡi cưa (28) ở bên trên phôi gia công khoảng 3 – 6 mm.

Điều chỉnh ngang và dọc góc vát ngang

Để bảo đảm đường cắt chính xác, sự điều chỉnh cơ bản của máy phải được kiểm tra và điều chỉnh lại như là việc cần thiết sau khi hoạt động cao độ.

Điều chỉnh góc vát dọc (lưỡi cưa) (xem hình A)

Góc xiên đứng có thể được điều chỉnh trong phạm vi từ 0° đến 45°.

- Nhà tay gạt siết (16) ngược chiều kim đồng hồ.

Hướng dẫn: Khi nhả hoàn toàn cần khóa, lưỡi cưa sẽ nghiêng vào một vị trí tương ứng khoảng 30° bằng trọng lực.

- Hãy kéo và ấn núm điều khiển (18) dọc theo ụ trượt, đến khi chỉ báo góc (58) chỉ rõ góc vát dọc mong muốn.
- Giữ núm điều khiển ở nguyên vị trí này và siết chặt cần khóa (16) lại như trước.

Để điều chỉnh nhanh và chính xác góc tiêu chuẩn dọc 0° và 45°, phải có các cỡ chặn được điều chỉnh ((24), (22)).

Điều chỉnh góc vát ngang (cữ chặn góc) (xem hình B)

Có thể điều chỉnh góc vát ngang trong phạm vi từ 30° (bên trái) đến 30° (bên phải).

- Nới lỏng núm khóa (59) trong trường hợp đã được siết chặt.
- Xoay cỡ chặn góc, cho đến khi chỉ báo góc (60) chỉ rõ góc vát mong muốn.
- Siết chặt núm khóa (59) lại như trước.

Tăng Kích Thước của Bàn Cưa

Các chi tiết gia công dài và/hay nặng phải được kê đỡ ở phần đầu trống.

Phần mở rộng bàn cưa (xem hình C)

Phần mở rộng bàn cưa (10) sẽ mở rộng bàn cưa (4) sang bên phải tối đa 950 mm.

- Kéo tay kẹp (20) của phần mở rộng bàn cưa lên hoàn toàn.
- Kéo bàn cưa mở rộng (10) ra ngoài cho đến khi đạt được độ dài mong muốn.
- Ấn tay kẹp (20) xuống dưới. Để cố định phần mở rộng của bàn cưa.

Điều chỉnh thanh cữ (xem hình D)

Thanh cữ (9) có thể được lắp ở bên trái hoặc bên phải từ lưỡi cưa. Đánh dấu trong thấu kính (61) hiển thị khoảng cách được thiết lập của thanh cữ tới lưỡi cưa trên thước đo (1).

Hãy định vị thanh cữ sang phía mong muốn của lưỡi cưa (xem „Lắp thanh cữ (xem Hình g)“, Trang 21).

Điều chỉnh thanh cũ

khí bàn cửa không được kéo ra

- Nới lỏng quai kẹp (43) của thanh cũ (9). Di chuyển thanh cũ, đến khi đánh dấu trong thấu kính (61) hiển thị khoảng cách mong muốn đến lưỡi cửa.
Nhấn cửa thước được áp dụng khi bàn cửa không kéo ra (1).
- Để cố định hãy ấn tay kẹp (43) xuống dưới.

Điều chỉnh thanh cũ

khí bàn cửa được kéo ra (xem hình D)

- Đặt đường cặp cạnh lên bên phải của lưỡi cửa. Di chuyển thanh cũ, đến khi đánh dấu trong thấu kính (61) hiển thị (1) 28 cm trên thước. Để cố định hãy ấn tay kẹp (43) xuống dưới.
- Kéo tay kẹp (20) của phần mở rộng bàn cửa lên hoàn toàn.
- Hãy kéo phần mở rộng bàn cửa (10) ra ngoài, đến khi kim chỉ khoảng hở (62) hiển thị khoảng cách mong muốn tới lưỡi cửa trên thước trên (2).
- Ấn tay kẹp (20) xuống dưới.
Để cố định phần mở rộng của bàn cửa.

Điều chỉnh thanh cũ phụ (xem hình E)

Đề cử chi tiết gia công hẹp và cửa góc chéo thẳng đứng ban phải lắp thanh cũ bổ sung (47) vào thanh cũ (9).

