

# GTM 12 JL Professional



**BOSCH**



**de** Originalbetriebsanleitung  
**en** Original instructions  
**fr** Notice originale  
**es** Manual original  
**pt** Manual original  
**it** Istruzioni originali  
**nl** Oorspronkelijke  
gebruiksaanwijzing  
**da** Original brugsanvisning  
**sv** Bruksanvisning i original  
**no** Original driftsinstruks  
**fi** Alkuperäiset ohjeet  
**el** Πρωτότυπο οδηγιών χρήσης

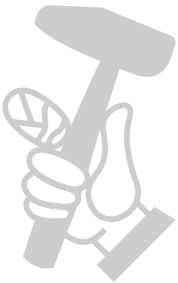
**tr** Orijinal işletme talimatı  
**pl** Instrukcja oryginalna  
**cs** Původní návod k používání  
**sk** Pôvodný návod na použitie  
**hu** Eredeti használati utasítás  
**ru** Оригинальное руководство по  
эксплуатации  
**uk** Оригінальна інструкція з  
експлуатації  
**kk** Пайдалану нұсқаулығының  
түпнұсқасы  
**ro** Instrucțiunile originale  
**bg** Оригинална инструкция

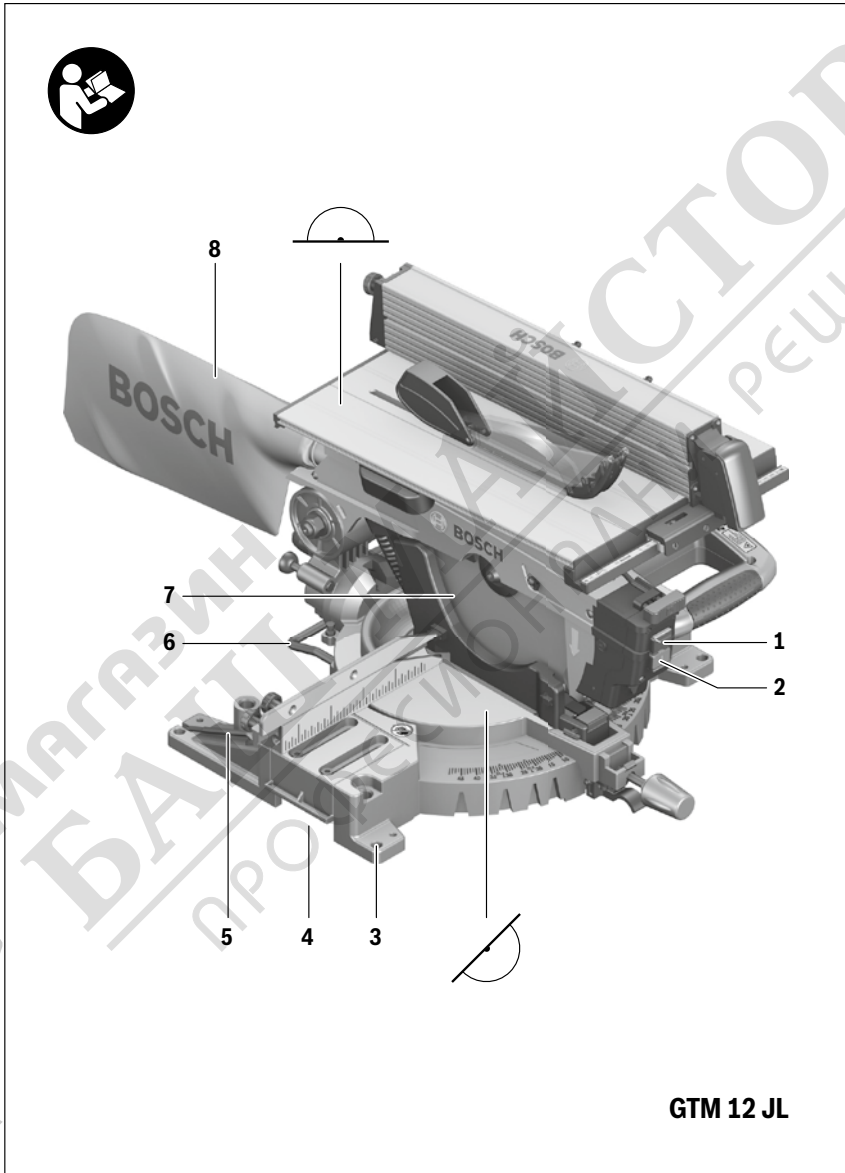
**mk** Оригинално упатство за работа  
**sr** Originalno uputstvo za rad  
**sl** Izvirna navodila  
**hr** Originalne upute za rad  
**et** Algupärane kasutusjuhend  
**lv** Instrukcijas oriģinālvalodā  
**lt** Originali instrukcija  
**ko** 사용 설명서 원본  
**ar** تعليمات التشغيل الأصلية  
**fa** دفترچه راهنمای اصلی

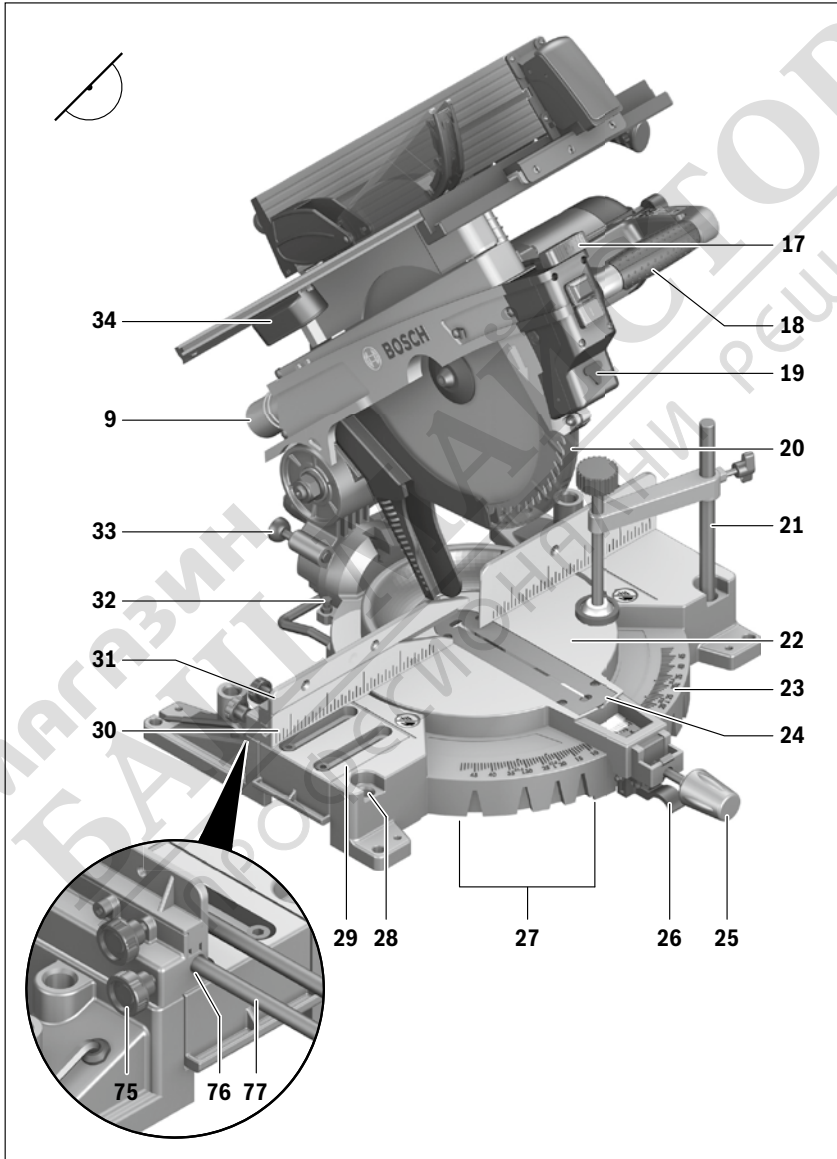


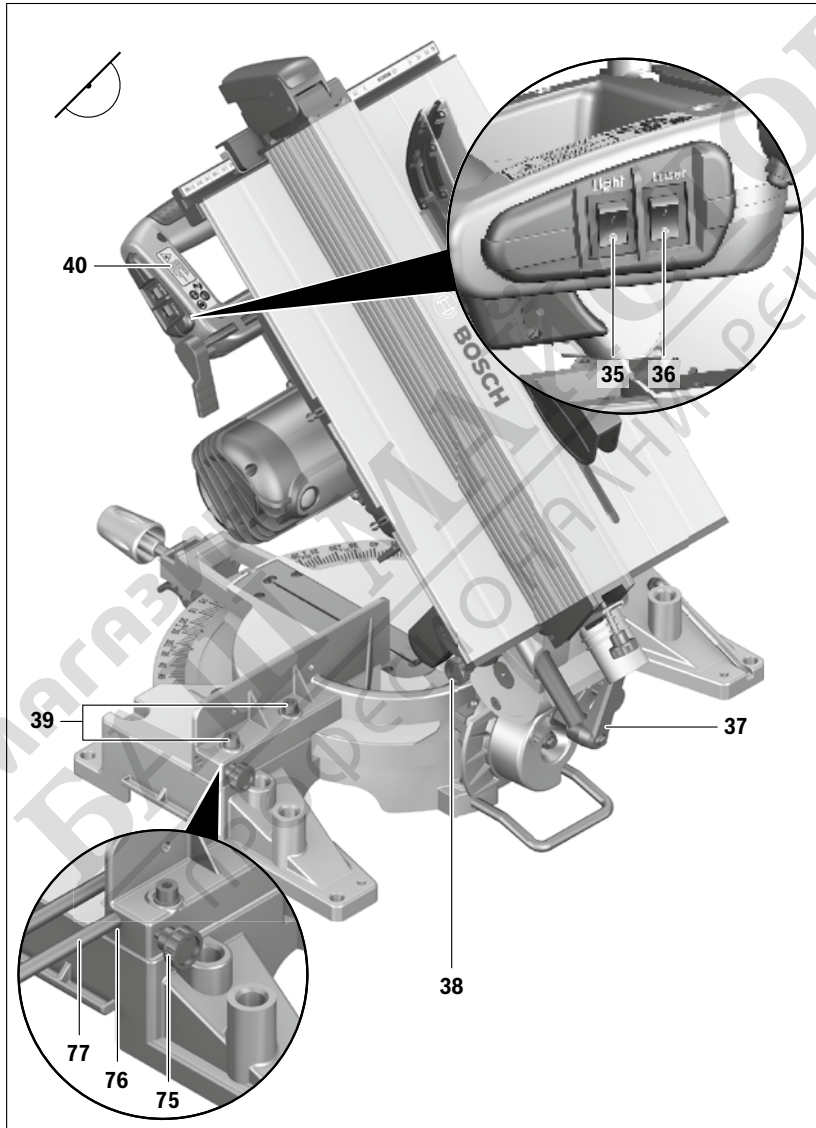
Deutsch	Seite	21
English	Page	37
Français	Page	51
Español	Página	66
Português	Página	82
Italiano	Pagina	98
Nederlands	Pagina	114
Dansk	Side	129
Svenska	Sida	143
Norsk	Side	157
Suomi	Sivu	171
Ελληνικά	Σελίδα	185
Türkçe	Sayfa	201
Polski	Strona	216
Česky	Strana	232
Slovensky	Strana	246
Magyar	Oldal	261
Русский	Страница	276
Українська	Сторінка	293
Қазақша	Бет	309
Română	Pagina	324
Български	Страница	339
Македонски	Страна	356
Srpski	Strana	372
Slovensko	Stran	386
Hrvatski	Stranica	400
Eesti	Lehekülg	414
Latviešu	Lappuse	428
Lietuviškai	Puslapis	444
한국어	페이지	458
عربي	صفحة	487
فارسی	صفحه	503

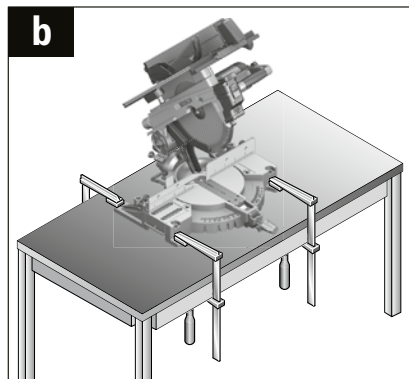
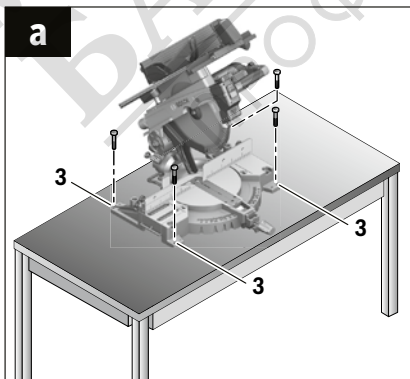
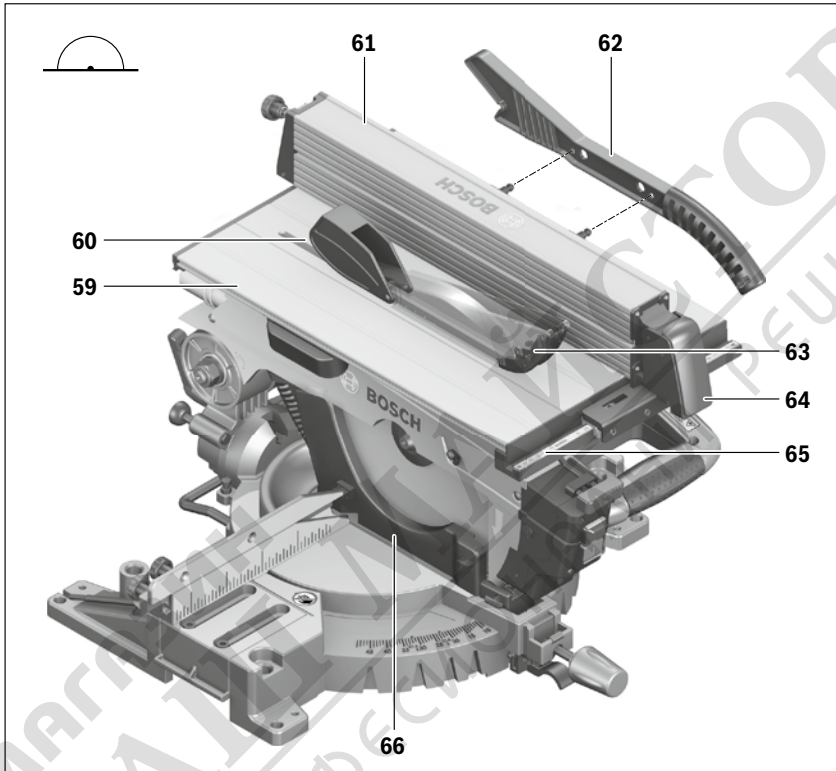
CE |

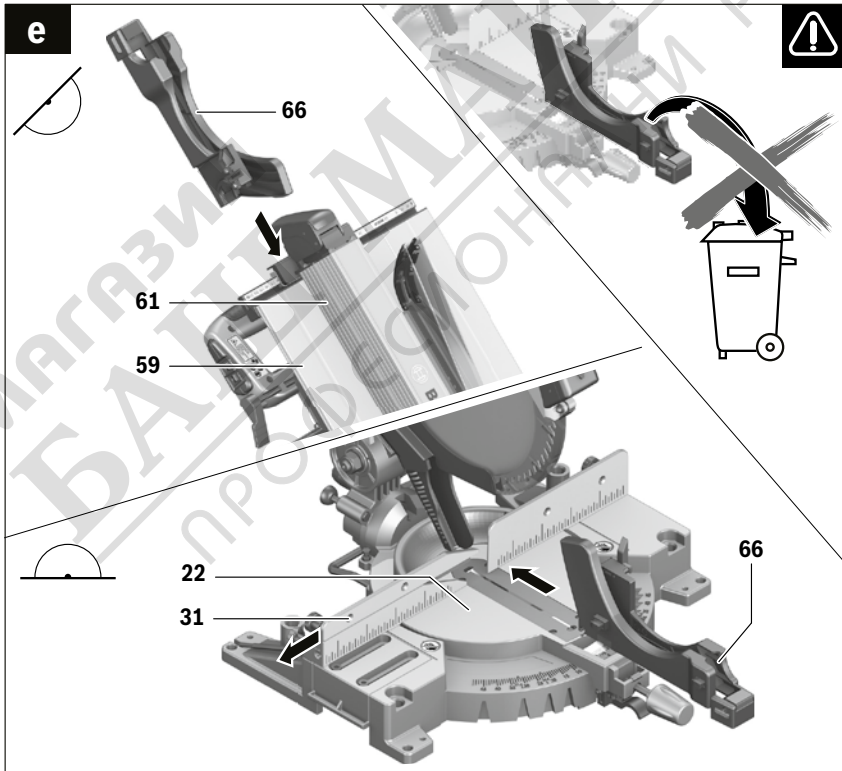
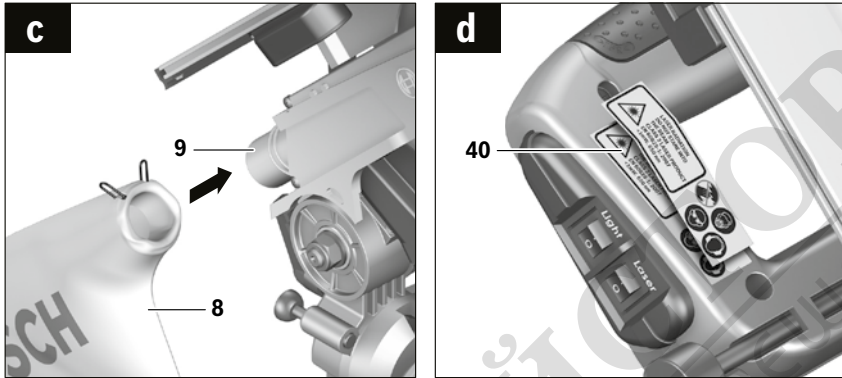


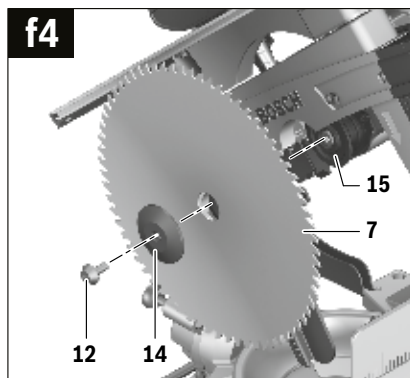
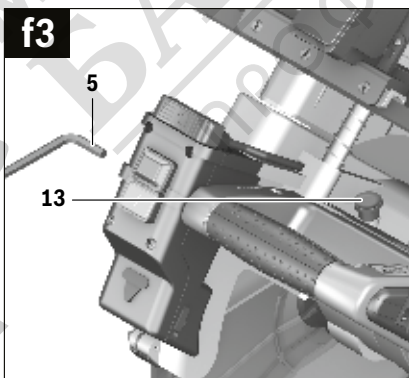
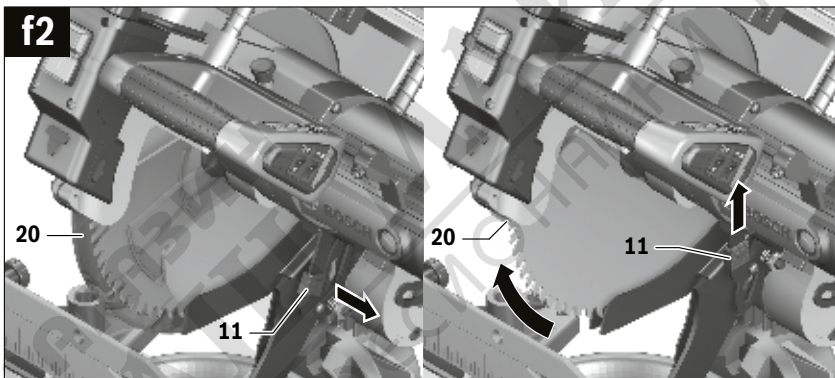
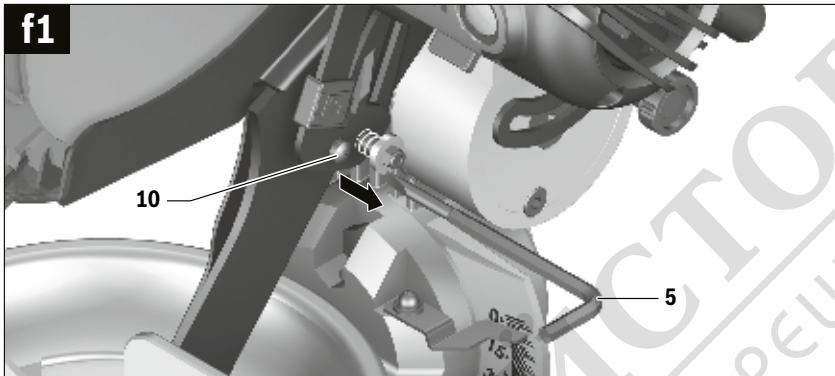




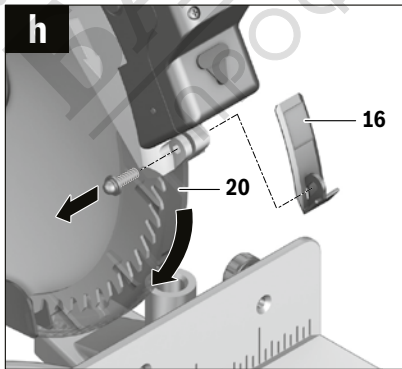
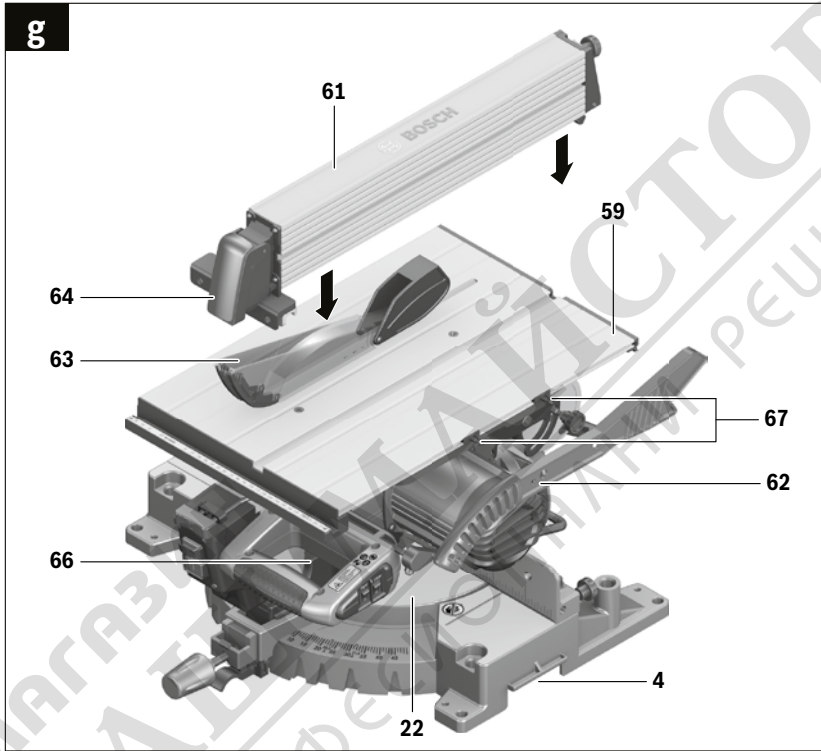


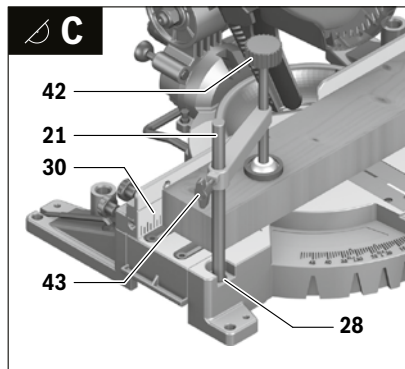
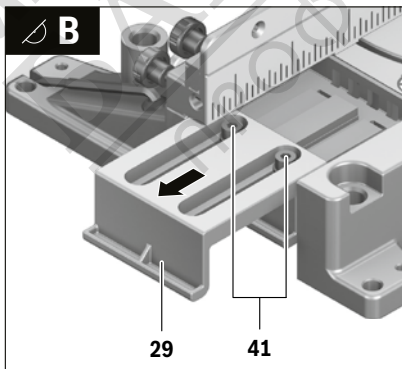
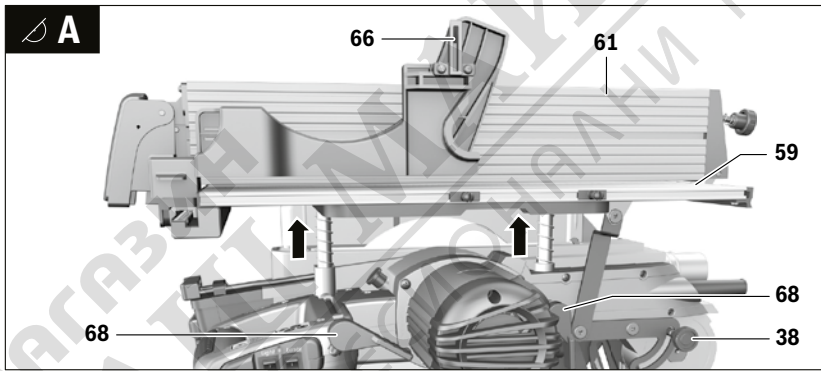
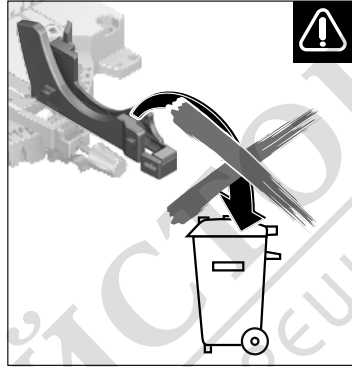
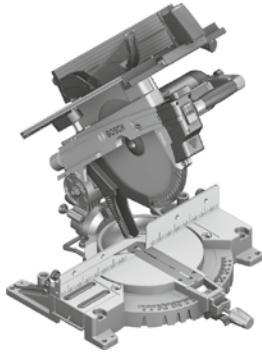


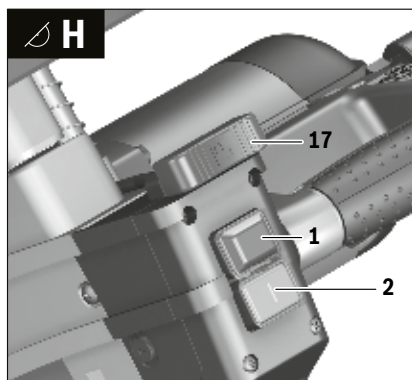
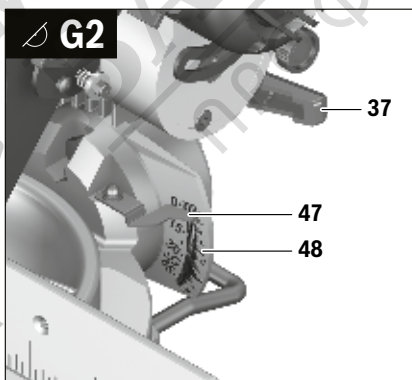
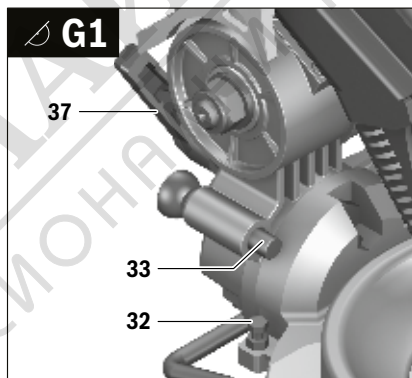
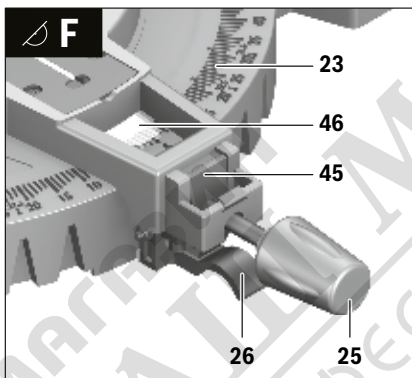
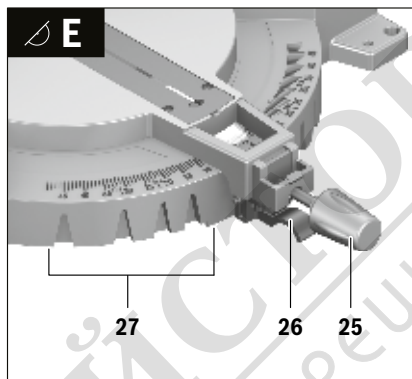
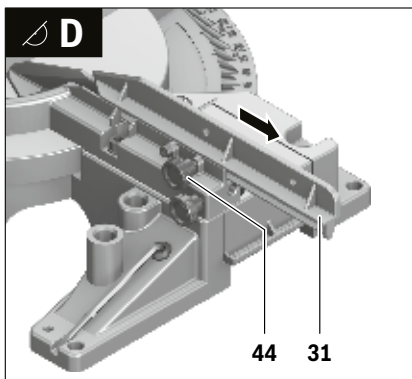


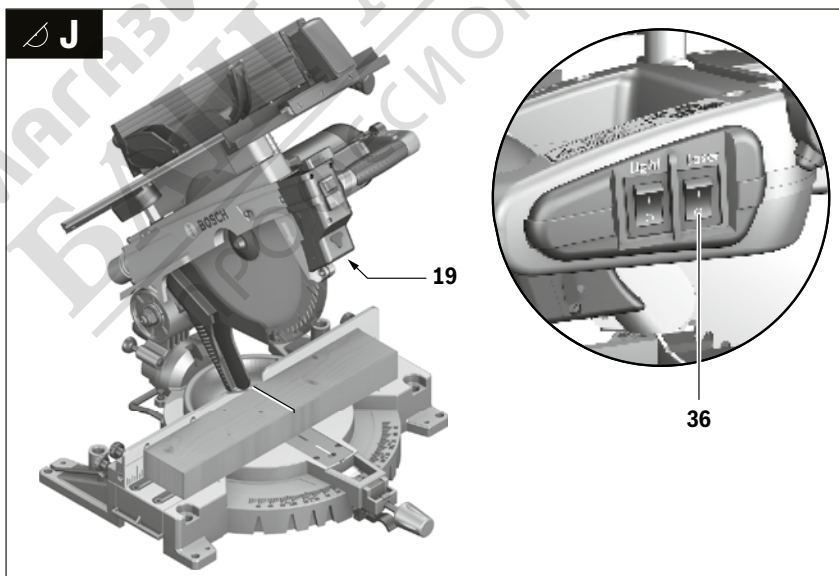
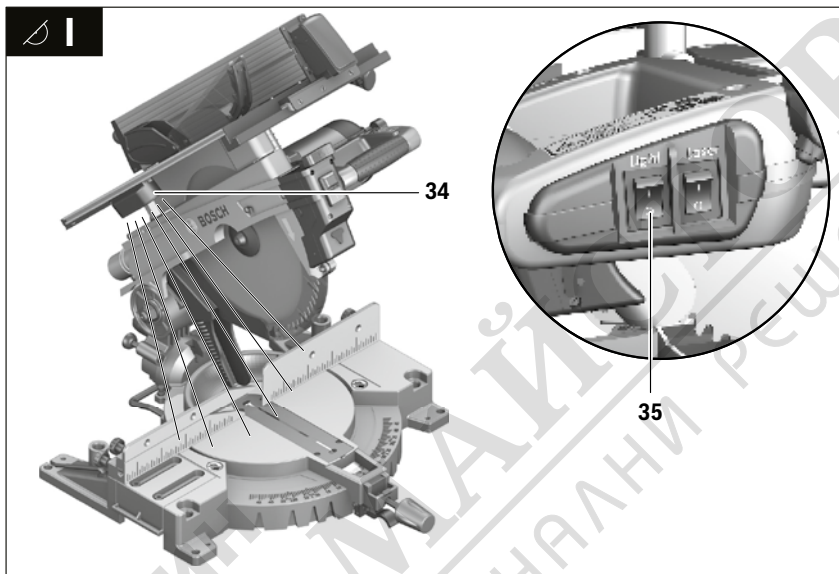


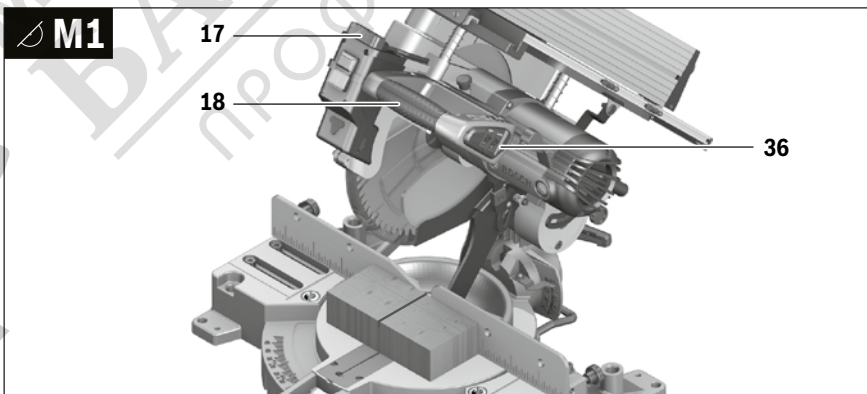
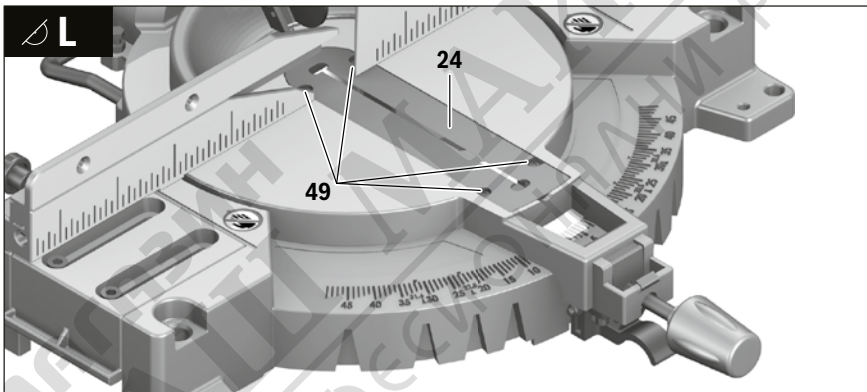
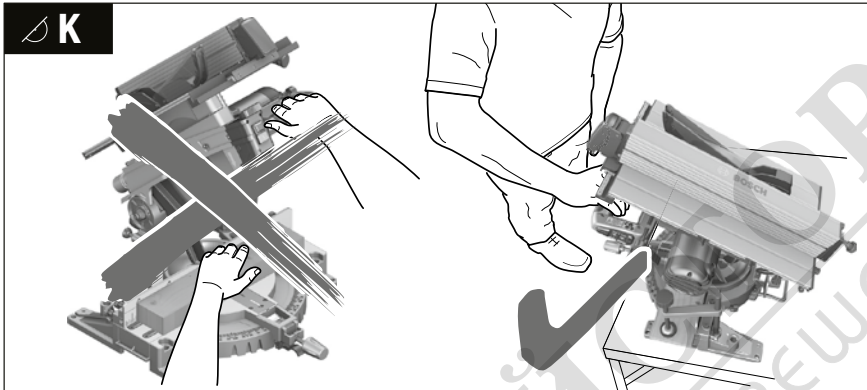