Thanh cũ phụ có thể được lắp bên trái hoặc bên phải ở thanh cũ (9) tùy theo nhu cầu.

Khi cửa vật liệu, các vật gia công này có thể bị kẹt giữa đường cặp cạnh và lưỡi cửa, bị lưỡi cửa đang quay ghim vào, và bị đẩy văng ra khỏi máy.

Ví thể, điều chỉnh đường cặp cạnh phụ theo cách sao cho đầu dẫn của đường được đặt giữa rãnh trước của lưỡi cửa và đầu cạnh của dao tách lớp.

- Muốn vậy, hãy nới lỏng tất cả đai ốc tại hông của bộ vít định vị (48) và dịch chuyển thanh cũ phụ tương ứng.
- Siết chặt các đai ốc tại chuẩn lại.

Bắt Đầu Vận Hành

- ▶ **Tuân thủ theo đúng điện thế!** Điện thế nguồn phải đúng với điện thế đã ghi rõ trên nhãn máy.

Bật (xem hình F1)

- Gấp nắp an toàn (19) lên trên.
- Để bắt đầu vận hành hãy nhấn nút bật xanh lá (25).
- Để nắp an toàn (19) hạ xuống một lần nữa.

Tắt (xem hình F2)

- Bạn hãy ấn lên nắp an toàn (19).

Ngăn Chống Sự Quá Tải

Dụng cụ điện được trang bị cơ cấu chống quá tải. Trong quá trình sử dụng sắp tới, không được để dụng cụ điện bị quá tải. Nếu tải trọng quá nặng, hệ thống điện sẽ tắt dụng cụ điện.

Hãy tiến hành các bước sau đây để vận hành lại dụng cụ điện;

- Hãy làm mát dụng cụ điện ít nhất 10 phút.
- Hãy nhấn nút khởi động lại (26) và sau đó bật lại dụng cụ điện.

Sự Cố Mất Điện

Công tắc Tắt/Mở được gọi là công tắc không điện thế, nó ngăn không cho dụng cụ điện khởi động trở lại sau khi điện bị ngắt và có điện trở lại (vd. khi phích cắm điện chính bị kéo ra khỏi ổ điện cung cấp trong lúc hoạt động).

Sau đó để vận hành lại dụng cụ điện, bạn phải ấn lại nút bật xanh lá (25).

Hướng Dẫn Sử Dụng

Các Hướng Dẫn Cửa Tổng Quát

- ▶ **Đối với mọi kiểu cắt, đầu tiên phải bảo đảm rằng lưỡi cửa không bao giờ có thể chạm được vào cơ chặn hay các bộ phận khác của máy.**
- ▶ **Chỉ dùng dụng cụ điện để khía rãnh hoặc tạo nếp với thiết bị bảo vệ phù hợp (ví dụ nắp bảo vệ dạng hãm, vành chặn).**
- ▶ **Không sử dụng dụng cụ điện để cắt rãnh (rãnh được hoàn thiện trên phôi gia công).**

Bảo vệ lưỡi cửa tránh bị va đập hay chạm mạnh. Không để lưỡi cửa phải chịu lực áp hông.

Dao tách lớp phải nằm thẳng hàng với lưỡi cửa để tránh bị kẹt chặt trong vật gia công.

Không được cửa vật gia công bị cong hay bị oằn. Vật gia công phải luôn luôn có cạnh thẳng, áp sát vào đường cặp cạnh.

Luôn luôn cất giữ/bảo quản cẩn thận cùng với dụng cụ điện.

Tư thế của người thao tác (xem Hình G)

- ▶ **Không được đứng song song với lưỡi cửa. Luôn đặt cơ thể của bạn ở cùng một phía với lưỡi cửa như cũ chặn.** Lực phản hồi có thể đẩy phôi gia công ở tốc độ cao về phía bất cứ người nào đứng trước và song song với lưỡi cửa.
- Để tay, ngón tay và cánh tay tránh khỏi lưỡi cửa đang quay.

Tuân theo các hướng dẫn sau đây:

- Giữ vật gia công thật chắc chắn bằng cả hai tay và chắc tay áp đẩy vật gia công vào lưỡi cửa.
- Luôn sử dụng thanh đẩy giao kèm cho chi tiết gia công hẹp và để cửa góc chéo thẳng đứng (15).