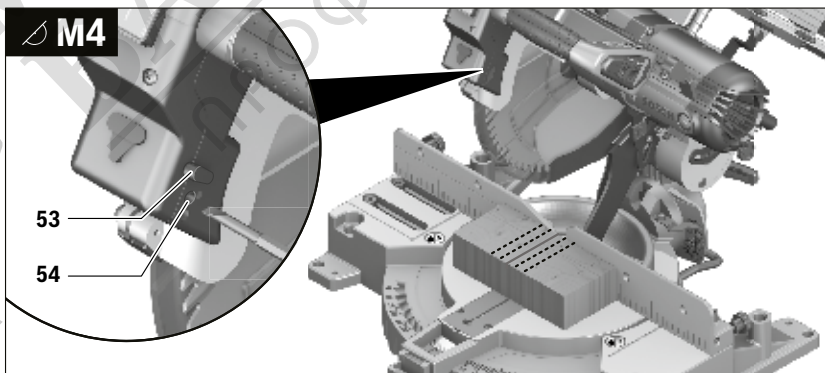
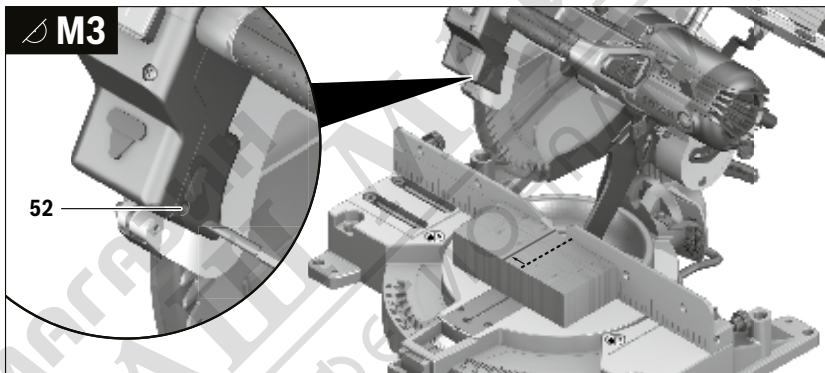
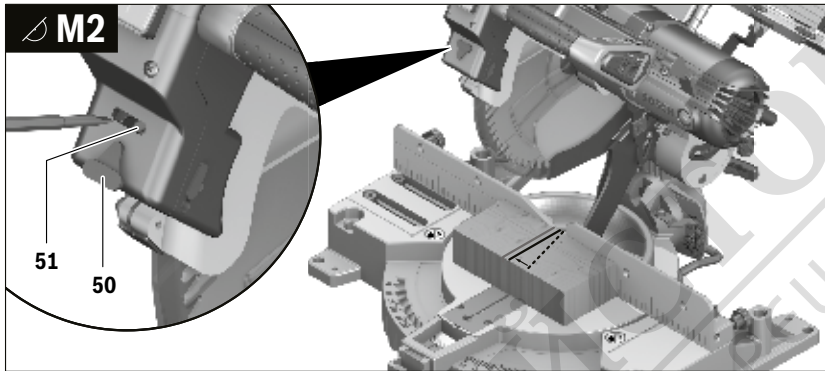


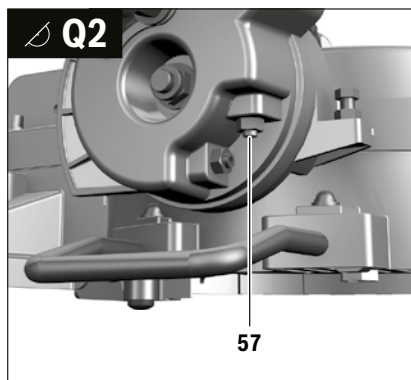
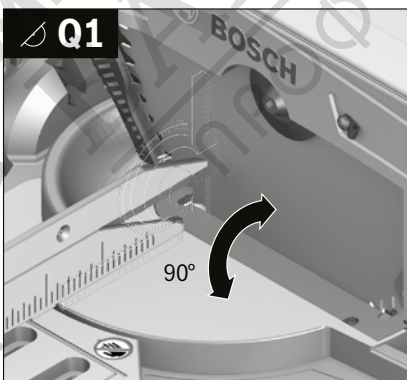
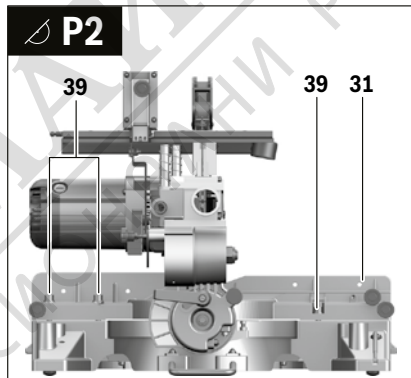
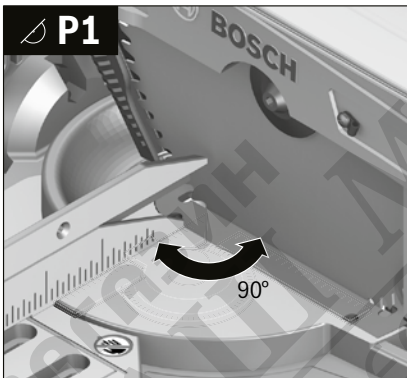
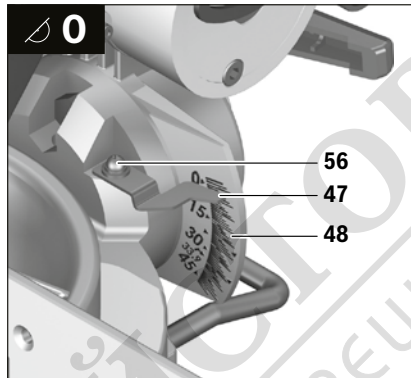
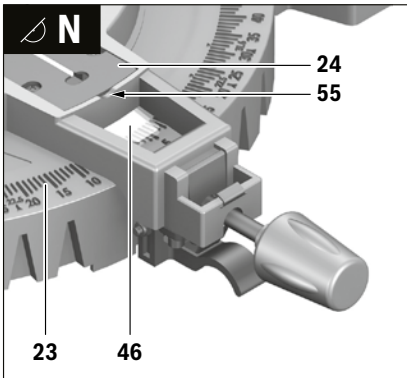


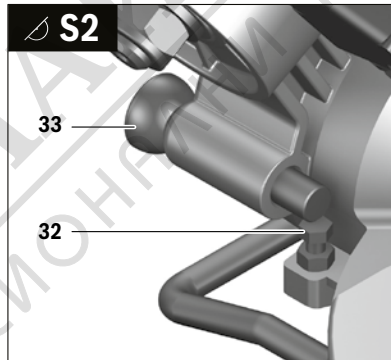
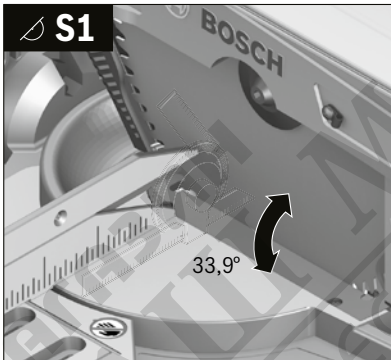
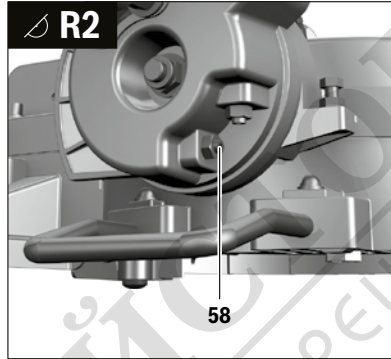
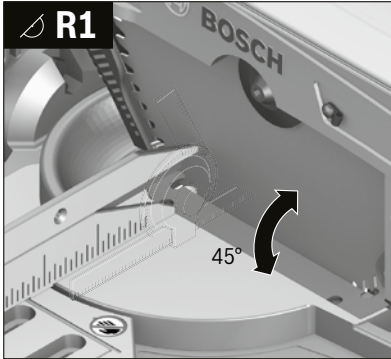




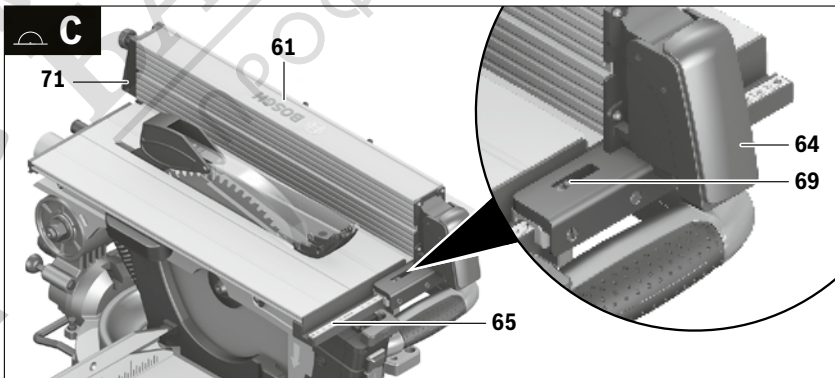
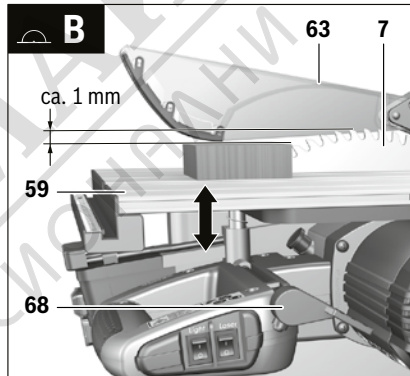
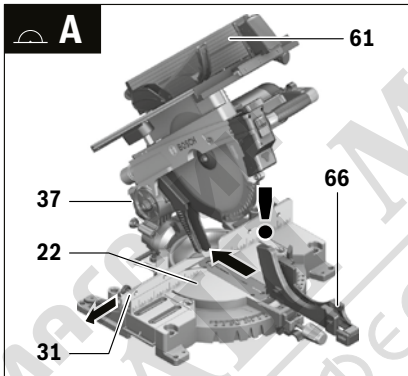
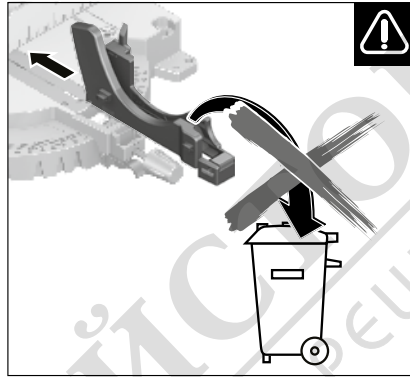
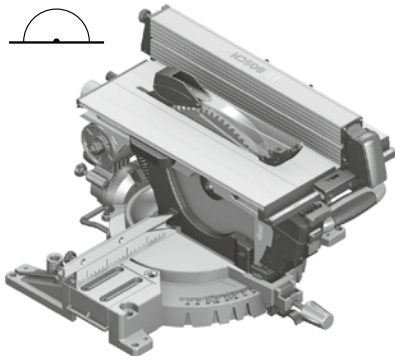


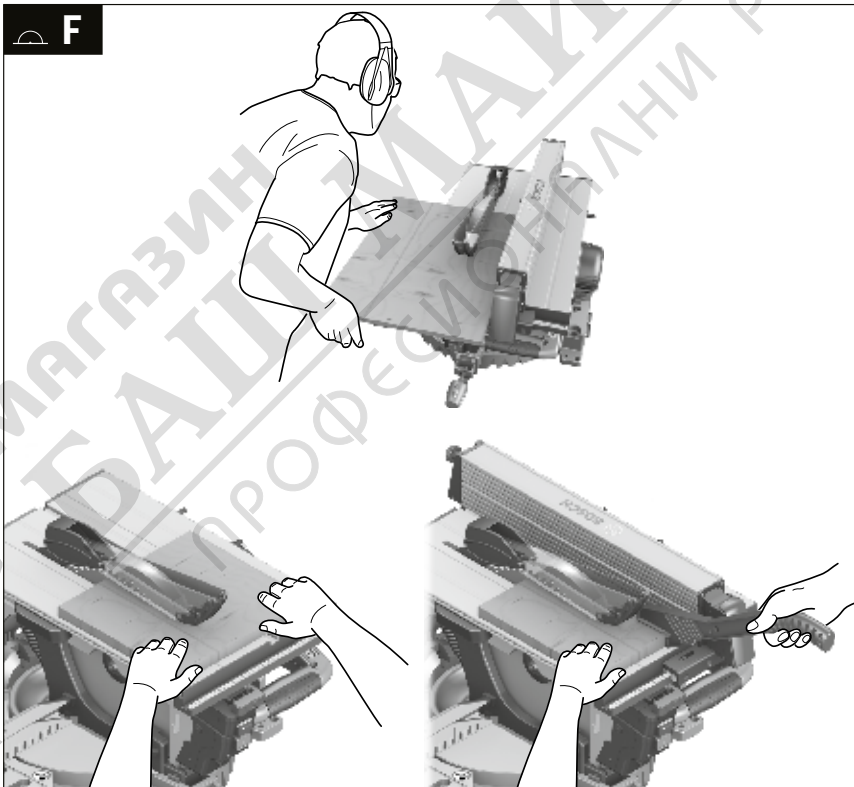
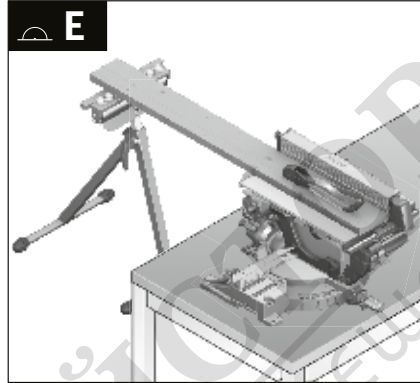
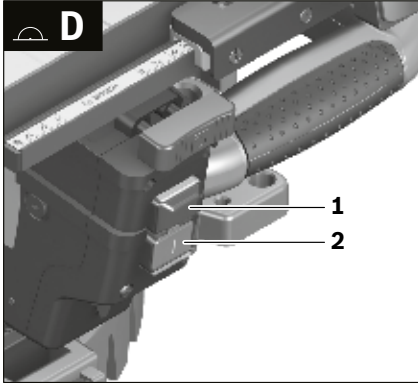