Kích thước phôi gia công tối đa

Góc xiên nằm đứng	chiều cao tối đa của phôi gia công [mm]
0°	80
45°	55

Cửa

Cửa Đường Thắng

- Hãy điều chỉnh thanh cỡ (9) thành chiều rộng cắt mong muốn.
- Hãy đặt phôi gia công lên bàn cửa trước nắp bảo vệ (6).
- Hãy nâng hoặc hạ lưỡi cửa bằng tay quay (17), đến khi răng trên của lưỡi cửa (28) ở bên trên phôi gia công khoảng 3–6 mm.
- Bật công tắc cho máy hoạt động.
- Cắt xuyên qua vật gia công với lực áp lên máy đồng đều.
Nếu bạn ấn quá nhiều lần, các đầu lưỡi cửa có thể quá nhiệt và phôi gia công có thể bị hỏng.
- Tắt máy và đợi cho đến khi lưỡi cửa đã ngừng quay hoàn toàn.

Cửa Góc Xiên

- Điều chỉnh góc vát dọc mong muốn của lưỡi cửa. Khi lưỡi cửa nghiêng sang trái, thanh cỡ (9) phải ở bên phải của lưỡi cửa.
- Hãy tuân theo các bước làm việc tương ứng: (xem „Cửa Đường Thắng“, Trang 24)

Cửa góc vát ngang (xem hình H)

- Điều chỉnh góc vát ngang mong muốn trên cỡ chặn góc (3).
- Hãy đặt phôi gia công lên thanh biên dạng (50). Thanh biên dạng có thể không nằm trên đường cắt. Trong trường hợp này hãy nới lỏng đai ốc tai hỏng (51) và dịch chuyển thanh biên dạng.
- Hãy nâng hoặc hạ lưỡi cửa bằng tay quay (17), đến khi răng trên của lưỡi cửa ở bên trên phôi gia công khoảng 3–6 mm.
- Bật công tắc cho máy hoạt động.
- Hãy ấn phôi gia công bằng một tay vào thanh biên dạng và đẩy chậm cỡ chặn góc ra trước vào rãnh dẫn hướng bằng tay kia trên núm khóa (59) (5).
- Tắt máy và đợi cho đến khi lưỡi cửa đã ngừng quay hoàn toàn.

Kiểm tra và điều chỉnh các thiết lập cơ bản

Để bảo đảm đường cắt chính xác, sự điều chỉnh cơ bản của máy phải được kiểm tra và điều chỉnh lại như là việc cần thiết sau khi hoạt động cao độ. Việc này đòi hỏi phải có một mức độ kinh nghiệm nhất định và các dụng cụ chuyên môn thích hợp. Trạm phục vụ hàng sau khi bán của Bosch sẽ xử lý việc bảo trì này một cách nhanh chóng và đáng tin cậy.

Điều chỉnh các cỡ chặn của góc vát dọc tiêu chuẩn 0°/45°

- Đặt máy ở vào tư thế hoạt động.
- Chỉnh một góc vát đứng 0° của lưỡi cửa.

Kiểm tra (xem Hình I1)

- Chỉnh thước đo góc đến 90° và đặt nó lên bàn cửa (4).

Chân thước đo góc phải nằm ngang bằng với lưỡi cửa (28) dọc theo toàn bộ chiều dài.

Điều chỉnh (xem Hình I2)

- Hãy nhả vít (63). Do đó, cỡ chặn 0° (24) có thể bị dịch chuyển.
- Nới lỏng cần khóa (16).
- Hãy đẩy núm điều khiển (18) vào cỡ chặn 0°, cho đến khi chân của thước đo góc ngang bằng với lưỡi cửa dọc theo toàn bộ chiều dài.
- Giữ núm điều khiển ở nguyên vị trí này và siết chặt cần khóa (16) lại như trước.
- Siết chặt vít (63) lại.

Nếu chỉ báo góc (58) không nằm thẳng với vạch 0° trên thước (23) sau khi điều chỉnh, hãy nới lỏng vít (64) bằng tuốc nơ vít đầu Phillips thông dụng và căn chỉnh chỉ báo góc dọc theo vạch 0°.

Hãy lặp lại các bước làm việc trên cho góc vát đứng 45° (Nới lỏng vít (65); Dịch chuyển cỡ chặn 45° (22)). Chỉ báo góc (58) không được phép chỉnh lại.

Độ song song của lưỡi cửa với rãnh dẫn hướng của cỡ chặn góc (xem Hình J)

- Đặt máy ở vào tư thế hoạt động.

Kiểm tra

- Hãy đánh dấu rằng cửa bên trái đầu tiên, mà có thể thấy rõ phía sau trên chi tiết gài bàn, bằng bút chì.
- Chỉnh thước góc đến 90° rồi đặt lên cạnh của rãnh dẫn hướng (5).
- Hãy dịch chuyển chân thước đo góc, đến khi nó chạm vào rằng cửa đã đánh dấu, và hãy đọc khoảng cách giữa lưỡi cửa và rãnh dẫn hướng.
- Xoay lưỡi cửa, đến khi răng đã đánh dấu phía trước ở trên chi tiết gài bàn.
- Di chuyển thước chia độ dọc theo rãnh dẫn hướng đến rằng cửa được đánh dấu.
- Đo khoảng hở giữa lưỡi cửa và rãnh dẫn hướng lại lần nữa.

Cả hai khoảng hở đo được phải giống như nhau.

Điều chỉnh

- Hãy nới lỏng vít lục giác chìm (66) phía trước bên dưới bàn cửa và vít lục giác chìm (67) phía sau trên bàn cửa bằng chìa vặn lục giác.
- Hãy di chuyển cẩn thận lưỡi cửa, cho đến khi nó song song với rãnh dẫn hướng (5).
- Siết chặt vít tất cả vít (66) và (67) lại lần nữa.

Điều chỉnh kim chỉ khoảng hở của bàn cửa (xem hình K)

- Đặt đường cặp cạnh lên bên phải của lưỡi cửa. Di chuyển thanh cỡ, đến khi đánh dấu trong thấu kính (61) hiển thị 28 cm trên thước bên dưới. Để cố định hãy ấn tay kẹp (43) xuống dưới.

- Kéo tay kẹp (20) lên trên hoàn toàn và kéo phần mở rộng bàn cưa (10) ra ngoài cho đến cỡ chặn.

Kiểm tra

Kim chỉ khoảng hở (62) phải hiển thị giá trị giống nhau ở thước (2) như đánh dấu trong thấu kính (61) trên thước (1).

Điều chỉnh

- Kéo phần mở rộng bàn cưa (10) ra ngoài đến cỡ chặn.
- Nới lỏng ốc vít (68) bằng tước nơ vít đầu Phillips và căn chỉnh kim chỉ khoảng hở (62) dọc theo dấu 28 cm của thước trên (1).

Điều chỉnh độ song song của thanh cữ (xem hình L)

- Đặt máy ở vào tư thế hoạt động.
- Tháo van một chiều (7) và gấp nắp bảo vệ (6) về phía sau.
- Nới lỏng quai kẹp (43) của thanh cữ và dịch chuyển nó, đến khi chạm vào lưỡi cưa.

Kiểm tra

Thanh cữ (9) phải chạm vào lưỡi cưa trên toàn bộ chiều dài.

Điều chỉnh

- Nới lỏng vít lục giác chìm (69) bằng một chìa vặn lục giác chìm.
- Hãy di chuyển cẩn thận thanh cữ (9), đến khi nó chạm lưỡi cưa trên toàn bộ chiều dài.
- Giữ thanh cữ ở nguyên vị trí này và ấn quai kẹp (43) xuống dưới một lần nữa.
- Siết chặt lại vít lục giác chìm (69).

Điều chỉnh thấu kính của thanh cữ (xem hình L)

- Đặt máy ở vào tư thế hoạt động.
- Tháo van một chiều (7) và gấp nắp bảo vệ (6) về phía sau.
- Hãy dịch chuyển thanh cữ (9) từ bên phải, đến khi chạm vào lưỡi cưa.

Kiểm tra

Đánh dấu thấu kính (61) phải ở trong một vạch có dấu 0 mm của thước đo (1).

Điều chỉnh

- Nới lỏng ốc vít (70) bằng tước nơ vít đầu Phillips và căn chỉnh đánh dấu dọc theo dấu 0 mm.

Cất Giữ và Vận Chuyển

Bảo quản dụng cụ phụ trợ (xem hình M – N)

Với mục đích lưu giữ, một số dụng cụ phụ trợ cụ thể có thể cài chặt chắc chắn vào dụng cụ điện.

- Hãy nới lỏng thanh cữ phụ (47) khỏi thanh cữ (9).
- Hãy gắn tất cả bộ phận thiết bị lỏng lẻo vào vị trí cất giữ trên vỏ (xem Bảng sau đây).