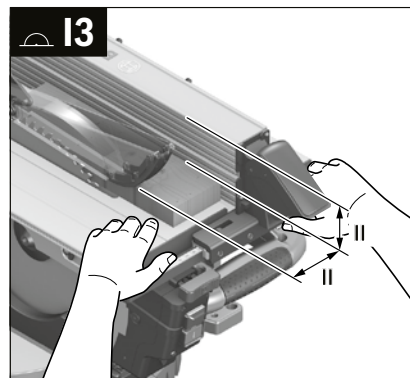
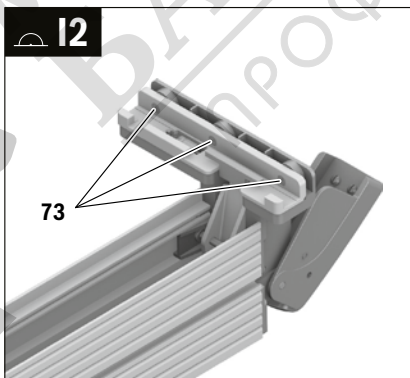
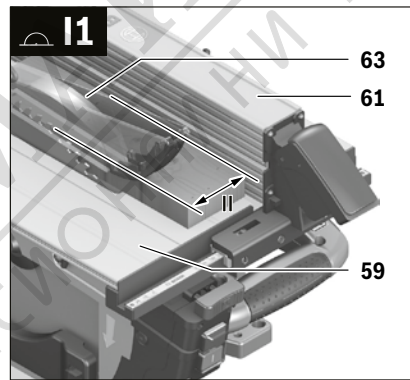
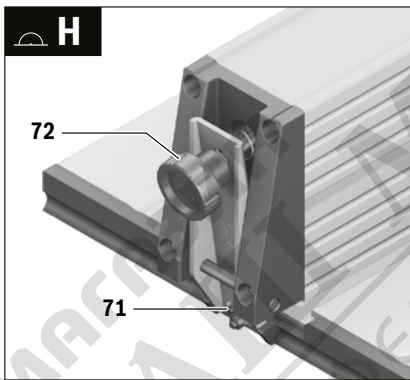
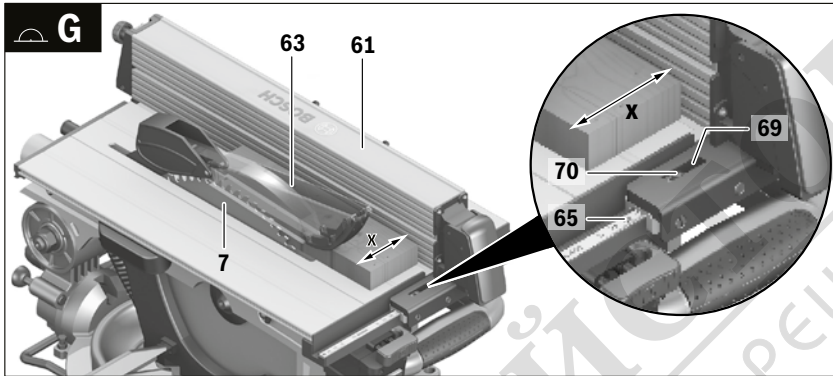


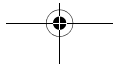
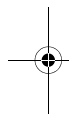
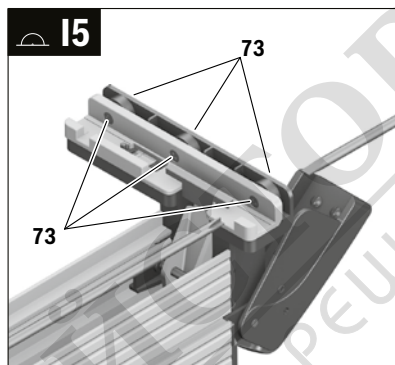
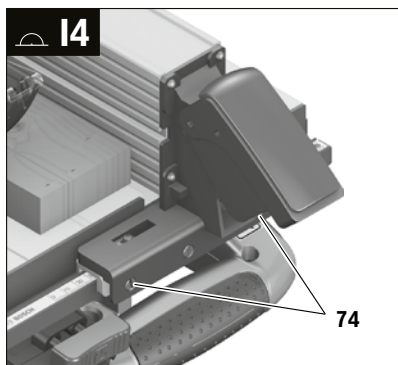












## Български

### Указания за безопасна работа

#### Общи указания за безопасна работа

**⚠ ВНИМАНИЕ** За предпазване от токов удар, наранявания и пожар при ползване на електроинструменти трябва да се спазват също и следните основни правила за безопасност.

**Прочетете всички приложени указания преди да използвате този електроинструмент и ги съхранявайте грижливо.**

Използвания в указанията за безопасна работа термин „електроинструмент“ се отнася до захранвани от електрическата мрежа електроинструменти (със захранващ кабел) и до захранвани от акумулаторни батерии електроинструменти (без захранващ кабел).

#### Безопасност на работното място

▶ **Поддържайте работното си място чисто и добре осветено.** Безпорядъкът и недостатъчното осветление могат да спомогнат за възникването на трудова злополука.

▶ **Не работете с електроинструмента в среда с повишена опасност от възникване на експлозия, в близост до леснозапалими течности, газове или прахообразни материали.** По време на работа в електроинструментите се отделят искри, които могат да възпламят прахообразни материали или пари.

▶ **Дръжте деца и странични лица на безопасно разстояние, докато работите с електроинструмента.** Ако вниманието Ви бъде отклонено, може да загубите контрола над електроинструмента.

#### Безопасност при работа с електрически ток

▶ **Щепселът на електроинструмента трябва да е подходящ за ползвания контакт. В никакъв случай не се допуска изменение на конструкцията на щепсела. Когато работите със занулени електроуреди, не използвайте адаптери за щепсела.** Ползването на оригинални щепсели и контакти намалява риска от възникване на токов удар.

▶ **Избягвайте допира на тялото Ви до заземени тела, напр. тръби, отоплителни уреди, пещи и хладилници.** Когато тялото Ви е заземено, рискът от възникване на токов удар е по-голям.

▶ **Предпазвайте електроинструмента си от дъжд и влага.** Проникването на вода в електроинструмента повишава опасността от токов удар.

▶ **Не използвайте захранващия кабел за цели, за които той не е предвиден, напр. за да носите електроинструмента за кабела или да извадите щепсела от контакта. Предпазвайте кабела от нагряване, омасляване, допир до остри ръбове или до подвижни зена на машини.** Повредени или усукани кабели увеличават риска от възникване на токов удар.

▶ **Когато работите с електроинструмент навън, използвайте само удължителни кабели, подходящи за работа на открито.** Използването на удължител, предназначен за работа на открито, намалява риска от възникване на токов удар.

▶ **Ако се налага използването на електроинструмента във влажна среда, използвайте предпазен прекъсвач за утечни токове.** Използването на предпазен прекъсвач за утечни токове намалява опасността от възникване на токов удар.

#### Безопасен начин на работа

▶ **Бъдете концентрирани, следете внимателно действията си и постъпвайте предпазливо и разумно. Не използвайте електроинструмента, когато сте уморени или под влиянието на наркотични вещества, алкохол или упойващи лекарства.** Един миг разсеяност при работа с електроинструмент може да има за последиствие изключително тежки наранявания.

▶ **Работете с предпазващо работно облекло и винаги с предпазни очила.** Носенето на подходящи за ползвания електроинструмент и извършваната дейност лични предпазни средства, като дихателна маска, здрави плътнотазворени обувки със стабилен грайфер, защитна каска или шумозаглушители (антифони), намалява риска от възникване на трудова злополука.

▶ **Избягвайте опасността от включване на електроинструмента по невнимание. Преди да включите щепсела в захранващата мрежа или да поставите акумулаторната батерия, се уверявайте, че пусковият прекъсвач е в положение „изключено“.** Ако, когато носите електроинструмента, държите пръста си върху пусковия прекъсвач, или ако подавате захранващо напрежение на електроинструмента, когато е включен, съществува опасност от възникване на трудова злополука.

▶ **Преди да включите електроинструмента, се уверявайте, че сте отстранили от него всички помощни инструменти и гаечни ключове.** Помощен инструмент, забравен на въртящо се зveno, може да причини травми.

▶ **Избягвайте неестествените положения на тялото. Работете в стабилно положение на тялото и във всеки момент поддържайте равновесие.** Така ще можете да контролирате електроинструмента по-добре и по-безопасно, ако възникне неочаквана ситуация.

▶ **Работете с подходящо облекло. Не работете с широки дрехи или украшения. Дръжте косата си, дрехите и ръкавици на безопасно разстояние от въртящи се звена на електроинструментите.** Широките дрехи, украшенията, дългите коси могат да бъдат захванати и увлечени от въртящи се звена.

▶ **Ако е възможно използването на външна аспирационна система, се уверявайте, че тя е включена и функционира изправно.** Използването на аспирационна система намалява рисковете, дължащи се на отделящата се при работа прах.

**Грижливо отношение към електроинструментите**

- ▶ **Не претоварвайте електроинструмента.** Използвайте електроинструментите само съобразно тяхното предназначение. Ще работите по-добре и по-безопасно, когато използвате подходящия електроинструмент в зададения от производителя диапазон на натоварване.
- ▶ **Не използвайте електроинструмент, чиито пусков прекъсвач е повреден.** Електроинструмент, който не може да бъде изключван и включван по предвидения от производителя начин, е опасен и трябва да бъде ремонтиран.
- ▶ **Преди да промените настройките на електроинструмента, да замените работни инструменти и допълнителни приспособления, както и когато продължително време няма да използвате електроинструмента, изключвайте щепсела от захранващата мрежа и/или изваждайте акумулаторната батерия.** Тази мярка премахва опасността от действие на електроинструмента по невнимание.
- ▶ **Съхранявайте електроинструментите на места, където не могат да бъдат достигнати от деца.** Не допускате те да бъдат използвани от лица, които не са запознати с начина на работа с тях и не са прочели тези инструкции. Когато са в ръцете на неопитни потребители, електроинструментите могат да бъдат изключително опасни.
- ▶ **Поддържайте електроинструментите си грижливо.** Проверявайте дали подвижните звена функционират безукорно, дали не заклинват, дали има счупени или повредени детайли, които нарушават или изменят функциите на електроинструмента. Преди да използвате електроинструмента, се погрижете повредените детайли да бъдат ремонтирани. Много от трудовите злополуки се дължат на недобре поддържани електроинструменти и уреди.
- ▶ **Поддържайте режещите инструменти винаги добре заточени и чисти.** Добре поддържаните режещи инструменти с остри ръбове оказват по-малко съпротивление и се водят по-леко.
- ▶ **Използвайте електроинструментите, допълнителните приспособления, работните инструменти и т. н., съобразно инструкциите на производителя.** При това се съобразявайте и с конкретните работни условия и операции, които трябва да изпълните. Използването на електроинструменти за различни от предвидените от производителя приложения повишава опасността от възникване на трудови злополуки.

**Поддръжане**

- ▶ **Допускате ремонтът на електроинструментите Ви да се извършва само от квалифицирани специалисти и само с използването на оригинални резервни части.** По този начин се гарантира съхраняване на безопасността на електроинструмента.

**Указания за безопасна работа с комбинирани циркулярни машини**

- ▶ **Електроинструментът се доставя с предупредителна табелка (обозначена с номер 40 на фигурата на електроинструмента на графичната страница).**



- ▶ **Ако текстът на предупредителната табелка не е на Вашия език, преди пускане в експлоатация залепете върху табелката включения в околплектовката стикер с текст на Вашия език.**



Не насочвайте лазерния лъч към хора и животни и внимавайте да не погледнете непосредствено срещу лазерния лъч или срещу негово отражение. Така можете да заслепите хора, да причините трудови злополуки или да предизвикате увреждане на очите.

- ▶ **Ако лазерният лъч попадне в очите, ги затворете възможно най-бързо и отдръпнете главата си от лазерния лъч.**
- ▶ **За наблюдаване на източника на лъчи не използвайте увеличителни оптични инструменти, като бинокъл и др.п.** Може да увредите очите си.
- ▶ **Не насочвайте лъча към лица, които гледат през бинокъл или др.п. инструменти.** Така можете да увредите очите им.
- ▶ **Не извършвайте изменения по лазерното оборудване.** Описаните в това ръководство стъпки за настройване могат да се използват безопасно.
- ▶ **Не заменяйте лазера или светодиода с такива от друг вид.** Лазери и светодиоди, които не са подходящи за този електроинструмент, могат да предизвикат опасности за намиращи се наблизо лица. Да се извърши ремонт или замяна в оторизиран сервиз за електроинструменти на Бош, за да се избегне влошаване на безопасността.
- ▶ **Не повреждайте предупредителните табелки на електроинструмента.**
- ▶ **Не се качвайте върху електроинструмента.** Могат да станат сериозни злополуки, ако електроинструментът се преобърне или ако по невнимание допрете циркулярния диск.
- ▶ **Поддържайте ръкохватките сухи, чисти и неомаслени.** Зацапани с масло или мазнини ръкохватки се плъзгат и водят до загуба на контрол над верижния трион.
- ▶ **Започвайте работа с електроинструмента само след като отстраните от работния плот всички предмети (помощни инструменти, отрязъци, стърготини и т. н.) освен обработвания детайл.** Малки дървени парченца или други предмети могат да бъдат ускорени и да Ви ударят с голяма скорост, ако влязат в контакт с въртящия се циркулярен диск.

- ▶ **Поддържайте пода чист от стружки и остатъци от рязането.** Съществува опасност да се подхлъзнете.
  - ▶ **Използвайте електроинструмента само за материалите, които са изброени в раздела „Предназначение на електроинструмента“.** В противен случай електроинструментът може да се претовари.
  - ▶ **Ако циркулярният диск се заклини, изключете електроинструмента и задържете обработвания детайл неподвижно, докато циркулярният диск спре движението си напълно. За да се избегне опасността от откат, се допуска детайлът да се мести само като циркулярният диск е в покой.** Преди да включите електроинструмента отново, отстранете причината за заклиняването.
  - ▶ **Не използвайте затпени, напукани, огнати или повредени циркулярни дискове.** При циркулярни дискове със затпени зъби или зъби с лош чапраз в резултат на тесния срез се увеличава триенето и съществува повишена опасност.
  - ▶ **Използвайте винаги циркулярни дискове, които са посочените размери и подходящ присъединителен отвор (напр. ромбоиден или кръгъл).** Циркулярни дискове, които не пасват на монтажните елементи на циркуляра, по време на работа бият и водят до загуба на контрол над електроинструмента.
  - ▶ **Не използвайте циркулярни дискове от високолегирана бързорезна стомана (обозначена с HSS).** Такива циркулярни дискове са крехки и се чупят лесно.
  - ▶ **След спиране на работа не допирайте режещия диск, преди да се е охладил.** По време на работа режещият диск се нагрява силно.
  - ▶ **Не насочвайте лазерния лъч към хора или животни; не гледайте срещу лазерния лъч.** Този електроинструмент генерира лазерен лъч от лазерен клас 2 съгласно EN 60825-1. С него могат да бъдат заслепени хора.
  - ▶ **Не заменяйте лазера или светодиода с такива от друг вид.** Лазери и светодиоди, които не са подходящи за този електроинструмент, могат да предизвикат опасности за намиращи се наблизо лица. Да се извърши ремонт или замяна в оторизиран сервиз за електроинструменти на Бош, за да се избегне влошаване на безопасността.
  - ▶ **Периодично проверявайте захранващия кабел и, ако установите повреда, предайте електроинструмента в оторизиран сервиз за електроинструменти на Бош, за да бъде заменен. Не работете с повреден захранващ кабел.** Така се гарантира запазване на сигурността на електроинструмента.
  - ▶ **Когато не използвате електроинструмента, го съхранявайте на сигурно място. Мястото за съхраняване трябва да е сухо и да се заключва.** Това предотвратява повреждането на електроинструмента, докато се съхранява, както и работата с него на неопитни лица.
  - ▶ **Никога не оставяйте електроинструмента без надзор, докато въртенето му не спре напълно.** Въртящите се по инерция режещи инструменти могат да причинят травми.
  - ▶ **Не използвайте електроинструмента, когато захранващият кабел е повреден. Ако по време на работа кабелът бъде повреден, не го допирайте; незабавно изключете щепсела от контакта.** Повредени захранващи кабели увеличават риска от токов удар.
- Указания за безопасна работа при използване като циркулярна фреза за отрязване и скосяване**
- ▶ **Уверете се, че предпазният кожух функционира правилно и може да се движи свободно.** Никога не застопорявайте предпазния кожух в отворено положение.
  - ▶ **Никога не се опитвайте да отстранявате от зоната на рязане дребни отрязъци, стружки или др.п., докато електроинструментът работи.** Винаги първо поставяйте рамото на електроинструмента в изходна позиция и го изключвайте.
  - ▶ **Допирайте режещия диск до обработвания детайл само когато електроинструментът е включен.** В противен случай, ако зъбите се заклинят в детайла, съществува опасност от възникване на откат.
  - ▶ **Винаги застопорявайте обработвания детайл здраво. Не обработвайте детайли, които са твърде малки, за да бъдат застопорени механично.** В противен случай разстоянието между циркулярния диск и ръката Ви става опасно малко.
  - ▶ **Никога не използвайте електроинструмента без монтирана вложка. Ако вложката се повреди, я заменяйте.** Ако вложката не е в безукорно състояние, съществува повишена опасност да се нараните от циркулярния диск.
  - ▶ **Осигурявайте обработвания детайл.** Детайл, захванат с подходящи приспособления или скоби, е застопорен по здраво и сигурно, отколкото, ако го държите с ръка.
- Указания за безопасна работа при използване като стационарен циркуляр**
- ▶ **Уверете се, че предпазният кожух функционира правилно и може да се движи свободно.** Преди разрязването той трябва да е допрял до циркуляра, а по време на разрязването – върху детайла; не се допуска застопоряването му в отворена позиция.
  - ▶ **Не захващайте разрязвания детайл зад циркулярния диск, за да го прикрепяте, за да премахнете стърготини или по какъвто и да е повод.** Разстоянието на ръката Ви до въртящия се диск става опасно малко.
  - ▶ **Допирайте разрязвания детайл до циркулярния диск само след като сте включили машината.** В противен случай съществува опасност от възникване на откат, когато циркулярния диск се заклини в обработвания детайл.
  - ▶ **Разрязвайте винаги по един детайл.** Детайли, поставени един над друг или един до друг, могат да блокират режещия диск или да се изместят един спрямо друг по време на рязане.
  - ▶ **Винаги използвайте опората за успоредно водене или ъгловата опора.** Това подобрява точността на среза и намалява опасността от заклиняване на циркулярния диск.

342 | Български

**СИМВОЛИ**

Следните символи могат да бъдат важни в процеса на експлоатация на Вашия електроинструмент. Моля, запомнете символите и значението им. Правилното интерпретиране на символите и тяхното значение ще Ви помогнат при доброто и по-сигурно ползване на електроинструмента.

Символ	Значение
--------	----------



- ▶ **Лазерен лъч не гледайте срещу лазерния лъч Лазер клас 2**



- ▶ **Не поставяйте ръцете си в близост до мястото на рязане, докато електроинструментът работи.** Съществува опасност да се нараните при допир до циркулярния диск.



- ▶ **Работете с противопрахова маска.**



- ▶ **Работете с предпазни очила.**



- ▶ **Работете с шумозаглушители.** Въздействието на шум може да предизвика загуба на слух.

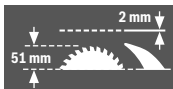


- ▶ **Опасна зона! По възможност дръжте ръцете и пръстите си на разстояние от тази зона.**



Съобразявайте се с размерите на циркулярния диск. Отворът му трябва да пасва без луфт на присъединителното стъпало на вала. Не използвайте редуциращи звена или адаптери.

Символ	Значение
--------	----------



При смяна на циркулярния диск внимавайте широчината на среза да не е по-малка от 2,0 mm а дебелината на тялото на диска да не е по-голяма от 2,0 mm. В противен случай съществува опасност разтварящият клин (2,0 mm) да се блокира в разрязвания детайл.

При използване на комбинираната циркулярна машина като стационарен циркуляр максималната височина на детайла е 51 mm.



Символ на дръжката **11** за накланяне и застопоряване на шарнирно окачения предпазен кожух

и

Символ на бутона **17** за освобождаване на рамото на електроинструмента.



Символ за работа на комбинираната циркулярна машина в режим на циркулярна фреза за отрязване и скосяване.



Символ за работа на комбинираната циркулярна машина в режим на стационарен циркуляр.

**Описание на продукта и възможностите му**

**Прочетете внимателно всички указания.** Неспазването на приведените по-долу указания може да доведе до токов удар, пожар и/или тежки травми.

**Предназначение на електроинструмента**

Електроинструментът е предназначен за стационарен монтаж. Той е предназначен за изпълняване на правилен и наклонен надлъжни или напречни срезове в дървесни материали. При това е възможно изпълняването на срезове под наклон в хоризонтална равнина от  $-48^\circ$  до  $+48^\circ$ , както и във вертикална равнина  $-2^\circ$  до  $+47^\circ$ .

Мощността на електроинструмента е разчетена за разрязване на твърд и мек дървесен материал, както и за пресовани плоскости и фазери.

При работа в режим на стационарен циркуляр не се допуска разрязването на алуминий или други цветни метали.

Лампата на този електроинструмент е предназначена за непосредствено осветяване на зоната на работа и не е подходяща за осветяване на помещения или за битови цели.



**Изобразени елементи**

Номерирането на изобразените модули се отнася до фигурите на електроинструмента на графичните страници.

- 1 Бутон за изключване
- 2 Бутон за включване
- 3 Монтажни отвори
- 4 Повърхност за захващане
- 5 Шестостенен ключ (6 mm)/плоска отвертка
- 6 Опорна скоба
- 7 Циркулярен диск
- 8 Прахоуловителна торба
- 9 Отвор за изхвърляне на стружките
- 10 Застопоряващ винт на скобата 11
- 11 Скоба
- 12 Винт с глава с вътрешен шестостен за захващане на режещия лист
- 13 Бутон за застопоряване на вала
- 14 Застопоряващ фланец
- 15 Вътрешен опорен фланец
- 16 Капак на лещата на лазера

**Компоненти на циркулярната фреза за отрязване и скосяване**

- 17 Бутон за освобождаване на рамото на електроинструмента
- 18 Ръкохватка
- 19 Лазерен модул/изходящ отвор за лазерния лъч
- 20 Шарнирно окачен предпазен кожух
- 21 Винтова скоба
- 22 Стенд на циркулярната фреза за отрязване и скосяване
- 23 Скала за наклона на среза (в хоризонтална равнина)
- 24 Вложка
- 25 Ръкохватка за застопоряване под произволен ъгъл (в хоризонтална равнина)
- 26 Лост за предварително установяване на наклона на среза (в хоризонтална равнина)
- 27 Канали за фиксиране на стандартни ъгли
- 28 Отвори за скоби
- 29 Удължител на стенда
- 30 Опорна шина
- 31 Регулируема опорна шина
- 32 Опорен винт за наклон на среза 33,9° (във вертикална равнина)
- 33 Опорен щифт за наклон на среза 33,9° (във вертикална равнина)
- 34 Лампа
- 35 Пусков прекъсвач за осветяване („Light“)
- 36 Пусков прекъсвач за обозначаване на линията на среза („Laser“)
- 37 Ръкохватка за застопоряване под произволен ъгъл (във вертикална равнина)
- 38 Бутон за застопоряване при транспортиране

- 39 Винтове с глави с вътрешен шестостен (6 mm) за опорната шина
- 40 Предупредителна табелка за лазерния лъч
- 41 Винтове с глава с вътрешен шестостен за удължителя на стенда
- 42 Щанга с винтова резба
- 43 Винт с крилчата глава
- 44 Застопоряващ винт за регулируемата опорна шина
- 45 Застопоряваща скоба
- 46 Фина скала
- 47 Стрелка за отчитане на ъгъла (във вертикална равнина)
- 48 Скала за наклона на среза (във вертикална равнина)
- 49 Винтове за вложката
- 50 Гумена капачка (отпред)
- 51 Регулиращ винт за позициониране на лазера (успoredно)
- 52 Регулиращ винт за позициониране на лазера (подравняване)
- 53 Гумена капачка (отстрани)
- 54 Регулиращ винт за позициониране на лазера (странично отклонение)
- 55 Винт за фината скала
- 56 Винт за стрелката за отчитане на ъгъла (във вертикална равнина)
- 57 Винт с глава с вътрешен шестостен (3 mm) за стандартен ъгъл 0° (във вертикална равнина)
- 58 Винт с глава с вътрешен шестостен (3 mm) за стандартен ъгъл 45° (във вертикална равнина)

**Компоненти на стационарния циркуляр**

- 59 Стенд за стационарния циркуляр
- 60 Разтварящ клин
- 61 Опора за успoredно водене
- 62 Лост за изтласкване
- 63 Предпазен кожух
- 64 Застопоряваща ръкохватка на опората за успoredно водене
- 65 Скала за разстоянието от циркулярния диск
- 66 Долен предпазен капак за циркулярния диск
- 67 Щифтове за застопоряване на лоста за изтласкване
- 68 Застопоряващ лост
- 69 Стрелка за разстоянието на опората за успoredно водене
- 70 Винт за стрелката, отчитаща разстоянието на опората за успoredно водене
- 71 Направляваща на опората за успoredно водене
- 72 Регулиращ винт за силата на застопоряване на направляващата 71
- 73 Винтове на шината за плъзгане на опората за успoredно водене
- 74 Винтове на опората за успoredно водене

## 344 | Български

**Надлъжна опора**

**75** Застопоряващ винт на надлъжния ограничител

**76** Отвори за надлъжния ограничител

**77** Надлъжна опора\*

\*Изображенията на фигурите и описанията допълнителни приспособления не са включени в стандартната окомплектовка на уреда. Изчерпателен списък на допълнителните приспособления можете да намерите съответно в каталога ни за допълнителни приспособления.

**Технически данни**

Комбинирана циркулярна машина		GTM 12 J-L	
Каталожен номер	З 601 M15 ...	... 0..	... 061
Номинална консумирана мощност	W	1800	1650
Скорост на въртене на празен ход	min <sup>-1</sup>	3800	3700
Тип лазер	nm	650	650
	mW	< 1	< 1
Клас лазер		2	2
Дивергенция на лазерната линия		1,5 mrad (пълен ъгъл)	1,5 mrad (пълен ъгъл)

Маса съгласно ЕРТА-Procedure 01:2014

Клас на защита

Допустими размери на обработвания детайл (максимални/минимални):

Циркулярна фреза за отрязване и скосяване вижте страница 349

Настолна циркулярна фреза вижте страница 353

Данните се отнасят до номинално напрежение [U] 230 V. При различно напрежение, както и при специалните изпълнения за някои страни данните могат да се различават.

**Размери на подходящи циркулярни дискове**

Диаметър на циркулярния диск	mm	300–305
Дебелина на тялото на диска	mm	1,5–2,0
Диаметър на отвора на диска	mm	30

**Информация за излъчван шум**

Стойностите на излъчвания шум са определени съгласно EN 61029-2-11.

Равнището А на генерирания шум обикновено е: равнище на звуковото налягане 91 dB(A); мощност на звука 104 dB(A). Неопределеност К = 3 dB.

**Работете с шумозаглушители!**

Посоченото в това ръководство за експлоатация ниво на излъчвания шум е измерено по посочен в стандартите метод и може да служи за сравняване на различни електроинструменти. То е подходящо също така за предварителна оценка на емисиите шум.

Посоченото ниво на излъчвания шум е представително за основните приложения на електроинструмента. Ако обаче електроинструментът се ползва в други условия, с различни работни инструменти или след недобро поддържане,

нивото на излъчвания шум може да е различно. Това би могло значително да увеличи емитирания шум през периода на ползване на електроинструмента.

За по-точното оценяване на излъчвания шум трябва да се отчитат и периодите, в които електроинструментът е изключен или работи на празен ход. Това би могло значително да намали емитирания шум през периода на ползване на електроинструмента.

**Монтиране и транспортиране**

► Избягвайте включване по невнимание на електроинструмента. По време на монтирането и при извършване на каквито и да е дейности по електроинструмента щепселът трябва да е изключен от захранващата мрежа.

**Окомплектовка**

Внимателно извадете всички включени в окомплектовката елементи.

Отстранете всички опаковъчни материали от електроинструмента и от включените в окомплектовката елементи.

Преди пускане в експлоатация на електроинструмента проверете дали всички изброени по-долу елементи са налични в окомплектовката:

- Комбинирана циркулярна машина с монтиран циркулярен диск
- Шестостенен ключ/плоска отвертка **5**
- Прахоуловителна торба **8**

допълнително за стационарния циркуляр:

- Опора за успоредно водене **61**
- Лост за изтласкване **62**
- Долен предпазен капак за циркулярния диск **66**

**Упътване:** Огледайте електроинструмента за евентуални повреди.

Преди да продължите използването на електроинструмента, трябва внимателно да проверите дали предпазните съоръжения или леко повредени детайли функционират изрядно и съобразно предназначението си. Проверете дали подвижните детайли функционират правилно и не се заклиняват или дали има други повредени детайли. Всички детайли трябва да са монтирани правилно и да изпълняват всички условия за безопасна работа.

Повредени предпазни съоръжения и детайли трябва да бъдат ремонтирани или заменени от квалифициран техник в оторизиран сервиз за електроинструменти на Бош.

**Стационарно или мобилно монтиране**

► За осигуряване на сигурна работа с електроинструмента, преди да го използвате, трябва да го монтирате на равна и стабилна работна повърхност (напр. работен тезгях).

**Монтиране на работна повърхност (вижте фигури а – б)**

- Застопорете електроинструмента с подходящи винтови съединения към работната повърхност. За целта използвайте отворите **3**.

или

- Застопорете електроинструмента с обикновени винтови скоби, като го захванете за краката към работната повърхност.

#### Монтиране към работен стенд на Бош

Стендовете GTA на Бош осигуряват сигурно захващане на електроинструмента към всякаква повърхност благодарение на регулируемите си по височина крака. Опорните повърхности за детайлите на стендовете служат за подпиране на дълги детайли.

- ▶ **Прочетете всички приложения към стенда предупреждения и указания.** Несъобразяването с предупрежденията и неспазването на указанията могат да имат за последствие токове удар, пожар и/или тежки травми.

- ▶ **Преди да монтирате електроинструмента, сглобете внимателно и правилно стенда.** Правилното сглобяване на стенда е важно, за да бъде избягната опасността от внезапното му разпадане по време на работа.

- Монтирайте електроинструмента към стенда, докато е в позиция за транспортиране.

#### Работа без монтиране (не се препоръчва!)

Ако в редки случаи не е възможно монтирането на електроинструмента към равна и стабилна работна повърхност, по изключение можете да го използвате и с подпорите му.

За тази цел служи опорната скоба **6**.

- ▶ **Никога не демонтирайте опорната скоба.** Без подпорите електроинструментът не стои стабилно и особено при разрязване под максимално възможни наклони съществува опасност да се преобърне.

#### Система за прахоулавяне

Прахове, отделящи се при обработването на материали като съдържащи олово бои, някои видове дървесина, минерали и метали могат да бъдат опасни за здравето. Контактът до кожата или вдишването на такива прахове могат да предизвикат алергични реакции и/или заболявания на дихателните пътища на работещия с електроинструмента или намиращи се наблизо лица.

Определени прахове, напр. отделящите се при обработване на бук и дъб, се считат за канцерогенни, особено в комбинация с химикали за третиране на дървесина (хромат, консерванти и др.). Допуска се обработването на съдържащи азбест материали само от съответно обучени квалифицирани лица.

- Винаги работете със система за прахоулавяне.
- Осигурявайте добро проветряване на работното място.
- Препоръчва се използването на дихателна маска с филтър от клас P2.

Спазвайте валидните във Вашата страна законови разпоредби, валидни при обработване на съответните материали.

- ▶ **Избягвайте натрупване на прах на работното място.** Прахът може лесно да се самовъзпламени.

Прахоулавянето може да бъде блокирано от прах, стърготини или откритени от детайла парченца.

- Изключете електроинструмента и извадете щепсела от контакта.
- Изчакайте, докато циркулярният диск спре напълно.
- Открийте и отстранете причината за запушването.

#### Вградена система за прахоулавяне (вижте фигура с)

За лесно събиране на отделяните стружки използвайте включената в окомплектовката прахоуловителна торба **8**.

- ▶ **Проверявайте и почиствайте прахоуловителната торба след всяка употреба.**
- ▶ **За да предотвратите опасността от пожар, след раззване на алуминиеви сплави почиствайте прахоуловителната торба.**

По време на работа прахоуловителната торба не трябва да влиза в съприкосновение с подвижните детайли на електроинструмента.

- Притиснете скобите на прахоуловителната торба **8** една към друга и вкарайте торбата върху щучера на отвора за изхвърляне на стружки **9**. Скобите трябва да захванат ребрата на отвора за изхвърляне на стружки.
- Изпразвайте своевременно прахоуловителната торба.

#### Външна система за прахоулавяне

Към щучера на отвора за изхвърляне на стружки **9** можете да включите и шланг на прахосмукачка (Ø 36 mm).

- Свържете шланга на прахосмукачката с отвора за изхвърляне на стружките **9**.

Използваната прахосмукачка трябва да е пригодна за работа с обработвания материал.

Ако при работа се отделя особено вреден за здравето прах или канцерогенен прах, използвайте специализирана прахосмукачка.

#### Монтиране на елементи

- ▶ **Преди извършване на каквито и да е дейности по електроинструмента изключвайте щепсела от захранващата мрежа.**

#### Залепване на предупредителната табелка за лазера (вижте фигура d)

Електроинструментът се доставя с предупредителна табелка на немски език (означена на фигурата на електроинструмента на графичната страница с номер **40**).

- Преди пускане в експлоатация залепете върху табелката на немски език включения в окомплектовката етикет с текст на Вашия език.

#### Демонтиране и монтиране на долния предпазен капак на циркулярния диск (вижте фигура e)

При използване на машината като стационарен циркуляр предпазният капак **66** трябва да покрива долната част на циркулярния диск.

Преди използването като циркулярна фреза за отрязване и скосяване:

- Демонтирайте долния предпазител на диска **66** и го вкарайте в карала от дясната страна на опората за успоредно водене **61**.

## 346 | Български

- ▶ **Не извършвайте долния капак на циркулярния диск!** Без монтиран капак не е възможна работата на комбинираната циркулярна машина като настолна циркулярна машина!

Преди използването като стационарен циркуляр:

- Поставете долния капак на диска **66** в стенда **22**.

При използване на машината като стационарен циркуляр предпазният капак **66** трябва да покрива долната част на циркулярния диск.

### Смяна на режещия диск (вижте фигури f1 – f4)

- ▶ **Преди извършване на каквито и да е дейности по електроинструмента изключвайте щепсела от захранващата мрежа.**

- ▶ **При монтирането на циркулярния диск работете с предпазни ръкавици.** При допир до циркулярния диск съществува опасност да се нараните.

Използвайте само режещи дискове, чиято максимално допустима скорост на въртене е по-висока от скоростта на въртене на празен ход на Вашия електроинструмент.

Никога не използвайте циркулярни дискове с коси канали (т. нар. „Dado Sets“ – панелни дискове).

Използвайте само циркулярни дискове, които съответстват на посочените в това ръководство за експлоатация данни и са изпитани по EN 847-1 и обозначени по съответния начин.

Използвайте само дискове, които се препоръчват от производителя на електроинструмента и са подходящи за обработвания от Вас материал. Това предотвратява прегряването на зъбите при рязане.