Hình ảnh	Dụng Cụ Phụ Trợ	Vị Trí Cất Giữ
M	Chìa vặn vòng (35)	gắn trong vị trí cất giữ dụng cụ (33)
M	Chìa móc/chìa vặn hình đĩa (36)	gắn trong vị trí cất giữ dụng cụ (33)
M	Van một chiều (7)	gắn trong vị trí cất giữ dụng cụ (33)
M	Cỡ chặn góc (3) với thanh biên dạng (50)	đẩy vào các giá đỡ ở Depot (29)
N	Thanh cữ (9) với thanh cữ phụ được lắp (47)	đặt trong vị trí cất giữ dụng cụ (12)
N	Cần đẩy (15)	gắn trong vị trí cất giữ dụng cụ (21)

Bảo Dưỡng và Bảo Quản

Bảo Dưỡng Và Làm Sạch

- Trước khi tiến hành bất cứ việc gì trên máy, kéo phích cắm điện nguồn ra.
- Để được an toàn và máy hoạt động đúng chức năng, luôn luôn giữ máy và các khe thông gió được sạch.

Nếu như cần phải thay dây dẫn điện thì công việc này phải do hãng **Bosch**, hay một đại lý được **Bosch** ủy nhiệm thực hiện để tránh gặp sự nguy hiểm do mất an toàn.

Làm Sạch

Làm sạch bụi và dăm sau mỗi lần sử dụng máy bằng cách dùng hơi nén để thổi hay bằng cọ.

Bôi trơn dụng cụ điện

Chất bôi trơn:

Dầu động cơ SAE 10/SAE 20



- Nếu cần bôi trơn máy, đưa dụng cụ điện đến địa điểm đã được chỉ định

để bảo trì.

Một bộ phận dịch vụ khách hàng Bosch được ủy quyền có thể thực hiện công việc này một cách đáng tin và nhanh chóng.

Loại bỏ chất bôi trơn và chất tẩy rửa theo quy định bảo vệ môi trường. Hãy tuân thủ các quy định của pháp luật.

Biện Pháp để làm Giảm TiếngỒn

Các biện pháp về phần nhà sản xuất:

- Khởi động Êm
- Sự chuyển giao máy với lưỡi cưa được cải tiến một cách đặc biệt để làm giảm tiếng ồn

Các biện pháp về phần người sử dụng:

- Lắp ráp có sự dao động ít trên bề mặt làm việc cứng chắc
- Sử dụng lưỡi cưa có chức năng làm giảm tiếng ồn

- Thường xuyên làm sạch lưới cửa và dụng cụ điện

Dịch vụ hỗ trợ khách hàng và tư vấn sử dụng

Bạn có thể tìm liên kết đến địa chỉ dịch vụ và điều kiện bảo hành của chúng tôi ở trang cuối.

Trong tất cả các phản hồi và đơn đặt phụ tùng, xin vui lòng luôn luôn nhập số hàng hóa 10 chữ số theo nhãn của hàng hóa.

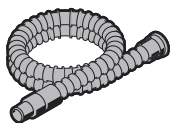
Sự thải bỏ

Máy, linh kiện và bao bì phải được phân loại để tái chế theo hướng thân thiện với môi trường.



Không được thải bỏ dụng cụ điện vào chung với rác sinh hoạt!

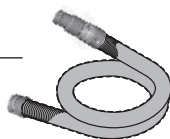
**1 600 A02 2D7****2 610 015 508**



Ø 28 mm:
2 608 000 772 (3.2 m)



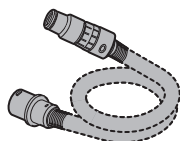
GAS 18V-12 MC



Ø 28 mm:
2 608 000 885 (4 m)



GAS 12-40 MA



Ø 22 mm:
2 608 000 567 (5 m)
Ø 35 mm:
2 608 000 565 (5 m)



GAS 35 M AFC



GAS 55 M AFC



Ø 22 mm:
2 608 000 568 (5 m)
Ø 35 mm:
2 608 000 566 (5 m)

Servicekontakte
Service Contacts
Contacts de Service
Contactos de Servicio



<https://www.bosch-pt.com/serviceaddresses>

Garantiebedingungen
Guarantee Conditions
Conditions de Garantie
Condiciones de Garantía



<https://www.bosch-pt.com/guarantee/202507>