При смяна на циркулярния диск внимавайте широчината на среза да не е по-малка, а дебелината на фланеца на диска да не е по-голяма от дебелината на разтварящия клин.

### Демонтиране на циркулярния диск

- Поставете електроинструмента в позиция циркулярна фреза за отрязване и скосяване. (вижте „Работна позиция“, страница 347)
- Развийте застопоряващия винт **10** с включената в окомплектовката плоска отвертка **5**.
- Издърпайте скобата **11** надясно. След това издърпайте скобата нагоре и едновременно завъртете шарнирно окачения предпазен кожух **20** до упор назад. Така предпазният кожух се застопорява в отворено нагоре положение.
- Завъртете винта с глава с вътрешен шестстен **12** с включения в окомплектовката шестстенен ключ **5** и едновременно натиснете бутона за блокиране на вала **13**, докато усетите прещракване.
- Задръжте бутона за блокиране на вала **13** натиснат и развийте винта **12** като го въртите по посока на часовниковата стрелка (лява резба!).
- Демонтирайте застопоряващия фланец **14**.
- Извадете циркулярния диск **7**.

### Монтиране на циркулярния диск

Ако е необходимо, почистете всички детайли, които ще монтирате.

- Поставете новия циркулярен диск на вътрешния застопоряващ фланец **15**.

- ▶ **При монтирането внимавайте посоката на рязане на зъбите (стрелка на циркулярния диск) да съвпада с посоката на стрелката на корпуса!**

- Поставете застопоряващия фланец **14** и винта **12**. Натиснете бутона за блокиране на вала **13**, докато усетите прещракване, и затегнете винта, като го въртите обратно на часовниковата стрелка.
- Преместете скобата **11** надолу и едновременно с това завъртете шарнирно окачения предпазен кожух **20** обратно надолу, докато усетите прещракване на скобата.
- Отново навийте застопоряващия винт **10** и го затегнете здраво.

### Транспортиране (вижте фигура g)

- ▶ **Преди извършване на каквито и да е дейности по електроинструмента изключвайте щепсела от захранващата мрежа.**

Преди транспортиране на електроинструмента трябва да изпълните следните стъпки:

- Поставете електроинструмента в работно положение за стационарен циркуляр. (вижте „Работна позиция“, страница 352)
  - Поставете опората за успоредно водене **61** изцяло над предпазния кожух **63**.
  - За застопоряване на опората за успоредно водене натиснете ръкохватката **64** надолу.
  - Вкарайте лоста за изтласкване на цифрите **67**.
  - Поставете долния капак на диска **66** в стенда **22**.
  - Отстранете всички детайли и приспособления, които не могат да бъдат монтирани здраво към електроинструмента.
- При транспортиране по възможност поставяйте използваните циркулярни дискове в затворени кутии.
- За повдигане или пренасяне захващайте електроинструмента за предвидените за целта повърхности **4** от двете страни на стенда **22**.
  - ▶ **За да се избегнат увреждания на гръбначния стълб, електроинструментът трябва да се пренася винаги от двама души.**
  - ▶ **За захващане на електроинструмента при пренасяне използвайте само предвидените за целта приспособления и никога предпазните съоръжения.**

## Работа в режим циркулярна фреза за отрязване и скосяване

- ▶ **Преди извършване на каквито и да е дейности по електроинструмента изключвайте щепсела от захранващата мрежа.**

### Работна позиция (вижте фигура A)

Ако електроинструментът е в състоянието, в което се доставя, респ. ако е бил използван като стационарен циркуляр, преди използването му като циркулярна фреза за отрязване и скосяване трябва да изпълните следните стъпки:

- Освободете двата застопоряващи лоста **68** под стенда **59**.
- Издърпайте стенда до упор нагоре.
- Задръжте го в тази позиция и отново затегнете застопоряващите лостове.
- Поставете опората за успоредно водене **61** като предпазител над циркулярния диск.
- Натиснете малко надолу рамото на електроинструмента, като го захванете за ръкохватката **18**, за да освободите приспособлението за застопоряване при транспортиране **38**.
- Издърпайте бутона за застопоряване при транспортиране **38** докрай навън.
- Демонтирайте долния предпазител на диска **66** и го вкарайте в карала от дясната страна на опората за успоредно водене **61**.
- ▶ **Не изхвърляйте долния капак на циркулярния диск!** Без монтиран капак не е възможна работата на комбинирания циркулярна машина като настолна циркулярна машина!
- Повдигнете бавно нагоре рамото на електроинструмента.
- **Разхлабете** застопоряващия винт **44**.
- Вкарайте регулируемата опорна шина **31** докрай навътре.
- Отново затегнете винта **44**.

### Подготовка за работа

#### Удължаване на опорната площ на стенда (вижте фигура B)

Дълги детайли трябва да бъдат подпирани в свободния им край.

- Освободете двата винта с глави с вътрешен шестостен **41** с помощта на включения в комплектовката шестостенен ключ **5**.
- Издърпайте удължителя на стенда до упор навън **29** и отново затегнете винтовете с глава с вътрешен шестостен.

#### Застопоряване на детайла (вижте фигура C)

За осигуряване на оптимална сигурност на работа трябва винаги да застопорявате детайла. Не обработвайте детайли, които са твърде малки, за да бъдат застопорени.

- Притиснете детайла здраво към опорната шина **30**.
- Вкарайте включената в комплектовката винтова скоба **21** в един от предвидените за целта отвори **28**.
- Развийте винта с крилчата глава **43** и настройте винтовата скоба съобразно детайла. Затегнете отново винта с крилчата глава.
- Застопорете здраво детайла, като въртите винтовата шанга **42**.

#### Изместване на опорната шина (вижте фигура D)

При рязане под наклон във вертикална равнина трябва да изместите регулируемата опорна шина **31**.

- **Разхлабете** застопоряващия винт **44**.
- Издърпайте докрай навън регулируемата опорна шина **31**.
- Отново затегнете винта **44**.

След приключване на рязането под наклон във вертикална равнина върнете отново обратно регулируемата опорна шина **31** (развийте винта **44**; преместете регулируемата опорна шина **31** докрай навътре; отново затегнете винта).

#### Регулиране на ъгъла на скосяване

За осигуряване на прецизни срезове след интензивно използване трябва да проверите и при нужда да настроите основните параметри на електроинструмента (вижте „Проверка и настройка на основните параметри“, страница 351).

- ▶ **Винаги преди разрязване затягвайте ръкохватката за застопоряване под произволен ъгъл **25**.** В противен случай циркулярният диск може да се заклинни в разрязвания детайл.
- Поставете електроинструмента в позиция циркулярна фреза за отрязване и скосяване. (вижте „Работна позиция“, страница 347)

#### Настройване на ъгъла на скосяване в хоризонтална равнина (вижте фигура E)

За бързото и прецизно настройване на често използвани ъгли на скосяване на стенда са изработени надрезите **27**:

наляво	надясно
0°	
45°	31,6° 22,5° 15° 15° 22,5° 31,6° 45°

- Ако ръкохватката за застопоряване под произволен ъгъл **25** е затегната, я освободете.
- Издърпайте лоста **26** и завъртете стенда **22** наляво или надясно до желания надрез.
- След това отпуснете лоста. Трябва да усетите отчетливото прещракване, с което той влиза в надреза.

#### Настройване на произволен ъгъл на скосяване в хоризонтална равнина (вижте фигура F)

Ъгълът на среза в хоризонтална равнина може да бъде настроен в диапазона от 48° (наляво) до 48° (надясно).

- Ако ръкохватката за застопоряване под произволен ъгъл **25** е затегната, я освободете.

## 348 | Български


- Издърпайте лоста **26** и едновременно притиснете застопоряващата скоба **45** докато тя влезе с прецизно в предвидения за целта канал. След това стендът може да се завърта свободно.
- Завъртете стенда **22** наляво или надясно, като го държите за застопоряващата ръкохватка и установете желания ъгъл на скосяване, като отчитате по скалата за фино настройване **46**. (вижте също „Настройване с помощта на фината скала“, страница 348)
- Затегнете отново ръкохватката за застопоряване под произволен ъгъл **25**.

**Настройване с помощта на фината скала**

С помощта на скалата за фино настройване **46** могат да бъдат установявани ъгли на скосяване с точност до  $\frac{1}{4}^\circ$ .


желана стойност на резултатния ъгъл X	маркировка на фината скала (скала 46)	... завъртане до съвпадение с маркировката (скала 23)
X, 25°	$\frac{1}{4}^\circ$	X + 1°
X, 5°	$\frac{1}{2}^\circ$	X + 2°
X, 75°	$\frac{3}{4}^\circ$	X + 3°

**Пример:** за да настроите ъгъл на скосяване 40,5° трябва да завъртите стенда, докато върху маркировката  $\frac{1}{2}^\circ$  на фината скала **46** застане маркировката 42° на скалата **23**.

**Настройване на стандартни наклони на скосяване във вертикална равнина (вижте фигура  G1)**

За бързото и прецизно установяване на често използвани наклони на скосяване са предвидени опори за ъглите 0°, 45° и 33,9°.

- Издърпайте докрай навън регулируемата опорна шина **31**.
- Развийте ръкохватката **37**.
- **Стандартни наклони 0° и 45°:**  
Наклонете рамото на електроинструмента, като го държите за ръкохватката **18** до упор надясно (0°) или до упор наляво (45°).
- **Стандартен наклон 33,9°:**  
Притиснете опорния щифт **33** докрай навътре. След това наклонете рамото на електроинструмента **18**, като го държите за ръкохватката, докато щифтът допре до опорния винт **32**.
- Отново затегнете застопоряващата ръкохватка **37**.

**Настройване на произволни наклони на скосяване във вертикална равнина (вижте фигура  G2)**

Наклонът на среза във вертикална равнина може да бъде настроен в диапазона от -2° до +47°.

- Издърпайте докрай навън регулируемата опорна шина **31**.
- Развийте ръкохватката **37**.
- Наклонете рамото на електроинструмента, като го държите за ръкохватката **18** докато стрелката **47** застане срещу желания ъгъл.
- Задръжте рамото на електроинструмента в тази позиция и отново затегнете ръкохватката **37**.

**Пускане в експлоатация**

- ▶ **Внимавайте за напрежението на захранващата мрежа! Напрежението на захранващата мрежа трябва да съответства на данните, посочени на табелката на електроинструмента. Уреди, обозначени с 230 V, могат да бъдат захранвани и с напрежение 220 V.**

**Включване (вижте фигура  H)**

За да пестите енергия, дръжте електроинструмента включен само когато го ползвате.

- За **включване** натиснете зеления бутон **2 (I)**. Рамото на електроинструмента може да бъде свалено надолу само след натискане на бутона **17**.
- За **разрязване** трябва допълнително да натиснете бутона **17**.

**Изключване**

- Натиснете червения бутон за изключване **1 (O)**.

**Прекъсване на захранващия ток**

Пусковият прекъсвач е с конструкция, която предотвратява повторното включване след прекъсване на захранването (напр. издърпване на щепсела от контакта по време на работа).


- За да включите отново електроинструмента, натиснете повторно зеления бутон за включване **2**.

**Указания за работа****Общи указания зарязане**

- ▶ **Винаги, когато разрязвате, предварително трябва да се уверите, че по цялата дължина на среза циркулярният диск няма да допре опорната шина, винтовете скоби или други елементи на електроинструмента. Отстранете евентуално монтирани помощни опори или съответно ги преместете.**


Предпазвайте режещия диск от резки натоварвания и удари. Не излагайте режещия диск на странично натоварване.

Не обработвайте деформирани детайли. Детайлт трябва да има винаги прав ръб, с който да се опира в опорната шина.

**Осветяване на работната зона (вижте фигура  I)**

Вземете необходимите мерки непосредствената зона нарязане да бъде добре осветена.

- За целта включете лампата **34** с пусковия прекъсвач **35**.

**Обозначаване на линията на среза (вижте фигура  J)**

Лазерен лъч Ви показва линията, по която циркулярният диск ще реже. С нея можете прецизно да позиционирате обработвания детайл, без да отваряте шарнирния предпазен кожух.

- За целта включете лазерния лъч с пусковия прекъсвач **36**.
- Подравнете предварително нанесената маркировка върху детайла по десния ръб на лазерната линия.

- Преди да започнете разрязването, проверете дали линията на среза е позиционирана правилно (вижте „Настройка на лазера“, страница 351). Напр. в резултат на силни вибрации с течение на времето лазерният лъч може да се измести.

#### Позиция на работещия с електроинструмента (вижте фигура К)

- ▶ **Не заставяйте в една равнина с циркулярния диск пред електроинструмента, а винаги в страни.** Така тялото Ви е предпазено от евентуален откат.
- Дръжте пръстите и ръцете си на безопасно разстояние от въртящите се елементи на електроинструмента.
- Не поставяйте ръцете си напред пред рамото на електроинструмента.

#### Допустими размери на обработвания детайл

Максимален размер на детайла:

Наклон		Височина x широчина [mm]
хоризонтално	вертикално	
0°	0°	95 x 150
45° (наляво/надясно)	0°	95 x 90
0°	45°	60 x 150
45° (наляво)	45°	60 x 60
45° (надясно)	45°	60 x 100

**Минимален размер** на детайла (= всички детайли, които могат да бъдат захванати с винтова скоба отляво или отдясно на циркулярния диск):

200 x 40 mm (дължина x широчина)

**Макс. дълбочина нарязане (0°/0°):** 95 mm

#### Замяна на вложката (вижте фигура L)

След продължително използване на електроинструмента червената вложка **24** може да се износи.

Заменяйте повредени вложки.

- Поставете електроинструмента в позиция циркулярна фреза за отрязване и скосяване. (вижте „Работна позиция“, страница 347)
- С помощта на кръстата отвертка развийте винтовете **49** и извадете старата вложка.
- Поставете нова вложка и отново навийте всички винтове **49**.
- Установете наклон във вертикална равнина 0° и прорежете канал във вложката.
- След това установете наклон във вертикална равнина 45° и отново прорежете канал във вложката. Така се гарантира, че вложката е максимално близо до зъбите на циркулярния диск, без да ги допира.

## Рязане

### Отрязване

- Застопорете детайла по подходящ за размерите му начин.
- Установете желания ъгъл на скосяване в хоризонтална и/или вертикална равнина.
- Включете електроинструмента.
- Натиснете бутона **17** и бавно спуснете надолу рамото на електроинструмента, като го държите за ръкохватката **18**.
- Разрежете детайла с равномерно подаване.
- Изключете електроинструмента и изчакайте циркулярният диск напълно да спре да се върти.
- Повдигнете бавно нагоре рамото на електроинструмента.

### Специални детайли

При разрязване на огънати или кръгли детайли трябва да ги застопорите специално, така че да ги осигурите срещу измятане. По линията на среза не трябва да възниква междина между детайла, опорната шина и масата.

Ако е необходимо, трябва предварително да изработите подходящи застопоряващи детайли.

### Обработване на профилни летви (первази за под или за таван)

Можете да обработвате профилни летви по два различни начина:

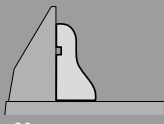

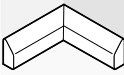

- поставени срещу опорната шина,
- легнали на масата за рязане.

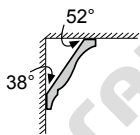
Винаги изпробвайте настроените наклон на среза първо върху отпадъчно трупче.

## 350 | Български

**Лайсни (первази) за под**

Таблицата по-долу съдържа указания за обработването на первази за под.

Параметри	допрени към опорната шина		легнали на масата		
наклон на среза във вертикална равнина		0°		45°	
<b>Перваз за под</b>	лява страна	дясна страна	лява страна	дясна страна	
<b>Вътрешен ръб</b>	Ъгъл на скосяване в хоризонтална равнина	45° наляво	45° надясно	0°	0°
	Позициониране на детайла	Долния ръб на масата	Долния ръб на масата	Горния ръб на опорната шина	Долния ръб на опорната шина
	Готовият детайл се намира ...	... отляво на среза	... отдясно на среза	... отляво на среза	... отляво на среза
<b>Външен ръб</b>	Ъгъл на скосяване в хоризонтална равнина	45° надясно	45° наляво	0°	0°
	Позициониране на детайла	Долния ръб на масата	Долния ръб на масата	Долния ръб на опорната шина	Горния ръб на опорната шина
	Готовият детайл се намира ...	... отляво на среза	... отдясно на среза	... отдясно на среза	... отдясно на среза

**Лайсни (первази) за таван**

Ако искате да обработвате первази за таван легнали на масата, трябва да използвате стандартните ъгли 31,6° (в хоризонтална равнина) и 33,9° (във вертикална равнина).  
Таблицата по-долу съдържа указания за обработването на первази за таван.

Параметри	допрени към опорната шина		легнали на масата		
наклон на среза във вертикална равнина		0°		33,9°	
<b>Перваз за таван</b>	лява страна	дясна страна	лява страна	дясна страна	
<b>Вътрешен ръб</b>	Ъгъл на скосяване в хоризонтална равнина	45° надясно	45° наляво	31,6° надясно	31,6° наляво
	Позициониране на детайла	Долния ръб на опорната шина	Долния ръб на опорната шина	Горния ръб на опорната шина	Долния ръб на опорната шина
	Готовият детайл се намира ...	... отдясно на среза	... отляво на среза	... отляво на среза	... отляво на среза
<b>Външен ръб</b>	Ъгъл на скосяване в хоризонтална равнина	45° наляво	45° надясно	31,6° наляво	31,6° надясно
	Позициониране на детайла	Долния ръб на опорната шина	Долния ръб на опорната шина	Долния ръб на опорната шина	Горния ръб на опорната шина
	Готовият детайл се намира ...	... отдясно на среза	... отляво на среза	... отдясно на среза	... отдясно на среза



### Проверка и настройка на основните параметри

За осигуряване на прецизни срезове след интензивно използване трябва да проверявате основните параметри на електроинструмента и при необходимост да ги коригирате.

За целта трябва да имате опит и съответните специализирани инструменти.

Тази дейност ще бъде извършена бързо и качествено в оторизиран сервиз за електроинструменти на Бош.

#### Настройване на лазера

- Поставете електроинструмента в работно положение за стационарен циркуляр. (вижте „Работна позиция“, страница 352)
- Завъртете стенда **22** до надреза **27** за 0°. Лостът **26** трябва да захване надреза с осезаемо прещракване.

#### Проверка: (вижте фигура M1)


- Разчертайте върху детайл права линия, по която ще го разрежете.
- Натиснете бутона **17** и бавно спуснете надолу рамото на електроинструмента, като го държите за ръкохватката **18**.
- Поставете детайла така, че зъбите на циркулярния диск да са подравнени спрямо линията на среза.
- Задръжте детайла в тази позиция и бавно повдигнете рамото на електроинструмента нагоре.
- Застопорете детайла.
- Включете лазерния лъч с превключвателя **36**.

Лазерният лъч трябва да е подравнен спрямо разчертаната линия по цялата ѝ дължина, също и когато рамото на електроинструмента се спусне надолу.

#### Настройване на успоредност: (вижте фигура M2)

- Отворете гумената капачка **50**.
- С подходяща отвертка завъртете регулиращия винт **51** докато лазерният лъч се ориентира успоредно на разчертаната върху детайла линия по цялата ѝ дължина.

#### Настройване на подравняването:


(вижте фигура  M3)

За подравняване на лазерната линия служи регулиращият винт **52**, който е под означения с „R/L“ отвор.

- Завъртете регулиращия винт **52** с включената в комплектовката отвертка, докато успоредният лазерен лъч се подравни и съвпадне с разчертаната върху детайла линия на среза по цялата ѝ дължина.

Завъртане обратно на часовниковата стрелка премества лазерния лъч отляво надясно, завъртане по часовниковата стрелка го премества отдясно наляво.

#### Настройване на страничното отклонение при преместване на рамото на електроинструмента:

(вижте фигура  M4)

- Отворете страничната гумена капачка **53**.
  - С подходяща отвертка завъртете регулиращия винт **54** по посока на часовниковата стрелка, ако при движение нагоре на рамото на електроинструмента лазерният лъч се отклонява наляво.
- Завъртете регулиращия винт **54** обратно на часовниковата стрелка, ако лазерният лъч се отклонява надясно.

- След като приключите регулирането проверете отново подравняването на лазерната линия с разчертаната линия на детайла. При необходимост отново коригирайте позицията на лазерния лъч с регулиращия винт **52**.

#### Настройване на фината скала (вижте фигура N)

- Поставете електроинструмента в позиция циркулярна фреза за отрязване и скосяване. (вижте „Работна позиция“, страница 347)
- Завъртете стенда **22** до надреза **27** за 0°. Лостът **26** трябва да захване надреза с осезаемо прещракване.

#### Проверка:

Маркировката 0° на скалата за фино регулиране **46** трябва да съвпада с маркировката 0° на скалата **23**.

#### Настройване:

- Демонтирайте вложката **24**.
- Освободете винта **55** с включената в комплектовката отвертка и подравнете маркировките 0° на скалите.
- Затегнете винта отново.

#### Настройване на стрелката за ъгъла във вертикална равнина (вижте фигура O)

- Поставете електроинструмента в позиция циркулярна фреза за отрязване и скосяване. (вижте „Работна позиция“, страница 347)
- Завъртете стенда **22** до надреза **27** за 0°. Лостът **26** трябва да захване надреза с осезаемо прещракване.

#### Проверка:

Стрелката **47** трябва да е подравнена спрямо маркировката 0° на скалата **48**.

#### Настройване:

- Освободете винта **56** с включената в комплектовката отвертка и подравнете стрелката, указваща ъгъла, спрямо маркировката 0°.
- След това за сигурност проверете дали тази настройка е вярна и за маркировката 45°.
- Затегнете винта отново.

#### Подравняване на опорната шина

- Поставете електроинструмента в работно положение за стационарен циркуляр. (вижте „Работна позиция“, страница 352)
- Завъртете стенда **22** до надреза **27** за 0°. Лостът **26** трябва да захване надреза с осезаемо прещракване.

#### Проверка: (вижте фигура P1)

Установете ъгломер на 90° и го поставете между опорната шина **30** и циркулярния диск **7** на стенда **22**.

Рамото на ъгломера трябва да е подравнено спрямо опорната шина по цялата си дължина.


#### Настройване: (вижте фигура P2)

- Освободете всички винтове с глава с вътрешен шестостен **39** с включения в комплектовката шестостенен ключ **5**.
- Завъртете опорната шина **30** така, че да е подравнена спрямо ъгломера по цялата си дължина.
- Отново затегнете винтовете.


## 352 | Български

**Настройване на стандартен наклон на среза 0° (във вертикална равнина)**

- Поставете електроинструмента в работно положение за стационарен циркуляр. (вижте „Работна позиция“, страница 352)
- Завъртете стенда **22** до надреза **27** за 0°. Лостът **26** трябва да захване надреза с осезаемо прещракване.

**Проверка:** (вижте фигура  Q1)

- Установете ъгломер на 90° и го поставете на стенда **22**. Рамото на ъгломера трябва да е подравнено с циркулярния диск **7** по цялата си дължина.

**Настройване:** (вижте фигура  Q2)

- Развийте гайката (10 mm) на винта с глава с вътрешен шестостен **57**.
- Завийте или развийте винта с глава с вътрешен шестостен **57** с подходящ ключ (3 mm) толкова, че рамото на ъгломера да се подравни с циркулярния диск по цялата си дължина.
- Отново затегнете гайката.

Ако след настройването стрелката **47** не показва точно маркировката 0° на скалата **48**, трябва съответно да я регулирате (вижте „Настройване на стрелката за ъгла във вертикална равнина“, страница 351).

**Настройване на стандартен наклон на среза 45° (във вертикална равнина)**

- Поставете електроинструмента в работно положение за стационарен циркуляр. (вижте „Работна позиция“, страница 352)
- Завъртете стенда **22** до надреза **27** за 0°. Лостът **26** трябва да захване надреза с осезаемо прещракване.
- Освободете ръкохватката **37** и наклонете рамото на електроинструмента до упор наляво, като го държите за ръкохватката **18** (45°).

**Проверка:** (вижте фигура  R1)

- Установете ъгломер на 45° и го поставете на стенда **22**. Рамото на ъгломера трябва да е подравнено с циркулярния диск **7** по цялата си дължина.

**Настройване:** (вижте фигура  R2)

- Развийте гайката (10 mm) на винта с глава с вътрешен шестостен **58**.
- Завийте или развийте винта с глава с вътрешен шестостен **58** с подходящ ключ (3 mm) толкова, че рамото на ъгломера да се подравни с циркулярния диск по цялата си дължина.
- Отново затегнете гайката.

Ако след настройването стрелката **47** не показва точно маркировката 45° на скалата **48**, първо проверете още веднъж стандартния наклон 0° и позицията на стрелката. След това повторете настройването на 45°.

**Установяване на стандартен ъгъл на скосяване 33,9° (във вертикална равнина)**

- Поставете електроинструмента в работно положение за стационарен циркуляр. (вижте „Работна позиция“, страница 352)
- Завъртете стенда **22** до надреза **27** за 0°. Лостът **26** трябва да захване надреза с осезаемо прещракване.
- Развийте ръкохватката **37**.
- Натиснете опорния щифт **33** докрай навътре и наклонете рамото на електроинструмента, докато щифта допре до опорния винт **32**.

**Проверка:** (вижте фигура  S1)

- Установете ъгломер на 33,9° и го поставете на стенда **22**.


Рамото на ъгломера трябва да е подравнено с циркулярния диск **7** по цялата си дължина.

**Настройване:** (вижте фигура  S2)

- Развийте гайката (10 mm) на опорния винт **32**.
- Завийте или развийте опорния винт с подходящ ключ (10 mm) толкова, че рамото на ъгломера да е подравнено на циркулярния диск по цялата си дължина.
- Отново затегнете гайката.

**Работа като стационарен циркуляр**

- ▶ **Преди извършване на каквито и да е дейности по електроинструмента изключвайте щепсела от захранващата мрежа.**

**Работна позиция (вижте фигура  A)**

Ако електроинструментът е бил използван като циркулярна фреза за отрязване и скосяване, преди да го използвате като стационарен циркуляр, трябва да изпълните следните стъпки:

- Поставете електроинструмента в позиция циркулярна фреза за отрязване и скосяване. (вижте „Работна позиция“, страница 347)
- **Разхлабете** застопоряващия винт **44**.
- Издърпайте докрай навън регулируемата опорна шина **31**.
- Отново затегнете винта **44**.
- Издърпайте долния капак на циркулярния диск **66** от канала на опората за успоредно водене **61**.
- Поставете долния капак на диска **66** в стенда **22**. При използване на машината като стационарен циркуляр предпазният капак **66** трябва да покрива долната част на циркулярния диск.
- Настройте ъгъл на наклона във вертикална равнина 0° и затегнете ръкохватката **37**.
- Натиснете бутона **17** и спуснете рамото на електроинструмента бавно, като го държите за ръкохватката **18** докато приспособлението за захващане при транспортиране **38** може да се притисне докрай навътре.

## Подготовка за работа

### Регулиране на височината на режещия лист (вижте фигура В)

За постигане на сигурност при работа трябва да настроите циркулярния диск **7** в правилна позиция спрямо обработвания детайл. **Максималната височина** на обработвания детайл е 51 mm.

- Освободете двата застопоряващи лоста **68** под стенда **59**.
- Завъртете предпазния кожух **63** до упор назад и поставете детайла до циркулярния диск.
- Притиснете стенда надолу или го повдигнете нагоре, докато горните зъби на диска се подават прил. 1 mm над повърхността на детайла.
- Задръжте стенда в тази позиция и затегнете отново застопоряващия лост.

### Регулиране на опората за успоредно водене (вижте фигура С)

Опората за успоредно водене **61** може да бъде поставена отдясно на циркулярния диск. Стрелката **69** отчита на скалата **65** разстоянието между опората за успоредно водене и циркулярния диск.

- Освободете застопоряващата ръкохватка **64**. Така се освобождава направляващата в задния край на опората за успоредно водене **71**.
- Първо поставете опората за успоредно водене в задния направляващ канал на стенда.
- След това вкарайте опората за успоредно водене в предния направляващ канал на стенда. Така опората за успоредно водене може да се измества в произволна позиция.
- Изместете я, докато стрелката **69** покаже желаното разстояние до циркулярния диск.
- За застопоряване натиснете ръкохватката **64** отново назад.
- ▶ **Поставяйте опората за успоредно водене винаги успоредно на циркулярния диск или така, че разстоянието между нея и циркулярния диск назад да се увеличава.** В противен случай съществува опасност детайлът да се заклини между опората за успоредно водене и циркулярния диск.

## Пускане в експлоатация

### Включване (вижте фигура D)

- За **включване** натиснете зеления бутон **2 (I)**.

### Изключване

- Натиснете червения бутон за изключване **1 (O)**.

За да пестите енергия, дръжте електроинструмента включен само когато го ползвате.

### Прекъсване на захранващия ток

Пусковият прекъсвач е с конструкция, която предотвратява повторното включване след прекъсване на захранването (напр. издърпване на щепсела от контакта по време на работа).

- За да включите отново електроинструмента, натиснете повторно зеления бутон за включване **2**.

## Указания за работа

### Общи указания за рязане

- ▶ **При всички разрези първо трябва да се уверите, че в никой момент циркулярният диск не допира до опорите за водене или до други елементи на електроинструмента.**


Предпазвайте режещия диск от резки натоварвания и удари. Не излагайте режещия диск на странично натоварване.

Внимавайте разтварящият клин да е в една линия с циркулярния диск.

Не обработвайте усукани детайли. Детайлът трябва да има винаги поне един прав ръб, по който да се допре до опората за успоредно водене.

Съхранявайте лоста за изтласкване винаги на електроинструмента.

Не използвайте електроинструмента за изработване на фалцови стъпала, канали или шлице.

Дълги детайли трябва да бъдат подпирани в свободния им край. (вижте фигура  E)

### Позиция на работещия е електроинструмента (вижте фигура F)

- ▶ **Не заставайте в една равнина с циркулярния диск пред електроинструмента, а винаги встрани.** Така тялото Ви е предпазено от евентуален откат.

– Дръжте пръстите и ръцете си на безопасно разстояние от въртящите се елементи на електроинструмента.

При това спазвайте следните указания:

- Дръжте електроинструмента сигурно с двете ръце и го притискайте здраво към стенда, особено когато не използвате опори.
- При разрязване на тесни детайли използвайте включения в окомплектовката лост за изтласкване.

## Рязане

### Изпълняване на праволинейни срезове


- Настройте опората за успоредно водене **61** на желаната ширина на разрязвания детайл. (вижте „Регулиране на опората за успоредно водене“, страница 353)
- Поставете детайла на стенда пред предпазния кожух **63**.
- Настройте правилната височина на циркулярния диск. (вижте „Регулиране на височината на режещия лист“, страница 353)
- **Уверете се, че предпазният кожух е в правилната позиция.** По време на рязане той трябва постоянно да е допярал до повърхността на обработвания детайл.
- Включете електроинструмента.
- Разрежете детайла с равномерно подаване.
- Изключете електроинструмента и изчакайте циркулярният диск напълно да спре да се върти.

**Проверка и настройка на основните параметри****► Преди извършване на каквито и да е дейности по електроинструмента изключвайте щепсела от захранващата мрежа.**

За осигуряване на прецизни срезове след интензивно използване трябва да проверявате основните параметри на електроинструмента и при необходимост да ги коригирате.

За целта трябва да имате опит и съответните специализирани инструменти.

Тази дейност ще бъде извършена бързо и качествено в оторизиран сервиз за електроинструменти на Бош.

**Настройване на стрелката за разстояние на опората за успоредно водене (вижте фигура  G)**


- Използвайте инструмент или подходящ предмет с точно определена широчина x. Дължината на предмета трябва да е приблизително равна на диаметъра на циркулярния диск.
- Вкарайте предмета под предпазния кожух **63** и го подравнете спрямо циркулярния диск.
- Изместете опората за успоредно водене **61** отъясно, докато допре до предмета, и я застопорете в това положение.

**Проверка:**

Стрелката **69** трябва показва на скалата **65** широчината x на предмета.

**Настройване:**

- Освободете винта **70** с включената в окомплектовката плоска отвертка и изместете стрелката да отчита точно широчината x.


**Регулиране на силата на застопоряване на опората за успоредно водене (вижте фигура  H)**

След продължително използване силата на затягане на направляващата **71** на опората за успоредно водене може да намалее.

- Затегнете регулиращия винт **72**, докато опората за успоредно водене отново може да бъде застопорена здраво към стенда.





**Подравняване на опората за успоредно водене спрямо циркулярния диск**

- Използвайте детайл или друг предмет с успоредни ръбове. Дължината на предмета трябва да бъде приблизително равна на диаметъра на циркулярния диск.
- Вкарайте предмета под предпазния кожух **63** и го подравнете спрямо циркулярния диск.
- Изместете опората за успоредно водене **61** отъясно, докато допре до предмета.

**Проверка:** (вижте фигура  I)

Опората за успоредно водене трябва да е подравнена спрямо предмета по цялата си дължина.

**Настройване:**

- Отстранете опората за успоредно водене от работната повърхност на стенда **59** и развийте с кръстата отвертка трите винта **73** от долната страна на шината за плъзгане на опората за успоредно водене. (вижте фигура  I2)
- Притиснете силно отпред опората за успоредно водене към скалата **65** и подравнете опората за успоредно водене по дължината на предмета. (вижте фигура  I3)
- Задържете опората за успоредно водене в тази позиция неподвижно и затегнете левия и десния регулиращи винта **74** с включената в окомплектовката плоска отвертка. (вижте фигура  I4)
- Отстранете опората за успоредно водене от стенда.
- Навийте или развийте средния регулиращ винт **74**, докато се подравни спрямо повърхността на шината за плъзгане.
- Фиксирайте текущата позиция на регулиращите винтове и отново затегнете всички винтове **73**. (вижте фигура  I5)

Ако след подравняването опората за успоредно водене не се фиксира към стенда, регулирайте отново силата на затягане на водача **71**. (вижте „Регулиране на силата на застопоряване на опората за успоредно водене“, страница 354)

**Поддържане и сервиз****Поддържане и почистване****► Преди извършване на каквито и да е дейности по електроинструмента изключвайте щепсела от захранващата мрежа.**

Когато е необходима замяна на захранващия кабел, тя трябва да се извърши в оторизиран сервиз за електроинструменти на Бош, за да се запази нивото на безопасност на електроинструмента.

**Почистване**

За да работите качествено и безопасно, поддържайте електроинструмента и вентилационните му отвори чисти. Шарнирно окаченият предпазен кожух трябва да може да се затваря самостоятелно. Затова поддържайте зоната около него чиста.

Винаги след работа почиствайте праха и стърготините с продухване със състен въздух или с мека четка.

Редовно почиствайте лампата и лазера (**34**, **19**).

За почистване на капака на лещата на лазера **16** развийте напълно и демонтирайте винта. След това извадете капака от корпуса, като го издърпате успоредно на предпазния кожух **20**. (вижте фигура h)

**Допълнителни приспособления**

	Каталожен номер
Винтова скоба	1 619 PA4 166
Вложка	1 619 PA4 167
Прахоуловителна торба	1 619 PA4 560
Надлъжна опора	2 608 005 131

**Циркулярни дискове за дърво и плочи, панели и летви**

Циркулярен диск 305 x 30 mm, 40 зъба	2 608 640 440
--------------------------------------	---------------

**Циркулярни дискове за алуминий**

(Работа в режим циркулярна фреза за отрязване и скосяване)

Циркулярен диск 305 x 30 mm, 96 зъба	2 608 640 453
--------------------------------------	---------------

**Сервиз и технически съвети**

Отговори на въпросите си относно ремонта и поддръжката на Вашия продукт можете да получите от нашия сервизен отдел. Монтажни чертежи и информация за резервни части можете да намерите също на адрес:

[www.bosch-pt.com](http://www.bosch-pt.com)

Екипът на Бош за технически съвети и приложения ще отговори с удоволствие на въпросите Ви относно нашите продукти и допълнителните приспособления за тях.

Моля, при въпроси и при поръчване на резервни части винаги посочвайте 10-цифрения каталожен номер, изписан на табелката на уреда.

**Роберт Бош ЕООД – България**

Бош Сервиз Център  
Гаранционни и извънгаранционни ремонти  
бул. Черни връх 51-Б  
FP1 Бизнес център 1407  
1907 София  
Тел.: (02) 9601061  
Тел.: (02) 9601079  
Факс: (02) 9625302  
[www.bosch.bg](http://www.bosch.bg)

**Бракуване**

С оглед опазване на околната среда електроинструментът, допълнителните приспособления и опаковката трябва да бъдат подложени на подходяща преработка за повторното използване на съдържащите се в тях суровини.



Не изхвърляйте електроинструменти при битовите отпадъци!

**Само за страни от ЕС:**

Съгласно Директивата на ЕС 2012/19/ЕС относно бракувани електрически и електронни устройства и утвърждаването ѝ като национален закон електроинструментите, които не могат да се използват повече, трябва да се събират отделно и да бъдат подлагани на подходяща преработка за оползотворяване на съдържащите се в тях вторични суровини.

Правата за изменения запазени.

I		CE
<b>de</b>	<b>EU-Konformitätserklärung Kombinationssäge</b> Sachnummer	Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass die genannten Produkte allen einschlägigen Bestimmungen der nachfolgend aufgeführten Richtlinien und Verordnungen entsprechen und mit folgenden Normen übereinstimmen.
<b>en</b>	<b>EU Declaration of Conformity Combination Saw</b> Article number	We declare under our sole responsibility that the stated products comply with all applicable provisions of the directives and regulations listed below and are in conformity with the following standards.
<b>fr</b>	<b>Déclaration de conformité UE Scie combinée</b> N° d'article	Nous déclarons sous notre propre responsabilité que les produits décrits sont en conformité avec les directives, règlements normatifs et normes énumérés ci-dessous.
<b>es</b>	<b>Declaración de conformidad UE Sierra combinada</b> N° de artículo	Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad, que los productos nombrados cumplen con todas las disposiciones correspondientes de las Directivas y los Reglamentos mencionados a continuación y están en conformidad con las siguientes normas.
<b>pt</b>	<b>Declaração de Conformidade UE Serra combinada</b> N.º do produto	Declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que os produtos mencionados cumprem todas as disposições e os regulamentos indicados e estão em conformidade com as seguintes normas.
<b>it</b>	<b>Dichiarazione di conformità UE Sega combinata</b> Codice prodotto	Dichiariamo sotto la nostra piena responsabilità che i prodotti indicati sono conformi a tutte le disposizioni pertinenti delle Direttive e dei Regolamenti elencati di seguito, nonché alle seguenti Normative.
<b>nl</b>	<b>EU-conformiteitsverklaring Combinatiezaag</b> Productnummer	Wij verklaren op eigen verantwoordelijkheid dat de genoemde producten voldoen aan alle desbetreffende bepalingen van de hierna genoemde richtlijnen en verordeningen en overeenstemmen met de volgende normen.
<b>da</b>	<b>EU-overensstemmelseserklæring Kombinationssav</b> Typenummer	Vi erklærer som eneansvarlige, at det beskrevne produkt er i overensstemmelse med alle gældende bestemmelser i følgende direktiver og forordninger og opfylder følgende standarder.
<b>sv</b>	<b>EU-konformitetsförklaring Kombinationssåg</b> Produktnummer	Vi förklarar under eget ansvar att de nämnda produkterna uppfyller kraven i alla gällande bestämmelser i de nedan angivna direktiven och förordningarna och att de stämmer överens med följande normer.
<b>no</b>	<b>EU-samsvarserklæring Kombinasjonssag</b> Produktnummer	Vi erklærer under eneansvar at de nevnte produktene er i overensstemmelse med alle relevante bestemmelser i direktivene og forordningene nedenfor og med følgende standarder.
<b>fi</b>	<b>EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus Yhdistelmäsaaha</b> Tuotenumero	Vakuutamme täten, että mainitut tuotteet vastaavat kaikkia seuraavien direktiivien ja asetusten asiaankuuluvia vaatimuksia ja ovat seuraavien standardien vaatimusten mukaisia.
<b>el</b>	<b>Δήλωση πιστότητας ΕΕ Φαλτοσπίριο διπλής εργασίας</b> Αριθμός ευρετηρίου	Δηλώνουμε με αποκλειστική μας ευθύνη, ότι τα αναφερόμενα προϊόντα αντιστοιχούν σε όλες τις σχετικές διατάξεις των πιο κάτω αναφερόμενων οδηγιών και κανονισμών και ταυτίζονται με τα ακόλουθα πρότυπα.
<b>tr</b>	<b>AB Uygunluk beyanı Kombinasyon testeresi</b> Ürün kodu	Tek sorumlu olarak, tanımlanan ürünün aşağıdaki yönetmelik ve direktiflerin geçerli bütün hükümlerine ve aşağıdaki standartlara uygun olduğunu beyan ederiz.
<b>pl</b>	<b>Deklaracja zgodności UE Pilarka wielofunkcyjna</b> Numer katalogowy	Oświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że niniejsze produkty odpowiadają wszystkim wymaganiom poniżej wyszczególnionych dyrektyw i rozporządzeń, oraz że są zgodne z następującymi normami.
<b>cs</b>	<b>EU prohlášení o shodě Kombinovaná pila</b> Objednáací číslo	Prohlašujeme na výhradní zodpovědnost, že uvedený výrobek splňuje všechna příslušná ustanovení níže uvedených směrnic a nařízení a je v souladu s následujícími normami:
<b>sk</b>	<b>EÚ vyhlásenie o zhode Kombinovaná píla</b> Vecné číslo	Vyhlasujeme na výhradnú zodpovednosť, že uvedený výrobok spĺňa všetky príslušné ustanovenia nižšie uvedených smerníc a nariadení a je v súlade s nasledujúcimi normami:
<b>hu</b>	<b>EU konformitási nyilatkozat Kombinációs fűrész</b> Cikkszám	Egyedüli felelősséggel kijelentjük, hogy a megnevezett termékek megfelelnek az alábbiakban felsorolásra kerülő irányelvek és rendeletek valamennyi idevágó előírásainak és megfelelnek a következő szabványoknak.

CE		II
<b>ru</b>	<b>Заявление о соответствии ЕС</b> <b>Комбинированная пила</b>	Мы заявляем под нашу единоличную ответственность, что названные продукты соответствуют всем действующим предписаниям нижеуказанных директив и распоряжений, а также нижеуказанных норм.
<b>uk</b>	<b>Заява про відповідність ЄС</b> <b>Комбінована пилка</b>	Ми заявляємо під нашу одноособову відповідальність, що названі вироби відповідають усім чинним положенням нищезначених директив і розпоряджень, а також нижчеозначеним нормам.
<b>kk</b>	<b>ЕО сәйкестік мағлұмдамасы</b> <b>Құрама ара</b>	Өз жауапкершілікпен біз аталған өнімдер төменде жьылған директикалар мен жарлықтардың тиісті қағидаларына сәйкестігін және төмендегі нормаларға сай екенін білдіреміз.
<b>ro</b>	<b>Declarație de conformitate UE</b> <b>Ferăstrău multifuncțional</b>	Declarăm pe proprie răspundere că produsele menționate corespund tuturor dispozițiilor relevante ale directivelor și reglementărilor enumerate în cele ce urmează și sunt în conformitate cu următoarele standarde.
<b>bg</b>	<b>ЕС декларация за съответствие</b> <b>Комбинирана циркулярна машина</b>	С пълна отговорност ние декларираме, че посочените продукти отговарят на всички валидни изисквания на директивите и разпоредбите по-долу и съответства на следните стандарти.
<b>mk</b>	<b>EU-Изјава за сообразност</b> <b>Комбинирана пила</b>	Со целосна одговорност изјавуваме, дека опишаните производи се во согласност со сите релевантни одредби на следните регулативи и прописи и се во согласност со следните норми.
<b>sr</b>	<b>EU-izjava o usaglašenosti</b> <b>Kombinaciona testera</b>	Na sopstvenu odgovornost izjavljujemo, da navedeni proizvodi odgovaraju svim dotičnim odredbama naknadno navedenih smernica u uredba i da su u skladu sa sledećim standardima.
<b>sl</b>	<b>Izjava o skladnosti EU</b> <b>Kombinirana žaga</b>	Izjavljamo pod izključno odgovornostjo, da je omenjen izdelek v skladu z vsemi relevantnimi določili direktiv in uredb ter ustreza naslednjim standardom.
<b>hr</b>	<b>EU izjava o sukladnosti</b> <b>Kombinirana pila</b>	Pod punom odgovornošću izjavljujemo da navedeni proizvodi odgovaraju svim relevantnim odredbama direktiva i propisima navedenima u nastavku i da su sukladni sa sljedećim normama.
<b>et</b>	<b>EL-vastavusdeklaratsioon</b> <b>Kombineeritud saag</b>	Kinnitame ainuvastutajatena, et nimetatud tooted vastavad järgnevalt loetletud direktiivide ja määruste kõikidele asjaomastele nõuetele ja on kooskõlas järgmistega normidega.
<b>lv</b>	<b>Deklarācija par atbilstību ES standartiem</b> <b>Kombinētais zāģis</b>	Mēs ar pilnu atbildību paziņojam, ka šeit aplūkoti izstrādājumi atbilst visiem tālāk minētajās direktīvās un rīkojumos ietvertajām saistošajām nostādņēm, kā arī sekojošiem standartiem.
<b>lt</b>	<b>ES atitikties deklaracija</b> <b>Kombinuotas pjūklas</b>	Atsakingai pareiškiame, kad išvardyti gaminiai atitinka visus privalomus žemiau nurodytų direktyvų ir reglamentų reikalavimus ir šiuos standartus.
<b>GTM 12 JL</b>	3 601 M15 0..	2006/42/EC 2014/30/EU 2011/65/EU EN 61029-1:2009+A11:2010 EN 61029-2-11:2012+A11:2013 EN 60825-1:2014 EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011 EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008 EN 61000-3-2:2014 EN 61000-3-3:2013 EN 50581:2012

III	CE
<b>de</b>	EG-Baumusterprüfung Nr. 4811001.12001 durch notifizierte Prüfstelle Nr. 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Technische Unterlagen bei: *
<b>en</b>	EC type examination no. 4811001.12001 by notified body no. 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Technical file at: *
<b>fr</b>	Examen CE de type n° 4811001.12001 effectué par l'office de contrôle notifié n° 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Dossier technique auprès de: *
<b>es</b>	Comprobación de ejecuciones CE N° 4811001.12001 por centro de comprobación notificado N° 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Documentos técnicos de: *
<b>pt</b>	Certificado de exame CE de tipo n.º 4811001.12001 através do organismo de inspeção notificado n.º 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Documentação técnica pertencente à: *
<b>it</b>	Verifica CE N. 4811001.12001 a cura dell'ente incaricato N. 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Documentazione Tecnica presso: *
<b>nl</b>	EG-typekeuring nr. 4811001.12001 door aangemelde instantie nr. 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Technisch dossier bij: *
<b>da</b>	EF-typegodkendelses-nr. 4811001.12001 via bemyndiget organ nr. 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Tekniske bilag ved: *
<b>sv</b>	EG-prototypprovning nr. 4811001.12001 utförd av notifierat provningsställe nr. 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Teknisk dokumentation: *
<b>no</b>	EU-typegodkjenningnr. 4811001.12001 fra bemyndiget organ nr. 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Teknisk dokumentasjon hos: *
<b>fi</b>	EY-tyyppitarkastuksen nro 4811001.12001, jonka on suorittanut valtuutettu tarkastuslaitos nro 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Tekniset asiakirjat saatavana: *
<b>el</b>	Έλεγχος κατασκευαστικού προτύπου ΕΚ αριθ. 4811001.12001 μέσω αναγνωρισμένου πιστοποιητού ελέγχου αριθ. 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Τεχνικά έγγραφα στη: *
<b>tr</b>	AT numune No. 4811001.12001 Test kuruluşu No. 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Teknik belgelerin bulunduğu yer: *
<b>pl</b>	Badanie homologacyjne typu WE, nr 4811001.12001 przeprowadzone przez Notyfikowaną Jednostkę Kontrolującą Nr 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Dokumentacja techniczna: *
<b>cs</b>	ES prezkoušení typu č. 4811001.12001 zaregistrovanou zkušebnou č. 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Technické podklady u: *
<b>sk</b>	ES preskúšanie typu č. 4811001.12001 zaregistrovanou skúšobňou č. 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Technické podklady má spoločnosť: *



**CE** **IV**

<b>hu</b>	4811001.12001 sz. EK-mintavizsgálat, végrehajtotta a 2140 sz. notifikált testület (címe DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY) Műszaki dokumentumok megőrzési pontja: *
<b>ru</b>	Испытание конструктивного образца в соответствии с предписаниями ЕС № 4811001.12001 было произведено зарегистрированным испытательным центром № 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Техническая документация хранится у: *
<b>uk</b>	Перевірка прототипу відповідно до приписів ЄС № 4811001.12001 авторизованим іспитовим центром № 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Технічна документація зберігається у: *
<b>kk</b>	EG тәжірібелі нұсқа сынағының нөмірі 4811001.12001 нөмірі 2140 хабарланған тексеру ұйымы арқылы. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Техникалық құжаттар: *
<b>ro</b>	Examinare CE de tip nr. 4811001.12001 de către organism notificat nr. 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Documentație tehnică la: *
<b>bg</b>	ЕО-сертификат за изпитване на образец № 4811001.12001 от оторизиран сертифициращ орган № 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Техническа документация при: *
<b>mk</b>	EG-типско испитување бр. 4811001.12001 од страна на овластено тело бр. 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Техничка документација кај: *
<b>sr</b>	EU-ispitivanje prototipova br. 4811001.12001 putem registrovanog zavoda za ispitivanje br. 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Техничка документација код: *
<b>sl</b>	Tipski preizkus ES št. 4811001.12001 pri pristojnem organu št. 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Технична dokumentacija pri: *
<b>hr</b>	4811001.12001 sz. EK-mintavizsgálat, végrehajtotta a 2140 sz. notifikált testület (címe DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY) Műszaki dokumentumok megőrzési pontja: *
<b>et</b>	EÜ-tüübihindamine nr 4811001.12001 teavitatud asutuses nr 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Tehnilised dokumendid saadaval: *
<b>lv</b>	EK izstrādājuma tipa pārbaude Nr. 4811001.12001, kas veikta registrētā sertifikācijas iestādē Nr. 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Tehniskā dokumentācija no: *
<b>lt</b>	EB tipo tyrimo Nr. 4811001.12001, tikrino notifikuota patikros įstaiga Nr. 2140. DEKRA Testing and Certification GmbH, Enderstraße 92 b, 01277 Dresden, GERMANY Techninė dokumentacija saugoma: *



**BOSCH**

\* Robert Bosch Power Tools GmbH (PT/ECS)  
70538 Stuttgart  
GERMANY

Henk Becker  
Executive Vice President  
Engineering and Manufacturing

Helmut Heintelmann  
Head of Product Certification

Robert Bosch Power Tools GmbH, 70538 Stuttgart, GERMANY  
Stuttgart, 24.02.2017